

2025 技術第 19 号

2025 年 7 月 17 日

各 位

東京都港区芝公園 3-5-8
一般社団法人日本ダイカスト協会
技術・技能者育成委員会
担当 金内 良夫
TEL 03-3434-1885

2025 年度 技術技能研修講座(総合講座) 開催のご案内

拝啓 時下ますますご清祥のこととお喜び申し上げます。

本講座は、設計から検査までを当協会発行の「ダイカストの標準 (DCS シリーズ)」に基づき総合的に解説する講座です。6 月に実施した「新入社員・基礎教育研修」の上位講座であり、数年～10 年程度従事経験のある技術・技能者を対象とした内容で、例年大変多くのご参加を頂いている人気講座です。Web・機械振興会館（以下、会場）での 2 日間にわたるハイブリッド開催の講座です。

会員企業様だけでなく、非会員企業様もご参加いただけます。

敬具

記

日時：第 1 日目 9 月 18 日(木) 10 時 00 分～16 時 40 分

第 2 日目 9 月 19 日(金) 9 時 40 分～16 時 40 分

場所：両日ともに Web (Microsoft Teams) / 会場 (機械振興会館 6 階 6-65 号室)

受講者の目安：ダイカスト従事経験が数年～10 年程度の技能者および技術者

申込み締切日：9 月 3 日 (水)

定員：会場 20 名、Web 100 名

参加費：協会会員 26,400 円 (税込み) 非会員 52,800 円(税込み)

※講座参加費は、後日お送りする請求書に記載された、

当協会指定口座への振込みをお願い致します。

申込方法：下記の URL リンクもしくは QR コードよりお申し込み下さい。

URL：<https://forms.office.com/r/K97F8pHirR>

QR コード→



【連絡事項】

- ・前日の 9 月 17 日までに、Web 接続用 URL およびテキストダウンロードリンクをメールアドレスへ連絡申し上げます。テキストは各自ダウンロードでの対応をお願い致します。会場参加の方は、上記と共に印刷物をお渡ししますので、ご持参頂く必要はございません。
- ・準備の都合上、申込み後の変更も協会宛お知らせ下さい。特に Web から会場参加への変更は、会場席数の都合上お受けできない場合もございます。
- ・定員を越えた場合、締切日前でも締め切る場合があります。
- ・全申込み者数が 20 名に達しない場合、中止することもございます。
- ・締切日以降の取消しは、上記会費を返金致しませんので、ご了承下さい。
その場合、テキストのダウンロード情報はご連絡致します。
- ・締切日以前にご入金後キャンセルされる場合、返金の際の振込手数料をご負担頂きます。
- ・参加申込みに対して受付票の発行は致しませんので御了承下さい。

プログラム

第1日目：10:00～16:50

1. ダイカストマシン及び周辺機器・・・・・・・・・・・・・・・・・・90分(10:00-11:30)
芝浦機械(株) 林 勇人 氏
ダイカストマシンの原理、基本構造、油圧回路、構造と動作原理、法令規制と安全、保守点検、
周辺装置 など

昼 休 憩：昼食は各自でお済ませください・・・・・・(11:30-12:30)
2. 金型・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・60分(12:30-13:30)
SSK DCTech 佐々木 英人 氏
金型の基本要件、金型の概要、設計、製作、金型故障の原因と対策、特殊ダイカスト金型、金
型の取引、金型起因の製品欠陥 など
3. 材料及び溶解
3.1 アルミニウム合金とその溶解・・・・・・・・・・・・40分(13:30-14:10)
(株)大紀アルミニウム工業所 博士(工学) 團野 瑛章 氏

3.2 亜鉛合金・マグネシウム合金・銅合金とその溶解・・・・20分(14:10-14:30)
ものづくり大学 名誉教授 工博 西 直美 氏

休 憩 (14:30-14:50)
4. 製品設計と鑄造方案・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・90分(14:50-16:20)
ものづくり大学 名誉教授 工博 西 直美 氏
型分割面の設定、引抜き中子の設定、埋子の活用、押出ピンの配置及び高さの設定、鑄抜き
ピンの設定、インサートの配置、湯口方案、鑄造方案 など
5. 総合質疑・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・20分(16:20-16:40)

第2日目：9:40～16:40

- 6-1. 鑄造作業(コールドチャンバー)・・・・・・・・・・・・・・60分(9:40-10:40)
(一社)日本ダイカスト協会 技術士(機械,金属,総監) 金内 良夫
鑄造作業の条件、金型の準備、溶湯の準備、ダイカストマシン、試験鑄込み、鑄造作業、
ダイカスト作業の自動化 など
- 6-2. 鑄造作業(ホットチャンバー)・・・・・・・・・・・・・・60分(10:40-11:40)
(株)エーケーダイカスト工業所 森 浩一 氏
試作鑄造、一般鑄造、溶湯、金型予熱、金型取り付け、安全、ウォームアップショット、
ノズルの管理、溶湯温度の管理、金型の温度管理、作動油の管理、離型剤の管理、プランジ
ャー速度と鑄造圧力、アキュムレーター圧力の管理、プランジャーの管理 など

昼 休 憩： 昼食は各自でお済ませください・・・・・・60分(11:40-12:40)

7. 後処理・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 50 分(12:40-13:30)
(株) プロGRESS 安徳 亮 氏
後処理とは、バリ取り作業、歪み取り作業、熱処理、機械加工、表面処理 など

8. 鑄造欠陥とその対策・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 90 分(13:30-15:00)
水谷産業 (株) 佐藤 初雄 氏
鑄造欠陥の分類、鑄造欠陥の発生状況、鑄肌基準、鑄造欠陥の現象・原因と対策、主要欠陥とその発生要因マトリックス、鑄造欠陥対策の進め方 など

休 憩・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 20 分(15:00-15:20)

9. 検査と品質保証・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 60 分(15:20-16:20)
群馬合金 (株) 奥山 旭 氏
ダイカストの品質検査の概要、化学成分の検査、寸法の検査、外部品質の検査、内部品質の検査、機械的性質の検査、後加工の検査、表面処理の検査 など

10. 総合質疑・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 20 分(16:20-16:40)

開催場所



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) 担当 金内
メールアドレス : kaneuchi@diecasting.or.jp

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)