

第 195 回塑性加工学講座 「鍛造加工の基礎と応用」

日 時：2026 年 8 月 5 日（水）～6 日（木）

会 場：大同大学 X（クロス）棟 X0202 教室（住所：〒457-0819 愛知県名古屋市中南区滝春町 10-3）

交 通：名鉄 大同町駅 徒歩 3 分 (<https://www.daido-it.ac.jp/outline/access/>)

主 催：日本塑性加工学会（実行：鍛造分科会）

協 賛：軽金属学会，精密工学会，日本機械学会，型技術協会，日本アルミニウム協会，日本鉄鋼協会，自動車技術会，日本鍛造協会，日本ねじ工業協会，アルミニウム鍛造技術会

趣 旨：競争力のある鍛造品を開発し生産をするためには，最適な鍛造工程設計と高能率で安定した生産の実現が重要です．そのためには金型材，被加工材，潤滑，鍛造設備そして鍛造シミュレーション技術に至るまで幅広い知識が必要となります．本講座では「塑性加工技術セミナー：鍛造入門セミナー（演習付き）」を受講された方や鍛造の実業務に必要な知識を習得したい方を対象に，鍛造加工に関する講義を実施します．

プログラム：開会の辞（第 1 日 10:00～10:10）
司会（2 日間）

日本塑性加工学会 鍛造分科会主査
(株)ニチダイ

松本 良君
村井 映介君

	時 間	内 容	講 師
8 月 5 日 (水)	10:10～11:30	鍛造技術の発展と最近の動向 : 1980 年代以降の鍛造技術の発展について，主に工法，潤滑，金型の観点から概説する．また最近の技術話題を文献を交えながら紹介するとともに，鍛造分野の技術・科学ロードマップを通じて鍛造技術の将来を探る	名古屋工業大学 松本 良君
	11:30～12:30	昼 食 ・ 休 憩	
	12:30～13:50	冷間鍛造の進歩事例 : 精密鍛造と高付加価値を生むネットシェイプ成形を成功させるには，基礎になる技術知識や鍛造工法の考え方が重要である．それらを最近の事例に合わせ説明する．	(株)ケイ&ケイ 安藤 弘行君
	14:00～15:20	熱間鍛造の進歩事例 : 自動車部品における，熱間鍛造技術の応用例や複合鍛造（熱間鍛造，機械加工，冷間鍛造）についても紹介し，その実例をもとにした製品設計，工程設計，金型設計の留意点について説明する．	(株)メタルアート 菰田 保司君
	15:30～16:50	鍛圧機械 : 鍛圧機械の基本的な機構について説明し，利用される基本的な加工方法や鍛造される製品形状や生産性，その機械の特徴を説明する．	旭サナック(株) 森田 真君
8 月 6 日 (木)	10:00～11:20	鍛造用材料 : 自動車部品のコスト低減要望に対応して開発した熱処理が省略可能な非調質鋼や，工具寿命が良好な冷間鍛造性改善鋼を紹介する．さらに，遅れ破壊特性や磁気特性の良好な高機能冷間鍛造用鋼について事例を説明する．	(株)神戸製鋼所 千葉 政道君
	11:20～12:20	昼 食 ・ 休 憩	
	12:20～13:40	鍛造用潤滑剤 : 冷間鍛造において，りん酸塩・石鹼処理は成熟した技術として確立している．本講座では，この技術の基礎と問題点を解説し，さらに代替となる環境対応型の一工程潤滑システムについて説明する．	日本パーカライジング(株) 小見山 忍君
	13:50～15:10	鍛造金型用鋼材と表面処理 : 鍛造の金型に用いられる鋼材や表面処理の特徴を紹介し，鍛造加工の損傷状況やニーズに応じた型材，表面処理の選択の考え方を説明する．また金型の寿命向上事例についても触れる．	(株)プロテリアル 本多 史明君
	15:20～16:40	鍛造CAEの基礎と事例 : 有限要素法による鍛造解析について数値解析の基礎的な考え方と実際に解析と付き合っていく上での注意事項などを，事例を中心に説明する．	(株)ヤマナカコーキン 金 秀英君

定 員： 60 名（定員になり次第締切ります．）

参 加 費： （消費税 10%込）

参加日数	正会員・賛助会員・ 協賛学会個人会員	学生会員	一般	会員外学生
2 日間	36,000 円	18,000 円	48,000 円	27,000 円
1 日間	24,000 円	12,000 円	36,000 円	18,000 円

・1 日だけの聴講も受け付けます．

・テキストは PDF で事前配布します．冊子による配布は致しませんのでご注意ください．

申込方法： 学会ホームページ(<http://www.jstp.or.jp>)【行事のご案内】よりお申し込みください．参加券，請求書等を送付します．

注 意： 本講座の参加者に対する宿泊施設などの斡旋は一切行っておりませんので，各自でご手配ください．昼食は各自でお願いします．講演中の撮影・録音は禁止します．