



2021
Vol.3

JARIC NEWS

Index

- P2: TECHNICAL INFORMATION 「樹脂製バックドアについて」
- P5: 出張研修会
- P6: JARICホームページ がリニューアル！
- P7: JARIC会員工場アンケート について
- P8: 令和2年度協力会通常総会／令和3年度JARIC研修会

樹脂製バックドアについて

はじめに

自動車のボデーは、その多くに鋼板が使用されています。鋼板は加工性が良く、原材料費も安いので自動車に適した材料と言えますが、近年では軽量化による燃費向上を目的として、内板骨格部には超高張力鋼板を、ボデー外板には樹脂やアルミ合金を使用することによって軽量化を行っています。その中で樹脂外板はアルミ外板に比べて、コストが低く成型加工性が良いので軽自動車から普通車まで多くの車種に採用されています。

今回は、樹脂製バックドア採用車種および樹脂製バックドアの修理時の注意点と補修方法を紹介します。



トヨタスーブラ



ダイハツタフト

1. 樹脂製バックドア採用の現行車種 ※2020年11月現在

1 トヨタ

スーブラ・カローラフィールダー・カローラツーリング・カローラスポーツ・プリウスPHV・パッソ・ルーミー・ライズ・ピクシスエポック・ピクシスメガ・ピクシスジョイ

2 ダイハツ

ムーブ・ムーブキャンパス・コペン・ミライース・ミラトコット・キャスト・タフト・タント・ウェイク・ブーン・ロッキー・トール

3 スバル

ジャスティ・シフォン・ステラ・プレオ（全てダイハツOEM）

4 ニッサン

セレナ（バックドア上部）・エクストレイル

2. 樹脂製バックドアの特徴

1 樹脂の種類

一言に樹脂と言っても樹脂には様々な種類があります。一般的な市販車のバンパや樹脂製バックドアのアウトパネルに使われているPP（ポリプロピレン）は、低コストでリサイクル性が良く、耐溶剤性にも優れていますが、耐熱温度は80度程度と低いので補修を行う際の温度管理が必要になります。また、塗料との密着が悪いのでPPプライマ（※）を塗布する必要があります。

なお、使用されている樹脂の種類はボデー修理書のほか、100g以上の製品には、樹脂略語の印刻の表示がありますので確認の上作業を行います。

（※PPプライマ：塗布することで、密着性を向上させ塗膜等の剥離を防止するもの。）

製品の記載例「樹脂略語の印刻」



PP+E/P-TD35

ポリプロピレンとエチレンプロピレンの混合物にタルク粉末35%含有（タルクとは白い鉱物でろう石とも呼ばれる、黒板用のチョークやベビーパウダーに使用される）

参考：自動車に使用されている主な樹脂ごとの特性

分類	樹脂略語	名称	耐熱温度	耐溶剤性 ^(※)
熱可塑性樹脂	ABS	アクリルニトリルブタジエンスチレン共重合体	80	△
	PA	ポリアミド(ナイロン)	80	○
	PC	ポリカーボネート	120	△
	PE	ポリエチレン	80	○
	PMMA	ポリメチルメタアクリレート(アクリル)	80	△
	PP	ポリプロピレン	80	○
	PPE	ポリフェニレンエチル	80	△
	PPO	ポリフェニレンオキシド	100	△
	TSOP	トヨタスーパーオレフィンポリマー	80	○

分類	樹脂略語	名称	耐熱温度	耐溶剤性 ^(※)
熱硬化性樹脂	EP	エポキシ樹脂	150	△
	MF	メラミン樹脂	110	△
	PUR	ポリウレタン	80	△
	UP	不飽和ポリエステル	200	○
	FRP	(ガラス)繊維強化プラスチック	240	○
	CFRP	炭素繊維強化プラスチック	200	△

※耐溶剤性

○：ほとんどの溶剤可(アルコール・ガソリン可)

△：短時間、少量のアルコール可(ガソリン等の有機溶剤不可)

2 損傷の傾向

樹脂製バックドアのアウトパネルには、PP(ポリプロピレン)が使われており、薄く柔軟性があることから割れや亀裂等が発生しにくくなっています。しかし、インナパネルにはFRP(繊維強化プラスチック)等を使用しているため強度が高いものの、柔軟性が低い素材であることから、アウトパネルには傷がついている程度の損傷でも、インナパネルが割れている場合があるので注意が必要です。

3. 各メーカーの修理書上の注意点等

鋼板部品に比べ樹脂部品は特有の性質が多いことから、各メーカーの修理書に作業上の注意点等が記載されていますので紹介します。

1 トヨタ

- ①ガラス接着強度の低下による、ガラス脱落の恐れがあるため、次の事項に注意する。
 - 事故などの損傷が、ガラス接着代(接着面)に及んでいる場合は、バックドアを取替える。
 - ガラス取外し、または補修時にガラス接着代(接着面)に傷が付き、素地が露出した場合は、バックドアを取替える。
 - バックドアを塗装する際には、ガラス接着代(接着面)に塗料等が付着しないようにマスキングを行う。
- ②バックドアの変形および損傷を防ぐため、次の取り扱いに注意する。
 - ガラスを外した状態でバックドアを開閉する際には、バックドアステーの反力による変形に注意する。
 - ガラスを外した状態で強制乾燥(遠赤ヒータ等)する際には、樹脂バンパカバー同様、熱による変形に注意する。

2 ダイハツ

- ①修理についての判断基準
 - アウトパネルに擦り傷程度の損傷であれば、補修可能。
 - アウトパネルの穴あきや亀裂、裂傷については補修作業を行わない。
 - バックドアのアウトパネルとインナパネルは接着構造で分解できないため、インナパネルが損傷した場合はバックドアを取替える。
 - ガラス接着面の素地が露出した場合は、バックドアを取替える。
- ②強制乾燥を行う際の注意点
 - 樹脂バンパ同様、乾燥温度は80度以下で行う。
 - 樹脂パネルの姿勢がアンバランス(ねじり応力がかかる)にならないように注意する。
- ③マスキング作業要領
 - バックドアのインナパネル面およびバックドアガラス接着面(プライマ)には塗料を付着させないようにする。
 - バックドアハンドル周辺のインナパネルは外側から見えるため、マスキング作業を確実にを行う。

3 スバル

- ダイハツOEMのため、ダイハツ参照

4 ニッサン

- 樹脂部品に隣接するボデーを補修する時、樹脂の耐熱性及び耐溶剤性を考慮する。
もし必要があれば、樹脂部品を取外すか、保護するために適切な処理を行う。
- 樹脂部品は、材料に適した方法で補修塗装する。

4. 補修用部品の補給形態

樹脂製バックドアのアウトパネルは、メーカー・車種によって補給時の塗装が異なり、車体色の場合と下色塗装や未塗装の場合があります。下色塗装や未塗装での補給の場合は、上塗り塗装が必要になります。なお、インナパネルは車体色（内装色）で補給されます。

1 トヨタのアウトパネル補給色

- ①車体色で補給（カロード補給）
カローラフィールダー
- ②下色塗装で補給（上塗り塗装が必要）
カローラツーリング・カローラスポーツ・プリウスPHV・パッスルーミー・ライズ・ピクシスエポック・ピクシスメガ・ピクシスジョイ
- ③未塗装で補給（上塗り塗装が必要）
スープラ



例：トヨタプリウスPHVの補給形態（下色塗装で補給）

2 ダイハツのアウトパネル補給色

全て下色塗装で補給（上塗り塗装が必要）

3 スバルのアウトパネル補給色

ダイハツOEMのため、全て下色塗装で補給（上塗り塗装が必要）

4 ニッサンのアウトパネル補給色

- ①車体色で補給（カロード補給）
セレナ（バックドア上部）
 - ②シルバーメタリック塗装で補給（上塗り塗装が必要）※
エクストレイル
- ※シルバーメタリック（カラー番号：BK23）で塗装されていますが、同色の場合でもメーカーから再塗装の指示があります。

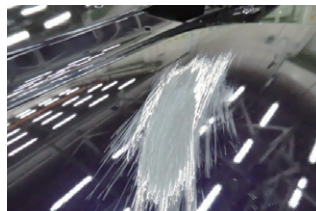
5. 修理方法

樹脂製バックドアの修理方法は、使用されている樹脂がPP（ポリプロピレン）の場合、一般的なバンパと同様の補修を行うことができますが、メーカーによっては穴あきや亀裂は補修不可とされている場合があります。アウトパネルを補修する場合は損傷に応じて、樹脂用パテを使用して補修する方法と、加熱を行い軟化させて補修する方法が一般的です。なお、加熱を行う場合にはパネルの温度に注意する必要があります。

ここでは、樹脂用パテを使用した補修方法を紹介します。



- ①ダイハツタント（LA600S型）の樹脂製バックドアの赤丸部に損傷があります。



- ②素地に達する擦過傷があります。



- ③ダブルアクションサンダに180番のペーパーを使用して、損傷部の傷がなくなるように研磨し、周囲の塗膜との段差をなくすようにフェザーエッジ作業を行います。



- ④このバックドアの材料はPP樹脂のため、そのままでは密着性が低くパテが剥離する原因になるため、PPプライマを素地の露出している部分に薄く塗布します。



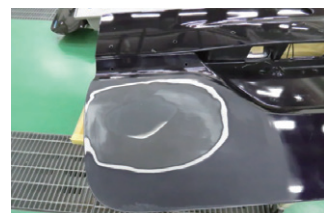
- ⑤今回、樹脂用パテは3Mオートミックスプラスチックリペアパテを使用しましたが、PP樹脂対応のバンパ用パテも使用できます。



- ⑥遠赤外線ヒータを使用してパテを乾燥させます。加熱時はパネル温度に注意して乾燥を行います。今回は非接触温度計を使用して計測しました。



- ⑦ダブルアクションサンダ、ハンドファイルを使用してパテを研磨します。ペーパーは180番を使用しています。



- ⑧パテ研磨が終了後、500番のペーパーでブラサフの足付けを行った状態です。PP樹脂の素地が出た部分にPPプライマを薄く塗布し、ブラサフを塗装します。

まとめ

樹脂製バックドアの部品代は鋼板製と比較すると高価で、取替えた場合の修理費用が高額になるケースがあります。樹脂製バックドアは鋼板に比べて、耐熱性や密着性において注意点はありますが、各自動車メーカーが発行している修理書を参考にすることで、補修が可能です。補修することで、環境負荷の軽減や顧客サービスの向上に繋がることができます。

今後も燃費向上を目的とした軽量化のため、各種の新素材「カーボン等」を採用する車種が予想されますので、各種樹脂材料の知識と補修方法について情報収集を行い技術の向上に努めてください。



広島県、佐賀県で出張研修会が開催されました。

各県本部協力会の修理技術の向上を図ることを目指し、より多くの会員工場に参加いただくために、幕張研修センターでの全国本部主催研修会開催以外に各県本部協力会で自主的に開催できる出張研修会をご案内し、開催いただきました。



広島県本部協力会主催

「超高張力鋼板の修理技法研修会」

令和2年11月14日10時-15時の日程で開催されました。

会場は、会員工場の「(株)新和自動車」をお借りして、JA共済損害調査(株)と(株)栄和製作所の講師により開催しました。

超高張力鋼板製の溶接部品を取り替える場合は、修理後のボデー強度および品質を維持するため、各自動車メーカーから溶接条件や作業方法について細かな指示があります。このため、超高張力鋼板の材料に関する知識と部品取替方法および溶接方法について情報提供を行いました。

今回受講した8名のアンケート結果は好評で、「超高張力鋼板の特性が分かり勉強になった」「実際に作業してスポット溶接機の設定方法がよく分かった」などのご意見をいただきました。



佐賀県本部協力会主催

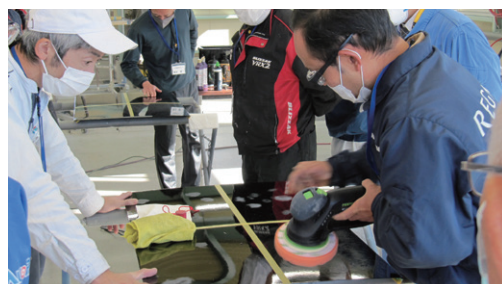
「補修塗装みがき研修会」

令和2年12月9日10時-15時の日程で開催されました。

会場は、会員工場の「(株)モトシマ 東営業所」をお借りして、JA共済損害調査(株)の講師により開催しました。

みがき作業の時間短縮、塗り直しの低減を図ることを目的に、みがき作業の資材や工程について、座学や実物パネルを使用した濃色系のみがき作業、高機能クリヤのみがき作業の実習などを行いました。

今回受講した10名のアンケート結果は好評で、「実作業にもとづいた説明で大変わかりやすく頭に入った」「高機能クリヤのゴミ取りが参考になった」などのご意見をいただきました。



広島

研修カリキュラム

時間	内容
10:00~10:10	開会・挨拶
10:10~11:00	各種高張力鋼板について ボデー修理時の注意点 各メーカーの溶接方法と溶接条件 超高張力鋼板の切削方法
11:10~12:00	事例演習(修理方法の考察) 修理事例の紹介
13:00~14:00	スポット溶接の基礎知識(チップ径、溶接ピッチ) 3条件(加圧力、溶接電流、通電時間)
14:10~14:50	スポット溶接の設定方法 スポット溶接機のデモンストレーションと溶接実習・質疑応答
14:50~15:00	閉会・挨拶

佐賀

研修カリキュラム

時間	内容
10:00~10:10	開会・挨拶・情勢報告
10:10~11:00	導入、ポリッシャーについて コンパウンドについて、パフについて オーロラについて 高機能クリヤについて みがき作業工程について
11:10~12:00	ゴミ取り作業、濃色系のみがき作業のデモンストレーションおよび実習
13:00~14:00	高機能クリヤのみがき作業のデモンストレーションおよび実習
14:10~14:50	みがき実習まとめ、質疑応答
14:50~15:00	閉会・挨拶

JARICホームページ がリニューアル！

令和3年2月1日より、JARICのホームページ (<https://www.jaric.jp/>) をリニューアルいたしました！

指定工場の皆さまや、工場を利用されるお客様にとってよりよい使い勝手となるよう、
デザインやレイアウトの変更を行うとともに、サイト全体のセキュリティ対策を行いました。
また、スマートフォン対応を行い、より多くの機会でJARICホームページにアクセスできるようにリニューアルしました。



JARICのホームページはコチラ！ ▶ <https://www.jaric.jp/>



● スマートフォン用サイト TOPページ



● スマートフォン用サイト 指定工場検索ページ



レッカー・ロードサービス実施内容の変更等について インターネットを活用した変更登録が導入されます（令和3年4月より）

会員工場でレッカー・ロードサービス実施内容に変更が生じた際、これまでは会員工場からの連絡経路が複雑であり、実施内容の変更が完了するまでに時間を要していたことから、インターネットを活用した実施内容の変更登録を導入することとし、迅速な情報変更の反映等を行います。

※接続方法や入力方法等の詳細は別途県本部協会の事務局より連絡等いたします。



JARIC 会員工場アンケート について

● アンケートページ

JARIC 会員工場アンケート [東京都本部]

調査期間 : 2021年4月16日(金) 17時

【記入上の注意】
本アンケートにつきましては、貴工場のみを調査させていただきます。複数の回答を提出することはありません。
ご協力をお願いいたします。(※回答は必須事項です。)

Q1. 貴社・貴工場の従業員数(臨時従業員を除く)を記入してください。
従業員数 : 人
→ うち1級自動車整備士(1級二種は除く) : 人
→ うち2級自動車整備士 : 人
→ うち車検整備士・販売店整備士 : 人
→ 3Aフロントマン(整備士との兼任を含みます) : 人
→ レッカー・ロードサービス(整備士との兼任を含みます) : 人

Q2. 貴社・貴工場の工場部署(部署名)を教えてください。(1つのみ選択) ※
☐ 自動車整備工場
☐ カーディーラー
☐ 車検センターグループ
☐ JARIC等(ネット以外等)
☐ ユーザー登録代行業
☐ その他
その他を選択された方は記入してください :

Q3. 貴社・貴工場の主力業務を教えてください。(複数選択可) ※
☐ 検査・整備
☐ 点検・整備
☐ 車検
☐ レッカー・ロードサービス
☐ 自動車販売
☐ その他
その他を選択された方は記入してください :

Q4. 貴社・貴工場の設備を教えてください。(複数選択可) ※
☐ 診断ブース
☐ フレーム矯正機
☐ 距離測定装置の搭載機
☐ 工場代車
☐ 診断台
☐ 整備用スキャナール
☐ 「指定自動車整備士」の認定
☐ ロボット(自動車)
☐ レッカー(車検用)
☐ レッカー(車検用)
☐ クレーン作業車
☐ Palletまたは3A-Pallet
☐ 顧客管理システム
☐ 貴社・貴工場のホームページ
☐ その他
その他を選択された方は記入してください :

Q5. レッカー・ロードサービスにかかる費用について、教えてください。(1つのみ選択) ※
☐ 価格に限りがない
☐ 価格設定または必要に応じて実施したい
☐ 価格または実施しない見込みである
☐ 実施していない

Q6. 1A自動車修理の診断サービスにかかる費用について、教えてください。(複数選択可) ※
☐ 検査・点検サービス
☐ 点検・整備
☐ 修理保証書の発行
☐ 点検・整備サービス
☐ 修理費の割引
☐ 点検の使用
☐ その他
その他を選択された方は記入してください :

Q7. 自動車特定整備に関する対応状況について、お聞かせください。
令和2年4月1日(改正距離測定装置取付機)時点で、エーミング作業を専業として経営していますか。
(1つのみ選択) ※
☐ 経営している
☐ 経営していない
☐ その他
その他を選択された方は記入してください :

Q8. 自動車特定整備に関する対応状況について、お聞かせください。
貴社・貴工場の2級自動車整備士、車検整備士及び電子機器整備士の育成について、電子機器整備士の育成を自動車特定整備業務と併行して実施していますか。(1つのみ選択) ※
☐ 実施している
☐ 実施していない
☐ 実施していないが、今後実施予定である
☐ 実施予定はない

Q9. 実施してみたい、もしくは従業員を育成したい研修内容がありましたらご記入ください。

Q10. JARIC共済自動車指定工場制度に関して、ご意見・ご要望等をご自由に記述してください。

ご担当者名 :

会員工場名 :

メールアドレス (年商次票) :

〒

上記「データ」の取り扱いに同意します ※

入力内容の確認

JARIC共済自動車指定工場協会を取り巻く環境変化を踏まえ、会員工場の設備・サービスの実施状況等の現状把握、課題ならびに協会活動に対する意識調査を行うため実施いたします。

- インターネットによるアンケートです。
- 協会のホームページからアンケートに回答入力を行います。

実施方法等の詳細は別途県本部協会事務局より連絡等いたします。ご理解・ご協力のほどよろしくお願いします。

会員工場アンケート 回答手順

- ① JARIC 公式ホームページにあるバナー  を押します。
- ② 「ユーザー名とパスワードを入力してください」の表示がでるので、「目次用」のユーザー名とパスワードを入力し、「OK」を押します。

ユーザー名とパスワードを入力してください

https://jaric-survey.jp がユーザー名とパスワードを要求しています。サイトからのメッセージ: "Input ID and Password."

ユーザー名:

パスワード:

※「ユーザー名とパスワードを入力してください」の画面が表示されず、下記のエラー文が表示される場合は、ブラウザのポップアップがブロックされている可能性がありますので、社内のシステム担当にアクセス可能をご確認ください。

Authorization Required
This server could not verify that you are authorized to access the requested resource. Either you supplied the wrong credentials (e.g., bad password), or you haven't supplied enough data to verify the credentials required.

- ③ 「2020 年度 会員工場アンケート」のページが表示されるので、所属している都道府県本部のリンクを押してください。
- ④ 「ユーザー名とパスワードを入力してください」の表示がでるので、各県本部より届いたメールに記載されている「各県本部専用」のユーザー名とパスワードを入力します。

JARIC 共済自動車指定工場協会

2020年度 会員工場アンケート

所属する本部をクリックすると、ユーザー名とパスワードを入力する画面が表示されますので、「各県本部専用」のユーザー名とパスワードを入力してください。(※ユーザー名とパスワードは、各県本部専用です。)

ユーザー名とパスワードを入力してください

https://jaric-survey.jp がユーザー名とパスワードを要求しています。サイトからのメッセージ: "Input ID and Password."

ユーザー名:

パスワード:

例)「東京都本部」の場合
東京都本部のリンクを押すとユーザー名とパスワードを入力する画面が表示されるので、「東京都本部専用」のユーザー名とパスワードを入力し、「OK」を押します。
※各県本部ごとにユーザー名とパスワードは違います。

北陸道・東北
北海道本部
青森県本部
岩手県本部
秋田県本部
山形県本部
福島県本部

関東
茨城県本部
栃木県本部
群馬県本部
埼玉県本部
千葉県本部
東京都本部
神奈川県本部
新潟県本部
富山県本部
石川県本部
福井県本部

中部
岐阜県本部
静岡県本部
愛知県本部
三重県本部
滋賀県本部
京都府本部
大阪府本部
兵庫県本部
奈良県本部
和歌山県本部
山口県本部

近畿
徳島県本部
香川県本部
高松市本部
愛媛県本部
高知県本部
福岡県本部
佐賀県本部
長門県本部
大分県本部
熊本県本部
鹿児島県本部
沖縄県本部

中国
鳥取県本部
島根県本部
岡山県本部
広島県本部
山口県本部

四国
高松市本部
愛媛県本部
高知県本部

九州
福岡県本部
佐賀県本部
長門県本部
大分県本部
熊本県本部
鹿児島県本部
沖縄県本部

全国
全国本部

令和2年度協力会通常総会が開催されました

今年度は新型コロナウイルスの感染状況が冬季に入り全国的に深刻に推移していること等を勘案し、実開催を見送り、書面での開催となりました。

協議事項の「第53事業年度 事業計画書(案)」について、各都道府県協力会会長の満票の承認をもって可決されました。また、次年度のJARIC研修会の予定は以下のとおりとなります。

令和3年度JARIC研修会 (開催場所：幕張研修センター)

区分	研修会名	目 的	対 象 者	定 員	開催期日 (予定)
マン フ ロ ン ト	フロントマン見積研修会	見積技法の向上を 図るため	見積の基礎知識(ボデー構造、修理技法、損傷診断、見積 技法)を習得したい方	15	3.9.8～9.10
板 金 ス タ フ	板金研修会 (外板修正コース)	板金技法等の資質 向上を図るため	外板修正の基礎知識(鋼板の性質、加工、板金工具等)および 板金作業の技術・技能を習得したい方	8	3.6.1～6.3
				8	3.9.28～9.30
				8	3.11.30～12.2
	板金研修会 (溶接パネル取替コース)		板金研修会(外板修正コース)を受講した方、または基本的 な板金技術をすでに習得している方で、各種溶接の基礎知 識(ガスシールドアーク溶接、スポット溶接)および溶接系 パネル取替作業の技術・技能を習得したい方	8	3.6.29～7.1
				8	3.11.10～11.12
	板金研修会 (内板・骨格修正コース)		板金研修会(外板修正コースおよび溶接パネル取替コース) を受講した方、またはそれと同程度の板金技術をすでに習得 している方で、ボデー構造と損傷診断の基礎知識および内板・ 骨格修正(寸法計測・車両固定・引き作業等)の技術・技能を 習得したい方	8	3.8.17～8.19
				8	4.1.12～1.14
ア. 超高張力鋼板修理技法 研修会	各種高張力鋼板の材料とボデー修理時の注意点について の知識・技術を習得したい方	10	※ア、またはイ、の いずれか1回		
イ. アルミニウム外板修理 技法研修会				アルミニウム材料の基礎的な知識およびアルミ板金技術 を習得する	
塗 装 ス タ フ	塗装研修会 (ベーシックコースⅠ)	塗装技法等の資 質向上を図るため	補修塗装の基礎知識(使用材料、使用機材等)および補修 塗装作業の基礎的な技術・技能(パテ付け・研ぎ、マスキング、 ソリッド塗装を中心とした上塗り等)を習得したい方	8	3.5.18～5.20
				8	3.6.8～6.10
				8	3.10.26～10.28
	塗装研修会 (ベーシックコースⅡ)		塗料研修会(ベーシックⅠコース)を受講した方、または 基本的な塗装技術をすでに習得している方で、ソリッド塗装 以外(メタリック、2・3コートパール)の塗装を中心に上塗り 塗装および調色作業について技術・技能を習得したい方	8	3.8.25～8.27
				8	3.9.28～9.30
	塗装研修会 (水性コース)		水性塗装に関する基礎知識を習得したい方	8	3.9.1～9.3
塗装研修会 (カラークリヤコース)	カラークリヤのぼかし作業を習得したい方	8	3.12.9～12.10		
整 備 ス タ フ	メカニカル研修会 (ハイブリッドカーコース)	整備技法等の資 質向上を図るため	ハイブリッドカーの基礎知識(低圧電気取扱、各構成部品 の構造・作動)を理解し、ハイブリッドカー特有の整備技術 を習得したい方	15	3.5.18～5.20
				15	3.11.30～12.2
	メカニカル研修会 (総合診断技術コース)		エンジンを中心とした電子制御システムの理解とスキャン ツールを使用した総合的な診断技術を習得したい方	10	3.6.15～6.17
				10	3.8.25～8.27
				10	3.10.26～10.28
ロ ー ド レ ッ カ ー !	レッカーサービス・ロード サービス接客技術研修会	レッカー・ロード サービスにおけ る、接客力・技術 の向上を図るため	レッカーサービス、ロードサービスに従事している方、ある いは近い将来従事する予定の方で、接客技術・積載(搬送) 作業技術を習得したい方	20	3.10.1

※研修会開催の最低催行人数は3名とし、申込者が定員を超過する場合は抽選により参加者を決定します。

※新型コロナウイルス感染予防対策等により、定員数の見直しを行う場合もあります。