究極の原価低減
『プレス加工』への工法転換

ほぼ全てのモノづくりに使われているプレス加工を、基礎から理解し、原価低減への応用力を身につける

日時　2020年11月24日（火）　10:00～17:00（9:30 受付開始）

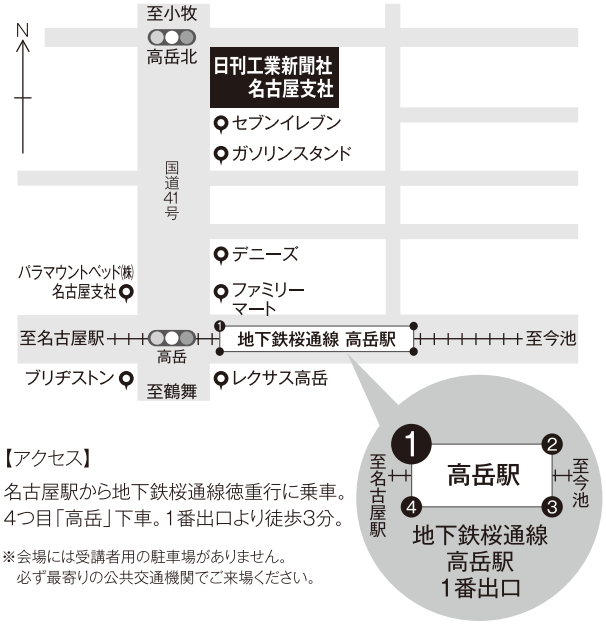
※昼食のご用意がございませんので、ご準備いただくか休憩時間内に外食いただきますようお願い申し上げます。（休憩時間の会場内飲食は可能）

会場　日刊工業新聞社 名古屋支社 セミナールーム　名古屋市東区泉2-21-28

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）
※日本金型工業会、中部プラスチックス連合会の正会員の方は15%割引とさせていただきます。但し割引対象が重なる場合は、どちらか一つの割引を適用させて頂きます。

日刊工業新聞社 名古屋支社 会場案内図



【アクセス】
名古屋駅から地下鉄桜通線徳重行に乗車。4つ目「高岳」下車。1番出口より徒歩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でご来場ください。

セミナー申込を検討中の皆さまへ
新型コロナウイルス感染症に伴うセミナー開催及び対応について、弊社WEBサイトにてご確認いただけます。
https://corp.nikkan.co.jp/seminars/view/3693

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頂くことがございます。（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頂きます。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 名古屋支社 イベントG TEL 052（931）6158（直通）　FAX 052（931）6159

受講申込書　11/24 プレス工法転換

お申し込みは　日刊工業 セミナー　https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search

会社名	フリガナ	業種	
氏名	フリガナ / 部署・役職	TEL	
		FAX	
所在地	〒	E-mail	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方はチェックをしてください。 ☐
備考		☐ 日本金型工業会正会員 ☐ 中部プラスチックス連合会正会員	

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、メールの宛先変更・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
郵送による宛先変更・発送停止をご希望の際は、本紙を封入していた封筒のダイレクトメールの調査欄をご記入の上、本ページ中央部右下に記載の［申込・問合せ］連絡先へFAXにてご連絡ください。

No.207600

開催主旨

ものづくりに携わる技術者が知っておくべき要諦。
各種加工法からプレス工法への置き換えで、環境にやさしい、低コストでのものづくりをめざそう。

・ものづくりまで見通せる設計技術者の育成
・現場のものづくり力を生かし、原価低減を狙う生産技術者の育成
・量産を前提においた部品技術開発者の育成

に役立つ講座です。

想定受講者： 「切削や研磨など別の手法からプレス加工へ転換してコスト低減を図ることを上流から検討する若手～中堅の設計技術者」、に加えて「現場の技術力をコスト低減に生かそうと考えている生産現場の監督者」「下請けも含めた下流への指示の見直しを検討している設計・開発部門の責任者」

講　師

(株)ワールドテック講師　**山中 万三三** 氏

【略歴】 名古屋大学工学部金属･鉄鋼学科の修士課程修了後、トヨタ車体に入社。
生産技術畑に於いては、SQC（統計的品質管理）を活用したプレス金型製作のデジタルNC加工化により工数の大幅な低減、また異種鋼板の溶接技術（レーザーテーラードブランク工法）を導入した車両の軽量化の実現などの実績を持つ。更に塑性加工学会や薄鋼板材料技術研究会などでも新しい生産技術の普及と指導に努めた。その後、生産技術の実践経験を生かした社内TQM推進に活動の場を移し、MAST（トヨタグループの経営品質管理）の方針管理の推進、SQCを用いた各種重要問題の解決推進の指導、全社的な自工程完結の推進指導に尽力した。
また、社内TQM大会での歴代社長の基調講演原稿も執筆し、現在㈱ワールドテックの品質部門の講師として活躍中。

プログラム

Ⅰ. プレスへの工法転換の基礎知識
1. プレス加工とは
1）各種加工法の中でのプレス加工
2）プレス加工のメリット＆デメリット
3）プレス加工の3要素
4）種々のプレス加工品
5）プレスで使われる材料
6）プレス加工が成り立つための原理
7）材料特性（n値、 r 値）
2. プレス加工の種類
1）抜き加工
（単純抜き、ファインブランキング）
2）曲げ加工
3）絞り加工
4）寄せ加工
5）その他各種プレス加工
6）各種プレス工法の金型（金型材量ほか）

Ⅱ. 各種の工法転換
1. 工法転換の着眼
a）各種加工法の特徴とプレス工法への転換メリット
2. 鋳造加工をプレス加工に
a）チルトキャブ（アームチルト）
3. 切削加工品をプレス加工に
a）チルトキャブ（チューブチルト）
b）回転盤
c）スライドレール
d）ラックギア
4. その他の工法転換
a）熔接廃止プレス加工に
b）メッキを廃止プレス加工に
c）工程短縮（複合加工化）

Ⅲ. 原価低減
1. 歩留り向上概説
2. 歩留り向上事例（自動車の例で）

Ⅳ. 補足情報
1. 成形シミュレーション
（割れ解析～応力解析、精度解析へ）
2. プレス加工の品質
a）一般的な品質不具合
b）各工程（抜き、曲げ、絞り）に特徴的な品質不具合
3. プレス設備
a）プレス設備（メカ、油圧、サーボ）
b）プレス付帯設備
（アンコイラー、レベラー、フィーダー他）
c）プレスライン
（タンデム、順送、トランスファー）
4. プレス作業安全
a）法令に基づく安全作業
b）設備側の安全対策