

型技術ワークショップ2021 in ひろしま

～こんな時じゃけえ考えようや！コロナ禍を福に転ずる技術革新～

開催日：2021年11月18日(木)・19日(金)

会場：広島国際会議場

〒730-0811 広島市中区中島町1-5 (平和記念公園内)

第1日目

11月18日(木) 講演会、展示コーナー、懇親会

オープニング講演 「板材成形シミュレーションの高精度化のための材料モデルとデータベース」
(株)CEM研究所 代表取締役/広島大学名誉教授 吉田 総仁氏

特別講演Ⅰ 「自動車の軽量化に貢献する高強度鋼板の進化と展望」
JFEスチール(株) スチール研究所 主席研究員 占部 俊明氏

特別講演Ⅱ 「お客様の輝きにつなげるマツダのモノづくり
～魂動デザイン実現に向けた生産技術革新～」
マツダ(株) 技監 安達 範久氏

特別セッション ひろしまデジタルものづくり
「金属材料のバウシンガー効果とその数値解析」 岡山大学 上森 武氏
「切削加工における工具刃先温度測定」 広島大学 田中 隆太郎氏
「『輝くものづくりを極め続ける広島』を目指して」 マツダ(株) 三好 弘高氏

一般講演 47件

第2日目

11月19日(金) 工場見学会

Aコース：マツダ(株)、(株)モルテン/(株)モルテン美土里

Bコース：デック(株)、ダイキョーニシカワ(株)

Cコース：ホーコス(株)、JFEスチール(株)

開催にあたって：この度、皆様の多大なるご協力を賜り、第27回『型技術ワークショップ2021 in ひろしま』を開催する運びとなりました。型技術分野でご活躍の技術者・研究者の方々から新たな研究成果をご発表頂き、新技術のご提案や意見交換をして頂く貴重な場を提供できることを実行委員一同たいへん喜ばしく感ずるとともに、ご参加いただく皆様方を心から歓迎いたします。

今回のワークショップのテーマは「こんな時じゃけえ考えようや！コロナ禍を福に転ずる技術革新」と掲げました。昨年来の社会状況は新型コロナウイルスに振り回され、新しい生活様式や働き方への対応に追われてしまっていて、腰を据えて新技術の開発や既存技術の改良に取り組むことが難しい日々でした。今回、広島の地で行われますワークショップにおきまして新しい知見に触れ、意見を交わす仲間に出会うことが、苦境を克服して我が国の型技術をさらなる高みへと押し上げる契機になればと願っております。

通例にしたがいがいまして、今回のワークショップにおいても、第1日目はオープニング/特別講演や特別セッションを含む講演会を執り行い、第2日目は見学会を実施いたします。講演会会場は、広島平和記念公園内の国際会議場です。本施設は広島市中心部に位置しており利便性が高く、近隣に宿泊施設も多数ございます。見学会では、各社のご協力を得まして広島県内にて3コースの見学を企画いたしました。感染予防対策に十分配慮した上で開催・運営する所存ですので、多くの皆様の積極的なご参加をお待ちしております。

「型技術ワークショップ2021 in ひろしま」実行委員長 山田 啓司

「型技術ワークショップ 2021 in ひろしま」 参加申込について

1. 期 日 11月18日(木) 講演会、展示コーナー、懇親会
19日(金) 工場見学会
2. 講演会場 広島国際会議場
<http://www.pcf.city.hiroshima.jp/icch/access.html>
〒730-0811 広島市中区中島町 1-5 (平和記念公園内)
3. 主 催 一般社団法人型技術協会
4. 後 援 広島大学
5. 協 賛 SPE 日本支部、自動車技術会、精密工学会、全日本プラスチック製品工業連合会、素形材センター、ダイヤモンド工業協会、電気加工学会、砥粒加工学会、日本金型工業会、日本機械学会、日本機械工具工業会、日本木型工業会、日本金属プレス工業協会、日本工作機械工業会、日本合成樹脂技術協会、日本塑性加工学会、日本ダイカスト協会、日本鋳造工学会、プラスチック成形加工学会
6. 申込方法 ホームページよりオンライン申込 (<http://www.jsdmt.jp/>)
7. オンライン申込締切 10月31日(日)
※工場見学会は事前登録者のみとなります。また申込締切後の参加者変更は出来ません。
*申込内容にかかわらず、オンライン締切日後のキャンセルはできません。参加費をお支払いいただきます。
8. 参加費 (1) 講演会参加費(展示コーナー見学会)
会員 10,000円、一般 20,000円、学生 無料(学生の論文集希望者 2,000円)
(2) 11/18 昼食弁当(茶付) 950円(会場より周辺の飲食街まで徒歩約7分)
(3) 懇親会参加費 8,000円(会員、一般とも)
(4) 工場見学会参加費 8,000円(会員、一般とも)
- <注 記> 1. 金額はすべて消費税込です。
2. 会員の対象は型技術協会会員または協賛団体会員です。
3. 工場見学会についての詳細は別紙を参照ください。
3-1 工場見学会への申込は、18日の講演会申込者および講演者に限らせていただきます。
3-2 同業者の方はお断りさせて頂く場合があります。
3-3 各コースとも午前・午後通しての申込みとなります。
4. 申込者には参加証、請求書をお送りいたします。ただし、工場見学会へ申込みの場合は、参加可否が確定してからの発券となりますので、申込みから発券まで日数をいただきます。
5. 海外から送金の場合、銀行取引手数料 4,000円が別途必要となります。
6. 気象事情等により開催を中止する場合は、開催日前日 13時までに参加者(連絡担当者)へ原則メールにてご連絡いたします。
9. 問合せ先 一般社団法人 型技術協会
〒231-0011 神奈川県横浜市中区太田町 6-79 アブソルート横濱馬車道ビル 201 号室
TEL 045-224-6081 FAX 045-224-6082 Eメール info@jsdmt.jp

==== 型技術ワークショップ2021 in ひろしまプログラム ====

(一般講演：47件)

9:20～ 受付開始 (国際会議ホール ヒマワリロビー B2階)
 9:50～10:00 実行委員長あいさつ：山田 啓司 (広島大学)、 会長あいさつ：白瀬 敬一 (神戸大学) 司会：日野 隆太郎 (広島大学) (国際会議ホール ヒマワリ B2階)
 10:00～11:00 オープニング講演 「板材成形シミュレーションの高精度化のための材料モデルとデータベース」 (株)CEM 研究所 代表取締役/広島大学名誉教授 吉田 総仁氏
 *先頭が講演者(1件20分 講演15分+質疑5分) *休憩コーナー・展示コーナー(会議運営事務室ロビー B1階)

	講演室 A	ダリア1 B2階	講演室 B	ダリア2 B2階	講演室 C	コスモス1 B2階	講演室 D	コスモス2 B2階	講演室 E	ラン B2階								
	機械加工① 座長：生田 明彦 (近畿大学) 森脇 誠 (ダイキョーニシカワ(株))		プレス加工 座長：山本 健志 (株)ヒロテック) 關谷 克彦 (広島大学)		ダイカスト加工 座長：吉田 善明 (トヨーエイトック(株)) 山本 章央 (JFE スチール(株))		積層造形/AM 座長：倉本 英哲 (広島市産業振興センター) 川田 浩 (株)モルテン)		デジタル革新 座長：丸山 秀幸 (マツダ(株)) 得平 吉輝 (マツダ(株))									
11:10	A-1 「金型の高品位・高速・高精度加工を実現する加工プログラム補正機能」 佐々木駿也、大橋一弘、小村明史(オークマ(株))	B-1 「プレス金型における造形意図再現に向けた取り組み」 宮木伸一、阿部聡、小田柿容介、黒田敦史(日産自動車(株))	C-1 「テンプレートを用いた加工プロセス改善活動」 針原保、佐藤泰士、門松毅(ヤマハ発動機(株))	D-1 「付加製造と除去加工のためのポリゴンモデルをベースとした統合 CAM システムの開発」 山田瑛貴、西田勇、佐藤隆太、白瀬敬一(神戸大学)	E-1 「造形現場における設備導入でのデジタル活用事例」 石川義基、山本一平(トヨタ自動車(株))	A-2 「プレス造型における高速・連続加工の品質安定性向上」 成田浩一、山本一平、長瀬公一(トヨタ自動車(株))、下垣統路(新日本工機(株))	B-2 「魂動デザイン再現に向けた金型磨きの進化」 徳留宏俊(マツダ(株))	C-2 「Al-Si-Cu 合金ダイカスト品中のポロシティ体積におよぼす金型表面処理の影響」 鈴木星名、新川真人、濱田啓太郎、山下実(岐阜大学)、水谷予志生、関範雄(岐阜県産業技術総合センター)	D-2 「積層造形マルエージング鋼のエンドミル切削力特性」 田村昌一(足利大学)、松村隆、森和男(東京電機大学)、江面篤志(金沢大学)	E-2 「非接触測定機を適用したプレスパネルのスポット溶接位置の評価手法」 山根雅則(株)アルモニコス)	A-3 「樹脂成形金型の加工プロセス最適化による期間短縮の取り組み」 山内隆志(日産自動車(株))	B-3 「鋼管鑄包み法による鑄鉄製ホットプレス金型の技術開発」 高木哲治(友鉄工業(株))、宮田建興(株)キーレックス)	C-3 「走る軟びを実現するダイカスト素材寸法のモデルベース開発」 杉浦千尋、村岡好彦、河野一郎(マツダ(株))	D-3 「DED 方式の AM 技術を用いた金型適用事例」 ブルーメンシュテングル健太郎、小田陽平(DMG 森精機(株))	E-3 「人材育成ならびに技能伝承を支援する AI 開発」 和地秀幸(株)LIGHTZ)			
12:10	休 憩 (12:10～13:00)																	
13:00	機械加工② 座長：井上 利治 (デック(株)) 生田 明彦 (近畿大学)		特別セッション ひろしまデジタルものづくり 司会：關谷 克彦 (広島大学) 山本 健志 (株)ヒロテック)		放電加工 座長：藤井 祥平 (マツダ(株)) 吉田 善明 (トヨーエイトック(株))		CAD/CAM システム① 座長：岡山 一洋 (マツダ(株)) 倉本 英哲 (広島市産業振興センター)		高付加価値金型 座長：河合 賢二 (ホーコス(株)) 丸山 秀幸 (マツダ(株))									
	A-4 「加工条件変更による加工面品質への影響評価」 山口大輔(新日本工機(株))	★13:00～13:40 「金属材料のパウシンガー効果とその数値解析」 岡山大学 自然科学研究科 上森武氏	C-4 「高品位プラ型業界における最新形放電加工技術の紹介」 足立慶貴、清水大輔(三菱電機(株))	D-4 「3D ものづくりを推進するデジタル・フレームワークの構築 ～スマートマシニング編～」 今田智秀(株)データ・デザイン)	E-4 「プレス金型内で自発した高圧エア用の制御弁の開発」 リコウ、デンセイトウ、田中優斗、高峰(西日本工業大学)	A-5 「バレル工具に対応した5軸制御加工のためのリニアライゼーション手法の開発」 上山尊丈、森重功一(電気通信大学)	★13:40～14:20 「切削加工における工具刃先温度測定」 広島大学 大学院先進理工系科学研究科 田中隆太郎氏	C-5 「2 頭ヘッドで実現する大型金型の高効率加工」 須山晶平、原田靖之(株)牧野フライス製作所)	D-5 「最適工具と加工経路のシナジー効果による新たな荒取り加工の実現」 水野谷啓希、小泉哲(株)C&G システムズ)、今泉悦史、中山逸穂(オーエスジー(株))	E-5 「二次加工用高圧エアを動力源としたプレスユニットの改良設計」 デンセイトウ、リコウ、田中優斗、高峰(西日本工業大学)	A-6 「金型加工の自動化を実現するバリレス電極加工の取り組み」 宗賢次郎、加藤久幸、丸山利幸(株)牧野フライス製作所)	C-6 「2 軸回転軸付与 WEDM による溝形状変化スパイラル溝加工」 武沢英樹、元村蓮、梅田雄太(工学院大学)	D-6 「コロナ禍に対応した自動車用プレス金型鑄物加工の自動化」 前田成博、野口成幸(丸紅情報システムズ(株))	E-6 「プレス金型耐久性保証の仕組みづくり」 小林祐美、肥田雅子、宮越佳織里(トヨタ自動車(株))	A-7 「電解現象を利用した超硬合金の高速ミリング加工の研究(第3報) -高速加工のための考察-」 陳俊達、後藤昭弘(静岡理工科大学)	C-7 「ワイヤ回転機構をはじめとするワイヤ放電加工機における最新技術」 田井克幸、澤崎隆((株)ソディック)	D-7 「Tebis を用いた NC プログラム作成の自動化による生産性向上」 山田春一(丸紅情報システムズ(株))	E-7 「異種金属材料・カシメ金型技術ご紹介」 太田崇宏、山本英郎(パナソニック(株))
14:20	休 憩 (14:20～14:30)																	
14:30	プラスチック加工 座長：森脇 誠 (ダイキョーニシカワ(株)) 井上 利治 (デック(株))		特別セッション ひろしまデジタルものづくり 司会：關谷 克彦 (広島大学) 山本 健志 (株)ヒロテック)		シミュレーション 座長：山本 章央 (JFE スチール(株)) 藤井 祥平 (マツダ(株))		CAD/CAM システム② 座長：川田 浩 (株)モルテン) 岡山 一洋 (マツダ(株))		生産/品質管理 座長：得平 吉輝 (マツダ(株)) 河合 賢二 (ホーコス(株))									
	A-8 「金型デザインハイライト再現性向上の取組」 池庄司まり子(日産自動車(株))	★14:30～15:00 「『輝くものづくりを極め続ける広島』を目指して」 マツダ(株) 広報本部 三好弘高氏	C-8 「デジタルものづくり塾で活用されているプレス成形シミュレーション技術」 小川孝行、山本貴行(オートフォームジャパン(株))、水野上智章(広島経済同友会ものづくり委員会)、安藤誠一((公財)ひろしま産業振興機構)	D-8 「一品生産に特化した CAM ソフトウェアの開発 (STL データによる加工フィーチャの自動認識)」 西田勇、白瀬敬一(神戸大学)	E-8 「金型コーティングによるシボ付き樹脂部品の表面品質向上」 黒田真一、水谷篤(日産自動車(株))	A-9 「フッ素エラストマーの圧縮成形現象計測金型」 村田泰彦、中林範益(日本工業大学)、野口剛(ダイキン工業(株))	※15:00 終了	C-9 「産業用ロボットの可操作度を考慮したロボットプログラムの生成と最適ワーク配置の決定」 森口慧、森重功一(電気通信大学)	D-9 「ロバストな型構造の追求によるシンプル金型の実現に向けた更なる進化」 武田将志、重松光、澤田義裕、岩本道尚(マツダ(株))	E-9 「鑄造工程における3D スキャナを用いたトラブルシューティング」 唐澤豪朗(丸紅情報システムズ(株))	A-10 「金型温度要素による射出成形品質への影響検証」 前田有貴、延原慎一、矢島忠(本田技研工業(株))	C-10 「プレス成形 CAE の予測精度向上への取り組み」 波多野康彦、谷本浩一(株)ヒロテック)	D-10 「CAM-TOOL による複合異形工具を活用した CAM 設定と加工時間短縮事例」 諏訪修(株)C&G システムズ)	E-10 「金型内装削力の最大活用」 宮島剛(日産自動車(株))	A-11 「樹脂成形金型の工程改善による金型表面品質の改善」 飯田耕平(日産自動車(株))	C-11 「CAE を活用した軽量・高剛性金型構造の実現」 近藤剛志、丸山秀幸、山口大輔(マツダ(株))	D-11 「加工シミュレーションによる加工困難形状の可視化システム」 乾正知、キュチャン(茨城大学)	E-11 「プレス金型 3D ソリッド設計における部品加工の外注化による効率化と課題」 岩本泰光(株)ハヤシ)
15:50																		

司会：安楽 健次 (マツダ(株)) (国際会議ホール ヒマワリ B2階)
 16:00～17:00 **特別講演 I** 「自動車の軽量化に貢献する高強度鋼板の進化と展望」 JFE スチール(株) スチール研究所 主席研究員 占部 俊明氏
 17:00～18:00 **特別講演 II** 「お客様の輝きにつなげるマツダのモノづくり ～魂動デザイン実現に向けた生産技術革新」 マツダ(株) 技監 安達 範久氏
 18:10～20:00 **懇親会** 司会：日野 隆太郎 (広島大学)、安楽 健次 (マツダ(株)) (ダリア2 B2階)



■日 程 2021年11月19日(金) ※時間は各コース案内をご確認ください

■見学コース **3コース**



- ※見学は事前登録者のみとなります。申込締切後の参加者変更は出来ません。
- ※同業者の方はお断りさせて頂く場合があります。
- ※各コースとも午前・午後を通しての申込みとなります。
- ※肌の露出を避けた服装(長袖)と歩きやすい靴(平靴)で参加ください。
- ※写真撮影はご遠慮ください。
- ※当日、機密誓約書等への記名が必要となる場合がございますので予めご承知置き下さい。

■集合場所 **広島駅新幹線口 ホテルグランヴィア広島前**



注1. コースにより集合時刻や解散時刻が異なりますのでご注意ください
 注2. 定刻になり次第、出発いたしますので遅れないようご集合ください
 注3. 自家用車でのご来場は出来ませんのでご了承下さい

Aコース

【集合時間】 8:20

■見学スケジュール詳細

8:30 広島新幹線口 ホテルグランヴィア広島前 出発
9:30~11:00 マツダ(株) 宇品東 ツーリング製作部工場 見学
12:00~13:00 昼食:三八松浦 (株)モルテン千代田工場の食堂にてお取り寄せ
13:00~14:30 (株)モルテン 千代田工場 見学
15:00~16:30 (株)モルテン美土里 見学
17:45 JR山陽本線 広島駅 解散

※当日の交通事情により、スケジュールに変更が生じることがあります

マツダ株式会社 宇品東 ツーリング製作部

【見学先・工場紹介】

ツーリング製作部では、プレス金型、プラスチック金型、ダイキャスト金型等自動車生産に必要な要具をマツダの国内外生産拠点へ製作/供給しております。

弊社では、「魂動デザイン」「人馬一体」「環境性能」を提供価値の柱としたクルマづくりを進めております。弊社の金型作りでは、「光や景色のボディ面への美しい映り込み」「1枚面のような塊感」といった「魂動デザイン」に込められたこだわりの細部までを余すことなく、量産品として再現する”職人技の量産化(Mass Craftsmanship)”に取り組んでおります。

魂動デザインを再現するために生まれた金型製作技術である“魂動削り”や“魂動磨き”それら技術を支える職人の技能および技能伝承の仕組みを、今回の工場見学を機会に皆様にご覧いただければと思います。



これが見られます！

こだわりの「Mass Craftsmanship」の取り組みをぜひ見てください！

《マツダ(株)ツーリング製作部》

■所在地
〒730-8670
広島県安芸郡府中町新地3-1

■TEL
082-252-5833



※マツダ宇品東工場全景

株式会社モルテン 千代田工場 / 株式会社モルテン美土里

【見学先・工場紹介】

株式会社モルテンは1958年に創業しました。競技用ボール事業からスタートし、自動車部品、健康用品等の製造販売をしています。競技用ボールはバスケットボール、サッカーボール、バレーボールなど多くの公式試合球に採用、自動車部品は高分子技術を主体にゴム・樹脂製品、健康用品はエアマットを主体として健康福祉に配慮した製品を取り扱っています。

今回の工場見学は自動車部品の千代田工場、モルテン美土里です。千代田工場はゴム部品の主力工場、防振ゴム、エアホース等を製造しています。防振ゴムは金具に接着剤塗布し、成形機へ投入、ゴムと加硫接着をして、接着強度を向上させます。生産設備はゴム射出成形機、化成処理機、接着剤塗布等を保有しており、生産工程を見学して頂く予定です。

モルテン美土里は樹脂部品の主力工場、ピラーガーニッシュなどの外装部品、フレッシュエアダクト、レゾネーターなどの吸気冷却部品を製造しています。生産設備は樹脂射出成型機、熱板溶着機、ASSY機を保有しており、生産工程を見学して頂く予定です。

樹脂射出成形はハイサイクル化を推進しており、理論サイクルタイムを設定、金型構造を工夫し実現を目指しています。

これが見られます！

ゴム製品、樹脂製品の両方の生産工程を見ることが出来ます。

《(株)モルテン千代田工場》

■所在地
〒731-1512
広島県山県郡北広島超川東氏神3293
■TEL
0826-72-2295

《(株)モルテン美土里》

■所在地
〒731-0611
広島県安芸高田市美土里町横田旗ヶ追14176-1
■TEL
0826-54-0241



＊三八松浦

広島流お好み焼きでミシュランガイドにも掲載された名店です。

大盛りキャバツが特徴で、そばと合わりフワフワ触感で、味・ボリューム満点で満足すること間違いなしです。

Aコースは、マツダ1工場・モルテン2工場、計3工場を1日でご見学頂くプランになっております。

Bコース

【集合時間】 8:00

■見学スケジュール詳細

8:10 広島新幹線口 ホテルグランヴィア広島前 出発
9:30~11:00 テック(株) 見学
11:30~12:30 昼食:中村屋本店にて、お好み焼き
13:15~14:45 ダイキョーニシカワ(株) 本社工場 見学
15:15~16:15 酒蔵見学
17:35 JR山陽本線 広島駅 解散

※当日の交通事情により、スケジュールに変更が生じることがあります

テック株式会社

【見学先・工場紹介】

テックは1969年に創業し、50年以上プラスチック金型設計～製造を行っている金型メーカーです。

現在では中型～大型金型の自動車用プラスチック金型を主とし冷却解析、強度解析等のCAEを活用したMBD、RPAを活用した設計の自動化に取り組んでおります。

加工後には3Dレーザースキャナを活用した「意匠面」保証を行い、顧客に満足してもらえる品質を提供出来るメーカーを目指し、日々革新的な物づくりにチャレンジし続けています。

弊社の特徴

西日本では最大規模の樹脂金型メーカー（大型NC機、大型EDM機保有）
大型溶接炉を保有、バンパー、バックドア、インパネの金型溶接が可能

《テック(株)》

■所在地

〒739-0153

広島県東広島市吉川工業団地8番23号

■TEL

082-429-1919



これが見られます！

プラスチック金型の製造工場が見学できます

ダイキョーニシカワ株式会社 本社工場

【見学先・工場紹介】

ダイキョーニシカワ(株)は2007年4月にジー・ピー・ダイキョー、西川化成、(旧)ダイキョーニシカワが合併し商号変更をしました。合併前を含め60年にわたり総合プラスチックメーカーとして主に自動車部品の設計・開発及び製造を行っております。

培ってきた実績と高い技術力、多彩な生産設備により、自動車に関わるあらゆる樹脂部品を提供しています。最も重要な安全に関わる品質はもちろん、多品種小ロット等の市場ニーズにもフレキシブルに対応しています。

自動車の「走る」「曲がる」「止まる」といった基本性能の向上には軽量化が欠かせません。ダイキョーニシカワは樹脂の可能性を追求し、軽くて強い製品の開発を進めてきました。

【弊社本社工場の特徴】

- ・生産効率の向上
製造工程ラインをストレートにし、ムダやロスを徹底的に無くした生産の流れを実現します。
- ・環境にやさしい工場を目指します
太陽光発電導入や、エネルギー効率の高い設備導入などによるCO₂排出量の削減等を通じ、環境保全活動に貢献します。

これが見られます！

自動車樹脂部品の成形～出荷まで一連の製造工程が見学できます

《ダイキョーニシカワ(株)本社工場》

■所在地

〒739-0049

広島県東広島市寺家産業団地5番1号

■TEL

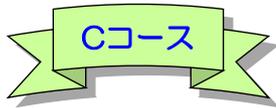
082-493-5600



*中村屋本店

広島風お好み焼き、広島県府中市発祥の府中焼きのどちらか選んで食べられます。
府中焼きはお好み焼きと違ってバラ肉ではなくミンチ肉なので油が溶け、表面がパリパリになるのが特徴です。

工場見学後、日本三大酒処のひとつ、酒都として全国的にも有名な「西条・酒蔵通り」巡りができます。



【集合時間】 7:45

■見学スケジュール詳細

7:55 広島新幹線口 ホテルグランヴィア広島前 出発
 9:10~9:35 福山SAにて休憩&お土産購入
 10:15~11:45 ホーコス(株) 福山北事業所 見学
 12:25~13:15 食事:海鮮問屋 一休総本店
 13:45~15:15 JFEスチール(株) 西日本製鉄所(福山地区) 見学
 15:15~15:45 JR山陽本線 福山駅 経由 一部の方解散(下車可)
 15:50~17:35 JR山陽本線 広島駅 解散

※当日の交通事情により、スケジュールに変更が生じることがあります

ホーコス株式会社 福山北事業所

【見学先・工場紹介】

ホーコスは1940年に創立し、「常に地球益を考えた企業活動」の理念のもと、工作機械・環境改善機器・建築設備機器・鋳物の製造を行っております。その中でも弊社の工作機械は「省エネ・省スペース・高効率」をコンセプトに開発・設計・製造を行っております。

弊社の工作機械は、市場に多く流通している汎用機とは異なり、自動車部品等の量産用に専用設計されるものが殆どです。その為、自動化に対応した機械のご要望が多く、国内メーカー様の他、欧米・アジアなど多くの海外ユーザー様にも納入させていただいております。

今回ご見学いただく福山北事業所では、工作機械の部品加工・組立・検査・塗装を実施している工作機械の製造工場、環境改善機器の製造工場、社内外向けの鋳物の製造を行う鋳造工場の3つの工場をご案内いたします。特に工作機械の製造工場では、弊社独自の加工技術「IMQL®システム」を搭載しカーボンニュートラル実現と環境問題に貢献する製品や、精密な加工・組立を行っている製品作りをご覧ください。

《ホーコス(株)福山北事業所》

■所在地
〒720-2413
広島県福山市駅家町法成寺1613-50
■TEL
084-949-3703



■本社
〒720-8650
広島県福山市草戸町2-24-20
■TEL
084-922-2600

これが見られます！

最新技術を盛り込んだ工作機械、環境に配慮するミストコレクター等の製品をご覧ください。

JFEスチール株式会社 西日本製鉄所(福山地区)

【見学先・工場紹介】

JFEスチールは、「常に世界最高の技術をもって社会に貢献します」西日本製鉄所(福山地区)は広島県福山市と岡山県笠岡市の2県2市に跨っており、敷地面積は1,420万㎡、Mazda Zoom-Zoom スタジアム広島の約280倍。生産品種は厚鋼板、熱延鋼板、冷延鋼板、表面処理鋼板、鋼管、型钢と多岐にわたっており、粗鋼生産量は世界最大級の約1,000万ト/年となっております。今回は、製鉄工場(車窓)、熱延工場、出荷岸壁(車窓)をご見学いただけます。

<製鉄工場(高炉)>

鉄鉱石を熔融、還元して鋼のもととなる鉄鉄をつくります。

<熱延工場>

スラブと呼ばれる鋼塊を加熱した状態で連続的に圧延し、厚さ1.2~22.0mmの熱延鋼板をつくります。



《JFEスチール(株)西日本製鉄所(福山地区)》

■所在地
〒721-8510
広島県福山市鋼管町1番地
■TEL
084-945-3118



これが見られます！

真っ赤に加熱された鋼が圧延されていく、スケールと熱気を感じてください！

＊海鮮問屋 一休総本店

海鮮料理・お寿司を中心としたアットホームなお店です。その日に厳選して仕入れた魚貝類を、料理長が腕によりをかけて提供いたします

福山SAは、瀬戸内海国立公園のふもとに位置する展望抜群のサービスエリア。お土産の品揃えも良く、人気の尾道ラーメン他、広島県や岡山県の名物がズラリと並んでいます。