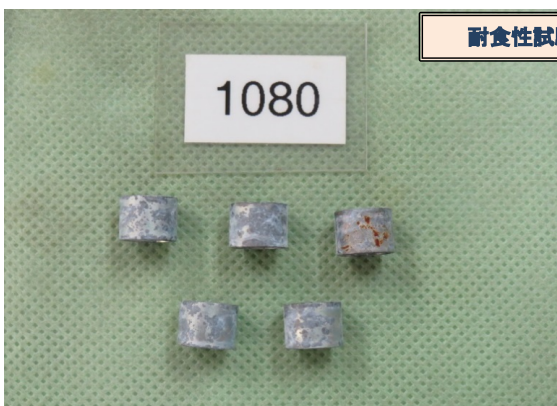
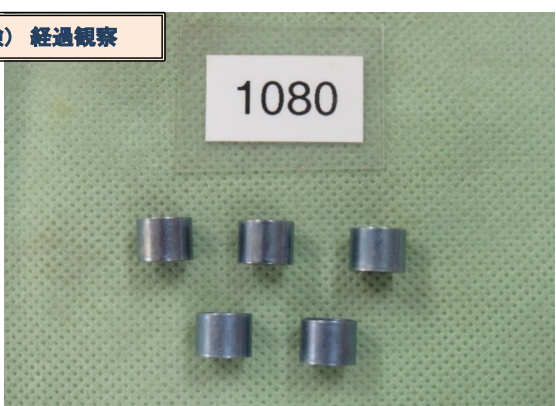


区分/ 工法 展示No	区分; ☐ 電動化 ☒ 軽量・小型化 ☐ 環境寄与 ☐ 自動運転・安全 ☒ 原価低減・品質向上 ☐ その他の技術分野		
	工法; ☐ 部品加工() ☒ 表面処理 ☐ 素材/材料 ☐ 設備/装置 ☐ 金型/治工具 ☐ システム/ソフトウェア ☐ デザイン ☐ 自動化技術 ☐ その他()		
提案名	高耐食性のめっき(亜鉛ニッケル合金めっき)	工法	新規性
		表面処理	業界先端
会社名	所在地 〒 399-4102		
	(株)駒ヶ根電化 長野県駒ヶ根市飯坂 2-5-10		
連絡先	URL : http://www.komaganedenka.co.jp		
部署名: 業務部	Tel No. : 0265-82-5161		
担当名: 吉川 利明	E-mail : k_toshiaki@komaganedenka.co.jp		
主要取引先	海外対応	生産拠点国を記入	
・ 横浜ゴム(株) ・ 太陽ステンレススプリング(株) ・ KOA(株)	☐ 可	☒ 否	

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野										
☐ 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()	・ 耐食性が必要な部品										
従来	新技術・新工法										
亜鉛めっき 5μ仕様 	亜鉛-ニッケル合金 (高ニッケル)めっき 5μ仕様 										
耐食性試験(塩水噴霧試験) 経過観察											
											
<高耐食性の原理> めっき表面に塩基性塩化亜鉛の安定的な生成物が堆積、 その下にニッケル濃化層が生成しバリアー皮膜を形成 腐食生成物の生成速度を抑制し、高耐食性能を発揮	2,400h 										
質量:100 (製品表面積1dm2 亜鉛13μ 0.93g)	質量:42 (製品表面積1dm2 亜鉛ニッケル5μ 0.39g)										
セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ・ 塩水噴霧試験2,400時間以上赤錆発生無し ・ バレル、ラック工法より選択可 ・ 仕様を選択可(高ニッケル、中ニッケル) ・ IATF16949による品質保証体制	問題点(課題)と対応方法 ・ 形状により専用治具が必要 ⇒ お打合せにより対応										
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"> <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(品質/性能)</th> </tr> <tr> <td>数値割合</td> <td>20%低減</td> <td>(めっき分) 60%低減</td> <td>—</td> <td>30%向上</td> </tr> </table>	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他(品質/性能)	数値割合	20%低減	(めっき分) 60%低減	—	30%向上
項目	コスト	質量	生産/作業性	その他(品質/性能)							
数値割合	20%低減	(めっき分) 60%低減	—	30%向上							