

2026 技術第 19 号

2026 年 8 月 3 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

2026 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 10 日(木) 10 時 00 分～16 時 30 分

第 2 日目 9 月 11 日(金) 10 時 40 分～16 時 20 分

場所：両日ともに Web (Microsoft Teams) / 会場 (機械振興会館地下 3 階 B3-3 会議室)

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 1 日 (火)

定員：会場 10 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/xjhK9Gpvmj>

QR コード→



【連絡事項】

- ・前日の 9 月 9 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

9月10日（第1日目）：10:00～16:30

1. ダイカストマシン及び周辺機器・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 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(各自にて) 11:30～12:30
2. 金型・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 12:30～13:30
美濃工業(株) 藤井 亮 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. 製品設計と鑄造方案・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 13:30～15:00
(一社)日本ダイカスト協会 技術士(機械,金属,総監) 金内 良夫
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
- 休 憩 15:00～15:10
4. 鑄造欠陥とその対策・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 15:10～16:10
(株)青木科学研究所 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
5. 総合質疑・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 16:10～16:30

9月11日（第2日目）：10:40～16:20

6. 材料及び溶解(アルミニウム合金・亜鉛合金・マグネシウム合金)
・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 10:40～11:40分
(株)大紀アルミニウム工業所 博士(工学) 團野 瑛章 氏
ダイカストにおける材料および溶解全般。材料の種類と特徴、溶解作業、溶湯処理と
その評価。改良処理、微細化の効果。混入元素とその悪影響 など。

昼 休 憩 : 昼食(各自にて) 11:40～12:40

7. 鑄造作業（コールドチャンバー・ホットチャンバー）・・・・・・12：40－13：50

（株）エーケーダイカスト工業所 柴田 祥太郎 氏

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

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

8. 後処理・・・・・・13：50－14：50

（株）プログレス 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

休 憩

14：50－15：00

9. 検査と品質保証・・・・・・15：00－16：00

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・・・・・・16：00－16：20

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： 東京メトロ 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 赤羽橋駅 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）