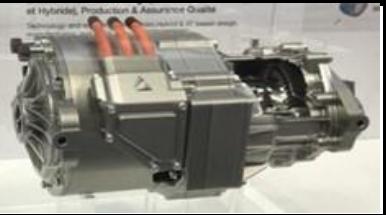


展示No.	提案名	区分	分類		
宮城県 65	『検査治具設計製作』・『測定受託』 一貫対応による工期短縮	その他(計測)	その他(検査・評価)		
		工法	新規性		
		精密測定	日本初		
提案の狙い		適用可能な製品/分野			
<input type="checkbox"/> 原価低減	■ 品質／性能向上	各種成形品、各種ASSY部品 (バッテリー、駆動システム、内外装部品等)			
<input type="checkbox"/> 質量低減	<input type="checkbox"/> 安全／環境対策				
<input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上	<input type="checkbox"/> その他 ( )				
従来		新技術・新工法			
治具設計 治具製作 製品評価	一貫対応による工期短縮				
各工程を個別に手配					
	環境変化	<ul style="list-style-type: none"> <li>◎ 静寂性や燃費・電費を抑えるため機械部品が高精度化</li> <li>◎ 幾何公差指示が主流となり、三次元測定が必要不可欠</li> </ul>			
	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”			
					
<p>【課題】各工程個別手配 →工期が長期化・下記懸念</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 製品設計 &amp; 治具設計</li> <li>● 情報のミスマッチ</li> <li>● 製作側 &amp; 使用側</li> <li>● 異なる使用環境</li> <li>● 例) 製品測定結果NG 原因：治具不良</li> </ul>		<b>治具設計</b> <b>治具製作</b> <b>製品評価</b>	<p>【対策】全工程一貫対応！ ▶工程間ラグ削除</p> <p>工期短縮に成功</p> <p>▶情報のミスマッチ減 作業性も向上</p> <p>▶治具・製品ともに 同一環境評価が可能 ▶品質向上にも寄与！</p>		
					
問題点	<p><b>個別手配により工期“増”</b> <b>※品質も安定しない</b></p> <p>セールスポイント(製造可能な精度/材質等)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・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</li> <li>・設計不備や治具精度まで含めた総合的な提案</li> <li>・高精度三次元測定機を使用した高い信頼性</li> </ul>		<p><b>改善点</b></p> <p>問題点(課題)と対応方法</p> <p>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</p>		
開発進度	(2026年1月 現在)		パテント有無		
	開発完了段階		無		
従来比較	コスト	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	三ツ引興業(株)		所在地	宮城県仙台市若林区卸町3-4-8	
連絡先			URL	<a href="http://www.mitsuhiki.jp/">http://www.mitsuhiki.jp/</a>	
部署名 : M.C.T.CENTER			Tel No.	022-284-6191	
担当名 : 菅野 栄貴			E-mail	<a href="mailto:contact-mct@mitsuhiki.jp">contact-mct@mitsuhiki.jp</a>	
主要取引先			海外対応	<input type="checkbox"/> 可 [生産拠点国]	
・自動車部品メーカー				<input checked="" type="checkbox"/> 否	