

TPMコンサルタント・TPM賞審査員が推薦するスーパー事例が一堂に会します！

第6回



▶ TPM® & 改善に活かすベストプラクティス

ものづくり 現場力事例 フェア

開催日時

2019年2月15日(金)
9:50~17:00

会場

新横浜プリンスホテル (横浜市港北区新横浜3-4)

総合受付：4F ロビー ※受付開始9:30 (予定)

参加対象

工場トップから現場第一線の方まで

経営者(生産担当役員)、生産技術担当者、製造管理者、改善担当者、TPM推進担当者、人材育成担当者

『ものづくり川柳』 入選作品表彰！

本フェアにて入選者の表彰を行います

主催 株式会社日本能率協会コンサルティング

共催 公益社団法人精密工学会ライフサイクルエンジニアリング専門委員会
一般社団法人日本設備管理学会 スマートメンテナンス研究会

株式会社日本能率協会コンサルティング 東京オフィス

お問い合わせ・ご連絡先 seminar@tpm.jmac.co.jp

※TPMの商標、ロゴマークは、日本およびその他の国における公益社団法人日本プラントメンテナンス協会の登録商標または商標です。



CONCEPT

コンセプト

IoTやAIの加速度的な進展に伴い、製造企業における生産のデジタル化・自動化・バーチャル化等のさらなる展開が見込まれています。また、グローバル化展開とともに激化する競争に打ち勝つために、商品戦略の見直し、新規顧客の獲得、既存顧客の活性化といった経営戦略の再構築への注力も不可避となっています。

このような“ものづくり”に関する環境変化に柔軟に対応して生き残りを果たすために、適正なオペレーションの実現、最適な保全計画の遂行、トラブルの適切な対処、品質の担保、環境負荷の低減、事故・災害を発生させない仕組みの構築、人材育成および働き方改革等を、現場力の向上によって実現する必要性がさらに高まっています。

「ものづくり・現場力事例フェア」は、TPMコンサルタントおよびTPM賞審査員が推薦する分科会やサークル活動の優秀事例が一堂に会する、他に例を見ない大規模な事例発表大会です。“ものづくり”における多岐にわたる重要かつ多大な成果をあげた取組みに加え、IoTに特化した事例発表、さらには精密工学会ライフサイクルエンジニアリング専門委員会とのコラボレーションによる事例発表が行われます。

基盤構築から最新技術までを網羅した本フェアは“ものづく現場”に携わるすべての方に必ず役立つものと確信しております。皆様のご参加を、心よりお待ちしております。

CATEGORY

カテゴリー

品質

Quality assurance

信頼性・競争力を担保する品質向上

消費者ニーズの多様化、技術の高度化・複雑化、開発期間の短縮やコスト抑制への対応など、製造企業を取り巻く環境が厳しさを増す中で、品質のつくり込み・保証度の向上等がますます強く求められています。製造企業の命題ともいべき品質に資する取組みを紹介します。

基盤

Production foundation

生産・間接部門の基盤構築

工場全体の生産性を極限まで追求するには、生産部門と間接部門の双方が強固な基盤を築き上げることが不可欠です。5Sや自主保全等の徹底で作業環境を整え、ムリ・ムダ・ムラ作業をなくして業務効率を向上させた取組みを紹介します。

環境

Environment consideration

さらなる進化を遂げる環境負荷低減

今日の産業活動においては、原料採取、製品製造、廃棄、再利用に至るまでのすべての過程を視野に入れて、環境負荷を削減することが非常に重要となっています。21世紀の製造企業にとって不可避のテーマとなる、環境負荷の軽減に配慮した事例を紹介します。

効率

Production efficiency

目指すQCDを達成する生産効率化

激化する企業間競争に勝ち残るために、生産現場では恒常的なQ(品質)、C(コスト)、D(納期)の革新に取り組んでいます。不良ゼロの実現や製造時間の短縮等をはじめとする、生産効率化に大きな成果をあげた特徴ある改善事例を紹介します。

安全

Safe production

事故・災害ゼロを目指す生産現場

製造企業にとって安全な生産現場を実現することは、不可避かつ最重要のテーマといえます。設備・機器の高度化や作業の分化、従業員の構成やマインドの変化等、生産現場を取り巻く環境が難しさを増す中で、安全基盤の構築、安全文化の醸成に取り組み、成果を上げている事例を紹介します。

人材

Human resources

成長と活性化を実現する人材育成

これからの「ものづくり」には、さまざまな変化に対応できる現場力、さらには働き方改革への対応が求められます。その実現のために、自ら考え・自ら行動する人材を育成する取組みが行われています。実効的な教育の実践、働きやすさに貢献する活動等、幅広い事例を紹介します。

A会場 (4F千鳥)

A-1 若手人材ロスゼロ化への挑戦～CSAキャップトラブルゼロ化～

近藤 隆司 サントリープロダクツ株式会社 木曾川工場 ペット製造・調合部門 技師長
小川 慶介 同・M製造グループ

飲料を製造している木曾川工場では近年、容器軽量化や多様化で設備の安定稼働が難しくなっている。一方で、近年若手が増加し一方的な教育だけでは、真の変化に強いものづくり人材の育成が難しくなっている。若手自らチャレンジする課題を設定し自ら困難に挑戦しトラブルゼロ化を達成させた事例を紹介する。

B会場 (3Fノクターン)

B-1 支払処理に関するプロセス改善

渡邊 一智 株式会社VSN オペレーション&アドバイザー本部 情報システムグループ

弊社では、パートナー様からの請求書の処理業務において、申請書の環境整備がされていないために発生する申請書の不備が頻発し、経理処理側の内容確認、修正作業に大きな影響を及ぼしています。更に、提出時期の遅れや、申請内容のデータ登録の遅れにより、経理処理担当者の繁忙期の負荷を増大しています。また、紙面運用に起因するコストは、印刷・郵送・保管だけではなく、煩雑な請求書管理による申請遅れというリスクもある状態です。これらの問題/課題について、リーンシックスシグマの手法を用いた改善活動についてご紹介致します。

C会場 (3Fファンタジア)

C-1 作動油清浄度向上による油圧機器トラブルゼロ化

上田 勉 リョービ株式会社 静岡工場 鍛造工務課 課長
井出 大介 同・鍛造工務課 主務

ダイカストマシンの油圧機器トラブルの要因に作動油の汚れがある。そこで今まで積上げた実績を基に潜在しているトラブル要因、リスクを顕在化させ未然防止を図る先取り保全に向けた活動事例について報告する。

D会場 (3Fセレナーデ)

D-1 補機油圧ユニットの不具合による破砕機停止時間の低減

河本 尚 エコシステム山陽株式会社 操業一課 入前処理係 ドラム処理班

当社は廃棄物処理を行う過程でドラム内の廃棄物を投入する工程があります。投入後の空ドラムは破砕機を使用し処理を行っていますが、冬季になると破砕機で使用している補機油圧ユニットの異常により色々な作動部分の不具合が頻発し復旧作業に多くの時間を取っていた。(96h/年) この度、油圧ユニットの原因を調査し、効果的な対策を打つことでより異常件数をゼロにできた事例を発表します。

学会会場 (4F若菜)

デジタル時代のものづくり技術

精密工学会 ライフサイクルエンジニアリング専門委員会
日本設備管理学会 スマートメンテナンス研究会
早稲田大学 高田 祥三 東京大学 梅田 靖

昨今、IoT、ビッグデータ、AIといったデジタル技術が様々な産業界へ影響と変革を生んでいます。ご周知の通り、「ものづくり」にもこの流れは押し寄せており、今まさにデジタル化による変革の時代といえます。「デジタル時代のものづくり技術」をテーマに、将来的展望と今現実となりつつある事例を踏まえ、今後の進むべき道、こなすべき現場における課題のヒントを見出すことを目指して企画しました。是非ご聴講いただき、デジタル化時代と一緒に考えてみましょう。

IoT会場 (4F尾上)

最新IoT実践事例 (IoT×KAIZEN) ～IoT・AI活用による新しい改善アプローチと生産性向上の実際～

沼田 洋平 ソニー株式会社 MESHプロジェクト

IoTへ何か取り組めばいいの、か、一歩を踏み出せばいい方も多いのではないのでしょうか。改善の問題意識と感覚で、だれでもすぐに取組めるIoTツール「MESH」。その開発の背景やソニーグループのオフィスで実際に使われているオフィサーの働き方

昼食休憩 (昼食会場)

昼食休憩 (昼食会場)

昼食休憩 (昼食会場)

昼食休憩 (昼食会場)

A-2 SMTライン稼働効率 2倍への挑戦 ～TPMとIoT活用による改善プロセスの変革～

重岡 雅代 NECプラットフォームズ株式会社 福島事業所 生産本部 福島・那須生産統括部 製造技術部 主任

当社のSMTラインでは製品競争力強化のため、徹底的に設備能力発揮の最大化を図り、生産性を大きく改善してきた。一方、多品種少量化が加速し生産状況が変化する中で、さらなる改善を行うためには改善活動自体の変革が求められていた。そこでTPMの考えとIoT技術を融合することにより、各種コストを短期間で削減、生産性を

B-2 付属品ライン生産効率アップ

佐竹 正明 アイジー工業株式会社 東根工場 技術管理チーム サブリーダー

アイジー工業(株)東根工場では、一般向け住宅用金属製屋根材の製造を行っています。専用付属品も数多くあり、通常ライン化していませんが、今回活動による付属品にはプレス加工がありライン化していません。工数が多く、完成までに通常品の2倍以上の時間がかかっています。設備のレイアウト・動作方法を改善し工程間を繋ぎ合わせライン化を目指します。

C-2 攻めの情熱保全で設備効率の最大化を目指せ!

村松 賢一 三菱ケミカル株式会社 豊橋事業所 設備技術部 機械G
小野 裕右 同・設備技術部 電計G

TPM活動がスタートし、保全体制の再構築を行っていただく、計画保全の8の字展開という形に整理し、業務の意義を明確にすることで、緊急保全の削減に繋がった。しかし、未だに顕在化したトラブルの後遺い保全となり、目指す手間は

D-2 全員参加のTPM活動でピカピカFactory!

ボンニット・スワンラット THAI DAIZO AEROSOL CO.,LTD. Factory Manager
チャットラット・ブロンマラー Senior Administration Manager

2017年から始まったTPM活動、東京工場・京都工場に続いて展開されています。管理現場では総務・経理・開発や物流部門まで幅広く活動。現在、事務自主保全の5ステップ展開を4ステップまで展開中、知恵と工夫満載の5S事例や頭汗を

学会-1 日本型デジタルものづくり

梅田 靖 東京大学 大学院工学系研究科 精密工学専攻 教授

Industry4.0、Industrial Internetに代表されるようにものづくり分野のデジタル革命が急速に進展している。しかし、Industry4.0型のデジタル化は、日本型のものづくりと必ずしも適合しない可能性がある。この講演では、日本型ものづくりの特徴と課題を整理した上で、物理

学会-1 IoTの感性を磨く ～ソニーMESHプロジェクト～

沼田 洋平 ソニー株式会社 MESHプロジェクト

IoTへ何か取り組めばいいの、か、一歩を踏み出せばいい方も多いのではないのでしょうか。改善の問題意識と感覚で、だれでもすぐに取組めるIoTツール「MESH」。その開発の背景やソニーグループのオフィスで実際に使われているオフィサーの働き方

A-3 スルーネック分析を活用した月次資料作成業務の効率化/リードタイム削減

保坂 篤 サカダイクス株式会社 東京工場 生産管理部 生産管理G グループマネージャー
北田 拳志 同・生産管理部 生産管理G アシスタントマネージャー

製造部門ではスルーネック分析を用いて、「工程のロス削減」及び「レス化」の改善活動に取り組んでいます。間接部門では善紙分析など様々な手法がありますが、スルーネック分析の特徴を活かして改善を実施した事例、「情報の流れ(資料

B-3 少人数・低コスト・高品質オペレーションへの取組

武井 崇 アデコ株式会社 アウトソーシング&ソリューション事業本部 サービスデリバリー3部 SD4課

人材採用難が進む状況下、業務負傷案件において、以下2点についてClean Six Sigmaの考え方を元に適正運営を推進、少人数低コストで高品質なオペレーションを実現しています。・人材確保方法の見直し ・業務自動化スキームの構築(RPA活用他)

C-3 旋削条件見直しによる不良ゼロ化と生産性向上

阿部 剛士 日鋼バルブ株式会社 山陽工場 技術課

当社は1991年からNPM活動を始め原理・原則に基づいたモノづくりを目指してきました。コストダウンの観点から開発されたある新製品において、良品100%を維持する事が出来ず、選別作業を設けざるを得なかった。NPM手法を用い徹底的に改善に取り組む事で、画期的な旋削条件を見出し、不良ゼロを達成すると共に、選別作業も

D-3 自ら考え改善する文化を創るための「事業所横断的改善」のしくみづくり

小林 美紀 三菱ケミカル株式会社 大竹事業所 企画管理部
山本 幹夫 同・事務総務グループ 担当課長

現在、三菱ケミカル大竹事業所では全員参加の活動の柱である管理現場部門の業務改善は、常に業務効率化を行うことが当たり前の機能として定着した状態をゴールと定め、①基盤整備

学会-2 タイにおける日本流自動化「リーノオートメーション」の普及・促進

横瀬 健心 株式会社デンソー FA事業部 FA事業企画室 課長

タイは人件費高騰・労働人口減少により、産業構造は転機にきており、Thailand4.0実現を目指し、官民が一体となって手作業者主体のモノづくりを高度な自動機主体へのモノづくりへ転換させていく活動を進めている。デンソーは、日-タイ政府連携の下、リーノ自動化の具現化

学会-2 ロジスティクスにおけるAI画像分析の活用事例～AIカメラとパース管理システムとの連携～

釜井 達矢 株式会社Hacobu
池田 壮秀 丸紅株式会社

丸紅無線通信が提供する「Trascope-AI」は、GPUを内蔵したAIカメラを活用したエッジ型画像分析ソリューションで、サーパールのための電源さえあればどこでも設置でき、車番検知・顔認証等色々なアルゴリズムにも対応しています。様々な産業にアクセス可能な総合商社の強みを活かし、物流・製造・流通・社会インフラ等、様々な分野において、画像

A-4 ノータッチ・ストレート生産の進化

石丸 武史 マツダ株式会社 防府工場 第4パワートレイン製造部 第2変速機課 第2機械係 係長

マツダ株式会社防府工場中間地区では、魅力ある高品質のトランスミッションを高効率に生産していくために、ノータッチ・ストレート生産に取り組んでいます。ノータッチ・ストレート生産でできる生産性を狙って姿として取り組んでいます。この中で、機械加工領域では、フレキシブルで高速最短高効率なラインを実現するために、段階的進化による多機種混流生産や

B-4 明日への挑戦！ACTIVATE SAGAE ～現場力向上を目指して～

石井 信也 アイジー工業株式会社 寒河江工場 生産技術チーム 役物ライン

当工場では建物の外壁材を製造しており、現場力強化を図るため2015年7月からTPMを導入し活動を行っています。モルプレは、「改修ス」1時間ロス1分が多かった設備を選定し、機械構造の調整と故障の少ない現場作り、そして活動の中にリスクアセスメントを組み入れ、安心・安全に働ける職場づくりを進めています。今回はこれ

C-4 湿式から乾式へと変革できた半端ない発生源対策

千葉 賢治 YKK AP株式会社 東北製造所 TPM推進室長
菅原 正道 同・包装資材ライン
佐佐 祐悦 同・環境施設管理課

弊社は「生産現場」のものづくりの基盤としています。当製造所もその基盤を確実に「改善ゼロ」「不良ゼロ」「故障ゼロ」「ゼロ」を目標として、2008よりTPMを導入しました。その中でもとりわけ、ものづくりの前提となる自主保全については、ステップアップ活動を志実に進めています。

D-4 さわやかチームメンバーの育成&「働きやすさ」に貢献する活動

斧木 聡 AGC株式会社 千葉工場 総務グループ さわやかチーム リーダー

AGC千葉工場では、知的障がいを持つ清掃メンバー「さわやかチーム」の活動を力を入れて取り組んでいます。2014年より指導スタッフ、清掃メンバーとなりTPM活動をスタートさせ、毎年テーマを定め取り組む。今年で5年目になります。今回はこれまでの活動の中でも特に、メンバーの育成、改善活動、業務拡大(従業員の仕事

学会-3 工作機械とデジタルものづくり

杉田 直彦 東京大学 大学院工学系研究科 機械工学専攻 教授

第4次産業革命が提唱され、サイバー(Cyber)-フィジカル(Physical)システムが浸透しつつある。その中で、第29回日本国際工作機械見本市(JIMTOF)(2018年11月1日～6日)から選り見たる日本の方向性を紹介していく。

学会-3 たった30分で装着できるIoTで見える化～設備の正常稼働が生命線! 設備の稼働状況の見える化～

島田 眞一 島田電子工業株式会社 代表取締役

創業から約40年、一貫して光半導体デバイスを製造。 ※デバイスウォッチャーとは、30分で稼働状況を「見える化」するIoTプラットフォーム。既設の大手メーカーの事業撤退を転機に、これまで自社開発・活用していた工場設備の稼働状況を可視化する「デバイスウォッチャー」に新たな道切り拓いた。

A-5 安全保証度の向上に向けて

伊藤 和典 サカダイクス株式会社 滋賀工場 生産技術本部 滋賀工場 工場長

弊社の生産を担う事業所では、安全衛生活動はOSHMSを軸として展開しております。しかし、災害ゼロが達成できておりません。そこで、全員参加によるリスク低減活動として、新たに「リスクの総点検」という仕組みを、また職場の安全性を見える化できる新指標として安全保証度を導入いたしました。今回は、その仕組みと安全保証度

B-5 外部倉庫費用及び購買費用削減

木田 博 株式会社積水化成品造 業務グループ

私たち業務グループは、製品の保管及び配送の手配、生産原料購入などの職務を行っています。その中でも多くの費用が発生している外部倉庫保管費用及び生産原料購入費用削減のため活動を推進してまいりました。外部倉庫保管費用削減は、製品適正在庫の確保や現場直置場総点検と2Sの徹底、生産原料購入

C-5 コンプレッサーの高効率化による省エネ改善～現場と保全が一体となったTPM活動～

横原 静信 リョービ株式会社 ダイカスト本部広島工場 製造第二課

当社は、2005年からTPM活動に取り組んでいる。ダイカスト事業の根幹となるダイカスト本部広島島の役割は、生産・品質・製造の各技術力をレベルアップすることで、圧倒的SQDCのモノづくりを確立し、あるべき姿である、「直に続けるマザー工場」を目指す活動をしている。その中で、環境方針として環境負荷低減目標の中で、設

D-5 コンベアベルト製造設備故障ロス削減・作業効率改善への取り組み

荒木 泰詞 株式会社ブリヂストン 横浜工場 設備課 設備係
古川 純也 同・設備課 設備係

生産設備の故障未然防止を目標に、COPQロスを基に現状把握を行い、ロス影響の大きい故障項目に着目し、PDCAのサイクルを回しながら改善活動を推進して見えた。又、故障の早期発見を行う為にIoTを活用した

学会-4 3Dプリンターが変えるものづくりの世界

坂木 泰三 株式会社リコー 事業開発本部 AM事業センター 製造コンサルタント

3Dプリンターは、性能・材料の進化でデジタルものづくりにおいて重要な地位を築きつつある。原理と特徴を簡単に説明した後、事務機生産での活用事例を紹介するとともに、開発～生産・販売プロセス改革の可能性にも触れる。

学会-4 製造現場・機器制御へのAI技術適用事例紹介～実証実験(PoC)で終わらないために～

井上 幸則 パナソニックソリューションテクノロジー株式会社 新規事業担当 執行役員
中尾 雅俊 同・AI・アナリティクス部 主事

現在、業界・業種を問わずAIの導入・活用が目まぐるしく進んでいるが、特に製造業においても、AI活用は注目されている。その一方で、AIは本場で活用できるのか、導入に似て製造業は今も多くの、実証実験(PoC)で有用性を確認できず導入

A-6 一人ひとりの意識向上と気配りで築く安全職場

重信 大助 サントリープロダクツ株式会社 多摩川工場 エンジニアリング部門 技師長
水垣 貴裕 同・保全グループ

缶コーヒーマシンの清涼飲料を製造している多摩川工場は、工場のライン再編や設備更新により環境が大きく変革する中、全員参加で品質保証レベルの向上、設備ロス、災害ゼロに向けTPM活動を推進している。本報告では職場の

B-6 自主保全活動を通じての人材育成

宮地 均 ダイナパック株式会社 生産本部 生産技術グループ課長
阿部 龍太 同・川越事業所 生産部生産2課主事
遠藤 喜彦 同・生産2課ポスト機長

弊社では、2013年から自主保全活動を主体にオペレータの育成に取り組んでいます。この5年間の活動により、設備ロスは大幅に低減しました。現在は、第6ステップ「標準化」に進んでいるグループがあり、作業ロス削減にも取り組む、さら

C-6 自主保全による現場力強化～人づくりの仕掛けと成果～

有田 稔 三菱ケミカル株式会社 大竹事業所 アクリル繊維製造部 重合課
木全 彰 同・アクリル繊維製造部 重合課

大竹事業所では、2016年度より自主保全活動を開始し、第0～第3ステップ展開を実践している。その中で重合課は、課員全員が活動の概念を理解する事が、成果への近道と考え、ミーティング頻度と議事録のルール化、全員参加可能な活動

学会-5 デジタル時代のスマートメンテナンス

小林 洋 日産自動車株式会社 車両生産技術本部 生産技術研究開発センター デジタルエンジニアリング課

設備故障による工場のライン停止や品質不良流出を防ぐため、これまで様々な診断技術開発を行ってきたが、開発スピードや水平展開には多くの課題があり、思うように水平展開が進まなかった。当スマートメンテナンス研究会(日本設備管理

学会-5 デジタル時代のスマートメンテナンス

小林 洋 日産自動車株式会社 車両生産技術本部 生産技術研究開発センター デジタルエンジニアリング課

学会)では、IoT技術を活用し、短期間で容易に導入出来る安価な設備診断システム構築を目指し、高信頼性設備の実現と中小企業の活動支援に繋げる取り組みを開始したので紹介する。

※事例の発表順・タイトル等は変更となる場合があります。あらかじめご了承ください。

参加申込規定

※参加料には資料・昼食が含まれております。 ※JIPM会員=(公社)日本プラントメンテナンス協会の会員となります。

参加料	一般	2019年 1月 1日(火)以降の申込み	27,000円/1名 (本体価格25,000円+消費税2,000円)
	JIPM 会員	2019年 1月 1日(火)以降の申込み	24,300円/1名 (本体価格22,500円+消費税1,800円)

参加お申込み方法・参加料お支払い方法

- 申込書に必要な事項をご記入のうえ、FAXもしくはメールをお送りいただくか、ホームページからお申込みください。
- 電話ではご予約のみの承りとなります。その場合でも申込書は必ずお送りください。
- 開催の約2週間前より、派遣窓口ご担当者様宛に参加証と請求書を送付いたしますので、請求書が届き次第、弊社指定の銀行口座にお振り込みください。なお、振込手数料は貴社にてご負担ください。
- 開催当日は**必ず参加証をお持ちいただき**、受付にてご提出くださいますようお願いいたします。開催直前になっても参加証が届かない場合は、本紙右上の申込み・問い合わせ先にご確認くださいませうお願いいたします。

お願い・お断り

- 録音・録画に使用する機材の持ち込みはお断りいたします。
- ご参加予定の方が当日お越しになれない場合は代理の方がご参加ください。代理の方のご参加も不可能な場合は、下記の規定によりキャンセル料を申し受けますのであらかじめご了承ください。
※キャンセルはFAXもしくはメールにてお送りください。
- 弊社とご同業の方、および個人的な目的での参加はご遠慮くださいますようお願いいたします。

開催当日および前日の参加取消し (参加料入金済の場合、返金をいたしません)	参加料全額
開催の2日前～7日前の参加取消し (参加料入金済の場合、70%を返金いたします)	参加料の30%
いずれも土日曜・祝祭日を含みません	

免責事項 天災地変や伝染病の流行、開催会場・輸送等のサービスの停止、官公庁の指示等の弊社が管理できない事由により内容の一部変更および中止のために生じたお客様の損害については、弊社ではその責任を負いかねますのでご了承ください。

申込み・問い合わせ先

105-0011 東京都 港区芝公園3丁目 1-22
 日本能率協会ビル7階
 株式会社日本能率協会コンサルティング(主催:東京)

セミナーお申込み・お問い合わせ専用電話番号

カスタマーセンター
 (受付時間)平日9:15~17:15 TEL.0120-096-580

会場案内

新横浜プリンスホテル(横浜市港北区新横浜3-4)

【最寄駅】
 「新横浜」駅から徒歩約2分(東海道新幹線、JR横浜線、横浜市営地下鉄)



⑧プリンスベ入口か、⑬正面入口からお入りください。

(注) 太線の枠内をご記入ください。

※請求書と参加証は派遣窓口担当者様宛に送付いたします。それ以外をご希望の場合はご連絡・ご要望事項等欄にご記入ください。

参加申込書

KA-7246 東京		ものづくり・現場力事例フェア		2019年2月15日(金)			
ふりがな	ふりがな	一般	●2019年1月1日(火)以降のお申込み 27,000円×()名				
会社名	事業所名	JIPM 会員	●2019年1月1日(火)以降のお申込み 24,300円×()名				
所在地 〒 TEL () - FAX () -	所在地	合計(税込) 円					
派遣窓口 担当者名 連絡用 E-mailアドレス	所属役職名						
参加者							
ふりがな	氏名	所属 役職名					
ふりがな	氏名	所属 役職名					
ふりがな	氏名	所属 役職名					
弊社へのご連絡・ご要望事項等				受付	参加登録	請求登録	発送
お支払い予定日 月 日払(貴社の事情により参加料のお支払いが開催後になる場合はご記入ください。)							