



自動車メーカー、部品メーカーにおける 軽量板材の生産品目、生産規模を徹底解明！

自動車用板材(高張力鋼、ステンレス、アルミ) の採用動向調査 2004年版

好評受付中！

2004年2月13日発行

■体 裁：A4判／352頁
■定 価：102,900円
(価格は税込、送料込み)

株式会社 アイアールシー

本社：〒453-0801 名古屋市千代田区大冨 4-4-9 TEL 052-451-8221(代) FAX 052-451-8225
I R C 東京：〒101-0023 東京都千代田区神田松永町 7 TEL 03-3255-3461(代) FAX 03-3255-3463

<http://www.eIRC.co.jp> でも調査資料の詳細がご覧いただけます。

発刊にあたり

板材加工は、技術の発展と自動車業界を始めとする多方面での応用により長い間、量産品モノづくりの花形技術であった。しかし、長期に渡る需要低迷に加え、海外製品の輸入増加などにより我が国の板材加工の規模は右肩上がりから下降に転じ、極めて厳しい状況にある。そのような状況のなか、自動車産業においては安全・環境対策や低コスト化への対応などから、高張力鋼板やステンレス、アルミなど軽量材料への素材転換が進められているほか、ハイドロフォーミング（液圧成形）、テーラードブランク工法といった新たな加工法を応用した部品の採用が拡大するなど、材料及び加工技術面において新たな取り組みが業界全体で展開されている。

本調査資料は、自動車産業を支える板材産業の現況を環境対策などによって採用が拡大している軽量板材に焦点をあててみていくほか、その板材を使用した部品の特徴と最近の技術動向、部品別の採用状況、素材転換の動向についても詳しくみていきます。また、自動車メーカーをはじめ、グループ/独立・協力部品メーカー各社における軽量板材を使用した部品の生産状況（生産品目、生産規模、保有設備など）を調査・整理しています。貴社にて是非ご利用いただけますようお願い申し上げます。

《内容見本》

第 - 2 表 グループ別高張力鋼製プレス部品の生産状況と材料調達

グループ・メーカー名	成形方法	生産品目	生産規模 (月間)	材料調達 量 (月間：t)	原材料調達先
(株)ヒラタ	深絞り	リヤフレーム	50万本	4,000t(テーラードブランク材を含む)	新日本製鐵 JFEスチール 住友金属工業
	張り出し	サイドフレーム	10万本	1,000t	※超高張力鋼製 新日本製鐵 JFEスチール 住友金属工業
(株)本郷	絞り	フロント サイドフレーム	5万個	1,800t(テーラードブランク材を含む)	新日本製鐵
(株)丸順 八十代工業(株)	絞り	ピラー類	5,000個	—	ホンダからの支給材
	深絞り	フロントピラー インナーパッチ	6,000百分	20t (980MPa級)	※超高張力鋼 スチールセンター
	深絞り	センターピラー スチフナー	—	650t 440MPa級	—
	フォーム	フロントピラー /ロフト ルーフサイド スチフナー サイドシル スチフナー フロントフロア クロスメンバー	—	200t 590MPa級 300t 780MPa級 150t	—
三菱系 三菱自動車(株)	絞り	フロントフード	—	1万2,000t	J 新 日 本 製 鐵
		他 パネル フェンダー フロントサイド フレーム フロントサイド メンバー リア フロントフロア	—	—	

第 - 7 表 三菱系企業の材料別プレス部品生産状況と材料調達(1)

メーカー名	成形方法	生産品目	生産規模 (月間)	材料調達量 (月間：t)	原材料調達先
アスカ(株)	深絞り	フロント& センターピラー	5,000百分	—	三菱自動車からの 支給材
		サイドシル、他	5,000百分	—	鋼材メーカー
		リヤロアーム	3,000百分	—	—
(株)アンセイ	絞り	フロントピラー	35万百分	30t	新日本製鐵
		のベース、他	—	—	—
久野金属工業(株)	曲げ	サイドピラー 関連部品	—	—	納入先からの 支給材、他
		ケース、他	—	—	—
サンワ(株)	曲げ	ラバーダンパ ブラケット	2,500個	4t	JFEスチール
(株)ティムス	曲げ	ドアヒンジ ドアチューブ	30万個	100t	JFEスチール
		精密抜き ラッチ	4万個	—	—
内海工業(株)	曲	スタビライザー 用ブラケット	6万個	6t~9t	メタルワン
		シートフレーム	—	—	—
難波プレス工業(株)	—	サイドパネル (開発中)	—	—	—
		サイドパネル (開発中)	—	—	—
バジェロ製造(株)	絞り	サイドシル インナー	112t	203t	新日本製鐵 ※超高張力鋼
		その他車体部品	91t	—	—
		フードパネル	76t	505t	JFEスチール
		フロントドア アウトター	105t	—	住友金属工業、他
		リヤドアアウト ター	85t	—	—

株式会社〇〇製作所			
【本 社】	名古屋市〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇	〒460-〇〇〇〇 電 052-〇〇〇-〇〇〇〇	
【資本金】	3億600万円	【代表者】 〇〇〇〇 【従業員総数】 402名	
プレス 部品	生産品目/生産量 (材料・成形方法)	ブラケット(高張力鋼・曲げ、絞り成形)、ホースクランプ/月間100万個(ステンレス・曲げ成形)、ケース・カバー類(アルミ・曲げ成形)	
	材料調達量 (調達先)	高張力鋼/月間2,800t(住友金属工業、神戸製鋼所)、ステンレス/月間25t(日新製鋼、新日鐵住金ステンレス)、アルミ(鉄鋼メーカー各社)	
生	納入先	トヨタ自動車、ダイハツ、日野自動車、デンソー経由で自動車メーカー各社	
産 体	〇〇工場	〒444-〇〇〇〇 電 0564-〇〇-〇〇〇〇	
	工場名(敷地/建屋)	成形設備(台数)	生産品目
	〇〇工場 (6,200/3,500)	順送プレス200t~110t、200t高速搬送ロボット プレスライン、フォーミングプレス	ブラケット、ホースクランプ、ケース・カバー類

[目 次]

第I部 自動車用板材の現況

第I章 自動車用板材の概要

第II章 自動車用高張力鋼板の種類と現況

II-1 高張力鋼板の種類

II-2 高張力鋼板の現況

第III章 自動車用ステンレス鋼板の種類と現況

III-1 ステンレス鋼板の種類

III-2 ステンレス鋼板の現況

第IV章 自動車用アルミ鋼板の種類と現況

IV-1 アルミ鋼板の種類

IV-2 アルミ鋼板の現況

第V章 自動車用プレス部品の製造方法と設備

V-1 プレス製造方法

V-2 プレス設備

第II部 自動車プレス(高張力鋼、ステンレス、アルミ)部品の生産、材料調達の実態

第I章 高張力鋼板

I-1 高張力鋼板の特性と部品別採用状況

I-2 グループ別生産状況と材料調達

I-3 今後の動向

第II章 ステンレス鋼板

II-1 ステンレス鋼板の特性と部品別採用状況

II-2 グループ別生産状況と材料調達

II-3 今後の動向

第III章 アルミ鋼板

III-1 アルミ鋼板の特性と部品別採用状況

III-2 グループ別生産状況と材料調達

III-3 今後の動向

第IV章 ハイドロフォーム

IV-1 ハイドロフォームの概要と部品採用状況

IV-2 グループ別生産状況と材料調達

IV-3 今後の動向

第III部 グループ別プレス(高張力鋼、ステンレス、アルミ)部品の生産状況と材料調達

第I章 トヨタ自動車のプレス部品生産状況と材料調達

I-1 プレス部品の採用状況

I-2 プレス部品の生産状況と材料調達

I-3 グループ別プレス部品の生産状況と材料調達

I-4 高張力鋼・ステンレス・アルミ化動向と今後の展開

第II章 日産自動車のプレス部品生産状況と材料調達

II-1 プレス部品の採用状況

II-2 プレス部品の生産状況と材料調達

II-3 グループ別プレス部品の生産状況と材料調達

II-4 高張力鋼・ステンレス・アルミ化動向と今後の展開

第III章 ホンダのプレス部品生産状況と材料調達

III-1 プレス部品の採用状況

III-2 プレス部品の生産状況と材料調達

III-3 グループ別プレス部品の生産状況と材料調達

III-4 高張力鋼・ステンレス・アルミ化動向と今後の展開
(以下、各項同じ)

第IV章 三菱自動車/三菱ふそうトラック・バスのプレス部品生産状況と材料調達

第V章 マツダのプレス部品生産状況と材料調達

第VI章 スズキのプレス部品生産状況と材料調達

第VII章 ダイハツのプレス部品生産状況と材料調達

第VIII章 富士重工のプレス部品生産状況と材料調達

第IX章 いすゞ自動車のプレス部品生産状況と材料調達

第X章 日野自動車のプレス部品生産状況と材料調達

第XI章 日産ディーゼルのプレス部品生産状況と材料調達

第IV部 独立系・協力部品メーカーのプレス(高張力鋼、ステンレス、アルミ)部品生産状況と材料調達

◆第I部では、最新の統計データを用いて自動車用板材の全般的な動向を解説するとともに、軽量材料の高張力鋼板(超高張力鋼、テラロードブランク材も含む)、ステンレス鋼板、アルミ鋼板についてはそれぞれの現況と適応部位などを明らかにします。また、自動車部品の生産に使われるプレス設備、加工方法についても報告しています。

◆第II部では、高張力鋼、ステンレス、アルミの特性に加え、各板材及び鋼管を使用した軽量プレス部品の採用状況を見ていくほか、材料ごとに自動車メーカー及びグループ企業、独立系・協力メーカー各社におけるプレス部品の生産状況と材料調達状況を一覧表に整理しています。

◆第III部では、自動車メーカーごとに軽量プレス部品の採用状況、内製化状況(成形担当工場、保有設備、生産品目など)に加え、プレス材料(高張力鋼、ステンレス、アルミ)の調達状況、グループ企業における軽量プレス部品の生産状況と材料調達などについて調査・報告しています。

◆第IV部では、独立系・協力部品メーカー各社の軽量プレス部品の生産状況(生産品目、生産実績、成形担当工場、保有設備など)を詳報するとともに、使用材料別での生産状況と材料調達状況を一覧表に整理しています。

〈 キ リ ト リ 〉

◆ 申込方法



フリーダイヤル

FAX 0120-020-472

電話 052-451-8221(代)
03-3255-3461(代)

※フリーダイヤルFaxをご使用になれない場合は、Fax 052-451-8246 をダイヤルしてください。また、電話による受け付けも行っております。

株式会社 アイアルシー 営業部

本社：〒453-0801 名古屋市中村区太閤4-4-9 TEL.052-451-8221(代) FAX 052-451-8225
I R C 東京：〒101-0023 東京都千代田区神田松永町7 TEL.03-3255-3461(代) FAX 03-3255-3463

〈 I R C 行 オ ー ダ ー フ ォ ー ム 〉

◎弊社では見計りによる販売も行っております。通信欄に必要事項をご記入ください。

自動車用板材(高張力鋼、ステンレス、アルミ)の採用動向調査 2004年版

定価：102,900円

部

■発刊：2004年2月13日

■体裁：A4判/352頁

■当社の定価および予約価格(発刊までの代金前納に限る)は、消費税込、送料込み価格です。但し、海外への発送費はお客様負担となります。

◎封筒に貼付してあります顧客ラベルで、住所・担当者変更等がございましたら、このオーダーフォームに新旧をご記入の上、ご連絡ください。

会社名：

住所：〒

電話：

F a x：

購入部課：

担当者(氏名)：

印 フルネームで
ご記入ください。役 職：

通信(見計り希望など)：

自動車産業レポート

○チェック

※1ヶ月間の無料見本誌送付を希望 []