

## 第246回塑性加工シンポジウム (プロセス・トライボロジー分科会第17回公開研究会) 「一貫化による省資源・省エネラインの追求」

日 時：平成18年2月21日(火) 9:35～17:00

会 場：刈谷市産業振興センター小ホール [〒448-0027 刈谷市相生町 1-1-6, 電話：0566-28-0555, [http://www.city.kariya.aichi.jp/sisetu/y\\_3\\_01f.html](http://www.city.kariya.aichi.jp/sisetu/y_3_01f.html)]

交 通：JR 刈谷駅(北口)・名鉄刈谷駅(北口) 徒歩3分

主 催：日本塑性加工学会(実行：東海支部、プロセス・トライボロジー分科会)

協 賛：軽金属学会, 精密工学会, 日本機械学会, 日本金属学会, 日本セラミックス協会, 日本材料学会, 型技術協会, 自動車技術会, 全国工作油剤工業会, 日本鍛造協会, 素形材センター, 日本金型工業会, 日本金属プレス工業協会, 日本鉄鋼協会

趣 旨：新しい素材, 設備あるいは加工システムの考え方を取り入れることによって, 大幅な工程短縮を達成した生産ラインの実例を通して, 省資源, 省エネルギー技術の現状と課題について論議する。

プログラム：開会の辞 (9:35～9:40) 日本塑性加工学会プロセス・トライボロジー分科会主査 堂田 邦明君  
 午前の部 (9:40～12:10) 司 会 岐阜工業高等専門学校 加藤 浩三君  
 午後の部 (13:10～16:15) 司 会 岐阜大学 王 志剛君

時間	内 容	講 師
9:40～10:15	<b>マルチローラー歯形成形技術の開発</b> ：ローラーを用いたプレス型と多段成形機構の開発により, 高精度・高剛性を確保しつつ従来の成形機に比べ画期的なコンパクト化, 低コスト化, 加工時間の短縮を実現した。A/T用のクラッチ, ドラムの生産に展開中。	トヨタ自動車(株) 鍛圧・部品生技部 折田 大作君
10:15～10:50	<b>サーボプレスを利用した自動車パネルの新生産システムAFS</b> ：月産300万台程度の自動車パネル生産において従来の工程から3工程で短縮し, 対向複圧成形による絞り成形, 3台すべてサーボプレスを利用した新生産システム【フレキシブルマルチフォーミングシステム】を紹介する。	(株)アミノ 網野 廣之君
10:50～11:00	休 憩	
11:00～11:35	<b>ピーリングレス・アルミ小径連続棒の開発による鍛造部品への展開</b> ：アルミ鍛造における材料の品質・コストの両面から問題を解決するべく, 全く新しい鍛造用アルミ小径連続棒を開発し, それを具体的な自動車サスペンション部材等に展開した事例について紹介する。	富山合金(株) 技術部 山下 友一君
11:35～12:10	<b>高加工性 HISTORY 鋼管とそれによる部品製造の特徴</b> ：HISTORY 鋼管で高n値, 高r値等の高加工性が得られる機構について報告する。引き続き, 高n値, 高r値の鋼管を用いて自動車等の部品を製造する場合の特徴, メリットを紹介する。	JFEスチール(株) スチール研究所 河端 良和君
12:10～13:10	昼 食・休 憩	
13:10～13:45	<b>温間鍛造の加工システムと省エネ</b> ：コスト低減を目指した温間鍛造技術は, 色々な部品でその加工方法も確立され定着した技術となっている。ここでは温間鍛造技術のメリットを再確認するとともに, 加工システムの選定や鍛造品の現状について述べる。	コマツ産機(株) 鍛圧KBU 安藤 弘行君
13:45～14:20	<b>潤滑処理の簡素化による冷鍛ラインの一貫化</b> ：多段冷間押し出し用潤滑剤としてボンデ代替の環境対応型潤滑剤を開発し, 潤滑から冷間押し出し加工までの一貫ラインを構築した。今回はこの開発・量産化の経緯, さらに難加工品への適用の開発状況も織込んで報告する。	(株)メックインタナショナル 開発部 志田 斉一君 愛知製鋼(株) 第2生産技術部 小出 洋二君
14:20～14:55	<b>浸炭熱処理における最近の話題</b> ：歯車部品等の表面硬化のための浸炭熱処理技術において, リードタイム短縮や省エネルギーを狙った新しい技術が開発されているが, 本講演ではそれらについて最近の動向について述べる。	日産自動車(株) パワートレイン生産技術本部 渡辺 陽一君
14:55～15:05	休 憩	
15:05～15:40	<b>冷間鍛造での金型損傷と金型材料・表面処理</b> ：鍛造, 塑性加工技術の多様化, 高度化に伴って, 金型への負荷がますます厳しくなり型寿命の低下という課題を抱えている。この改善ニーズに応える金型材料と表面処理について事例をまじえて紹介する。	日立金属(株) 冶金研究所 中津 英司君
15:40～16:15	<b>技術知識の一貫管理による知識資源の効率化</b> ：「組織全体の過去と現在の知識の全てを知っている人, 適切なデータを提供してくれる人が存在すると仮定したら」という発想で作られた知識管理システムである。技術開発時や問題解決時の無駄な失敗の減少などにより, 原点からの省資源を狙うのが目的である。	さわいなレッジラボラトリ 沢井 謙一君
16:15～17:00	総合討論：	司 会 岐阜大学 堂田 邦明君

定 員：100名(定員超過の場合はご連絡します。)

参加費：	事前申込 (2月14日必着)	当日申込み	テキストのみ	
	会員	8,000円	10,000円	5,000円
	一般	12,000円	15,000円	8,000円

(注)プロセス・トライボロジー分科会会員および学生は半額。テキストのみご希望の方は, シンポジウム終了後残部があれば販売いたします。

申込方法：学会ホームページ(<http://www.jstp.or.jp>)【行事のご案内】のページよりお申し込みください。または「第246回塑性加工シンポジウム申込」と題記し, (1)氏名, (2)会員資格(正, 賛助, 学生, 共催, 協賛学協会名), (3)勤務先, (4)所属部課名, (5)通信先(郵便番号, 住所, 電話番号, FAX番号), (6)送金方法(銀行振込, 郵便為替, 当日払い)を明記の上, 郵便またはFAXにて下記にお申込み下さい。開催の10日前までに参加券等を送ります。

申 込 先：日本塑性加工学会 [〒105-0012 東京都港区芝大門1-3-11 Y・S・Kビル4階] 電話03-3435-8301 FAX03-5733-3730

振 込 先：銀行振込み(みずほ銀行神谷町支店普通預金口座1382128)郵便振替(00110-9-14492) 口座名義(社団法人日本塑性加工学会)