

生産・保全現場で取り組んだ改善事例の優秀事例が集う！

優秀改善事例全国大会



2024年10月17日(木)開催

名古屋国際会議場(愛知県名古屋市熱田区)

2024



現場主体のDXに挑戦した改善



故障・不良ゼロの取り組み



予知・予防保全 etc.

全国の**優秀事例**が
名古屋に集結

6月に全国7地域で開催した
改善事例発表大会にて、全90事例の中から
🏆「**優秀改善賞**」を受賞した
21社・22事例の発表が聴講できます



あなたの投票で賞が決まる！



発表者に直接質問できる！

あなたの現場をより良くする改善ヒントが多数！！
聴講者を募集中！！

イベントの詳細・お申込みは、
優秀改善事例全国大会公式サイトから
<<https://info-jipm.jp/event/excellence/>>



公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会
Japan Institute of Plant Maintenance

中部事務所 TEL: 052-561-5634
E-mail: jipmchuubu@jipm.or.jp

プログラム

9:30		開場・受付 (A会場前スペース)			
A 会場 (レセプションホール)			B 会場 (会議室234)		
10:00 ▶ 10:10		開会・あいさつ		開会・あいさつ	
10:10 ▼ 10:30	A-1	自社開発ロボットと共に保全員の成長へのチャレンジ		B-1	重合仕込み用水熱交換器解体掃除作業の撲滅
	工務・保全	トヨタ自動車東日本株式会社		運転・製造	徳山積水工業株式会社
	東北・北海道	岩手工場 工務部 第2設備課 T L	千葉 恭平	西日本	本社 ポリマー製造課 寺尾 悠
	キーワード	●設備の信頼性向上 ●人材育成		キーワード	●作業の効率化・容易化 ●設備の管理方法・基準の見直し ●安全
10:40 ▼ 11:00	A-2	ユーティリティ設備の瞬低対策による生産停止ロス改善		B-2	紙バックライン 緩衝材に関する作業負荷軽減
	工務・保全	IBIDEN Hungary Kft		運転・製造	シスメックス株式会社
	中 部	ハンガリー 保全課	Benedek BREZVAI	関 西	小野工場 診断薬生産本部 第二生産部 製造課 一係 永井 裕士
	キーワード	●設備の信頼性向上 ●人材育成		キーワード	●作業の効率化・容易化 ●改良保全 ●環境・省エネルギー
11:15 ▼ 11:35	A-3	型故障による稼働ロスの低減		B-3	導光体向けグレードの酸性剤削減による色度不良改善
	工務・保全	アイシン軽金属株式会社		運転・製造	旭化成株式会社
	北 陸	押出工場 押出製造エンジニアリング部 型保全G	谷川 力	関 東	製造統括部 川崎製造所 アクリル樹脂製造所 P M M A 製造課 重合係 交替職長 西谷 景介
	キーワード	●設備の信頼性向上		キーワード	●品質安定化・向上 ●作業の効率化・容易化 ●コストダウン
11:45 ▼ 12:05	A-4	オーバーヘッドコンベア機能維持・管理業務効率化		B-4	インペラ異加工NCロータリーテーブルの予兆保全による長時間故障の撲滅
	工務・保全	株式会社SUBARU		工務・保全	株式会社豊田自動織機
	関 東	群馬製作所 第2製造部第2保全課	栗原 広太	中 部	東知多工場 エンジン事業部 製造第一部 P M 室東知多保全課 高橋 利徳
	キーワード	●デジタル技術を利用した改善 ●コストダウン ●安全		キーワード	●設備の管理方法・基準の見直し ●予防保全・予知保全 ●デジタル技術を利用した改善
12:05 ▶ 13:05		昼 食			
13:05 ▼ 13:25	A-5	トレビノーカートリッジ組み立て工程の稼働率向上		B-5	起重機チーム教育改革
	工務・保全	東レ株式会社		工務・保全	大同特殊鋼株式会社
	関 西	滋賀事業場 工務部 工務保全課	木村 遼	中 部	知多工場 設備センター起重機チーム 班長 阿部 和城
	キーワード	●デジタル技術を利用した改善 ●設備の管理方法・基準の見直し ●設備の信頼性向上		キーワード	●人材育成
13:35 ▼ 13:55	A-6	「定期清掃頻度削減」による稼働期間創出		B-6	潜在しているロスを顕在化させろ！！ ディスクプレート加工ライン生産性向上への挑戦！！
	工務・保全	UBE株式会社		運転・製造	ヨシワ工業株式会社
	西日本	宇部ケミカル工場 宇部医薬品工場 医薬生産技術グループ 医薬保全チーム	河本 紘昭	中国・四国	海田工場 機械部 海田機械課 第一機械係 機械部付 山崎 貴彬 濱本 みいな
	キーワード	●コストダウン ●環境・省エネルギー ●品質安定化・向上		キーワード	●作業の効率化・容易化
14:05 ▼ 14:25	A-7	DAライン_工程内不良撲滅 ピニオンナット締付NGゼロ化		B-7	ブレーキHsg加工ライン 切粉による着座異常低減活動
	運転・製造	マツダ株式会社		運転・製造	株式会社アイシン
	中国・四国	本社工場 第2パワートレイン製造部 車軸課 組立係	岡本 允希	中 部	吉良工場 第2製造室 制御ブレーキ加工課 職長 岡安 雅巳
	キーワード	●品質安定化・向上 ●設備の管理方法・基準の見直し ●作業の効率化・容易化		キーワード	●設備の信頼性向上 ●設備の管理方法・基準の見直し ●改善活動の水平展開
14:40 ▼ 15:00	A-8	機械学習を用いた設備予兆保全		A 会場にて8事例目の発表	
	工務・保全	株式会社豊田自動織機			
	中 部	本社 PE部 動力室動力保全課 スタッフリーダー	荒木 直樹		
	キーワード	●予防保全・予知保全 ●設備の管理方法・基準の見直し ●デジタル技術を利用した改善			
15:00 ▶ 15:15		投票・休憩			
15:15 ▶ 16:15		特別講演 (A会場)			
16:20 ▶ 16:30		表彰式 (A会場)			

9:30	開場・受付（A会場前スペース）	
C会場（会議室232.233）		
10:00 ▶ 10:10	開会・あいさつ	
10:10 ▼ 10:30	C-1	設備バッテリーメンテナンスフリー化による バッテリー交換作業の廃止
	工務・保全	株式会社デンソー
	中 部	湖西製作所 モータ製造1部 製造技術室 TPM2課 係長 村田 章
キーワード	●改良保全 ●環境・省エネルギー	
10:40 ▼ 11:00	C-2	マイクロディスベンサー故障撲滅 ～兆候監視で点検ゼロへのチャレンジ～
	工務・保全	トヨタ自動車九州株式会社
	西 日 本	小倉工場 ハイブリッド製造部 第1ハイブリッド製造課 班長 林田 慎五
キーワード	●予防保全・予知保全 ●設備の信頼性向上 ●人財育成	
11:15 ▼ 11:35	C-3	職場の設備は愛車と同じ！綺麗に洗って故障ゼロ！ オートストレーナー目詰まり除去改善
	運転・製造	愛知製鋼株式会社
	中 部	知多工場 製鋼・分塊センター ステンレス製鋼課 坂本 優至
キーワード	●設備の管理方法・基準の見直し ●作業の効率化・容易化 ●自主保全	
11:45 ▼ 12:05	C-4	FFU人的生産性の向上～全員で1.3倍への挑戦～
	運転・製造	西日本積水工業株式会社
	関 西	栗東製造所 製造部 FFU製造課 川島 暁子
キーワード	●設備の信頼性向上 ●作業の効率化・容易化 ●人財育成	
12:05 ▶ 13:05	昼 食	
13:05 ▼ 13:25	C-5	ECH Gen2ライン作業性向上によるコスト削減
	運転・製造	サンデン株式会社
	関 東	八斗島事業所 エアコン製造部 熱マネ製造課 ECH係 組長 山岸 西
キーワード	●作業の効率化・容易化	
13:35 ▼ 13:55	C-6	排水処理場 異常対応時間短縮
	工務・保全	アイシン高丘株式会社
	中 部	本社 動力保全係 近江 翼
キーワード	●予防保全・予知保全 ●デジタル技術を利用した改善 ●作業の効率化・容易化	
14:05 ▼ 14:25	C-7	みんなができる こだわりTPMライン ～スマートTPMの誕生と成長～
	運転・製造	日産自動車株式会社
	東北・北海道	いわき工場 製造課 工長 西山 悠人
キーワード	●作業の効率化・容易化 ●デジタル技術を利用した改善 ●人財育成	
14:40 ▼ 15:00	A会場にて8事例目の発表	
15:00 ▶ 15:15	投票・休憩	
15:15 ▶ 16:15	特別講演（A会場）	
16:20 ▶ 16:30	表彰式（A会場）	

【投票(15:00～15:15)】 @A会場前

本大会ではみなさまの投票により、
「**大会特別賞**」を選出し表彰します

お1人2票の投票権がありますので、
15:00～15:15の投票時間に
A会場前受付にて
投票のご協力をお願いいたします

【特別講演(15:15～16:15)】 @A会場

調整中

※講演者が決まり次第、ご案内いたします



優秀改善事例全国大会2023
主催：川崎公器社団法人 日本フロントメンテナンス協会 開催日：2023年10月19日 会場：名古屋国際会議場



優秀改善事例全国大会のみどころ



「改善事例発表大会」にて、最も輝いた発表に贈る
「**優秀改善賞**」を受賞した改善事例が一堂に集う大会！

※ 改善事例発表大会は、毎年6月に全国7地域に分けて開催



優秀改善事例全国大会

全国の「優秀改善賞」が集結
(22事例)

西日本地域
中国・四国地域
関西地域
中部地域
北陸地域
関東地域
東北・北海道地域

改善事例発表大会



数々のモノづくり現場で挑み続ける改善事例のなかでも、
2024年は、**選りすぐりの全国22事例 (21社)** が集結！

※ データやデジタルを活用した改善事例が例年よりも増加傾向

D X 化 へ の 挑 戦

故障・不良ゼロの挑戦

予防保全・予知保全

品質安定化・向上

全国7地域

22事例

環境・省エネルギー

設備の信頼性向上

自 主 保 全

人 財 育 成



最先端の現場改善と、
試行錯誤を繰り返しながら取り組む挑戦者の熱い想いは、
あなたの現場に活かせる
ヒントや刺激が盛りだくさん！



発表事例（A会場：レセプションホール）

<p>A-1</p> <p>工務・保全 (東北・北海道域)</p> <p>自社開発ロボットと共に 保全員の成長へのチャレンジ</p> <p>トヨタ自動車東日本株式会社 岩手工場 工務部 第2設備課</p> <p>チームリーダー 千葉 恭平</p> <p>自社開発のロボット導入において、生まれの良い設備・更に良い設備にする為の活動を開発部署と連携して行った取り組みと、その過程に於いて保全員の育成を視野に設備兆候管理の実施と工場全体に拡大させた事例を発表する</p> <p>設備の信頼性向上 人財育成</p>	<p>A-5</p> <p>工務・保全 (関西地域)</p> <p>トレビノカートリッジ 組み立て工程の稼働率向上</p> <p>東レ株式会社 滋賀事業場 工務部 工務保全課</p> <p>木村 遼</p> <p>家庭用浄水器トレビノ®は大半を自動機で生産している。自動機特有のトラブルを削減するため、BI（Business Intelligence）ツールを用いた定量把握・要因分析とクラウドサービスを活用した情報共有の効率化を進め、迅速な対策の実行により、稼働率を87%から98%に改善した事例を発表する</p> <p>デジタル技術を利用した改善 設備の管理方法・基準の見直し</p>
<p>A-2</p> <p>工務・保全 (中部地域)</p> <p>ユーティリティ設備の瞬低対策による 生産停止ロス改善</p> <p>IBIDEN Hungary Kft ハンガリー 保全課</p> <p>Benedek BREZVAI</p> <p>電力会社電源供給網で、年数回発生する瞬低は、気象問題により防ぐことができない状況である。社内で瞬低による設備影響度合いを掌握するためのデータ収集体制を整備し、設備停止を回避する対策を自掛で検証を繰り返し、設備停止を削減させた事例を発表する</p> <p>設備の信頼性向上 人財育成</p>	<p>A-6</p> <p>工務・保全 (西日本地域)</p> <p>「定期清掃頻度削減」による 稼働期間創出</p> <p>UBE株式会社 宇部ケミカル工場 宇部医薬品工場 医薬生産技術グループ 医薬保全チーム</p> <p>河本 紘昭</p> <p>当工場の冷却水系は、鉄錆・スライムの発生により冷凍機やフィルターの定期清掃を余儀なくされ、生産性にまで影響を与える課題を抱えていた。今回、原因究明から水質を改善し、課題を解決した事例を発表する</p> <p>コストダウン 環境・省エネルギー 品質安定化・向上</p>
<p>A-3</p> <p>工務・保全 (北陸地域)</p> <p>型故障による稼働ロス低減</p> <p>アイシン軽金属株式会社 押出工場 押出製造エンジニアリング部 型保全G</p> <p>班長 谷川 力</p> <p>製造工程での設備の稼働ロスを減らす為トリム型による設備停止の原因追求・改善を行った活動事例を発表する</p> <p>設備の信頼性向上</p>	<p>A-7</p> <p>運転・製造 (中国・四国地域)</p> <p>DAライン_設備価値追求 ピニオンナット締付装置の稼働阻害要因撲滅</p> <p>マツダ株式会社 本社工場 第2パワートレイン製造部 車軸課 組立係</p> <p>岡本 允希</p> <p>設備価値追求として自責加工強度改善を行った活動です。4M条件で問題点を洗い出し、改善・保全が必要な箇所に對して一つずつ対策を行い、4M条件を整備して不良手直しロス・チョコ停ロスゼロ化を実現させた事例を発表する</p> <p>品質安定化・向上 作業の効率化・容易化 設備の管理方法・基準の見直し</p>
<p>A-4</p> <p>工務・保全 (関東地域)</p> <p>オーバーヘッドコンベア 機能維持・管理業務効率化</p> <p>株式会社SUBARU 群馬製作所 第2製造部 第2保全課</p> <p>栗原 広太</p> <p>長らく保全員を苦しめてきたオーバーヘッドコンベアの機能維持や続かぬ自動給油機の管理。内製で開発したアプリで様々な問題を解決していく事例を発表する</p> <p>デジタル技術を利用した改善 コストダウン 安全</p>	<p>A-8</p> <p>工務・保全 (中部地域)</p> <p>機械学習を用いた設備予兆保全</p> <p>株式会社豊田自動織機 本社 PE部 動力室動力保全課</p> <p>スタッフリーダー 荒木 直樹</p> <p>PE部では工場全体へのエネルギー供給しており、設備故障は工場全体の生産を阻む。故障原因追及と対策は進むも完全解消せず。機械学習手法の比較検証で、標準偏差管理と主成分分析とMT法の組合せが有効と判断し実装した事例を発表する</p> <p>予防保全・予知保全 設備の管理方法・基準の見直し デジタル技術を利用した改善</p>

発表事例（B会場：会議室234）

<p>B-1</p> <p>運転・製造 (西日本地域)</p> <p>重合仕込み用水熱交換器解体掃除作業の撲滅</p> <p>徳山積水工業株式会社 本社 ポリマー製造課</p> <p style="text-align: right;">寺尾 悠</p> <p>抽出した高負荷作業の中から、過去に先輩方が成し得なかった本テーマにチャレンジ。5ゲン主義に則った現状把握を重ね、他部署を巻き込んで活動。問題に幾度もぶつかりながらもグループで意見を出し合い、目標達成へと繋げた事例を発表する</p> <p>作業の効率化・容易化 設備の管理方法・基準の見直し 安全</p>	<p>B-5</p> <p>工務・保全 (中部地域)</p> <p>起重機チーム教育改革</p> <p>大同特殊鋼株式会社 知多工場 設備センター起重機チーム</p> <p style="text-align: right;">班長 阿部 和城</p> <p>未来の起重機チームを背負う人材を教育し、より魅力的な職場を築くことを目標に、チーム全体で教育活動を行った事例を発表する</p> <p>人財育成</p>
<p>B-2</p> <p>運転・製造 (関西地域)</p> <p>紙パックライン 緩衝材に関する作業負荷軽減</p> <p>シスメックス株式会社 小野工場 診断薬生産本部 第二生産部 製造課 一係</p> <p style="text-align: right;">永井 裕士</p> <p>紙パックラインで使用する緩衝材のセット作業は負荷が高い状態であった。そこで、複数の課題に対してトライ&エラーを繰り返し作業負荷軽減に成功した。同時に段ボールレスによるSDGsに貢献した事例を発表する</p> <p>作業の効率化・容易化 改良保全 環境・省エネルギー</p>	<p>B-6</p> <p>運転・製造 (中国・四国地域)</p> <p>ディスクプレート生産性向上</p> <p>ヨシワ工業株式会社 海田工場 機械部機械課</p> <p style="text-align: right;">山崎 貴彬 濱本 みいな</p> <p>不明ロスがロス全体の11.7%ある。これを調査すると手待ち、作業編成ミス、トラブル復帰に時間が掛かっていた。一つ一つ対策することで設備総合効率が19.6%向上した事例を発表する</p> <p>作業の効率化・容易化</p>
<p>B-3</p> <p>運転・製造 (関東地域)</p> <p>導光体向けグレードの酸性剤削減による色度不良改善</p> <p>旭化成株式会社 製造統括本部 川崎製造所 アクリル樹脂製造部 PMMA製造課 重合係</p> <p style="text-align: right;">交替職長 西谷 景介</p> <p>長年に渡り、諦められていた導光体向けグレードの色度不良発生を酸性剤の削減によりゼロ化に成功した。協力会社作業員を巻き込み、今までと視点を変えて取り組むことで課題解決に成功した事例を発表する</p> <p>品質安定化・向上 作業の効率化・容易化 コストダウン</p>	<p>B-7</p> <p>運転・製造 (中部地域)</p> <p>ブレーキHsg加工ライン 切粉による着座異常低減活動 ～材質変更により崩れた良品条件を設備最大限利用し再追求～</p> <p>株式会社アイシン 吉良工場 第2製造室 制御ブレーキ加工課</p> <p style="text-align: right;">職長 岡安 雅巳</p> <p>転用設備を活用し弊社で初の押出アルミ合金材質の加工を開始したが、絡まりやすい切粉による着座異常が多発。転用設備の機能を最大限活かした改善を行い、クーラントで切粉を排出し着座異常ゼロを達成した事例を発表する</p> <p>設備の信頼性向上 設備の管理方法・基準の見直し 改善活動の水平展開</p>
<p>B-4</p> <p>工務・保全 (中部地域)</p> <p>インペラ翼加工NCロータリーテーブルの予兆保全による長時間故障の撲滅</p> <p>株式会社豊田自動織機 東知多工場 エンジン事業部 製造第一部 PM室東知多保全課</p> <p style="text-align: right;">高橋 利徳</p> <p>インペラ翼加工機NCロータリーテーブル故障により長時間故障が発生、テーブル位置検出CZセンサの診断機能に着目し、既存のスマートファクトリー技術を活用することで、リアルタイムに状態監視し予兆保全に成功した事例を発表する</p> <p>設備の管理方法・基準の見直し 予防保全・予知保全 デジタル技術を利用した改善</p>	

発表事例（C会場：会議室232.233）

<p>C-1</p> <p>工務・保全 (中部地域)</p> <p>設備バッテリーメンテナンスフリー化によるバッテリー交換作業の廃止</p> <p>株式会社デンソー 湖西製作所 モータ製造1部 製造技術室 TPM2課</p> <p>係長 村田 章</p> <p>設備高稼働への取り組みによるPM業務増に対し、PMルーチン業務の廃止を目的として、電動化に伴い増加傾向のバッテリー交換作業に着目し、メンテナンスフリーを実現した事例（バッテリー廃却0でSDG'sへも貢献）を発表する</p> <p>改良保全 環境・省エネルギー</p>	<p>C-5</p> <p>運転・製造 (関東地域)</p> <p>ECH Gen2ライン作業性向上によるコスト削減</p> <p>サンデン株式会社 八斗島事業所 エアコン製造部 熱マネ製造課 ECH係</p> <p>組長 山岸 茜</p> <p>ECH Gen2ラインにおいて現場からの問題・不満の打ち上げの中で最も多かったハーネス組付け工程での作業負荷低減を行うことにより生産性・コスト改善にもつながった事例を発表する</p> <p>作業の効率化・容易化</p>
<p>C-2</p> <p>工務・保全 (西日本地域)</p> <p>マイクロディスペンサー故障撲滅～兆候監視で点検ゼロへのチャレンジ～</p> <p>トヨタ自動車九州株式会社 小倉工場 ハイブリッド製造部 第1ハイブリッド製造課</p> <p>班長 林田 慎五</p> <p>定期保全では再発させてしまうマイクロディスペンサーの故障に対し関係部署一丸となって真因追及から対策へと繋がった。新たに兆候監視にもチャレンジし設備停止撲滅を目指す、人材育成及び職場力向上を視野に活動を進めた事例を発表する</p> <p>予防保全・予知保全 設備の信頼性向上 人材育成</p>	<p>C-6</p> <p>工務・保全 (中部地域)</p> <p>排水処理場 異常対応時間短縮</p> <p>アイシン高丘株式会社 本社 動力保全係</p> <p>近江 翼</p> <p>24時間体制で工場に必要な原動力の安定供給と設備の運転保守管理を行っているが、守備範囲が工場全域と広く、効率的とは言えない。そこで、IoTを活用して保守管理業務の効率化を遂げた事例を発表する</p> <p>予防保全・予知保全 デジタル技術を利用した改善 作業の効率化・容易化</p>
<p>C-3</p> <p>運転・製造 (中部地域)</p> <p>職場の設備は愛車と同じ！綺麗に洗って故障ゼロ！オートストレーナー目詰まり除去改善</p> <p>愛知製鋼株式会社 知多工場 製鋼・分塊センター ステンレス製鋼課</p> <p>坂本 優至</p> <p>溶けた鋼を固める鋳造工程は、フィルターでろ過された水で冷却しているが、フィルターが詰まると水流量が低下し鋳造不能になる。フィルター洗浄・チェック方法の改善と、目詰まりを数値化し管理基準を明確にした事例を発表する</p> <p>設備の管理方法・基準の見直し 作業の効率化・容易化 自主保全</p>	<p>C-7</p> <p>運転・製造 (東北・北海道地域)</p> <p>みんなができる こだわりTPMライン～スマートTPMの誕生と成長～</p> <p>日産自動車株式会社 いわき工場 製造課</p> <p>工長 西山 悠人</p> <p>TPMを軸に新規ラインの立上げを行い、みんなが同じように点検や清掃を行えるようこだわりを持ち活動を進めてきた。そのコンセプト名をスマートTPMとし、その誕生と現在の状況・これからに向けて活動した事例を発表する</p> <p>作業の効率化・容易化 デジタル技術を利用した改善 人材育成</p>
<p>C-4</p> <p>運転・製造 (関西地域)</p> <p>FFU人的生産性の向上～全員で1.3倍への挑戦～</p> <p>西日本積水工業株式会社 栗東製造所 製造部 FFU製造課</p> <p>作業長 川島 暁子</p> <p>製造課チャレンジ目標の生産性1.3倍を達成する為に、課全体でテーマに取り組み、その中の、「突発休止トラブルの撲滅」と、「受注票ゼロ化」のテーマを発表します。活動はムリ・ムラ・ムダを排除する事が出来き、目標を達成する事が出来た事例を発表する</p> <p>設備の信頼性向上 作業の効率化・容易化 人材育成</p>	

申込規定・ご案内

参加料（税込み）

会員価格	16,500円/名
一般価格	26,400円/名

- 参加料には昼食代・テキスト（資料）代が含まれています
- 参加料金は1申込みあたりの単価です
複数回のお申込みによる人数合算はできません
- 会員価格の適用には、以下会員であることが必要です
 - ・公益社団法人日本プラントメンテナンス協会（正会員・事業所会員）
 - ・一般社団法人日本能率協会（法人会員）

※会員ご入会の有無は、下記WEBサイトにてご確認ください

・公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会
<https://www.jipm.or.jp/company/memberlist/>

・一般社団法人 日本能率協会
<https://list.jma-member.com/>

※会員以外の方は、この機会に是非当会会員へのご入会をご検討ください

※経営者懇話会は無料招待いたします

会場アクセス

◆名古屋国際会議場

（愛知県名古屋市熱田区熱田西町1-1）

アクセス情報▶



【交通機関でのアクセス】

- 地下鉄名城線「西高蔵駅」（2番出口）下車 徒歩5分
- 地下鉄名港線「日比野駅」（1番出口）下車 徒歩5分

参加申込み方法

◆お申込みはWebサイトから

下記「優秀改善事例全国大会」WEBサイト「参加お申込み」からお申込みください

<https://info-jipm.jp/event/excellence/>



- 参加申込みは、大会10日前（10/7）までをお願いいたします
それ以降のお申込みは、昼食・テキスト（資料）のご用意ができない場合があることをご了承ください
- 開催日2週間前より派遣窓口ご担当者あてに請求書を送付いたします
11月末までに記載の銀行口座にお振込みください。なお、振込に関わる手数料は貴社にてご負担ください
- お申込み後、参加予定者が参加できなくなってしまう場合は、代理の方が参加ください。小会への連絡は不要です
代理参加が不可能な場合は、下記規定によりキャンセルを申し受けます
- キャンセル規定
各大会の開催当日～7日前の参加取消し：参加料全額
※キャンセル・変更は、以下URLよりお願いいたします
<https://info-jipm.jp/contact/>（セミナー・イベント情報>お問い合わせ>イベント申込み後のお問い合わせ）

お願いとお断り

- 1名につき、投票権が2票与えられます
参加者みなさまからの投票で「大会特別賞」を選出いたしますので、投票のご協力をお願いいたします
- 本大会は3会場にて発表を行います。同じ時間帯の事例は同時に聴講いただけません。あらかじめご了承ください

お問い合わせ先

公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会 中部事務所

TEL : 052-561-5634

E-mail : jipmchuubu@jipm.or.jp