

# 復活の動き 中部の自動車業界

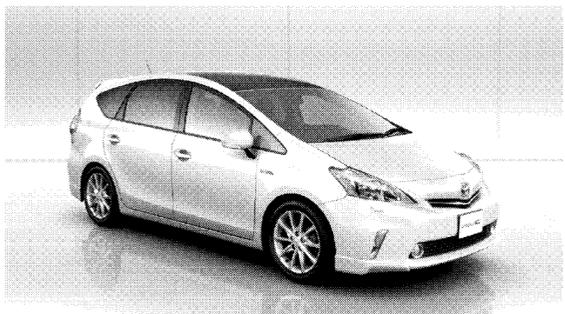
## トヨタの月産台数、最高水準へ

### 円高の長期化が懸念材料

### 先行きに不透明感

### 生産技術革新などが課題

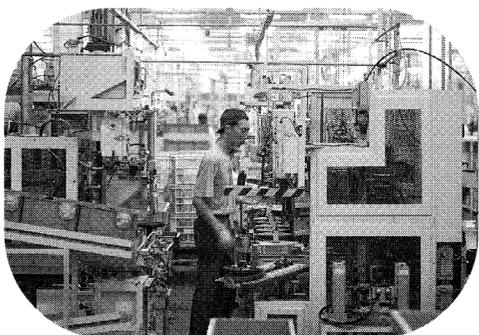
東日本震災で寸断された調達網が想定以上の早さで回復したことで、トヨタ自動車のお膝元の中部地区の車産業が復活を呈してきた。2012年初にはトヨタの1日当たりの生産台数がリーマン・ショック前の過去最高に近い水準となる見通し。部品メーカーには増産に必要な期間従業員を増やす動きが相次いでいる。しかし、円高の長期化などで高水準の国内生産がいつまで続くかは不透明感が強く、国内の競争力を維持するための生産技術革新などが各社の大きな課題と見られる。



好調な国内販売をけん引するプリウスα

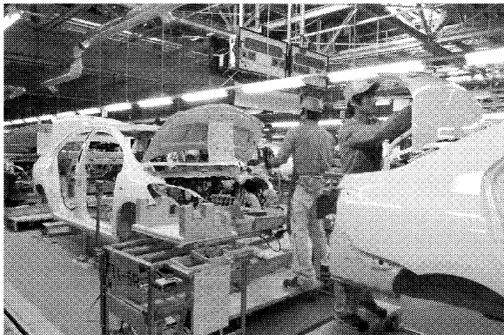
**震災前に戻る**  
「想定をはるかに超えるスピードで生産が回復している。トヨタの伊地知隆彦取締役専務役員は8月の11年4-6月期決算会見でこう語った。震災で被災した部品・素材メーカーの復旧や代替生産の進展で、トヨタの生産規模は7月に震災前に計画したレベルに戻り、9月からは休日出勤を実施するなど、震災による減産分を巻き返す挽回のスピードに入った。震災による世界生産の減産分は76万台となったが、12年3月期までの間にこのうち60万台分を挽回する計画だ。

トヨタはさらに12年の世界生産(タイハツ工業を除く)を11年見込みから170万台を上積みし、過去最高となる891万台とする計画を主要部品メーカーに通達した。中国やインドなど新興国での販売拡大や北米での販売回復を見込んでの強気な計画だ。国内生産は11年見込み比69万台増の349万台に達する見通しだ。**設備を増強へ**  
部品メーカーは激激な規模、スピードの増産に對し、設備の増強や従業員の確保を急ぐ。テン1は期間従業員を7-10月に1200人、豊田自



部品メーカーのコスト競争力強化も急務に

得ない(加藤宣明テン1社長)というジレンマがある。先進国発の金融不安が世界経済の足を引っ張りかねず、一本調子で世界の車市場が拡大するとは確信が持てないのが各社の本音。テン1やアイシン精機は間接部門や研修中の新人社員に生産支援をさせ、期間工の増員をなるべく抑え、当面の増産を乗り切る考えだ。**限界を超えた**  
急激な円高も今後の国内生産の懸念材料となる。1日70万台後半の為替水準で輸出車の競争力が低下する一方、独力や韓国に代わって自国通貨安を背景に世界市場で攻勢をかけており、



最新技術を導入したセントラル宮城工場

10年から国内工場の再編に着手。セントラル自動車宮城工場(宮城県大衡村)では車を横向きに流

海外に移す荒療治には二の足を踏むが、輸入部品の拡大は急務との認識を示す。間接的に日本のモノづくりが流出するようになるが、上りやる時期(伊地知トヨタ取締役)に入っている。

## 増産対応急ぐ部品メーカー コスト競争力を構築へ

最新の生産技術を導入するなど、コスト改革を推進中だ。

トヨタはコスト削減も限界に近づいて

型化、自動化、工場の間接部隊の半減というコンセプトで国内に競争力アップのモデル工場をつくる方針だ。既存工場への新ライン設置時に新コンセプトに沿ったラインを敷き、技術を各工場に水平展開する。

ジェイテクトはものづくりで日本の力になりたい。

JTEKT Value & Technology

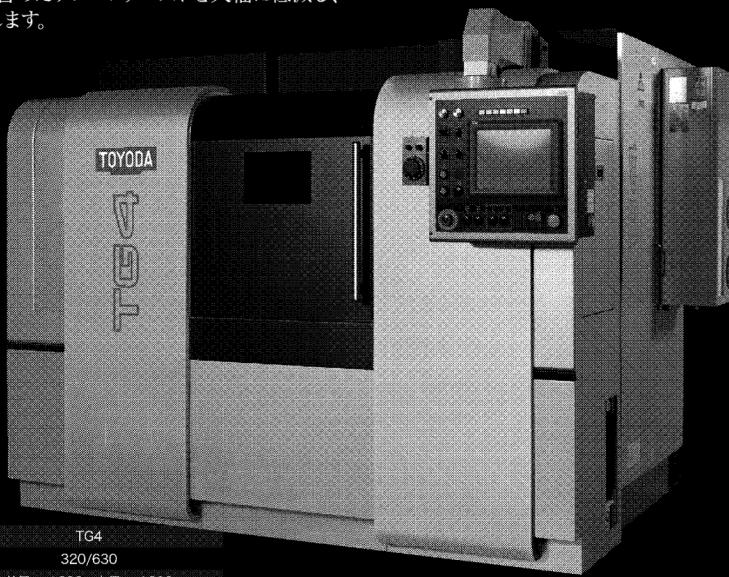
www.jtekt.co.jp

MCT2011 2011 MECHATRONICS TECHNOLOGY JAPAN 出展ブース 3D-10

TOYODA グラインディングセンタ TG4

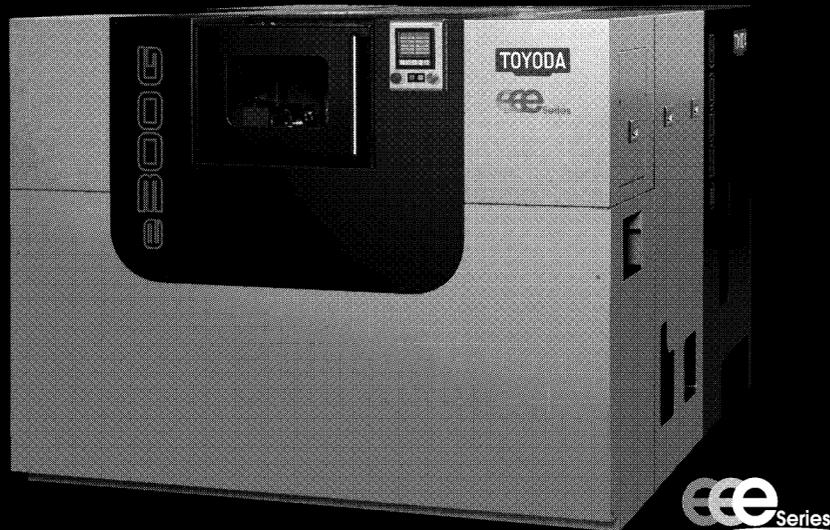
### 世界最速のといし台回転スピードを達成した、高精度・高能率な複合研削盤

お客様の多様なニーズにお応えした、複合工程を1台で加工できる、高精度な複合研削盤。初期設備投資費用だけでなく、保全費、刃具費等も含めたランニングコストを大幅に低減し、お客様の工程集約に寄与します。



TG4 機械仕様		TG4	
項目	単位		
センタ間距離	mm	320/630	
最大研削直径	mm	外径: φ300、内径: φ200	
といし外径寸法	mm	φ405[φ350*]	
といし周速度	m/s	30[45/60/80] [30/45/60/80]*	

\*は CBN仕様です。



### 小物量産加工に最適な研削盤

「この時代に最適な製品」をテーマに開発した、高い生産性とコストパフォーマンスに優れた、シンプル・スリム・コンパクトを実現したeシリーズが登場。その中で小物量産加工に最適な研削盤として「e300G」をお届けします。高い生産性・高精度・かんたん操作で、ものづくりに貢献します。

e300G P/A 機械仕様			
項目	単位	CBNといし仕様	普通といし仕様
センタ間距離	mm	280	320
テーブル上振り	mm	φ200	φ200
研削直径	mm	0~φ80	0~φ80
センタ間負荷質量	kg	20	20
といし径(外径×幅×内径)	mm	φ300×30×φ100	φ355×50×φ127
といし周速度	m/s	45	45

TOYODA CNC円筒研削盤 e300G

TOYODA は、株式会社ジェイテクトの登録商標です。

株式会社ジェイテクト

◆資料請求はこちら 工作機械・メカトロ事業本部 〒448-8652 愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地 TEL. 0566-25-5430 FAX. 0566-25-5472