

展示No	(秋田県)	提案区分	☐ 樹脂成形 ☐ ゴム製品 ☐ 電気・電子部品等 ☒ 鋳造・鍛造等 ☐ プレス加工 ☐ 表面処理・熱処理 ☐ 機械加工 ☐ システム・ソフトウェア ☐ その他()					
	15							
提案技術・製品名		冷間鍛造化によるシャフト部品の鍛造工数削減						
企業名	(株)スズキ部品秋田					資本金	5,000 万円	
						従業員	405 名	
所在地	秋田県南秋田郡井川町浜井川字家の東192-1					本社所在地	所在地と同様	
海外生産拠点	無し							
主要取引先	スズキ(株)、(株)ジェイテクト、NTN(株)、(株)アイシン、ジャトコ(株)							
規格認証取得	ISO-9001、ISO-14001							
提案の狙い	☐ 新工法 ☐ 品質向上 ☐ 性能向上 ☐ 質感向上 ☐ 生産性向上 ☒ コストダウン ☐ 軽量化 ☐ 環境負荷 ☐ その他(原価低減)							
適用可能な製品/分野	ミッション部品							
セールスポイント	・両センター穴とスプラインの同時成形による振れの高精度化 ・歩留り向上(切削、バリ等素材廃却低減) ・冷間鍛造一貫化によるリードタイム短縮							
提案技術・製品名の内容/特長								
従来技術・製品				提案技術・製品				
☒ 自社 ☐ 同業他社 ☐ その他()								
現状の製造プロセス 熱間鍛造 ↓ 中間切削 ↓ 冷間鍛造(1工程) (穴成形) (下穴切削) (内径スプライン成形) 課題 ・製造プロセスが多工程にまたがる ・先端のセレーション加工等で更に2工程必要				新製造プロセス 穴成形の冷間鍛造化により、冷間鍛造一貫化 冷間鍛造(4工程) (穴成形、内外径スプライン成形、両センター穴成形) 現在 長さ80~500mm 径14~80φ までの鍛造品生産が可能 効果 ・冷間鍛造一貫化により ①熱間鍛造工程廃止 ②中間切削工程廃止 ・外径スプライン転造を冷間鍛造工程に移管 ・両センター穴とスプラインの同時成形加工を確立				
開発進度(10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							
従来との比較優位性数値割合	品質向上	性能向上	質感向上	生産性向上	コストダウン	軽量化	その他()	
	-	-	-	-	△15%	-	-	
連絡担当者	【所属・役職】 管理部 営業調達課					【氏名】 柴田、三浦		
URL	https://www.suzuki-akita.co.jp/				Email	somu@suzuki-akita.co.jp		
TEL	018-874-2405				FAX	018-874-2320		