

各 位

令和 7 年 1 月 16 日

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 51 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 「機械加工現場の効率化 ～事件は現場で起こっている！～」

第 51 回の発表テーマは「加工現場の効率化」！！

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、自社の取り組みについてテーマに沿いながら発表します。

そして、今回のパネルディスカッションでは、現場第一線で活躍する金型関連業者の方々に登壇いただき、自社の現場では？他社の現場では？一体どのような効率化が行われ、どのような問題を抱えているのか。現場を熟知したリーダーたちの心の叫びを話して頂きます。～事件は現場で起こっている～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。

日頃より日本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 51 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。今回は会場を新たに、機械振興会館で開催いたします。

また、同会場にて交流会も復活いたします。皆様のご参集をお待ち申し上げております。

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 8 年 1 月 16 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 や 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/Kj3gUrQENkmCdzRm6>

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(k.okawa@jdmia.or.jp)、またはFAX（03-5688-1456）にてご返信いただく。

記

開催日時 **令和8年2月4日（水）講演会 午前10時00分～午後5時00分
交流会 午後 5時00分～午後7時00分**

会 場 **機械振興会館（別紙地図ご参照）**

講演会 地下3階 研修-2 会議室

〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 TEL : 03-3434-8216

東京メトロ日比谷線・・・・・・神谷町駅下車 徒歩8分

都営地下鉄三田線・・・・・・御成門駅下車 徒歩8分

都営地下鉄大江戸線・・・・・・赤羽橋駅下車 徒歩10分

都営地下鉄浅草線・大江戸線・・・大門駅下車 徒歩10分

J R山手線・京浜東北線・・・浜松町駅下車 徒歩15分

参 加 費 会 員 講演会 無料 *交流会 3,000円

会員外 講演会 無料 *交流会 5,000円

(※支払は、会員が当日現金、会員外は事前に振込です。)

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ひいたします。

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：大川

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 k.okawa@jdmia.or.jp

機械振興会館

■所在地

〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8

TEL:03-3434-8216



機械振興会館ホームページ

■電車でお越しの方

- ・東京メトロ日比谷線………神谷町駅下車 徒歩 8 分
- ・都営地下鉄三田線………御成門駅下車 徒歩 8 分
- ・都営地下鉄大江戸線………赤羽橋駅下車 徒歩 10 分
- ・都営地下鉄浅草線・大江戸線…大門駅下車 徒歩 10 分
- ・JR山手線・京浜東北線………浜松町駅下車 徒歩 15 分

■お車でお越しの方利用の方

- ・駐車場のご用意はございません。
- ・公共の交通機関をご利用ください。



(一社) 日本金型工業会東部支部 第51回金型関連技術発表講演会 参加申込書

メール k.okawa@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8年2月4日（水）機械振興会館で開催する
「第51回金型関連技術発表講演会」に

*下記のどちらか該当する（ ）内に○印を付けてご返信ください。

（ ）講演会・交流会の両方に参加します 会員3,000円 会員外5,000円

（ ）講演会のみ参加します 無料

貴社名

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）

第51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
10:05～10:30	デジタル技術による金型加工プロセスの効率化	ファナック(株)
10:30～10:55	プロファイル研削加工の平準化をおこなう研削加工支援システムのご紹介	日工機材(株)
10:55～11:05	休憩	
11:05～11:30	金型電極製造プロセスの自動化	丸紅情報システムズ(株)
11:30～11:55	解析業務にリアルデータを適用する技術のご紹介	(株)アルモニコス
11:55～13:30	お昼休憩	
13:30～13:55	3Dスキャナーによる鋳物実形状把握と取り代最適化 ムダなエアーカット削減を実現した加工プロセスの改善	(株)富士テクニカ宮津
13:55～14:20	生産管理システム AIQ を活用した DX 推進事例	(株)C&G システムズ
14:20～14:30	休憩	
14:30～14:55	加工現場の見える化を実現する BOM/BOP/MES の活用方法	(株)モノコミュニティ
14:55～15:05	幾何公差 WG	(株)コガネイモールドモールド 丸山和生 技術委員
15:05～15:15	機械加工現場の改善・標準化 WG	日型工業(株) 笠松士郎 技術委員
15:15～17:00	パネルディスカッション テーマ:「機械加工現場の効率化 ～事件は現場で起こっている～」	司会コーディネーター: 日型工業(株) 笠松 士郎 氏

当日の発表内容

10：00～ 10：05	開会挨拶 打田 尚道 技術委員長(株)打田製作所 代表取締役社長)
10：05～ 10：30	プログラム① デジタル技術による金型加工プロセスの効率化 ファナック(株) FA セールス本部 FA セールス推進部 一課 課長 佐々木 渉 氏 加工現場では、これまで以上に短納期・高品質・高精度が求められる一方、素材の難削化などにより加工の難易度は高まっています。こうした課題に対し、金型加工プロセスの改善策として、CNC のデジタルツイン技術の活用をご提案します。ファナックの「CNC ガイド 2」により、加工時間の高精度な予測が可能となり、生産スケジュールの精度向上に貢献します。また、「加工面推定」を用いることで、加工前に意匠面の不良を予測し、高品位な仕上げ加工を実現できます。これらの技術により、生産性と品質の両立を支援します。
10：30～ 10：55	プログラム② プロファイル研削加工の平準化をおこなう研削加工支援システムのご紹介 日工機材(株) (発表会社 : (株)ポイントナイン) 機械事業部 係長 石原 崇貴 氏 既設のプロファイル研削盤をデジタルプロファイル研削盤化できるシステム『DigiPro ATTACH』を用いたプロファイル研削加工の平準化をご紹介します。プロファイル研削は加工物の精度測定や砥石管理に高い熟練度が求められます。技術承継が難しく教育に苦労している事業者様も多いと思います。『DigiPro ATTACH』は、CCDカメラシステムを既設のプロファイル研削盤に後付けできるユニットです。また、摩耗した砥石で高精度加工を行うことができるCAMを搭載しています。加工物を最大350倍でDXFデータに合わせて拡大表示することができ、弊社独自のCAMを使用することで、作業者の負担を大幅に軽減でき、作業手順を平準化できます。
休憩(10分間)	

11:05～ 11:30	<p>プログラム③ 金型電極製造プロセスの自動化</p> <p>丸紅情報システムズ株 (発表会社：丸紅 I-DIGI0 グループ) 製造ソリューション事業本部 製造ソリューション技術部 第一課 湯本 哲平 氏</p> <p>加工現場全体では効率化を図るべく、ソフトウェアには自動化および製造設備をソフトウェア内で再現するデジタルツインや現場では、ゼロクランプシステムやロボットを活用したさらなる自動化が求められています。</p> <p>本講演では樹脂金型・鋳造金型製造で活用されている電極製造プロセスの自動化をテーマに、当社取り扱い商品である CAD/CAM ソフトウェア Tebis および 3D スキャナを用い、電極モデリング、加工データ作成、自動計測までの一連の流れをご紹介させていただきます。</p>
11:30～ 11:55	<p>プログラム④ 解析業務にリアルデータを適用する技術のご紹介</p> <p>(株)アルモニコス 営業部長 山根 雅則 氏</p> <p>製造業界全般で普及している「非接触測定機を利用したリバースエンジニアリング業務」に焦点をあて、現在解析業務での課題となっているリアルな実物形状での解析を実現させる手法として、解析用メッシュSTLデータをリアルな非接触測定STLデータに対し変形し、実際の「リアル」形状を解析技術「バーチャル」に適用する技術について紹介する。</p>
お昼休憩	
13:30～ 13:55	<p>プログラム⑤ 3Dスキャナーによる鋳物実形状把握と取り代最適化 ムダなエーカット削減を実現した加工プロセスの改善</p> <p>(株)富士テクニカ宮津 課長 中井 慶 氏</p> <p>労働人口が減少する状況下では、生産性向上と省人化の推進は急務です。従来、鋳物加工においては、鋳物仕上がりのばらつきや、データとのアンマッチにより、不適切な取り代設定が原因でムダなエーカット(空走)が発生し、リードタイムを圧迫していました。そこで弊社は、高性能3Dスキャナーを導入し、加工ワークである鋳物の現状の形状や肉盛り状態を精密にデジタルデータとして取得する体制を確立しました。この実形状データに基づき、加工に必要な最小限かつ最適な取り代を事前に把握・設定することで、過剰なエーカット時間を大幅に削減することに成功しました。本発表では、3Dスキャナーを活用した取り代の設定手法と加工時間の短縮、生産性向上という成果について報告します。</p>

13:55～ 14:20	<p>プログラム⑥ 生産管理システム AIQ を活用した DX 推進事例</p> <p>(株) C&G システムズ 生産管理システム部 部長 濑戸口 豊 氏 販売促進課 課長 田代 勝法 氏</p> <p>金型専業メーカー様、プレス加工業様の導入例と製造オペレーション管理 (MOM) への取り組み。</p>
休憩(10分間)	
14:30～ 14:55	<p>プログラム⑦ 加工現場の見える化を実現する BOM/BOP/MES の活用方法</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>加工現場の稼働率を考えるときに加工機の稼働時間は真っ先に確認すべきデータであるが、そのデータは本当に正しいのか？ 止まっていた時間は判るがその原因は何か？ BOM/BOP/MES を活用し正しいデータをリアルタイムに取得することで加工現場を効率化に導く一例を紹介する。</p>
14:55～ 15:05	<p>プログラム⑧ 幾何公差 WG</p> <p>(株)コガネイモールド 営業本部長 丸山 和生 氏</p> <p>背景と目的 近年、顧客から支給される図面において、「サイズ公差（寸法公差）」に加え、「幾何公差」が併記されるケースが増加しています。 実際の金型製作の現場では、「幾何公差」を意識する機会はそれほど多くないかもしれません、金型設計者の設計意図を明確に示す手段として有効であると考えられます。また、金型の検査や品質確認の際には、幾何公差の理解と活用が不可欠となってきています。 このような背景を踏まえ、幾何公差を正しく理解し、顧客の要求に応える金型および成形品を提供するために、「幾何公差 WG」を立ち上げます。</p>
15:05～ 15:15	<p>プログラム⑨ 機械加工現場の改善・標準化 WG</p> <p>日型工業(株) 技術開発チームリーダー 笠松 士郎 氏</p> <p>背景と目的 近年、製造業を取り巻く環境は急速に変化しており、特に中小の金</p>

	<p>型・加工メーカーにおいては、以下の課題が顕著化しています。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・熟練技術者の高齢化と若手の人材不足 ・人や現場の作業のバラツキによる品質・効率の低下 ・自動化・DXへの対応の遅れ <p>これらの課題に対して、企業の垣根を超えて知見を共有し、機械加工現場の改善・標準化を推進するためのワーキンググループを立ち上げます。</p>
15：15～ 17：00	<p>パネルディスカッション</p> <p>テーマ：「機械加工現場の効率化」 ～事件は現場で起こっている～</p> <p>(要約)</p> <p>現場で発生する「事件」を改善の出発点として捉え、効率化を進めるために、現場を熟知したリーダーたちがリアルな経験を語ります。そこで浮かび上がる問題点を改めて認識し、機械加工現場、さらには会社全体が進むべき方向性について考えていきます。</p> <p>司会コーディネーター： 日型工業(株) 笠松 士郎氏 技術開発チームリーダー</p> <p>パネラー： 昭和精工(株) 門脇 尚人 氏 生産部 製造課 生産統括グループリーダー 株田口型範 岩間 崇将 氏 川口工場 製造課課長 株長津製作所 高橋 五郎 氏 本社工場長 マルスン(株) 鍵山 浩伸 氏 機械技術部係長</p>