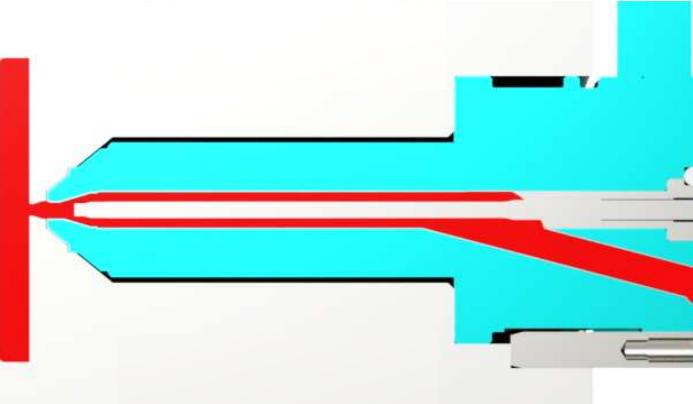
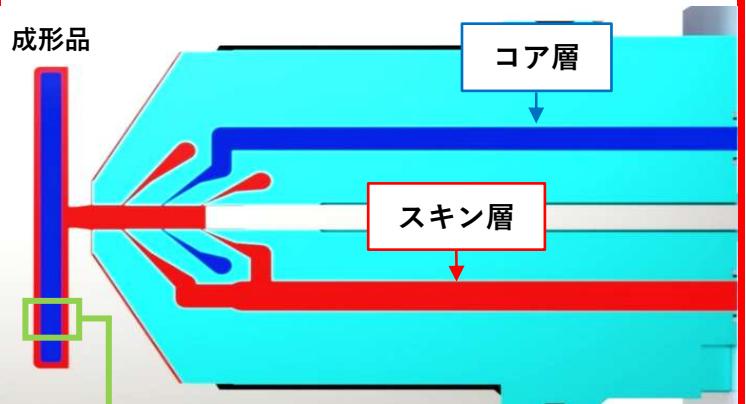


展示No.	提案名	区分	分類		
山形県 19	【サンドイッチ成形】多層ホットランナーによるリサイクル材の高付加価値化	金型／治工具	CN		
		工法	新規性		
		樹脂成形	当該製品適用初		
提案の狙い		適用可能な製品/分野			
□ 原価低減	□ 品質／性能向上	自動車用 小物部品・中物部品(内装部品)			
□ 質量低減	□ 安全／環境対策				
□ 生産(作業)性向上	■ その他 (カーボンニュートラル)				
従来		新技術・新工法			
1. 従来ホットランナーの構造		1. 多層成形用ホットランナーの構造			
					
<p>一層のみ (バージン材)</p>		<p>コア層 スキン層</p>			
サンドイッチ成形不可		<p>スキン層 (バージン材)</p>			
		<p>コア層 (リサイクル材)</p>			
2. 従来工法の課題		2. 新工法による解決			
項目	内容	項目	内容		
①成形品の多層化	サンドイッチ成形機が必要	① サンドイッチ成形機の不要化	1ノズル内に複数の樹脂流路を配置		
②コールドランナー金型	ランナー廃棄のムダが発生	② ホットランナー金型化	ランナー廃棄のムダを削減		
③従来のホットランナーノズル	1ゲートにつき1流路のため、2材を流し込むことができず、多層成形できない	③ ホットランナーノズルの改良	1ノズル内に複数の流路配置が可能となることで、2材を流し込むことができ、多層成形できる。		
セールスポイント(製造可能な精度/材質等)		問題点(課題)と対応方法			
<ul style="list-style-type: none"> 多層成形のランナーレス化が可能 スキン層はバージン材を使用できるため外観を損なわずに製品化可能 成形品内部にリサイクル材を使用することが可能(リサイクル材使用率約40%) 		<ul style="list-style-type: none"> 使用する樹脂の流動性により多層化の状態が変化するため、成形品の品質にばらつきが発生。 ⇒自社試作型で検証を行うことにより、樹脂に合った吐出量の調整が可能 			
開発進度	(2026年1月 現在) 試作／実験段階	パテント有無	無		
従来比較	コスト	品質	生産性	作業性	その他()
	-	-	-	-	カーボンニュートラルへの貢献

会社名	世紀(株)	所在地	山形県米沢市万世町片子4364番地
連絡先		URL	: https://www.seiki-hot.com/
部署名: 営業本部		Tel No.	: 0238-28-5411
担当名: 吉田 正明		E-mail	: m.yoshida@seiki-hot.com
主要取引先	※五十音順	海外対応	[生産拠点国] 中国
・(株)アイシン 様		■ 可	□ 否
・(株)デンソー 様			
・豊田合成(株) 様			
・トヨタ自動車(株) 様			
・その他自動車関連企業 様			