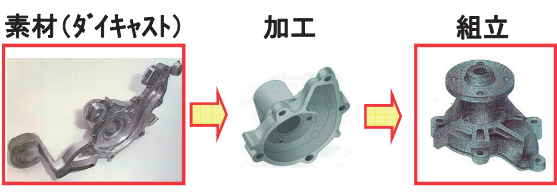
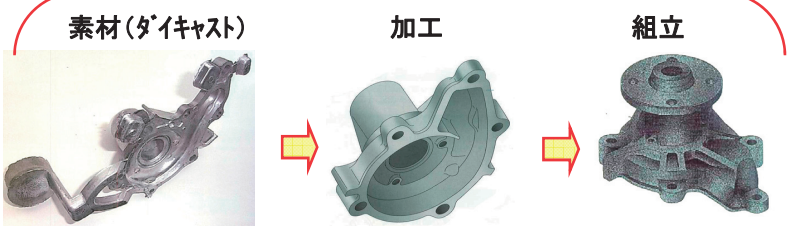


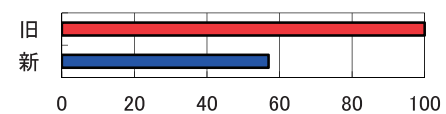
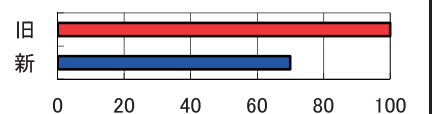
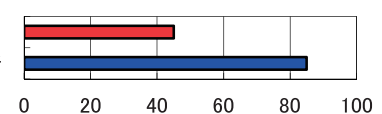
ブースNO. 31	提案名 素材から加工・組立までの一貫生産による グローバルコストの実現	工法 機械加工
---------------------	---	-------------------

会社名 秋田渥美工業株式会社	所在地 あきたけんよこてしやすもとあざしもごしよの 〒013-0811 秋田県横手市安本字下御所野1-11																			
海外生産拠点国 国名: タイ(バンブリー工業団地)・米国(ノースカロライナ州)	認証取得 ISO 9001:2000 (1999年11月 JQA-QM3963) ISO 14001:2004 (2001年1月 JQA-EM1278)																			
海外進出計画 国名: (無)	主要取引先 アイシン精機(株)、市販製品販売商社 NTN(株)																			
輸出実績・計画 国名: ASEAN, 北中米, 中東, 豪州, 欧州	適用製品・応用分野 (自動車用) ウォーターポンプ ファンカップリング チェーンテンショナー (応用製品) BSアンテナ受信部ケース 通帳印刷機ローラーケース																			
提案のねらい アルミダイカストマシンを持ち、鋳造から切削加工・組立まで一貫生産を行うことにより世界に通用するコストを実現	開発進度 ○製品化完了																			
<table border="1"> <tr><td>コスト</td><td>◎</td><td>・一貫生産体制確立</td></tr> <tr><td>新規性</td><td></td><td>(設計・開発⇒加工⇒組立)</td></tr> <tr><td>機能</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>製品への波及効果</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>環境配慮</td><td></td><td></td></tr> </table>	コスト	◎	・一貫生産体制確立	新規性		(設計・開発⇒加工⇒組立)	機能			製品への波及効果			環境配慮			<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> </table>	アイデア段階	試作実験	開発完了	製品化完了
コスト	◎	・一貫生産体制確立																		
新規性		(設計・開発⇒加工⇒組立)																		
機能																				
製品への波及効果																				
環境配慮																				
アイデア段階	試作実験	開発完了	製品化完了																	

技術内容

従来工法	提案工法
<p>素材(ダイキャスト) → 加工 → 組立</p>  <p>外製 内製 外製</p> <p>部組品の設計・開発 ... 社外</p> <p>受注⇒生産⇒出荷 ... 7日間</p>	<p>素材(ダイキャスト) → 加工 → 組立</p>  <p>内製 内製 内製</p> <p>設計・開発から完成品まで ⇒ 内製化</p> <p>一貫生産体制の確立</p> <p>○受注⇒出荷のリードタイムを4日間に短縮 ○一貫生産によりコスト30%低減</p>

ポイント	<ul style="list-style-type: none"> ・OEM製品生産で培った高技術力・開発力 ・自動車用ウォーターポンプは年間80万台生産 ・日本車市販部門で業界シェア第2位 ・中部地域へ定期便毎日輸送実施中 ・静岡県浜松市に親会社・グループ企業立地 	課題	<ul style="list-style-type: none"> ・海外生産拠点(タイ、米国)を利用したの更なるコスト低減
------	---	----	--

新旧比較(自社比)	リードタイム	コスト	内製化比率
			

新素材、環境、品質への波及効果	鋳鉄からアルミダイキャスト化によるエネルギー削減と製品重量軽量化		
問合せ先	部署: 技術部 課長	担当者: 内藤 仁(ないとう ひとし)	
	TEL: 0182-33-1711	E-mail: hitoshi-n@atsumi-kogyo.co.jp	URL: www.atsumi-kogyo.co.jp/