

区分/ 工法 展示No	区分: ☐ 電動化 ☐ 軽量・小型化 ☐ 環境寄与 ☐ 自動運転・安全 ☒ 原価低減・品質向上 ☐ その他の技術分野		
	工法: ☒ 部品加工(成形) ☐ 表面処理 ☐ 素材/材料 ☒ 設備/装置 ☐ 金型/治工具 ☐ システム/ソフトウェア ☐ デザイン ☐ 自動化技術 ☐ その他()		
提案名	社内一貫 & 自動インサート樹脂成形		新規性 独自技術
会社名	信州吉野電機(株)	所在地	〒399-0703 長野県塩尻市広丘高出1971番地
連絡先	URL : http://www.syd-tech.jp/	Tel No. : 0263-54-1003	
部署名: 営業本部 営業技術課	E-mail : h.momose@ydg.co.jp		
担当名: 百瀬 秀文			
主要取引先	・セイコーエプソン(株) ・商社/株デンソー ・ソニー(株) ・ローランドDG(株)		海外対応 ☐ 可 ☐ 否 ☒ (生産拠点国を記入)

<< 提案内容 >>

提案の狙い ☐ 電動化 ☐ 質量低減(軽量化・小型化) ☐ 環境寄与/対策 ☐ 自動運転・安全 ☒ 原価低減 ☒ 品質/性能向上 ☒ 生産(作業)性向上 ☐ その他()	適用可能な製品/分野 ・ 金属プレス製端子部品をインサートした樹脂材料による自動車向けセンサー部品 etc.										
従来 【一般的なインサート樹脂成形生産体制】 数社にまたがるインサート成形品  プレス会社 別会社による インサート部品供給   成形会社 ・立上時間ロス ・責任の煩雑化	新技術・新工法 【信州吉野電機インサート樹脂成形生産体制】 自社内で一貫して立上げ可能なインサート成形品 自社(1社) 順送プレスおよび成形金型の設計・製作 金属インサート成形による複合部品生産 ・立上工程の短納期化 ・部品搬送コスト等の低減 ・仕様変更対応の迅速化 ・品質管理の一貫化										
人に依存する生産体制  人による成形作業 【内容】 ・金属部品のインサート ・成形品の取り出し ・ゲートカット ・トレイへの製品並べ 【デメリット】 ・作業ミスによる金型破損 ・欠員補充教育  人による検査 【内容】 ・導通チェック ・金属端子位置ズレ ・樹脂被り ・その他外観検査 【デメリット】 ・人的による検査ミス	FA化による自動インサート成形、自動検査  FA化による成形作業 【内容】 ・自動インサートシステム成形 【メリット】 ・人的ミス低減と品質安定化 ・作業欠員補充、教育が不要 ・省力、省人化でコスト低減 ・生産性の向上 FA化による検査作業 【内容】 ・システム内での自動検査化 【メリット】 ・人的ミスによる流出不良低減 ・発生不良の層別データ化が容易										
セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ・金型設計・製作、金属プレス(順送プレス)、インサート成形の一貫生産体制 ・FA化による生産コスト低減と品質の安定 ・自動検査化による、次工程への流出不良の低減 *IATF16949(2016年度版)認証取得済	問題点(課題)と対応方法 ・インサート部品の社内表面処理(めっきetc.)対応不可 ⇒ ・めっき鋼板の材料を使用する ・外部メーカーへ依頼する										
開発進度 (2020年 4月 現在) ☐ アイデア段階 ☐ 試作/実験段階 ☐ 開発完了段階 ☒ 製品化完了段階	パテント有無 無										
従来との比較 <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th>項目</th> <th>コスト</th> <th>質量</th> <th>生産/作業性</th> <th>その他()</th> </tr> <tr> <td>数値割合</td> <td>20%低減</td> <td>-</td> <td>50%向上</td> <td>-</td> </tr> </table>	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他()	数値割合	20%低減	-	50%向上	-	
項目	コスト	質量	生産/作業性	その他()							
数値割合	20%低減	-	50%向上	-							