
日本産業洗浄協議会 メールマガジン 第126号

メールマガジン第126号をお送り致します。

今月は、

- トピックス : 【お知らせ】 第33回洗浄技術大学応用講座受付中
- : 【ご報告】 2024年度(第8回)洗浄技術検定(1級、2級)受験期間終了
- : 【ご報告】 2025年賀詞交換会開催
- 連載 : 【洗浄知識をスプーンに一杯】 10杯目

.....

トピックス:

.....

【お知らせ】 第33回 JICC 洗浄技術大学応用講座 好評受付中

第33回 JICC 洗浄大学 産業洗浄応用講座受講者を好評受付中です。

今回は、主に部品洗浄などの産業洗浄に従事されている技術者の方々を対象に、洗浄評価方法に注目しました。

洗浄評価にはどのような手法があるのかを俯瞰し、油分濃度測定方法、異物分析方法などの詳細な手法を解説することと実際に実施するにあたり どのような点に留意する必要があるのかを実例を踏まえながら解説します。

残席僅かです。お早めにお申し込みください。

日 時：2025年2月21日(金) 10:00~17:00

場 所：日刊工業新聞社 東京本社 地下1階 第3会議室

受講料：一般 33,000円/人(税込み) JICC会員 27,500円/人(税込み)

定 員：40名

締 切：定員になり次第

詳細は JICC ホームページをご覧ください。

<http://www.jicc.org/>

お申し込みは

http://www.jicc.org/event/univ_app.html



【ご報告】 2024 年度（第 8 回）洗浄技術検定（1 級、2 級）受験期間終了

2024 年度（第 8 回）洗浄技術検定（1 級、2 級）の試験実施日は 1 月 17 日をもって終了いたしました。

受験された方々、お疲れ様でした。今後もさらなるステップアップを目指してください。

次回 2025 年度（第 9 回）洗浄技術検定及び事前講習会（1 級、2 級）につきましては 7 月頃告知予定です。

大勢の方のご参加をお待ちいたしております。

【ご報告】 2025 年賀詞交換会開催



2025 年 1 月 16 日（木）に東京グランドホテルにて 2025 年賀詞交換会が行われました。

当日は経済産業省、日刊工業新聞社からのご来賓をはじめ、大勢の方々にご出席頂き、懇親を深めました。

式の中ではご来賓の方々のご挨拶や 2024 年の新規入会された会員会社、新洗浄マイスター、機械振興賞受賞の紹介もされ

、盛りだくさんの内容となりました。

.....

連載：【洗浄知識をスプーンに一杯】 ～10 杯目

.....

洗浄知識をスプーンに一杯分だけおすそ分けします。 ～10 杯目～

（2023 年度版事前講習会テキスト 「第 3 章 洗浄の前工程と汚れ」より抜粋
汚れの種類の中から加工油の一部を紹介します

バフ（羽布）掛け用研磨剤

動植物系油脂や鉱物油等を適当に配合し、微粉研磨材（アルミナ、酸化クロム、珪石など）と練り合わせて棒状に成型した固形研磨剤や、固形研磨剤と同様の成分をエマルジョン化した高粘度の液状研磨剤がある。研磨の目的や用途、被研磨物の材質等に合わせた多種類のバフ研磨剤があるが、一般的な固形研磨剤の場合、油脂分と研磨材の混合比率は研磨目的に合わせて調整され油脂分を 20～30% 程度含有している製品が多く、油脂類の融点は 50～60℃ 程度に調整されている製品が多い。

バフ研磨加工は各種金属類や樹脂等の表面の平滑化や光沢仕上げを行なう方法として非常

に効率が良い、外装部品や食器などの装飾的な光沢仕上げや、めっき等の表面処理の前後工程に用いられることが多いが、機械部品の耐食性や摺動性の向上などの機能を与える目的にも使用される。

機械加工やプレス加工等により被研磨物表面に付着した汚れ、金属粉、油脂類等はバフ研磨加工の際にキズの発生や研磨効率の低下等の原因となるので、ふき取りや脱脂等の方法で除去する必要がある。

バフ研磨後の被研磨物表面には研磨材や母材の微粒子、油脂類等の混合物が汚れとして残留する。多量に固着したバフカスは、バフ研磨加工直後は表面温度が高くふき取りによる大まかな除去等も容易であるが、時間の経過とともに表面温度が低下しふき取りが困難になる。また、加工条件が不適切な場合には劣化した油脂類が焼き付く等の不具合が発生することがある。このような、焼きついた汚れが付着したバフ研磨表面の除去は洗浄が難しくなるため、場合によっては研磨条件（回転数、押付圧力、バフ研磨剤の塗布量等）の見直しが必要である。

バフ研磨加工後にめっきや塗装、化成皮膜等の表面処理など後工程の要求清浄度が高い場合には、少量のバフカス残留物が製品不良となるため、洗浄工程の設定に当たっては注意が必要となる。

バフ研磨加工後の洗浄方法としては、塩素系溶剤による洗浄、アルカリ系洗浄剤をワックスや油脂分の融点以上の 80°C 程度で使用する方や、高沸点の有機溶剤系洗浄剤を使用する方法等が用いられている。

以降次回

最後までご覧いただきありがとうございました。今後ともご愛顧のほどよろしくお願い致します。

▼「配信停止」をご希望の方は、お手数ですが以下をクリックし、その旨ご記入いただき送信下さい。▼

sskjicca@jicc.org

▽お送りしたこのメールは、送信専用ですのでこちらには、返信しないで下さい。▽