

展示No	区分	<input checked="" type="checkbox"/> 部品 <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 checked="" type="checkbox"/> その他(接着工法)		
9	提案名	自動車ガラスへの部品接着硬化時間の大幅短縮工法		工法 接着剤硬化法
		新規性 自動車業界初		
会社名		堀硝子(株) 九州事業所		
		所在地 福岡県京都郡苅田町長浜町9-5		
連絡先		URL : https://www.horiglass.co.jp/		
部署名 : 本社営業部(神奈川県厚木市)		Tel No. : 046-210-3641		
担当名 : 岡部・野本・渡邊		E-mail : inq@horiglass.co.jp		
主要取引先		海外対応		
・日産自動車(株)・本田技研工業(株)・スズキ(株) ・ダイハツ工業(株)・いすゞ自動車(株) 他		<input checked="" type="checkbox"/> 可 <input type="checkbox"/> 否 (生産拠点国を記入) 中国・タイ		

<< 提案内容 >>

提案の狙い		適用可能な製品/分野			
<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 checked="" type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input checked="" type="checkbox"/> その他(CO2排出50%削減)		ガラスと樹脂ゴム部品、金属端子など。			
従来		新技術・新工法			
<p> ・接着剤の完全硬化まで8～24時間かかった。 ・乾燥室の設置、そのスペース確保が必要。 ・乾燥室からの出し入れの工数、器材が必要。 ・乾燥に関わるエネルギーの無駄が発生。 ・乾燥時間を考慮した在庫確保が必要。 ・ガラスや付属品の仕様違いが増加傾向。 ・組付け、在庫管理のミスを誘発しがち。 </p>   <p> 以前は自社の拠点で部品を組付けし、トラックで頻繁に搬送していた </p>		<p> ・わずか1分で完全硬化する工法を開発。 ・乾燥室、乾燥時間の確保が不要。 ・乾燥エネルギー消費量の大幅削減。 ・設備が小さく、車製造ライン横でも作業可能。 ・輸送コスト、工数の大幅削減。 ・直前の組付けで仕様間違いを防止。 ・在庫スペース、管理工数も大幅削減。 </p>   <p> 工場内で組付けし即納品できる 生産ラインサイドで部品を組付けすることでトラック搬送頻度を減少させた </p>			
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			
<p> ・安全性、快適性の高まりから、窓ガラスへ付属する機能部品(カメラ、センサ類)が増加しています。 ・当社は長年に渡り、樹脂部品、接着剤や硬化設備の自社開発に取り組んできました。 </p>		<p> ・接着させる部品やガラスの材質により、前処理が必要になる可能性があります。 </p>			
開発進捗 (2025 年 10月 現在)		パテント有無			
<input type="checkbox"/> アイデア, <input type="checkbox"/> 試作/実験, <input type="checkbox"/> 開発完了, <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了(採用: <input checked="" type="checkbox"/> 実績有, <input type="checkbox"/> 予定有, <input type="checkbox"/> 予定無)		有(No.6640612)			
従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他(CO2排出)
	数値割合	40%低減		60%向上	50%低減