

全国の改善事例発表大会2025で選抜された「優秀改善賞」25事例が集う

優秀改善事例全国大会2025



～現場のチカラが「モノづくりの未来」を変える～

2025年10月10日（金）開催 ポートメッセなごや



優秀改善事例全国大会2024

主催：JIPM 公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会 開催日：2024年10月17日 会場：名古屋国際会議場



※写真中央：日本プラントメンテナンス協会 会長 河合 満
(トヨタ自動車株式会社 Executive Fellow)

各地域で選抜された優秀改善賞25事例が集結！

参加者の投票で大会特別賞を選出！

2025年6月 全国7地域で盛り上がった「改善事例発表大会2025」。
全国101事例の生産・保全現場の困りごと・課題に挑んだ改善事例が発表！

【改善事例発表大会2025】6月開催



【優秀改善事例全国大会2025】10月10日開催



ポートメッセなごや
(25事例)



2025年度
大会特別賞
を
参加者投票で決定

「優秀改善事例全国大会」では、全国7地域で選抜された
「優秀改善賞」25事例(21社)が名古屋に集結！

本大会では、参加者の投票で「2025年度大会特別賞」を選出します。

ぜひご参加いただき、2025年最高の発表をご決定ください!!

発表事例のキーワードランキング

- 1位 設備の信頼性向上
- 2位 コストダウン
- 2位 品質安定化・向上
- 4位 改良保全
- 4位 予防保全・予知保全
- 6位 作業の効率化・容易化
- 7位 デジタル技術を利用した改善
- 8位 安全
- 8位 環境・省エネルギー
- 8位 自主保全
- 8位 設備の管理方法・基準の見直し

優秀改善事例全国大会 発表企業(50音順/法人格略)

- | | |
|---------|------------|
| アイシン福井 | デンソー |
| 愛知製鋼 | 豊田合成 |
| グンゼ | トヨタ自動車九州 |
| 神戸製鋼所 | トヨタ自動車東日本 |
| JFEスチール | 豊田自動織機 |
| シスメックス | トヨタ紡織 |
| ジャトコ | 日産自動車 |
| SUBARU | 日本製鉄 |
| 住友化学 | 不二越 |
| ダイキン工業 | マツダ |
| 大同特殊鋼 | (21社 25事例) |

【プログラム】2025年10月10日（金）ポートメッセなごや 交流センター

時間		A会場（3階 会議ホール）		B会場（3階 第3会議室）	
09:30▶		開場・受付開始			
10:00▶10:10		開会のあいさつ		開会のあいさつ	
事例 1	10:10 ▼ 10:30	A-1 工務・保全	インフレーター製造工程 パーストディスク 吸着異常『0』への挑戦！  豊田合成株式会社 平和町工場 SS製造部SS製造技術課 武藤 淳也	B-1 工務・保全	試験管ライン 設備可動率95%達成とその維持 に向けた活動  シスメックス株式会社 小野工場 診断薬生産本部 生産システム部 製造技術グループ 日高 光一
事例 2	10:40 ▼ 11:00	A-2 工務・保全	オイルシール寿命予測による設備故障未然 防止  株式会社豊田自動織機 エンジン事業部 碧南工場 製造第一部PM室碧南保全課 乗田 慎治	B-2 工務・保全	PCIパイプベルト取替工事休風完全同期化 出銃コスト 削減への挑戦 なければつくれ！フラットベルト  J F E スチール株式会社 西日本製鉄所 倉敷地区 設備部 製銃設備室 持田 淳乃介
事例 3	11:15 ▼ 11:35	A-3 工務・保全	オーバーヘッドコンベアレール自動測定に よる安全性の向上と工数低減への取り組み  株式会社SUBARU 群馬製作所 第二製造部 第二保全課 山田 峻雅	B-3 工務・保全	ノズル部品 リユースの追及  トヨタ紡織株式会社 大口工場 大口製造部保全技術課 設備係 職長 財津 勝
事例 4	11:45 ▼ 12:05	A-4 工務・保全	攪拌槽メカニカルシールの故障予知による 信頼性向上  ダイキン工業株式会社 淀川製作所 化学事業部 エンジ ニアリング部 設備管理グループ 浜崎 潤一	B-4 運転・製造	線材圧延バーライン 取り出し昇降テーブ ルトラブル撲滅  大同特殊鋼株式会社 星崎工場 線材室 線材圧延係 班長 奥川 寿也
12:05▶12:55		昼休憩（お弁当をご用意しております）			
事例 5	12:55 ▼ 13:15	A-5 工務・保全	高圧負荷開閉器トラブル対策と内製化への 挑戦  日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 設備部電気計装整備室 丹羽 彬	B-5 工務・保全	油圧ホース破裂ゼロを目指して ジャスト インタイム  トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大衡工場 工務部整備課 千葉 弘一
事例 6	13:25 ▼ 13:45	A-6 工務・保全	みんなで無くす『もったいない』 ～省エネ診断は設備の健康診断～  日産自動車株式会社 いわき工場 環境エネルギーグループ 長谷川 賢二	B-6 運転・製造	頭も道具もフル回転 ～窒素分析精度向上～  愛知製鋼株式会社 材料試験技術部 分析試験技術課 岩本 海渡
事例 7	13:55 ▼ 14:15	A-7 運転・製造	圧入1号機タイムアウトオーバーによる チョコ停削減  株式会社不二越 カーハイドロリ クス事業部カーハイドロリクス製 造所 CCV課パルプ係 班長 木村 智昭	B-7 運転・製造	編込み不良削減による品質改善  グンゼ株式会社 アパレルカンパニー 生産本部 梁瀬工場 編織課 安藤 大貴
事例 8	14:30 ▼ 14:50	A-8 工務・保全	高触感注入機 高圧異常撲滅 ～廃品率低減への挑戦～  トヨタ自動車九州株式会社 宮田工場 部品部部品設備課 濱砂 光	B-8 運転・製造	PDCライン設備故障強度率の低減 ～自主保全力の向上を目指して～  日産自動車株式会社 横浜工場 第一製造部アクスル・ 電動パワートレイン課 伊藤 頻希
事例 9	15:00 ▼ 15:20	A-9 運転・製造	ビスケット厚不良ゼロへの挑戦  マツダ株式会社 本社工場 第3 パワートレイン製造部 第1素材 課 ダイキャスト係 職長補佐 大川 恵司	※ A会場にて9事例目の発表	
15:20▶15:35		投票・休憩			
15:35▶16:20		特別講演（A会場） 講演者：愛知工業大学 ロボット研究ミュージアム 西山 禎泰 氏			
16:25▶16:40		表彰式（A会場）			

※スケジュールや内容は変更する場合がございます

【プログラム】2025年10月10日（金） ポートメッセなごや 交流センター			
時間		C会場（3階 第4会議室）	
09:30▶		開場・受付開始	
10:00▶10:10		開会のあいさつ	
事例 1	10:10 ▼	C-1 工務・保全	給湯量バラツキ撲滅による品質安定化 ～設計的弱点の克服～
	10:30		ジヤトコ株式会社 素形材工場 工務部 保全技術課 大嶽 佑騎
事例 2	10:40 ▼	C-2 工務・保全	変成炉 ヒーター劣化状態の常時監視によるCBM化
	11:00		株式会社アイシン福井 本社工場 工場管理室保全技術グループ チームリーダー 山口 貴弓
事例 3	11:15 ▼	C-3 工務・保全	7線材工場 フックコンベアーレール トラブル低減への挑戦
	11:35		株式会社神戸製鋼所 加古川製鉄所 神戸線条工場 設備部 神戸設備室 川上 大晴
事例 4	11:45 ▼	C-4 工務・保全	やりやすさ・わかりやすさに拘った手の内化 ～ダイバーシティへの貢献～
	12:05		トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大和工場 生産部 設備課 3係 内製技術チーム 高橋 一史
12:05▶12:55		昼休憩（お弁当をご用意しております）	
事例 5	12:55 ▼	C-5 工務・保全	サステナブルな保全体制とスマート保全
	13:15		住友化学株式会社 大分工場 工務部電気設計保全T 宮崎 将太
事例 6	13:25 ▼	C-6 工務・保全	難解設備【電子ビーム溶接機】手の内化による長時間故障低減
	13:45		株式会社豊田自動織機 コンプレッサー事業部 東浦工場 製造第三部東浦保全課 宮崎 洋行
事例 7	13:55 ▼	C-7 工務・保全	4CGL ダイナソーウォーズ
	14:15		J F E スチール株式会社 西日本製鉄所 福山地区 設備部 冷延設備室 上和田 玲緒
事例 8	14:30 ▼	C-8 工務・保全	過酷な環境下で使用するベアリングの最適化
	14:50		株式会社デンソー 西尾製作所 部品加工開発部 部品生産実証工場 T P M課 設備保全 平野 稜弥
事例 9	15:00 ▼	※ A会場にて9事例目の発表	
	15:20		
15:20▶15:35		投票・休憩	
15:35▶16:20		特別講演（A会場） 講演者：愛知工業大学 ロボット研究ミュージアム 西山 禎泰氏	
16:25▶16:40		表彰式（A会場）	

特別講演のご紹介

- 15：35～16：20 A会場にて開催します

【講演者】

愛知工業大学
ロボット研究ミュージアム
客員講師
西山 禎泰氏



【講演タイトル】

学生たちが取り組むモノづくり、
なぜ今からくり改善に取り組むのか

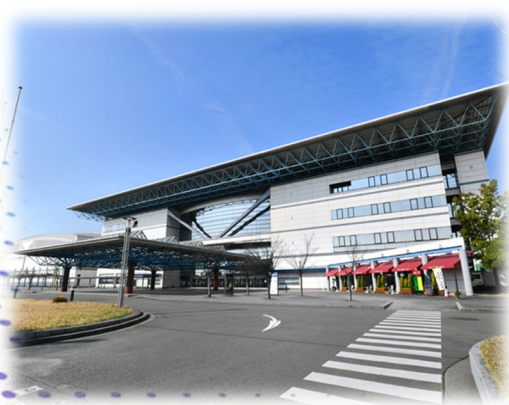
【講演内容ご紹介】

愛知工業大学ロボット研究ミュージアムのご紹介のほか、からくりの歴史とロボットの変遷、AI・ITデジタル時代になぜ学生たちとからくり改善に取り組むのかについて講演します。

「大会特別賞」投票について

- 本大会では、皆さまの投票により、「大会特別賞」を選出し表彰します
- 投票権は、おひとり様2票あります
- 投票時間は、15：20～15：35までです
- 投票方法は、皆さまの携帯電話からQRコードを読込んで投票いただきます

皆さまの投票を
よろしくお願いいたします



ポートメッセなごや 交流センター 外観

2025年10月10日（金）ポートメッセなごや 交流センター【A会場：3階会議ホール】

A-1 工務・保全 中部		インフレーター製造工程　バーストディスク吸着異常『0』への挑戦！		A-6 工務・保全 東北・北海道		みんなで無くす『もったいない』 ～省エネ診断は設備の健康診断～	
豊田合成株式会社 平和町工場 SS製造部SS製造技術課 武藤　淳也				日産自動車株式会社 いわき工場 環境エネルギーグループ 長谷川　賢二			
インフレーター製造工程・抵抗試験機にて測定異常の発生頻度が高く設備停止による生産性低下の要因となっているため、ライン課と協業して改善を進めた事例を発表します。				20年程前は生産や品質が優先で、省エネに対しては関心が薄かったが、コスト削減だけでなく、設備信頼性向上にも繋がる事を理解してもらい、今ではTPMの一環として全員が当たり前に取り組めるようになった事例を発表します。			
キーワード：　改良保全				キーワード：　環境・省エネルギー　／　設備の信頼性向上 ／　予防保全・予知保全			
A-2 工務・保全 中部		オイルシール寿命予測による設備故障未然防止		A-7 運転・製造 北陸		圧入1号機タイムアウトオーバーによる チョコ停削減	
株式会社豊田自動織機 エンジン事業部　碧南工場 製造第一部PM室碧南保全課 乗田　慎治				株式会社不二越 カーハイドロリクス事業部 カーハイドロリクス製造所 CCV課バルブ係　班長 木村　智昭			
ボア内径測定ヘッドのオイルシール劣化による突発故障の発生により、オイルシールを定期交換するものの適正寿命が掴めず再発を繰り返していた。状態監視することでオイルシールの寿命を予測し最適なCBMに繋げた事例を発表します。				生産性向上が必須であり、当該サークル現場の初工程でもある、チョコ停が多い端子圧入工程の圧入1号機を注目し、『タイムアウトオーバー』をテーマとした。チョコ停の状況を現地現物で確認した上で、検証で要因を明確にし、発生を大幅に減少させた事例を紹介します。			
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　／　設備の信頼性向上				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／改善活動の水平展開			
A-3 工務・保全 関東		オーバーヘッドコンベアレール自動測定による安全性の向上と工数低減への取り組み		A-8 工務・保全 西日本		高触感注入機　高圧異常撲滅 ～廃品率低減への挑戦～	
株式会社SUBARU 群馬製作所 第二製造部　第二保全課 山田　峻雅				トヨタ自動車九州株式会社 宮田工場 部品部部品設備課 濱砂　光			
オーバヘッドコンベアフリーレール自動測定により安全性の向上、生産性の向上、保全点検工数低減を図った事例を発表します。				初めて導入された設備と材料において、通常では考えられない不具合を解明し、原因を追及する中でメカニズムを導き出した。最後まで諦めず、メーカーや技術部門と一丸となって対策を進め、設備の兆候管理による未然防止と人材育成を視野に活動を展開した事例を発表します。			
キーワード：　安全　／　改良保全　／　作業の効率化・容易化				キーワード：　設備の信頼性向上　／　予防保全・予知保全 ／　人材育成			
A-4 工務・保全 関西		攪拌槽メカニカルシールの故障予知による信頼性向上		A-9 運転・製造 中国・四国		ビスケット厚不良ゼロへの挑戦	
ダイキン工業株式会社 淀川製作所 化学事業部　エンジニアリング部 設備管理グループ 浜崎　潤一				マツダ株式会社 本社工場　第3パワートレイン製造部 第1素材課　ダイキャスト係　職長補佐 大川　恵司			
攪拌槽メカニカルシールの突発故障ゼロ化のカギは故障予知である。今回AEセンサーと軸振動監視による故障予知監視を生産機器に適用した。また、防爆環境での自動測定システムを開発して高度な監視体制を目指した事例を発表します。				自職場ではハイプレッシャーダイカスト法でアルミ製シリンダーブロックを鋳造している。自主保全サークル活動の中で、工程内で発生するビスケット厚不良のゼロ化を目標に対策に取り組んだ事例を発表します。			
キーワード：　設備の信頼性向上　／　予防保全・予知保全 ／　コストダウン				キーワード：　品質安定化・向上　／　自主保全 ／　設備の管理方法・基準の見直し			
A-5 工務・保全 中部		高圧負荷開閉器トラブル対策と内製化への挑戦					
日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所 設備部電気計装整備室 丹羽　彬							
私たちは、保全部門の使命である設備安定化を最小限のコストで成し遂げるべく、様々な電気計装機器に対してより良い保全方法を追求しています。本発表では、その取組みの一つである“ガス負荷開閉器の故障再発防止対策とその施工内製化”の事例を発表します。							
キーワード：　コストダウン　／　作業の効率化・容易化							

「東北・北海道地域」の優秀改善賞表彰者

2025年10月10日（金）ポートメッセなごや 交流センター【B会場：3階第3会議室】			
B-1 工務・保全 関西	試験管ライン 設備可動率95%達成とその維持に向けた活動	B-5 工務・保全 東北・北海道	油圧ホース破裂ゼロを目指して ジャスト イン タイム
シスメックス株式会社 小野工場 診断薬生産本部 生産システム部 製造技術グループ 日高 光一		トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大衡工場 工務部設備課 千葉 弘一	
試験管ラインでは印刷・充填・シール・漏れ検査・包装まで、複数の装置を組み合わせた一貫生産を行っている。需要拡大に 대응するため、製造課メンバーと連携しながら装置単体の改善、装置間をまたいだ改善、修理時間の短縮などを粘り強く進めることで目標達成を狙った事例を発表します。		油圧ホースの点検を標準化するとともに、ホースが破裂するメカニズムを学び、担当者任せの保全から脱却。また、サプライヤーの協力のもと、部品購入の簡素化と納期短縮に向け、活動した事例を発表します。	
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／コストダウン	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 / 人財育成
B-2 工務・保全 中国・四国	PCIパイプベルト取替工事休風完全同期化 出銑コスト削減への挑戦 なければつくれ！フラットベルト	B-6 運転・製造 中部	頭も道具もフル回転 ～窒素分析精度向上～
JFEスチール株式会社 西日本製鉄所 倉敷地区 設備部 製銑設備室 持田 淳乃介		愛知製鋼株式会社 材料試験技術部 分析試験技術課 岩本 海渡	
PCIパイプベルトはベルト取替工事に多くの時間を要し、高炉操業に影響を及ぼし生産コスト増の要因となっていた。ベルト取替工事を大幅短縮し高炉休風時間と同期させることでコスト削減を達成することができた事例を発表します。		鉄鋼分野窒素分析法のJIS規格改正に伴い、規格を充たす為に窒素分析の精度向上が必要になりました。分析精度に影響する「電極清掃」に着目し、簡単に誰でも短時間できれいに電極清掃出来る方法を確立した事例を発表します。	
キーワード：	コストダウン / 作業の効率化・容易化 / 安全	キーワード：	品質安定化・向上 / 作業の効率化・容易化 / 自主保全
B-3 工務・保全 中部	ノズル部品 リユースの追及	B-7 運転・製造 関西	編込み不良削減による品質改善
トヨタ紡織株式会社 大口工場 大口製造部保全技術課設備係 職長 財津 勝		グンゼ株式会社 アパレルカンパニー 生産本部 梁瀬工場 編織課 安藤 大貴	
部品長寿命化に取り組み、保全費用低減を図った事例を発表します。		綿塵が原因の編込み欠点削減に向けて、清掃手順の標準化と除塵装置の改良を実施しました。品質改善と損失低減に加え、作業者一人ひとりの意識向上にもつながった、現場力を活かした改善取り組みの事例を発表します。	
キーワード：	コストダウン	キーワード：	品質安定化・向上 / 作業の効率化・容易化 / 改良保全
B-4 運転・製造 中部	線材圧延バーライン 取り出し昇降テーブルトラブル撲滅	B-8 運転・製造 関東	PDCライン設備故障強度率の低減 ～自主保全力の向上を目指して～
大同特殊鋼株式会社 星崎工場 線材室 線材圧延係 班長 奥川 寿也		日産自動車株式会社 横浜工場 第一製造部アクスル・電動パワートレイン課 伊藤 頻希	
圧延ラインの大故障の原因を分析し設備改善を実行、そしてTPMの基本に立ち返り、圧延ライン全体の日常点検チェックリストを見直して、故障撲滅に向けて活動した事例を発表します。		ベテラン作業者の退社に伴い、自主保全力が低下し現場で発生している設備故障の対応は保全員任せ状態となっていた。今までは製造で対応できていた故障も保全員任せとなった為、故障時間も増加。自主保全力を向上させ設備故障強度率を低減させるべく本テーマに取り組んだ事例を発表します。	
キーワード：	改良保全 / 設備の管理方法・基準の見直し	キーワード：	自主保全 / 人財育成 / 予防保全・予知保全



「関東地域」の優秀改善賞表彰者



「北陸地域」の優秀改善賞表彰者



「中部地域」の優秀改善賞表彰者

2025年10月10日（金）ポートメッセなごや 交流センター【C会場：3階第4会議室】

C-1 工務・保全 関東		給湯量バラツキ撲滅による品質安定化 ～設計的弱点の克服～	C-5 工務・保全 西日本		サステナブルな保全体制とスマート保全
ジャトコ株式会社 素形材工場 工務部 保全技術課		大嶽 佑騎	住友化学株式会社 大分工場 工務部電気設計保全T		宮崎 将太
私達は『8の字展開の深化』による「育ち・生まれの良い設備の実現」に向け活動を行っています。今回ロボット式アルミ給湯機の湯量変動で品質不良が発生したため、チームで分析改善を行い源流対策した活動を発表します。			点検報告書作成のオンタイム化は、市販ツールがあるもののセキュリティやコストなどの制約で導入を断念していた。この問題を協力会社と共に、Power Appsで作成したアプリなどで乗り越え、オンタイム化を実現した事例を発表します。		
キーワード： 設備の信頼性向上 / 品質安定化・向上 ／改良保全			キーワード： デジタル技術を利用した改善 ／作業の効率化・容易化 / 計画保全		
C-2 工務・保全 北陸		変成炉 ヒーター劣化状態の常時監視によるCBM化	C-6 工務・保全 中部		難解設備【電子ビーム溶接機】手の内化による長時間故障低減
株式会社アイシン福井 本社工場 工場管理室保全技術グループ チームリーダー		山口 貴弓	株式会社豊田自動織機 コンプレッサ事業部 東浦工場 製造第三部東浦保全課		宮崎 洋行
変成炉はヒーターを熱源とした1080℃の高温設備である。ヒーターの交換は、過去の断線実績を元に周期を定め、TBMで実施していた。今回、ヒーターの劣化状態を見る化し、さらに常時監視することでCBM化に挑戦した事例を発表します。			電子ビーム溶接機ビーム出力異常により長時間故障が発生、加工室の真空度に着目し改善するも目標を未達・・・ 長年研究を続けてようやく陰極の異常原因を掴み、対策をした事例を発表します。		
キーワード： 予防保全・予知保全 / 改良保全 ／デジタル技術を利用した改善			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 / 設備の信頼性向上		
C-3 工務・保全 関西		7線材工場 フックコンベアーレール トラブル低減への挑戦	C-7 工務・保全 中国・四国		4CGL ダイナソーウォーズ
株式会社神戸製鋼所 加古川製鉄所 神戸線条工場 神戸設備室		川上 大晴	JFEスチール株式会社 西日本製鉄所 福山地区 設備部 冷延設備室		上和田 玲緒
本発表は、繰り返し型のトラブルに対し根本解決をすべく改善を実施した事例で点検用カメラ等、現代の機器を駆使しトラブル原因の見える化を図りました。また改善内容については失敗にもめげず発想の転換により当初考えていなかったライナーレスを採用する事で大きな成果を得た事例を発表します。			スクラップ片をコンベアで搬送する際に落下するトラブルが発生。その原因を調査し、対策としてコンベア形状を工夫することで、トラブルを解消。能率低下の解消・安全性の向上・作業負荷の低減を実現させた事例を発表します。		
キーワード： 設備の信頼性向上 / 改良保全 ／デジタル技術を利用した改善			キーワード： 設備の信頼性向上 / 安全		
C-4 工務・保全 東北・北海道		やりやすさ・わかりやすさに拘った手の内化～エンジンハーネス修理の内製化の取り組み～	C-8 工務・保全 中部		過酷な環境下で使用するベアリングの最適化
トヨタ自動車東日本株式会社 宮城大和工場 生産部 設備課 3係 内製技術チーム		高橋 一史	株式会社 デンソー 西尾製作所 部品加工開発部 部品生産実証工場 TPM課 設備保全		平野 稜弥
発足し間もない新チームとして新規事業を開拓すべく取組んだエンジンハーネス修繕内製化。自分なりのやりやすさ・わかりやすさを網羅し、内製化からあらゆる人材の活躍の場まで提供できる仕組みに昇華出来た事例を発表します。			過酷な環境下で使用されている給湯装置のベアリング故障は、生産性（長時間停止）・品質（湯量のバラツキ）と問題が多い。FTA解析・成分分析を実施し、ベアリング仕様の信頼性を実証させ故障低減に繋げた事例を発表します。		
キーワード： コストダウン / 改良保全 ／改善活動の水平展開			キーワード： 改良保全 / 品質安定化・向上 ／改善活動の水平展開		



「関西地域」の優秀改善賞表彰者



「中国・四国地域」の優秀改善賞表彰者



「西日本地域」の優秀改善賞表彰者

※スケジュールや内容に変更する場合がございます

参加料（税込み）

会員価格

19,800円/名

一般価格

28,600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
- 左記料金は、1申込みあたりの単価です
- 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://member-list.jma.or.jp/>
- ※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

ポートメッセ
なごや

第2
展示館

イベント
館

交流
センター

第3展示館

名古屋
金城ふ頭
アリーナ

コンベンション
センター

第1展示館

ファニチャー
ドーム

開催地：ポートメッセなごや交流センター
（愛知県名古屋市港区金城ふ頭2丁目2）

【交通機関でのアクセス】

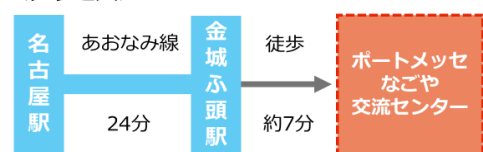
・あおなみ線「金城ふ頭駅」徒歩7分

金城ふ頭 駅

アクセス情報▶



<アクセス>



参加申込み方法

◆お申込みはWebサイトにて順次ご案内予定です。

下記「優秀改善事例全国大会」WEBサイトからお申込みいただけます。※現在準備中です

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

参加申込みは、大会10日前（9/30）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

- 開催日にご持参いただく受付票は、開催日2週間前に参加者のメールアドレスへ送付いたします。メールアドレスを持っていない参加者は、派遣窓口ご担当者のメールアドレスをご登録ください
- 参加料の請求書は、開催日2週間前より派遣窓口ご担当者のメールアドレスへ送付いたします。請求書に記載の入金期日・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。当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＞イベントお申し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



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