区分	■樹脂成形　□電子部品　□鍛造・鋳造　□プレス加工　□表面処理 □機械加工　□金型・治工具　□自動機・装置　□システム・ソフトウェア □素材　■その他（　ガラスへの部品接着技術　）

展示No,	提案名	工法	新規性
8	自動車ガラスへの部品接着硬化時間の大幅短縮工法	接着剤硬化法	自動車業界初

セールスポイント

・従来、温風乾燥室で8～24時間かかっていた接着剤の硬化時間を、わずか1分へ短縮。
・完成車工場のライン脇で、自動車製造ラインの速度に合わせて直前の組立が可能に。
・乾燥室の電力、トラック輸送頻度、仕掛在庫置き場などの大幅な削減に成功しました。

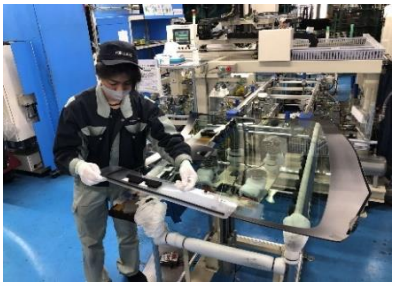
提案技術・提案工法

・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。

・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。



適用可能な製品/分野	製造可能な精度／材質等
自動車や建設機械のガラスへの部品接着	ガラスと樹脂ゴム部品、金属端子など。

問題点（課題）と対応方法	開発進度　（ 2024年 11月 現在 ）
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。	□ アイデア段階　□ 試作/実験段階 ■ 開発完了段階　■ 製品化完了段階 パテントの有無 ■ 有（　　）　□ 無

提案の狙い/従来との比較（数値割合）

■ 原価低減	（ 40%低減 ）	■ 品質/性能向上	（ 10%向上 ）
□ 質量低減	（　　）	■ 安全/環境対策	（ 60%向上 ）
■ 生産(作業)性向上	（ 60%向上 ）	■ その他（　　）	（ CO2排出50%削減 ）

会社名	所在地
堀硝子株式会社	九州事業所：福岡県京都郡苅田町長浜町9-5 大分分工場：大分県中津市田尻崎20-3
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・音琴	E-mail：ing@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	■ 可（生産拠点国を記入）中国・タイ　□ 否