

日本経済復興をけん引する

群馬県産業界

生産完全回復に向けて

富士重工業群馬製作所

常務執行役員
スバル製造本部長
笠井 雅博氏

円高パンチに何度見舞われても、立ち上がる...と笠井さん

「今の生産状況について聞かせて下さい。」
「現在は前年同月比の8割程度の生産ペースで推移している。すでに部品調達の問題は解決しているが、7月からの節電対策により、電力供給が生産回復に対する制約になっている。」

「8月から群馬製作所に自家発電機を導入する。複数台を群馬製作所が持つ3工場に順次導入し、発電能力は合計5000キロワットに相当する。電力ピーク時間帯にプレス加工や切削加工などの設備の稼働を休止して、夏の電力不足問題を解消してからになる。ただ、電力不足のほかに、現場

の生産作業も不足している。10月に期間従業員を400人増やして1500体制にする計画だ。」「本格的な生産回復は十分の人数を補充できなかった場合は、栃木県や埼玉県に立地する拠点から、製作所全体で生産車

種の大規模なシャッフルはあります。」「わが社は大手メーカー、登録車を製造している矢島工場(太田市)で、老朽化しているなど設備を更新する。ピッチ(タクト)タイムの向上により、生産能力は約4・5割増え年間42万台となる。」

「軽自動車製造の本工場(太田市)でトヨタ自動車と共同開発のスポーツ車用生産ラインの設置を進めていますが、ほかにも流す車種はありますか。」「新型インプレッサなどが候補だが、まだ決定には至っていない。作業者に一度に複数車種の生産について覚えてもらうのは負担が大きいため、現場サイドとしてはスポーツカーを立ち上げて半年くらいの期間を空けてから、混流生産に移りたい。」

「本工場を登録車製造の拠点に衣替えすること、製作所全体で生産車種を拡大していく。対象となるのは一定の生産量を見込める車種で、生産量が大いなる方角に臨む。昨年度は投資と改善活動を合わせて生産性を2割以上向上した。内容は省人化、材料費低減、運搬距離の削減など細かく、10年度決算の営業利益は841億円と前年度の約3倍になりました。国内単体の営業利益率も

4・5%と高水準です。」「前年度比568億円の増益要因は自動車販売台数が約66万台と前年度比16・7%伸びたことが大きい。89億円の原価低減効果も貢献している。昨年度は投資と改善活動を合わせて生産性を2割以上向上した。内容は省人化、材料費低減、運搬距離の削減など細かく、10年度決算の営業利益は841億円と前年度の約3倍になりました。国内単体の営業利益率も

どう変わりますか。」「よ、動運いされるのだが、我々は中国拠点を建てることで国内から海外に生産シフトしているではない。中国拠点は中国市場向けに現地生産するための拠点であり、同時に今後とも群馬製作所の生産台数は増えている。」

「群馬製作所全体の自動車生産能力は15年に現在より約18%増の年間57万台になる。エンジンと変速機を製造している大泉工場(大泉町)は、海外拠点分も担うため、エンジンの年間生産能力は90万台に拡大する。」

「吉永泰三社長が就任し、群馬製作所にも何か変化が生じていますか。」「社長が掲げている「ド・ストリートメント」(Confidence in Motion)を私なりに解釈すると、これまで積み上げてきた信頼というものを大切にすることも、そこに安住するのではなく、さらに一歩踏み込んでいくということだ。」「我々現場サイドとして、何事にもまずは気持ちで大事にしたい計画ですが、国内生産は

変種変量生産「スバルウェイ」を貫く

設備投資を再開する中小企業

の更新に迫られている。同時に各社の技術開発方針

針に沿った設備の導入が進んでいる。

新規展開へ更新

2008年秋のリーマンショック後、群馬県内の中小製造業の設備投資意欲はしばらく低迷していたが、ここに来て設備投資に踏み切る中小企業が相次いでいる。大手企業の海外増産志向の下、かつてのように増産要求への対応といった事例は少ない。一方、国内モノづくりへの要求の高度化に伴い、加工技術にこれまで以上の付加価値を追求するため、特徴のある設備を導入する傾向にあるようだ。

付加価値を追求

高崎市の山岸製作所はハイブリッド(HV)車し、計15台体制に増やした。またスペース確保のため、市内の空き工場を2台導入し、計14台体制とした。生産体制も2直化し、6月比7割増の月産5000台に移行する。館林市の内山製作所は今年に予定する建設機ではあるが、中小企業では老朽化した設備



真柄鉄工所が導入した大型の横型NC旋盤



小林製作所が導入したハイブリッド式射出成形機



石関プレジジョンが導入した60トナーボプレス機

基盤技術高度化へ

高崎市の小林製作所は油圧式とサーボモーター駆動のハイブリッド式射出成形機を2台導入した。そこで成形中の保圧は油圧駆動が担当し、省

機械向け肉厚成形品で、成形時間が長く、モーターが焼けることもあった。そこで成形中の保圧は油圧駆動が担当し、省

太パネ速納 少量多品種 大歓迎

SUP-9 20φまで
631J 12φまで
SWOSM-B 13φまで
SUS 304 13φまで
材料常時在庫

線径20φまで 少量の時
午前中注文 午後送り出し

※受注後急ぎ製品は5日以内発送
普通納期7～10日以内発送

見稿は FAX 027(362)9063
担当 橋本まで

ホームページアドレス
http://www.ootomispring.co.jp
E-mail: アドレス
ootomi00@ootomispring.co.jp

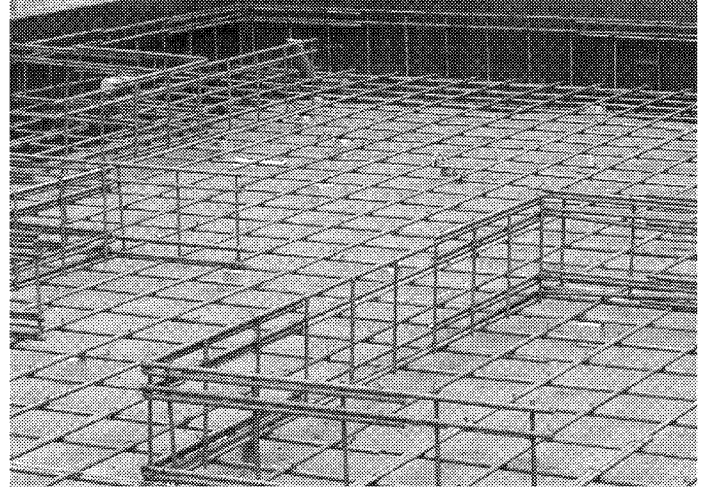
板バネ、コイルスプリング、トーションスプリング、金型メーカー
株式会社 大富スプリング
〒370-0073 高崎市緑町4-2-1 (岡屋町交番そば)
TEL 027(361)8723 (代)

〈人と社会の情報サービスステーション〉

株式会社 ジーシーシー
GCC

本社：前橋市天川大島町1125番地 (〒379-2154)
TEL 027-263-1637 (代) FAX 027-261-1445
URL http://www.gcc.co.jp/

事業所：前橋、高崎、沼田、富岡、中之条、東京、立川、熊谷、宇都宮、水戸



ミレニアムベース 大規模

3階建て住宅まで可能な新構造
全強度鉄筋交差溶接ユニット
(財)日本建築センター Aタイプ評価取得

特徴

- 現地施工が簡単
- 仕上りのバラツキがない
- 使用鉄材量が削減できる

ISO 9002認証取得
三栄商事株式会社
〒370-1201 高崎市倉賀野町2453-8 TEL 027(347)1555(代表)
FAX 027(347)4513

きれいな環境から生まれる
たしかな熱処理技術

群馬・栃木・茨城各工場を
繋ぐネットワークで皆様に
貢献いたします。

北関東道 栃木工場
伊勢崎インター 都賀インター
群馬工場 茨城町西インター 茨城工場

〈営業品目〉

- ガス浸炭
- ガス軟窒化
- ガス調質
- ホモ処理
- 各種ショットブラスト
- その他

ISO9001・14001認証取得
アジア熱処理技術株式会社

本社・工場 〒372-0854 群馬県伊勢崎市飯島町540-2
TEL 0270-32-6321 (代) FAX 0270-32-7607
栃木工場 〒322-0603 栃木県上野原町大字三浦3-3番621-1
TEL 0282-92-8818 (代) FAX 0282-92-8817
茨城工場 〒319-0102 茨城県小美玉市西郷地60-1
TEL 0299-48-3020 (代) FAX 0299-48-3045

限られたスペースを有効に...
物流の新提案!!
ネスラックP
特許取得!!

ワンウェイ用軽量フラパレットに
対応し幅広い用途に使用できます。
物流の合理化、省力化、スペース
の有効活用に抜群の威力を発揮
します。
レンタル承ります!!

荷役運搬機器の総合メーカー

倉庫内を立体化

特長

- 自由に移動できる棚
- 多段積みで空間の有効活用
- コンパクト設計のため低コスト
- 常時在庫保有のため、短納期可能
- 耐久性は半永久的
- 不要時のスペース効率抜群
- 作業効率を大幅アップ

本社工場 〒370-0306 群馬県太田市新市野倉町282番地2
TEL 0276(60)4711 (代表) FAX 0276(60)4741

東京営業所 〒101-0045 東京都千代田区神田鍛冶町3-3
TEL 03(3254)8631 (代表) FAX 03(3254)2832

URL http://www.okada-industry.co.jp/

代表取締役社長 岡田 和夫