

# 新技術・新工法展示会資料作成時のお願い

- ・来場者はひとつの展示ブースを1分程度しか見ません。
- ・長い文章や形容詞の多い文章は読むのに苦勞して(読まないことが多く)アピール内容が伝わりません
- ・簡潔な表現を心掛けてください

No	区分	注意点	推奨表現(例)	避けてほしい表現例(チェック時に直します)								
1	全体	表現	用語	コスト低減 色ムラ 1工程 ネジ 量産金型 試作金型	コスト削減 色むら 工程1つ ねじ 量産型金型 試作型金型							
			?!。の記号不要	工数低減	工数低減!							
			簡潔表現	エタノールに溶けない金属製フィルターで…	エタノールに強い材質でフィルターを製作する必要があり 金属製フィルターを新たに開発して溶けないようにして…							
			改行時	単語の途中で改行しない	…色替時も 材料交換が容易	…色替時も材 料交換が容易						
			簡条書き	文の左端を揃え、 ・スペースを空ける	・鋳造 機械加工が必要 ■型コスト割高 →海外メーカとの連携で型費低減	・鋳造 機械加工が必要 ■型コスト割高 →海外メーカとの連携で型費低減						
2	従来/新技術・新工法 欄	対比させる	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>従来</td> <td>新技術・新工法</td> </tr> <tr> <td>機械加工時間10秒</td> <td>加工時間7秒</td> </tr> </table>	従来	新技術・新工法	機械加工時間10秒	加工時間7秒	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>従来</td> <td>新技術・新工法</td> </tr> <tr> <td>機械加工で形状出し</td> <td>加工時間短縮</td> </tr> </table>	従来	新技術・新工法	機械加工で形状出し	加工時間短縮
		従来	新技術・新工法									
		機械加工時間10秒	加工時間7秒									
従来	新技術・新工法											
機械加工で形状出し	加工時間短縮											
従来と新技術・新工法 間で⇒(矢印)不要	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>従来</td> <td>新技術・新工法</td> </tr> <tr> <td>切削加工</td> <td>鍛造</td> </tr> </table>	従来	新技術・新工法	切削加工	鍛造	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>従来</td> <td>新技術・新工法</td> </tr> <tr> <td>切削加工</td> <td>⇒ 鍛造</td> </tr> </table>	従来	新技術・新工法	切削加工	⇒ 鍛造		
従来	新技術・新工法											
切削加工	鍛造											
従来	新技術・新工法											
切削加工	⇒ 鍛造											
従来 欄 新技術・新工法 欄	簡潔表現	基準穴2つをピンに固定	「従来は…」 「従来技術では…」などの枕言葉は不要									
	簡潔表現	基準面固定装置	「当社の新技術である…」 「弊社が新たに開発した先進的な…」など不要									
3	従来との比較 欄	明確表現	20%低減	10~30%低減								
		項目毎の効果を数値化	①作業性20%向上 ②10%向上	①②作業性15%向上								