

日産自動車追浜工場の見学 2012 年 10 月 15 日 9:30 から

あんない : Ms. Tooyama Yayoi

グローバル本社は横浜に。2009 年 8 月に本社を銀座から移転。

20 か国に 31 生産拠点

世界販売台数 4845 千台 2011 年

日産生産方式 Nissan Production Way のビデオ

同期生産 a synchronized production system

受注時に生産順序を計算して生産計画を立てる。納期を守る。

エンジン、トランスミッションなどは納期日の 4 日前から同期生産。部品会社も 4 日前〔後記〕

プレス工場は納期日の前日に動かす

車体組立（溶接）の溶接箇所は NC で自由に設定できる

QRQC 品質検討会

追浜工場の人員：製造 1544 人、品質保証 246 人、工務部 416 人、総務 36 人。

2 交代制：早番は 6:30—15:00、遅番は 16:00—12:30 週休二日

追浜工場では 3 車種を生産：リーフ、キューブ、ジューク

生産ラインを 1 本に 2012 年 7 月から。従来は生産ライン 2 本で 7 車種。

生産台数は月 2 万台（年 24 万台）。リーフの生産は 5 万台／年で始めた。

生産の進捗度を示すパネルが天井から：「計画 200 | 実績 189 | 差 -11」

その時点での生産計画台数と実績数との差を示す。

差の台数がある期間で累積し、残業時間などを労組と協議する。当日消化ではない

部品／モジュールの同期生産

1 台に必要な 25000～30000 点の部品のうち 70%は部品会社から購入

部品供給センター 工場内に 4 か所 4 時間ごとに納品

隣接地で日本 IAC¹（株）がインストルメントパネルを、4 日先のスケジュールに従って生産

工場内で 8 社の別会社が部品／モジュールを、4 日先のスケジュールに従って生産

◆ドアの組立ライン 女性の作業者も

裏側のウレタン、窓ガラス、ドアノブ、モーターやスイッチ

¹ International Automotive Components Japan Co., Ltd. 三ツ星化成品株式会社（元三ツ星ベルト株式会社）が 2011 年 9 月社名変更。

◆トリムライン／車両組立 Assembly Trim Line

混流生産：キューブ、リーフ、キューブ、リーフの順に見えた。ジューク？

各車にはオーダーシート（白い紙）が付属。顧客の名前も

らくらくハンド：インストルメントパネル（モジュール）を組み付ける

部品のセット供給：ラインのそばの箱に部品がワンセットで入っている

：緑のランプが点いた箱から順番に部品を取り出して別の箱にセットで入れ、無人車で運ぶ
部品／モジュールの生産に 8 社の別会社が工場内で作業〔詳細前記〕

◆シャーシライン／ユニットマウント Major Component Mount

：ボディにエンジン、トランスミッション、アクスルなどの主要ユニットを組み付け
バッテリーパック BP を組み付ける工程

：ラインの奥から運ばれた BP が台車に載せられて、台車ごと上に揚げられて車体に組み付け

最終検査／ファイナルテスト Final Inspection

シャワーテスト 見えず

フリーローラーテスト：後部ランプの点灯や速度を外部パネルに表示

車体溶接からの時間は 16 時間／台

8.5 時間／日×2×1544 人＝26248 時間。月 2 万台÷（週休二日）20 日＝1000 台／日

※部品／モジュールや生産設備に含まれている労働時間は範囲外。

専用埠頭

自動車専用船の積載台数は輸出用 5000 台、国内用（北海道、九州） 800 台