

（岡）に秋移転

日東工業

拠点とする方針。磐田工場は樹脂製キヤビネットなどの生産拠点にする。

キヤビネットは分電盤などの電子機器を収納する金属製ボックスで、掛川工場に移すのは高さ600ミリまでのタイプ。掛川工場には板金と塗装のラインを導入、建屋と

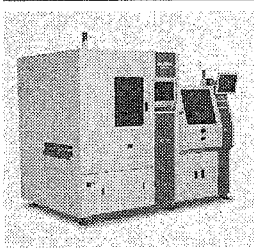
併せた投資額は40億円で上になる見込み。磐田工場から50〜60人を移す。

生産移転後、磐田工場では8000平方メートル程度のスペースが空く。樹脂製ボックスなどの新製品の生産拠点にする方針で、年内にも詳細を決める。

コネクターを基板に高速圧着

アルファアーデザインが自動装置

【長野】アルファアーデザイン（長野県東御市、森澤正良社長、0268・64・0088）は、基板にコネクターを高速で正確に圧着する自動装置「プレスフィットコネクタ圧入装置APF-200」写真」を発売し



た。価格は供給機付きで2500万円。初年度50台の販売を見込む。

一枚の基板に数個のコネクターを装着してハンダ付けすると、熱が加わるため性能低下と耐用年数が短くなるのが課題だった。同装置はハンダを使わずに、基板にコネクターを仮挿入し、治具により高精度に圧入できる。

圧入時はセンサーで荷重を0・0005秒で読み取り、適正な圧力でプレスして装着する。圧入処理能力はコネクター一個当たり約3秒。移動ヘッド部を軽量化して高速で動かし、生産性を高め

た。コネクターを押し込むときの荷重と移動量を制御して精度良く加圧する。圧力や移動量が設定範囲を超えた場合は停止する。オプションで画像処理による位置確認と位置補正ができる。

携帯、月産100万台へ能力25%増

富士通

富士通は携帯電話の生産能力を25%増強し、従来の月産80万台を100万台に引き上げた。中

高年層向け端末のほか、防水タイプやワンセグ放送対応機能付きなどの販売好調で、生産のピーク時には供給が追いつかないこともあり、設備増強に踏み切った。設備投資額は明らかにしていない。同社は08年3月期の携帯端末出荷台数を前年度比11・1%増の450万台と見込む。

パソコン周辺機器などの製造子会社、富士通周辺機（兵庫県加東市）に携帯電話用の生産ラインを新たに導入した。富士通は那須工場（栃木県大田原市）を携帯電話の母工場としているが、一部

を富士通周辺機でも製造していた。

軽快な足どり



▽：「ガラスパネルの太陽電池とは違う市場を開拓する」と狙いを定めるのは富士電機システムズ社長

の矢内銀次郎さん。樹脂フィルム基板の太陽電池の売り込み策を練る。

▽：軽く、巻いて運べる。重たいガラスパネルのよりも大きな屋根に載



矢内さん

せやすい。大規模太陽光発電設備の建造が盛んな地域で需要が見込め、「ドイツでの販売の伸びが予想より急」になっている。

▽：熊本県南関町の工場に08年に二つ目の生産ラインを立ち上げる。「3号ラインも可能な限り計画を前倒しして稼働させる」とフィルム基板のような軽いフットワークで需要拡大に対応。