

展示No. 宮城県 65	提案名 『検査治具設計製作』・『測定受託』 一貫対応による工期短縮	区分 その他(計測)	分類 その他(検査・評価)			
		工法 精密測定	新規性 日本初			
提案の狙い <input type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" type="checkbox"/> 品質／性能向上 <input type="checkbox"/> 質量低減 <input type="checkbox"/> 安全／環境対策 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> その他 ()		適用可能な製品/分野 各種成形品、各種ASSY部品 (バッテリー、駆動システム、内外装部品等)				
従来 治具設計 治具製作 製品評価 各工程を個別に手配		新技術・新工法 一貫対応による工期短縮				
 環境変化		◎ 静寂性や燃費・電費を抑えるため機械部品が高精度化 ◎ 幾何公差指示が主流となり、三次元測定が必要不可欠 <table border="1"> <tr> <td>具体事例</td> <td>成形品測定：幾何公差指示 三次元測定必須 全箇所測定：治具設計～製品測定の工数“増”</td> </tr> </table>		具体事例	成形品測定：幾何公差指示 三次元測定必須 全箇所測定：治具設計～製品測定の工数“増”	
具体事例	成形品測定：幾何公差指示 三次元測定必須 全箇所測定：治具設計～製品測定の工数“増”					
 【課題】各工程個別手配 →工期が長期化・下記懸念		治具設計				
 ●製品設計&治具設計 情報のミスマッチ		治具製作				
 ●製作側&使用側 異なる使用環境 ●例) 製品測定結果NG 原因：治具不良		製品評価				
【対策】全工程一貫対応！ ▶工程間ラグ削除 工期短縮に成功 ▶情報のミスマッチ減 作業性も向上 ▶治具・製品ともに 同一環境評価が可能 →品質向上にも寄与！						
問題点 個別手配により工期“増” ※品質も安定しない		改善点 一貫対応により工期“減” ※同環境対応で品質向上				
セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ・検査治具設計製作、測定受託を一貫対応できる企業は日本初 ・設計不備や治具精度まで含めた総合的な提案 ・高精度三次元測定機を使用した高い信頼性		問題点(課題)と対応方法 ギヤ、スパイラル形状への対応ができない 測定は可能だが、専用パラメータによる評価不可 →専用のオプションソフト、及び専用ステージの導入				
開発進度 (2026年1月 現在) 開発完了段階		パテント有無 無				
従来比較	コスト	品質	品質	生産性	作業性	その他()
	30%低減	—	50%向上	30%向上	20%向上	
会社名 ミツ引興業(株)		所在地 宮城県仙台市若林区卸町3-4-8				
連絡先 部署名：M.C.T.CENTER 担当名：菅野 栄貴		URL : http://www.mitsuhiki.jp/ Tel No. : 022-284-6191 E-mail : contact-mct@mitsuhiki.jp				
主要取引先 ・自動車部品メーカー		海外対応 <input type="checkbox"/> 可 <input checked="" type="checkbox"/> 否 [生産拠点国]				