

ポイント

「技能は社会の宝」磨き上げた技能は、会社のためではなく、お客様のため、そしてスタッフの未来のため

- カーエアコン業界初となる 0.7mm 薄板化の製品強化構造によるエバポレータの開発
- 一貫無人成形加工ラインにより、材料費を 41%削減、加工時間を 92%低減
- 世界最先端のカーエアコン用熱交換器部品の独占的なシェア獲得

企業基本情報

所在地	茨城県ひたちなか市武田 999
電話 / FAX	029-273-6555 / 029-273-6557
U R L	http://sanwaseiki-die.co.jp/
代表者	代表取締役 戸倉 明彦
設立	1951年
資本金	6,000万円
従業員数	20人



会社概要

1953年8月、精密金型の製造工場として設立。1970年4月にグループ内にプレス量産工場を設立し、金型の設計開発から量産まで一貫して生産出来る体制を構築。カーエアコン業界初となる 0.7mm厚のアルミ薄板自動プレス加工技術確立し、自動車用熱交換器メーカーへの部品供給を一手に受けている。当社の技術は自動車メーカーからも高く評価され、燃料電池自動車向けの次世代型自動車用熱交換機用部品を開発中。

技能は社会の宝

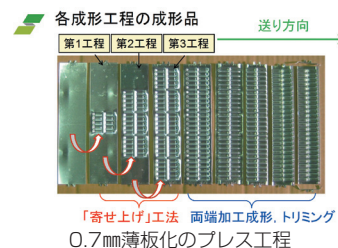
創業者の言葉

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

カーエアコン業界初となる 0.7 mm薄板エバポレータの開発

省エネ、軽量型が求められるカーエアコンのエバポレータを開発。アルミ板厚を従来の 1.3mmから 0.7mmまで薄板化し、強度を落とすことなく、エバポレータの重量を 46%軽量化することで、自動車の軽量化と燃費改善へ大幅に寄与した。

この技術を応用し、アイドリングストップ機構付き自動車に対応した蓄冷部品を開発し、低燃費型のエバポレータとして自動車メーカー向けに月産 3万台供給している。



一貫無人成形加工ラインにより、加工時間、生産コストを大幅に削減

一貫無人成形加工ライン技術確立し、氷蓄熱式エバポレータ部品の開発コストを大幅に削減した。

従来、「順送加工→反転加工→成形加工→トリミング」の 4工程により、部品 1個あたり 36秒の加工時間を要したが、新技術では、「1工程で部品 1個を 3秒」で加工が可能となり、加工時間を 92%短縮した。

また、板厚 1.3mmを 0.7mmとすることで材料費は 46%削減、材料板取の素材利用率を 80%から 95%に向上させ、生産コストを大幅に低減している。



カーエアコン熱交換器部品が高評価を受け、独占的なシェア獲得

業界初となる AI 材の板厚 0.7mmのプレス加工技術確立し、国内自動車用熱交換器メーカーの受注に繋がっている。今後、国内・海外の各自動車メーカーが燃料電池自動車、電気自動車等の市場投入を発表するなか、他社に先駆けて、国内自動車用熱交換器メーカーとアルミパイプ構造のヒートポンプ式熱交換器を開発、特許を取得した。この技術が自動車メーカーに高い評価を受け、現在、自動車メーカーと NDA を締結、燃料電池自動車、電気自動車向けのカーエアコン用部品を世界に先駆けて開発中。



エバポレータ用
TANK Assy