

新晃空調工業
神奈川工場
(神奈川県秦野市)

製品はバレットごとに材料を整理して搭載。バレット上には板金加工工程の前工程（抜き・穴あけ）を終えた段階で貯蔵される。

進化

く進展

泡も自動化する計画
ちなみに、姿抜き・穴あけ
工事は既、無人化しては



ところで、神奈川工場では「JIT」の生産を実現するために必要なる分を
ジャスト・イン・タイム
現。その日に必要な分を
作るという仕組みは、仕
入れの面でも大きな効果
を生んでいるが、出荷
の量と時間を管理できる
ことから搬送のためのト
ラックコストも夜間、
早朝等の、割増負担が大
幅に減り、さらにはワー
ク・ライフ・バランスを
重視する傾向が、若手
労働者間にも「行き度
る」を促すことになり

角口 焙ざ
な板。りて
格。曲。自
の骨。折。動
のラ。す
体造け、あ
型あま

いまあなたを包む空気、オーダーメイドです。