

「最新の成形不良対策と品質向上へのアプローチ」 ～寸法不良及びガス対策を中心に～

情報 URL <http://jspp.or.jp>

現在プラスチックの射出成形は、自動車、家電、建材、情報機器、医療機器といった工業製品を生産する上で、なくてはならない加工方法の一つであり、製品の高機能化と多様化が益々進展しております。

このように、射出成形は優れた加工方法である反面、多くの不良現象が存在し、中でもソリ/ヒケ/収縮の異方性による寸法不良や、成形時のガスに起因する外観不良は、製品品質の安定性やハイサイクル化を図る上で、その対策の重要性が増しております。

そこで本講演会では、各分野でご活躍されている方々を講師にお招きし、寸法及び外観不良の発生メカニズムを今一度振り返るとともに、最新のCAE、金型、成形機、センシング技術等を駆使した不良対策のアプローチや改善事例をご紹介頂く予定です。更なる製品の安定生産及び品質向上を考える上で、大変ご参考になる講演会と思っております。皆様のご参加をお待ちしております。

[企画担当委員：広野正樹(三菱エンブラ)、亀田隆夫(三光合成)、長永昭宏(ポリプラスチック)、鈴木信(デンソー)]

会、繊維学会、全日本プラスチック製品工業連合会、日本機械学会、日本合成樹脂技術協会、日本ゴム協会、日本材料学会、日本接着学会、日本繊維機械学会、日本塑性加工学会、日本複合材料学会、日本プラスチック機械工業会、日本レオロジー学会、マテリアルライフ学会、SPE日本支部

5. 定員：60名(先着順、定員に達し次第締切)

6. 参加費(税込み)：

会員・賛助会員	15,000円
学生会員	1,000円
協賛学協会員	25,000円
非会員	30,000円
学生非会員	3,000円

7. 申し込み・お問い合わせ先

プラスチック成形加工学会ホームページの本講演会会告の申込フォームからお申し込みください。また、電子メール、FAX、郵送でも受け付けております(申込用紙に必要事項記入の上、学会事務局までお申し込みください)。なお、参加費は銀行振込、郵便振替、もしくは現金書留でご送金ください。

一般社団法人プラスチック成形加工学会 事務局
〒141-0032 東京都品川区大崎5-8-5

グリーンプラザ五反田第2-205

TEL. (03)5436-3822 FAX. (03)3779-9698

郵便振替番号：00130-7-402104

銀行振込口座：みずほ銀行 銀座中央支店(125)

普通預金 1952925

名義)一般社団法人プラスチック成形加工学会

- 開催日：2019年2月19日(火)
- 場所：東京工業大学(大岡山キャンパス・東京都目黒区)西9号館コラボレーションルーム
行き方：東急目黒線・大井町線「大岡山」駅下車 徒歩5分
<http://www.dst.titech.ac.jp/outline/facility/hall.html>
- 主催：プラスチック成形加工学会
- 協賛(予定)：化学工学会、型技術協会、強化プラスチック協会、高分子学会、自動車技術会、精密工学会

8. プログラム：

時刻	内容	講師
10:00-10:50	射出成形品のそり変形と樹脂流動挙動 キーワード：型内流動、可視化、配向、物性値分布	金沢工業大学
10:50-11:00	質疑応答・名刺交換	瀬戸雅宏
11:00-11:50	成形不良の予測と最新技術情報(CAEの観点から) キーワード：樹脂流動解析、成形不良、評価方法	東レエンジニアリング
11:50-12:00	質疑応答・名刺交換	岡田有司
12:00-13:00	昼休み	
13:00-13:50	小型射出成形機による型締力ゼロトン成形の取組み キーワード：金型損傷リスク、モールドデポジット、型メンテ周期、低型締力成形	住友重機械工業
13:50-14:00	質疑応答・名刺交換	徳能竜一
14:00-14:50	金型を汚さないすゝめ キーワード：金型汚れ対策、不良低減、メンテナンスフリー	ECOVENT
14:50-15:00	質疑応答・名刺交換	齋藤輝彦
15:00-15:15	休憩	
15:15-16:05	不良現象解明のための最新のセンシング技術 キーワード：型内圧、金型温度、金型歪	日本キスラー
16:05-16:15	質疑応答・名刺交換	折田浩春
16:15-17:05	高精度射出成形品の低ソリ、精度向上へのアプローチと事例紹介 キーワード：ソリ、収縮、形状精度、金型、製品形状、CAE	コニカミノルタ
17:05-17:15	質疑応答・名刺交換	田邊圭亮