

ポイント

塑性加工シミュレーションにより、様々な形状の最高品質のプレス加工品を供給

- 塑性加工シミュレーションを活用した最高品質のプレス品の供給
- 設備導入によって一貫生産体制が実現したことで提案力がアップし、取引拡大へとつながる
- 高精度・高品質自動車部品生産の国内回帰による海外市場獲得

企業基本情報

所在地	宮城県岩沼市下野郷字中野馬場 1-1
電話/FAX	0223-24-1234/0223-24-1236
URL	http://www.uchida-sendai.co.jp
代表者	代表取締役社長 佐々木 泰孝
設立	1955年
資本金	5,500万円
従業員数	100人



会社概要

1955年に電気部品のプレス加工を事業内容として発足。1960年より自動車用プレス部品の加工を開始し、技術・機械設備の充実をはかりながら、金型治工具の設計製作、量産として機械加工、溶接、組立と顧客ニーズに応じた体制を整備。早くからICT技術による生産管理システムの構築やNC工作機械の積極的な導入をはかり、生産体制の整備と技術力の向上を推進。



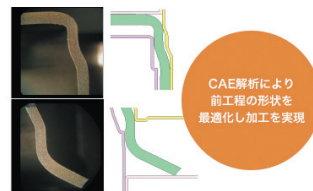
会社外観

革新的な製品開発や創造的なサービスの提供に関する取組の内容

▶▶▶ 様々な形状の最高品質のプレス品を供給

3次元CAD/CAMをはじめ、塑性加工シミュレーションとしてCAEを活用してバーチャルトライアウトを実現。金型設計の最適化、設計時間の短縮、量産立ち上げ時の実金型のトライ回数の削減が可能となり、様々な形状の最高品質のプレス加工品を供給することが可能となった。

さらには、プレス加工はシミュレーションにより1枚から一度に最終製品を製造することにより、切削工程の削減に繋がっている。現在では、自動車メーカーのTier 1へ重要保安部品の一つであるインジェクターハウジング等を納めるに至っている。



CAE解析と実物の形状比較

CAE解析により前工程の形状を最適化し加工を実現

CAE解析による最適加工

▶▶▶ 一貫生産体制構築による取引拡大

地域企業の単工程脱却の必要性から、従来、外注で対応してきた熱処理について内製化することを決断。熱処理工程は高度な専門知識を必要とするため、設備選定や工程設計および要員育成に苦労したが、国の教育支援事業の活用や取引先等の技術支援等により設備を導入したことで、熱処理工程を同社で行う製品を受注できるようになり、量産が開始された。

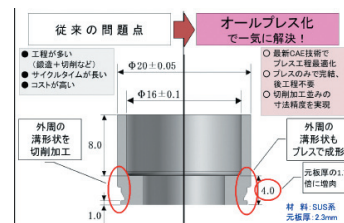
プレス加工のみならず、前後工程の熱処理も連続してできることにより、メーカー、Tier 1に対する提案力と提案の幅を拡大するに至っている。



ダイス鋼、ハイス鋼の熱処理設備

▶▶▶ グローバル供給体制に力を入れ、さらなる海外展開に取り組む

エンジン周りの重要保安部品であるインジェクターハウジングについて、TPPの発効をにらんだ高精度・精密自動車品生産の国内回帰というTier 1の方針で国内だけでなく海外にもグローバル供給されることにより、月産30万個から約3倍に増産。今後も国内Tier 1経由でグローバル供給体制に力を入れ、さらなる海外展開に取り組む。



オールプレス化によるインジェクターハウジング製作