最終案内

2015年2月26日初

10:00~18:00

(発表…10:00~16:25 情報交換会…16:40~18:00)

コンサルタント・審査員が感激した優秀事例が一同に会します」

★発表企業 24事業場27事例★

きゆりあん (品川区立総合区民会館)

日頃よりものづくりの改善活動、TPM活動を悩みながら進めておられる企業の皆様に必ず役立つ、 分科会の活動からサークルの活動まで幅広く優秀な企業事例を集めた発表会を開催いたします。 昨年度第1回を開催し、たいへんご好評をいただきましたので、第2回を開催することになりました。 今後の改善活動の参考となりますので、皆様のご参加を心よりお待ち申しあげております。

朝日ウッドテック株式会社

ライン 人時生産性の向上

旭化成ケミカルズ株式会社 水島製造所 「旭化成ケミカルズ・技術技能研修所(AOA)の紹介 |

旭化成ケミカルズ株式会社 水島製造所

「事例でつづる旭化成ケミカルズの自主保全活動」

荒川化学工業株式会社 水島工場 「自主保全活動を基盤とした現場力の向上活動」

A.I.S株式会社

ピングによるものづくりの極限追求」

エコシステム山陽株式会社

「加熱炉台車レンガの総点検」

サカタインクス株式会社

設備導入段階における設備保証度の向上」

独立行政法人産業技術総合研究所

網:間接情報を活用したロバスト生産

サントリー食品工業株式会社 宇治川工場

サントリープロダクツ株式会社 天然水奥大山ブナの森工場

サントリープロダクツ株式会社 天然水南アルプス白州工場

昭和電工株式会社 小山事業所

昭和電工株式会社 小山事業所

昭和電工パッケージング株式会社 彦根工場 「ハンズフリーカメラと分析ソフトを活用した段取り替え時間削減

※会社名50音順 ※都合により変更となる場合があります。

株式会社セキソー
葵工場

「体質強化『全員で良いものを造る』作業手順遵守率の向上」

セントラル硝子株式会社 松阪工場

「松阪工場の負荷電力の平準化(建築用強化硝子設備に於ける省エネ事例)」

テルモ株式会社 甲府工場 甲府医薬品工場

「技能伝承用ビジュアル手順書の作成と活用」

テルモ株式会社 富士宮工場

「管理間接部門における仕事の『質の改善』と『効率化』」 テルモ株式会社 富士宮工場

モグラたたき"から"未然防止"へー開発・設計スタイルの変革ー」

日鍛バルブ株式会社 本社工場 ネジチッピング不良"ゼロ"化し

日本燐酸株式会社

プラマック株式会社

真空圧空成形ライン「高効率職場」の実現」

三菱マテリアル株式会社 直島製錬所

三菱レイヨン株式会社 豊橋事業所

株式会社明治 十勝工場

生産現場における若手技術者に向けた自主保全能力向上への取り組み」

リョービ株式会社 静岡工場

リョービ株式会社 ダイカスト本部広島

■参加対象

工場トップから現場第一線まで

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、人材教育担当者



- 株式会社日本能率協会コンサルティング TPM コンサルティングカンパン ■主催
- ■後援 株式会社 JMA ホールディングス

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。

第2回ものづくり・現場力事例フェア プログラム (会場: きゅりあん)

10:00~18:00 (総合受付: 7F イベントホール前) (受付開始 9:30~)

A会場(1F小ホール)

嘉指伸一

11:00

日本能率協会コンサルティング

B会場(7Fイベントホール)

守田義昭 日本能率協会コンサルティング

€会場 (7Fイベントホール)

チェアパーソン 日本能率協会コンサルティング 取締役 和泉高雄 TPMコンサルティングカンパニー長

D会場(6F大会議室)

11:00

12:25

14:00

15:30

16:05

D-6

30分

50分

渡辺高志 日本能率協会コンサルティング 取締役

TPM総研 技術主幹 チープTPMコンサルタント			TPM総研 副所長 チーフTPMコンサルタント			TPM総研所長 マスター TPMコンサルタント		マスター TPMコンサルタント	
10:00 { 10:05	所要時間 男 会あいさつ	10:00	開会あいさつ	10:00 { 10:05	所要時間 5分	開会あいさつ	10:00 { 10:05	所要時間 5分 開会あいさつ	
10:05	A-1 切削再編とグルーピングによるものづくりの極限追求	10:05 B-1 ₩	公阪工場の負荷電力の平準化(建築用強化硝子設備に於ける省エネ事例)	10:05	C-1	連続真空圧空成形ライン『高効率職場』の実現		D-1 ダクト洗浄改善によるつまり解消	
10:55	所要時間 鈴木 健吾 A. I. S株式会社 50分 生産統括部 生産2課長	10:55 所要時間 50分	セントラル硝子株式会社 松阪工場 場田 正彦 セントラル硝子ブラントサービス株式会社 工務部電気保全課 電気保全第二グループ グループ長	10:55	所要時間 50分	鵜飼 雅尋 ブラマック株式会社 製造部 次長	10:55	所要時間 西澤 裕之 日本燐酸株式会社 50分 御園 健太郎	
	『アルミー貫生産メーカー QCD日本一に挑戦』の合言葉のもと、当社の事業は塗装再編・鋳造再編を経て現在は切削再編に取組んでいる。今後予定の組立再編・物流再編の完遂を以って事業形態を完成させる計画である。切削再編ではワンチャック全加工から工程分割するこで鋳造CTと連動する驚異的なCT短縮と在庫の極小化を多品種少量製品で狙っている。同時に工程分割するこ	松阪工場は重建築用強化硝 買電側から自 え、大き	要設備があることから、電力会社からの買電と自家発電から各設備へ送電している。 子設備は負荷変動が大きく、電力会社との契約電力を超過する可能性があるため、 家発電側に負荷を移行して運用している。近年の重油価格高騰から自承発電量を抑 契約電力値で受電することで単価差メリットが出ると考え、建築用強化硝子設備の	[] { }	「シンブル・ご 結ばせる」を 徹底的にメカ 来ている。—	スリム・コンパクト工場の実現」をコンセプトに掲げ、「全員参加の結びある活動で実を キーワードに全社一丸となり活動を進めている。優性的に発生しているあらゆるロスを ロニズム解析し、熟練者のカンコツ作業を全員で確認して今までの仕事のやり方を変えて ・発良品化への挑戦をして、「高効率職場」を実現すべく改善した事例を紹介する。		燐酸製造工程で石膏を成長させる結晶槽がある。この結晶槽に空気を吹き込み冷却し、排出ダクトから空気を排出している。排出ダクトは、石膏飛沫による付着が発生するため洗浄水で洗浄している。付着が進むと洗浄水が結晶槽に逆流し、槽内の燐酸液濃度が薄まる不具合が発生するため定期的にダクト掃除を行っていた。この付着による逆流対策を行い、掃除時間削減を達成した。	

11:30

11:35

12:25

14:00

14:50

15:00

50分

運動する際異的なCT短縮と在庫の極小化を多品種少量製品で狙っている。同時に工程分割することで発生する数々のロス改善をすることで現場力の向上を図っている。 え、買電量を契約電力値で受電することで単価差メリットが出ると考え、建築用強化硝子設備の 負荷変動を抑制し、工場負荷電力の平準化を実施した。

11:35

12:25

14:00

14:50

15:30

16:05

A-2 6インチビレットの冷却速度の向上

アルミニウムビレットを押出加工する場合、事前にビレットを高温まで加熱する均熱処理を行う。均 熱処理後の冷却速度が遅いと、加工後の製品で満足な強度が得られない。従来の冷却方法では、同 ーロット内で各ビレットの冷却速度にばらつきがあり、十分な冷却速度を得られないことがあった。 そこで、シミュレーションを活用し、冷却室内の風の流れ改善等を行うことでばらつきを低減し、か つ冷却速度向上を行ったので紹介する。

技術統括部 押出技術グループ

昭和電工株式会社 小山事業所 技術統括部 基盤技術 Gr 50分 リサーチャー

A-3 アーク溶射における最適溶射条件の検討

勢交換器用押出チューブの防食に用いられる亜鉛のアーク溶射では、長時間の連続運転が求めら 株が実施市州市ロティープの別長に用いられる単新のアージを対し、 表中目の運動運転が水の れる。長時間の運輸運転の信頼性確保のために、ロバスト設計を用いた溶射条件の最適化を行った。 ラポ試験機を用いて最適溶射条件を検討する際、実験上の工夫を行うことで、開発リードタイム を115にすることができた。アーク溶射における影響因子の調査の結果を量産機の溶射条件に適 用し、量産機においても再現性を得ることができた。

(昼食会場はB会場・C会場・D会場)

B-2 三条ネジチッピング不良"ゼロ"化 11:00

日鍛バルブ株式会社 本社工場 製造統括部 歯車 VCP 工場 VCP 製造課 VCP 技術係 主任

施加工工程ワースト不良であった三条ネジチッピング不良のゼロ化を目指した事例である。原理 原則から問題点の較込み、対策を行い、その効果を加工点の見える化(電力センサーによる負荷検 知)によって把握した。この加工点の見える化については、チッピングの検知/予知へと展開し、 当社の加工点解析手法のひとつとして確立することができた。

B-3 事例でつづる旭化成ケミカルズの自主保全活動

旭化成ケミカルズ株式会社 水島製造所 50分 TPM 推進室 私達は2004年にTPM活動を開始した。これまでの取組みを各工場の具体的な自主保全活動事例

C-2 セレン職場の安全イノベーション活動 11:00

関田 人志

三菱マテリアル株式会社 直島製錬所 貴金属課 セレン職場担当係員

直島製錬所・貴金属課のセレン職場では、「貴金属課セレン職場を、直島製錬所安全イノベーション・ モデル職場として、世界№1のの安全で安心して働ける快適職場にするぞ」という大目標のもと、現在、 安全イノベーション活動に取り組んでいる。現状の安全への取組みへの問題点を整理、一人一人が 安全リーダーとして、心を一つにし、より良い体制・仕組みに変える活動事例を紹介する。

C-3 自主保全サークルと各推進部会が連動した現場力の向上活動

当工場ではサントリー天然水南アルブスのペットボトルを専門に製造している。今活動では自主保全 41-物(はタンドゥース派が用フルフスル・ストルトルを呼 に変している。ライゴ にはコエボエ 、テップをベースにして、それぞれの専門部会がサークルの活動に運動する体制をとった。各ステッ にはコンボーネント展開、QAマトリクスや4M条件表を用いて、設備を維持するための条件や点 に質目を抽出し基準書に帰結させる活動を進めている。そして、この活動そのものを"学ぶ場"として 位置付けて取り組んだ事例である。

昼食休憩(昼食会場)

サントリープロダクツ株式会社

天然水南アルプス白州工場 製造部門 技師長

Mコンサルタント

D-2 ハンズフリーカメラと分析ソフトを活用した段取り替え時間削減

疋田 稔也 生産技術 G 昭和電工パッケージング株式会社 彦根工場 生産設備の段取り替え(部品交換)の分析の為に、改善チーム員がビデオを撮影し、時間をかけて分析していた。なかなか改善が進まなかった状況であったが、TPM活動で指導を受け改善チーム内で検討し、ハンズフリーカメラと分析ソフトを活用して分析時間短縮を行ない、改善がスムースに進み効果が上がった事例を紹介する。

D-3 自主保全活動を基盤とした現場力の向上活動

間野 康弘 生産統轄部水島工場製造第二課 班長

当工場は60名未満の小規模工場であるが、TPM活動を基盤として高圧ガス認定事業所を取得、 更新を続けている。2013年からのパート軍では、革新的な生産性と安全性の改善活がと共に地 道に現場の自主保全活動を継続している。自主保全の第4~6ステップ活動を通じて人材を育成 し、現場かり上に結びつくような活動を進めている。事例として、現場オペレータによる回転機 器類の振動診断測定などを紹介する。

昼食休憩(昼食会場)

"モグラたたき"から"未然防止"へー開発・設計スタイルの変革ー **A-4** 13:25

杉山 和伸 30分 技術部 FP 開発技術課 主任技術員

当工場は、TPMを通して工場全体の体質改善活動を行っている。開発管理も、仕組み改善など体制の再構築を行ってきた。開発業務改善を狙い7年前に品質工学を導入したが、メンバーに有効性が十分に浸透できなかった。活性化に向け、様々な施策を実践し、①指導会参加者は10倍に増加、②品質工学実践完了テーマは年間3~5件、③開発期間は1/2~1/3に短縮など、成果が出ている。今回は活性化事例を紹介する。

テルモ株式会社 富士宮工場

A-5 技能伝承用ビジュアル手順書の作成と活用 14:00 テルモ株式会社 甲府工場 甲府医薬品工場 開発技術課 エキスパートリーダー 50分 長澤 幹也 生産3課 職長

TPM自主保全活動の源となる人材育成を強化するための、ビジュアル手順作成ツールを学んだ。 工場で課題となっていた射出成形金型清掃作業のムラ(連続成形可能時間8h~24hの大きな差、 品質異常発生)をモデルとし、熟練作業者の清掃技能(カン・コツ)を映像化したビジュアル手順 を作成することで、熟練作業の標準化、ならびに修得時間短縮に大きな成果をあげた。現在は自 主保全各サークルへと展開し、技能伝承を構築中!

B-4 耐震工事に伴う設備のリニューアル活動

渡辺 洋太郎 リョービ株式会社 静岡工場 鋳造工務課 保全係 主任

当工場は、自動車用・二輪車用を中心としたダイカストメーカーで、現在東南海地震に備え、8年計画で鋳造工場の建て替え工事を実施している。そこで、鋳造機22台を移動するにあたり、「生産性の向上」「品質の安定化」を考慮し、設備をリニューアルして移設した。基本的な考え方は「TPM活動が実施しやすい鋳造設備」「設備仕様の統一化」で、現在15台の移設が完了しており、そのリニューアル内容について紹介する。

企画管理部 AOA グループ グループ長

B-5 旭化成ケミカルズ・技術技能研修所(AOA)の紹介 旭化成ケミカルズ株式会社 水島製造所

昼食休憩(昼食会場)

弊社では「安全・安定運転」を目的に石化オベレーターの「運転技術・技能訓練」を行う技術技能研修所(AOA:Asahi Operation Academy)を1976年に開設した。以降研修内容を時代のニーズに対応させて見直してきた。現在の取組み内容について紹介する。

C-4 自主保全活動を軸とした職場の活性化活動 13:25

サントリー食品工業株式会社 宇治川工場

調合部門で装置産業型のTPM活動を展開しており、TPM活動の進め方の特徴として小集団サークルを 編成して自主保全活動を活動の軸として、日々僅かな時間を活用して小さな事からコツコツと安全・品質・ コスト面の改善と作業の負荷軽減にも拘った活動を全員参加で進めている。従業員一人ひとりの現場力 向上を目指すと共に職場の風土改革に取り組んで、自立自走の職場実現を目指して現在活動中である。

C-5 品質保証能力の強化

リョービ株式会社 ダイカスト本部広島

当社は、収益性改善のために、2004年からTPM活動に取り組んでいる。お得意先からの高品質化要求が強くなる一方で、製造品質の維持向上が絶対条件となってきた。このため、人に頼る管理項目の増加など、従来の品質保証活動にないて、様々な問題成が発生した。従来の品質保証活動では、結果系の活動が主体になりがうで、お得意先の要求である「不良ゼロを達成する為には、要因系のつぶし込みと、人の育成により品質確保のための品質保証活動が必要となった。不良品が出来ない4 M条件を設定し、作らない工程管理を行うことにより、不良品の発生を防止する活動を行う。維持管理・必要活動に初期管理を加えたダブル8の字を活動の基本に置き、ものづくり現場を主体とした事例を紹介する。

D-4 生産現場における若手技術者に向けた自主保全能力向上への取り組み

株式会社明治 十勝工場 山本 望 製造課3係 主任 30分

生乳生産者と消費者への安定需給を維持するためにはラインの安定稼働が必須であることから、主に生産現場の自主保全能力の向上を目的としてTPMを導入。第1ステップから第4ステップまでの活動を行い、初期清掃や現場設備に関わる改善から若手技術者に対する教育に至るまでをコンサルタントの指導のもと展開した。生産設備は、現在高稼働率を維持できておりTPM活動で得られた成果は非常に大きいものであった。 D-5 加熱炉台車レンガの総点検

所要時間 エコシステム山陽株式会社 40分 エコシステム山陽の操業二課は、平成23年10月に操業を開始した。その後、様々な初期トラブル

管理間接部門における仕事の「質の改善」と「効率化」

テルモ株式会社 富士宮工場

エコンペン公園のが株本に終れ、下成と04年10万に株本と開始した。その後、株々なも別用ドランに について対応を実施しているが、平成25年度に起きたトラブルのうち台車「株々なも別用ドラント トラブルが全体の約35%を占めているという状況であった。このトラブルを撲滅するために、「台 車レンガがなぜ伸びるのか」という分析を行い、対応を取ることにより、このトラブルのゼロが 継続中である。また操業二課のこれまでのTPM活動の振り返りを発表する。

休憩 10分(14:50~15:00) A-6 管理間接部門における新手法を用いた業務改善

16:25

所要時間 中村 俊通 30分 小林 譲 複合材料工場 生産技術課

A-7 製造網:間接情報を活用したロバスト生産ネットワーク

独立行政法人産業技術総合研究所

先進製造プロセス研究部門 製造情報研究グループ長

産総研では、広範囲に分散した製造設備や労働力を柔軟かつ効率的に活用し、状況に応じた生産 ラインやサブライチェーンの編成を行うための方法論として、製造網という概念を提唱している。 その基本には、製造に大きな影響を与える情報が本質的に直接計測困難との認識があり、間接的 に得られるデータからそれらの情報を導き出すところに特徴がある。本発表では、汎用MEMSセ ンサを用いた現場計測とそのデータ分析事例を報告する。

B-6 新ラミネーターライン 人時生産性の向上 朝日ウッドテック株式会社

製造第一部 製造一課 ラミネート係 ラミネート班

当社は木質の内装床材を製造販売している会社であり、今回の新ラミネーターラインは床材表面 にブリントしたシートを貼付している。今回競争力強化のため、人時生産性(一人一時間当たりの 出来高)の向上を目的として、TPM自主保全活動を通じた設備起因のチョコ停と不良削減、段替 時間短縮などの作業面の改善活動について発表する。

B-7 体質強化「全員で良いものを造る」作業手順遵守率の向上

谷川 **啓史** 株式云紅ピキノ 葵工場 製造技術員 課長

当社の体質強化「全員で良いものを造る」活動の中、現場力の向上活動より諸活動の取組みをメインとして、チームメンバー参画による「わかりやすく守れる作業順書」の整備と作業手順遵守チェックによる遵守率向上など、良い人造りについて紹介する。

C-6 自主保全活動(コンポーネント展開)による保全費削減

サントリープロダクツ株式会社 天然水奥大山ブナの森工場 製造部シフト長 30分

当事業所では、2011年実績をBMに、保全費削減に取り組んでいる。計画保全部会主導の下、最も保全費額の多かった充填工程において、自主保全活動4ステップのコンポーネント展開を活用し、部 品・作業レベルでのロス構造化から課題を抽出し、活動してきた。部品の購入先変更(内製化)や材質変更による(延命化)、オーバーホール作業の脱メーカー(自営化)といった事例を交え紹介する。

当工場は、TPMによる業務の効率化を積極的に進めている。その中で、管理間接部門は、自職場の業務の棚卸による業務の見える化を行い、チーム毎に個性のある業務改善を進めている。今回、工程内のCAPA(是正措置、予防措置)を主要な業務とする工程管理課内のチームによる仕事の「質の改善」と「効率化」を目指したTPM活動を紹介する。

D-7 新規設備導入段階における設備保証度の向上

生産技術本部 生産技術部 部長

当社の革新的計画保全活動では、設備の安定稼働を保証するために、RCM展開を行ってきた。その中でFMECAをベースとした「設備保証度=設備信頼度×設備保全度×最適保全実施率」という数値指標を設定し、その数値を高めるアクシュを実施してきた。一方、新規設備の導入段階ではよる容度のMP情報は加味してきたものの、目標とする保全工数保全費の低減には至っていなかった。2の問題を終消するために、2012年に導入した新規設備においては、部品レハンでの「設備保証度」を評価し、設備導入前に30件の設計変更を実施したことで、保全費の低減を図ることができた。今回は、代表的な事例について発表する。

情報交換会 発表者・参加者の皆さまの自成 この機会に是非交流ください 発表者・参加者の皆さまの自由参加となります。

*C会場は15:30~16:40まで会場準備のため閉鎖となります

参加申込規定

お申込はFAXで 0120-097-580

参加料 参加料には資料代・昼食代・情報交換会参加料が含まれております。

欠案内では〈昼食は含みません〉 記載がございますが訂正させて頂きます。

(公社)日本プラントメンテナンス協会 会員 **22,140円/1名** (本体価格 20,500 円+消費税 1,640 円) 般 **24,840円/1名** (本体価格 23,000円+消費税 1,840円)

参加申込方法・参加料お支払い方法

- 下記申込書に必要事項をご記入のうえ、ファクシミリにてご送付くだ さい。電話のみでのお申込みは受け付けておりません。
- 開催の約2週間前より、参加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、振込み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、受付にご提出ください。開催直前になっても参加証が届かない場合は、本紙右上の参加申込み・ 問合わせ先にご確認くださいますよ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込みはお断りいたします。
- 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。

※キャンセルはファクシミリでのみ受け付けいたします。

● 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 …… 参加料全額

(参加料入金済の場合、返金いたしません)

開催の2日前~7日前の参加取消し …… 参加料の30%

(参加料入金済の場合、70%を返金いたします)

いずれも土日曜・祝祭日を含みません

株式会社日本能率協会コンサルティング TPMコンサルティングカンパニー 東京オフィス

セミナーについての お問い合わせ・ご連絡先

参

加

自

认

seminar@tpm.jmac.co.jp

(注) 大線の枠内をご記入ください

申込み・問合わせ先

〒108-8571 東京都港区三田3-10-1 アーバンネット三田ビル8階

株式会社日本能率協会コンサルティング

TPMコンサルティングカンパニー(主催:東京オフィス)

セミナーお申込み・お問合わせ専用電話番号

お客さまセンター (受付時間)平日9:15~17:15

TEL.0120-096-580

会場案内 きゅりあん 東京都品川区東大井 5-18-1

JR京浜東北線、東急大井町線、りんかい線 ⇒ 大井町駅より徒歩約1分



*下記ホームページアドレスからPDFデータをご覧いただけます。 また、お申し込みも可能です。

http://jipms.jp/seminar/index.php

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連絡・要望事項欄にご記入ください。

	†フィス 7006	ものづくり	・現場力	事例	フェア	開催日	: 2015	年2月26	日(木)		
	加料	(公社)日本プラントメンテナンス協会 会員 22,140円×()名 合計(税込み)				●お願い:貴事業所の主要生産品目、TPM実施状況ならびに本フォーラムをお知りになった媒体につきまして、下記にご記入ならびに該当事項の□に ✓チェ					
	込み)	一 般	24,840円×	(()名		ックをお願いいたします。 ○業種・主要生産品目					
ふりがな			ふりがな				N=1 -				
会 社 名			事業場名			○TPM実施状況について □ 実施していない					
所在地		〒 −				□ 導入に向け □ 展開中 □ TPM賞受賞					
		TEL () —	FAX (FAX () —				○本フォーラムをお知りになった媒体について□ ダイレクトメール			
ふりがな 派遣窓口 担当者名 (請求書送付先)			所属 役職名			□ 弊社ホー <i>L</i> □ 弊社以外 <i>0</i> □ メールマカ	ムページ Dホームページ		うのお勧め		
		連絡用 E-mailアドレス	□ 弊社担当者からのお勧め □ PMエイジ等の雑誌広告								
45	<u>ふりがな</u> 氏 名		所属 役職名				□ その他(弊社への連絡・要望事項など				
参	ふりがな		所属			1					
加者	氏 名		7 / A / A / A / A / A / A / A / A / A /								
	ふりがな		所属 役職名			受 付	参加登録	請求登録	発 送		
お支払	ムい予定E	- 日 月 日払い(貴社の	s)								

■個人情報に関する取り扱いについて

送付させていただく場合がございます。収集した個人情報は、弊社プライバシーボリシーに則って安全対策を施し適切に管理いたします。ご案内の送付中止、および個人情報の開示・訂正・削除等の詳細につきましては、弊社ホームページをご参照ください。 ご記入いただいた個人情報は、本フォーラムの運営・管理・資料送付等として収集させていただきます。また、後日、弊社および関連法人の商品・サービス・セミナー等のご案内を

●個人情報に関するお問合わせ先 株式会社日本能率協会コンサルティング http://www.jmac.jp/

