

OAで培った技術で新しい価値を創出

RICOH

ハサマリコー

迫リコー 株式会社

事業・商品・技術の特徴

◇技術の特徴

- ・デジタルマニュファクチャリングによるモデル工場づくり
- ・個体管理（レーザーマーカ）からのデータ収集・分析によるものづくり改革
- ・ALR（オールラインレコグナイザー）システムによる設備稼働状況の可視化
- ・多関節導入による自動化（200t）
- ・自動カシメ（ハーネスクランプ）とレーザー溶接の同期化
- ・車載部品の溶接工程の自動化

◇製品の特徴

【プレス金型】

- ・設計／製作／トライ評価をワンストップで対応
- ・30t～400tプレス迄の精密金型製作

【精密板金部品】

- ・試作手番 最短2日（物流除く）
- ・複雑形状や絞り部品では簡易金型による短納期試作

【プレス部品】

- ・一貫生産（プレス加工／溶接／カシメ／表面処理）
- ・短時間での金型交換（実績60秒）

イチ押し！車技術

◇ダイカスト部品のプレス板金化技術

- ・独自締結工法
- ・高精度
- ・高剛性
- ・部品コスト低減

生產品目等

品目	車以外		
	精密金型	精密部品の加工	精密板金加工
ロット	-	-	-
サイズ	-	-	-
精度	-	-	-
材質	-	-	-
取引先	-	-	-
売上比率(%)	-	-	-

生産設備

名称	台数	名称	台数
タレットパンチプレス類	2	NCマシニングセンター (MAX2,080×840)	3
レーザー加工機	1	ワイヤー放電加工機 (MAX1,100×700)	5
プレス (400t~30t)	30	NC放電加工機	1
順送プレス (300t~45t)	5	平面研削盤	2
自動プレス (2連~4連)	4	成形研削盤	2
プレスブレーキ (110t~50t)	9	縦型フライス盤	2
単軸タップ盤	3	汎用工作機械	5
多軸タップ盤 (70軸~24軸)	6	二次元レーザー測定機	1
NCタッパー	2	三次元測定機	1
スポット溶接機	26	CAD/CAMシステム	17
TIG溶接機他	7	3D CADシステム	16
カシメ機	16	解析ソフト (DynaForm)	1
テフロン塗装機	4	プロッター	2
静電塗装機	1		
焼却炉	4		

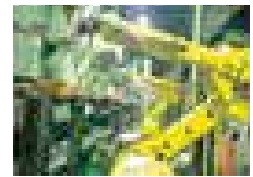
企業概要

本社	〒987-0511 登米市迫町佐沼北散田86	
宮城の拠点	同上	
面積	【敷地】38,812㎡ / 【建物】14,287㎡	
海外拠点	-	
代表者	代表取締役社長 大橋 正典	
設立	1973 (S48) / - / -	従業員 376名
資本金	4億4,000万円	
認証取得	ISO9001、ISO14001、ISO27001	
資格取得	日本塑性加工学会「三井精密技術賞」受賞 (2006年) 厚生労働大臣賞受賞「技能検定優良事業所」表彰 (2009年)	

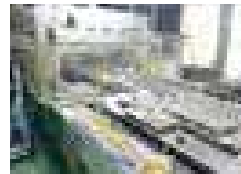
連絡先	
Tel	0220-22-8199
Fax	0220-22-7064
E-Mail	kitaura@hasama.grp.ricoh.co.jp sato-tk@hasama.grp.ricoh.co.jp
URL	http://www.hasama.ricoh.co.jp
担当者役職・氏名	生産統括室 北浦 洋明 佐藤 武彦



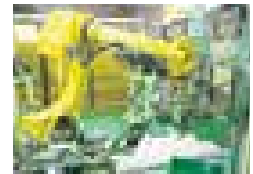
200t多関節ロボットライン



レーザー溶接機



自動カシメ機



溶接ロボット (車載部品)



300tサーボプレス



絞り部品サンプル

業務範囲

素材

企画/開発

設計

試作/小ロット

量産

組立/検査

評価

設備メンテ等

鋳造
ダイカスト

鍛造

プレス

樹脂成形

ゴム成型

電装品

表面処理

縫製
皮革

機械加工

ばね

金型
治工具

自動機

製缶
板金

ソフト
ウェア

その他