

会員 各位

公益社団法人日本技術士会 中国本部
 本部長 福田 直三
 機械/船舶・海洋/航空・宇宙部会長 池田 昌浩

公益社団法人日本技術士会中国本部 機械/ 船舶・海洋/ 航空・宇宙部会 主催
2025 年機械部会 例会&講演会（ご案内）【ハイブリッド講演会】

【後援】 一般社団法人 日本機械学会中国四国支部

拝啓 時下益々ご清祥のこととお慶び申し上げます。平素は格別のご高配を賜り、厚くお礼申し上げます。

さて、日本技術士会 中国本部 機械/船舶・海洋/航空・宇宙部会（通称：機械部会）は、2025 年 9 月 20 日（土）に『GX2040 ビジョン』と『DX のモノづくりへの適用』と題した講演会を下記の会場で開催します。お誘いあわせの上、多数ご参加くださいますようご案内申し上げます。

参加申し込みは、下記参加申込み URL からお願いします。

【① 割引券、年間パスポートを使用されない技術士会会員）URL】

<https://www.engineer.or.jp/kaiin/password/cpdevent/cpdeventlist.php>

【② 一般の方など技術士会会員以外、及び割引券、年間パスポートを使用される技術士会会員）URL】

<https://forms.gle/guZXS9wP1VNArpFaA>

敬具

－ 記 －

1. 主 催 : (公社)日本技術士中国本部 機械/船舶・海洋/航空・宇宙部会
2. 日 時 : 2025 年 9 月 20 日(土) 13:00～17:30
 13:00～13:50【例 会】 (機械部会会員が対象) <Web 立ち上げ: 12:40>
 14:00～17:30【講演会】 (会員・非会員 対象) <Web 立ち上げ: 13:50>
3. 会 場 : 広島会場: 第 3 ウエノヤビル 6 階 コンファレンススクエア M+ (WEB 配信も実施)
4. 内 容 : 例会 詳細スケジュールは、4 頁参照ください
 講演会
 演題 1「我が国の G X の加速に向けて」 (録画講演 60 分、質問は後日回答)
 講師: 経済産業省 GX グループ G X 投資促進課 松下 佳央総括係長
 演題 2「産業プロセスの DX 化に向けたデジタルツインの応用展開レーザ応用計測
 技術を用いた産業プロセスの DX 化」(会場講演 60 分、質疑応答 10 分)
 講師: 徳島大学理工学部 出口 祥啓教授
 演題 3:「3D プリンタ (AM) を利用したダイカスト金型の活用」(会場講演)
 講師: リョービ (株) (技術士 機械部門) 寶山 靖浩氏

5. 定員、対象、参加費、CPD

- (1) 定員 広島会場 30 名 Web 配信 250 名
- (2) 対象 会員、非会員も可
- (3) 参加費 会員: 500 円 非会員: 1,000 円 学生; 無料 (※会場参加の方は会場で徴収します。)
 ※上記②で WEB 参加の方は、「ゆうちょ銀行口座」への振込をお願いします。
 口座記号・番号: 01330-0-6113 / 加入者名: 公益社団法人日本技術士会中国本部
- (4) CPD 行事受講証 講演終了時に会場配布します。統括本部 URL からお申し込みの会員は各自会員専用
 マイページからダウンロードしてください。中国本部 URL 申込者で必要な方にはメールで送付します。
- (5) 意見交換会 18:00～ 会場: 梅薫る居酒屋 syu-しゅう- 参加費: 4,000 円
<https://tabelog.com/hiroshima/A3401/A340108/34020796/>

6. 申込について

- (1) 締切り 2025 年 9 月 15 日 (月) (ただし、定員になり次第締切ります。)
- (2) FAX、電話での申込・問合せ先
 公益社団法人 日本技術士会 中国本部事務局 (勝田)
 〒730-0017 広島市中区鉄砲町 1 番 20 号 第 3 ウエノヤビル 6 階
 TEL: 082-511-0305 FAX: 082-511-0309 E-Mail: ipej-hiro@rapid.ocn.ne.jp
- (3) 日本技術士会 CPD 行事参加規則 (約款) をご確認ください。

2025年度機械部会例会・講演会【ハイブリッド講演会】

参加申込書(2025年9月20日)

主催：公益社団法人日本技術士会中国本部

申込FAX番号：082-511-0309

※メール送信可能な方は、事務局事務省力化のため、前ページURLにて申込をお願いします。

(下記に■(または☑)ください)

・ 標記研修会の参加会場：(次の会場で参加します)

☐ 広島会場、☐ 自宅・勤務先等 (オンライン)

	氏名	資格(注1)	区分(注2)
申込者		☐ 技術士 ☐ 修習技術者 ☐ その他	☐ 会員 ☐ 非会員
技術部門 (注3)	☐ 機械 ☐ 船舶・海洋 ☐ 航空・宇宙 ☐ 電気電子 ☐ 化学 ☐ 繊維 ☐ 金属 ☐ 資源工学 ☐ 建設 ☐ 上下水道 ☐ 衛生工学 ☐ 農業 ☐ 森林 ☐ 水産 ☐ 経営工学 ☐ 情報工学 ☐ 応用理学 ☐ 生物工学 ☐ 環境 ☐ 原子力・放射線 ※複数選択可 ☐ 総合技術監理		
勤務先			
連絡先	E-mail		☐ 会社 ☐ 自宅
	F A X		☐ 会社 ☐ 自宅
	T E L		☐ 会社 ☐ 自宅

注1) 資格は該当するものに■(または☑)を入れる。

注2) 区分で会員とは日本技術士会会員を指し、該当するものに■(または☑)を入れる。

注3) 技術部門は技術士か修習技術者のみ、該当するものに■(または☑)を入れる。

注4) 連絡先は(会社・自宅)のうち、該当するものに■(または☑)を入れ、E-mail等を記入。

注5) 同行者がいる場合は下記に記入。

注6) この個人情報、本行事の参加申込み以外には使用しません。

	氏名	資格(注1)	区分(注2)
同行者		☐ 技術士 ☐ 修習技術者 ☐ その他	☐ 会員 ☐ 非会員
		☐ 技術士 ☐ 修習技術者 ☐ その他	☐ 会員 ☐ 非会員
		☐ 技術士 ☐ 修習技術者 ☐ その他	☐ 会員 ☐ 非会員

問合せ先：〒730-0017 広島市中区鉄砲町1-20 第3ウエノヤビル6階

公益社団法人日本技術士会 中国本部

TEL:082-511-0305 FAX:082-511-0309 E-mail: ipej-hiro@rapid.ocn.ne.jp

① 広島会場 第3 ウエノヤビル 6階 コンファレンススクエア M+
広島市中区鉄砲町 1 番 20 号 TEL : 082-511-0305 (中国本部事務局)



【部会例会】 13 : 00～13 : 50

司会 池本 裕二

- ・ 中国本部長挨拶 中国本部の活動報告と部会員による情報交換 (15 分)
中国本部本部長 福田 直三
- ・ 2024 年度の部会活動概況と 2025 年度計画について (20 分)
中国本部機械/船舶・海洋/航空・宇宙部会長 池田 昌浩
- ・ 統括本部 機械部会長 御挨拶 (15 分)
機械部会長 濁川 義和

【講演会】 14 : 00～17 : 30

司会 池本 裕二

- ・ 開会挨拶 中国本部機械/船舶・海洋/航空・宇宙部会長 池田 昌浩 (10 分)

- ・ 講演 I (60 分) 録画講演

演題 : 「我が国の G X の加速に向けて」

講演者 : 経済産業省 GX グループ GX 投資促進課

松下 佳央総括係長

概要 : GX 産業構造を目指すための GX 産業立地政策や、この度法定化された排出量取引制度の概要を始め、GX 2040 ビジョンでお示しした内容について広く触れるとともに、2 月の閣議決定以降の議論の進捗についても触れる。

- ・ 講演 II (70 分)

演題 : 「産業プロセスの DX 化に向けたデジタルツインの応用展開レーザ応用計測
技術を用いた産業プロセスの DX 化」

講演者 : 徳島大学理工学部

出口 祥啓教授

概要 : 産業プロセスのデジタルトランスフォーメーション(DX)のために、レーザ診断と数値流体力学(CFD、Computational Fluid Dynamics)を統合したデジタルツインを用いた産業プロセスの高度分析と制御を開発した。産業プロセスの濃度と温度を監視するために、CT-TDLAS (Computed Tomography-Tunable diode laser absorption spectroscopy) と LIBS (Laser Induced Breakdown spectroscopy) を用いたモニタリングシステムを活用した。CT-TDLAS は、CT 法に基づき、2 次元および 3 次元の温度および濃度分布をリアルタイムで測定することができる。LIBS は原子発光分光法に基づく元素組成分析技術である。レーザ診断と CFD の統合により、燃焼などの非線形現象の予測が可能となり、CH₄-NH₃ スワールバーナーを用いたデジタルツイン高度制御の実現可能性が実証された。本講演では、デジタルツインの原理と特徴、産業プロセスへの展開構想を述べる。

- ・ 講演 III (40 分)

演題 : 「3D プリンタ (AM) を利用したダイカスト金型の活用」

講演者 : リョービ (株)

(技術士 機械部門) 寶山 靖浩氏

概要 : リョービでは、金属 3D プリンタを用いたダイカスト金型製作の取組みを進めている。3D プリンタで製作する金型である「3D 埋子」は、金型内部に従来工法では実現不可能な、複雑な三次元冷却回路を形成できる。3D 埋子の利用により、ダイカスト鑄造の生産性向上や鑄造不良率の低減を実現している。また、3D 埋子の製造工程を改善し原価低減を行っている。さらに、設計段階で CAE 解析を活用し、フロントローディングを実践した設計に取り組んでいる。これらの取組みにより金型寿命も向上している。最後に、3D 埋子の大型化など、今後の展望を紹介する。

- ・ 閉会挨拶 中国本部機械/船舶・海洋/航空・宇宙部会副部会長 高井 英夫 (10 分)