

展示No	(北海道)	提案区分	☐ 樹脂成形 ☐ ゴム製品 ☐ 電気・電子部品等 ☒ 鑄造・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()				
	16						
提案技術・製品名		鑄型管理改善による仕上加工の平準化					
企業名	佐藤鑄工(株)		資本金	7,500 万円			
所在地	北海道雨竜郡妹背牛町356番地		従業員	115 名			
海外生産拠点	無し		本社所在地	北海道雨竜郡妹背牛町356番地			
主要取引先	トヨタ自動車(株)、トヨタ自動車北海道(株)、アイシン高丘(株)、(株)IJTT、三菱重工業(株)						
規格認証取得	ISO9001						
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()						
適用可能な製品/分野	自動車部品、産業機械部品						
セールスポイント	一般鑄造品(FC材、FCD材) 社内一貫生産体制(型製作～鑄造～加工～塗装)						
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()							
鑄造 → 仕上 → 検査 → 次工程 → (事後保全)			事前保全 → 鑄造 → 仕上 → 検査 → 次工程				
鑄物の造形に用いる 鑄型 中子型 の摩耗等により製品に 薄バリ等 が生じる。			3Dスキャナー を用いて型の摩耗状況を 傾向管理 しバリ発生を未然防止				
 			 				
仕上工数が15秒～45秒とばらつく			・現場での型測定が可能 ・測定ポイント 33箇所＋変化点部位 ・精度 常用0.1mm 最高0.02mm				
主要製品A(約3万個/月)で作業ロスが25%発生			↓ 型の変化量に応じたタイムリーな予防保全				
現状では、型の精密な寸法測定が出来ず、薄バリ発生時の事後保全で対応			型の面での変化点をキャッチ				
<課 題> 型の精密測定による事前保全システムの確立			手直し0により、仕上げ工数が 15秒 に安定化 ・作業ロス 25%削減 ・生産が平準化				
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()
				25%	△2%		
連絡担当者	【所属・役職】営業部 グループリーダー 【氏名】 杉本 一裕						
URL	https://satochuko.co.jp			Email	k.sugimoto@satochuko.co.jp		
TEL	0164-32-2130			FAX	0164-32-2267		