TYPE OF INDUSTRY

自動車

整備業向けコンサル

働く車研 会員組織立ち上げ

働く車研究所（白石昇社長、埼玉県川口市）は、自動車整備業者向けのコンサルティングサービスを本格展開する。自動車整備業者が加盟する会員組織「クラブE」を立ち上げ2月にも活動を始める。主にウェブを使った研修と定期的な情報配信サービスを提供する。会員である整備工場のデジタル変革（DX）を促し、車検などでの集客力向上を支援する。

工場DX化 促す

働く車研究所が展開するクラブEは、加盟金は不要で月会費は消費税抜きで2万円。2025年までに500社の加入を目指す。

研修では、既存の顧客管理ソフトを有効活用し、顧客接点の拡大を図る施策などをアドバイスする。情報配信ではメールマガジンなどを通じて、成功事例の共有などを進める。

個別コンサルティングにも対応する。その場合は月会費に追加して、ウェブ利用で1万5000円（消費税抜き）、現地訪問で3万円（同）。こうした取り組みで会員整備工場の車検サービスや車両販売の収益力向上、顧客・従業員の満足度向上を支援する。

▲自動車整備は技術面で変革期を迎える（イメージ）

自動車整備業界は近年、事業環境が厳しくなっている。電動化や24年10月から始まるOBD（車載式故障診断装置）車検などで技術面で変革期を迎える。整備士の人材確保や育成が課題となる。

全国の整備工場数は約9万2000で、コンビニエンスストアの店舗数（6万弱）よりも多い。大型用品店が整備関連サービスで存在感を高めているほか、若年層の〝クルマ離れ〟などもあり、特に都市圏では顧客の獲得競争が激しいという。

こうした中、働く車研究所は以前から整備事業者を対象とした研修会などを実施してきた。今回、会員組織を立ち上げコンサルティングを本格化する。

金型専用工場を新設

伊藤製作所 デジタル化など推進

【津】伊藤製作所（三重県四日市市、伊藤澄夫社長）は、本社近くに金型専用工場「テクニカルセンター」を新設する。本社工場の金型製造部門を全面移転し、6月の本格稼働を目指す。総投資額は約5億4000万円。テクニカルセンター新設で金型製作でデジタル化などを推進し、自動車向け金型などで付加価値の創出につなげる。

テクニカルセンターは2階建てで、延べ床面積940平方㍍。レーザー元素分析機や電子顕微鏡、3次元形状測定機などのほか、コンピューター利用解析（CAE）ソフト、超精密平面研磨機、順送り用精密プレス機などの最新設備を導入する。

自動車部品の材料の多様化や、品質の厳格化を受け、研究開発機能の強化も狙う。伊藤社長は「金型製作の匠の技を若手技術者に短期間で伝承し、さらに高度な金型技術に挑戦したい」と意気込む。同社の業績は堅調に推移しており、2022年3月期の売上高は前期比33%増の49億円となる見通し。

熱処理炉 CO2 11%減

大同特殊鋼 雰囲気ガス精密制御

【名古屋】大同特殊鋼は27日、自動車部品向け特殊鋼の熱処理炉の新製品を発売したと発表した。熱処理に伴う二酸化炭素（CO_2）の排出量削減を実現するなど環境性能を高めた。すでに特殊鋼の二次加工を手がける宮崎精鋼（名古屋市中川区）から初号機を含む計2基を受注した。価格は非公表。

今回発売したのは、環境性能を高めた「プレミアムSTC炉」の第2世代。第1世代（写真）と比べ環境性能を高めており、標準型STC炉との比較ではCO_2排出量を11%削減できるという。

第2世代プレミアムSTC炉は炉内で鋼の脱炭や酸化防止に使う雰囲気ガスを精密に制御する機能を持つ。同機能により燃料ガスや炉内に送る窒素ガスの使用量を減らせる。また空冷機構の工夫などで熱損失も抑える。従来製品は水冷方式だったため、炉内温度にむらが生じるなど冷却効率に課題があった。

また、第2世代プレミアムSTC炉はIoT（モノのインターネット）を活用し、遠隔で炉の状況などを確認できるようにした。STC炉は主に、自動車用ボルト向けなどの特殊鋼の熱処理で使われる。

環境配慮 安全運転を支援

日野自 車両・走行データ活用

日野自動車は、車両全性や経済性の観点で分析できたりする。分析結果に合わせた運転トレーニングメニューを提供するほか、経営者・管理者向けに運転リポートを配信する。同社がデジタルを活用した有償の課題解決型サービスを展開するのは初めて。

同社が始めるのは、「安全エコ運転支援サービス」。料金は消費税込みで車両1台当たり月額1000円で、利用開始から3カ月間無料。まず茨城日野自動車（茨城県茨城町）、南関東日野自動車（東京都港区）で車両を購入した顧客を対象に先行提供を始めた。2022年度下期（22年10月―23年3月）に全国展開を始める計画。

スマートフォンやタブレット端末、パソコンを通じてサービス提供する。情報通信技術（ICT）を活用した既存のコネクテッドサービス「ヒノコネクト」をベースに展開する。

輸入車販売「後半に回復」

JAIA事理長 今年予想 EV・PHVも寄与

▲自動車輸入組合（JAIA）のクリス・ヴィードマン理事長（ビー・エム・ダブリュー社長＝写真）は27日、オンライン記者会見を開き、2022年の外国メーカーの輸入車販売について「前半は半導体不足の影響が続くと低水準で推移するとの見方を示したが、「後半からの回復に期待する」と述べた。

販売傾向は21年と同様で、スポーツ多目的車（SUV）やクロスオーバー車の人気が続くほか「（輸入車メーカーが）積極的に投入する電気自動車（EV）やプラグインハイブリッド（PHV）も販売増加に寄与する」と予測した。

21年の外国メーカー車の輸入車登録台数は前年比1・4%増の25万9752台で3年ぶりに増加した一方、単月実績は21年12月まで4カ月連続で前年を下回った。

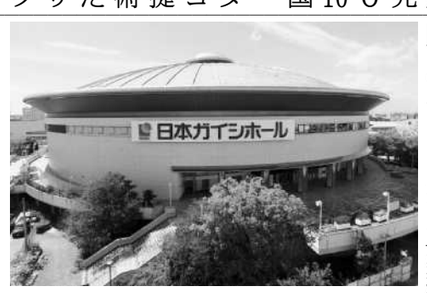
同年の輸入EVの登録台数は同2・7倍の8610台。急拡大したが「日本市場全体で見ると1%にすぎない」と指摘した。課題の一つに充電インフラの充実を挙げ、解決に向け関連企業との連携や充電器の規格の国際調和に向けた取り組みを進めるとした。

名古屋市体育館 命名権を更新

日本ガイシ

【名古屋】日本ガイシは名古屋市の総合体育施設「名古屋市総合体育館」（名古屋市南区）のネーミングライツ（命名権）の契約を更新した。期間は2022年4月―27年3月までの5年間。

対象は同体育館の愛称「日本ガイシ スポーツプラザ」で、今回で3回目の契約更新。契約金額は年1億2000万円（消費税抜き）を維持する。同社は07年に同体育館の命名権を取得した。契約更新を通じて企業イメージの向上につなげたい考え。



▲日本ガイシスポーツプラザを構成する施設の一つ「日本ガイシホール」

新社長

New president

ジヤトコ

佐藤 朋由（さとう ともよし）氏

電動化の波捉え メガ目指す

《日産自動車とジヤトコで主に技術畑を歩んだ。親会社の日産の事業にも精通する》

「『技術に詳しい人間を』というのが日産の意図だと思う。これまで培った技術を活用して電動化の波にうまく乗り、あらゆるモビリティーにドライブユニットを提供できる会社になりたい。（1兆円を超える）メガサプライヤーを目指す」

《無段変速機（CVT）では世界最大手。しかし、電動車の普及で需要が減少傾向にあることは否めない。電動化への対応が成長のカギとなる》

「日産の（独自ハイブリッドシステムである）eパワー向けに供給しているモーター、ギアの生産が電動化シフトへの最初のステップ。25年をめどに量産開始を目指すeアクスルがメーンになる。量産であり、最低でも年間10万台規模はほしい。自動変速機（AT）とCVTの生産能力は国内外で600万台。電動化で半々を狙いたい」

《自動車業界は脱炭素を迫られる。その対応で実質ゼロ）への対応も大きな課題だ。さまざまな企業と連携を図る中で、すでに工場から排出する二酸化炭素（CO_2）を捕集し、森林に離すという取り組みをトライアルで始めている」

《「人と接するときには南風のように」がモットー。休日にはウオーキング、ジョギングに汗を流す。社長就任後は歩きながら考えることも増えたとか》

（静岡支局長・伊奈淳一）

佐藤朋由（さとう ともよし）氏 83年（昭58）大分大工卒、同年日産自動車入社。10年ジヤトコ執行役員、14年常務執行役員、15年専務執行役員、19年副社長。大分県出身、61歳。1月1日就任。

自動運転ソフト

乗用車向け開発 独VWとボッシュ

【ベルリン＝ロイター時事】ドイツ自動車大手フォルクスワーゲン（VW）のソフトウエア子会社カリアドと独自動車部品大手ボッシュは、VWグループの乗用車向け自動運転用ソフト開発で提携した。

このソフトは、自動運転のレベル2のうち、都市部や郊外、高速道路でハンドルから手を離して運転できる機能と、高速道路で車両が全ての運転操作を行うレベル3を可能にする。

レベル2の機能は2023年にVWグループ車に搭載される。

発表によると、自動運転用ソフトと関連部品はその後、他社の車両にも供給される可能性がある。具体的な時期には触れていない。

ナビゲーター

土井さん

▽…「びっくりするほど成功した」とほほ笑むのは、日産自動車常務執行役員の土井三浩さん。福島県浪江町での配車サービスの実証に手応えを得る。

▽…浪江町の人口は2000人弱。2021年12月末までに160人の住民が同サービスに利用登録した。「住民の約1割の登録は相当な数」とし、認知度向上に尽力した関係者に感謝する。

▽…利用者のうち住民以外の外部のゲストは約20%を占める。多くの利用者から頼りにされる現状に「実証では済まない責任がある」とし、ビジネスとしての成立を目指す。

2輪タイヤ

濡れた路面で操舵性維持

日本ミシュラン

日本ミシュランタイヤ（東京都新宿区、須藤元社長）は、2輪車用タイヤ「ミシュランロード6＝写真」を2月16日から順次発売する。高い操舵性を維持しつつ、濡れた路面でのグリップ力や安定性を向上。初期性能の劣化も抑えた。計18サイズで価格はオープン。

従来モデルと比べ、濡れた路面でのグリップ性能が15%向上。耐摩耗性能は10%、高速走行時の安定性は5%それぞれ上がった。デザインの変更や新開発した材料の採用で性能を高めた。

企画・構成：株式会社経済情報センター　フリーダイヤル 0120-22-0055　PR

最新ニュース

製造業の未来を見据えたERPパッケージ

ベストアンサーズが提供するERPパッケージ「BISON」。人工知能によって、棚卸、生産計画立案、手配管理などの生産管理を効率化、全ての在庫や購買記録等の膨大な電子データから経営資源を可視化、最適化できる。製造業の業務効率化の一助となりながらIoTを推し進め、組織全体の経営戦略を成功に導く。

スムーズかつシンプルに経営資源を一括管理

同パッケージの活用で経営資源を統合的に管理・効率化できる。AIによる受注管理や自動立案、手配・在庫管理、情報共有可能なグループウエア、人事管理、顧客の要望なども同様にデータ化できる。資産情報や保守契約の管理、経費・原価管理も可能で、経営資源の「ヒト・モノ・カネ」を包括的かつ有機的に可視化、効率化していく。製造業の経営戦略に特化し、製品を追跡しやすかったり、機械学習によって高度な画像検査が可能。洗練されたUIで操作感もシンプル。

AI・IoT化の波と産業を結びつけ、よりスムーズな一括管理とデータの可視化を実現した。さらに、タブレット等のモバイル機器でいつでもどこからでも確認、指示が行えるため、来たる新たな生活様式の時代においても組織的な一括管理を可能にするだろう。

ベストアンサーズ株式会社
http://www.bestanswers.jp

多品種・少量生産で希望通りのゴム製品を提供

NKポリマーは、金型ゴム成形・ゴムライニング・ゴムホースなど、ゴム製品の製造、販売を手がけている。小ロットから短納期で対応しており、切削加工・金型成形・ホース製造を始め多品種に手広く展開。

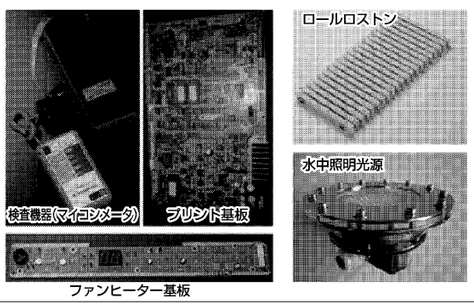
顧客視点で自由なカスタマイズを実現する

インサートの切削加工できないものや、量産は金型成形で顧客の希望に合わせて精密な金型を製作することで解決する。厚みや形を自由に製造できるゴムパッキンの提供など、顧客の立場に立った希望通りのカスタマイズに応えている。同社の代表的な事例の一つが、ピッチングマシンの送球部ゴムローラーの製造だ。ゴムへの深い知見と丁寧なテストの末、夏冬の温度変化で硬度が変化せず、耐摩耗性に優れたゴムローラーを開発した。さらに、15種類以上のゴム素材を取り扱っており、耐熱、耐寒性、耐オゾン性、電気絶縁性に優れたゴムや、耐油性に優れたもの、耐溶剤、耐化学薬品性に優れたものなど用途に応じて使い分ける。

近年では、ゴムの金型持ち込みでの成形にも対応しており、人手不足の成形加工の需要に柔軟に応えている。

株式会社NKポリマー
http://www.nkpolymer.co.jp

「確かな製品」を開発から出荷までワンストップ対応



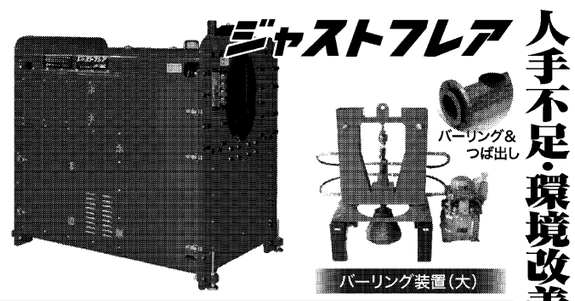
京光製作所は、電子機器の設計・組立てから、電気製品の成形を手掛けており、試作はもちろん量産も製品開発から出荷までを確実にサポートしている。

ユーザーニーズに応えた商品開発から自社独自の商品開発まで、積み重ねた技術力でトータルに活躍できる技術開発は、同社の発展を担う中枢として進歩を続けている。製品の頭脳として重要な役割を果たすプリント基板のパナサートを使った電子部品の自動挿入から組立まで一貫した製品づくりに定評があり、またファンヒーター基板は20年間で450万台製造の実績を持つ。エレクトロニクス産業の発展の一翼を担う部門として高周波トランスや電子ブザーなどの製造も行い、電子ユニット・電子部品を共に強みとしている。製品製作に際した部品調達についても、電子部品をグリーン調達することで製品のコスト力強化を図っている。更に品質管理体制の確立にも最大限の努力をし、企業と製品の信頼性を高めている。

京光グループとして長年の経験と技術をもとにプラスチック成形部門を一手に担っており、曲線対応が優れた特許取得のロールロストンはその多機能性や使い勝手の良さから好評を博している。

株式会社京光製作所
http://www.kyoko-ss.co.jp

人手不足・環境改善に効果絶大!!「ジャストフレア工法」



日商テクノが提供する「ジャストフレア工法」は、専用加工機でつば出し加工をした鋼管をルーズフランジで接合するという、「溶接」を必要としない配管工法。

配管溶接は、技術者不足、危険な火花やヒューム、消費電力の多さなど課題が多い。同工法は、専用加工機の使いやすさ、現場作業の簡便さ、加工部・接合部の均一な品質と強度、火無し作業の安全性とクリーンな現場環境、消費電力・CO_2排出量の削減で高く評価され、数多くの空調・生産・雨水配管等の現場で採用されている。

つば出し加工は管サイズに関わらず80秒で完了し、施工もフランジボルト位置を自由に調整してボルトナットで締め付けるだけ。専用加工機は「JF-350型」と「JF-500型」の2タイプで50A～500Aまで対応。さらに、鋼管に穴を開けて引き抜き、一体化した分岐（枝管）を形成するバーリング機がラインナップ入り。小型、中型、大型の3タイプで32A～300Aの枝管加工が可能になり、無溶接工法の幅を広げている。

- 高品質のスピード加工
- 施工作業の簡易化
- 安定性と強度に優れた配管接合
- 省エネで環境に優しい
- 溶接ヒューム、火花、スラッジなし
- つば出しナバーリングでさらなるメリット

日商テクノ株式会社
https://www.nissyo-techno.co.jp