

ISSUE 3

2020

NEW  
VIEW  
の



特集

# 活発化する産学連携による 研究・製品開発

産学互いの強みを生かし開発を促進

次代を見据えて クリックテック・ジャパン  
今井 浩 カントリー・マネージャー

JAPIAの活動 第3回EPAの活用促進

世界中を走る車の安全を、  
小さな小さな部品が  
漏れなく守っている。

機械からの油漏れや、  
ほこりなど異物の侵入を防ぐ。  
NOKのオイルシールは、  
世界シェア1位です。

世の中を動かす、  
中の人です。

**NOK**

NOK株式会社  
〒108-0073 東京都港区三田3-13-12 三田MTビル  
03-6891-0285

<http://www.nok.co.jp>

NOK



検索

**DENSO**  
Crafting the Core

未来をつくるのは、いつだって人。  
人が主語で、かつ主役だ。

デンソーが世界に誇るのは、人のちから。  
技術を思いのままに操る一人ひとりの技能。  
あらゆる社員、あらゆるパートナーがいるからこそ、  
不可能といわれるものによって、挑むことができる。

一筋縄ではいかないかもしれない。  
でも、壁にぶつかるたびに、その手が熱を帯びていく。  
そのとてつもない熱こそが、ものづくりへの情熱。

**人からしか生まれない熱で、  
未来をつくれ。  
人の手で、つくれ。**

**Crafting the Core**

# 世界最先端 技術で 車両ベンチマーク をリードする A2Mac1



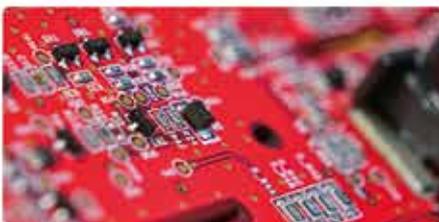
## 競合車の3次元データがダウンロード可能

分解調査した車両の各部品を全てレーザースキャンで3次元化し、一台のアッセンブリされた自動車としてウェブ上に車両と部品の材料、重量、サプライヤー等の情報と共に提供します。3次元データは断面、測定、ダウンロードする事ができ、更に実部品を無償でレンタルする事が可能です。



## 世界の電気自動車の実車性能実験データを提供

実車テストをベースにエネルギーマネージメントの測定データを提供。E-パワートレイン、熱および冷却システム、HVバッテリー及びコンポーネント、ヒートポンプ等に、電圧、電流、温度、流量、圧力センサーを装備し、一般道、サーキット、環境複合ダイナモメータ、及び超高速充電の実験データを提供します。



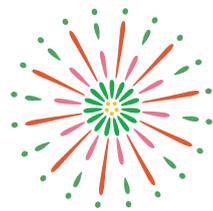
## 自動車の原価と、その算出方法の見える化

HEV、PEV、BEVの電子モジュールの原価を見える化。各電子モジュールの各部品のコスト、生産数、製造プロセス、各仕向け地による工賃の違いを考慮し、算出した原価と算出パラメーターをセットに提供。各パラメーターはカスタマイズが可能である為、ユーザー独自のコスト評価・比較が可能です。



## 次世代バーチャルVA/VEプラットフォームの開始

バーチャルリアリティを活用した3次元空間内で、部品の大きさを体感しながら、複数車両の分解・比較が可能。3次元空間内で部品情報にアクセスする事ができ、その情報を展示する事が可能。複数の人数が同時に、同じ3次元空間に入る事により、バーチャルなベンチマーク展示場の開催が可能です。



- 6 巻頭言  
会長 尾堂 真一 (日本特殊陶業 代表取締役会長)
- 10 部工会通常総会レポート
- 12 中小企業会員会社 優良従業員表彰

- 16 次代を見据えて  
クリックテック・ジャパン  
カントリー・マネージャー 今井 浩



- 20 特集  
活発化する産学連携による研究・製品開発  
～産学互いの強みを生かし開発を促進～



- 25 北米だより Vol.141  
—新型コロナウイルスとの戦い—

- 26 JAPIAの活動 第3回  
EPAの活用促進



- 30 支部活動レポート  
中日本支部視察報告 環境部会

### 会員企業紹介～我が社の強み～

- 34 東計電算 (川崎市中原区)
- 35 シング・リード (岐阜県美濃加茂市)

- 36 日刊自動車新聞NEWS TOP5

- 38 モータースポーツの力 第6回  
新興工業



- 40 コロナ禍における部工会の取り組み



自動車工業4団体が新型コロナウイルス対策で緊急会見を開いた

2020年7月15日発行  
(年4回 [1・4・7・10月] 発行)

#### ■発行所

一般社団法人  
日本自動車部品工業会  
〒108-0074  
東京都港区高輪1-16-15  
電話:03-3445-4212  
FAX:03-3447-5372

#### ■編集

広報部会 JAPIA NEWS編集委員会

#### ■制作

日刊自動車新聞社

#### ■価格(消費税・送料別)

1部1,000円

自動車産業界の為の  
IATF16949 セミナーは...

[www.lapj.co.jp](http://www.lapj.co.jp) まで

ISO 教育コンサルティング  
株式会社エルエーピー



IATF16949 規格解説セミナー  
IATF16949 内部監査員セミナー  
AIAG, コアツール実践 2 日間セミナー  
ISO9001, ISO14001 内部監査員セミナー



〒106-0032 東京都港区六本木 1-7-27 TEL : 03-5114-2930 Email : iso@lapj.co.jp

# 言 頭 卷

## J A P I A 会 長 就 任 に 際 して

このたび、5月28日の臨時理事会におきまして岡野教忠前会長の後を受け、第18代日本自動車部品工業会会長に選任されました。

これまで本部の副会長として岡野前会長を支え、同時に中日本支部長としての活動も行ってきました。本拠地が名古屋でありますのでなじみのない方もいらつしやるかもしれません。自己紹介も含めごあいさつ申し上げます。

1977年に日本特殊陶業に入社後、国内・海外の営業を担ってきました。特に海外勤務は通算16年で、ドイツ、豪州各6年、米国デトロイト4年の勤務でした。ここでいろいろなことを多くの取引先から学んだことや、それに伴う人脈が自分の財産であり、同時に経営の軸にもなっていると思っています。

思い起こせばこの40余年、ニクソンショック、度重なる円高、バブル景気から崩壊、リーマンショック、電動化、そして自動運転の目覚ましい進化など、さまざまな社会的出来事がありました

が、総じて見ればここまで日本の自動車業界は右肩上がりの成長を続け、同時に部品業界も活況を呈してきました。

しかしながら、昨今のコロナ禍の影響はまさに未曾有の状況であり、世界中の自動車生産を含む経済活動に多大な影響を及ぼしており、この非常事態をいかに克服するかが喫緊の課題となっております。その中で当工業会は、日本の経済と雇用を支えるリーディング産業の一翼を担う重要な責務があると思っております。

日本経済の強みは製造業にあります。今まさに自動車部品業界は大きな曲がり角にあります。それは製造業としての在り方、将来の生き残り方が問われている状況だと思っています。

このため、直近の対応として当工業会は、日本自動車工業会、日本自動車車体工業会、日本自動車機械器具工業会の3団体と連携し、会員会社の経営を支え、技術と人材を守り抜くファンドの設立を進めております。また、会員各社の医療用機



一般社団法人 日本自動車部品工業会

## 会長 尾堂 真一

(日本特殊陶業 代表取締役会長)

材増産支援の取り組みや医療用資材の提供など、社会貢献活動の内容も4団体共通のホームページに掲載し、より広く皆さまに活動内容を周知し、日本経済へ貢献していこうとする取り組みも進めております。

一方で、長期的な対応としては、デジタルトランスフォーメーション※(以下DX)化への対応遅れにも対処する必要があると痛感しております。これは日本の産業が欧米に一步遅れを取っている要因であると考えています。

これまでは高度なスキルを持った人材(職人)によるモノづくりでその存在感を世界に示してきた日本が、DX化の壁に突き当たっており、いまだ過去の成功体験から脱却できていないように私には感じられます。日本産業の存続のため、DX化により新たなモノづくりの価値を創造していくことが必要と考えます。

別な観点で部品業界を見ると、急激なグローバル化によりグローバルな拠点工場展開してきた日本企業は、物を作ることが主眼となりSCM(サプライチェーンマネジメント)の構築が若干後回しになったのではないかと、点での展開を線<sup>①</sup>で結ぶ作業が遅れたということだと思います。特に昨今のグローバル化は、まさにヒト、モノ、カネが一体で動かなければその効力が生かせません。また、

潜在的に存在する各種リスクに對しての対応も完璧に構築されているとは言いがたいです。今、まさに新しい形でのグローバル化への対応が求められていると思っております。

繰り返しになりますが、一つはコロナ禍などの生活様式が一変するような環境変化への対応。二つ目は従来のモノづくり手法からの脱却<sup>②</sup>DXを活用したモノづくりで新しい形での製造業として生き残ること、そして三つ目は、急激なグローバル化で生じた矛盾を解決するための新しい形でのグローバル体制の構築、この三つの大きな課題に直面しています。

これは部品業界のみで解決する話ではなく、自動車業界、他の業種との連携で乗り越えなければならぬ課題だと認識しています。

当工業会として、この三つの課題に對して會員の皆さまとしっかりと議論を重ねてまいりたいと思います。そして当工業会が社会に少しでも貢献できるように、會員の皆さまと知恵を絞って頑張る所存ですので、よろしくご支援のほどお願い申し上げます。

※デジタルトランスフォーメーション(Digital Transformation)：あらゆるビジネスでIT化が進み、ビッグデータなどを活用して仕組みや構造などの変化を促し、社会全体が進化していくこと。

<p>日本特殊陶業株式会社 代表取締役会長 尾堂 真一</p>	<p>株式会社小糸製作所 代表取締役会長 大嶽 昌宏</p>	<p>NOK株式会社 代表取締役社長 土居 清志</p>	<p>太平洋工業株式会社 代表取締役社長 小川 信也</p>	<p>シグマ株式会社 代表取締役 下中 利孝</p>	<p>トヨタ紡織株式会社 取締役社長 沼 毅</p>
<p>曙ブレーキ工業株式会社 代表取締役社長CEO 宮地 康弘</p>	<p>株式会社浅野歯車工作所 取締役社長 倉長 勇太郎</p>	<p>朝日電装株式会社 代表取締役社長 山田 和紀</p>	<p>株式会社荒井製作所 代表取締役社長 永塚 勝己</p>	<p>株式会社今仙電機製作所 代表取締役社長執行役員 櫻井 孝充</p>	<p>イワタボルト株式会社 代表取締役社長 岩田 聖隆</p>
<p>HKT株式会社 代表取締役社長 山崎 正男</p>	<p>NTN株式会社 取締役代表執行役 執行役社長 大久保博司</p>	<p>エムケーカシヤマ株式会社 代表取締役社長 樫山 剛士</p>	<p>大野ゴム工業株式会社 代表取締役社長 大野 洋一</p>	<p>小島プレス工業株式会社 取締役社長 小島 栄二</p>	<p>三輪精機株式会社 代表取締役社長 西海 栄一</p>
<p>株式会社杉浦製作所 代表取締役社長 杉浦 明博</p>	<p>住友電装株式会社 社長 川井 文義</p>	<p>制研化学工業株式会社 代表取締役社長 前川 幸生</p>	<p>大東プレス工業株式会社 代表取締役社長 中牟田 昌彦</p>	<p>ダイヤモンド電機株式会社 代表取締役社長CEO 小野 有理</p>	<p>大同メタル工業株式会社 代表取締役会長 兼最高経営責任者 判治 誠吾</p>
<p>日本発条株式会社 代表取締役 会長 代表取締役 社長 茅本 隆司 和己</p>	<p>パシフィック工業株式会社 代表取締役社長 長安 純</p>	<p>富士部品工業株式会社 代表取締役社長 松崎 友康</p>	<p>プレス工業株式会社 代表取締役社長 美野 哲司</p>	<p>株式会社ボンフォーム 代表取締役会長 西脇 保彦</p>	<p>マルヤス工業株式会社 代表取締役会長 山田 隆雄</p>

# 暑い中お見舞い

# 申し上げます



トピー工業株式会社

代表取締役社長

高松 信彦

エイケン工業株式会社

代表取締役社長

早馬 義光

しげる工業株式会社

代表取締役社長

正田 敦郎

大和産業株式会社

代表取締役社長

増淵 恭

竹内工業株式会社

代表取締役社長

竹内 祐介

株式会社デンソー

取締役社長

有馬 浩二

株式会社ニチリン

代表取締役社長執行役員

前田 龍一

日鍛バルブ株式会社

代表取締役社長

金原 利道

日本精工株式会社

取締役 代表執行役社長  
CEO

内山 俊弘

矢崎総業株式会社

代表取締役社長

矢崎 信二

ユニプレス株式会社

代表取締役社長執行役員

浦西 信哉

株式会社ヨロズ

代表取締役会長

志藤 昭彦

株式会社リケン

代表取締役社長

伊藤 薫

代表取締役社長

前川 泰則

株式会社日刊自動車新聞社

代表取締役社長

高橋 賢治



# 通常総会を開催



新型コロナウイルス感染防止のため議長以下数名で行われた総会  
(自動車部品会館)

## 令和2年度事業計画承認

日本自動車部品工業会は5月21日、東京都港区の自動車部品会館において令和2年度通常総会を開催した。今年は新型コロナウイルスの感染拡大を防ぐ観点から規模を縮小しての開催となった。例年行っていた講演会や懇親会はすべて中止し、総会議案の進行のみ行われた。また、会員には会場への来場を極力控えてもらうため、委任状の提出をお願いし、当日は議長ほか数名で実施した。異例づくめの総会開催となったが、予定された議案はすべて承認された。

今年度の事業計画では、取引適正化の推進や働き方改革に対する取り組みを行うほか、中小会員企業の経営力向上を目的とした経営基盤の強化、競争力の強化などに資する施策に取り組む。また、海

外事業展開への支援として、

EPA（経済連携協定）原産性調査に関する業界共通システムの稼働に向けた普及活動に取り組む。その他、環境問題への対応、基準認証問題への対応など、12項目の重点事業を中心に活動を強化していく方針である。

また、今年度は役員の変更期であり、任期満了に伴う理事・監事全員の改選が行われ

た。その後、主要役員などを

決める臨時理事会については、5月28日に書面による理事会を実施した。この結果、2年間会長を務めた岡野教忠会長に代わり、日本特殊陶業の尾堂真一会長が新会長に就任した。そのほか副会長に太平洋工業の小川信也社長、シグマの下中利孝社長、トピー工業の高松信彦社長が新たに副会長に就任した。

### ■令和2年度重点施策

1. 取引適正化の推進
2. 働き方改革に対する取り組み
3. 中小企業への支援
4. 海外事業の展開・安定化への支援
5. 知的財産権保護活動
6. 将来モビリティへの対応
7. 環境問題への対応
8. 基準・認証制度への対応
9. 二輪車事業の充実、業界活動への参加
10. 補修部品用品事業の連携・充実
11. 支部事業
12. 会員獲得活動の強化および業務の効率化

## 主要役員一覧

令和2年5月28日  
◎印は新任

正副会長		
会長	◎ 尾堂 真一	日本特殊陶業(株)取締役会長
副会長	大嶽 昌宏	(株)小糸製作所 取締役会長
	土居 清志	NOK(株) 取締役社長
	◎ 小川 信也	太平洋工業(株) 取締役社長
	◎ 下中 利孝	シグマ(株) 取締役社長
	豊田 周平	トヨタ紡織(株) 取締役会長
	◎ 高松 信彦	トビー工業(株) 取締役社長
	大下 政司	(一社)日本自動車部品工業会 専務理事
主要委員会委員長		
総務委員会	大嶽 昌宏	(株)小糸製作所 取締役会長
◎ 国際委員会	高松 信彦	トビー工業(株) 取締役社長
総合技術委員会	豊田 周平	トヨタ紡織(株) 取締役会長
中小企業施策委員会	石川 伸一郎	石川ガasket(株) 取締役社長
支部長		
東日本支部	土居 清志	NOK(株) 取締役社長
◎ 中日本支部	小川 信也	太平洋工業(株) 取締役社長
◎ 西日本支部	下中 利孝	シグマ(株) 取締役社長

## 理事・監事一覧

令和2年5月21日  
◎印は新任

### 【理事】(45名)

野村 得之	愛三工業(株) 取締役社長
尾崎 和久	アイシン・エイ・ダブリュ(株) 取締役社長
伊勢 清貴	アイシン精機(株) 取締役社長
水松 幹夫	(株)アステア 取締役会長
◎ 木本 隆	アルプスアルパイン(株) 取締役専務執行役員
石川 伸一郎	石川ガasket(株) 取締役社長
土居 清志	NOK(株) 取締役社長
中島 康輔	KYB(株) 取締役会長
大嶽 昌宏	(株)小糸製作所 取締役会長
◎ 小島 栄二	小島プレス工業(株) 取締役社長
◎ 恒川 幸三	(株)三五 取締役社長
◎ 西海 栄一	三輪精機(株) 取締役社長
宮川 博至	三和パッキング工業(株) 取締役社長
下中 利孝	シグマ(株) 取締役社長
正田 敦郎	しげる工業(株) 取締役社長
中塚 晃章	ジャトコ(株) 取締役社長
西田 光男	住友電気工業(株) 取締役副社長
内田 成明	ダイキョーニシカワ(株) 取締役社長
吉田 彦佳志	大東プレス工業(株) 取締役相談役
判治 誠吾	大同メタル工業(株) 取締役会長
小川 信也	太平洋工業(株) 取締役社長
有馬 浩二	(株)デンソー 取締役社長
◎ ニ之夕 裕美	(株)東海理化 副社長執行役員
高松 信彦	トビー工業(株) 取締役社長
宮崎 直樹	豊田合成(株) 取締役社長
豊田 周平	トヨタ紡織(株) 取締役会長
内山 俊弘	日本精工(株) 取締役代表執行役社長

尾堂 真一	日本特殊陶業(株) 取締役会長
茅本 隆司	日本発条(株) 取締役社長
西村 憲一	光精工(株) 取締役会長
門向 裕三	日立オートモティブシステムズ(株) 代表取締役 エグゼクティブヴァイスプレジデント
晝田 眞三	ヒルタ工業(株) 取締役会長
美野 哲司	プレス工業(株) 取締役社長
クラウス・メーダー	ボッシュ(株) 取締役社長
藤木 達夫	丸五ゴム工業(株) 取締役社長
山田 隆雄	マルヤス工業(株) 取締役会長
◎ 藤井 司	マレリ(株) 副社長執行役員
◎ 北田 勝義	(株)ミツバ 社長執行役員
矢崎 信二	矢崎総業(株) 取締役社長
鈴木 一和雄	(株)ユニバンス 取締役会長
志藤 昭彦	(株)ヨロズ 取締役会長
岡野 教忠	(株)リケン 名誉会長
◎ 浦上 彰	リョービ(株) 取締役社長
大下 政司	(一社)日本自動車部品工業会 専務理事
奈須野 光祐	(一社)日本自動車部品工業会 常務理事

### 【監事】(6名)

◎ 松井 徹	住友理工(株) 取締役社長
相羽 繁生	(株)東郷製作所 取締役社長
高橋 祐子	日本精機(株) 取締役社長
眞田 達也	三乗工業(株) 取締役社長
武藤 正弘	武蔵オイルシール工業(株) 取締役社長
三浦 悟	三浦公認会計士事務所 代表

令和2年度

# 中小企業会員会社 優良従業員表彰

1982（昭和57）年より毎年、当工業会の中小企業会員の優良従業員に対する表彰式が行われています。令和2年度の表彰者が次の各氏に決定し、各支部それぞれの支部年次会において表彰されました。受賞者は勤続15年以上、年齢は35歳以上の方々です。

※推薦理由は各社からご提出いただきました推薦書に基づき掲載しています。

エス・オー・シー株式会社  
秋田工場



東日本支部  
田森 健悦  
たもり けんえつ

安全重要部品であるヒューズの製造工場において、その社会的責任をよく理解し、特に品質の維持向上に向けたQCサークルなどの活動および従業員の安全を確保するため先ず安全衛生向上への活動を率先して行い、工場の改善に大きく貢献した。

江崎工業株式会社  
栃木工場 生産技術グループ グループリーダー



東日本支部  
武藤 栄一  
むとう えいじ

入社後、前職の経験を生かし生産技術の技術者として主に設備手配を担当。大型外製設備の仕様検討・調達のほか、自動化や加工精度の向上を意図した多様な小型内製設備の設計や製作を手掛け、工場の生産性・品質向上に寄与。また、昨今では管理職として、組織運営と若手技術者の育成にも尽力している。

京浜精密工業株式会社  
北海道工場製造第一課 係長



東日本支部  
羽田 康一  
はねだ こういち

入社以来、北海道工場加工ラインに従事し、平成29年より課長を補佐し、課の生産全般を管理するとともに生産効率向上のため、改善活動に率先して取り組んでいる。改善成果として作業員への負担軽減活動に取り組み、ワーク搬送シューターを考案、作成した。これにより作業員への負担を軽減するとともにサイクルタイムを短縮し、日当たり出来高の向上を実現した。

京浜精密工業株式会社  
鹿沼工場製造部製造第1課 班長



東日本支部  
金子 公明  
かねこ きみあき

入社以来、鹿沼工場製造部製造第1課で溶接ラインに従事。平成27年より製造第1課班長として溶接ラインを中心に生産を担当するとともに、生産効率向上のため改善活動リーダーとして率先して改善に取り組んでいる。活動の結果として、ロボット溶接ラインにおける生産遅れや作業員荷を軽減するなどの改善を行い、残業時間を月12時間削減するなど大きな成果を出した。

## 三和ニードルベアリング株式会社

製造部 製造2課 チーフ



東日本支部  
**渡辺 勝彦**  
わたなべ かつひこ

昭和62年入社、長年にわたる高精度なシャフトの円筒面研削工程を担当している。特に自動車部品においては重点管理指定品が多く、担当している円筒面研削工程では管理項目の品質向上と加工設備の安定化を図り、QCサークルリーダーとしても改善活動に貢献している。

## 三輪精機株式会社

生産技術部1課 課長代理



東日本支部  
**島野 寿文**  
しまの としむち

平成7年入社、生産技術部1課に所属。環境問題に精通し省エネ対策、産業廃棄物の削減対策など、数多くの改善案件を手掛け、大きな成果を上げた。また、空気圧装置組立特級をはじめとする技能検定の資格を6種有し、それを生かして若手社員の育成に大きく貢献している。

## 株式会社松井製作所

エンジニアリング2課 課長



東日本支部  
**中道 祐一**  
なかみち ゆついち

入社以来32年が経過。設計部門において新規開発および顧客からの仕様変更などによる試作品の作成などを行い、設計として今までの経験と豊富な知識を基に、より良い物を早く、安く、作るにはどうするべきかを考え、また部下の教育、育成に力を入れている。

## 東洋エレメント工業株式会社

開発技術部 開発技術課 チーフ



東日本支部  
**戸田 修行**  
とだ のぶゆき

入社以来25年8カ月、新規開発事業および商品設計に携わり、業務を円滑かつ誠実に遂行している。また、平成20年からは開発技術課チーフとして、熱意をもって部下の指導育成に当たるとともに、他部署と密接に連携を取り、事業の発展に大いに寄与し、他の模範となっている。

## 竹内工業株式会社

製造部 品質管理グループ GM(次長)



中日本支部  
**安達 淳**  
あだち じゅん

当社製造部、品質管理部門の長として、長年にわたって本社工場の品質管理・保証業務について数々の成果を上げ続けてきた。これはその実績・成果のみならず、業務への取り組み姿勢や具体的な行動・活動の事例としても他グループ、他部署の模範となっており、社業振興への寄与においては目覚ましいものがある。

## 大橋鉄工株式会社

生産技術部 工機グループ グループマネージャー



中日本支部  
**内藤 誠次**  
ないとう せいじ

入社以来28年間、当社の設備保全業務・生産準備業務に従事しており、安全で安心して仕事ができる会社づくり、そしてお客さまから信頼される良品廉価のモノづくりに貢献してきた。近年では各生産拠点への技術指導も行い、大橋鉄工グループ全体の技術向上に尽力している。

## 株式会社東海スプリング製作所

製造一部生産1課



中日本支部  
**山内 健洋**  
やまうち たけひろ

今年、永年勤続36年に至り、プレス品加工分野・TIE分野において高い技術と知識を有している。勤務態度も非常に良好で、改善意識も高く、改善提案・改善実行には積極的に取り組んでいる。部下の育成においては豊富な経験と技能を生かし、次世代への傳承に力を発揮しており、会社にとって貢献度が高い人材である。

## 株式会社東海スプリング製作所

製造一部 鶴沼品質保証課 鶴沼品質保証係 鶴沼検査班 班長



中日本支部  
**梅村 昌司**  
うめむら しゅうじ

今年、勤続38年に至り、品質保証分野においては非常に高い技能を有している。勤務態度も非常に良好で、改善意欲も高く、改善提案・改善実行には積極的に取り組んでいる。部下の育成においては豊富な経験と技能を生かし、次世代への傳承に力を発揮しており、会社にとって貢献度が高い人材である。

## 光精工株式会社

本社工場 本社製造1課 UJ組立係 第二組立班 班長



中日本支部

水野 由博

みずの よしはる

入社以来、27年間の長きにわたり、誠実さと仕事への熱心な取り組み姿勢により、職場で信頼も厚く、当社の主力製品のオイルジェットを生産を行う第2組立班の班長として班を率いている。今後とも職制として当社になくはならない人物である。

## 光精工株式会社

員弁工場 員弁2課 ギャブッシュ班



中日本支部

伊藤 秀明

いとう ひであき

入社以来、27年間の長きにわたり、誠実さと熱心な仕事への取り組み姿勢により、当社製品のギャブッシュの旋削・研削技術を習熟している。今後ともその技術を生かした改善活動を期待している。当社になくはならない人物である。

## 三井屋工業株式会社

生産管理部 工務グループ 一般



中日本支部

嶋村 桂子

しまむら けいこ

入社後から出荷と製造業務の業務に従事している。出荷業務では、出荷作業担当者が作業しやすい環境作りのため、かんばんポストの仕様変更や表示の追加など、積極的に改善を進めている。製造業務では、生産に従事する作業者が使用する手袋などの備品を切らさないよう、かつ無駄なものを購入せず、経費削減も進めている。また、工場からの産廃品を減らすための啓発活動や、産廃品置場の表示・整理整頓を毎日実施している。

## 福寿工業株式会社

品質管理セクションリーダー



中日本支部

荒木 茂

あらかい しげる

計測から品質保証まで、品質管理業務のスペシャリストとして常に現場に寄り添い、品質第一の工場づくりに貢献している。その手腕は部下の育成や仕入先指導、さらに海外拠点にも展開され、社内外から絶大な信頼を得ており、その実績は全従業員の模範となるものである。

## やまと興業株式会社

ケーブル部 本社ケーブル課 課長



中日本支部

河合 祐介

かわい ゆうすけ

入社後、ケーブル部で製造技術を磨き、ベトナム進出の際には駐在員として工場の立ち上げと作業者育成を行い、海外事業拡大に貢献した。海外駐在の経験を生かし、現在は製造職場の監督者として作業教育、現場カイゼンを行い、生産能力不足のラインの生産性を劇的に上げるなど活躍している。

## 株式会社メイドー

経営管理課 課長



中日本支部

平山 知幸

ひらやま ともゆき

入社後、調達課に配属される。その後、インドネシアの関連会社に出向し、調達・生産管理担当となり業務にまい進した。現在は経営管理課の課長として、予実管理、IT管理の運営など海外経験を生かした幅広い業務をこなし、会社発展に寄与している。

## 一志株式会社

製造部 圧造課主任担当



西日本支部  
**中西 正和**  
なかにし まさかず

勤続24年を超え、人柄から人望厚く、製造現場の中核を担うキーマン。当社鍛造工程の要として難度の高い形状の塑性加工技術を有し、生産性および品質の向上に励み、社業発展に資する功績は顕著である。

## 株式会社飯塚製作所

針工場開発グループ 係長



西日本支部  
**安田 和寛**  
やすだ かずひろ

新規エアージャケット部品の量産化に当たり、困難なことにもリーダーシップを発揮し、責任を持って解決してきた。また、若手技術開発者の教育指導者の役割も担い、会社への貢献度が高い。

## シグマ株式会社

メタル事業部 3課 班長



西日本支部  
**江上 雅美**  
えがみ まさみ

長年、生産現場で研削加工に携わり、高い技術力で生産性の改善と品質向上に力を発揮してきた。小集団活動にも積極的に取り組み、職場の改善に大きな成果を上げている。また、IE改善インストラクターとして若手社員の育成にも貢献している。

## ケーブル工業株式会社

総務部 総務課



西日本支部  
**岡田 尚子**  
おかだ なおこ

入社以来21年7カ月という長きに渡り、総務部一筋で人事・総務・経理業務に従事。従業員の入社・定年・退職までの手続き、教育などで多くの従業員と接する中、常に分かりやすく、ここに合わせた細やかな気遣いにより周りから絶大な信頼を得ており、直接の上司のみならず周囲からも一目置かれる存在である。また、無災害記録4600日の樹立において、安全衛生防火関連の事務局を務めた彼女の貢献は外せない。

## 日本フレックス工業株式会社

管理部 管理課 課長



西日本支部  
**広田 昭宣**  
ひろた あきのり

入社以来、管理部において総務・人事・経理のエキスパートとして勤務しており、会社組織の要として尽力してきた。近年は基幹システム更新の取り組みや人材採用・育成、海外実習生のケアなど、多岐にわたってリーダーシップを発揮し、当社への功績も大である。

## 新興工業株式会社

技術部保全課 課長



西日本支部  
**大曾根 常治**  
おおそね つねはる

当社の技術部、保全課管理者として設備・治具の維持管理、予防保全に高度な技能を持ち、保全業務を通して当社の生産活動に多大な功績を残している。また、常に新しいことを取り入れ、部下への継承、他部署への展開を行う姿勢は、社内はもちろんのこと、海外拠点からの評価も高く、他の模範となっている。

## 三乗工業株式会社

生産部製造課



西日本支部  
**板野 敏之**  
いたの としゆき

入社以来、38年余り生産業務に携わり、2工場の各職場で多くの作業を熟知し、どの生産ラインにおいても経験と技量をもって品質向上、生産性向上の改善活動にも貢献している。また、持ち前の真面目さと明るさで、新入社員や若手職員の作業指導にも積極的に、上司や同僚、部下からも厚く信頼されている。

## 丸五ゴム工業株式会社

ホース事業部 矢掛工場 生産技術課 課長



西日本支部  
**松尾 富仁**  
まつお とみじ

入社以来、一貫してホース製品の主力工場である矢掛工場のモノづくりを支え続けてきた。工場の生産設備から建物・インフラまで担当し、海外拠点のモノづくり支援、子会社への出向も経験し、今後はホース事業部の生産技術部門の中心として今まで以上の活躍を期待している。

# 次代 Ask about the next generation を見据えて

クリックテック・ジャパン  
カントリー・マネージャー

今井 浩

## AIを活用したデータ分析ツールで企業経営をサポート 世界100カ国以上、6万社にサービスを提供

米クリック社は、世界100カ国以上でデータ活用プラットフォームを提供する。データに裏付けされた人工知能（AI）と、経験の中で磨き上げられた人間の直感を融合した同社独自の「連想データモデル」をプラットフォームに取り入れることで、求められているデータを瞬時に導き出す。収集した情報を部門や製品の枠を超えてひも付けることで、作業員自身も認識していない隠れたデータを提案するのが特長だ。すでに完成車メーカーやサプライヤーの生産、マーケティング工程で導入実績を積んでいる。日本法人トップの今井浩カントリー・マネージャーに自動車市場での展望を聞いた。

### 発祥の地はスウェーデン 日本では製造業を中心に取引

「データを活用した分析ツールの提供を手掛けている。主な取引先は

現在は米国を本拠地としていますが、元々はスウェーデンのルンドという町で生まれました。今では100カ国以上、約6万社にサービスを提供しています。小売や金融などさまざまな業種に精通しておりますが、日本市場においては製造業が主力で、売り上げの3〜5割を占めます。製造業では近年、データを活用した生産性の向上やマーケティング策が根付

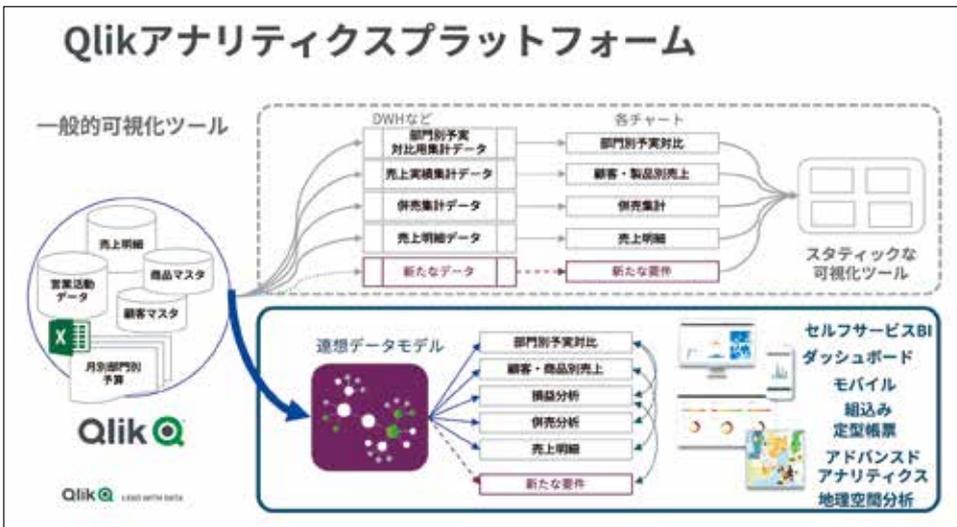
いていることもあり、特に自動車産業では当社のサービスに高い関心を寄せる企業が増えています。

「提供するサービスの詳細は

企業が収集した膨大なデータの中で、欲しい情報に関連するデータはごく一部です。その中でも正確かつ最新で、分析できる形になっているデータはほんの一握りで、多くの企業はそのデータを見つけれず、生かし切れていません。当社はそのような顧客に最適な



今井 浩さん



提供するプラットフォームのイメージ

データソリューションを提供しています。当社では収集したデータで大きく四つの価値を顧客に提供しています。一つ目は「プロセスの最適化」

です。サプライチェーンの適正化や生産現場の効率性の向上、業務の改善がこちらに相当します。二つ目は「リスク分析」です。コンプライアンス違反から将来の需要変動を見越した予測値など幅広い経営リスクを分析します。三つ目は「顧客分析」です。エンドユーザーの趣向性や傾向を数値化することで、ロイヤルティを向上させます。最後は「新規ビジネスの創出」で、データを基に新しい製品や技術開発をサポートするものです。

**自動車関連企業から引き合いが強い領域は**

一つ目と三つ目が特に多いです。例えば、生産工程での歩留まりデータをリアルタイムで把握することで、生産計画や購買計画の適正化を図ることができます。また、運転データをアフターマーケットに生かす流れも加速しています。最近では車載器やセンサー類を装着したクルマも多いので、そこからドライバーの運転特性を

分析し、カーディーラーに交換が必要な部品を指示したり、カーナビゲーションと連動してドライバーの特性に合ったエンターテインメントを提供するなど、活用領域も広がっています。

## AIと人間の判断力を組み合わせた連想データモデルが最大の武器

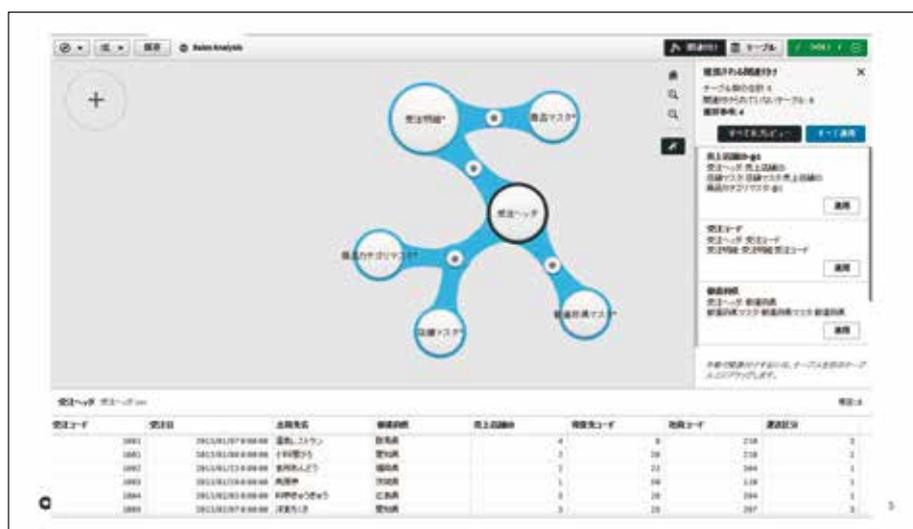
「デジタルトランスフォーメーション（DX）」という言葉が浸透し、データ活用ソリューションを提供する競合他社も増えていいます。自社の強みは

最も特徴的なのは「連想データモデル」と呼んでいる当社の特許技術です。このモデルは、AIと人間ならではの判断力を組み合わせること、人が見つけられなかったデータ同士を結び付け、新しい「気づき」を提示することができます。もちろんデータは作業者が欲しいものを、欲しい形で瞬

時に得られなければ意味がありません。その一方で、企業が集めているデータは、部門や製品、顧客などでカテゴリーズされており、カテゴリーをまたいだデータ連携が取れていないのが実情です。自動車業界では、例えば生産、開発、営業、調達、購買など、部門ごとでしか認知、共有できていないデータも少なくないと思います。当社のプラットフォームを利用すれば、これらのデータ連動を半自動で行うことができます。

### 「AIを用いるメリットは

作業者のデータリテラシーや作業レベルに左右されず活用できる点です。このサービスでは、半自動でデータを提示するだけでなく、内容に応じて最適な種類のグラフ化を容易に図れます。また、必要なデータをAIが仮説に基づいて画面上にポップアップしていくため、経験が浅い



データを横軸でひも付けることで従来は見つけられなかった新データを生み出す

作業者でも正確なデータを選択するヒントを得ることができます。データに裏付けされたAIの正確性と独創性、人間の直感や匠（たくみ）の技術力を組み合わせることで、ビスになります。

### 「自動車産業界での導入実績は

独BMWやダイムラーをはじめ、グローバルで多数の完成車メーカーに導入実績があります。日本企業ではSUBARUやブリヂストンなどで活用いただいています。主に生産工程で導入されるケースが多く、メルセデス・ベンツの米国拠点では品質検証工程に導入され、工数の削減を実現しました。BMWでは塗装ロボットに装着したセンサーから個々のロボットごとの作業内容をリアルタイムで把握し、最適かつ正確な稼働に貢献しています。建機メーカーのコマツでは、建機のメンテナンスサービに取り入れられており、異常を瞬時に認識することができました。当社のシステムは、独自のアーキテクチャでデータ転送量を抑えているため、ネットワーク帯域が大きい環境でも安定してデータを収集できる仕組みを構築しています。そのため、新興国などインフラが不安定な場所でも導入で

# 次代 Ask about the next generation を見据えて



今井さんは「生産管理から開発領域まで幅広くサービス提供できる点が強み」と話す

きるメリットがあります。

## ―近年増えているニーズは

業界を問わず、顧客分析に活用したいという声を多くいただいています。ゲーム業界では、オンラインユーザーがどの過程から課金を始めるのか、どのようなサービスで利用件数が増えているのかを分析し、売り上げ拡大につなげています。自動車業界だと、例えばカーシェアリング事業では、各時間帯でのユーザー特性や人気の車種などのデータを横軸で分析することで、最適なプランを作成することができず。また、自動車メーカーでは、新型車やメンテナンス

の新サービスにデータが生きたケースもありました。市場のリアルなデータを開発に反映することができず。

## ―日本市場での展望は

これは私見ですが、日系企業は既存技術を使って新技術や新製品を開発することは得意ですが、ゼロの状態から新しい価値を創出するのが苦手な企業が多いと思います。また、ITリテラシーがあまり高くない人材が管理者や責任者に就いているケースも少なくありません。当社のサービスは、この2点で顧客をサポートできると自信を持っています。ソフトウェア

だけでなく、それを使いこなすための人材を育成するコンサルティングサービスの合わせて提供しています。実際、自動車産業からの引き合いが年々増えており、今後はさらに伸長すると考えています。新型コロナウイルスで現場を離れて作業する機会が増えた



最適な種類のグラフを半自動で作成

こともあり、データの重要性が改めて見直されだしました。生産や管理の領域からアフターサービス、商品開発に至るまで、一貫してサービスを提供できることを強みに、日本市場で存在感を出していければと考えています。

# 活発化する産学連携による研究・製品開発 ↳産学互いの強みを生かし開発を促進↳



先端技術の開発は大学が担い実用化や量産化を民間企業がリードする形で新技術を生み出す  
 (写真は環境省が実施するCNFプロジェクトのコンセプトカー)

産学連携を活用した製品開発や人材育成などが盛んになっている。先端技術の開発を学術機関が、実用化に向けた開発を民間企業がそれぞれリードして強みを生かした研究が可能になるからだ。自動車産業はCASE（コネクテッド、自動運転、シェアリング、電動化）に関する技術革新が、従来よりもはるかに速く進んでいる。開発領域もハードウェアだけではなくソフトウェアへと広がっている。産学連携はCASE対応を進める選択肢の一つとなっている。

**連携方法は  
 研究室単位から  
 学校全体までさまざま**

大学との連携にはさまざまな方法がみられる。例えばデンソーと東京工業大学（東工大）は包括的な協定を結び、共同研究に取り組んでいる。2020年4月に「デンソーモビリティ協働研究拠点」を設置。産学連携で新規事業開拓から社会実装まで総合的な共同研究を推進する「東京工業大学オープンイノベーション機構」の支援で研究を進めている。CASE関連の開発を加速させるのが狙いで、同大の大岡山キャンパス（東京都目黒区）内に専用スペースを設けた。

両者はこれまでに車載コン

コンピューターの熱マネジメント技術や実装技術などで共同研究を進めてきたが、CASEに対応する共同研究を加速させるためにより包括的な協定を結んだ。共同研究拠点では車両用部品の放熱技術に関する応用研究を進めるとともに、電子や半導体、電気、機械、通信など専門分野が異なる研究者と新テーマの発掘を含めた共同研究に取り組む。また、両者の人材で構成する専任チームも設け、研究成果の社会実装や他社との連携による事業開発などを目指す。そのほか子会社のデンソーアイテールボラトリも東工大情報理工学院に「デンソーITラボ認識・学習アルゴリズム共同研究講座」を設けて、デンソーグループ全体で東工大との連携を強化する。

大学研究室との連携のケースでは、エフ・シー・シーが地元大学との共同研究で新規

事業の創出につながる開発を行っている。電動二輪車向けモーターを静岡大学の朝間淳一准教授の研究室などとの共同研究を通じて開発した。19年から「アキシナルギヤップモーター」の共同研究を進め、二つのステーターで一つのローターを挟み込む構造とすることなどで、同サイズのモーターに比べて約1.7倍のトルク密度を達成した。今後はインドや中国などの大規模市場にある二輪車メーカーへの販売も期待できる。

### AIや実証試験を軸にした産学連携例

CASEを実現する一つの要素に人工知能(AI)の進化がある。AIはいまや製品以外に工場の生産性改善にも活用されており、モノづくりのデジタルトランスフォーメーションにおいても重要な技術として認識されている。



エフ・シー・シーは産学連携で電動二輪車向けモーターを開発

アルプスアルパインは産学連携でデジタル人材の育成を始める。東工大と連携し、2020年度からAIやデータサイエンスの講座を若手エンジニア向けに開講する。CASEやIoT(モノのインターネット)でのAIやビッグデータの活用を見据えたもので、システムやソフトウェア開発を強化してハードウェアと融合させたビジネスモデルへの転換につなげる。講座

は東工大の大学院生向けプログラムを同社エンジニア向けにカスタマイズし、ビッグデータ処理やAIプログラミング、ディープラーニング(深層学習)など基礎教育と社会課題をテーマとした応用的な内容も盛り込む。20年度以降も常設講座とする予定で、産学連携を活用したデジタル人材の育成を進める方針だ。

自動運転関連の技術開発では、自動運転の社会実装に取り組む群馬大学(群馬大)の次世代モビリティ社会実装研究センター(CRANTS)がバス事業者や部品メーカーとの共同研究を積極的に行っている。CRANTSは公共機関として最大規模の自動運転車の試験や、さまざまな道路環境を再現できる設備や施設である。

群馬大はバス事業者とは営業路線を使って有料営業の実証実験などを行っているほ



群馬大の「次世代モビリティ社会実装センター」は企業と自動運転関連技術の共同研究を見据える

か、メーカーでは住友ゴム工業とタイヤ周辺サービスの創出を目指し共同研究に取り組み、自動運転車のタイヤ空気圧などを遠隔でモニタリングする検証を進めている。自動運転車を活用したバスサービスなどをはじめ、無人運転車を安全に運行するには欠かせない技術になってくる。自動車メーカーは「100

年に一度の大変革期」における技術革新を進める中で、トヨタ自動車の豊田章男社長が宣言したように「自動車をつくる会社」から「モビリティカンパニー」への変化を進めている。その一つとして自動運転車を使った移動サービスなどが期待されている。こうした自動車メーカーの変化に対応し、部品メーカー各社も自動車用部品をつくるだけではなく、メンテナンスやモニタリングの技術を確立していくことが今後の自動車産業での競争力の源泉になってくるとみられる。そうしたときに自動運転領域では、CRANTTSのような大規模な研究拠点と連携し、新たなノウハウを蓄積していくことが選択肢の一つになると考えられる。CRANTTSの小木津武樹副センター長も「自動運転は走行制御技術に意識が集中しがちで、社会実装するときの

周辺サービスを考える機会がなかった」と指摘する。そのため治安や防災、保険、観光、医療、福祉、インターネットなどさまざまな業種との連携を想定し、CRANTTSが基点となり「周辺技術やサービスを担うプレイヤーを自動運転領域に招き入れる」ことで自動運転が社会に受け入れられる環境づくりを目指す「よろず屋」という立場を掲げている。

## 実証研究で存在感を増す大学研究室

電気自動車（EV）の次世



東京大学の研究室はインホイールモーター開発で民間企業と連携。実用化を加速させる

代駆動ユニットとして期待されるインホイールモーター（IWM）の研究開発でも産学連携が生かされている。東京大学の藤本博志准教授の研究室は、EVを航続距離に不安がないモビリティにするため、走行中のワイヤレス給電が可能なIWM搭載車とインフラの開発を進めている。ブリヂストンや日本精工らとの共同研究チームで、19年10月には駆動モーターと電力関連装置などをすべてホイール内に収納したIWMを披露した。この受電コイルを内側に設けたIWMの開発には部品

メーカーの力が生かされている。従来はコイルを内側に置くと金属製のホイールやタイヤ内部の補強用材料が加熱されて走行不可となる課題があった。しかし、ブリヂストンが持つタイヤ骨格部への有機素材の利用やホイールを樹脂製に転換する技術を用いて解決した。

同研究ではこうした部品メーカーの知見を幅広く募っている。そのため、給電インフラを含む基本特許を公開するオープンイノベーションを形成している。参加企業を増やすことで早期の実用化を目指す。

自治体や研究機関、企業が一体となり、モノづくりの発展に注力する例もある。福井県では「ふくい産学官共同研究拠点」を設置し、企業からの技術相談などに応じている。自動車の電動化のキーデバイスの一つであるリチウム

イオン電池は関連企業が集積していることから、同拠点内に工場の生産ラインと同様の材料の製造から評価、電池の試作・評価ができる設備を備えている。参加企業は大学教授の専門的な知見や専用設備を使える利点があり、技術相談などから共同研究に発展するケースもあるという。

最近では大学研究室が、自動車の自動運転や新素材の実用化に向けた国家プロジェクト



国家プロジェクトでも大学研究室の存在感は増している  
(写真は自動運転の大規模プロジェクト)

トで存在感を増している。内閣府が主導する自動運転の実証実験では、インフラ協調型システムの環境整備に必要なセンサデータの収集と検証を金沢大学が任されている。都内の臨海副都心エリアと羽田空港エリア、両エリアをつなぐ高速道路で実施される同実証実験は国内・海外の自動車メーカー、サプライヤー、大学などが参加しており、約100台の自動運転車が走行する大規模なプロジェクトだ。また、埼玉工業大学などもマイクロバスを改造した自動運転車で参加している。

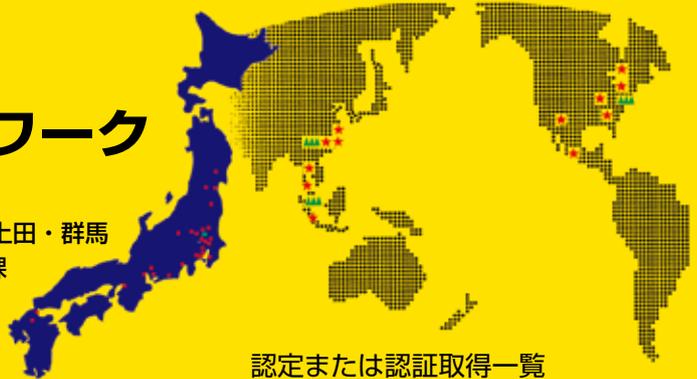
### 先端技術で先行する大学の知見を生かす

鉄鋼以上の強度を持ちながら重さは5分の1のセルロースナノファイバー（CNF）は、車体軽量化に大きく期待が持てる新素材だ。そのCNFの実用化を目指す環境省の

プロジェクトは京都大学がけん引している。19年の東京モーターショーにコンセプトカーを展示（20ページ写真）。CNFを100%使用したルーフレールやエンジンカバーのほか、樹脂との複合素材でルーフパネルやバックドアウインドーなどを製作。鉄鋼を使用した場合に対して10%以上の軽量化につながった。

こうした先端技術の開発で先行する大学の知見を活用できれば、中長期的に自動車産業に必要な展望を得ることができる。産学での共同研究は従来から進められてきたが、大変革期に対応する活路を大学との共同研究で見出すこともできる。部品メーカー各社もこうした産学連携の動向を随時キャッチアップし、来るべきCASE時代に備えることが必要となりそうだ。

# イワタボルトの グローバルネットワーク



## 国内

- ・ 栃木工場・一関・山形・仙台・福島・宇都宮・栃木・上田・群馬
- ・ 太田・埼玉・つくば・千葉・五反田・SOFI 課・海外課
- ・ 多摩・横浜・湘南相模・富士・浜松・名古屋
- ・ 刈谷・三重・大阪・広島・福岡・久留米

## 海外

- ・ タイ工場・シンガポール工場・オハイオ工場
- ・ 深圳工場・香港・上海・蘇州支店・武漢
- ・ 深圳貿易・深圳自動車部品
- ・ シンガポール・マレーシア・タイ・アユタヤ分室
- ・ インドネシア・アメリカ (ロサンゼルス支店・アトランタ支店・オハイオ支店・ナッシュビル支店)
- ・ メキシコ (グアダラハラ・ケレタロ支店)・カナダ支店

## 認定または認証取得一覧

	タイトル	認定・認証施設	取得No.	認定・認証機関
日本	ISO/IEC 17025:2005	栃木試験所	RTL00210	JAB
	ISO/IEC 17025:2005	技術開発課 IBラボ	ASNITE 0050T	IA Japan
	ISO 9001:2015	栃木工場・技術開発課	YKA 0200001	LRQA
	ISO 14001:2015	本社・五反田(営)・栃木工場	0066403	LRQA
アメリカ	IATF 16949:2016	IWATA BOLT USA,INC	613395	BSI
	ISO 14001:2015	IWATA BOLT USA,INC	EMS549810	BSI
メキシコ	ISO 9001:2015	IWATA BOLT MEXICANA,S.A.DE C.V.	55929	ABS QE
シンガポール	ISO 9001:2015	IWATA BOLT SINGAPORE PTE.LTD.	94-2-0318	TÜV SÜD PSB
	ISO 14001:2015	IWATA BOLT SINGAPORE PTE.LTD.	2004-0285	TÜV SÜD PSB
タイ	IATF 16949:2016	IWATA BOLT THAILAND CO.,LTD.	0343755	BSI
	ISO 9001:2015	IWATA BOLT THAILAND CO.,LTD.	FM695250	BSI
	ISO 14001:2015	IWATA BOLT THAILAND CO.,LTD.	EMS695187	BSI
中国(深圳)	IATF 16949:2016	岩田螺絲(深圳)有限公司	44111081851	TÜV NORD CERT
	ISO 9001:2015	岩田螺絲(深圳)有限公司	04100062166	TÜV NORD CERT
	ISO 14001:2015	岩田螺絲(深圳)有限公司	04104062166	TÜV NORD CERT

# イワタボルト株式会社

〒141-8508 東京都品川区西五反田2丁目32番4号

電話 03(3493)0211(代表) <http://www.iwatabolt.co.jp/>

## 【会社の人材価値を最大化する副業型キャリア形成支援サービス】

副業によって社員が社外でキャリアパスを形成し  
自社以外の活躍の場を見出すことで、社員が自らの価値・能力を再発見する  
誰もがパラレルキャリアを描ける社会を目指しています

副業開始するなら

BtoB副業マッチングプラットフォーム  から

ご質問・お問い合わせは下記へご連絡ください

所在地:大阪市中央区備後町2-5-8  
アクセス:大阪メトロ「本町駅」徒歩5分  
TEL:06-4708-8090 E-mail:support@archers.co.jp  
URL:<https://www.archers.co.jp>  
副業 × キャリアカウンセリング





# 「新型コロナウイルスとの戦い」

JAPIA 北米代表 河島 哲則

中国から始まって欧州やアジア各国へ広がり、やがて北米大陸にも押し寄せた新型コロナウイルス感染症パンデミックは、今でもブラジルなど南米諸国で猛威を振るっている。それでも感染が早く起こった地域から順にピークを過ぎ、それぞれ徐々に経済活動が再開されています。北米の自動車産業も中国、欧州に続いて多くは5月中旬から生産が再開されました。

しかし、世界中に広がったサプライチェーンの多くが全停止していたところからの再始動は、現在も感染拡大中の地域もあることから調整は容易ではありません。また、素材、部品生産から完成車組立まですべての工程において労働者をウイルス感染から保護しなければならず、従来のように従業員が隣り合わせで仕切りなしの状態では作業できません。出勤時の体温計測に始まり、これまでに経験したことのない業務形態での操業が行われる姿は、まるで壮大な実験場のような姿があります。こうして自動車産業は、これまで多くの困難な時代を乗り切ってきたよう

にこの課題にも果敢に挑戦しています。

部品やクルマを再び作り始める挑戦の先には、経済、雇用が落ち込んだ社会に果たして自動車の需要があるだろうかという課題が待ち受けて



自動車工場でもマスク着用やソーシャルディスタンスが求められるようになった

います。米国でも失業率が4月末に14・7%に達しました。米国労働省は「実態は20%近い」と発表し、「5月末には23%に達するだろう」という見通しも出しました。この状態で消費者はクルマを買いたいと思っ

くれるでしょうか。

先行きは不安材料ばかりのような自動車産業ですが、米国市場には少しだけ明るい情報もあります。一つは大都市以外の地域です。これだけ自動車の販売が落ち込んだのに、ピックアップ・トラックの販売はそれほど減少していません。つまり、米国の大都市部を除く地域ではトラックがなければ生活できない人が多く暮らしているという事で、これは雇用が回復するに連れてその他の種類のクルマも溜まった需要を取り戻せる可能性が高いことを示しています。

もう一つは大都市部に通勤する人々です。従来、公共交通機関を利用している彼らは、今後少なくとも新型コロナウイルスのワクチンが特效薬ができるまでバスや地下鉄の利用を避けるため、自らクルマを所有したいと思っているとする意見があります。これは新しい購買層となりそうです。

どんな不景気も必ずいつか終わりが来ます。その時人々が欲しがるのはどんなクルマでしょうか。

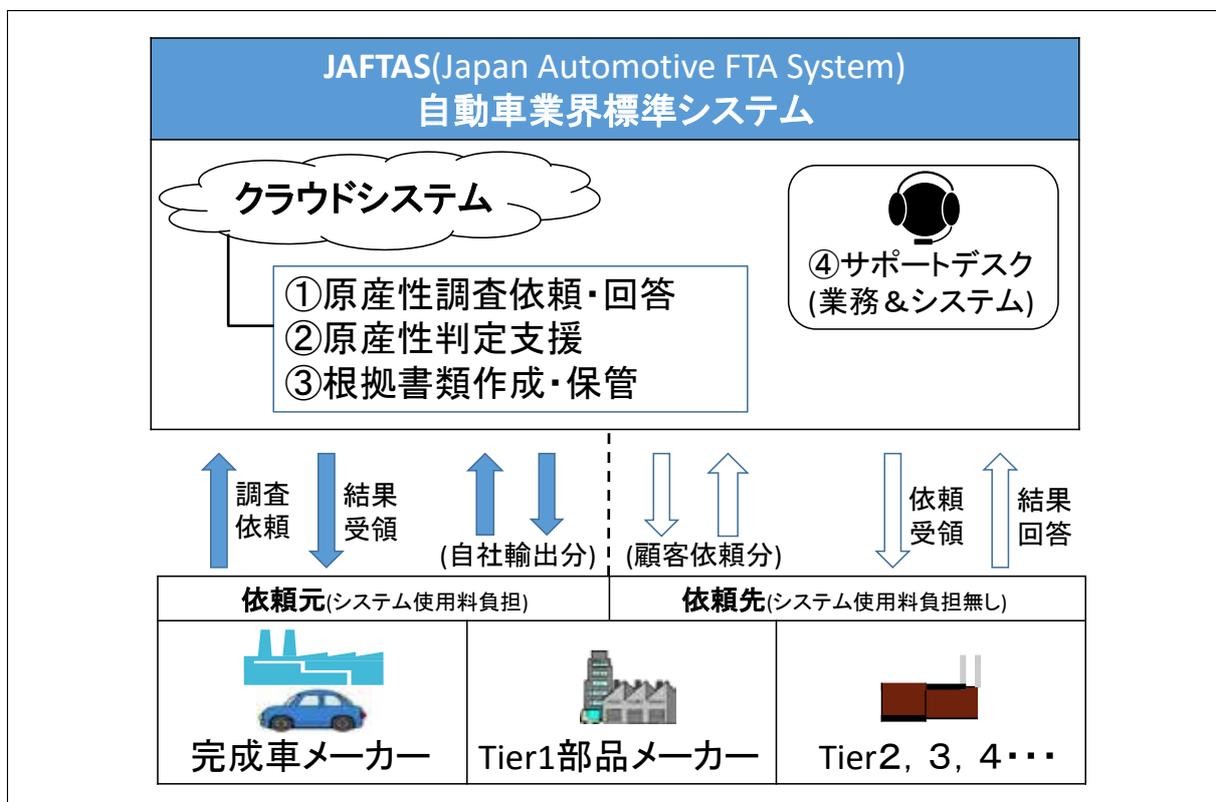
(注) 本稿は5月31日に執筆されたもの

# JAPIAの活動

## 第3回 EPAの活用促進

報告：国際委員会 FTA・通商部会  
国際物流ワーキンググループ

## 自動車部品メーカーの 輸出入業務をサポート



JAFTASの模式図

自動車業界がEPA（経済連携協定）の活用促進に向けた取り組みを強化しています。JAPIAは日本自動車工業会（自工会、豊田章男会長）と連携し、完成車メーカーと部品メーカーの垣根を超えた協力体制を構築しました。業界統一ルールを策定するとともに、EPAによる関税削減を利用する際に必要な原産地証明関連業務の負担を軽減する自動車業界標準システム「JAFTAS（ジャフトアス、Japan Automotive FTA System）」、各種問い合わせに際するサポートセンターを9月に導入します。同システムは原産地証明の調査依頼を受ける部品メーカーの声を反映させ、効率的かつ迅速、確実な調査実施をサポートする仕組みです。自動車

自動車業界標準システム  
「JAFTAS」と  
サポートセンターを  
今年9月に開設予定

産業のグローバル化が進展する中、EPAの利用促進に向けた環境が整うこととなります。

JAF-TASは自動車メーカーや部品メーカーなどが共同で使える原産性調査支援システムで、自工会と協力してシステム開発の委託先の選定を行いました。9月に導入予定の同システムは、原産性調査の依頼元(自動車メーカーなど)や調査を行う依頼先(部品メーカーなど)の双方における業務負担を軽減する機能を持つのが特徴です。具体的には、原産性調査の依頼と回答、原産性判定の支援、根拠書類の作成と保管機能などを備えています。

合わせて、原産性調査のやり方などや、JAF-TASの利用方法などを指南する「サポートデスク」も設置します。JAF-TASの利用料は調査依頼元が負担する仕組みとし、依頼先の費用負担は発生しないようにしたこともポイントです。

## 自工会や関係機関とともにEPAの活用促進を推進

このJAF-TASは自工会とJAPIAが連携してEPAに関する課題を共有し、自動車業界全体で課題解決に取り組んだ成果の一つといえます。

JAPIAでは国際物流ワーキンググループが中心となり、自工会や関係機関も巻き込んでEPAの活用促進に向けた活動を続けてきました。この活動背景にあるのが、EPAのさらなる活用促進に向けて障壁となっていた原産性調査の難しさと自動車業界特有の課題です。

そもそもEPAを活用するためには、EPA相手国内で一定基準の下で生産、加工されたことを証明する「特定原産地証明書」が必要となります。日本における発給数は年々増加し、自動車業界では2005年に発効した日本・メキシコ協定からEPA活用がスタートしました。今では自動車関連が輸出全体の



9月に開設されるJAFTAS公式サイト

約2割を占める状況です。

自動車業界がEPAを活用する意義は極めて大きく、関税削減による恩恵は日本製品の国際競争力の向上に直結します。例えば、日本で製造したガソリン車をマレーシアで販売する場合、EPAを活用するのとは異なるのでは185万円もの価格差が発生します。EPAを活用して日本車の競争力を高め、販売拡大につながることは、ひいては日本の自動車業界を支えるサプライチェーン全体の競争力強化にも結び付きます。

また、あるカーメーカーの試算では、JAF-TAS利用により調査全体のリードタイムが約4割削減でき、このリードタイム短縮による自動車業界全体の機会損失低減は非常に大きいといえます。

**部品点数が多く、階層が深い自動車業界特有の課題解消を図る**

ただ、さらなる活用促進に向

けては、原産性調査の難しさと自動車業界ならではの課題を解決することが不可欠になります。この課題解決に向け、JAPIAの国際物流ワーキンググループとして取り組んだのが、部品メーカー各社の困りごとになつていたEPAに関する「手続き」「負荷」「知識」という三つの課題を明確化し、自工会とともに自動車業界全体の課題として認識を共有し、対応策を取る活動です。

自動車の原産性調査は3万点にもおよぶ構成部品の多さ、階層が深く多様なサプライチェーンなどが調査を複雑にしています。また、調査依頼先はサプライチェーンの末端に行けば行くほど規模が小さくなり、複雑な原産地証明に関する知識やノウハウ、対応できる人員も限られるのが実情です。調査依頼と回答もメールが中心で、ヒューマンエラーが発生しやすい状況にもあります。

こうした自動車業界特有の課

### 【EPA活用の構図】

**自動車業界全体**

**ノウハウ** **調査負荷/証明責任**

**※完成車メーカーからの調査依頼 <2017年 当時>**

評価基準	情報提供		証明方法		平準化			効率化	標準化
	原産地規則	品名	証明の種類	再調査	調査頻度	調査L/T	内示提供	帳票/ツール	
依頼から詳細提供	インボイス名称 日商受理可能な品名提供	同意通知書、 サプライヤー証明書の選択式	流動品に限定した再調査依頼	調査頻度	調査L/T	内示提供	効率化	標準化	
A社	○	△	○	○	12回/年	交渉可	なし	なし	
B社	△	△	○	-	-	短納期	なし	なし	
C社	X	△	○	○	1回/年	短納期	なし	あり	
D社	○	△	全て同意通知書	-	不定期	短納期	なし	なし	
E社	△	△	全て同意通知書	-	不定期	短納期	なし	なし	

仕入先の立場で課題を整理し、サプライチェーン全体で標準的、目づ、効率的な業務プロセスを確立したい(17/2自工会に活動を提案)

題を解消し、自動車業界全体としてEPAの利用促進を図る環境整備を進めてきたのです。JAF-TAS導入はもとより、その前提となる自動車業界を統一したルール作りもその一環となります。

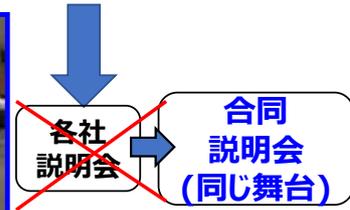
自動車業界全体の共通システムとしてJAF-TASを活用するためにも業界統一ルールが不可欠で、国際物流ワーキング

ループは自工会とともに、自動車メーカーなど調査依頼元ごとに異なっていた調査方法や回答方法の統一、調査依頼頻度の平準化、自動車メーカーと部品メーカーの役割分担の明確化といった標準化作業を進めてきました。

まさに部品メーカーが原産性調査を行う際の困りごとを解消する仕組みがルール化され、そ

## <仕入先への協力要請/アプローチ変更>

①自・部工会で標準化したガイドライン、運用マニュアルの展開(政府/日商)



業界で取組んだ標準化活動の意図を説明し、仕入先の理解を深め、協力を引出す

②政府支援を引出し、実践的な教育(ワークショップ)や経営者層へのEPA活用促進セミナーの開催



- ▶ 実務担当者を対象に、実践的教育の機会を提供
- ▶ 企業競争力を高める為EPA活用促進の必要性を経営者層に理解

仕入先(企業全体へ)の理解を深め、EPA活用促進の基盤づくり

## <相談窓口の設置による継続支援>

③困ったときのタイムリーな教育・支援(OJT)

- 仕入先が原産性判定する過程での質問対応や、判定結果の審査を行う機関の設置(第三者機関)
- 根拠書類の保管、検認対応のサポート
- 調査依頼者が調査費用を負担

### <イメージ図>



安心してEPAが活用できる環境づくり

※業界標準システム導入と併せサービス検討

のルールに則った調査をサポートする仕組みとして、JAF-TAS並びにサポートデスクが導入されることになるのです。

9月に導入予定の自動車業界標準システムですが、これに先立ち、7月17日には日本貿易振興機構(JETRO)が主催し、自工会とJAPIAが共催する「EPA活用セミナー」をオンライン上で開催しました。今後も、自動車メーカーやシステム運営

会社などが中心となり、部品メーカーの経営幹部や実務者向けの説明会やJAF-TAS操作説明会を開催し、自動車業界標準システムを利用したEPAの活用促進を進めていく方針です。

将来的には電機関連や商社なども含めたサプライチェーン全体に広げ、自動車産業はもとより、関連産業、そして日本のモノづくり力の強化にもつなげる考えです。

中日本支部 環境部会主催  
「(株)リコー リコー環境事業開発センター」

# 視察報告



(一社) 日本自動車部品工業会 中日本支部  
環境部会 山崎 祐矢  
(小島プレス工業(株) 安全健康環境部 担当員)

## 日時

2020年2月14日(金)  
13:15~16:00

## 参加者

支部会員企業  
14名(10社)

## 視察スケジュール

13:15~14:00 あいさつ・見学先概要説明  
14:00~15:30 施設見学  
15:30~16:00 まとめ・質疑応答



## 訪問先

**(株)リコー リコー環境事業開発センター**  
静岡県御殿場市駒門1-10

### 【施設概要】

主に複写機生産のマザー工場であった御殿場工場を改装したセンターである。有休資産を有効活用し、環境関連事業を創出する拠点を狙いに創業80周年の2016年4月に開所。敷地は約10万㎡、人員は約750名。近くにスマートインターチェンジが開所される予定であり、一層の発展が期待されるエリアでもある。センターのコンセプトは“循環”。大きく三つの機能を有している。

## 訪問目的

リコーは『RE100』に参加表明するなど「環境保全」と「利益創出」を同時に実現すべく、早くから環境経営に取り組んでいる業界の先進企業である。今回は、オープンイノベーションを掲げ、自治体・企業・大学が連携した実証研究や環境関連事業を創出する拠点である『リコー環境事業開発センター』を見学。センターではほかにもSDGs達成に向けたさまざまな取り組みを実践しており、会員企業にとっても非常に参考になるものと思う。環境経営の考え方や先進的な取り組みを見学し、中日本支部会員会社の環境保全活動に役立てていくことが狙い。

## リコー環境事業 開発センターについて

(機能1)稼ぐ・リユース・  
リサイクルセンター

全国17拠点を6拠点に集約。リユースとリサイクルの両方を併せ持つのは当センターのみであり、OA機器業界では世界最大規模の拠点である。

(機能2)創る・環境技術の  
実証実験拠点

主な環境事業テーマは九つである。木質バイオマスの利活用や照明・空調制御システムなど注目すべき点が多い。

(機能3)魅せる・環境活動の  
情報発信基地

積極的に社外へ公開する拠点として、年間4千人超の来場がある。親子環境教育や地元中学生の社会科見学、就労移行支援など社会貢献活動も盛んである。

## 施設見学

(1) 未来棟・シアターR、コラボレー  
ションスペース

環境事業に取り組む姿勢や考え方を  
見て、触れて、感じる事ができるス  
ペース。さまざまな環境ソリューション  
の展示とともに、デジタルサイネー  
ジを使ったソリューションでは、集合

写真の撮影とエコ宣言を行った。見学  
記念とともに、環境活動が、全員参加  
の活動であることを改めて認識させら  
れた。



(2) 木質バイオマスエネルギープラント

現在、日本の山林では間伐材が放置  
され、森林保全の阻害要因の一つと  
なっている。ここでは、御殿場地区の  
森林保全と地域創生、リコー環境事業  
開発センターの低炭素化を実現するた  
め、木質バイオマスエネルギーを利活  
用している。

プラントの構成・木質バイオマスボ  
イラー500kW(1基)、200kW  
(1基)、吸収式冷凍機500RT(1基)、  
チップ置き場

間伐した木材の未利用材をチップ化  
し、木質バイオマスボイラーで燃焼。  
温水を作り、給湯やパネルヒーター、  
センターの空調に利用している(空調

エネルギーの35%分に相当)。素晴ら  
しい点は、地方公共団体や林業関係者  
と連携し、森林伐採計画から間伐、チッ  
プ化、エネルギー利用までをスキーム  
の一環として活動している点である。  
成立しているのは、リコーが需要家と  
して安定的にチップを使用しているか  
らこそである。

森林保全の健全化だけではなく事業  
として成功することが鍵であるため、  
今後このような地産地消の循環モデル  
が増えると良いと感じた。

(3) 環境棟・リアルコメットサークル

前述した(機能1)リユース・リサ  
イクルセンターの一角にあるコメット



サークルは、リコーが目指す持続可能  
な社会実現のコンセプトとして、製品  
のライフサイクル全体で環境負荷を減  
らしていく考え方を表している。

ループがユーザー(内側)に近いほ  
ど環境負荷が低く、経済効率が高くな  
るといって考えである。リコーはこの  
ループの右から左へと近付けるため  
「回収機診断システム」「ドライメー  
ア洗浄」など八つのリユース・リサイ  
クル技術の活用と開発を進めている。

部品点数も多く、部品の小ささに驚  
いた。手作業も多く想像以上に手の込

んだ作業であると感じた。「分解すれば資源」とは、よく耳にする言葉ではあるが、実践している会社は多くないように思える。『もったいない』を追求した取り組みは、自動車部品製造業においても見習うべき点が多いと感じた。

#### (4) 環境棟…その他

①「回収・リユース・リサイクル工程」  
建屋の一角には全国から回収したコピー機、複合機が並べられており、天井のセンサーカメラ

で管理されている。無人搬送ロボットによる回収機入出庫を自動で行っており、入出庫管理の効率化、省スペース化を実現。これにより、6人↓2.5人に省人化している。



〈本体リサイクルエリア〉では、金属・樹脂部品の分別、自動清掃ロボットによる本体清掃を行い、その後〈本体リユース組立エリア〉を経て、再生機として完成を迎える。

『RICOH MPC3003RC』モデルでは、リユース部品を平均77%（質量比）使用、新造機とのLCA（ラ

イフサイクルアセスメント）比較で環境負荷（CO<sub>2</sub>排出量）約17%削減。製造工程における環境負荷（同）約62%削減を達成している。



#### ② 環境未来技術エリア

ここでは開発・実証実験中の先進環境技術が紹介されていた。リコー独自の発電力が得られる完全固体型太陽電池（色素増感太陽電池〔DSSC〕や有機薄膜太陽電池〔OPV〕、ペロブスカイト太陽電池〔PSC〕など、IOT（モ



ノのインターネット）市場を見据えた研究やペットボトルの循環型リサイクルとしてレーザーによる印字を行う、ラベルレスペットボトルなど多種多様な技術を確認することができた。今後の進展に期待が掛かる。

#### 所感

今回、感心したのはオフィス機器メーカーとして、自社の環境負荷低減や製品LCA向上だけではなく、街や社会のニーズを捉え、ともに解決していくという姿勢がセンター全体から伝わったことである。御殿場市とはエコガーデンシティ構想の実現に向けた動きを加速するため「先端技術開発等に係る包括的連携協定」を締結しているという。

私たちは、まだまだ本業における環境負荷低減が中心の活動であり、リコーのように地域が抱える課題や教育・研究機関への資源提供など産学官三位一体となった活動が実践できれば、より大きな効果が期待できると感じた。この点において、とても有意義な見学であったと思う。

また、来場者に対し、魅せる工夫が随所に見られ参考になった。前述のデジタルサイネージに加え、フロアでは実際に人の動きや室内環境を監視し、照明・空調を最適に制御するシス

テムを体感することができた。階段にはエレベーターによる昇降ではなく、徒歩で昇降した場合の環境負荷低減効果を表すなど、視覚に訴えるメッセージもあり良かった。環境活動を促進するうえで重要な要素の一つは、関心を引くこと」と

思う。この点も肝に銘じて自社の活動に生かしていきたい。



私たちは、考え、動きます。

どうすればお客様の期待を超える

製品を生み出せるのか、

ひとりひとりの「できることの水準」を上げ、

一緒に働く仲間と共に、

妥協をしないものづくりに挑戦しつづけます。

どうすればできるか。

YOR●ZU

# リニューアル!

## 日刊自動車新聞 電子版

DAILY AUTOMOTIVE NEWS ON LINE

外出時や出張先、  
海外でもご利用OK!

これでビジネスの幅が  
広がります!

どこでも

見られる  
スマホにも対応

電子版!



- 速報機能
- バックナンバー閲覧機能
- 過去記事検索機能
- スクラップ機能

月額 (税込) **¥3,500** (申し込み月は無料) (割引料金制度あり)

日刊自動車新聞社 お問い合わせは  
E-mail: hanbai@njd.jp

<http://www.netdenjd.com/>

無料のお試し購読はこちらから

日刊自動車新聞 電子版

検索



# 我が社の強み

会員企業ファイル<sup>35</sup>



## 東計電算



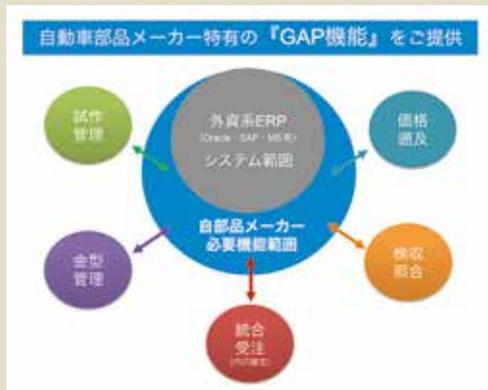
資本金 13億7,015万円  
従業員 790人  
拠点 国内17、海外2  
(タイ・中国)  
代表者 代表取締役社長  
甲田 英毅

本社  
川崎市中原区市ノ坪150  
URL  
<https://www.toukei.co.jp/>

我が社の  
強み



## 創業から半世紀 老舗システム インテグレーター



日本独自の商習慣や管理業務に対応するシステム



物流容器管理のほか、金型管理や倉庫管理などにも展開可能

### 自動車部品メーカーが 部工会には今年6月入会

東計電算（とうけいでんさん）は自動車部品メーカーの東京濾器の機械計算課を母体に設立、情報処理システムの設計・開発・運用などを手掛けている。今年4月に創業50周年を迎え、製造業をはじめ物流や貿易、会計、AI（人工知能）・ブロックチェーンなどさまざまな業種に特化したソリューション事業を展開する。

今年6月、部工会に入会した同社は、自動車部品業界に精通した製品を生み出している。自動車部品メーカー向け基幹システム「Amocean」は、半世紀にわたる同社のノウハウが蓄積された純国産のERP（統合基幹業務システム）だ。販売・生産管理モジュールと原価・財務・固定資産管理モジュールで構成され、SaaS（ネットワーク融合による）型のソリューションとして提供する。自動車部品メーカーに完全特化したパッケージで、試作管理や金型管理、原価管理などの業務ごとにモジュール単位で導入できる。

大きな特徴は、海外製のシステムがない日本の自動車業界の商習慣や管理業務に対応した多様な機能を搭載する点にある。売り掛けの照合などを行う「Ticheck」は特徴的な機能の一つで、手間の掛かる検収照合業務の自動化を図ることができる。機械学習機能を活用した自動照合により、検収書と売り上げデータや請求書と仕入れデータの照合時間や違算処理の作業を大幅に削減できる。特定の人に依存することなく煩雑な業務を正確かつ迅速に行える、省力化と省人化に貢献するシステムだ。

RFID※、カラーコード、バーコードQR一括読み取り、画像処理のマルチスキャンエンジンを搭載した現物資産管理システム「PACS Plus」は、パレットやカゴ車、通い箱などのリターナブル物流容器の紛失防止対策や生産計画に応じた容器管理に貢献するSaaS型システム。スマートフォンとパソコン、インターネット環境があれば導入可能だ。同システムによる物流容器管理のほか、個々のニーズに応じて金型管理や倉庫管理、工程管理にも展開できる。マルチスキャンエンジンによる業務コスト削減だけでなく、ブロックチェーン技術を活用したトレーサビリティ（生産履歴の追跡）の強化などにつなげることが可能であり、デジタルトランスフォーメーション（DX）の推進も加速する。

※無線通信を用いて、ICタグを取り付けた対象物を識別・管理するシステムやその部品



資本金 500万円  
 従業員 5人  
 生産拠点 岐阜県美濃加茂市、  
 名古屋市西区  
 代表者 代表取締役社長  
 堀江 由季

本社  
 岐阜県美濃加茂市加茂野町加茂野 792-3  
 URL  
<http://www.think-reed.jp/>

我が社の  
 の逸品



化学物質管理ソフト「EnMa (エンマ)」

## 会員企業ファイル<sup>36</sup>



# シンク・リード

## 自動車業界向け 環境負荷物質 管理システムを提供



環境報告担当者向けサイト「環境報告実務駆け込み寺」

### 化学物質管理ソフトを開発 部工会には今年入会

シンク・リードは、化学物質管理ソフトウェアの開発、化学物質管理代行サービスなどを手掛ける企業。自動車部品業界を重視していることもあり、部工会には今年入会した。

創業は2009年。化学物質管理ソフトウェア「EnMa (エンマ)」を販売するために立ち上げた。環境報告実務は企業にとって極めて重要である半面、煩雑な部分も多く、実務に精通した人材を育てることが難しい。EnMaはシンプルかつ必要十分な機能を持った化学物質管理ソフトウェアであり、初心者でも実務をこなすことが可能だ。部品構成が分かりやすい、入力・編集作業が簡単、サプライヤーからの情報がそのまま使える、データを一元管理できる、などが特長である。

自動車業界はIMDS (インターナショナル・マテリアル・データ・システム) とJAMA/JAPIA統一シートの報告が混在しているが、EnMaは両方のファイル形式での出力機能を標準で搭載。各集計の結果はExcelで読み込み、加工が可能なCSV形式でも書き出しができるので、他ソフトとの連携もしやすい。登録、蓄積された情報を

有効活用できるため、取引先からの依頼に対し素早い対応も可能だ。EnMa導入後は、調査依頼に対する即時集計、即時報告が可能となり、取引先からの信頼度アップにも貢献する。

ソフトウェアと並ぶ同社の柱は、環境報告代行・コンサルティンングサービスだ。データ収集や作成が困難な企業向けの代行サービスで、IMDS、JAMA/JAPIA統一シート、AIS (アーティクル・インフォメーション・シート)、chemSHERPA※、JGPSII (グリーン調達調査共通化協議会) をはじめオリジナルフォーマットにも対応。スポットから年間契約までさまざまな形で企業をサポートしている。

「国内で競争が少なく、知識、経験豊富なスタッフが丁寧に対応していることが強み」と堀江由季社長は強調する。顧客は大手企業を中心に100社を超え、顧客からの紹介も増えているという。現在は環境報告の実務担当者向けに「環境報告実務駆け込み寺」のサイトを開設。ニュースや掲示板などで構成され、疑問点や不安を解消できるとあって好評を得ている。

※ケムシエルバ：製品に含有される化学物質を適正に管理し、サプライチェーンにおける情報伝達を可能にする情報伝達スキーム

**NEWS 1**  
**NEDOが自動運転で  
高速合流実証実験開始**

新エネルギー・産業技術総合開発機構（NEDO）、石塚博昭理事長）は3月16日、高速道路の本線への合流を行う自動運転の実証実験を開始したと発表した。内閣府主導の戦略的イノベーション創造プログラム（SIP）に基づくもの。道路側に設置したセンサーや無線装置（写真）などのインフラから得る合流支援情報を車両側に提供し、自動運転車の制御に役立てる。自動運転技術の高度化だけでなく、インフラと協調するシステムの確立にもつなげていく狙いだ。

新たな実証実験は首都高速・羽田線の空港西インターチェンジを活用して実施する。自動運転車が一般道から料金所を通過し、本線に合流する流れで行う。この間、自動運転車には本線上を走行する

車両情報に加え、ETCゲートの開閉状態などのデータをETC 2・0の無線装置を通じて送る。車両側はこれを活用し、適切な合流を自動で行う。

NEDOによると、一般道から料金支払いを含む高速本線上に合



道路上に設置されたセンサーや無線装置



流する自動運転の実証実験は世界でも例がないという。レベルの高い実証試験にいち早く取り組むことで、日本全体の技術水準を早期に底上げしていく。また、道路環境が大きく異なる高速道と一般道を含めた実験となることで、より多くのデータやノウハウの蓄積につなげ、将来的な自動運転の領域拡張にも弾みを付ける。

**NEWS 2**  
**乗用車、30年度  
燃費基準25.4kmへ**

国土交通省と経済産業省は3月31日、乗用車の2030年度燃費基準を策定したと発表した。同年度の燃費基準推定値は25.4 km/lとし、16年度実績に比べて32.4%の燃費改善を目指す。また、新たな規制対象として、電気自動車（EV）とプラグインハイブリッド車（PHV）を加える。新基準の導入でエコカーの普及を促進し、環境負荷の軽減につなげる。

燃費基準の達成判定は従来通り、企業別平均燃費基準（CAFE）方式で行うが、内燃機関車に加えてEVとPHVも加えて算出していく。EVとPHVのエネルギー

消費効率の測定は、ガソリンや電力の製造過程も考慮した「ウェル・トゥー・ホイール」の考え方で評価することで、内燃機関車と同等の評価を可能にしていく。また、新たに対象となったEVなどの表示事項は1年間の経過措置期間を設け、21年4月から適用する方針だ。

**NEWS 3**  
**自動車業界が医療器具の  
生産協力に乗り出す**

新型コロナウイルスの感染拡大に備え、自動車業界が医薬品や人工呼吸器などの生産協力に乗り出した。政府の求めに応じ、原材料や部品の供給、組み立て、人員の派遣などを通じて対策品の増産に協力する。各社は海外で現地政府の要請に応じて人工呼吸器やマス



日産自動車の医療用フェイスシールド

**車新聞**

**TOP 5** 3.~5.2020

掲載記事の詳細は「日刊自動車新聞電子版」(http://www.netdenjd.com/) (月額3500円)でご覧いただけます。  
【購読の申し込み、お問い合わせ】  
TEL:03-5777-2318  
Eメール:hanbai@njd.jp

# 日刊自動 NEWS

かわら版

「日刊自動車新聞」に掲載された自動車業界ニュース(2020年3~5月)の中から、注目記事をピックアップ。明日のクルマ社会のヒントはココにある!

クの生産協力をすでに始めている。国内でも事態の長期化に備え、モノづくりの設備やノウハウを提供する。

経済産業省(経産省)が日本自動車工業会(自工会)などの関係団体を通じ、マスクや消毒液、防護服、ゴーグルや人工呼吸器といった感染症対策品の増産協力を4月4日までに要請した。自動車各社も「当社にできることを検討していく」(日産自動車)と前向きに対応する意向だ。原材料や部品の供給、3Dプリンターを含む組み立て設備の提供、医療機器メーカーへの製造支援など、各社ごとに協力可能な内容を関係団体がとりまとめ、経産省が要請品目ごとにサプライチェーン(供給網)を構築する考え。自動車各社や部品メーカーは新車需要の急減を踏まえて国内でも生産調整を始めており、

遊休設備や浮いた人員を振り向けることも検討するとみられる。

米国ではゼネラルモーターズやフォード、トヨタ自動車などが医療機器メーカーと協力して人工呼吸器やフェイスシールドの増産に取り組んでいる。日産やホンダ、スズキなども進出先の要請に応じる形で協力体制を整えつつある。日本でも3月下旬から感染者数が急増しており、事態の長期化に備えて同様の取り組みが本格化した。



ホンダのフェイスシールド

## NEWS 4 4月国内販売 「ヤリス」が登録車首位

登録車と軽自動車の4月の国内車名別販売は、新型車投入効果や新型コロナウイルスの感染拡大による生産停止の影響で車種ごとに明暗が分かれ、ランキングが大きく入れ替わった。トヨタ「ヤリス」

やホンダ「フィット」などの新型車が伸長した一方、軽自動車を主力とするダイハツ工業やスズキが4月に入り一部で工場の稼働を停止した影響から台数を落とし、トップ10位のうち6車種を登録車が占めた。上位10車種で登録車が過半数を超えるのは2017年1月以来、3年3カ月ぶり。ヤリスは前モデルの「ヴィッツ」から数えると、13年8カ月ぶりに登録車首位に返り咲いた。

ホンダの軽スーパーハイワゴン「N・BOX(エヌボックス)」が5カ月連続でトップを維持したものの、前年同月比27.6%減となり、新型コロナウイルスによる



4月の登録車販売トップはトヨタ「ヤリス」

外出自粛による来店客減少のおおりを受けた。同車を生産する鈴鹿製作所の稼働停止も少なからず影響した模様だ。総合2位で登録車の1位はヤリス。3位は2月に全面刷新したフィットで、発売までの期間で事前受注を重ねてきたこともあり、同32.5%増と大幅な伸びを見せた。

## NEWS 5 日産、ルノー、三菱自連合 3社でアッパーボディー共有化

日産自動車と仏ルノー、三菱自動車の3社連合は5月27日、新たな連携強化戦略を発表した。従来のプラットフォーム共有化をアッパーボディーにまで拡大するとともに、商品セグメントや地域ごとに強みを持つ企業が開発の「主導役」を担い、商品開発を合理化することで1モデル当たりの投資額を最大4割削減する。車両生産についても競争力の高い地域に集約し、収益力向上につなげる方針だ。新型コロナウイルスの感染拡大によって新車需要が低迷し業績悪化が避けられない中、連携強化によるシナジーを最大限に引き出すことで生き残りを図る。

# モーター スポーツの力

第6回

新興工業株式会社

モータースポーツへの参画は  
技術力とブランド価値の向上や  
新たな世界の広がりにつながる



17年からSUPER GT500参戦チームをスポンサード

©GTA

Enhance the value of life  
**SHINKO**

新興工業株式会社

代表取締役社長：笹沼 靖憲

本社：岡山県総社市富原 129-46



笹沼 靖憲社長

## 地元サーキットと SGT参戦チームを支援

地元、岡山のモータースポーツのメッカ「岡山国際サーキット」を支援する新興工業。きっかけは2016年、同社顧問からの声掛けで笹沼靖憲社長が初めて同サーキットを訪れ、モータースポーツに接したことにあつた。そこで垣間見たモータースポーツ関係者の情熱と、サーキットに訪れるちびっ子から大人まで幅広い世代のファンの笑顔に心を動かされた。

翌17年からサーキットへの支援とともに、SUPER GT 500に参戦する「LEXUS (現TGR) TEAM Weds Sport BANDOH」をスポンサードする。量産メーカーとして「QCD (品質・コスト・納期) の向上に努めてきた経験値を基に、モータースポーツの世界でわれわれの技術がどこまで通用するのか」と強い関心を持った。同時に笹沼社長には「会社に付加価値を与え



地元の岡山国際サーキットを3年前からサポート

たい」「ブランド力の強化は従業員モチベーション向上にもつながる」との狙いもあった。また「今のままでは競争の中で淘汰される危機感があった」ともいう。

**柔軟性とスピードが強み  
次世代自動車開発にも  
いち早く参画**

終戦後、復員した祖父が仲間とともに新しい事業を起こそうと、新興工作所を立ち上げた。地元自動車メーカーを皮切り

に現在では国内完成車メーカーと部品メーカーにブレーキやハブ、プロペラシャフト、パワーステアリング、エンジン部品などを供給する。当初から治具製造を内製化し、汎用機をベースに自社生産ラインを作り上げる柔軟性とスピードに強みを持つ。早くから次世代自動車の研究にも取り組み、岡山県が地元の産官学で立ち上げたEV開発



カーボンモノコック製のフォーミュラリージョナルのサスペンションブラケットを製造・供給

にも参画し、インホイールモーターの開発に携わってきた。

次世代自動車への対応が加速する中、ブレーキとアクスル部品、EV・PHVユニットの構成部品を重点領域に掲げ将来をにらむ。「クルマが持つ、走る・曲がる・止まるの3要素の中でキャリパーとホイールハブ、減速機をはじめとする次世代ユニットの構成部品など電動化のニーズに対応していく」とする。

**モータースポーツファンを増やすため尽力**

モータースポーツへの参画は、量産とは異なる新たな世界の広がりにつながっている。人脈づくりはもとより製造領域にも参画し、フォーミュラリージョナル用のサスペンションブラケットの製造・供給も実現した。近い将来には「レース用デバイスグループキヤリパーの加工にもチャレンジしたい」と笹沼社長は語る。量産車につながる技術を養う場として、レース界でのさらなるステップアップを



今年からTOYOTA GAZOO Racing Rally Challengeにも参画

目指す。

新型コロナウイルスの影響で国内モータースポーツも厳しい環境下にあるが「こんな時だからこそ支援を続け、ともに乗り越えていきたい」とする。今年からはオフィシャルスポンサーとしてTOYOTA GAZOO Racing Rally Challengeにも参画する。笹沼社長は「モータースポーツを通じてクルマに興味や関心、愛情を持ってくれる人が一人でも増えてほしい」と願っている。

## 新型コロナウイルス感染拡大防止と 医療現場サポートのため 日本の基幹産業である 自動車業界がその技術力を発揮



自工会、部工会、車工会、自機工の自動車工業4団体がコロナ危機からの復興に貢献していく決意を表明

新型コロナウイルス感染拡大に伴い、世界経済活動に多大な影響が及んでいます。部工会ではこの非常事態を克服していくために、以下の活動に取り組んでいます。

### 1 「新型コロナウイルス対策検討自動車協議会（新型コロナウイルス協議会）」の活動

経済産業省（経産省）、日本自動車工業会（自工会）、日本自動車部品工業会（部工会）が共同で「新型コロナウイルス対策検討自動車協議会（新型コロナウイルス協議会）」を立ち上げました。会合は2月27日と4月30日に開催され、経産省からは牧原秀樹・松本洋平両副大臣、高田修三製造産業局長、河野太志自動車課長ほか、自工会からは白柳正義調達委員会委員長（トヨタ自動車執行役員）、永塚誠一副会长・専務理事ほか、部工会からは岡野教忠会長（リケン名誉会長）、石川伸一郎中小企業施策委員長（石川ガセット社長）、井上敦総務委員（小糸製

作所常務執行役員）、大下政司副会长・専務理事が出席しました（※岡野会長、石川中小企業施策委員長は4月の会合に出席。役職は会合日時点）。

その中で、新型コロナウイルスの感染拡大に伴う、サプライチェーンへの影響拡大に対して、政府、自動車メーカー、部品メーカーが連携し、共通課題（防疫対策、サプライチェーンや物流など）と対応策の共有、影響が長期化した場合の各種対策の検討（資金繰り対策、各種政策支援）がなされました。

部工会からは政府に対して、海外における物流課題、帰国に向けた航空便確保、渡航規制緩和や国内における資金繰りの支援拡充、雇用調整助成金の拡充、申請手続きの簡略化などを要請し、施策などにも盛り込まれました。

### 2 自動車工業4団体の連携活動

自工会、部工会、日本自動車工業会（車工会）、日本自

自動車機械器具工業会（自機工）の自動車工業4団体は、新型コロナウイルスへの対応に連携して活動しています。

**(1)自動車工業4団体会長による  
共同会見（Web中継）**

4月10日、自工会豊田章男会長（トヨタ自動車代表取締役社長）、部工会岡野会長、車工会木村昌平会長（日産車体代表取締役社長）、自機工辻修理理事長（東日製作所代表取締役社長）がWeb中継で共同会見し、日本の危機を乗り越えるため、自動車業界が企業市民として復興に貢献していく決意を表明しました（役職は4月10日時点）。



マレリの医療用フェイスシールド

モノづくりの力でコロナ危機からの復興に貢献するため、医療現場などに対して人工呼吸器やマスクなどの医療関係物資の生産協力や人材育成、交流の支援、また、自動車関連企業の技術、技術を持続するため、共同



豊田合成のPCR検査車両

でファンドの設立や共通ホームページの開設などが発表されました。

岡野会長からは「自動車産業は約3万点の部品を作っており、それを作る汎用技術、応用技術があり、それらの技術を医療機関が必要とする機器や資材の生産に役立てることができると思っています。自動車部品産業は、自動車産業を支えるサプライチェーンとして数百社のメーカー企業を抱えており、この



アイシン精機の医療現場向け簡易ベッド台

危機を乗り越えた後、日本経済の復興、再立ち上げに協力していけると考えます。その意味でも、サプライチェーンをきちんと維持する必要があります」とコメントしました。

**(2)自動車工業4団体「自動車業界新型コロナウイルス対策支援ホームページ」開設**

5月29日、自動車工業4団体は共同ホームページを開設し、医療現場で必要とされる衛生用品の生産・提供、医療機器メーカーへの生産性向上支援、感染者輸送用車両の提供、製造・物流面のノウハウ提供など、新型コロナウイルスへの取り組み内

容について掲載しました。



新型コロナウイルス  
対策支援  
ホームページ

**3 部工会の対応**

政府からの医療用資材・器材増産、医療物資の提供など各種要請に対応（会員企業47社が医療用資材・器材増産への協力申し出、マスク・フェイスシールド・手袋などの提供）するとともに、新型コロナウイルス関連情報（政府支援制度、国内外情報など）を部工会ホームページに掲載し、周知しました。

- ①新型コロナウイルス感染症の影響に対する国の支援制度の紹介など
- ②新型コロナウイルス感染症に関する関係省庁・機関による情報提供について（関連ページの紹介）
- ③経産省「新型コロナウイルス感染症により影響を受けている下請事業者との取引について」を親事業者者に要請

# Koito



## 安全を光に託して

株式会社小糸製作所

〒108-8711 東京都港区高輪四丁目8番3号  
TEL:03-3443-7111(代表) <https://www.koito.co.jp>

人とクルマの安全は、私たちの願いです。

小糸製作所は自動車照明分野のリーディング・カンパニーとして  
これからも人と環境にやさしい製品を提供してまいります。

「企業は  
人材育成  
」  
環境が変化しても  
長し続ける  
人材を育てる

人材育成制度

048 社

目標設定研修

155 回

評価者能力研修

783 回

昇格者選抜評価

225 回

主な実績企業 2020年5月時点

アイシン・エイ・ダブリュ株式会社  
アイシン・エイ・ダブリュ工業株式会社  
アイシン化工株式会社  
アイシン機工株式会社  
アイシン軽金属株式会社  
アイシン・コムグループ株式会社  
株式会社アイシン・コラボ  
アイシン辰栄株式会社  
アイシン精機株式会社  
アイシン高丘株式会社  
株式会社アドヴィックス  
株式会社キャタラー  
埼玉工業株式会社  
株式会社ソミック石川  
津田工業株式会社  
株式会社デンソーエアシステムズ  
株式会社デンソーソリューション  
株式会社デンソープレステック  
トヨタ自動車株式会社  
株式会社豊田自動織機  
ナブテスコ株式会社  
浜名湖電装株式会社  
浜名部品工業株式会社  
豊生ブレーキ工業株式会社 他(50音順)

人事・人材開発支援の

## 株式会社シナジーパワー

愛知県名古屋市中区丸の内 1-17-19 キリックス丸の内ビル 8F  
TEL 052-204-4780 FAX 052-204-4700 〒460-0002  
E-MAIL [info@synergy-power.co.jp](mailto:info@synergy-power.co.jp)



その居心地の良い空間は、  
トヨタ紡織のある空間です。



# QUALITY OF TIME AND SPACE

すべてのモビリティに“上質な移動空間”を

モビリティに乗る時間を、ただ移動するためだけではなく、  
もっと意味のある、価値あるものにしたい。

私たちトヨタ紡織は、  
「世界中のお客様に最高のモビリティライフを提案し続ける会社」  
として、世の中をリードする移動空間の  
システムサプライヤーを目指しています。



信頼で選ぶなら



# WHY? NGK?

SPARK PLUGS ■

2017  
インディ500チャンピオン  
佐藤琢磨



NGK SPARK PLUG  
**Premium RX**

## 見つめていたい。 誰より先を。

それは、NGKスパークプラグ史上  
最強の性能を手にするために生まれた。  
新素材「ルテニウム配合中心電極」と  
「白金突き出し+オーバル形状」外側電極。  
2つの電極の組み合わせが、  
着火性を大幅に向上させた。  
さらに、従来の6倍の長寿命※を実現。  
比類なき性能で、すべての先に行く。  
NGKプレミアムRXプラグ。

※当社の交換目安距離20,000kmの一般プラグとの比較



製品の最新情報をお届け!  
facebook・Instagram・twitter・LINEは  
右のQRコードからご覧になれます。



NGK スパークプラグ

検索

**NGK** **NTK**  
スパークプラグ ニューセラミック

[www.ngk-sparkplugs.jp](http://www.ngk-sparkplugs.jp)

日本特殊陶業