




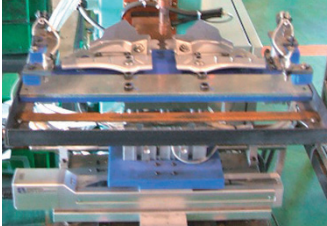
ブースNO. 18	提案名 自動車部品のプレス・溶接加工	工法 プレス・溶接
---------------------	------------------------------	--------------

会社名 株式会社 長島製作所	所在地 岩手県一関市東台14番地34
--------------------------	-----------------------

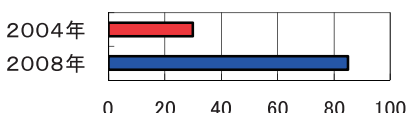
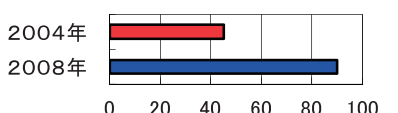
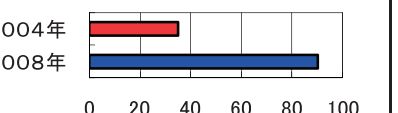
海外生産拠点国 国名： (無)	認証取得
海外進出計画 国名： (無)	主要取引先
輸出実績・計画 国名： (無)	(株)フタバ平泉 東北日発(株) (株)ケー・アイ・ケー

提案のねらい 自動車部品の受注量拡大 ラインペーサーによる省力化完成 社内製作自動機による一個流しライン生産	適用製品・応用分野	開発進度			
	ボディー構成部品 シートフレーム構成部品	アイデア段階	試作実験	開発完了	製品化完了
コスト : ◎	・ 物流コスト及び加工速度の安定				
新規性 : .					
機能 : .					
製品への波及効果 : .					
環境配慮 : ○	・ 物流でのCO2の削減				

技術内容

従来工法・構造・材料 等	提案工法・構造・材料 等
 <p>単発4工程の複数人対応</p>  <p>専属者業者による1工程ロット生産</p>	 <p>ラインペーサーによる省力化</p>  <p>社内製作自動機による一個流しライン生産</p>

ポイント	60t～250tプレスにて単発・順送加工可 品質は号試結果を元に設備・工法・人材に組み込み 高張力鋼(440超ハイテン材)に型対応 金型・治工具は自社対応しております。	課題	「省力化」・「見える化」・「身のみ化」に取り組み中
------	---	----	---------------------------

新旧比較 (自社比)	金型対応能力	プレスパンチ総数	溶接加工点数
			

新素材、環境、品質への波及効果	地場調達効果で製品輸送によるCO2抑制に貢献		
問合せ先	部署 : _____	担当者 : 専務取締役 新宮 剛	
	TEL : 0191-23-3850	E-mail : ngsms@poplar.ocn.ne.jp	URL : _____