

各位

※担当部署にお回しください

一般社団法人日本ダイカスト協会  
環境・安全委員会  
委員長 加藤 節夫



## 省エネ・省資源・安全に関する現場改善事例発表会のご案内 (第10回環境・保全セミナー)

拝啓 時下ますますご清祥のこととお喜び申し上げます。

さて、環境安全委員会では、「第10回環境・保全セミナー」として下記のとおり省エネ・省資源・安全に関する現場改善事例発表会を開催いたしますので、是非ご参加くださいますようお願い申し上げます。

敬具

### 記

日 時：平成29年11月29日(水) 13:00~16:25

場 所：機械振興会館 地下2階 B2-1 会議室  
東京都港区芝公園3-5-8 TEL: 03-3434-1885 (別紙地図参照)

定 員：50名(定員になり次第締め切らせていただきます)

申込締切：平成29年11月22日(水)

参加費：会員：5,000円(税込)※・一般(会員外)：8,000円(税込)※  
※セミナー参加費を11月22日までに以下銀行にお振り込みください。

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

申込方法：11月22日(水)までに同封の「FAX 返信」にてお申し込みください。

参加申込みに対して受付票の発行はいたしませんのでご了承ください。

また、11/23以降のキャンセルにつきましては、テキストをご送付させていただきます、参加費をお振り込みいただきますのでご了承ください。

### 【講演スケジュールおよび発表概要】

《開会》

13:00~13:05

1. **2S3定活動による現場環境改善**

13:05~13:30

日立金属(株) 熊谷軽合金工場 改革推進G 主任技師

小林 清司氏

現在「2S3定」活動から始める(モノづくり改革)運動を推進中。「捨てる(1S)整える(2S)の小変の積み重ねがスペースを生み、通路の安全が保たれ、作業負荷低減、作業効率向上へとつながる。」をコンセプトとし、トップの覚悟と全員参加で始まった職場環境改善や等地法をもとに勉強会を通じ進めていった活動の事例を紹介する。工場の一日は「ご安全に」に始まり、「ご安全に」で終わる。一人一人の(やりがい)になることを目指す。

2. アーレスティにおける労働安全衛生活動 13:30~14:00  
(株)アーレスティ 本社・テクニカルセンター安全環境課長 伊藤 剛氏

(株)アーレスティでは、毎年テーマを決めて労働安全衛生の推進に取り組んでいる。当発表会では、この取り組みの事例を紹介する。

3. ダイカストマシンの型締電動化による省エネ効果 14:00~14:25  
東芝機械(株) ダイカストマシン技術部開発・営業技術担当 GM 豊島 俊昭氏

自動車生産のグローバル化の流れに伴い、ダイカスト生産のグローバル化が進んでいる今日においては、国や地域、生産品目等により要求される設備仕様はさまざまである。一方で、国内市場では省エネ機運の高まりにより環境負荷を低減できる設備が重宝される傾向にある。最近になって電動型締ダイカストマシンが普及しつつあるが、型締電動化による省エネやハイサイクル化の効果について紹介する。

《休憩》 14:25~14:40

4. ダイカストマシン用リニューアルメニューのご紹介 14:40~15:10  
宇部興産機械(株) サービス設計グループ チームリーダー 村上 正記氏

当社宇部興産機械株式会社サービス部門は、ダイカストマシンリニューアルメニューとして多種多様な商品を展開している。その商品群の中でも今回は、省エネルギーや省資源、安定生産などを実現するメニューにスポットをあて、電動サーボバルブ「HS-DDV」をはじめとする事例紹介を行う。

5. バルブボディーメクレ取りロボット設備導入による省人活動 15:10~15:35  
美濃工業(株) 生産技術部生産技術1課主任 伊藤 義光氏

当社新製品であるバルブボディーの立ち上げにおいて鑄造欠陥であるメクレ不良の流出防止のために多くの手作業工数と品質保証に時間を費やしたが、この両面の解決策として汎用ロボットと特殊フローティングホルダー及び最適バリ取り条件の組み合わせによりメクレ取りの省人化と品質保証度の向上を図ったのでその経緯と効果について報告を行う。

6. 品質工学を用いた工場空調の最適化による温度ばらつき低減と電力量削減 15:35~15:50  
リョービ(株) ダイカスト本部広島工場金型2課計画・試作検査係技術版技術担当主任 寶山 靖浩氏

金型工場において加工物の寸法精度を確保するために加工機の周辺温度がばらつかないことが望まれる。これを制御するために、空調は必要である。当初、空調システムの条件はメーカーの推奨条件を使用していたが保証している温度範囲が広がった。ユーザーとして制御できる条件でどこまで空調を最適化できるかが課題だった。今回の活動の目的は、ユーザーが調整できる条件で工場内の温度ばらつきを減らし、空調システムを効率よく稼働させることである。結果、空調の最適条件が求まり1年を通して工場の温度が安定化した。さらに空調電力量が削減できた。

7. 酸素富化燃焼溶解によるCO<sub>2</sub>の削減 15:50~16:20  
アイシン精機(株) 軽合金技術部軽合金生技生準G設備改善T 上田 祥太氏

ダイカスト溶解工程ではインゴットやリターン材をガスバーナーにより加熱、溶解することにより、ダイカスト製品の原料となる溶湯が生産される。その際、従来のガスバーナーを熱源とする溶解炉では燃焼用空気の79%を占める窒素ガスが燃焼熱を奪って排ガスとして炉外に排出されるため、熱損失が大きいという問題がある。その問題を解決す方策として、高酸素濃度空気を燃焼させることで窒素ガスの割合を減らし、排ガス量(熱損失)を低減させる「酸素富化燃焼技術」がある。しかし、この技術は熱損失が低減できる反面、排ガスの高温化によるNOx排出量増加、炉壁寿命低下、溶湯品質低下や酸素供給による溶解コスト増加等の懸念があった。今回、酸素富化燃焼溶解を実用化、CO<sub>2</sub>を削減した事例を報告する。

《委員長挨拶》

16:20~16:25

# FAX 返信

# FAX 03-3434-8829

(TEL 03-3434-1885)

一般社団法人 日本ダイカスト協会 御中

## 省エネ・省資源・安全に関する現場改善事例発表会

(第10回環境・保全セミナー)

参加申込書 (締め切り 11月22日 (水))

開催日：平成29年11月29日 (水) 13:00 - 16:25

参加者氏名	所属・役職名

住所 〒 \_\_\_\_\_

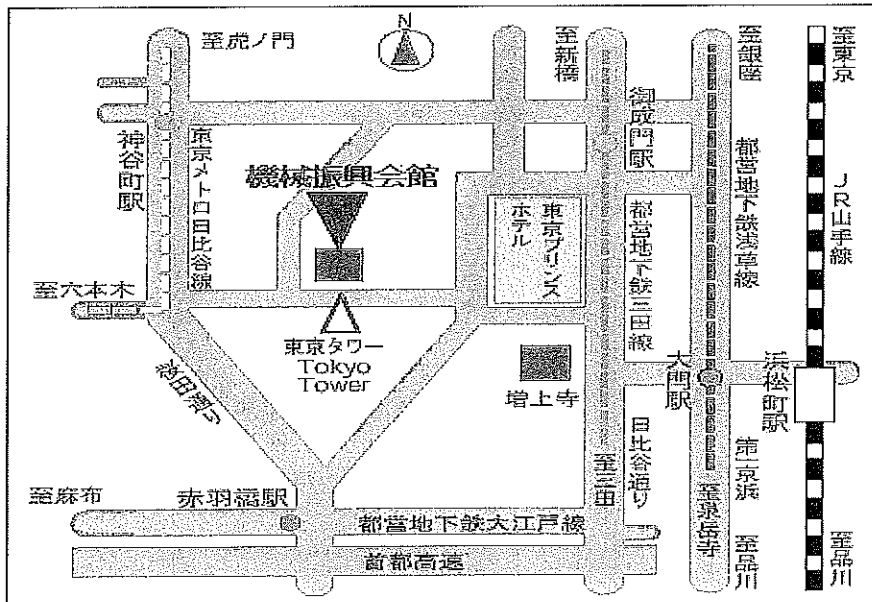
会社名 \_\_\_\_\_

TEL \_\_\_\_\_

FAX \_\_\_\_\_

### 機械振興会館 アクセスマップ

#### 交通のご案内



- 東京メトロ日比谷線・神谷町駅下車  
徒歩8分
- 都営地下鉄三田線・御成門駅下車  
徒歩8分
- 都営地下鉄大江戸線・赤羽橋駅下車  
徒歩10分
- 都営地下鉄浅草線・大江戸線  
・大門駅下車 徒歩10分
- JR山手線・京浜東北線・浜松町駅  
下車 徒歩15分