

富士重工業株式会社 矢島工場 見学日時：2014年10月15日 11:00

1. 見学の流れ

約一時間で プレス工程→ボディ溶接組立工程→トリム工程→完成検査の順

①プレス工程

プレス機によって、鋼平板が、各種部品の形にプレス
プレス機の圧力は、2400トン～5000トンまで

②ボディ溶接組立工程

プレス工場で作られた部品を、主にロボットが数千箇所溶接

③トリム工程（主に第3トリム課の見学）

塗装の完成したボディが塗装工場から送られてきて、
ドアとボディに分けられた後、
電装品等々の各種部品が主に人手で取り付けられ

④完成検査

完成した車両1台1台に検査係員が乗車して
ブレーキ・クラクション・ライト・アクセル等々の検査

2. 工場の運用や会社の実情

- A) 一台の車を作るに部品取引先260社の約280,00の部品を使用。完成車422,561台/年
- B) レガシイやフォレスターといった主力車種を一日1600台生産
1台/1分のペースで完成車がラインオフされる。約2,800人が働く

3. 工場の自動化は進んでいるか。作業者の仕事/作業は何か

- (ア)車作りの始まり→終わりの自動化は50%、ボディ溶接組立工程は99%以上自動化
- (イ)トリム課は964人、第2プレス203、溶接工程642
*トリムは細かい作業が多く、機械化が難しいから作業者が多い。

4. 品質管理や安全衛生で注意していること

- ① 作業者の健康のために、健康支援センターが設置。早番と遅番に分け
- ② 工場から出たゴミはすべてリサイクル、車の95%はリサイクル
- ③ CO2や排水もリサイクル、塗装ラインでゴミが入らないように工夫する

5. 工場（生産設備）の生産能力は？生産計画、生産量調整（稼働率変更）は？

- (ア)工場生産の能力は年42万台
- (イ)生産計画は前月の下旬に決める
- (ウ)矢島工場には2つの生産ラインがあるが、そのどちらにも流せる車種を作り、その車種をバッファーに調整を図っている