

| | | |
|--------|-----------------------------|-------|
| ブースNO. | 提案名 | 工法 |
| 9 | 亜鉛ダイカスト部品の徹底した鋳めき化でローコストの実現 | ダイカスト |

| | | | |
|-----|------------|-----|-----------------|
| 会社名 | 株式会社 堀尾製作所 | 所在地 | 石巻市北村字高地谷一、21-2 |
|-----|------------|-----|-----------------|







| | |
|------------------------|---|
| 海外生産拠点国 | 認証取得 |
| 国名：中国（'03～大連市、'06～深圳市） | ISO9001:2000版（'02取得） ISO14001:2004版（'06取得） |

| | | |
|--------|-----|---------------------------------|
| 海外進出計画 | （無） | 主要取引先 |
| 国名： | | 日立メディアエレクトロニクス アルプス電気 日本アンテナ |

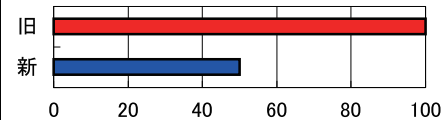
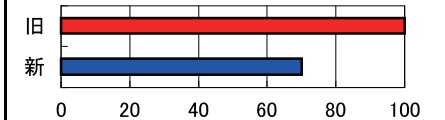
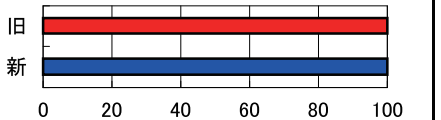
| | | | | | | | | | | | |
|---------|------|--|--|--------|-------|------|-------|--|--|--|--|
| 輸出実績・計画 | （無） | 適用製品・応用分野 | 開発進度 | | | | | | | | |
| 国名： | | <ul style="list-style-type: none"> 亜鉛ダイカスト製品 自動車用エアコン冷媒ガスバルブボディ プログレッシブ コマンドー各種 | <table border="1"> <tr> <td>アイデア段階</td> <td>試作実験</td> <td>開発完了</td> <td>製品化完了</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> | アイデア段階 | 試作実験 | 開発完了 | 製品化完了 | | | | |
| アイデア段階 | 試作実験 | | | 開発完了 | 製品化完了 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|--|--|-----|---|-----|--|----|---|----------|--|------|--|
| 提案のねらい | 開発進度 | | | | | | | | | | |
| <ul style="list-style-type: none"> ネジ付き部品の一発鋳造 ネジ部バリ極限までゼロの実現 <ul style="list-style-type: none"> 金型ダイセットの標準化による型製作費のローコスト化（金型の長寿命化100万ショット以上の実績） 加工設備の徹底した汎用化、自動化 ダイカストマシンの小型化によるハイショット生産の実現 | <table border="1"> <tr> <td>コスト</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>新規性</td> <td></td> </tr> <tr> <td>機能</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>製品への波及効果</td> <td></td> </tr> <tr> <td>環境配慮</td> <td></td> </tr> </table> | コスト | ○ | 新規性 | | 機能 | ○ | 製品への波及効果 | | 環境配慮 | |
| コスト | ○ | | | | | | | | | | |
| 新規性 | | | | | | | | | | | |
| 機能 | ○ | | | | | | | | | | |
| 製品への波及効果 | | | | | | | | | | | |
| 環境配慮 | | | | | | | | | | | |

技術内容

| 従来工法・構造・材料 等 | 提案工法・構造・材料 等 |
|--|--|
| <p>鋳ネジナシ 切削ネジ</p>  | <p>一発鋳造による鋳ネジ</p>  |
| <p>バリがあり後処理を要す</p>  | <p>バリ無しで後処理無し</p>  |
| <p>ダイカストマシン15t 1ショットサイクル10～12sec</p>  | <p>ダイカストマシン5t 1ショットサイクル4～5sec</p>  |

| | |
|--|---|
| ポイント | 課題 |
| <ul style="list-style-type: none"> 新規部品は、顧客へ技術提案し製造メリットを高めローコスト提案 光ピックアップ部品の供給、世界市場30%の実績 独自の二次加工自動化設計、製作可能 独自の金型設計、製作可能 | <ul style="list-style-type: none"> 市場の変化に対応するためアルミダイカストの新規導入を計画 中国工場の実力増強、拡大し安定生産化 主力の電気電子部品以外の産業界へ営業強化50%upを目指す |

| 新旧比較（自社比） | 加工時間（リードタイム） | コスト | 加工精度 |
|-----------|---|--|---|
| |  |  |  |

| | | | |
|-----------------|------------------------|--|--|
| 新素材、環境、品質への波及効果 | ネジ付き部品等の一体鋳造を顧客に提案し展開中 | | |
|-----------------|------------------------|--|--|

| | | | | |
|------|-----|--------------|--------|---------------------------|
| 問合せ先 | 部署 | 二次加工課 | 担当者 | 鎌田 明浩 |
| | TEL | 0225-73-2488 | E-mail | a.kamata@horiooss.co.jp |
| | | | URL | http://www.horiooss.co.jp |