

関西ものづくり新撰受賞事例紹介



1. 会社概要
2. 関西ものづくり新撰受賞事例
3. 関西ものづくり新撰を受賞して良かったこと

1. 会社概要

社名

日伸工業株式会社

所在地

滋賀県大津市月輪1丁目1番1号

創立

1959年 8月 1日

資本金

90,000,000円

事業内容

小物精密 金属[°]以加工 金型 設計 製作

年商

国内 1 1 8 億円 連結 2 3 3 億円(2022年7月~2023年6月)

従業員数

国内 5 1 0 名 / 海外 4 8 0 名

生産拠点

滋賀・岐阜・栃木 / アメリカ・シンガポール・インドネシア・中国(北京・南通)

1. 会社概要：沿革

1959

創立、大津工場操業開始



1970

宇都宮工場操業



1990

～
1998

ブラウン管事業海外展開

'90 アメリカ オハイオ州

'95 シンガポール

'95 インドネシア バタム島

'97 中国 北京(合併)



2002

車載用ステアリング部品量産開始

2006

小泉工業株式会社を合併し、大垣工場とする

2007

上海サンテックに出資(2017年子会社化)

2012

戦略的基盤技術高度化支援事業(サポイン)初採択

2019

中国南通市に車載電池部品工場創業



2020

グローバルニッチトップ企業100選に選定

■ブラウン管TV用電子銃 プレス・組立

- ・プレス加工、表面処理
溶接、組立の一貫生産。



■グローバル生産体制の構築

- ・左記全拠点ブラウン管TV関連
部品で事業開始。
- ・30年以上の実績。



■車載部品への展開

- ・ブラウン管事業の加工技術・処理技術で車載
部品を拡販。売上構成比ではグローバルで販
売金額の82%が車載用部品。

- ・戦略的基盤技術高度化支援
事業に4度採択され、自動車
部品等に求められる技術開発
が大きく躍進。

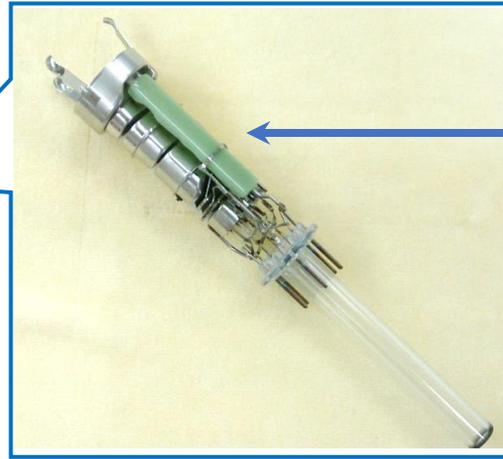


- ・IATF16949全拠点で認証取得。

1. 会社概要：ルーツ



ブラウン管



ブラウン管用電子銃
(電子を放出する機能)



電子銃 部品群



防爆 バンド
溶接 技術

ブラウン管用部品加工に活用された塑性加工技術



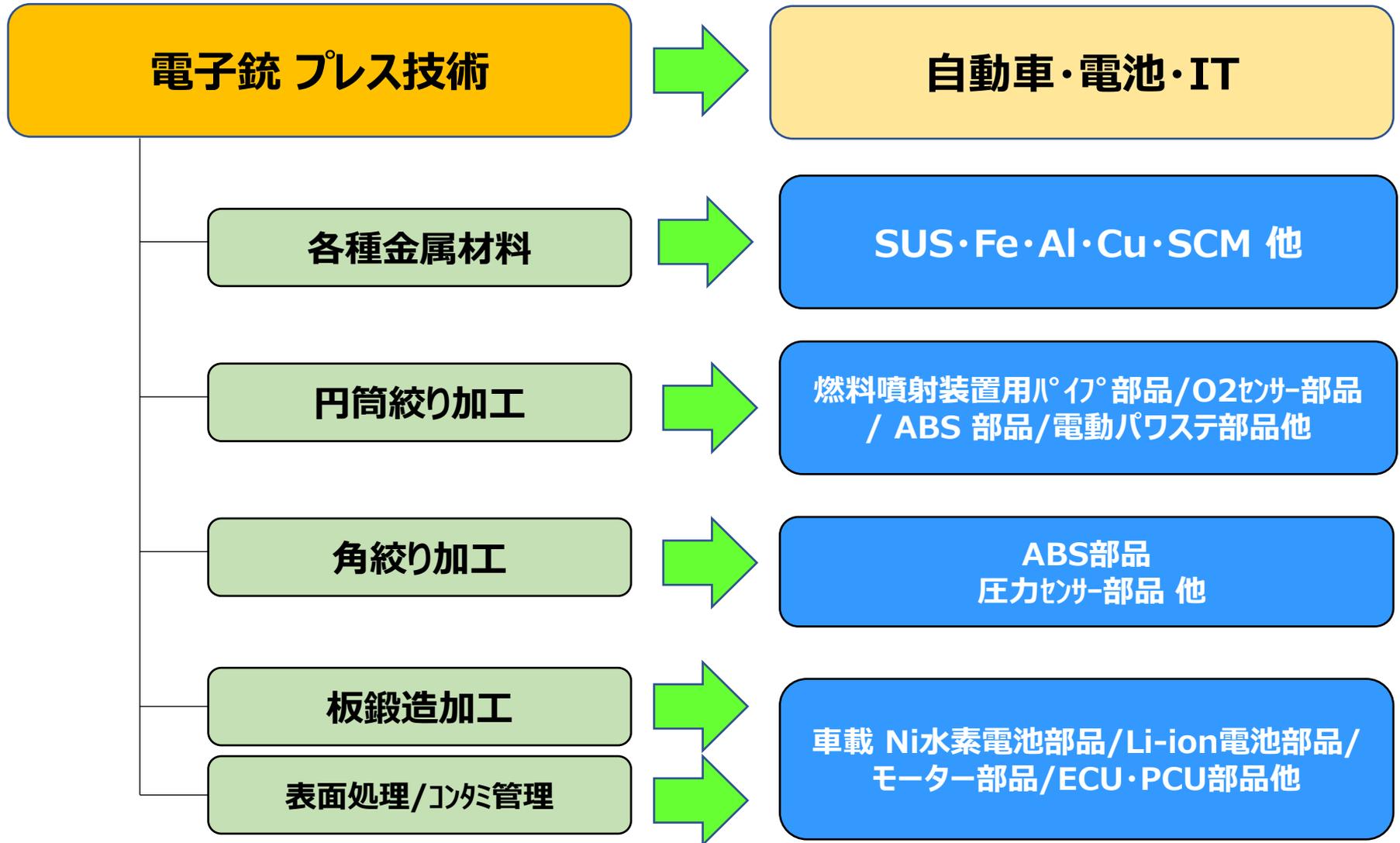
角絞り
板鍛造 加工



角型
深絞り 加工



1. 会社概要：加工技術継承



1. 会社概要：近畿経済産業局様選定歴

受賞年	関西ものづくり 新撰	ものづくり 日本大賞優秀賞	文部科学大臣賞 技術賞	選定技術
2015	薄板の高精度角絞り 技術			塑性加工
2016	板鍛造とタフ°加工 プリー貫			塑性加工
2017	製品上に バリを残さない工法	2018 →	2023 →	塑性加工
2018	金属丸棒から 3次元プレス成形			塑性加工
2019	機能評価を 組合せプレス加工	2020 →		塑性加工 + 機能評価 技術(オフライン)
2020	IoTを活用検査シス テム			機能評価技術 (インライン)
2021	プレス加工動作を 利用し検査			機能評価技術 (インライン)
2023	匠の技術をIoT化			予兆管理技術 (インライン)

2. 関西ものづくり新撰受賞事例

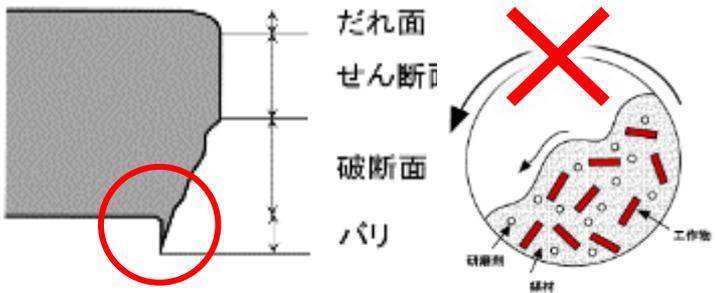
2. 事例：＜2017年撰定＞製品上にバリを残さない工法

■ 車載電池部品

バリは電池のショートを招く要因となる

バリ：切断加工で生じる金属粉

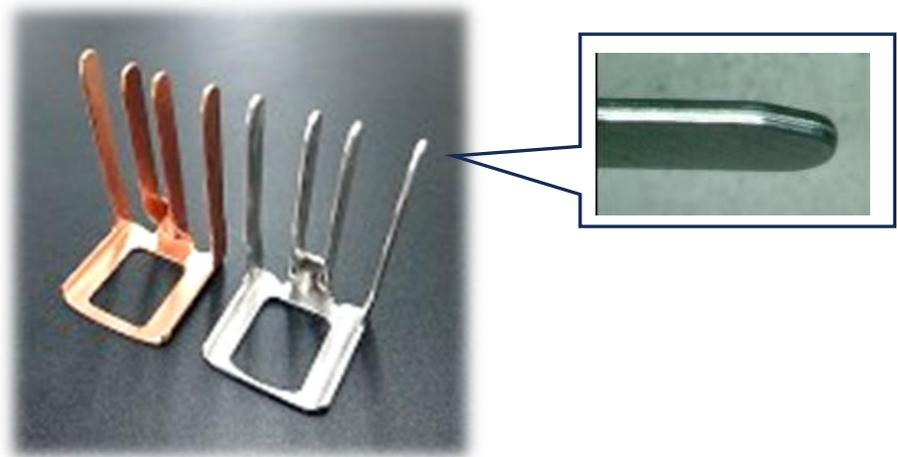
■ 通常のプレス抜きの側面



除去が必要

形状が複雑
↓
バレル処理
(バリ取り)
ができない
(上記部品の場合)

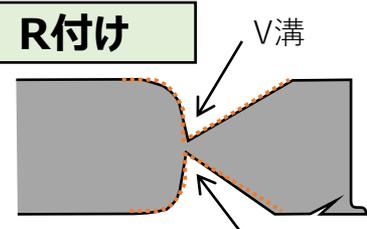
プレス加工のみでバリレスを実現



ラウンドトリム®

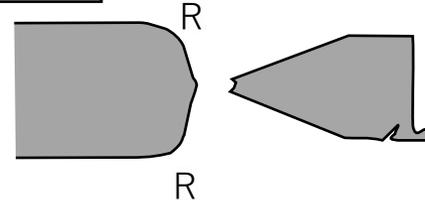
特許：特許第6448482号
商標：登録5948077

①両面V溝 + R付け



両面から約0.1mm
まで潰してR成形（両面V溝）

②ラウンドトリム



R成形後に残った部分をカット。

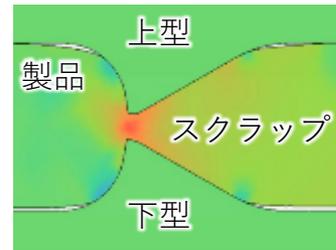
2. 事例：＜2017年撰定＞製品上にバリを残さない工法 日伸工業

1) 製品上にバリを残さない工法 ラウンドトリム®開発ヒストリー

2014年	従来工法での試作品製作 手作業でバリ取り
	ラウンドトリム® 試作型 起型
	量産プロジェクトスタート
2015年6月	特許出願
2015年12月	量産開始 社員一丸で立ち上げ
2017年	ラウンドトリム® 商標登録（登録5948077）
	関西ものづくり新撰 撰定
2018年	特許登録（特許第6448482号）
2019年～	品種展開
2021年	モーター部品量産開始（3品種）



2) 技術開発(金型)



- ① 金型への負荷を考慮
CAE解析・原理開発
- ② 試作金型により実現性検証
- ③ 量産用金型開発

3) 量産技術開発(立上の苦勞)

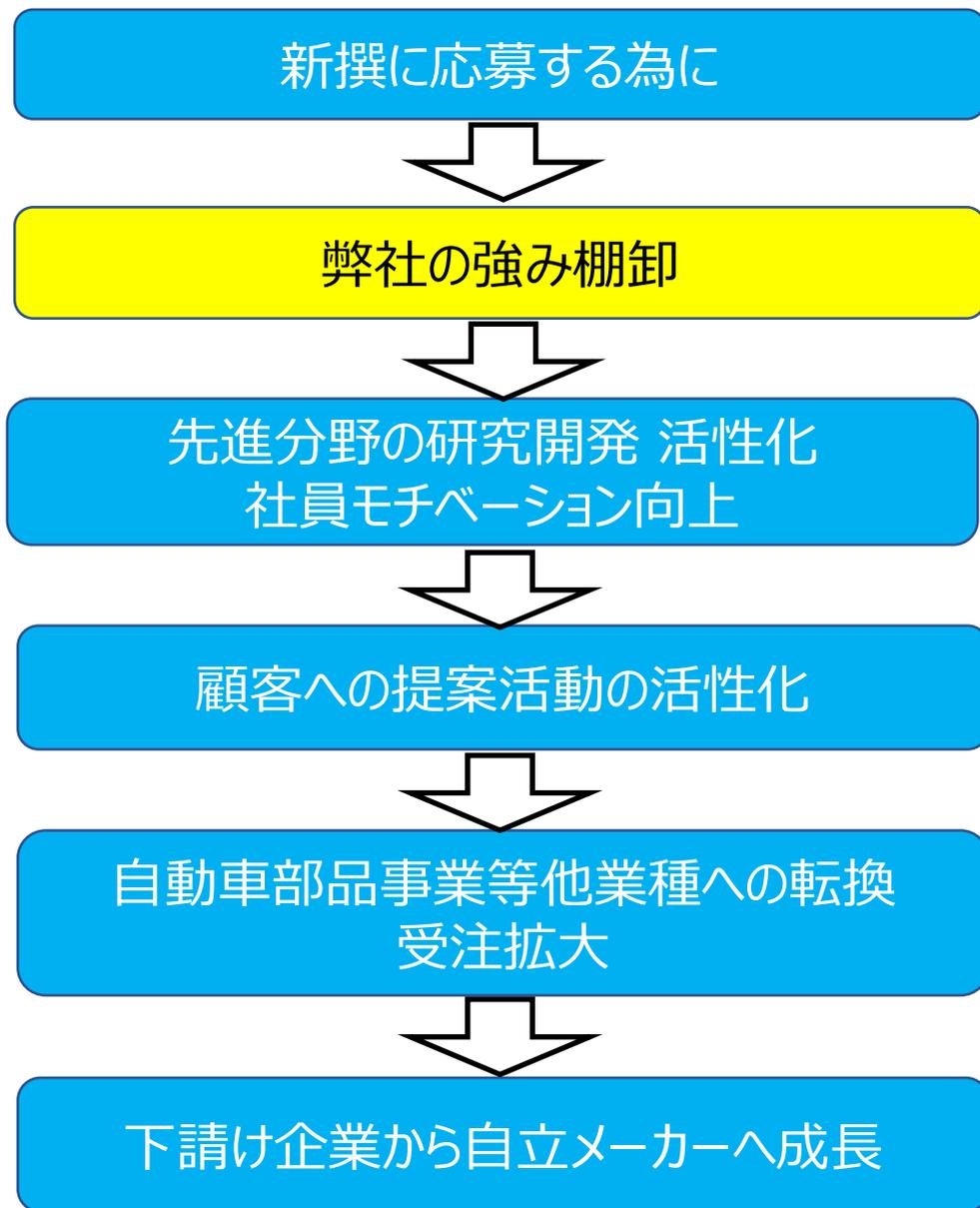
- ① 金型形状の最適化
(先端ツール部分)
- ② 耐久性追求
- ③ 金型加工技術の向上

4) 各種技術賞受賞

- 関西ものづくり新撰2017 受賞
- 第32回素形材産業技術賞 奨励賞
- 第7回ものづくり日本大賞 優秀賞
- 令和五年文部科学大臣賞 技術賞

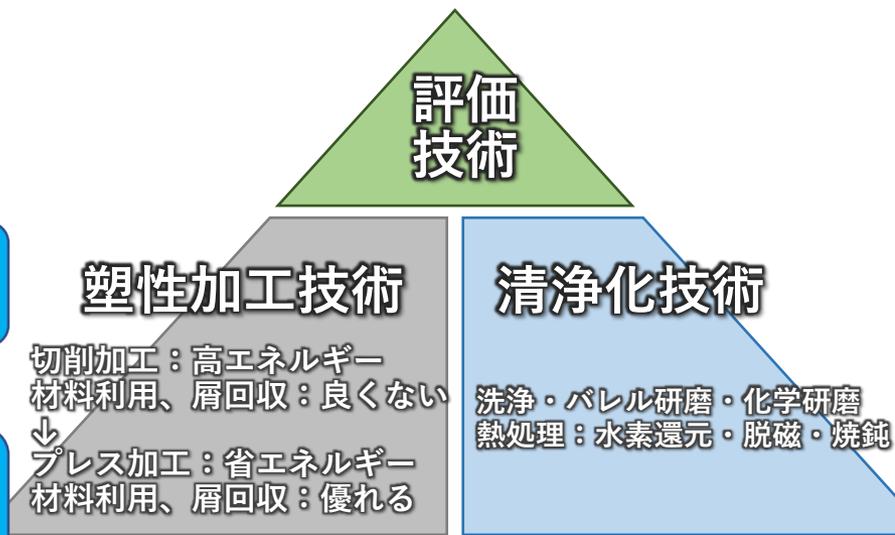
3. 関西ものづくり新撰を受賞して良かったこと

3. 関西ものづくり新撰を受賞して良かった事



滋賀県産業支援プラザ様
からのご指導

コア技術・強み



更に技術社員が技術文章
を書く力も向上(副効果)

3. 関西ものづくり新撰を受賞して良かった事



本社ショールームや展示会で受賞事例を紹介させて頂いております。

ご清聴、有難うございました。