

めっき技術の基礎と品質トラブル対策

会場受講

～めっき品質要求の高度化に対応しためっき技術の構築と品質トラブル対策～

★日時：2025年12月3日（火）10:00～17:00

★受講料：1名 49,500円（消費税込）

★会場：TH企画セミナールームA（会場受講のみ）

同一セミナー同一企業同時複数人数申込みの場合 1名44,000円

都営浅草線・三田線：三田駅 徒歩3分（A9出口）

JR田町駅：徒歩7分（三田口）

★受講資料：製本資料（受講料に含む）

めっきは、部品の機能や寿命を大きく左右する表面処理技術ですが、特殊加工ゆえに、品質トラブルの発生リスクも高く、現場対応に頭を悩ませるケースが少なくありません。本セミナーでは、めっきの基礎メカニズムから設計仕様、工程管理の要点、さらにトラブルの未然防止と実際の対策事例までを体系的に解説します。設計・製造・品質保証の各現場ですぐに活かせる知識を習得できます！！

【講師の言葉】 各種材質を用いたあらゆる形状や大きさの成形加工部品には必ず何らかの表面処理（表面改質）が施されています。このように表面処理はなくてはならない必須の加工技術であり、めっき技術はその一つです。水溶液を用いた湿式でめっき加工するときは、前処理工程、めっき工程、後処理工程、乾燥工程からなる比較的長い処理工程が必要です。

最近のめっき加工技術はJIS規格外のものが多くなり、各工程で各種化学物質を取り扱い、物理化学的処理や電気化学的処理を組合せて行う特殊加工技術であることから、次に示す2つの制御技術をそれぞれレベルアップさせることにより、高度化していくものであることを忘れてはなりません。

（1）めっき液と被めっき物界面での電気化学反応の理解とその制御技術

（2）物理的要素（設備、治具など）の必要性把握と工夫およびその制御技術

しかし、現場・現物・現象において、これらをコントロールする難しさがあり、ここがめっき加工における品質管理の泣き所です。

めっき加工品の要求品質の向上に対して最適な加工を継続するためには、製品設計、部品設計の段階でめっき設計仕様書を正しく記載し、かつ、めっき加工工程の重要管理ポイントを理解し、さらに維持管理するための水や金属の性質、電気化学の基礎知識などを再認識して実践しなければなりません。めっき技術はちょっと工夫をするだけで最先端の部品に高機能を付与することができる非常にポテンシャルの高い技術であり、グローバル経済の中でめっき加工技術は欠かせません。しかし、特殊加工技術であるがゆえに油断をすると品質トラブルに遭遇しやすいのです。従って、このセミナーの内容を修得することは重要です。

また、現場、現物、現象についての基礎知識を身に付け、もの作りにおける工程管理の整備、FMEA（不良の未然防止）、MFCA（材料や時間のムダコスト解析）の取組みによりQCDのレベルアップ及びサプライチェーンの強化をはかることは重要です。

【受講形式】 会場受講のみ

【予備知識】 ・めっき実務に経験のある方

・めっきを必要とする部品用途設計に関連する方

・めっきを必要とする部品の品質管理、品質保証を担当する方

・めっき加工を始めようとする方

【受講対象】 ・めっき実務に経験のある方 ・めっきを必要とする部品用途設計に関連する方や素材成形加工に関わる方

・めっきを必要とする部品の品質管理、品質保証を担当する方

・めっき加工を始めようとする方

【習得知識】 1) めっきのメカニズム 2) めっき設計・技術仕様 3) めっき品質トラブル対策と未然防止策 など

【個別質問コーナー（17:00～18:00）】

【進呈】 講師著書

職場で抱えている課題についての個別質問可能（1課題10分程度）

『設計者のためのめっき設計仕様書の書き方』

質問内容につきましては、事前に弊社迄メール（th@thplan.com）にてご連絡ください。 星野芳明 著（日刊工業新聞社）を進呈します。



【講師】 星野技術士事務所 技術コンサルタント 星野 芳明 先生

I. めっき加工の役割と品質保証5項目

- （1）表面処理技術の種類とめっきによる表面改質の位置付け
- （2）物作りにおける湿式めっき加工技術の役割
- （3）国際競争下での物作りとめっき要求品質の明確化
- （4）サプライチェーンにおけるめっき仕様とめっき品質評価

II. 湿式めっき加工技術による表面改質

- （1）めっき加工技術における重要な2つの制御技術
- （2）湿式めっき加工における各種処理液の液管理と要素技術
- （3）湿式めっき加工における治具や付帯設備の管理と要素技術
- （4）湿式めっき加工技術と重要管理ポイント（CCP）について

III. めっきのメカニズムと5M管理

- （1）めっき加工技術の基礎（加工プロセスと5Mの維持管理）
- （2）めっき用素材（Material）の成形加工方法と表面状態の影響
- （3）めっき方法（Method）の変動要因とその影響
- （4）めっき設備（Machine）の劣化要因（特に付帯設備）とその影響
- （5）めっき加工従事者（Man）の技能レベルと管理能力の影響
- （6）めっき工程管理計測（Measurement）とManの役割

IV. 要求品質の向上と品質特性を把握しためっき設計・技術仕様書の必要性

- （1）機能部品の品質トラブルと不明確なめっき設計仕様

- （2）製品設計、部品設計におけるめっき設計仕様書と技術仕様書
- （3）めっき加工発注者側における加工品設計とめっき仕様の見直し
- （4）めっき加工発注者側とめっき加工受注者側のめっき品質認識のずれ

V. めっき品質トラブル・・・めっき加工における問題点

- （1）めっき品質とは？
- （2）標準化できないめっき工程の問題点とManの技能
- （3）めっき工程の特殊性と工程管理における問題点
- （4）Manの役割（気づき）の重要性

VI. 発注者側のめっき加工品受け入れ時の品質チェックポイント

- （1）めっき加工における仕損品と死損品について
- （2）めっき加工品受け入れ時の品質検査について
- （3）めっき加工品の大気保管時の経時変化について
- （4）めっき品質を安定化させるための発注者側と受注者側の連携とは

VII. めっき品質トラブル対策と生産管理（未然防止策）について

- （1）めっき品質トラブルはなぜ起こるのか？
- （2）めっき品質トラブルを未然防止するための取り組み
- （3）ひっかけ治具方式による電解めっきの場合の未然防止策
- （4）バレルめっき方式による電解めっきの場合の未然防止策
- （5）微小部品を含む無電解めっきの場合の未然防止策

質疑・応答

【受講者の声】 ・めっきに関することを幅広く知ることができました。「前処理が大切」ということを繰り返し教えていただきました。
・ポリウムが多く理解できるか不安でしたが、知りたかった不具合についてよく理解できたので満足しています。

◆セミナーお申込要領

- ・弊社ホームページの申込欄又は、E-mailからFAXにてお申し込みください。
- ・受付後、受講票・請求書等をメールで送信します。

◆申込書：2025年12月3日セミナー

会社名： 部署名：

住所： FAX：

TEL：

氏名：

Email：

◆申込先

株式会社TH企画



TH企画セミナーセンター



〒108-0014 東京都港区芝4丁目5-11 芝プラザビル5F

TEL: 03-6435-1138

FAX: 03-6435-3685

Email: th@thplan.comURL: <https://www.thplan.com/>

詳細、その他のセミナーは、ホームページをご覧ください。

検索

TH企画

サイト内
キーワード検索1203
(開催日)