

展示No	区分	<input checked="" type="checkbox"/> 部品加工(切削) <input type="checkbox"/> 表面処理 <input type="checkbox"/> 素材/材料 <input type="checkbox"/> 設備/装置 <input type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input type="checkbox"/> デザイン <input type="checkbox"/> 自動化技術 <input type="checkbox"/> その他() <input type="checkbox"/> 医療ヘルスケア <input type="checkbox"/> 環境エネルギー <input type="checkbox"/> 航空宇宙 <input type="checkbox"/> 地域連携等		
	16-1	提案名	工法	新規性
会社名	(株)ヤマト	所在地	〒392-0027 長野県諏訪市湖岸通り1-19-7	
連絡先	部署名: 営業課 担当名: 太田洋一	URL	http://www.yamato.cc	
主要取引先	・新電元工業(株) ・パロマ工業(株) ・(株)テクノアソシエ ・ハスクバーナゼノア(株) ・(株)HKS	海外対応	<input type="checkbox"/> 可 (生産拠点を記入) <input checked="" type="checkbox"/> 否	

<< 提案内容 >>

提案の狙い <input checked="" 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 ・様々なブロック形状製品
従来	新技術・新工法
★これまでは... ・角材料からのブロック物マシニング加工 角材料→マシニングセンター→ブロック物製品 ・これまで Q: 品質...人が加工することによる精度ダウン C: コスト...人件費分アップ D: 納期...取りまわし分時間増 ※人件費が一番大きい!	★これからは... ・丸棒からのブロック物ワンチャック加工 丸棒→NC自動旋盤→ブロック物製品 ・今後のメリット Q: 品質...バーフィーダーにて自動送りの為精度が出る C: コスト...取り回しが無い分人件費低減 D: 納期...取り回しが無い分時間短縮

★丸棒からブロック加工での加工事例



セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ・加工可能材質(SUS、鉄系、真鍮、アルミ) ・加工可能径: 5Φ~64Φ、応相談	問題点(課題)と対応方法 ・保持機械の加工可能能力が大量産に向かない
--	--

開発進度 (2018年 12月 現在) <input type="checkbox"/> アイデア段階 <input type="checkbox"/> 試作/実験段階 <input type="checkbox"/> 開発完了段階 <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了段階	特許の有無 無										
従来との比較	<table border="1"> <tr> <th>項目</th> <th>コスト</th> <th>質量</th> <th>(生産)作業性</th> <th>その他(品質)</th> </tr> <tr> <td>数値割合</td> <td>20%~30%低減</td> <td>-</td> <td>20%向上</td> <td>30%向上</td> </tr> </table>	項目	コスト	質量	(生産)作業性	その他(品質)	数値割合	20%~30%低減	-	20%向上	30%向上
項目	コスト	質量	(生産)作業性	その他(品質)							
数値割合	20%~30%低減	-	20%向上	30%向上							