

令和7年1月8日

各位

一般社団法人日本金型工業会東部支部
技術委員会 委員長 打田 尚道
(公 印 省 略)

第50回金型関連技術発表講演会開催のお知らせ

今、注目すべき最新技術・熟練技能の発表 & パネルディスカッション

「金型づくりとDX ～裏DX～

誰も知らない裏技を紹介します！」

新しい技術開発や熟練技能の向上に積極的な金型関連メーカー6社が、自社での取り組みについて発表します。また当工業会内のWGからも成果の発表があります。そして「金型づくりとDX ～裏DX～」をテーマにパネルディスカッションを行います。

DX（デジタルトランスフォーメーション）の活用を！と叫ばれて久しいですが、皆さん、この5年レベルで考えたとき、何が変わりましたか？業務の効率化はどれだけ進みましたか？

DXを代表するPCやNC工作機械などのデジタル技術は、われわれ金型製造業者の製造現場では慣れ親しんだ友達です。

今回のパネルディスカッションでは、DXの裏の裏まで知り尽くした猛者である金型関連業者の方々に登壇いただき、自社での利用方法を紹介してもらいます。

皆さんにもお声がけするかもしれません！

ディスカッションという名の化学反応をお楽しみに！

時下ますますご清栄のこととお慶び申し上げます。

日頃より金型工業会事業に格別のご理解ご協力を賜り誠にありがとうございます。

さて、日本金型工業会東部支部技術委員会主催の第50回金型関連技術発表講演会を下記要領で開催します。

金型産業の更なる発展を目指し、技術の更なる研鑽向上を図り合う、元気が出る技術発表講演会を目指しております。コロナ禍での前回のZoom開催から3年ぶり、リアルでの開催は5年ぶりとなります。元気の出る場となるよう、多くの皆様のご参加をお待ちしております。

ご参加いただける方は、次ページのいずれかの方法で、令和7年2月7日（金）までにお申し込みください。（不参加の場合のご返信は不要です。）

【参加申込方法：①か②のいずれか】

- ① 【推奨】 次の URL か QR コードより、Google Form に必要事項を記入・送信いただく URL :
- <https://forms.gle/qUSdczsjtpv1Puqc9>

QR コード :



- ② 別紙の参加申込書に必要事項を記入の上、事務局へメール(r.aoyagi@jdmia.or.jp)、または F A X (0 3 - 5 6 8 8 - 1 4 5 6) にてご返信いただく。

記

開催日時 **令和7年2月27日(木) 午前10時00分～午後5時00分**

会 場 **大田区産業プラザ PiO (別紙地図ご参照)**
4階 コンベンションホール (鶯)

〒144-0035 東京都品川区大田区南蒲田 1-20-20 TEL : 03-3733-0066
京浜急行「京急蒲田駅」東口徒歩約 3 分、JR「蒲田駅」東口徒歩約 13 分
地図 <http://www.pio-ota.net/access/>

参加費 無料

- そ の 他 1. 日本国内に本社が無い企業は申込できません。
2. 一社複数名申込可能です。
受講票等は発行しませんので、当日はそのままお越しください。

以上

内容や参加に関するお問い合わせは下記までお願いいたします。

お問合せ先 一般社団法人日本金型工業会 東部支部 事務局 担当：青柳
東京都文京区湯島 2-33-12 金型年金会館 6 階
TEL 03-5688-1455 FAX 03-5688-1456 E-mail r.aoyagi@jdmia.or.jp

大田区産業プラザ Pi0

電車でお越しの方

・京浜急行「京急蒲田駅」東口徒歩約 3 分

・JR「蒲田駅」東口徒歩約 13 分

■お車でお越しの方利用の方

・首都高速羽田線「鈴ヶ森」または「羽田ランプ」下車約 10 分

【品川方面から】

国道 15 号線[第一京浜]の京急空港線高架下を越えて側道を進み、産業プラザの角を左折して地下駐車場へ。

【川崎方面から】

国道 15 号線の「南蒲田」交差点を左折して環状八号線[環八通り]を田園調布方面へ、二つ目の信号「蒲田郵便局前」交差点を右折します。しばらく道なりに進み、「あやめ橋」交差点を右折、さらに「東蒲田二丁目」交差点を右折し、京急空港線高架下を越えて側道を進み、産業プラザの角を左折して地下駐車場へ。

【羽田方面から】

環状八号線[環八通り]を田園調布方面へ進み、「蒲田郵便局前」交差点を右折します。しばらく道なりに進み、「あやめ橋」交差点を右折、さらに「東蒲田二丁目」交差点を右折し、京急空港線高架下を越えて側道を進み、産業プラザの角を左折して地下駐車場へ。

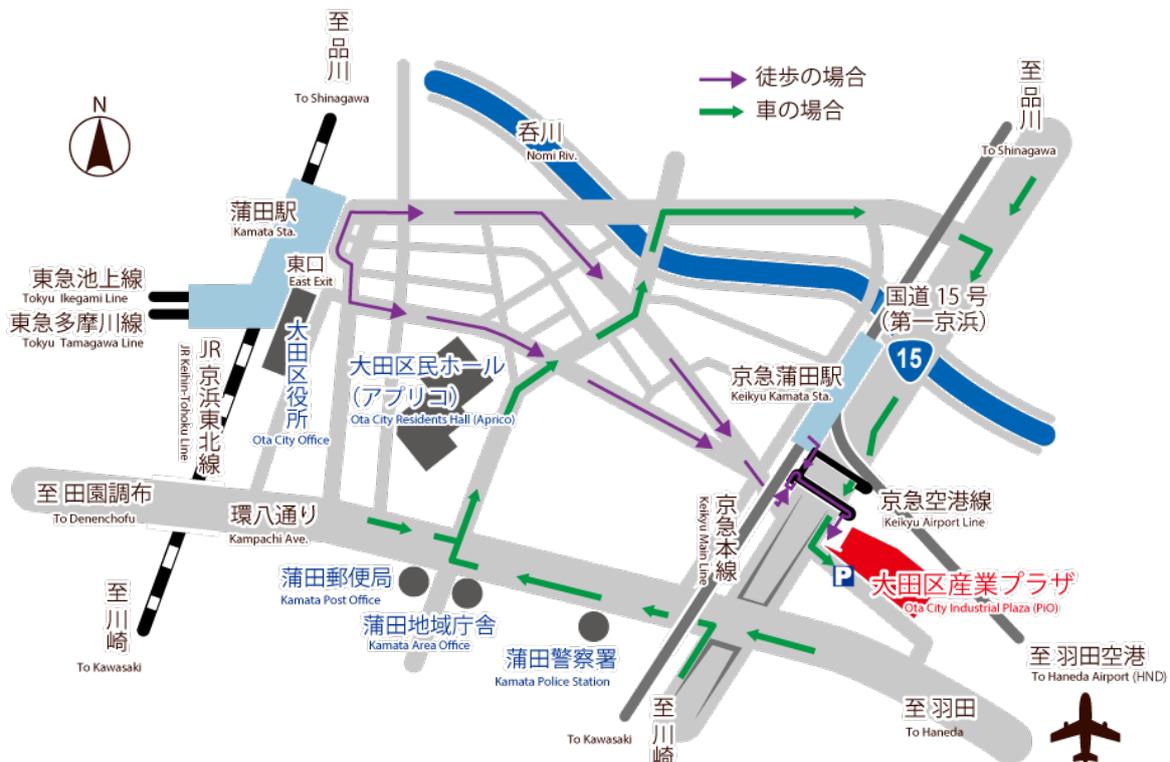
【田園調布方面から】

環状八号線[環八通り]を羽田方面へ進み、「蒲田郵便局前」交差点を左折します。しばらく道なりに進み、「あやめ橋」交差点を右折、さらに「東蒲田二丁目」交差点を右折し、京急空港線高架下を越えて側道を進み、産業プラザの角を左折して地下駐車場へ。

駐車場 1 台 30 分 100 円(入庫後最初の 30 分は無料)

(収容台数 50 台(平置き)、車高制限 2.3m 以下)

営業時間／8:00～22:00



下り線	鈴ヶ森ランプを出て一つ目の信号を右折、国道15号線[第一京浜]を左折して川崎方面へ	約10分
上下線	羽田ランプを出て環状八号線[環八通り]を蒲田方面へ	約10分

第50回金型関連技術発表講演会スケジュール

10:00~10:05	開会挨拶	打田 尚道 技術委員長
10:05~11:05	「じゃあ結局 自動化って なに??」	(一社)日本金型工業会 東部支部 技術委員会 自動化 WG
11:05~11:15	休憩	
11:15~11:35	「データ連携により本領発揮する 3D 設計、DX を実現するための環境構築に向けて」	(株)モノコミュニティ
11:35~11:55	「設計データ、10 年先も見られますか? 3Dモデルから2D図面・加工情報等の納品金型関連情報を一括管理 「成果物管理システム TS-DMR」の紹介」	(株)テクノソリューションズ
11:55~13:30	昼休憩	
13:30~13:50	「【自社商品開発ワーキンググループ】について」	(一社)日本金型工業会 東部支部 技術委員会 自社製品開発 WG
13:50~14:10	「部品検査における 2D 図面データ (DXF) から、寸法および公差情報を 3D モデル内に植え付け、非接触スキャナー (測定機) による検査業務に活用する新技術の紹介」	(株)アルモニコス
14:10~14:30	「レーザー焼入れ装置の開発」	(株)富士テクニカ宮津
14:30~14:50	「超硬シャンクアーバを用いた深掘り加工実例」	ダイジェット工業(株)
14:50~15:10	「瞬間無停止成形金型製作は成形工場の省人化に貢献できます。」	(株)プラモール精工
15:10~15:20	休憩	
15:20~17:00	パネルディスカッション テーマ: 「金型づくりと DX ~裏DX~ 誰も知らない裏技を紹介します!」	司会コーディネーター: (株)ニッパク 代表取締役 長谷川 保氏

当日の発表内容

10:00～ 10:05	<p>開会挨拶</p> <p>打田 尚道 技術委員長(株)打田製作所 代表取締役社長)</p>
10:05～ 11:05	<p>プログラム①</p> <p>「じゃあ結局 自動化って なに??」</p> <p>(一社)日本金型工業会 東部支部 技術委員会 自動化 WG</p> <p>発表者：(株)長津製作所 設計グループ 課長 小川 達郎 氏 (株)打田製作所 生産技術課 係長 荒木 孝夫 氏 (株)打田製作所 生産技術課 係長 森安 啓一 氏</p> <p>約半年にわたり、 『設計自動化』 『CAM 自動化』 『工程管理自動化』 と3種のテーマ で、それぞれワーキンググループにて活動しました。 今後必須であると思われる自動化。一方で、まだ取り組みが半端な企業が 大半かとおもいます。 なぜ 自動化できないのか どこをかえれば、自動化につながるのか そもそも、自動化は実現可能なのか 異なる部署の観点から、作業員目線での自動化に関する考えをざっくばら んにおしゃべりする会です。 様々な意見を共有したいと考えています。 もし質問や意見ありましたら、ぜひ発表していただければ幸いです。</p>
休憩(10分間)	
11:15～ 11:35	<p>プログラム②</p> <p>「データ連携により本領発揮する 3D 設計、DX を実現するための環境構築 に向けて」</p> <p>(株)モノコミュニティ テクニカルコンサルタント 荒井 善之 氏</p> <p>「ものづくり」企業において 3D 化は DX を実現するために有効な手段の一 つである。設計後の情報を後工程に、すなわち CAM 工程、購買工程、機械 加工工程、組付け仕上げ工程へと連携すること、加えて生産を見える化す るための生産管理情報とも繋ぐこと「一気通貫のものづくり」には 3D 設 計は必須である。しかし 3D 化が軌道に乗らないと言われる企業では工程 間とシステム間の「情報の繋がり」が成り立っていないケースが散見され る。この情報の繋がりを実現するためには 3D 化と共に部品表 (BOM) と工 程情報 (BOP) の連携と実績・課題の収集が重要であり、さらにシミュレ ーションとして構造解析、板成形、樹脂流動と連携することで DX に取組 むための柔軟な環境が構築出来たといえる。これらを実現するための事例 を示しつつ、3D 化へ進むためのコツを紹介したい。</p>

<p>11:35～ 11:55</p>	<p>プログラム③ 「設計データ、10年先も見られますか？」 3Dモデルから2D図面・加工情報等の納品金型関連情報を一括管理『成果物管理システムTS-DMR』の紹介 (株)テクノソリューションズ 執行役員 S I 推進部 部長 早川 誠一 氏</p> <p>金型メーカーさんには金型の納品の為にあらゆる社内情報が存在します。 3Dモデル・2D図面・加工情報・外注情報・各種指示書・部品表・構成図etc 仕掛りのデータはPDMで管理していても最終製品データの管理はPDMではどれが最終製品なのかなかなか管理できないのが現状です。 データで管理していても必要な時にそのアプリケーションが無かったりバージョンが古くて使えないといった悩みも抱えています。5年後10年後に修正が入ったり、追加になったりしたときにすぐにデータを取り出せますか。 成果物はISO9001の監査等で求められる一意性、即時性、正確性を担保し、WEBブラウザの標準機能で開くことが可能なファイル形式で保管管理されています。 実際のデモでご紹介させていただきます。</p>
<p>昼休憩 (95分)</p>	
<p>13:30～ 13:50</p>	<p>プログラム④ 「【自社商品開発ワーキンググループ】について」 (一社)日本金型工業会 東部支部 技術委員会 自社製品開発 WG 発表者：(株)打田製作所 技術営業部 次長 小林 祐二 氏</p> <p>なぜ自社ブランド商品を考えるのか？それは、金型販売だけでは将来的な成長が難しい状況にあると感じているからです。自社ブランド商品を開発することで、収益の多角化を図り、企業の安定成長を目指すためです。 しかし、自社ブランド商品を開発するには、商品企画、デザイン、製造、販売など、新たな知識と経験が必要です。 そこでこの「自社商品開発ワーキンググループ」では、商品企画開発から販売までの流れを学び、実践しようとしています。 今回の発表会では、当社で数年前に作製・販売していた商品を紹介しつつ、ワーキンググループの今後の展望についてご説明いたします。</p>
<p>13:50～ 14:10</p>	<p>プログラム⑤ 「部品検査における2D図面データ(DXF)から、寸法および公差情報を3Dモデル内に植え付け、非接触スキャナー(測定機)による検査業務に活用する新技術の紹介」 (株)アルモニコス 営業部 部長 山根 雅則 氏</p> <p>寸法・幾何公差検査業務に非接触スキャナーを利用する場合、3Dモデルデータに、寸法・幾何公差箇所が設定されていないケースが多く、2D図面データを参照に、寸法・幾何公差箇所をするための時間がかかるため実運用がされにくい状況になっている。 「3Dモデルデータ+2D図面データ(DXF)」において、「2D図面データ(DXF)」の寸法及び公差情報を効率よく「3Dモデルデータ」内に植え付け、非接触スキャナーを利用した検査業務に適用できる新技術を紹介する。</p>

<p>14:10～ 14:30</p>	<p>プログラム⑥ 「レーザー焼入れ装置の開発」 (株)富士テクニカ宮津 主事 内田 晃弘 氏</p> <p>プレス金型は、金属を変形させたり切断する際、高い硬度と耐摩耗性が求められる。焼き入れを行うことで、これらの硬度や耐摩耗性、そして強度が向上し、長寿命で精度の高い加工を維持できる。</p> <p>従来は、バーナーを使用して手作業で焼き入れを行っていたが、この方法では作業者によって硬度にばらつきが生じ、また入熱量が大きいためひずみが発生し、その修正に多くの時間がかかっていた。さらに、焼き入れの安定を保てる高技能者の減少や、労働人口の減少により、技能伝承が課題となっていた。</p> <p>そこで、これらの問題を解決するために、ロボットとレーザー焼入れを組み合わせたシステムを開発した。</p> <p>現在、1号機が完成し稼働中であり、2号機も導入中。今回は、開発したレーザー焼入れ装置について紹介する。</p>
<p>14:30～ 14:50</p>	<p>プログラム⑦ 「超硬シャンクアーバを用いた深掘り加工事例」 ダイジェット工業(株) 課長 津曲 達也 氏</p> <p>近年、電動自動車の台頭とともに「ギガキャスト」が注目を浴びている。ギガキャストとは従来よりも大きな型締め力のダイカストマシンにて複雑形状の大物部品を一発成形する技術である。この技術の利点として、先に記述した大物部品の一発成形による大幅な部品点数の削減、それに伴い従来であれば必要であった多数の溶接工程の削減などがもたらす生産性の向上、車体重量の軽量化などが挙げられている。</p> <p>一方、ギガキャストに用いられる金型は大型化し、加えて複雑形状化することが容易に想像でき、これにより金型製作の場面では工具突き出し長さを長くして切削加工せざるを得ない場面が出てくるだろうと予想することができる。</p> <p>そこで今回、合金鋼に対し約2.5倍の高いヤング率をもつ超硬合金からなるシャンクアーバを用い、工具突き出し長さをL/D=10以上で荒加工する場面を想定し検証を行ったのでその事例を紹介する。</p>
<p>14:50～ 15:10</p>	<p>プログラム⑧ 「超硬シャンクアーバを用いた深掘り加工事例」 (株)プラモール精工 代表取締役社長 脇山 高志 氏</p> <p>日本の人口は10年後1000万人減少します。すでに人材不足が始まっており新規採用もままなりません。追い打ちをかけるように最低賃金も、1000円から1500円へと叫ばれています。当社においては、今までの真空引金型のようにシールせずとも瞬間に吸引出来る金型を紹介したいと思えます。金型製作コストも工期も大幅に短縮できます。シールしないことで現在生産中の金型も簡単に改造出来ます。確実に省人化が図れる金型が出来る事で金型業界も成形業界も一緒に元気が出る一助となれば幸いです。</p>
<p>休憩（10分間）</p>	

15:20～

17:00

パネルディスカッション

テーマ：「金型づくりとDX

～裏DX～ 誰も知らない裏技を紹介します！」

司会コーディネーター：

(株)ニッパク 代表取締役 長谷川 保氏

パネラー：

(株)打田製作所 代表取締役社長 打田尚道氏

(株)ニッシン・パーテクチュアル 代表取締役社長 中村 稔氏

(株)モノコミュニティ テクニカルコンサルタント 荒井 善之氏

日型工業(株) 技術開発チームリーダー 笠松 士郎氏

DX（デジタルトランスフォーメーション）の活用を！と叫ばれて久しいですが、皆さん、この5年レベルで考えたとき、何が変わりましたか？業務の効率化はどれだけ進みましたか？

DXを代表するPCやNC工作機械などのデジタル技術は、われわれ金型製造業者の製造現場では慣れ親しんだ友達です。

今回のパネルディスカッションでは、DXの裏の裏まで知り尽くした猛者である金型関連業者の方々に登壇いただき、自社での利用方法を紹介してもらいます。

皆さんにもお声がけするかもしれません！

ディスカッションという名の化学反応をお楽しみに！

(一社) 日本金型工業会東部支部 第50回金型関連技術発表講演会 参加申込書
メール r.aoyagi@jdmia.or.jp FAX 03-5688-1456

*** 参加されない方は返信の必要はございません**

令和7年2月27日(木) 大田区産業プラザPi0で開催する
「第50回金型関連技術発表講演会」に参加します。

貴社名
<input type="checkbox"/> 正会員 <input type="checkbox"/> 賛助会員 <input type="checkbox"/> 会員外
参加者役職・氏名 (複数名申込可能です)
連絡先住所・TEL・FAX・E-MAIL :
連絡欄 (パネルディスカッションで聞きたいことがありましたらお書き下さい)

一般社団法人日本金型工業会 東部支部技術委員会