



年頭の挨拶 (平成18年)

支部長 里 達雄

新年、明けましておめでとうございます。

皆様におかれましては、新しい年を迎えられ、新たな決意や夢を抱いておられることでしょうか、本年は「戌年」として、ご健勝で実りの多い一年になることを祈念いたします。

日頃は関東支部の諸活動に暖かいご支援とご協力をいただき、心から厚くお礼申し上げます。特に、昨年5月には、第146回全国講演大会を関東支部の世話で実行いたしました。講演発表会やオーガナイズドセッションは勿論のこと、技術講習会、カタログ展示コーナー、工場見学会、エクスカージョン、懇親会、そして子ども鑄物教室など、盛りだくさんの内容を企画実行いたしました。大会には多数の参加者を得て、盛会裡に無事終了することができました。ご担当された方、ご協力された方、また、ご参加された方、皆様に衷心よりお礼申し上げます。これもひとえに関東支部の強い団結力の賜物と、頼もしく思っています。

さて、関東支部の活動も年々活発になり、研究委員会、現場鑄造技術研究会、YFE企画委員会、広報委員会はじめ、実り多いものになっていると自負しております。一方では、今後更なる発展も必要でしょう。その大きな柱の一つは、鑄造分野の技術の伝承と人材育成にあると考えます。鑄造現場に長年蓄えられた貴重な技術、鑄物技術者ご自身の身につけている数々の貴重な技を如何にして次の世代に引き継ぐか、そもそも引き継ぐべき次世代の人材を如何にして確保するかが重要な課題です。科学技術活動の基盤は言うに及ばず「人材の育成と確

保」にあり、世界的に最重要な戦略課題になっています。とりわけ、我が国は少子高齢化が急速に進んでおり、研究者・技術者の「人材の量と質」の確保が危急の課題でしょう。「ものづくり白書」(2004年版)によれば、中学生・高校生が将来「やってみよう職業」にもものづくり関連の職種はきわめて低い割合でしか選ばれていません。「イメージできる職業」のアンケートで、ものづくり関連職業は多くがイメージできないと答えています。「鑄物工」は中高生にとってどんな仕事をするのかがイメージできていません。ものづくり職業の中でもきわめて低い位置にあります。イメージできないから将来そのような仕事をやってみようとは思わないのでしょうか。ペットショップ店員や美容師はイメージできる職業にも、やってみよう職業にも上位にランクされています。ここに我々の出番があると思います。特に、「いもの」の表も裏も熟知した鑄物のベテランや現役をリタイアした人たちが力を合わせ、小中高生や大学生に「いもの」を伝えること、そしてそれがどのような仕事なのかを子供たちに知ってもらうこと。ベテランは生きがいを得、子供たちは夢を得る。少子高齢化社会の一石二鳥の活動だと思います。

年頭に当たり、そのような夢を描きました。幸い関東支部には有能な多くのベテランがおります。関東支部の組織体制をさらに充実させ、「いもの」に夢とやりがいを醸成できる活動の仕組みが作り出せないかと皆様と相談しているところです。最後になりますが、本年の皆様の益々のご多幸とご繁栄を祈念し、ここに年頭の挨拶とさせていただきます。

支部総会・第17回加山記念講演会

平成17年4月22日(金)に日立金属株式会社高輪和彊館会議室において平成17年度関東支部通常総会が開催された。里支部長の挨拶の後、恒例により支部長が議長に選任され、各議案について審議が行われた。平成16年度の事業報告と収支報告がなされ、計画通りに諸行事を実行できたことが報告された。引き続き石原監事より平成16年度の業務、資産、会計について適正に運営されているとの監査報告が行われた。これらの議案は本総会でそれぞれ承認された。次に平成17年度の事業計画案と収支予算案、並びに東京工業大学大岡山キャンパスで開催予定の第146回全国講演大会の進捗

状況について説明があった。各議案についてはそれぞれ満場一致で承認された。

総会終了後、松田技術士事務所 松田政夫氏により「鑄鉄鑄造方案の基礎～間違いやすい考え方や理屈～」と題して講演していただきました。

松田先生は、いすゞ自動車(株)に30年勤続、帝京大学理工学部教授として10年勤続された後、松田技術士事務所を開設され現在に至っております。その間、鑄造にとって非常に重要な鑄造方案について研究を推進されました。今までは、鑄造方案は経験やノウハウが重視され、学問として系統的に行われて

おりませんでした。そこで先生は、生涯にわたり鑄造方案について、実験による確認を交え理論を構築して研究を進めてこられました。その成果は「鑄造工学」第77巻(2005)1号～6号に連載講座としてまとめられています。

この日の講演では、「鑄鉄鑄造方案の基礎～間違いやすい考え方や理屈～」と題し「1.鑄型内容湯の流れと湯口方案の



支部総会風景

考え方」,「2.押湯の考え方と理屈」の2部構成で、講演をして頂きました。その中からいくつかをご紹介します。

1. 鑄型内容湯の流れと湯口方案の考え方では、
 - 1) Bjoruklund、Trenchle の「鑄込み時間は加熱度の2乗に比例させる」や、松田の「鑄型内での最長流動距離に半比例させて鑄込み時間を短くする」などはおかしい。
 - 2) 鑄物ごとに最適鑄込み時間の範囲はあるとしても、選択肢は広く、作業性、経済性を優先して決める方がよい。
 - 3) 上向きアール湯道での遠心力や、湯の流れと逆向きの堰でのノロの除去は考えられない。
 - 4) 溶湯の粘性係数は水より数倍大きく、水モデル実験はおかしいというのは間違いで、湯口系の流れは粘性系ではなく慣性系の流れのため、運動粘性係数で考え、それは1300℃以上の溶湯ではむしろ水より小さくなる。
 - 5) 湯口比で湯口系の各断面積を求める方法では、湯口系の流れを見誤ることがある。湯口比は断面積決定のための入力値ではなく、決定結果と考えるべきである。
 - 6) 堰の流速をおそくするのは、鑄型壁の損傷を避けるためだけでなく、湯口系の押湯効果を生かすことに重要な意味がある。
2. 押湯の考え方と理屈では、
 - 1) 1次収縮(主に液体収縮)と2次収縮(凝固末期の収縮)は、発生時期、発生気候が異なるのに、区別しないで扱

われる傾向がある。

- 2) 押湯からの供給量は、収縮量と膨張量の差で良いというのは、粘性の変化を無視した考え方である。これは「凝固時の収縮量 $\Delta V = 1$ 次収縮量 - 共晶凝固膨張量 + 2次収縮量となるから、押湯は差し引き ΔV 分を補充すればよい」との見解がある。これは危険がある。1次収縮でできる空洞は押湯によって小さくされ、残りが共晶凝固膨張による溶湯の湧出で埋められることになるが、湧出溶湯は固相を含んだ溶湯であり粘性はかなり高く、ほとんど鑄型膨張に費やされ埋めきれない可能性が考えられる。そこで、品質保証のためには空洞ができないよう、1次収縮の期間中押湯から溶湯補給を中断してはならないと考える。それは、2次収縮で発生するポロシティを、それ以前に起きた共晶凝固膨張で補うことは一層困難と考えられる。つまり、共晶凝固膨張を弾性エネルギーとしてどこかに蓄積するには、弾性体でない砂型にその役目は無理だからである。



講演会での松田政夫氏

- 3) 凝固の進行は、過冷度一定の下で「固相増加速度一定、すなわち凝固セル体積 s の増加速度一定」という成長であって、「セル半径 r の成長速度が一定」ではない。凝固セル半径 r の成長速度 dr/dt を一定と仮定すると、セル体積 $s=(4/3)\pi r^3$, $ds/dt=4\pi r^2 dr/dt$ であって、セルの体積増加速度は r^2 に比例し、固相体積が急増することになる。それは凝固潜熱放出の急増をもたらす、温度の急上昇、小さい過冷度での熱収支均衡となるはずである。しかしそうならないから「 dr/dt を一定」の仮定は誤りである。著者は一方向凝固実験から「一定の過冷度で固相は一定の速度で成長する」という結果を示し、この成長速度は線成長速度ではなく固相体積の増加速度と考え、「一定の過冷度で一定の固相体積の増加速度で成長」とすれば、熱収支条件に問題もなく凝固セルの成長に適応できる。この「一定の体積増加速度で成長」は大和田野の実験データからも証明されている。
- 4) 誤解されてい馮ネ砲鑄鉄の凝固形態。
 - 1) 完全融体、完全固体が同一断面に同時に存在することはない。

- ロ) 中心は、凝固末期急冷し過冷組織ができる。逆テールは中心が大きな過冷度の下、急速に凝固するため。
- ハ) ねずみ鉄は皮殻形成型凝固（スキン型）とはいえない。
- 5) 厚肉铸件は、薄肉铸件より高マッシー型凝固と考えがちであるが逆である。φ40とφ20で考えると、φ40は表面と中心の固相率比(f_c/f_b)が小さく、スキン型凝固に近い。
- 以上、色々の事例の中から講演の一部を紹介しましたが、こ

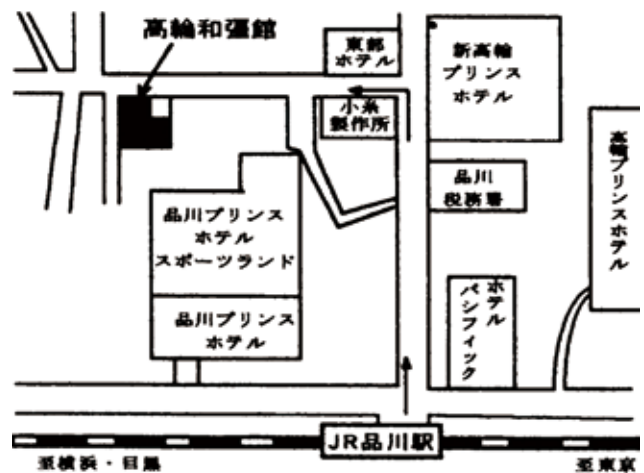
れまで積み重ねてこられたことを一人でも多くの铸造関係者に伝えたいという熱い思いが伝わってくる講演でした。また、なかなか機会がなく実験で検証しきれずにいる仮説がいくつもあり、学会でこのような研究を続けてくれることを望んでおられました。

(大澤 嘉昭)記

平成 18 年度関東支部総会・第 18 回加山記念講演会開催のお知らせ

平成 18 年度関東支部総会及び第 18 回加山記念講演会を下記により開催いたします。また併せて会員間の交流を図るべく懇親会を企画いたしました。多数ご出席くださいますようお願い申し上げます。

日時：平成 18 年 4 月 21 日（金）14：20～19：00
 会場：日立金属「高輪和彊館」（たかなわわきょうかん）
 3 階 会議場
 東京都港区高輪 4-10-56（TEL.03-3443-1717）
 JR 品川駅下車徒歩 15 分
 14：20～15：00
 (社) 日本铸造工学会 関東支部 通常総会
 ・平成 17 年度事業報告(案)
 ・平成 18 年度事業計画(案)
 ・その他
 15：10～16：50
 第 18 回 加山記念講演会
 「セミンソリド铸造についての最近の話題」
 講師：千葉工業大学 茂木 徹一 氏
 17：00～19：00 懇親会
 参加費：会員：無料 / 非会員：3,000 円
 (当日会場受付で申し受けます)



申込先：関東支部総会及び第 18 回加山記念講演会申込書
 で申し込みください。
 〒150-0013 東京都渋谷区恵比寿 1-21-3
 恵比寿 NRビル
 日本ルツボ(株) 事業開発本部 佐々木 忠男
 TEL 03-3443-5551 / FAX 03-3443-5191
 e-mail:t-sasaki@nihon-rutubo.co.jp

第 146 回全国講演大会

平成 17 年 5 月 27 日～5 月 30 日まで東京都目黒区大岡山にある東京工業大学で日本铸造工学会第 146 回全国講演大会が開催された。5 月 30 日の懇親ゴルフ大会は天候が悪く大変でしたが、その他の日はまずまずの天候の全国大会であった。大会前日の 5 月 26 日は、東京工業大学の創立記念日に当たり近隣の洗足池小学校 5 年生 57 名に参加してもらい全国大会の1行事としての YFE 主催の子供いもの教室が開催された。川口の埼玉铸件技能士会に賛助を依頼し、日本ルツボ(株)より借用した溶解炉を用いて亜鉛合金を溶解し、

CO2 型に铸造して作品を完成させた。子供たちの瞳には輝くものが見られ、非常に好評であった。この中から1人でも铸造関係に進む人が出てくれたらいいなと感じた。5 月 27 日には、技術講習会が開催されました。メインテーマは「極限の軽量化を目指す自動車用铸件材料の最前線—自動車部品に铸造鉄は生き残れるか!!—」と過激なものでしたが 88 名の参加者を得て、8 人の講師の先生に講演をしていただいた。5 月 28 日と 5 月 29 日には、講演大会が開催された。近年の春の講演大会は、一般講演のほか、論文賞・小林賞記念講



演、日韓記念講演、オーガナイズドセッション、新東奨学生講演・日下賞講演・YFE記念講演と盛りだくさんで、今回も講演総数は116件に達した。このような広いジャンルの講演会は、難しい学術研究講演のみならず、現場サイドからも参加しやすく多くの人から好評をいただいた。参加者数も連休前では250名

と申し込みが少なく心配したが、最終的には当日参加を含め580名に達する登録があった。多くのオーガナイズドセッションでは、人気が高く部屋に入れられない人までいた。同じく5月28日と5月29日は、カタログ展示コーナーも開催された。会場の関係で装置の搬入ができないなど出展企業にとって物足りない展示会ではあったが、それでも50数社の展示があった。5月28日には、総会が開かれ平成16年度の事業報告、平成17年度の事業計画が承認された。引き続き日本鑄造工学会大賞の神尾彰彦氏を始め多くの方々の表彰が行われた。

その後、会場を隣のケータリング食堂2階に移動して懇親会が開催された。予想を大きく上回る約340名の参加者を迎え、身動きもできないほどであった。今大会の実行委員長で関東支部長である東京工業大学里達雄先生の挨拶の後、日本鑄造工学会会長で(株)クボタの幡掛大輔氏の挨拶、韓国鑄造工学会会長の漢陽大学南泰運先生(Dr. Nam, Tae-Woon氏)による挨拶、そして次期147回大会の開催地の北海道支部長代理の室蘭工業大学桃野正先生の挨拶があった。5月28日には、エクスカージョンで古都鎌倉の風情を楽しんだ。5月30日には鑄鉄工場、アルミニウムダイキャスト工場など5班に分かれ工場見学会が開催された。各工場においては、業務に忙しいところ見学会に対応して頂き、また各種質問にも応答頂きありがとうございました。そして、5月30日に懇親ゴルフ大会を開催し全ての行事を盛会裡のうちに終了した。大会運営にご協力頂いた実行委員の皆様、大会会場を提供していただいた東京工業大学関係者の皆様から感謝いたします。

(大澤嘉昭)記

関東支部研究部会 第71回講演会 「日本のいもの」

平成17年8月5日(金)東京工業大学、大岡山キャンパス西9号館2階 コラボレーションルームにて「日本のいもの」と題する元日立金属(株)の山田泰生氏による関東支部第71回講演会が開催されました。

山田さんは日本の鑄物の歴史を色々調べられ「日本のいもの」という本を最近出版されました。日本の鑄物の歴史を鑄造所遺跡や遺跡からの出土品などを詳細に分類し、また鑄物師の歴史としてもまとめられたものです。これらの学生時代からのライフワークを伺いました。

日本への鑄物技術は、中国や朝鮮半島からもたらされたと言われています。中でも朝鮮半島の高句麗、百濟、新羅などの戦争で、多くの人々が難民として日本に渡来しその中に鑄物師もおり、日本の鑄物の礎を築いたものと述べられた。日本では、3世紀頃銅鐸から始まり、刀剣、仏像、梵鐘、貨幣などに鑄物が進展していったと推察されています。銅鐸は製造自体が300年間と短く、初期は10数cmと小さかったものがどんどん大きくなり最後は1m50cmくらいの大きなものまで作られた。銅鐸の鑄物製造蹟は、現在の関西地方が8カ所ついで九州地区で4カ所であるが、この九州で銅鐸の出土が見られない。また、墓の埋葬品にも銅鐸がないことから、これは祭祀に用いられたものでなく、貨幣のような権力の

象徴などではないかと推量されています。初期の大仏は一体物も多かったが、削り中子の中空物が作られるようになり、8世紀に削り中子の最大の東大寺の大仏が鑄造された。梵鐘は早くから製造され、引き型で現在と同じ製造法が早くから確立された。貨幣は958～1636年まで鑄造されない空白期間が存在した。その後時代と共に生産



講演会での山田 泰生 氏

品目は増え、茶釜、灯籠、天水鉢、位牌、鉄砲、大砲などが現在まで残って伝えられている。生活に関連する鍋釜や農具などは現存するものがほとんどなくいつ頃から制作されたか推定するのが困難であるそうです。そして、現在の鑄物産地である高岡、水沢そして川口で鑄物の生産が始まったのは18世紀になってからだそうで、日本の鑄物の始まりがうかがい知れた講演会でありました。

(大澤 嘉昭)記

関東支部研究部会 第 72 回講演会 「更なる高機能・高性能に向けてのアプローチ」

去る12月9日(金)、『更なる高機能・高性能に向けてのアプローチ』をテーマに、第72回関東支部講演会が渋谷区恵比寿のエビス303ビルにて開催されました。

「アルミニウム鋳造合金の熱疲労特性と高性能ディーゼルエンジンへの展開 / いすゞ自動車(株): 茂泉 健氏」と「鋳造シミュレーションの予測精度を良くするための物理モデル、メッシュ作成、物性値についての検討 / (株)イーケーケージャパン: 久保公雄氏」の2つの講演は、ともにタイムリーな内容で、講演後は聴講者(40余名)との質疑応答で時間大超過の盛況な講演会となりました。

1) 「アルミニウム鋳造合金の熱疲労特性と高性能ディーゼルエンジンへの展開」と題して、いすゞ自動車(株) 茂泉 健氏に講演をしていただきました。茂泉氏は、無公害(NOx)、低燃費の次世代高性能ディーゼルエンジンに対応できるアルミ合金シリンダヘッドの開発について講演された。このエンジンは、ガソリンエンジンと比べより過酷な環境下(高温、高圧)で使用される。したがって、より熱疲労特性に優れたアルミ鋳造合金の開発が不可欠になる。具体的にはAC4C合金に銅・マグネシウムをある範囲で添加した試料を作り、それぞれの時効硬化挙動とナノ金属組織を詳細に解析し、次世代エンジンに最適なアルミ合金開発迄のア



茂泉 健氏

プローチとその成果を説明された。日本は温暖化などの観点からCO2ガス規制でガソリンエンジンが主流だったが、石油が高騰したこれからは燃費が良く低公害のディーゼルエンジンが主流になるだろう。内容ある研究成果で、氏の今後の活躍に期待したい。

2) 「鋳造シミュレーションの予測精度を良くするための物理モデル、メッシュ作成、物性値についての検討」と題して、(株)イーケーケージャパン 久保 公雄氏に講演をしていただきました。久保氏は、「直交メッシュ法を用いたモデルでのシミュレーション結果が多く報告されているが、なかなか実状に合わないことが分かってきた。鋳造品が、益々薄肉・複雑形状化してい

く今日、メッシュ切りの違いにより結果に大きな差が出る。これからは、メッシュ切りに時間がかかり大変であるが有限要素法メッシュで作ったモデルでの解析が大切である。」と述べられた。今回は、有限要素法メッシュでメッシュ切りしたモデルで



久保 公雄氏

のシミュレーション結果を多くの実験結果や実例の解析と対応付けて詳しく説明された。今や「湯流れ時のガスや介在物の巻き込み」、「鋳物の凝固過程における鋳物-鋳型間の熱伝達率変化」、「ポロシティ欠陥予測から実体強度の予測」など、数年前では考慮することが不可能で

あった要因を解析に盛り込むことが必要不可欠になってきている。この方法を用いることにより、これらの要因も取り込んだシミュレーションが可能、その結果も説明された。コンピュータ上で、現場での現象がここまで再現されていることを実感できる講演でした。また、これまで長時間かかった本メッシュ切りも久保氏開発のソフトで大幅な時間短縮できるとのこと。今後の鋳造シミュレーション技術の発展に注目したい。

(吉田雄次、鹿毛秀彦) 記

YFE 企画

関東支部 YFE 企画委員会では、種々の活動を通じて casting における若手会員の育成と、迅速な技術革新を含めた情報交換の場、YFE 会員同士、また協力会員との交流の場をできるだけ多く持てるように心掛けて実行している。

1) 第 16 回 YFE 大会

大会は、日本 casting 工学会第 146 回全国講演大会 2 日目の初夏の風吹く 5 月 29 日に第 1 会場（多目的ホール）にて、行なわれた。第 1 部では、平成 17 年度新東奨学生および日下賞受賞者講演を、第 2 部では、「今一度基本から見直す不良対策（非鉄金属）」を大学の先生方による講演の 2 部構成であった。

2) 工場見学会「アナログ技術からデジタル技術への融和（casting）」（参加者 21 名）

見学会：平成 17 年 7 月 22 日（金）於（株）木村 casting 所、および 葦山反射炉

勉強会：

- ①「形状係数を用いた球状黒鉛 casting 鉄の引け巣予測と対策事例」（株）木村 casting 所 姜一求 氏
- ②「ステンレス casting 鋼におけるセミフルモールド法の実用化」（株）木村 casting 所 福田葉椰 氏
- ③「葦山反射炉と大砲」（株）木村 casting 所 菅野利猛 氏

3) 「子供いもの教室」の開催

関東支部では 2 回目となる「子供いもの教室」が第 146 回全国講演大会の開催された前日の 5 月 26 日（木）に東京工業大学大岡山キャンパス内にて行われた。今回参加していただいたのは、大田区立洗足池小学校の 5 年生 57 名と付き添いの先生 3 名である。今回も製作指導を埼玉 casting 技能士会の方々をお願いした。

まず、casting 物とは何か？という講義からスタート。机の上には、自動車部品から、信号機の枠、パソコンのフレーム、鉄瓶、美術品まで様々な casting 物が置かれてあり、casting 物をじかに手で触りながらの、講義が行われた。作業手順、注意事項の説明後、いよいよ作業開始。埼玉 casting 技能士会の方々のご指導のもと、子供には評判の好みのキャラクターを選び、砂を入れて突き固めた後、CO2 ガスを吹いて casting 型を作り、これに自分のイニシャルを入れて casting 型を完成させた。次に技能士会の方々の注湯、仕上げで、30 分後にはオリジナルのペーパーウェイトが完成した。子供たちは皆大感激の様子で、実習前より生き生きとした顔になり、「ものづくり」の面白さ・楽しさを十分満喫した。

（鹿毛秀彦）記



（株）木村 casting 所玄関前



基礎授業の風景



葦山反射炉入り口で



できたぞ!!

現場鑄造技術研究

現場鑄造技術研究会では、工場見学会を1回、研究発表会を第105回、106回、107回の3回開催した。

1) 第105回研究会:平成17年7月22日(金)

於日本鑄鉄管(株)久喜菖蒲工場

工場見学:日本鑄鉄管(株)久喜菖蒲工場

事例発表:

①「シリンダブロックの主型スクワレ欠陥低減」

コマツキャストックス(株) 手井 克之 氏

②「RCSによる焼着対策について」

日立コーテッドサンド(株) 松沼 宏佳 氏

③「アルミ製品の直行率向上の取組み」

日立金属(株) 嘉本 勝三 氏

2) 第106回研究会:平成17年11月25日(金)

於早稲田大学各務記念材料技術研究所

特別講演「不良対策の進め方」:

石原技術士事務所代表 石原 安興 氏

事例発表:

①「煙の無い快適職場作り」

日野自動車(株)鑄造部ヘッド鑄造課 飯島 康幸 氏

②「低熱膨張鑄鉄の鑄造性について」

伊藤鉄工(株)技術部 橋本 英紀 氏

③「鑄物砂製造粒度の安定に向けて」

JFEミネラル(株)栃木鉱業所 福田 尚人 氏

3) 第107回研究会:平成18年3月10日(金)

於早稲田大学各務記念材料技術研究所

事例発表:

①「キャリパーボディーの方案歩留改善」

(株)真岡製作所 鉄道技術チーム 会田 良彦 氏

②「再生砂の歩留向上」

(株)トウチュウ 技術課長 中野 勝 氏

③「職場安全対策に関する改善報告」

ジャパンメタル(株)生産技術課 角田 賢志 氏

④「球状黒鉛鑄鉄における爆発状黒鉛の成因と機械的

性質に及ぼす影響」

三菱ふそうテクノメタル(株)技術部 富岡 淳 氏

平成17年度現場改善賞(7件)

1) 現場改善事例:「鑄造工場におけるISO14001の活用」

(2004年3月号会誌掲載)

ジャパンメタル(株)吉村 一利、佐藤 文一、田中 浩明、杉江

陽久 氏

2) 現場改善事例:「(危険“ゼロ”職場)の創出」

(2004年5月号会誌掲載) 日立金属(株)

真岡工場 品川 正行 氏

3) 現場改善事例:「12週連続操業化によるキュボラ1基体制

の確立」(2004年6月号会誌掲載)

日本鑄鉄管(株)久喜菖蒲工場 堀井 隆宏、長井 秀一郎、

横田 真人、小倉 利公、吉住 浩一、佐藤 富雄 氏

4) 現場改善事例:「シリンダブロック2個込め鑄造工法の開発

」(2004年7月号会誌掲載)

日野自動車(株)ユニット生技部 石綿 朋巳 氏

5) 現場改善事例:「押湯廃止による引け巢の改善」

(2005年2月号会誌掲載)

自動車鑄物(株) 北茨城工場 製造部 本木 亮、水竹 裕

一、高野 靖規、鈴木 貴裕、橋本 茂、斎藤 和夫 氏

6) 現場改善事例:「黒鉛るつぼの取扱い方法改善による不良

率の低減」

(2005年2月号会誌掲載)

日本ルツボ(株) 西納 峰吉、山下 和弘、横山 正弘 氏

7) 現場改善事例:「砂バインダの低減」

(2005年3月号会誌掲載)

福島製鋼(株)相模工場 田中 和仁、長瀬 亮、森崎 正幸、

田後 稔、島袋 日出刀、守屋 一夫 氏

日本鑄造工学会関東支部が 「鑄造中核人材育成プロジェクト関東地域」特別講演開催に協賛

平成18年2月23日(木)川口市立中央ふれあい館3階視聴覚室において主催:鑄造中核人材育成プロジェクト、協賛:(社)日本鑄造工学会関東支部、(社)日本鑄造協会、後援:川口市、川口商工会議所、川口鑄物工業協同組合により「鑄造中核人材育成プロジェクト関東地域」特別講演が100人以上の参加者を得て開催されました。石原技術士事務所石原安興氏の司会のもとプロジェクト検討委員長の中江秀雄氏が開会の辞を述べ、今回の講演会は製造現場でのベテラン技術者の大量退職者や若者のものづくり離れによる人材難、また中国等経済成長が進む中、我が国鑄物産業では輸入品と差別化するために高付加価値の実現が不可欠でありそのためにも開催されたとのことでした。。

そこで中国、韓国の鑄物状況、そして我が国の鑄物産業の在り方についての講演会を開催し、中核人材育成に役立たせることと併せて会員の皆様にもご参加できるように致しましたと述べられた。講演会の第1部では「中国の鑄物状況」と題して華中技大教授 呉 樹森氏に講演を行っていただいた。第2部では「韓国の鑄物状況」と題して東亜大校名誉教授 崔



左から 石原 安興氏, 加藤 喜久雄氏, 呉 樹森氏, 崔 昌鈺氏, 中江 秀雄氏

昌鈺氏に行っていた。また、第3部では「アジアの鑄物状況と我が国の鑄物屋さんのやるべきこと」と題して社団法人日本鑄造協会会長 加藤喜久雄氏に行っていた。講演終了後、講演者と参加者の間で真剣な討議が行われ今後の我が国が考えていかなければならない指針となりうる有意義なものであった。

(村田 清)記

広報(HP活動)

今年度から広報担当内にホームページ(HP)運営委員会(鹿毛委員長)が発足し、会員によるリレーエッセイが行われている。これまでに7回掲示しております。関東支部ホームページへ是非アクセスしてみてください。(<http://www.j-imonono.com/index.html>)

- 第1回年頭の挨拶(平成17年)日本鑄造工学会関東支部 支部長 里 達雄(東京工業大学)
- 第2回「モノ作り」に興味を持とう!!平成17年度 日本鑄造工学会関東支部 総務担当理事 吉沢 亮(日立金属)
- 第3回今だからこそまじめに考えよう!平成17年度 総務担当理事 神戸洋史(日産自動車パワートレイン技術開発部)
- 第4回「マンホールの蓋」に魅せられた!!平成17年度 関東支部 広報担当理事 村田 清(芝浦工業大学)
- 第5回エコマテリアルのすすめ!!平成17年度 研究担当理事 大澤 嘉昭((独)物質・材料研究機構エコマテリアル研究センター)

- 第6回年頭の挨拶(平成18年)日本鑄造工学会関東支部 支部長 里 達雄(東京工業大学)
- 第7回試験とオリンピック平成17年度 YFE担当理事 鹿毛秀彦(有限会社日下レアメタル研究所)