２８技術　　第４７号

 　　　平成２８年１２月２６日

ＹＤＥＣメンバー　各位

(４０歳以下限定)

一般社団法人日本ダイカスト協会

YDEC部会長　安徳　亮

第１１回ＹＤＥＣ 技術講座開催のご通知

―事例に学ぶ現場改善術―

　拝啓　時下貴社益々ご隆盛のこととお慶び申し上げます。

　さて、標記ＹＤＥＣ技術講座を下記により開催致しますので、万障お繰り合わせの上ご参加の程宜しくお願い申し上げます。今回は趣向を変えて、各社で日頃活動されている現場改善の事例についてお互いに紹介し合う会としました。基調講演では鋳造工学会の佐藤万企夫様に現場の生産においてばらつきを捉えることの重要性を解説していただきます。これまでのQCの活動方法を見直す良い機会にしていただけると思います。多くの方々のご参加をお待ちしております。

 敬　具

記

　　　日　　時　　　平成２９年１月３０日(月)　１３：１０～１８：３０

 場　　所 　 技術講座　　　 機械振興会館　研修2号　（Ｂ3階）

 　　 意見交換会　　　　 ニュートーキョー

　　　定　　員　　　定員７０名。

　　　講座参加費　　3,240円

　　　意見交換会費　4,320円

　　　（講座と意見交流会両方にご出席して頂く方は、7,560円になります。）

　　　　　　　　　　※誠に勝手ではございますが、お申し込みと同時に会費を下記銀行にお振り込み下さいますようお願い申し上げます。　口座名：シャ）ニホンダイカストキョウカイ

　　　　　　　　　振込銀行：三井住友銀行　日比谷支店　　　　普通　7806186

 　　　　　　 三菱東京UFJ銀行　虎ノ門支店　　普通　2717730

　　　　　　　　　　　　　　みずほ銀行　　神谷町支店　　　　普通　1283108

　　　お申込方法　1月20日(金)までに別紙FAX申込用紙にてお申し込み下さい。

　　　・1月20日(金)以降のキャンセルについては、上記会費を返却しませんのでご了承下さい。

　　　・ご参加申込に対して受付票等は、発行致しませんのでご了承下さい。

**プログラム**

　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　**座長：リョービ㈱土屋陽平氏，美濃工業㈱藤井亮氏**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **技術講座　開催挨拶　　　　　　　　　　　　　YDEC部会長　安徳　亮氏** | **13：10～13：15** |
| **１．基調講演** | **鋳造現場におけるQC的考え方の必要性****公益社団法人日本鋳造工学会　佐藤　万企夫氏** | **13：15～14：15** |
| **２．事例発表** | **チェーンケースの圧洩れ不良削減　　　　　　㈱アーレスティ　細内　隼氏** | **14：15～14：35** |
|  | **湯流れ起因の鋳巣対策　　　　　　ダイキャスト東和産業㈱ 佐藤　初雄氏** | **14：35～14：55** |
|  | **ダイカスト製品における切粉残り対策　　　　　美濃工業㈱ 加藤　慎一氏** | **14：55～15：15** |
|  | **休憩　10分** | **15：15～15：25** |
|  | **工程内不良の低減　　　　　　　　　　　　㈱プログレス　　宮澤　英臣氏** | **15：25～15：45** |
|  | **H社のフライホイールハウジングのサイクル短縮****リョービ㈱　喜多村　直生氏** | **15：45～16：05** |
|  | **漏れ不良対策　　　　　　　　　　㈱秋葉ダイカスト工業所　古屋　毅文氏** | **16：05～16：25** |
|  | **ダイカストマシンからみたダイカスト現場のCO2改善事例****東芝機械㈱　船場　信氏** | **16：25～16：45** |
|  | **技術講座　閉会挨拶　 　　　　　　　　　　　　YDEC部会長　安徳　亮氏** | **16：45～16：50** |
| **３．意見交換会** |  | **17：00～18：30** |

**プログラムと概要**

**第一部基調講演と事例発表**

**座長：リョービ㈱土屋陽平氏，美濃工業㈱藤井亮氏**

**技術講座　開催挨拶　　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・5分(13:10～13:15)**

**YDEC部会長　　㈱プログレス　 安徳　亮氏**

**1. 基調講演：　鋳造現場におけるQC的考え方の必要性　　・・・・・・・・・・・60分(13:15～14:15)**

**公益社団法人日本鋳造工学会　　佐藤　万企夫氏**

**鋳造現場では多くの変動要因の中で鋳物製品の製造が求められている．良い製品を造るためには，専門技術だけでは対応できないことが多く，変動するばらつきを見える化するため，管理技術を駆使することが大切である．本研修では，管理技術「QC的なものの見方・考え方」の必要性について概説する．**

**2. チェーンケースの圧洩れ不良削減　　　　　・・・・・・・・・・・・・・20分(14:15～14:35)**

**㈱アーレスティ　細内　隼氏**

**日本で生産していたチェーンケースのインド現調化が決まった。その際問題であった圧洩れ不良に対して、検証・実験・対策を行い真因を追究した。その結果をインド生産型にも反映し、圧洩れ不良を削減した事例を報告する。**

**3. 湯流れ起因の鋳巣対策　　　　　　　　　　・・・・・・・・・・・・・・20分(14:35～14:55)**

**ダイキャスト東和産業㈱ 佐藤　初雄氏**

**湯流れ起因による鋳巣は、溶湯の充填性が悪く、圧力伝播が弱い場合に生じやすい欠陥である。今回は、この湯流れ欠陥をQC活動にて改善した現場事例を発表する。**

**4．ダイカスト製品における切粉残り対策　　　　・・・・・・・・・・・・・20分(14:55～15:15)**

**美濃工業㈱ 加藤　慎一氏**

**アルミダイカストで発生する金属クズ残りの対策を実施した事例となります。加工された製品の下穴とネジ部の関係を調査し、どのようなメカニズムで切粉が残るかを究明、対策を行いました。**

**休　　　　憩　（15：15～15：25）**

**5. 工程内不良の低減　　　　　　　　　　　　　・・・・・・・・・・・・・20分(15:25～15:45)**

**㈱プログレス　　宮澤　英臣氏**

**受注数が多い商品において、納品数量の増加に伴い工程内不良が目立つようになった。鋳造から納品までにはさまざまな工程があるが、どの工程でどのような不良が発生しているのか、その原因と対策について紹介する。**

**6. H社のフライホイールハウジングのサイクル短縮・・・・・・・・・・・・・・20分(15:45～16:05)**

**リョービ㈱　喜多村　直生氏**

**リョービ静岡工場3500ｔ鋳造機では客先の要求数増に応える為、生産性の向上が課題となっていました。そこで主要製品であるH社のフライホイールハウジングの金型内部冷却、付帯設備の見直しを行うことで大幅なサイクル短縮による生産性の改善を達成することができました。今回はこの改善の詳細について報告をさせて頂きます。**

**７. 漏れ不良対策　　　　　　　　　　　　　　　　・・・・・・・・・・・・20分(16:05～16:25)**

**㈱秋葉ダイカスト工業所　古屋　毅文氏**

**立上げ当初は漏れ不良50％であった製品に対して、湯口方案・鋳造条件の変更を行い対策を実施した。さらなる不良率低減のため、最終的に製品形状を変更することで不良率を低減した事例について発表する。**

**８. ダイカストマシンからみたダイカスト現場のCO2改善事例 ・・・・・・・・・20分(16:25～16:45)**

**東芝機械㈱　船場　信氏**

**ダイカスト業界では要求品質の向上と複雑形状化と共に地球環境改善の一環である。CO2削減も求められている。今回上記省エネにおいてダイカストマシンの各動作をエネルギー的に考察し機械・制御共に最適な省エネを実現しつつ、従来と変わらぬ性能を保持できる技術を紹介する。**

**技術講座　閉会挨拶　　　　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・5分(16:45～16:50)**

**YDEC部会長　　㈱プログレス　 安徳　亮氏**

**第２部　意見交流会　（17：00～18：30）**

**FAX返信**

一般社団法人　日本ダイカスト協会

YDEC会員　御中

FAX　03-3434-8829

**第１１回ＹＤＥＣ技術講座　参加申込書（YDEC会員限定）**

開催日：平成29年1月30日（月）　 13:10-18:30

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 参　加　者　氏　名 | 所　属　・　役　職　名 | E-mailアドレス | 意見交流会出欠 |
| 出 | 欠 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

会社名

担当者

TEL

FAX

機械振興会館　東京都港区芝公園３－５－８　　連絡先TEL 03-3434-1885（協会事務局）

交通 地下鉄： 営団日比谷線神谷町駅下車（徒歩8分）

都営三田線御成門駅下車（徒歩10分）

都営大江戸線赤羽駅下車（徒歩10分）

都営浅草線大門駅下車（徒歩10分）

JR：　　　浜松町駅下車（徒歩17分）