

各 位

一般社団法人日本ダイカスト協会  
東京都港区芝公園 3-5-8  
TEL03-3434-1885  
FAX 03-3434-8829  
<http://www.diecasting.or.jp>

## 第 5 回ダイカスト技術セミナー開催のご案内

### － ダイカスト品質ハンドブックの解説と品質向上のための勘所 －

拝啓 時下ますますご清祥のこととお喜び申し上げます。

昨今の傾向としてダイカストの業界に限らず様々な分野で「品質の保証」が厳しく要求されてきています。そのような中で日本ダイカスト協会 技術・技能者育成委員会において、2016 年 11 月に「ダイカストの品質ハンドブック」を新規に発刊しました。ハンドブックは、単に品質管理の概要や品質管理手法を記すのではなく、ダイカストの品質を実務として確保するために技能者、技術者、品質管理者が同じレベルで品質の構築、管理、保証を論じられる内容であることを目的としています。また、ハンドブックは、製品形状設計から製品の出荷に至るまでの工程ごとに、品質を維持・管理するための遵守項目と根拠を技能・技術ではなく管理目線で記述してあります。

今回は、この「ダイカストの品質ハンドブック」をテキストにして、その上手な使い方とダイカストの品質向上のための勘所を習得していただくことを目的にセミナーを開催いたします。

敬具

記

日時:平成 30 年 3 月 13 日(火) 10:00~17:00

場所:東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館 会議室 B2 階 B2-1

申込締め切り:平成 30 年 3 月 5 日(月)

参加定員:70 名

参加費:協会会員 19,440 円(「ダイカストの品質ハンドブック」及び税込み)

会員以外 32,400 円(「ダイカストの品質ハンドブック」及び税込み)

お願い :お申込みと同時に、参加費を下記の銀行にお振り込み下さいますようお願い申し上げます。

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

口座名 :シャ) ニホンダイカストキョウカイ

申込方法:3 月 5 日(月)までに同封の「FAX 返信」にてお申し込み下さい。

- ・ 準備の都合上、申込み後の変更も協会宛お知らせ下さい。
- ・ 定員 70 名を越えた場合は、3 月 5 日(月)以前でも締め切りといたします。
- ・ 3 月 6 日(火)以降の取消し(キャンセル)については、上記会費を返金しませんのでご了承下さい。なお、テキストは、後日送付させていただきます。
- ・ 3 月 5 日(月)以前にご入金後、取り消し(キャンセル)の場合は返金の際振込手数料をご負担いただきます。
- ・ 参加申込みに対して受付票の発行はいたしませんので御了承下さい。

## プログラム「ダイカスト品質ハンドブックの解説と品質向上のための勘所」

1. 開会の挨拶、「ダイカスト品質ハンドブック」の紹介 10分(10:00-10:10)  
技術・技能者育成委員会委員長 菊池 政男 氏  
「ダイカスト品質ハンドブック」は、管理項目、管理方法、評価基準、品質・後工程への影響、トラブルの発生要因、対策に分かれて製品設計から出荷までの各工程において品質を管理するためのポイントを解説したものである。ここでは、「ダイカスト品質ハンドブック」の構成と使い方を紹介する。
2. 品質管理 20分(10:10-10:30)  
日立金属(株) 南 紀夫 氏  
品質管理手法(パレート図、特性要因図、層別、チェックシート、度数分布図、散布図、管理図)について概略を解説する。
3. 製品設計 60分(10:30-11:30)  
リョービ(株) 博士(工学)蓮野 昭人 氏  
製品設計は、製品の要求品質を考えながら行われる。ここでは、鋳造合金の選定から、ダイカストマシンの選定、基本的な設計の考え方、ポイントを解説する。
- 昼食休憩 (11:30~12:20)
4. 金型(設計、受入れ、維持・管理) 60分(12:20-13:20)  
(株)秋葉ダイカスト工業所 古屋 毅文 氏  
金型を設計するときのポイント、金型を受入れるときのポイント、金型トラブル(ヒートチェック、型割れ、焼付き など)及びその対策についてのポイントについて解説する。
5. 溶解作業 30分(13:20-13:50)  
(株)大紀アルミニウム工業所 宮尻 聡 氏  
溶湯の品質は、直接ダイカストの品質に大きく影響する。ここでは、原材料の受入れから、溶解工程に関わるフラックス、ラドル、るつぼなどの受入れ、溶湯の準備、溶解工程内検査について解説する。
- 休憩 (13:50-14:00)
6. 鋳造 60分(14:00-15:00)  
筑波ダイカスト工業(株) 佐藤 邦洋 氏  
鋳造作業工程には、ラドル、離型剤などの部材の受入から鋳造作業までが含まれる。ここでは、品質に影響するダイカストの鋳造準備作業と鋳造条件などにおけるポイントについて解説する。
7. ダイカストマシン及び周辺機器(受け入れ、維持・管理) 30分(15:00-15:30)  
東芝機械(株) 豊島 俊昭 氏  
ダイカストマシンが安定して動作することで、ダイカストの品質が維持される。そのためには、ダイカストマシンの受け入れ、維持・管理は、きわめて重要な管理項目である。ここでは、これらのポイントを解説する。
- 休憩 (15:30-15:40)
8. 後工程 30分(15:40-16:10)  
(株)アーレスティ 細内 隼 氏  
ダイカストは、鋳放しのままで使われること少なく、後工程が伴うことが多い。ここでは、後工程として、鋳バリ取り、機械仕上げ、熱処理、含浸処理、加工などについて、ポイントを解説する。
9. 検査 30分(16:10-16:40)  
美濃工業(株) 藤井 亮 氏  
検査は、工程内検査と出荷検査に分けられる。それぞれで使われる測定器具と検査方法について解説する。
10. 質疑応答 15分(16:40-16:55)

# FAX 返信

一般社団法人 日本ダイカスト協会 御中

## FAX 03-3434-8829

### 第5回ダイカスト技術セミナー

参加申込書(締め切り3月5日(月))

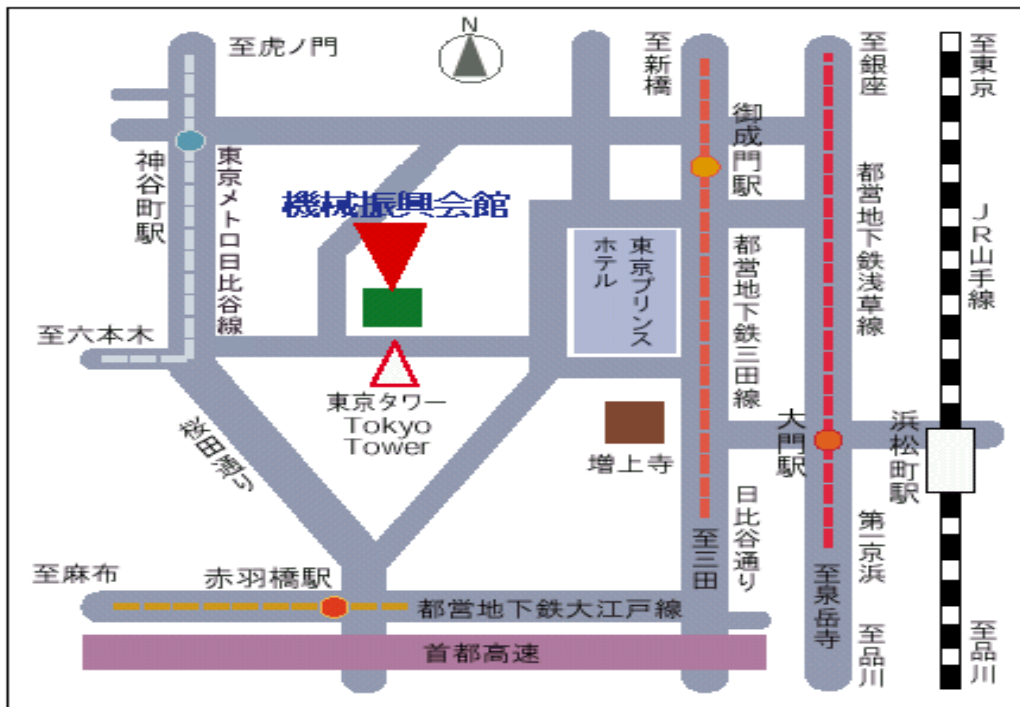
開催日:平成30年3月13日(火) 10:00 - 17:00

参加者氏名	所属・役職名

会社名 \_\_\_\_\_

TEL \_\_\_\_\_

FAX \_\_\_\_\_



#### 最寄りの交通機関

- 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

無料バス 神谷町駅より無料送迎バスを運行しております。

詳しくは[http://www.jspmi.or.jp/material/file/office/bus/bus\\_20120801.pdf](http://www.jspmi.or.jp/material/file/office/bus/bus_20120801.pdf)をご覧ください。