

会員各位

一般社団法人日本ダイカスト協会  
YDEC 運営部会 事務局 技術部 金内 良夫

## 第44回YDEC 技術講座開催のご通知

— 不具合対策に役立つ、鑄造方案と射出条件の設定 —

本講座は YDEC メンバーが運営する、参加者の年齢制限なしの講座です。

皆様、ふるってご参加ください。

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。ダイカストに発生する不具合には、鑄造方案や鑄造条件の適正化で対処可能な事象も多く  
あります。また、実際の鑄造条件を的確に把握するためには、射出波形の観察と分析は非常に重要です。  
本講座ではそのスキルを、新進気鋭の若手講師が丁寧に説明をします。

また、若手社員のビジネススキル向上の一助となる、ファシリテーション技術の概説も併せて行います。

本講座で得られた知見を、ぜひ現場で若手中心となって自社で活用していただきますよう、多くの方々  
のご参加をお待ちしております。

記

日時 2024年12月6日(金) 13:15 ~ 16:45  
場所 機械振興会館 6-62会議室 (地上6階)、Web(Teams 接続)  
定員 機械振興会館:15名、Web:100名  
講座参加費(会員のみ) 税込 8,000円 (税抜:¥7,272)

※講座参加費につきましては、後日請求書をお送りいたしますので、  
到着後に指定口座への振り込みをお願い申し上げます。

申込方法: **11月21日(木)まで**に下記 QR コード(スマホ可)もしくは URL に  
アクセスいただき、表示される申込フォームへ記入ください。

講座お申込み QR コードはこちら ⇒



講座お申込み URL はこちら <https://forms.office.com/r/SpG99kYYtg>

- ・11月22日(金)以降のキャンセルについては、上記参加費を返却しませんのでご了承下さい。
- ・11月21日(木)以前にご入金後、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。
- ・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(株) 岡本 公誠 氏

(No. 1~3の発表には、10分の質問時間を含みます)

	技術講座 開催挨拶	(株)アーレスティ 細内 隼 氏	13:15 - 13:20
1	射出波形による不良対策の考え方	芝浦機械(株) 松澤 周吾 氏	13:20 - 14:10
2	鑄造条件設定の考え方	東洋電産(株) 吉鶴 龍哉 氏	14:10 - 15:00
休憩 (15分)			15:00 - 15:15
3	鑄造方案設計の考え方	(株)秋葉ダイカスト工業所 阿久津 辰也 氏	15:15 - 16:05
4	ファシリテーション技術の概説	(一社)日本ダイカスト協会 金内 良夫	16:05 - 16:35
講師全員による総合質疑および名刺交換会 (現地参加者のみ) (10分)			16:35 - 16:45

## 講演概要

### 不具合対策に役立つ、鑄造方案と射出条件の設定

技術講座 開催挨拶・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・5分(13:15 - 13:20)  
(株)アーレスティ 細内 隼氏

座長：リヨービ(株) 岡本 公誠氏

#### 第一部

1. 射出波形による不良対策の考え方・・・・・・・・・・・・・・50分(13:20 - 14:10)  
芝浦機械(株) 松澤 周吾氏

ダイカストマシンでは射出波形が確認でき、外からは見えないスリーブ内や金型内での射出の様子を把握できる。製品に不具合が発生した場合、射出波形から要因の特定に繋がるケースがある。本講義では、射出波形に現れる代表的な製品の不具合とその要因について解説する。

2. 鑄造条件設定の考え方・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・50分(14:10 - 15:00)  
東洋電産(株) 吉鶴 龍哉氏

良い製品の鑄造には、適切な鑄造条件の設定が必須である。また、試作時には品質を確認しながら条件を設定し、量産時での日常管理が重要である。本講義では、適切な鑄造条件設定のための基礎知識と、鑄造条件(鑄造温度、金型温度、充填時間、射出速度、ゲート速度、高速切替位置、鑄造圧力、ピケット厚さ、キュアリングタイム、サイクルタイムなど)を設定する際の注意点を解説する。

休 憩 (15:00 - 15:15)

#### 第二部

3. 鑄造方案設計の考え方・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・50分(15:15 - 16:05)  
(株)秋葉ダイカスト工業所 阿久津 辰也氏

鑄造方案は、ダイカストの品質や不具合発生を大きく左右する設計要素のひとつであり、ランナーやオーバーフロー等、方案要素の設定やバランスを考慮する事が必要である。本講義では、ダイカストの鑄造方案設計で考慮すべき指針について解説を行う。

4. ファシリテーション技術の概説・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・30分(16:05 - 16:35)  
(一社)日本ダイカスト協会  
技術士(機械・金属・総監) 金内 良夫

自社内や顧客、取引先との打ち合わせをするとき、適切に議論を誘導できず悔しい思いをしたことがありますか？本講座では、関係者を巻き込んで問題解決や価値創造をするためのスキルである、ファシリテーション技術を概説する。答えを一人で出すのではなく、周囲を巻き込んで価値を出す手法や、顧客の潜在的ニーズを引き出し「見える化」する技術を含む。

発表者による総合質疑および名刺交換会(現地参加者のみ) (16:35 - 16:45)

終了

## 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）