

3週間で高精度プレス金型の出荷を実現する 高精度プレス金型設計 ・生産管理の実践ノウハウ

一級技能士がカス上がり・カス詰まり・金型調整など現場で「使える」手法を解説

日時 2020年6月10日(水) 10:00~17:00 (9:30 受付開始、休憩 12:30~13:30)

会場 日刊工業新聞社 東京本社 セミナールーム 東京都中央区日本橋小網町 14-1 (住生日本橋小網町ビル)

受講料 44,000円 (資料含む、消費税込) *同時複数人数のお申し込みは2人目から39,600円
*追加申込の際は備考欄に「複数割引適用希望」とご記載ください。
(記載が無い場合は通常料金のご請求となる場合がございます。予めご了承ください)

日刊工業新聞社セミナー会場案内図



【アクセス】東京メトロ 日比谷線 人形町駅 (A2) 出口より徒歩3分
東京メトロ 半蔵門線 水天宮前駅 (8番) 出口より徒歩4分
都営浅草線 人形町駅 (A6) 出口より徒歩3分

*会場には受講者用の駐車場がありません。必ず最寄りの公共交通機関までご来場ください。

ご受講にあたり

開催決定後、受講票並び請求書をご郵送いたします。
申込者が最少催行人数に達していない講座の場合、開催を見送りとさせていただきます。ご了承ください。(担当者より一週間前を目途にご連絡致します。)

お申し込み方法

ホームページ (<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>) または、
下記申込書をご記入のうえFAXにてお申し込みください。

受講料

セミナー開催日1週間前までに銀行振込にてお支払いください。
振込手数料は貴社でご負担願います。

キャンセルポリシー

開催日1週間前までの受付とさせていただきます。1週間前までにご連絡がない場合はご欠席の方もキャンセル料として受講料全額を頂きます。

申込・問合せ

日刊工業新聞社
総合事業局 教育事業部 技術セミナー係
TEL 03 (5644) 7222 FAX 03 (5644) 7215

受講申込書

6/10 プレス金型

お申し込みは
<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>

会社名	フリガナ	業種	
氏名	フリガナ	TEL	
	部署・役職	FAX	
所在地	〒	E-mail	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方は <input type="checkbox"/> チェックをしてください。
備考			

個人情報の取り扱いについて

ご登録いただいた情報は日刊工業新聞社が細心の注意を払い、展示会・セミナー・サービス等、各種ご案内を送らせていただくことを目的に利用させていただきます。
なお、宛先変更・配信停止をご希望の際は右記までご連絡ください。【ご連絡先】日刊工業サービスセンター 情報事業部 nkmail01@nikkansc.co.jp

開催主旨

「生産性がよい精密プレス金型を3週間で設計～製作～プレス製品を出荷する!」。耳を疑うような話かもしれませんが、**TOC (制約条件の理論) の適用**による**生産管理の導入**や、現場目線での**金型設計**および**効率化アイテムの導入**により可能となります。

本講座は、その実践によりプレス金型業界で注目される異端児コンサル(通称「ヨッサン」)を講師に迎え、その概要から、貴社の設計～製作現場で適用するためのノウハウを伝授します。精密プレス金型設計～製作の基礎事項から紹介するため、マネージャークラスから若手技術者まで幅広い方に役立つ内容となっています。

また、セミナーの後段では、「**経年変化を抑制する熱処理方法**」や「**薄物精密パンチ加工で反りが出ない方法**」「**カス上がり・カス詰り防止**」など、講師スペシャルのノウハウを、貴社の関心の高い内容から解説。いずれも国内外のプレス設計・製作現場で成果を上げた実証済みの方法論であり、これらを習得して、貴社のプレス設計・製作現場を激変しましょう!

講師

(有)ヨシテック 代表取締役社長 **吉原 且滋 氏**

【略歴】 1976年、住友金属鉱山入社。約24年間にわたり半導体金型の製作や部品加工などに従事。在籍中には中央職業能力開発協会より半導体金型製作高度熟練技能者の認定を受ける。2000年に同社退職後は、約7年間、タイやマレーシアの半導体関連企業でプレス金型関連の技術指導に当たる。その間、(財)海外貿易開発協会からJODC (Japan Overseas Development Corporation) エキスパートとして、2年間、マレーシアのペナンに派遣される。2005年にヨシテックを設立。ICリードフレーム金型および同プレス加工における生産管理や品質管理、人材育成などを手がける。また、韓国や中国をはじめ海外での技術指導でも実績を上げている。講義中に「こぼれ話(業界ネタ)」をどんどんぶっ込む独特の講義スタイルと、合間に披露するセミプロ並みのマジック(魔法)は好評を博しており、異端児コンサル「ヨッサン」としてプレス業界で注目されつつある。

プログラム

- 1. 3週間で高精度のプレス金型を出荷する生産管理手法 – 儲かるプレス屋に変えるTOC(制約条件の理論)**
 - 1-1 金型製作の作業工程をおさらい
 - 1-2 各作業工程のボトルネック
 - 1-3 工程管理したのに納期遅れ。なぜ?
 - 1-4 TOCのプレス金型設計～製作への適用
 - 1-5 TOCを的確に適用するためには
- 2. 生産性を良くする金型設計 その1 – ストリッパーの抑え力は抜き力と同程度必要!**
 - 2-1 家も金型も重要な部品は同じ!
 - 2-2 ストリッパーの役割とは?
 - 2-3 ストリッパーのスプリング力
 - 2-4 生産性のいい金型を確保するスプリングの交換時期
 - 2-5 生産性のいい金型にするためには
- 3. 生産性を良くする金型設計 その2 – 金型の経年変形を抑える熱処理のヒートパターン**
 - 3-1 なんとも厄介なプレートの経年変化
 - 3-2 経年変化引き起こすプレス精算時の諸問題
 - 3-3 プレートの経年変化の対策法
 - 3-4 プレートの熱処理の最適条件
- 4. 明日から使える! スペシャルノウハウ集**

※受講生の要望に応じて、講師独自のノウハウを徹底解説します!

 - 4-1: 繰り返されるコストダウン金型と高品質金型のサイクル
– 様々な調整機能を備えた金型と調整できない金型はどちらがいい?
 - 4-2: 薄物精密『パンチ』加工で反りがでない方法
– どこを切っても同じ形状になるパンチ構造!
 - 4-3: 金型のライフを長くする決め手はパンチとダイの面精度! 面精度向上の秘訣とは?
– 採用が始まった「オートバランス装置」の実演で精度を体感し、数値で確認
 - 4-4: 超硬金型の注意点! 管理を間違えれば超硬はチョークになる
– 研削時に現れる変色部は研削液と管理方法に問題アリ!
 - 4-5: マイクロバルブ水を金型製作で使いこなす、出来高を上げようじゃないか!
– マシニングセンタやCNC研削盤で行った事例を紹介
 - 4-6: 経験と勘で行っていたドレッシング作業を理論的に解説
– 経験と勘に頼らないドレッシングの理論を解説!
 - 4-7: スペシャルノウハウ! カス上がり・カス詰り防止術 ほか