

『HONDA 埼玉製作所』を視察

技士会は、9月8日、異業種他分野等各種施設見学会として、埼玉県狭山市にある「本田技研工業(株)埼玉製作所」を視察、約30名が参加した。

同製作所は、HONDAにおける自動車の本格的な量産工場として昭和39(1964)年に設立されて以来、エンジンやプラスチック部品の製造から、プレス・溶接・塗装・車体組立・完成車の検査まで一貫生産を行っている。現在、5,200名の従業員がおり、レジェンド・アコード・オデッセイ・CR-Vなどの乗用車を生産し、国内や海外へと送り出している。

当日は、同製作所の事業概要についてDVDを交えて説明を受けた後、生産ラインを見学。

車体組立工程では、400m先の工場で作られたエンジンが、自動運搬車に乗って直接ラインサイドに投入される様子などを見学、世界最小規模の都市型工場(東京ドーム約8個分)のため、空間を効率的に活用した立体ラインによって、徹底した物流の合理化と生産性の向上が図られていた。

溶接工程では約95%が自動化されており、精緻かつスピーディーに動くロボットアームに参加者は目を奪われていた。

なお、2つの生産ラインのうち、No.1ラインは交代なしの勤務制で550台/日、No.2ラインは2交代制で900台/日、両ラインとも1日最高1,100台を製造することができる。

完成車検査の合格率は約95%、不合格理由のほとんどは、塗装ムラとのことであった。

作業員ひとりが車1台にかかる所要時間は、世界最速レベルの約50秒、プレスから車1台が完成するまで約17時間である(エンジンは、別ラインにおいて約9時間で製造)。

見学後は、説明会場に戻り、活発な質疑応答が行われた。主な質疑応答は次のとおり。



溶接工程

●生産管理について

お客さまのニーズに柔軟に対応できるよう、設備に汎用性をもたせ、同一ラインで複数の車種が生産できる体制をとっている。そのため、生産計画を作業開始3週間前に確定して各部品をメーカーに発注。各メーカーが、指定日時に品番やパーツ名を明記し、直接ラインサイドに納入している。これにより、部品を探す時間が短縮でき、作業の効率化につながっている。

●品質管理について

タイヤなどの取付部品の約80%は外注のため、それらの部品の品質や納期はラインサイドに納入するまで、そのメーカーの責任で管理している。

●安全への取組みについて

安全に作業を行うための視覚的判断項目のひとつとして、わずかな汚れでも目立つよう白い作業着を着用させている。また、異変を感じた場合は、積極的にラインを止めるように指導し、問題点の早期発見を心がけている。

●作業の効率化・合理化、創意工夫について

生産効率を向上させるため、「改善提案制度」があり、優秀な提案には賞金・賞品を贈り、表彰している。年間約3万件の改善提案が提出されている。