



グリーン購入法では
環境にやさしい取組みをしている
トラック、バス、タクシーの利用が
求められています。

- グリーン購入法とは、環境負荷の少ない製品・サービスを普及させることを目的に制定され、19 年度に宅配便などの輸配送(トラック)、20 年度に貸切バス・タクシーが調達品目に追加されました。

運輸部門のグリーン経営認証

トラック、バス、タクシー、倉庫、港湾運送、内航海運、旅客船の事業ごとに「環境にやさしい取組みをしている運輸事業者」を認証する制度がグリーン経営認証です。国土交通省および各業界団体の協力を得て、交通エコモ財団が推進しています。

エコドライブや自動車の点検整備などの具体的な環境活動が評価され、7,000 事業所以上が認証を取得しています。

中小企業でも取組みやすく、燃費向上はもとより、社員の意識改革のツールにもなっている実効性の高い制度です。

- トラックの認証取得事業者の平均燃費は全国平均より27.9% 良い水準です。
- 登録事業所(トラック、バス、タクシー)の保有している車両台数は、20万台を超えています。

グリーン購入法に適合する
グリーン経営認証が
選ばれています。



交通エコロジー・モビリティ財団

〒102-0076 東京都千代田区五番町10番地五番町KUビル3階
Tel : 03-3221-7636 <http://www.ecomo.or.jp>

一般社団法人 日本自動車車体工業会・会報(季刊発行) 2011年12月15日発行・第48号4巻

車体 NEWS

WINTER 2011 冬

JAPAN AUTO-BODY INDUSTRIES ASSOCIATION INC.

CONTENTS

巻頭言	02
NEWS 特集	
秋季会員大会	03
環境対応事例発表会	05
「下請適正取引ガイドライン」説明会	10
モーターショー出展内容	11
NEWS FLASH	
本部だより	13
部会だより	16
支部だより	18
官公庁だより	20
月度活動状況	24



Net Work	
vol.65 北関東自動車工業(株)	27
VOICE	
インファステック(株)	29
セーレン(株)	30
そこが知りたい	
「グリーン経営認証制度」とは?	31
Coffee Break	33
我が社の元気人	35
DATA FLASH	
2011年4月～9月 生産状況概要	36
編集後記	41

URL:www.jabia.or.jp/ E-mail:info@jabia.or.jp



GRATIFICATION

IMPRESSION

FUTURE

すべての人に、喜び、感動、未来、を創造。



J BUS

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

ジェイ・バス株式会社

■本社・小松工場

〒923-8575 石川県小松市串町工業団地30番地 tel.0761-44-8610 fax.0761-44-8651

■宇都宮工場

〒329-1105 栃木県宇都宮市中岡本町2857-2 tel.028-673-6060 fax.028-673-0181

巻頭言



これからの「モノ創り」

副会長 服部 哲夫
関東自動車工業(株)・取締役社長

震災を通じて感じたこと・・・

今回の未曾有と言われる震災で私が感じたことを3点ほど、お話ししたいと思います。

1点目は、人間の「力」の弱さと強さです。これまで人間は、幾多の震災から学び、対策を講じてきましたが、自然の大きさの前では、人間は小さく、無力な存在であると感じました。

一方で、被災者の方の秩序ある避難所生活など、日本人の倫理観の高さには改めて敬意を払うものがあります。海外からの支援も含めて、自然と手を差し伸べてくれる多くの人たちの存在を実感することもできました。

あわせて、復旧に際してのチームワークのすばらしさには胸打たれました。

2つ目は、環境とエネルギーに関してです。私も一介のエンジニアです。自動車づくりの中で環境・エネルギーの課題に一生懸命対応していたつもりでしたが、まだまだ考えが甘いと反省をしております。

「環境」や「資源」「安全」を後世に伝え、残していくことが我々の務めと再認識致しております。

3点目は、日本の価値観や社会の在り様が変わってくるのではないかと、いや、変わって欲しい、と思います。

これまで日本人が忘れかけていた、「人と人との絆」や「思いやり」などの倫理感が再認識され、経済性最優先から、ヒューマニティ溢れる社会・コミュニティづくりや、人を中心としたモノ創りの在り様が問われるといったように変化して欲しいと思います。

これからの「モノ創り」

リーマンショック、東日本大震災以降、世界が新たな時代に向かって、政治、経済、産業、社会等世の中のフレームワークが大きく変化しようとしています。

その中で、資源を持たない日本は、やはり知恵と技術による「モノ創り」で頑張る以外に道はないと思います。

「研究と想像に心を到し、常に時流に先んずべし」これは豊田佐吉翁の言葉です。私はこの言葉をトヨタグループのモノ創りのフィロソフィーだと思います。

あらゆる領域において、私達は、基本に忠実に、新

しい技術・新しい仕事にチャレンジし、時代の変化に柔軟に対応していかねばなりません。

そして常に、謙虚にモノ創りに励んでいかななくてはならないと思います。人類には、未だ知られていない事、出来ない事が“無限”にあります。

謙虚とは慢心・傲慢を戒め、しかしながら、信念を持って努力することだと思います。

又、「クルマは何万点の部品から構成されており、当然1人で作ることは出来ません」。ボルト1本無くてクルマを完成させる事は出来ない訳です。

これを実現するのはチームワークです。

多くのサプライヤーの皆さんを含め、チームで、職場で、助け合いながら大きな力へと変えていく事が必要です。

そうして初めて良い品質の、良い製品を、創り出す事が出来ると思います。

そういった意味で、3つの「わ」、「harmony」(和)「network」(輪)「conversation」(話)を大切にしたいと思っています。

その為に、どのようなコミュニケーションをとるかという事が、重要な事になります。

真のコミュニケーションは、メールやITだけでなく、現場・現地に出向いて状況を知って、現物・現物を見て状態を知って、現人・実際に関係している人達と向き合うことが大切です。

「企業は人なり」「モノ創りは人づくり」いろいろな言い方をしておりますが、チーム、組織の中で、我々がつつい失いがちになるのが「自分」です。

是非、「自分づくり」を大切に、「謙虚」に、人に教え教えられ、車に教え教えられ、互いに成長し、仕事をしていく上で、自分の仕事を好きになっていくことが大切だと考えます。

人知の及ぶ範囲は実に小さいものであります。でも逆に考えれば、まだまだ進化をするということです。

したがって、謙虚に、愚直なまでに、そして地道に地に足をつけて一步一步進めて行きたいと思っています。

当工業会も、日本での「モノ創り」を強化するために、皆様の御協力を頂きながら、この難局と一緒に乗り越えていきたいと思っています。

秋季会員大会開催される



NEWS 特集

2011年度秋季会員大会が、第42回モーターショーに合わせて12月2日、ビッグサイトに隣接する東京ベイ有明ワシントンホテル「アイリス」にて開催され、過去最大となる280名が参加した。

水嶋会長の挨拶に続いて、服部副会長による乾杯で懇親会が始まり、終了後は東京モーターショーを見学した。



水嶋会長



服部副会長

会長の挨拶

本年の通常総会で、皆様のご推挙により、車体工業会会長を務めることとなりました水嶋でございます。会員の皆様には、日頃から当会の活動にご支援・ご協力をいただき、誠にありがとうございます。

また本日はご多用中にもかかわらず、このように多くの会員の方々にご出席をいただき、秋季会員大会を開催することができましたことを心より感謝申し上げます。

先ほど事務局に聞きましたところ、280名以上という当会始まって以来最大の参加申込みをいただいたとのこと、たいへんうれしく思っています。

さて、歴史的な大震災からの復旧、復興もまだまだ不十分な段階ですが、欧州を発端とした世界経済の不安、円高に伴う国内空洞化問題、タイの洪水被害等、次から次への難題に皆様のご苦勞もたいへん多いことと思います。

本年度4月～10月の当会会員生産台数を見ますと、震災後のサプライチェーン寸断の影響により前年比約15%減の111万台強となっていますが、委託生産車を除く当会

特有車種をみますと、約6万台とちょうど前年同等レベルになっています。

なお、直近の3か月を見ますと、会員全体で前年比10%増、当会特有車種で17%増と前年超えが続いており、生産台数から見れば、復旧したと判断できると思います。

それでは、当会の事業計画の進捗状況について簡単に述べさせていただきます。今年度は「会員への支援活動の充実」「安全対応活動の推進」「環境対応活動の推進」を重点に活動しております。

まずは一点目の「会員への支援活動の充実」ですが、年度前半は震災影響のフォローを最優先してまいりました。政府や関係官公庁から各種調査依頼をはじめ、復旧支援策やさまざまな特例が膨大に展開になりましたが、会員の皆様に「必要な項目は洩れなく」を念頭に展開させていただきました。また、これに関連した規制緩和や特例設定の要請活動も実施し、特に要望の強かった「中型車ポスト新長期規制の適用延期」はお客様とのトラブル回避に有効であったと考えております。

二点目の「安全対応活動の推進」では、後部突入防止装置の法規改正への対応、トレーラ安全性向上策の共同開発、長期使用車の保守点検方法の見直しなどに取組んであり、概ね計画通りに進んでおります。

最後の「環境対応活動の推進」では、CO₂、VOC、産業廃棄物の削減とも、皆さまのおかげで、今年度目標もほぼ達成出来る見込みとなりました。新たに本年度から設定した「新環境基準適合ラベル」、通称「ゴールドラベル」の運用も、会員への取得支援活動、社会へのPR活動とも積極的に開始し、既に10社51機種で適合認定となりました。

以上のように、本年度事業計画は概ね順調に進捗していると判断しておりますが、引き続き「会員の皆様のお役にたつ車体工業会」を念頭に活動して参りますので皆様方のご支援、ご協力をよろしくお願いします。

さて、本日は第42回の東京モーターショーの開会日であり、先程、私も開会式に出席してまいりました。今回のモーターショーは、交通の便の良い東京ビッグサイトに会場を移すなど、いろいろな活性策を打ち出してきましたが、このショーが国内需要喚起のきっかけになること願っております。

我々の車体部門としては、東館屋内に3社出展し、東館

屋外には8社12台での「働くクルマ合同展示場」を設置しました。出展料を出来るだけ安くというコンセプトのため、多少、簡素ではありますが、「車体業界の認知度向上」に寄与出来る、立派な展示場が出来ました。後ほど、是非とも東館屋外にお寄りいただけますようお願いします。

最後になりましたが、会員各位のご健勝とますますのご発展を祈念いたしまして、開会のご挨拶にかえさせていただきます。



過去最大となる280名の会員間の親睦が図られた。

環境対応事例発表会を開催

環境委員会(委員長・服部哲夫・関東自動車工業(株)社長)は、10月13日に自動車会館内くるまプラザにて環境対応事例発表会を開催した。本年度は43社76名が参加し、会員相互の環境技術情報共有化を図った。服部委員長から「自動車産業を取り巻く課題は“6重苦”をはじめいろいろと数多くあるが、当会は会員に役立つ活動を更に進めていきたい。厳しい中ですが、今回の発表事例を皆様に共有し、取り巻く環境課題に対し、積極的に対応していただきたい」との挨拶があった。



服部副会長

セントラル自動車株式会社

新工場における環境への取組み

工務部副部長
八巻 洋賢氏



1. 新工場への移転経緯

当社は1950年に東京都蒲田で設立、10年後に相模原に移転し50年間に渡り操業、その経過と共に建屋・生産設備の老朽化及び周辺地域の大幅な環境変化により、2007年10月に移転を意思決定し、本年6月に宮城県に移転した。その新工場における環境への取組みを紹介する。

2. 新工場づくりのコンセプト

1) コンパクト【Compact】

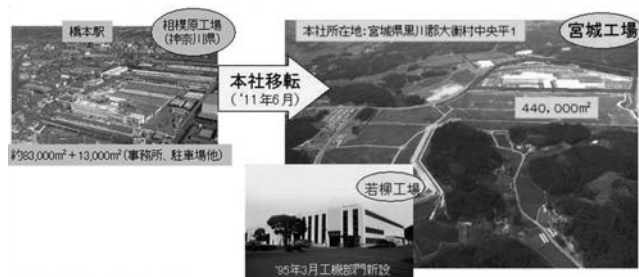
・シンプルで高密度、中身の充実した高効率な工場

2) フレキシブル【Flexible】

・生産変動、車種切替えなど柔軟に対応できる工場

3) ハーモニー【Harmony】

・地域との共生・環境技術・人を大切にする工程
以下一部を紹介する。



1) コンパクト化への対応

①組立工場へオフィス、監査場を集約化

・1Fに監査場、2Fにオフィス(全部署)を集約し、現地・現物重視、意思決定のスピードUPを図った。

②必要に応じた建屋形状



・単純な建屋形状ではなく、必要に応じた形状とし建屋の面積・容積を最小化。

③生産ラインのコンパクト化

・組立のシャシ(床下)工程に床上自立台車を採用
・同シャシラインにおいて、従来の縦流しから横流しにし、大幅に工程長を短縮
・新塗料採用により、中塗り乾燥炉を廃止
・徹底した省エネ機器でエネルギー費は計画の40%削減

2) フレキシブル【Flexible】への対応

・生産変動、車種切替えなどに柔軟に対応できる工場

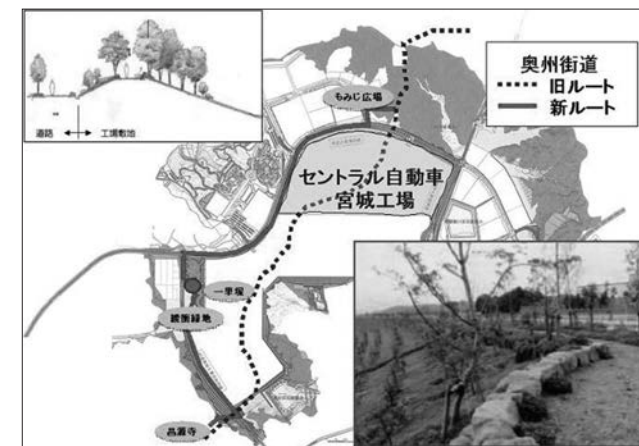
3) ハーモニー【Harmony】への対応

①工場全体配置に地域との共生を配慮

・プレス工程(震源・音源)は住宅地との遠方化を図った。
・物流アクセスの最短化、I/Cの近接化
・物流車両の一般道路への乗入れしないルートを取決め

②奥州街道の移設

・もともとの奥州街道をルート変更して継承



・工場法面を遊歩道とし、東北の気候に適した高低木27,000本を植樹

3. 環境対応の主な実施項目

主な実施項目
1 建屋のコンパクト化(工程短縮、高さ縮小化)
2 ガス⇒電気ヒートポンプ化(GHP⇒EHP)
3 高効率コンプレッサー導入(小型8台を負荷に応じ可変運転)
4 搬送スピードUPによる溶接ロボット数の削減
5 冷凍機の電動化
6 超高付き回り性電着塗料の導入
7 中上塗り塗料の水溶性化
8 ベースの2回塗り⇒1発塗り化
9 中塗り乾燥炉の廃止(3WET工法)
10 塗装ブース長の短縮
11 塗装ブース空調のリサイクル(準備室、他活用)
12 ボデー搬送のフリクション化
13 吊りレス化(オーバーヘッドコンベア)
14 空調設備の省力化
15 締付け工具の電動化(15%⇒50%)
16 無動力搬送(コロコンで30mを傾斜流し)
17 簡易搬送台車(チャリンコ台車)の導入
18 Sub-Assy部品加工の近接化

4. まとめ

関係自治体や関係会社のご協力で、最新鋭の環境対応工場が完成した。今後とも更なる向上を図っていきたい。

日本車輛製造株式会社

架装車両SOC削減取組み

輸機・インフラ本部技術部
柘植 真武氏



当社は、鉄道・建設機械・特装車・橋梁・農業用プラントなどの製造販売を事業とし、ISO14001を全工場に導入し環境対応に取り組んでいる。また、毎年「社会環境報告書」を発行し、開示している。



今回、日本自動車車体工業会(以下、車工会)の環境負荷物質(以下SOC)フリー宣言推進活動に沿って、特装車(架装車両)に対してSOC削減の取組みを行ったので紹介する。

1. SOC削減活動の開始

当社で製造している特装車は、少数多品目であり、同一ラインに多種の車体が流れ、架装する機器や装備も車種ごとに大きく異なっているため、一斉にSOC削減対応にするのは大変困難を伴うことが予想された。このため各部からスタッフを集めSOC削減ワーキンググループを立ち上げ、取組み方法を検討した結果、販売台数が多いものを最優先で対応させ、他車種は順次対応することとした。最初の対応車種はLPG(液化ガス)タンクローリ/トレーラ、LPGバルクタンクローリ、民生バルクタンクローリ、LNG(液化天然ガス)タンクローリ/トレーラの6車種とした。



2. SOC削減取組みと問題点

ワーキンググループで検討した結果、問題点の多くはサプライチェーンとのやりとりで、納入品のSOCエビデンスをどのように取得、あるいは非含有品に変更するかなどであった。これらは100社以上あるサプライチェーン各社へ個々にSOC含有調査及び対応依頼を実施した。又、社内工程についても問題点を洗い出したが、たいへん多くの課題が出たため、SOCフリー対応をされている車工会員会社の工場見学も行い、当社に合致した管理手法を検討した。

3. 対応

以上の調査検討結果により、購入品にSOCフリー品採用までの「購入品フロー」と、生産ラインの「実務フロー」に内容を分け、それぞれのフロー図を策定し運用の検討を行った。

購入品フローは、SOCフリー適合品を決定、管理番号を設定し、補給部品にもSOCフリー品を補給できる体制を整えた。また一部についてはSOCフリー品採用のために設計の構造変更も実施した。

実務フローではライン上にSOC対応車種以外にも流れている製品があるので、管理番号未確認品をSOCフリー対象車に配膳しないように仕分け手順を確立した。

副資材については車種に限らずにラインすべてをSOCフリーに置き換えることで対処することとし、混在等によるトラブルを無くした。

以上の対応を経て2011年10月1日付受注分以降の該当車両はSOCフリーとする体制とした。

4. まとめ

今回のSOC削減の取組みは、サプライチェーンを改めて確認するよい機会となるとともに、現業部門全員への環境の意識付けにも寄与できた。更に今後は6車種以外の特装車にも採用していくことを計画している。

これからも環境に優しい製品の生産を通じて、社会の期待と信頼に応えていきたい。



日本環境株式会社

環境負荷物質規制と検査の動向

製品分析課課長
山本 太一氏

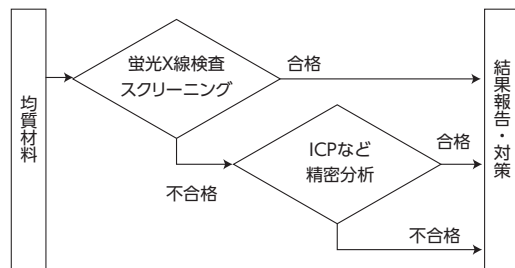


1. 発表の概要

弊社は水質汚濁防止法・大気汚染防止法が成立した1970年代前半に創業した分析機関。これまで、40年間近く工場からの排水・排ガス中のカドミウム、鉛などの分析を実施してきた。近年のグリーン調達の動きに合わせて、8年前より製品中のELV (SOC) 指令やRoHS指令 (ELVの電気・電子版) に対応した分析を、国際基準であるISO/IEC17025にて認定を受けた試験所 (RoHS 6物質について国内で初めて取得) にて実施している。また、一昨年度のJABIA分析補助サービスについても協力させていただいた。これらの経験を踏まえて、今年の発表会では弊社の概要説明・法令説明に続いて、分析法の概要、分析事例報告 (サンプルの準備～報告書び見方) などについて発表を行った。

2. 分析方法について

ELV指令の分析方法は基本的には項目が重なるRoHS指令の公定法 (IEC62321) に準拠し部分的に各自動車メーカーにより異なる仕様がある。大きな流れは以下の通り。均一な試料をを準備し、蛍光X線によるスクリーニング検査を実施し、不合格 (グレーゾーン) の場合はICPなどによる詳細分析を実施する。このようなELV分析以外にも弊社では自動車関連では内装材からのホルムアルデヒドやトルエンなどのVOC分析も実施している。



3. 弊社の特徴～世界標準のエビデンスの必要性～

- ISO/IEC17025取得ラボで認定マーク付き報告書を発行
- 一昨年度の分析補助サービスを含め多くの実績 (1000社以上、年間1万検体以上を分析)
- スクリーニング
～詳細分析までご依頼は簡単5ステップ！
全て自社ラボで対応するので低価格、短納期

(4) グリーン調達から事業所の環境分析・コンサルティングまでワンストップ！ 経験豊富な営業担当及びアシスタントが丁寧に対応

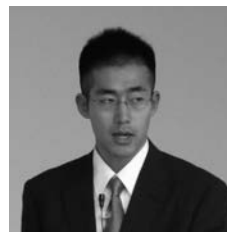
(5) EUや現在検討が進んでいる中国のグリーン調達規制の動向についても、メルマガなどで情報提供

日本には様々な分析機関がある。ELVIに関しては、第三者による分析は必須ではないが、分析費用は大量処理により確実に迅速、安価になる。更に、部品のエビデンスはサプライチェーンを通じて完成品に繋がっていく。完成品は日本だけではなく世界に出荷されるため、世界標準の認定を受けている証明書は、その部品の信頼性を高める重要な要素でもある。

車体工業会 環境委員会

節電対応事例の紹介と今後の活用について～ピンチをチャンスに～

東急車輛特装株式会社
生産本部生産部生産技術課
岡 誠一郎氏



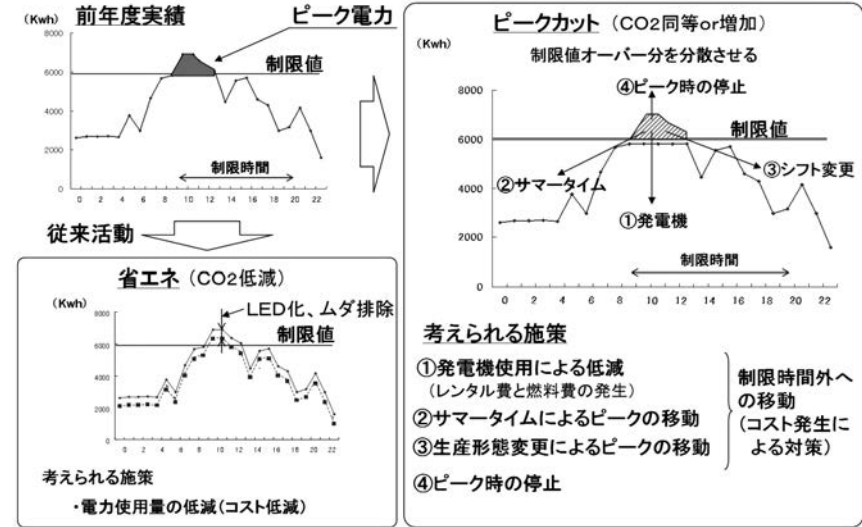
この発表は会員各社の今夏の節電対応事例を車体工業会環境委員会工場環境分科会にてまとめ、委員の私が代表して紹介するものである。

1. 節電の考え方

：省エネとピークカット活動 (図1)

省エネ活動とは、照明のLED化やエネルギーのムダを排除するといった電力使用量の低減によりCO2低減、コスト削減を図る活動である。一方、ピークカット活動とは、コスト発生を伴う可能性のある対策により、電力使用制限値オーバー分を電力使用制限時間外へ分散させる活動である。

(図1)



2. 電力使用制限の達成

：ピークカット活動と省エネ改善への発展
～短期的改善を継続的な改善に～

エネルギーの平均的な使用を伴うピークカット活動を実施するためには、「制限値を超えない監視と仕組み」が必要である。その例として「電力の見える化」や「デマンド電力常駐監視による電力管理値超過時の対応フロー」の作成や訓練があげられる。

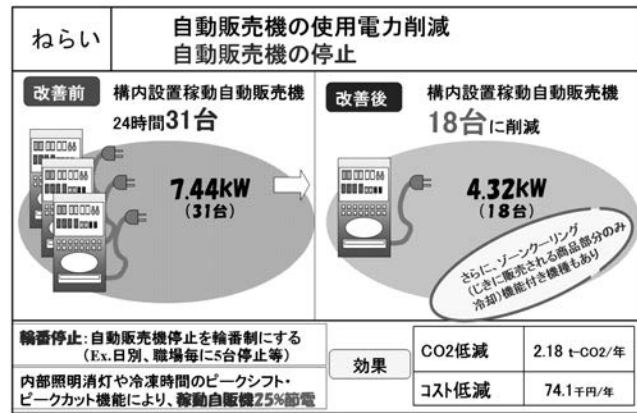
応急的な処置の意味合いが強い今年の夏の「ピークカット活動」を今後は、恒久的な対応でコスト低減を図る「省エネ活動」へ発展させる必要がある。以下に、今回のピンチをチャンスへ結びつけた対応事例をあげる。

3. 節電対応事例の紹介

節電対応事例は、「ピークカット事例」、「省エネ事例」、「ピークカット&省エネ事例」に分類した。

○ピークカット事例

- ・エンジンコンプレッサーのピーク需要に合わせた運用
- ・自動販売機の使用電力の削減 (図2)



(図2)

- 設置台数の削減
 - 輪番稼働
 - ゾーンクーリング機能による冷凍時間のカット
- ・塗装工程の勤務を夜勤へシフト電力使用制限時間内のピークカット
 - ・躯体蓄熱による温度管理
昼休みのような使用電力の少ない時間帯に、エアコンを28℃以下にて稼働させて事務棟を冷やすことで午後のピーク電力を抑制する。

車体工業会 環境委員会

「新環境基準適合ラベル」の紹介

車体工業会 環境担当部長
山田 徳善氏



企業の社会的責任(CSR)として公害・環境・廃棄物・リサイクルなどの問題に対して、積極的に取組み、地域・地球環境問題の解決・資源の有効利用、循環型社会の構築に貢献することが求められている。

1. 環境基準適合ラベルについて

「環境基準適合ラベル」は、使用済み架装物の解体作業の容易化を図り、再生資源の利用や適正な処理を促進する“環境にやさしい車体”であることを証明するラベルである。

2004年度に制定した「環境基準適合ラベル」は貼付率が向上したため“より環境にやさしい架装物”をめざし、一層高いレベルでの新たな環境3要件を追加した「新環境適合ラベル(通称:ゴールドラベル)」を追加設定した。

「新環境基準適合ラベル」で追加された貼付基準

- ① 商用車架装物の使用材料のリサイクル率が95%以上であること
- ② 日本自動車車体工業会における「環境負荷物質自主取り組み基準」を満足していること
- ③ 当該製品が、第三者機関が認定した環境認証取得工場で生産されていること(具体的には次のいずれか)
 - ・ ISO14001
 - ・ エコアクション21(EA21)

2. 環境基準適合ラベルの取得について

申請の基準から申請及びラベル購入に至る業務はJABIA規格で確認できる(当会ホームページの会員専用ページから閲覧可能)。

3. 当会のゴールドラベル普及活動について

- ・ 社会への周知活動として、新聞、雑誌などでの広告掲載9回、トラック協会等他団体機関誌でのPR4回実施
- ・ 会員への取得支援活動として、各種説明会を実施中
- ・ なお、交通エコロジー、モビリティ財団の「グリーン経営認証制度」によって当会の「環境基準適合ラベル」は推奨されており、ラベルが貼ってあることで環境にやさしい車体であることが証明されることが、認知されてきている。



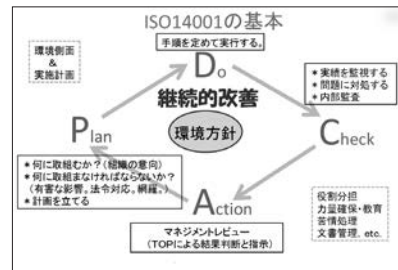
ISO14001による第三者認証制度について

説明者：(社)日本自動車研究所 武石哲夫氏

PDCAサイクルが出来ているかどうかをISO14001第三者認証制度によって客観的に認証されることで、公平性、独立性、透明性が確保される。

環境マネジメントシステムとは、「環境保全」を確実に進めるための管理の仕組みであり、世界共

通の手順である国際規格である。PDCAによる品質管理サイクルに基づいている。



エコアクション21による第三者認証制度について

説明者：EA21地域事務局 盛山保雄氏

エコアクション21とは、環境省による環境活動評価プログラムを基に2004年に環境経営システムの認証を受けることができる全国的な認証・登録制度として発足した。

特徴的な点は次の3項目

(1) 規模が小さく効率的な環境経営システム

- ① 必ず把握すべき環境負荷の項目として、CO2、廃棄物、化学物質の排出量及び総排水量を規定
- ② 取組み項目として、省エネルギー、廃棄物の削減・リサイクル、有害化学物質の削減及び節水の取組みを規定

(3) 環境レポートの作成と公表が必須

エコアクション21 (EA21) とISO14001との違い

分類	項目	EA21	ISO14001
システム	構築・ランニング	○効率的	×重い
環境	環境負荷削減の直接要求	○有	×無
	環境負荷・取組チェックリスト	○有	×無
経済	国内商取引	○有利	○有利
	国際商取引	×現時点では無関係	○有利
	燃料代、光熱費、水費等	○削減	△効果小
	業務効率化	○経費削減	△ランニングコスト高い
	審査・登録料	○手ごろ	×高い
社会	環境レポートの公表	○必須	×要求事項では無い
	認知度	△高まりつつある	○高い

NEWS 特集

「下請適正取引ガイドライン」説明会を開催

11月17日、自動車会館くるまプラザで「下請適正取引等の推進のためのガイドライン」についての説明会を開催した。22社45名が参加、講師に、はっとり経営労務事務所・中小企業診断士 服部 源二氏を招き、下請代金法や望ましい取引事例(ベストプラクティス)について、具体例を交えながら、解説を受けた。

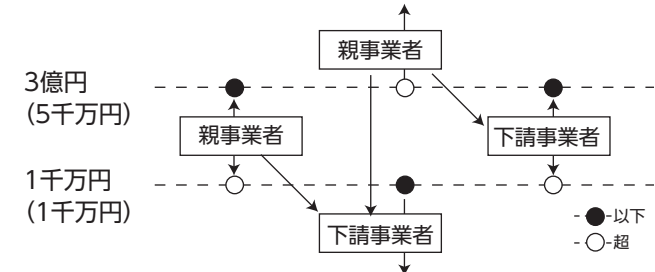
下請代金法

下請代金法の目的は、下請業者に不利となる違反行為の要件を明確化にすることで、迅速かつ効果的に、下請取引の公正化と下請事業者の利益の保護を図ることにある。

下請代金法のポイント

1. 親事業者・下請事業者の定義

「取引の内容」と「資本金の額」で明確に区分することで、自社の立場がわかりやすくなっている。



2. 親事業者の義務

- ① 書面の交付
- ② 書類等の作成及び保存義務
- ③ 下請代金の支払期日を定める義務
- ④ 遅延利息の支払義務

3. 親事業者の禁止事項

禁止事項が下記のように細かく定義されており、優越的地位の濫用=「取引上の地位が相手方に優越していることを利用して、正常な商慣習に照らして、不当に取引条件や実施について相手方に不利益を与える行為」を防止する。

- ① 受領拒否
- ② 下請代金の支払い遅延
- ③ 下請代金の減額

④ 返品
⑤ 買ったたき
⑥ 購入・利用強制
⑦ 報復措置
⑧ 有償支給原材料等の対価の早期決済
⑨ 割引困難な手形の交付
⑩ 不当な経済上の利益の提供要請
⑪ 不当な給付内容の変更及びやり直し

望ましい取引事例(ベストプラクティス)

親事業者と下請事業者、両者のwin-winの関係づくりを目指した望ましい企業間取引の事例のことである。

苦しい時こそ、それを共に乗り切る共存共栄のための運命共同体との認識の上、国際競争下において、互いに改善案を共有し、コストを低減できるような生産性向上を図り、その成果を両者でシェアする関係を構築して、両者が適正な利潤を得るような取引が望ましいとされている。

<各産業ごとの具体的な事例は中小企業庁・ベストプラクティス集を参照>
<http://www.chusho.meti.go.jp/keiei/torihiki/2009/download/091102ShitaukeBestPractices3rdEditon.pdf>

下請取引の適正化による成長力の底上げ

日本の自動車産業が今まで培ってきた日本的慣行調達戦略を「協調的投資促進型調達慣行」として、その合理性を再評価し、さらに発展させたのが「自動車産業適正取引ガイドライン」であり、自動車産業全体の成長力の底上げを推進している。

<詳しくは、経済産業省「自動車産業適正取引ガイドライン」を参照>
<http://www.chusho.meti.go.jp/keiei/torihiki/2009/download/091102ShitaukeBestPractices3rdEditon.pdf>



第42回東京モーターショー2011に出展

NEWS 特集



展示期間中、多くの来場者に配布されたモーターショー用に作成された当会のパンフレット。当会及び会員各社の様々な取組みを広くPRできる機会であった。

希望と元気を車体にのせて

日本自動車車体工業会は、12月2日～11日、東京ビッグサイトで開催された「第42回東京モーターショー2011」に出展した。

「働くクルマが大集合! ～希望と元気を車体にのせて～」をテーマに、車体工業会合同展示として、トラック・バン等架装各社が屋外展示スペースに出展、開放感あふれる展示スペースにおいて、架装会社は環境に優しい電動塵芥車・車両運搬車、また軽量化を図ったアルミバントレーラ等を展出了。

この合同展示は当会会員の出展希望会社が一同に集まり、当会の認知度の向上、当会会員会社の紹介及び働くクルマのPRを目的として行なった。

また、小型ボデーメーカーは東1ホール屋内にて、各社単独で出展、人や環境・地球にやさしい小型コンセプトカーや最新のバッテリー式冷凍車等の展示を行った。

<開催概要>

日 時	12月2日(金)～12月11日(日)
会 場	東京ビッグサイト 東屋外展示場及び東1ホール
合同出展	極東開発工業(株)、新明和工業(株)、須河車体(株) (株)タダノ、日本トレクス(株)、日本フルハーフ(株) (株)パブコ、富士重工業(株)
単独出展	関東自動車工業(株)、トヨタ車体(株)、日産車体(株)

The 42nd TOKYO MOTOR SHOW 2011 Dec.3-11 TOKYO BIG SIGHT



多くの来場者で賑わう展示会場



働くクルマへの関心は予想以上に高い



たくさんの人が集まるデモンストレーション



関東自動車工業(株)の展示ブース



展示車両を撮影する来場者も多く見られた



トヨタ車体(株)のブース



広々と開放的な屋外展示スペース



日産車体(株)のブース

(3)結果

日本提案に対して、各国から賛否両論があり引き続き検討することとなった。

2. 2012年7月以降に国内適用される装置形式指定制度 R58rev.02基準の改正提案

(1)日本の改正提案

- ① バンパにわずかの差は、既に型式を取得しているものと同型式とする。
- ② バンパ全幅は、安全上タイヤ幅を超えてもよいとする。

(2)結果

日本提案に対して、各国から賛否両論があり引き続き検討することとなった。

■自動車産業労政合同勉強会を開催

当会人事労務研究会は、自動車工業会、部品工業会と共催で11月8日、京都メルパルク会議室にて自動車産業労政合同勉強会を開催し、24社32名が参加した。

勉強会では京都大学大学院 人間・環境学研究課 鎌田浩毅教授から「楽しんで成果があがる仕事術」と題して講演をいただいた。教授は火山学が専門であり自らの研究活動の中で培ってきた仕事の進め方について具体例を上げながら話された。

業務を緊急度と重要度で精査した場合、どうしても緊急度だけを考え、難しい重要な業務が後回しになりがちである。人間が集中できるのは1時間が限度であるため、1日1時間は集中して考える時間を設定し、重要な難しい業務をそこで消化することが有効である。その他の時間で、頭をあまり使わない作業のような業務をすることで全体を消化することができる。更に、完璧さを求めず合格点レベルで次の業務に移ることや、ちょっとした空き時間の有効活用など、自らが実践している多くの仕事術を紹介いただいた。

講演の最後には3月11日の東日本大震災により日本のプレートに大変動が起こっており2030年代に西日本の太平洋側で南海／東南海／東海大地震が起こる可能性が高いことに言及され、将来の大きな変化に対応するためにも、時間



を無駄にせず、最大限有効に過ごすべきであると訴えた。

続いて事例紹介として(株)堀場製作所の事例をグローバル人事部のジョブリーダー安井美香氏が発表した。同社は「おもしろ おかしく」を社是として、いろいろな活動を実施し「働きがいのある会社」として5年連続してトップ20に入っている。

同社の人事制度の特徴は次の三点とのことである。

- ①オープン&フェア
ルールを明らかにし、チャンスは平等
- ②加点主義
チャレンジすることで加点、成功すれば更に加点と失敗での減点を廃止
- ③コミュニケーション重視
フェイス トウ フェイス、誕生会等の多彩なイベントを会社が主催

最後に参加会社での震災後の業務改善の取組みについて情報交換を行い、有意義な勉強会と好評であった。

■国際人事合同分科会・

自動車産業国際人事合同会議を開催

当会人事労務研究会は、11月18日、経団連会館会議室にて部品工業会とともに労政合同分科会を開催した。

情報交換テーマは次の2点

- 1. 変更規定類の交換(海外駐在規程及び体系、海外給与水準モデル)
- 2. タイ洪水被害対応状況について
タイの洪水被害については、出席会社の工場関係では特に大きな被害を被った所はなく、「出張、駐在員またその家族への対応」、「現地社員へ対応」「工場の稼働状況、物流・輸送、今後の見通し」「義援金、支援物質の送付」「感染症対策」等について情報共有化を図った。

その後、自工会と合同で自動車産業国際人事合同会議を開催。会議では、「日中社会保障協定締結に向けた動向について」と題して外務省・厚生労働省から説明を受けた。

中国では社会保険法が本年7月1日施行された。この中で外国人に対する社会保険適用が明記されており、実際に同法が適用された場合、日本の企業にも保険料の支払い義務が生じ保険料の二重払いや掛け捨て等の問題が生じることとなる。

我が国としてはこういった状況を回避するため中国との「日中社会保障協定」締結に向けて交渉を開始し、速やかな締結に向けて努力しているとのことであった。

部会だより NEWS+FLASH

特装部会

■技術委員会を開催

技術委員会(委員長・平田信一・新明和工業(株)特装車統括本部品質保証部長)では、9月12日に当会会議室において12人が出席し委員会を開催した。

委員会では、各技術分科会主査から2011年度事業計画2/4期の進捗報告を行った。

＜事業計画＞

- ・ JABIA規格化の「電動式じん芥車の安全基準」は、原案作成し精査中
- ・ 部品の共通化の「マウンテンブラケット取付位置の共通化」はシャシブラケットの取付穴位置の現状調査開始
- ・ 調査研究の「脱着コンテナ車の安全性向上対策」は、使用過程コンテナの強度試験用テストピース等の作成開始

■特装車メンテナンスニュース(塵芥収集車編)発行

サービス委員会(委員長・行安健一・新明和工業(株))では、9月にメンテナンスニュース(塵芥収集車編)NO.29を発行した。

本メンテナンスニュースは、塵芥収集車の定期的な点検と整備を確実に実施することにより、事故・故障を未然に防止することを目的として発行して1.2万部をユーザーや関係団体に配布した。

具体的には、作動油、グリスアップ、定期交換部品等のメンテナンスを怠ると各部の亀裂・異常摩耗、劣化変形やオイルもれ等が発生し大変危険であること。また、各部の点検時のチェックポイントや定期交換のメリットをPRしている。

また、当会ホームページの新着情報に掲載中

<http://www.jabia.or.jp/news/news.php?id=281>



特種部会

■2011年度第2回見学会を実施

特種部会(部会長・古庄忠信・(株)イズミ車体製作所社長)では、11月4日、部会員17社25名が参加し、JFEスチール(株)西日本製鉄所(福山地区)見学会を実施した。

工場は南北3.6km、東西2.8kmあり、全体で東京ドーム304個に相当する1,420万㎡の敷地面積で、東側の岸壁から鉄鉱石、石炭、石灰等の原材料を陸揚げし、4基の高炉、冷延工場、熱延工場、厚板工場、形鋼工場等を経て製品となり、西側の岸壁から船に乘せ出荷するという効率的な配置となっている。2010年度の粗鋼生産量で西日本



工場見学会後の質疑応答

製鉄所は2,004万トンと日本全体の18.1%を生産、第1位となっている。品種別では約60%が薄板商品、鋼材商品が約30%、その他が約

10%である。

今回の見学では、高炉の集中制御室や形鋼工場でのH形鋼等の製造ラインを見学、鉄鉱石／石炭等から銑鉄ができ、各製品工場で鋼材が出来上がるまでの各工程を見学した。工場内を高炉から出た真っ赤な銑鉄(約200トン)を入れた容器(全体で350トン)をディーゼル機関車が運んでいる様子や精度の高い商品を製造する繊細な品質管理には参加したメンバーは驚くばかりで、大変有意義な体験をすることができた。

トラック／バン部会

■日野自動車(株) 日野工場見学会を開催

トラック部会・バン部会では、11月28日、トラック部会8社11名、バン部会7社19名が参加し、日野自動車(株)日野工場の見学会を開催した。

日野工場は1942年に建てられ、敷地面積43万㎡で現在約2,500名が従事し、大型・中型車と大型エンジンの組立を行っている。今回は大型車の組立ラインを見学した。

組立ラインは、シャシにアクスルを取付けた状態でコンベアに搬入され、AGV(無人搬送車)が、その車型に必要な部品のみをラインの動きに合わせて動きながら供給し、誤装着防止と生産効率の向上が図られていることが確認できた。また、作業者のヘルメットをイエロー(作業)、グ

リーン(検査)、ピンク(リリーフ)、ブルー(重仕様専任)、ホワイト(管理者)と区別し、作業者の業務分担が一目でわかるようになっていた。最終行程である検査ラインは死角ができない様、天井と側面に非常に多くの蛍光灯が設置されており、徹底した高品質を確保する為の検査ができるようになっていた。

参加者は、自動化・効率化が進み整然とした組立ラインと、品質を最優先する取組みに大変感銘を受けていた。



トレーラ部会

■トレーラサービスニュース発行

サービス委員会(委員長・池田正一・日本フルハーフ(株)サービス部長)では、トレーラサービスニュースNo.26の見直しとNo.32、33を作成し合計5万部をユーザーやディーラー、関係団体に配布した。同時にサービスインフォメーションとして11月の技術情報誌へ掲載を行い広く整備事業者等への周知を図った。

「No.26リレー・エマージェンシー・バルブ内の水分除去のお願い」は、冬場に入る前にブレーキ用・エア内に含まれた水分がリレー・エマージェンシー・バルブ等の内部で凍結しブレーキが作動不良を起こす要因となるもので、水分除去のお願いを目的に発行した。(抜粋をP.39に掲載)

また「No.32アクスルのスピンドル部点検整備の重要性について」、「No.33アクスルハブの点検整備の重要性について」は、特に長年使用し続けた車両は、部品の劣化が進行している場合があり、点検整備により安全を確保するため、アクスル関係部の点検内容を分かり易く説明した。



No.26 リレー・エマージェンシー・バルブ内の水分除去のお願い

バス部会

■塗装技術者向け勉強会を開催

バス部会塗装デザイン研究会(委員長・高橋朋也・三菱ふそうバス製造(株)技術部生産設計Gデザイン担当)では本年度の事業計画に基づき、10月20日に日本ペイント(株)東京事業所において「塗装技術者向け勉強会」を開催した。

本勉強会は少量多品種の塗装をしている会員に役立つ情報を提供する場として2009年から実施しており、バス部会以外からも参加者を募集、今回は19社31名が参加した。

日本ペイント(株)の方が講師となり、座学では自動車補修用塗料の塗装概論を、その後実車でのパテ埋めから補修塗装、メタリック塗装のボカシ方の実演講習を受けた。参加者の多くが実際に塗装に携わっている担当者であり、更に過去のアンケート結果で最も要望の多かった「自動車補修塗装」に特化した内容としたことで、非常に充実した技術情報を得ることができ、大変有意義な勉強会と、大好評であった。



実車での塗装実演講習

小型部会

■異業種見学会を実施

小型部会(部会長・渡辺義章・日産車体(株)社長)では、11月18日、部会員5社／11名が参加し、(株)IHI昭島事務所(東京都昭島市)、瑞穂工場(東京都西多摩郡)の工場見学を実施した。

昭島事務所では航空宇宙事業本部とエンジンミュージアムを見学し(株)IHIの航空宇宙への取組み、日本の航空エンジンの歴史等の説明を受けた。

また瑞穂工場では航空エンジン、ガスタービンエンジンの生産及び修理工程を見学した。高精度高品質を確保するための取組み内容の説明を受けた。

今回は異業種の見学会として航空宇宙関係を企画した



が、高い信頼性の求められる分野だけに、参考になる取組みも多く、有意義な見学会であった。

資材部会

■古河ユニック(株)・(株)犬塚製作所を見学

資材部会(部会長・杉本 眞・(株)レシップ社長)では11月11日24社30名で当会会員会社である古河ユニック(株)佐倉工場と(株)犬塚製作所本社工場の工場見学を実施した。

古河ユニック(株)は1961年に国産初の油圧式トラック架装用クレーンを開発して以来、わが国のトラック輸送に大きな影響を与え、業界のリーディングカンパニーとしてトラック架装用クレーンを製造。「UNIC」はクレーンの代名詞とまで形容されており、最近の受注状況も好調とのことである。

今回はトラック搭載型クレーン車の製造、組立ライにてユニッククレーンや小型ミニクローラクレーンの製造工程を見学した。



(株)犬塚製作所は1919年我国最初の特装車の専門メーカーとして佐賀県伊万里市出身の犬塚伊三郎氏が創業以来、永年に亘り、各種特装車の研究、開発に専念し、我が国最初の数々の特装車を世に送り出してきた。1993年に、空港機材需要の拡大対応を図るため、成田空港に隣接し工場を建設した。今回は空港関係車輛の製造工程だけでなく、完成車での空港作業の実演も見学でき、たいへん興味深いものがあった。



支部だより

NEWS FLASH

■支部連絡会を開催

支部連絡会(議長・堀口昇一・須河車体(株)相談役)では、9月16日、九州支部長会社である(株)矢野特殊自動車において2011年度第1回支部連絡会を開催した。また、連絡会に先立ち同社の工場見学を行った。概要は次のとおり。

1. 工場見学

(株)矢野特殊自動車は、現存する国産最古の乗用車であるアロー号を製造した歴史ある特装会社である。最近の主要製品はバン型車、冷蔵冷凍バン、ウイング車、タンクローリ、粉粒体運搬車等であり、部品も多く内製している。バン型車の製造ラインは、車の進行方向に対して直角に移動しながらボディを組み立てていく横流し方式を採用している等の工夫をしており、部品から組立の細部まで見学でき、参加者一同感慨深い様子であった。



2. 支部連絡会

- (1)支部事業計画の共有化、よいところ取り活動の説明
- (2)支部の収支予算の有効活用の検討
- (3)PL保険の契約更新、新規加入案内の紹介

北海道支部

■合同部会を開催

北海道支部(支部長・坪川弘幸・北海道車体(株)副社長)では、(1)9月2日、第1回役員会を札幌第一ホテルにて開催し、10月開催予定の合同部会開催について打合せをした。

今年度は支部設立20周年記念行事として、12月2日に東京モーターショー見学会を実施することにした。

(2)10月4日、第18回合同部会及び懇親会を札幌第一ホテルにて開催し各部会長の報告(トラック・バン部会長、特装部会長、トレーラ部会長、資材部会長)と、各社の近況報告を実施した。



新潟支部

■支部設立20周年記念祝賀会開催

新潟支部(支部長・北村泰作・(株)北村製作所社長)では、9月27日に、新潟市内において支部設立20周年記念式典及び祝賀会を開催し、秋田、山形、新潟、長野の会員会社30名が参加した。

冒頭に北村支部長から設立当時の世相や20年間にわたる車体業界を取り巻く状況と、今後の先行き不透明な厳しい状況の中でも、次の30周年を目指して、より良い支部運営を図っていくという力強い挨拶があった。また、本部の古庄副会長から支部設立当時のご苦勞と20年間の足跡に対するねぎらいの祝辞があった。

引き続き祝賀会が開かれて、華やかな雰囲気の中、会員同志も会話が弾み、たいへん盛大な祝賀会となった。

中部支部

■秋季研修会開催

中部支部(支部長・石谷清和・(株)東海特装車社長)では、10月14～15日に恒例の秋季研修会を開催した。

会員13名の参加で、14日は長野県塩尻市(株)アイパワークス(架装メーカー)を、15日は重要文化財「旧開智学校・松本私立博物館」等を見学した。

工場見学では、会社の設立経緯、ものづくりの考え方、受注から完成までの流れ等の説明を受けた。

徹底した軽量化と耐久性の両立を高強度ステンレス鋼やスウェーデン鋼・ジュラルミン材を使用することで可能にし、工法は、工期の短縮やメンテナンスを容易にするため、極力溶接工程を避け、ボルト締めを基本としているとのことであった。

工場内のいろいろな工夫を見学でき、見学・質疑応答時間ともに大幅に時間を延長して行われるなど、充実した工場見学会だった。

重要文化財「旧開智学校」は、国内で最も古い和風と洋風の入り混じった「擬洋風建築の校舎」で、中には当時の机や椅子が保管されており、我々が昔使用していたものとの記憶が重なり、とても懐かしく見学することができた。



近畿支部

■研修会開催

近畿支部(支部長・堀口昇一・須河車体(株)相談役)では11月10日～11日秋季研修会を開催した。

会員22名の参加でトヨタ車体(株)(富士松工場)並びに(株)東海特装車の2社を見学した。

2社とも「カイゼン」という言葉に表されているかのように常に向上していくという基本的考えを基に、作業効率の見直し・安全に対する意識向上に努めていることを教わり、大変刺激のある見学会となった。

次に近畿支部・中部支部との合同懇談会を行った。当会の水嶋会長及び両支部長の挨拶に続き、両支部43名の自己紹介、会社概要の説明等を受けた。

その後、情報交換を実施し、参加者からは、支部間の垣根が取れ今後の活動にも色々役に立つというような意見もあり大変有意義であった。



九州支部

■研修会開催

九州支部(支部長・矢野彰一・(株)矢野特殊自動車社長)では、工場見学及び東京トラックショー見学会を10月28日～29日に開催し、12社14名が参加した。

工場見学は、現金輸送車・移動展示販売車・検査測定車・中継車等々の特装車・特種車を主に架装している東京足立区の(株)竹内ボデー工場を訪問した。同社は、制約された敷地内で1台1台を手作りし、お客様の要望に応えるべく板金叩き出しや溶接など熟練した技術で、一品仕様のモノづくりに取り組んでいる。品質・技術面で日々努力をしてお客様を満足させ続けることが、企業の使命でありお客様の信頼へと繋がることを勉強した。

また、東京ビッグサイト西展示場で開催されていた「2011東京トラックショー」も見学し、参加者一同有意義な研修会となった。



官公庁だより NEWS+FLASH

保安基準等の一部改正(電気装置等)について

国土交通省

国土交通省は10月28日付けで、保安基準等の一部を次のとおり改正した。

1. 電気装置(電磁両立性)

(適用範囲) 外部から電力を供給する自動車(大型特殊自動車、小型特殊自動車を除く)に備える電気装置に適用する。

(改正概要) 外部から電力を供給する電気自動車、電気式ハイブリッド自動車等の充電中における電磁両立性(電磁波により無線設備、充電設備に対し重大な影響を与えず、かつ、無線設備、充電設備から電磁波による重大な影響を受けないこと)の基準を規定する。

(適用時期) 新 型 車:2016年8月1日より適用
継続生産車:2016年10月28日より適用

2. 前照灯

(適用範囲) 自動車に備える前照灯に適用(従前から変更なし)

(改正概要) 走行用前照灯の作動を自動で制御できる機能に係る要件について、以下の規定を追加する。

- ・ 手動でも制御ができ、かつ、自動制御を手動で解除することができること。
- ・ 自動で制御していることを運転手に表示すること。
- ・ 400メートル前方の対向車、100メートル前方の先行車及び75メートル前方の対向自転車を検知した場合には、走行用前照灯を消灯すること。また、周囲の照度が7,000ルクスを超えた場合にも消灯すること。

(適用時期) 2011年10月28日

3. 前部霧灯

(適用範囲) 自動車に備える前部霧灯に適用(従前から変更なし)

(改正概要)

- ・ 種別Bの前部霧灯については、光束が2,000ルーメン以下のもののみ装備ができるよう改正。
- ・ 2,000ルーメン以下の種別F3の前部霧灯における垂直傾斜の要件を、取付高さにかかわらず運転者席に乗車人員1人が着席時に-1.0%以下とする。

(適用時期) 2011年10月28日

<詳細は以下を参照>

http://www.mlit.go.jp/report/press/jidosha07_hh_000094.html

保安基準等の一部改正 (消防車に限定したNOx・PM法の特定期日延長)

国土交通省

NOx・PM法対策地域内において、規制対象となる自動車の初度登録年月日を基に定められた特定期日を経過した対策地域内の消防車であっても、検査証の有効期間満了日が2011年10月1日から2012年3月31日のものは、継続検査を1回に限り受けて使用することが可能となる。(震災に伴う特例)

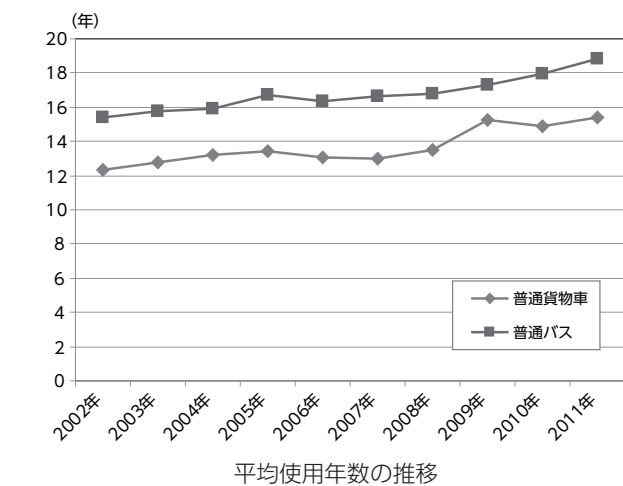
1. 対象地域:首都圏、愛知・三重圏、大阪・兵庫圏(対象の全地域)
2. 対象車:消防自動車で、特定期日が初度登録から15年(ポンプ装置搭載車)及び20年(はしご車)のもの
3. 検査の種類:継続検査、臨時検査

(適用時期) 2011年10月1日

貨物車の平均使用年数の伸び続く

(財)自動車検査登録情報協会

(財)自動車検査登録情報協会が10月に発表した自動車保有動向によると、貨物車の平均使用年数の伸びが続いている。



貨物車の平均使用年数は13.04年で前年より0.32年長期化した。車種別にみると、普通貨物車は15.43年で前年に比べ0.56年長くなり、過去最長を記録した。小型貨物車も12.19年で前年に比べ0.27年長期化し、2年ぶりに増加した。普通バスは、18.80年と前年比0.86年も伸び、過去最長を大幅に更新した。

また、貨物車606万1,837台(被けん引車を除く)の平均車齢は10.04年と初めて10年台に入った。前年に比べ0.42年延び、18年連続して最高齢となり、景気低迷による自動車の長期使用化や新車販売の不振が影響したとみられる。車種別にみると、普通貨物車は10.79年で同0.45

年延び、18年連続の最高齢になった。小型貨物車は9.60年で同0.39年延び、19年連続の最高齢となり、いずれも高齢化が進んでいる。

<詳細は下記を参照>

http://www.airia.or.jp/publish/pdf/happyou/2011_10hoyudoukou.pdf

今冬の電力需給対策について

経済産業省

1. 今冬の需給見通しと考え方

一般的に冬期の需要は夏期に比べて低いことから、今冬の電力需給バランスについては、停止中の原子力発電所が再稼動しない場合であっても、今夏ほど深刻とはならない見通しである。しかし一部の管内において予備率が厳しくなることから電気事業法第27条の適用は行わないものの、以下の節電要請を行う。

2. 各地域の節電要請内容

1) 関西電力管内

- ・大口需要家、小口需要家、家庭それぞれ▲10%以上の使用最大電力(kW)の抑制
- ・12/19(月)～3/23(金)の平日(12/29,12/30,1/3,1/4を除く)9:00～21:00

2) 九州電力管内

- ・大口需要家、小口需要家、家庭それぞれ▲5%以上の使用最大電力(kW)の抑制
- ・12/19(月)～2/3(金)の平日(12/29,12/30,1/3,1/4を除く)8:00～21:00

3) その他

- ・その他の電力会社(北海道電力、東北電力、東京電力、中部電力、北陸電力、中国電力及び四国電力)管内については、国民生活及び経済活動に支障を生じない範囲での節電(具体的には、照明・空調機器等の節電など)を要請
- ・12/1(木)～3/30(金)の平日(12/29,12/30,1/3,1/4を除く)9:00～21:00

経済産業省及び国土交通省の2012年度予算概算要求と第3次補正予算

経済産業省及び国土交通省

経済産業省及び国土交通省の2012年度予算概算要求と第3次補正予算のうち、当会に関する内容を紹介する。

【経済産業省関連】

I 2012年度概算要求内容 ()内は前年度

(1) 次世代自動車の導入促進

- ・クリーンエネルギー自動車等導入促進対策事業

…………… 457.1億円(282.1億円)

電気自動車やプラグインハイブリッド自動車、さらにクリーンディーゼル車等の導入及び充電設備等の設置に対する補助。

(2) 「スマートコミュニテ」の構築・普及等

- ・次世代エネルギー・社会システム実証事業…………… 126億円(149.2億円)

(3) 車載用蓄電池等の研究開発

- ・リチウムイオン電池応用・実用化先端技術開発事業…………… 35億円(新規)

(4) IT融合による「融合新産業」の創出とITSの普及促進

- ・エネルギーITS推進事業 …… 7.1億円(8.8億円) 等

II 2011年度第3次補正予算 合計 1兆6,526億円

(1) 被災地の復興に向けた支援 …………… 8,624億円

- ・企業金融対策 …………… 6,199億円
- 「東日本大震災復興緊急保証」等の中小企業向け融資の拡充
- 資本性資金の供給など中堅・大企業向け融資支援
- セーフティーネット保証の延長、貸付の拡充
- ・被災地等中小企業の復旧・復興支援 …… 692億円
 - ・風評被害対策等 …………… 114億円

(2) 産業空洞化の回避・新たな成長の実現 …… 5,386億円

- ・企業等の国内立地の推進、インフラ／システム輸出等の推進等

(3) エネルギー対策の推進 …………… 小計 2,840億円

- ・電力安定供給の確保、燃料供給設備の復旧と災害に強い燃料供給体制の整備等

【国土交通省関連】自動車局及び道路局

I 2012年度概算要求内容 ()内は前年度

(1) 自動車局関係

- ① 環境に優しい自動車社会の実現
- ・電気自動車の加速度的普及促進 …… 777億円(新規)
- ・自動車と家庭／業務の省CO₂／省エネルギー管理の一体的推進 …… 120億円(新規)
- ・環境対応車普及促進対策 …… 774億円(1,038億円)
- ・次世代大型車開発／実用化促進事業…………… 249億円(249億円)

② 安全／安心な自動車社会の構築

- ・先進安全自動車(ASV)プロジェクト等の推進…………… 213億円(99億円)
- ・車両の安全対策 …………… 174億円(139億円)
- ・自動車の技術基準の国際標準化等の推進…………… 287億円(234億円)

- ・点検整備の促進、新技術に対応した整備技術の検討…………… 88億円(65億円)
- ③ 交通事故防止対策／被害者救済対策の充実
- ・自動車運送事業の安全／円滑化等総合対策事業…………… 872億円(782億円) 等

(2) 道路局関係 ()内は前年度比

- ① 直轄事業 合計 1兆5,472億円(1.03)
- ・改築その他 …………… 1兆2,155億円(1.04)
- ・維持管理 …………… 2,158億円(1.00)
- ・業務取扱費 …………… 1,159億円(0.99)
- ② 補助費 …………… 931億円(0.98)
- ③ 有料道路事業等 合計 …… 1兆7,076億円(1.13)

II 2011年度第3次補正予算 合計 1兆2,448億円

(1) 東日本大震災復旧・復興に係る経費 …… 1兆473億円

- ① 復旧 …………… 3,768億円
- ② 復興 …………… 4,097億円
- ③ 全国防災 …………… 2,609億円

(2) 災害復旧関係費(東日本大震災関係を除く)

- …………… 1,975億円
- ① 公共土木施設等 …………… 1,970億円
- ② 既設公営住宅等 …………… 2億円

中小企業海外展開支援パンフレットについて

中小企業庁

中小企業の海外展開を総合的に支援するための各種案内を掲載したパンフレットを作成した。これは、海外展開検討にあたり、どのような場面に、どのような支援があるかを具体的にわかりやすく記載したものである。

1. 準備段階

- ・海外の市場動向、規制・制度情報等をホームページやガイドブックで情報収集する。
- ➡ 問合せ先:ジェトロ／中小機構
- ・セミナー／講演会等に出席して情報収集する。
- ➡ 問合せ先:経済産業省／その他支援機関 等

2. 海外ビジネス開始段階

- ・複数の中小企業が集まって、海外展開を目指す。
- ➡ 問合せ先:経済産業省
- ・日本に居ながら海外バイヤーとの交流の機会を増やす。
- ➡ 問合せ先:ジェトロ／中小機構 等

3. 海外ビジネス拡大段階

- ・更なる海外展開に必要なグローバル人材を育成／確保する。
- ➡ 問合せ先:経済産業省／中小機構／商工会議所 等

4. 現地における事業展開段階

- ・投資コストに関する情報を収集する。
 - ➡ 問合せ先:ジェトロ 等
- 【どこに相談したらよいか、具体的な相談先を一覧で掲載】
- ・掲載産業省中小企業庁経営支援部新事業促進化
 - ・地域の経済産業局／主要支援機関

<詳細は下記を参照>

<http://www.chusho.meti.go.jp/pamflet/leaflet/l-2011/110926Kaigaisien.pdf>

自動車製造業における元方事業者・関係請負人の安全衛生管理マニュアル研修会のお知らせ

厚生労働省

厚生労働省は、「製造業における元方事業者による総合的な安全衛生管理のための指針」(2006年8月1日)を策定し、元方事業者及び関係請負人が同一事業場内で作業を行う現場での労働災害防止を図っている。

中央労働災害防止協会(中災防)では、厚生労働省の委託を受け、自動車製造業において、本指針に基づいた具体的な安全衛生管理を実施する上で留意すべき事項についてのマニュアルを作成し、これを用いた研修会を開催する。

本研修会は、参加は無料で上記指針に基づく安全衛生管理の基本や、リスクアセスメント等の関連する安全衛生対策について、事例を盛り込みながら、わかりやすく、具体的な解説を行う。

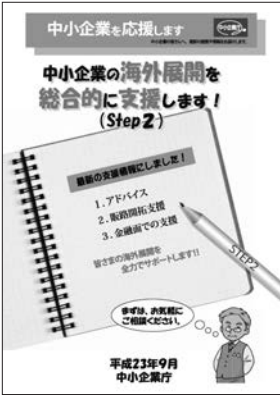
研修会の概要

- <主な内容>
- 「製造業における元方事業者による総合的な安全衛生管理のための指針」のポイント
- ・上記指針に関連した安全衛生対策の事例
- <主な研修対象者>
- ・自動車製造業(部品製造も含む)の発注者、元方事業者、協力会社で安全衛生管理に関係する方

日時、開催地は全国各所で開催されるのでホームページで確認、又は当会総務部まで。

参加申込書もホームページでダウンロード可能

<http://www.jabia.or.jp/news/news.php?id=296>



会 員 情 報



内川晋 元会長 旭日中綬章を受章

関東自動車工業(株)相談役(一般社団法人日本自動車車体工業会・元会長)は長年にわたる企業並びに自動車産業の発展に貢献された功績によって旭日中綬章を授与され、経済産業省より11月10日伝達された。

主な功績としては、

1. 関東自動車工業(株)社長としての功績
 - ・生産部門の改善活動推進による工場高効率化の実現
 - ・事務、技術部門の改善活動の推進によるマネジメントの質の向上
 - ・新規事業の確立
 2. 関東自動車工業(株)が拠点を置く地域の産業の活性化に尽力
 3. 車体工業会会長として果たした業績
- などがあげられる。心よりお慶び申し上げます。



九野博喜氏(トヨタ車体(株)) 黄綬褒章を受章

トヨタ車体(株)の九野博喜氏は、優れた技能・技術を後進技能者へ技能伝承し、人材の育成に貢献した功績により、黄綬褒章を授与され、伝達式が11月11日に厚生労働省講堂にて行われた。

昨年度「卓越した技能者」を受賞された九野氏は、自動車車体組立工として板金技能に卓越し、治工具や工法等の改善を実施、作業の安全と効率化に貢献された。心よりお慶び申し上げます。



■入 会

正会員	(株)ヨコハマモーターセールス	代表取締役社長	永野 文義	10月13日付
準会員	(株)スリーライク	代表取締役社長	三好 衛	7月25日付

■退 会

準会員	ワイエム工業(株)			10月31日付
-----	-----------	--	--	---------

■社名変更

正会員	東京いすゞ自動車(株)	→	いすゞ自動車首都圏(株)	10月1日付
-----	-------------	---	--------------	--------

■代表者変更

正会員	(株)アスカ・アイテック	代表取締役社長	青木 浩二	11月1日付
	日本機械工業(株)	代表取締役	篠田 佳英	6月10日付

■住所変更

正会員	いすゞ自動車首都圏(株) 本社移転 (12月12日付)	
	〒136-0082 東京都江東区新木場1-18-14	
	(株)大上自動車工業 本社移転 (9月20日付)	
	〒733-0036 広島県山県郡北広島町新氏神8-1	

NEWS+FLASH

月度活動状況

9月		
6日	バン部会／技術委員会	①JIS規格のJABIA規格化の検討 ②車工会自主基準(キャブ幅段差等)の見直し検討
	トレーラ部会／サービス委員会	サービスニュースNo.26(リレーエマージェンシーバルブ)作成の進め方合意 ▶P.17
7日	環境委員会／ 架装物リサイクル分科会	①環境負荷物質フリー宣言拡大活動の進め方合意 ②架装物リサイクル産構審結果報告 ③ゴールドラベル取得活動支援策について決定
7日	環境委員会／工場環境分科会	①2010年度CO ₂ 、VOC排出量調査結果まとめ ②産業廃棄物最終処分量調査の進め方合意 ③環境対応事例発表会の進め方合意 ▶P.13
	モーターショー企画委員会 兼出展者会議	①受付カウンター、会社名サイン等統一設備で設置決定 ②インターネット広告等集客対策の内容説明
9日	トレーラ部会／技術委員会	①2011年度下期調査研究テーマ検討・決定 ②ブレーキ機器サービス資料の内容検討
12日	特装部会／技術委員会	①事業計画進捗状況の確認 ②バンパ装置型式指定取得状況まとめ ▶P.16
13～ 14日	バス部会／ ワンマン機器小委員会(栃木)	①バス用LED室内照明の性能評価テストとまとめを実施
14日	環境委員会	①新聞・雑誌への環境広告の進捗確認 ②架装物リサイクル産構審結果報告 ③2010年度CO ₂ 、VOC排出量調査結果報告・確認 ④環境負荷物質フリー宣言活動の進め方の決定 ⑤環境対応事例発表会の進め方と発表内容の合意
15日	特種部会／ 第2回技術業務合同委員会	①座席強度法規に関して国土交通省との第2回打合せ結果を報告 ②新入会員の勧誘訪問実施を報告
16日	支部連絡会(福岡)	①上期事業計画進捗状況の確認 ②支部予算の有効活用と収支決算書の科目整理 ③(株)矢野特殊自動車の工場見学会実施
20日	トレーラ部会／業務委員会	①生産台数予測方法の検討 ②トレーラ輸送有効性PRの進め方検討
20日	トレーラ部会／製品安全委員会	①サービスニュースNo.32・33(アクスルスピンドル・ハブ)の内容検討 ②長期使用車の点検整備方式検討
21日	中央技術委員会	①部品、装置等の共通化(8項目)の進捗状況確認 ②部会調査研究(9テーマ)の進捗状況確認 ③リコール情報の再発防止策の共有化 ④規検査申請時提出書面の説明会(講師:自動車検査法人)
22日	中央業務委員会 第2回法制税制対応分科会	①平成24年度税制改正要望案を論議、中央業務提案内容決定 ②自動車関係諸税簡素化の署名活動実施状況確認 ③中小企業庁等の展開情報の確認 ▶P.14
22日	トラック部会・技術委員会(静岡)	①防錆性を考慮した荷台の組立方法の検討 ②蝶番部品の共通化の検討 ③普通荷台取扱説明書の見直し検討 ④「思いがけずクレーム」の募集と対応基準の検討
27日	テールゲートリフタ技術分科会	①後部反射器の50%遮断対応について緩和要望を検討 ②テールゲートリフタ作業時の安全装置(警告灯)の構造・機能を検討
28日	中央業務委員会 第2回コンプライアンス分科会	①会員向けCSRガイドブックの作成方針の論議 ②リスクマネジメントガイドブック解説書作成に向けた論議 ③「下請適正取引ガイドライン説明会」詳細内容の決定
28日	バス部会／塗装デザイン研究会	①環境対応及び塗装デザインの情報収集(工場見学場所)を検討 ②塗装技術者向け勉強会について日本ペイント(株)と最終打合せ

30日	特装部会／サービス委員会	①特装车メンテナンスニュース(ミキサ車編)の原案作成 ②特装车架装物の年次検査・点検の推進策を検討
	バン・トラック部会合同／業務委員会	①知名度向上(PR)につながる広報活動について意見交換 ②非会員リストのメンテに関する意見交換

10月		
3日	モーターショー企画委員会 兼出展者会議	①屋外展示場レイアウト及び装飾の確認決定 ②インターネットでの事前集客対策の内容決定
4日	第2回中央業務委員会	①平成24年度税制改正要望の決定 ②会員向けCSRガイドブックの作成方針の決定 ③非会員リストのメンテナンスと勧誘進捗の確認
4日	特装部会／ 事業計画進捗報告会(神奈川)	①技術委員会／業務委員会／サービス委員会の事業計画進捗の確認 ②バンパ装置型式指定取得促進策の会員展開を決定
6日	トレーラ部会／サービス委員会	①サービスニュース№26(リレーエマージェンシーバルブ)の作成 ②ブレーキ機器の点検整備啓発資料の作成 ③日整連訪問結果報告
7日	特種部会 第4回座席強度法規対応WG	①新法規対応座席の構造規格/適合証明書等の各案を論議 ②実際の運用についての詳細を今後、関係官庁等と調整
13日	第213回理事会	①審議事項 第1号議案 新入会員に関する件 ②報告事項 1) 2011年度 2／4期事業計画業績まとめと課題 2) 2011年度 2／4期収支実績まとめ 3) 東京モーターショー「働くクルマの合同展示」準備状況 4) CO2及びVOC排出量フォローアップ結果 5) 調査研究業務の上期進捗実績と下期計画 6) 2010年度PL保険及びPL事例について 7) 突入防止装置の装置型式指定の早期取得依頼 8) 最近の商用車販売、生産状況 9) 2010年度会員企業の売上高/従業員数まとめ 10) 平成24年度税制改正要望について 11) 最近の官公庁関係情報について 12) その他
13日	環境対応事例発表会 (くるまプラザ)	セントラル自動車(株)の新工場での環境の取組み、 今夏の節電対応事例、ゴールドラベル取得にむけた 環境負荷物質削減の事例、など5事例を発表 ▶P.5
14日	突入防止装置技術委員会	シャシメーカー製作の標準バンパ改造品の装置型式指定の取り方を検討
14日	バス部会／技術委員会(岐阜)	ECE R80対応の為、養護者向けバス、シートベルトの強度確認テストを実施
19日	トレーラ部会／業務委員会	①トレーラ安全性(メカサスROC、ABS)説明DVDの活用計画検討 ②トレーラ輸送有効性PRの進め方検討
19日	特装部会／じん芥車技術分科会	①電動じん芥車の安全基準(JABIA規格案)を作成し内容精査 ②共同開発したバンパの装置型式指定を取得(9月)
20日	トレーラ部会／技術委員会	①ECE R13法規適合確認試験結果報告及び今後の進め方検討 ②後部突入防止装置対応への進め方検討
	バス部会／塗装技術者向け勉強会 (東京)	日本ペイント(株)東京事業所で、自動車補修用塗料の塗装の概論(座学)と、 補修塗装、調色及びボカシのテクニック(実演)を実施 ▶P.17
24日	特装部会／業務委員会	①業務委員会／業務分科会の事業計画進捗状況の確認 ②中央業務委員会の情報共有化
	特装部会／ 粉粒体運搬車技術分科会	①粉粒体運搬車技術分科会の事業計画進捗状況の確認 ②新基準対応バンパの装置型式指定取得予定の確認

27日	トレーラ部会／製品安全委員会	①ブレーキ機器のサービス方法検討 ②製品安全の「ガイドライン」作成検討
28日	特装部会／清掃車小委員会	共通化したラベル(危険、警告、注意)のデザイン決定

11月		
1日	特種部会／ 第5回座席強度法規対応WG	新法規対応座席の構造、床構造を合わせた運用基準書案を検討
4日	特種部会／ 第2回工場見学会(広島)	異業種工場見学を実施 JFEスチール(株) 西日本製鉄所(福山地区) ▶P.16
8日	第13回 自動車産業労政合同勉強会 (京都)	①講演:「楽して成果が上がる仕事術」 講師:京都大学大学院 人間・環境学研究課 鎌田 浩毅 教授 ▶P.15 ②事例紹介:「おもしろ おかしく 働く」講師:堀場製作所(株) グローバル人事部 ③参加会社の情報交換:「仕事への取り組み方、働き方・業務改善状況について
9日	モーターショー企画委員会兼 出展者会議	①展示場装飾の変更内容検討及び決定 ②設備内容、集客対策内容の確認及び承認 ③全体スケジュール確認調整
10日	トレーラ部会／サービス委員会	ブレーキ機器の点検整備啓発活動の検討
10日	バス部会／技術委員会	養護者向けバス、シートベルトの強度確認テストの報告
11日	バン部会／技術委員会	①JIS規格のJABIA規格化の検討 ②車工会自主基準(キャブ幅段差等)の見直し検討 ③日本冷凍空調工業会と輸送用冷凍ユニットの国内出荷推移の意見交換
	資材部会／工場見学会(千葉)	①古河ユニック(株)工場見学 ②(株)犬塚製作所工場見学 ▶P.18
17日	中央業務委員会 下請適正取引ガイドライン説明会 (くるまプラザ会議室)	「下請適正取引ガイドライン説明会」を開催 講師:服部源二氏 (はっとり経営労務事務所・中小企業診断士) ▶P.10
17日	トラック部会／ 車輛運搬車分科会(東京)	日本陸送協会と車輛運搬車の生産状況について情報交換実施
18日	国際人事分科会(東京)	①変更規定類の交換と質疑応答 ②タイ洪水被害対応状況について ▶P.15
	自動車産業国際人事合同会議 (東京)	日中社会保障協定締結に向けた動向について ▶P.15
22日	小型部会／工場見学会(東京)	異業種工場見学会を実施 (株)IH昭島事業所瑞穂工場 ▶P.17
	トラック部会／ 車輛運搬車分科会(愛知)	最近の市場動向について情報交換実施
24日	トレーラ部会／技術委員会	①ブレーキ機器 サービス方法検討 ②突入防止装置 法規改正対応の進め方検討
25日	トラック部会／技術委員会	①防錆性を考慮した荷台の組立方法の検討 ②蝶番部品の共通化の検討 ③普通荷台取扱説明書の見直し ④「思いがけずクレーム」の募集と対応基準の検討
25日	広報委員会	①年度広報活動計画の進捗確認 ②車体NEWS記事冬号の校正確認と2012年春号企画合意
28日	トラック部会、バン部会／ 合同工場見学会(東京)	日野自動車(株)本社工場見学及び意見交換を実施



江口 司郎 代表取締役

経営理念は「CS経営・効率経営」
社是は「感謝・誠実・前進」



DATA

- 本社
〒379-2213
群馬県伊勢崎市五目牛町344番地
TEL 0270-62-3711(代)
FAX 0270-62-6098
URL:
<http://www.kitakantojikou.co.jp>
- 資本金 2千万円
- 従業員 32名
- 事業所規模
敷地 約14,754㎡
工場 約3,110㎡
- 車体工業会加入
1974年(トラック部会)



北関東自動車工業(株)

2011年北関東自動車道全面開通 地の利を活かし、積極的営業を展開

北関東自動車工業(株)は、群馬県伊勢崎市にある。赤城山、榛名山、妙義山の上毛三山に囲まれ、好天には浅間山を臨むことができる。カカア天下とともに、上州名物の「赤城おろし」と呼ばれるからっ風が強く吹く広い敷地に本社工場がある。

取材／車体工業会事務局次長 山尾一元

●特徴・沿革

北関東自動車工業(株)は1974年、関東いすゞ自動車(株)の子会社として、物流の発展により日本経済を支え、地場産業である農業・畜産の活性化へ貢献していくという高い意識のもと、地元の名士たちによって設立された。その志は現在も地元上州を愛する江口司郎社長により受け継がれている。



創業当初から平ボデーの製造を中心に、群馬・埼玉の地元生産者、物流業者のニーズに応え、確かな信頼と実績を積み重ねてきた。完成車の多様化が進む中でも、更に「かゆいところに手が届く」「期待以上の付加価値づくり」を常に意識し、顧客満足度を高める差別化商品の提案と、「荷主」のことまで考えたオーダーメイド

の製品作りを進めている。

顧客の要望を受け、小型車から大型車まであらゆる車種の架装を手がけている同社であるが、広い工場内では、大型トラックがひととき目を引く。10月に架装を終えた牛運搬車は、12頭の牛を一度に運べる最大級といえる製品で、牛が歩く長いスロープの駆動部を軽くするため、ウィンチを使用するなど工夫を凝らした製品である。長年、地場産業の流通を下支えしてきた同社が手掛けるトラックは、畜産、野菜、豆腐、飲料などを運ぶための架装の需要も多い。

敷地には架装待ちの大型トラックがずらりと待機し、架装工場・塗装工場・屋外作業場、どこも元気の従業員が見られ活気溢れる工場であった。



大型車をそのまま搬入できる塗装工場

●製品

ー 御社の製品などについてお聞かせください。

江口社長 標準車では出来ない差別化商品、オーダーメイドのボデー製造を手掛けています。お客様である荷主のことまで考えて「付加価値の期待」に応えられる製造・架装を行っています。

車両本体の耐用年数が伸びていく中で、荷台の載せ替えや補修修理なども増えてきてますが、その際もお客様の要望以上のご対応、ご提案を心がけています。

ー オーダーメイドではどのような需要が多いのでしょうか？

主力はやはり平ボデーになります。荷台の床材変更やクレーンの架装などでは、積載重量の確保が難しいですが、長年培ったノウハウと技術で要望に応えています。

荷主様の使い易さを考え、荷台フックの間隔や数の変更などの工夫も行ないます。

また大型車を丸ごと搬入できる塗装工場もありますので、オーダー塗装業務も多くいただいております。

ー 今後の抱負、方向性などはいかがですか？

創業以来、群馬・埼玉を中心に営業してきましたが、本年3月19日、北関東自動車道が全面開通し、会社のすぐ近くには伊勢崎インターチェンジができました。栃木・茨城とつながったこの地の利を生かし、栃木・茨城方面に積極的な営業活動を展開していきたいと思います。

またCADによる車体設計にも力を入れており、お客様が完成をイメージしやすい3D画像での提案ができるようにCAD活用を進めていきます。



牛が上りやすいように長いスロープのついた牛運搬車。スロープはウィンチで巻き上げる。



今年は38度超えの猛暑に見舞われた群馬県。工場天井にルーファンを新しく設置して乗り切った。

●人

ー 御社の特徴は？

「運ぶことを支える」＝「社会に役立つ仕事をしている」会社であることを意識するようにしています。

日本経済と地域経済に貢献することこそ、北関東自動車工業(株)の創業以来の事業価値であり、全従業員に「仕事に自信と誇りを持たせる」ことを心がけています。リーダーとなる班長にはコンプライアンスカードを携行させて、時間があれば読み合わせを行ない、法令順守と危機管理意識を持つように指導しています。

また日常の中では「材料を無駄にし

ない」「時間を無駄にしない」「ケガをしない」「期日を守る」。安全でミスのない作業をするためには、基本的で当たり前のことを徹底しています。

ー 次世代への教育についてお聞かせください。

今はまさに若手リーダー育成の時点で、班長業務を50代のベテランから30～40代の若手へと交代しました。ベテランは管理業務から離れ、若手にマンツーマンで技術指導を行うことができ、経験と技術

を継承するとともに従業員全体の技術レベルを底上げし、人材の育成に努めています。



広い敷地に架装待ちのトラックが並ぶ。

超高強度ブラインドロックボルト

インファステック(株)

インファステック(株)の創業は1963年、当時ロンドンで上場していた工業用ファスナーのグローバルメーカーであるアブデル社の日本における製造販売会社としてスタートした。インファステックグループは世界150ヶ国に販社・工場を持つグローバル企業であり、革新的なテクノロジーとグローバルネットワークを通じて、自動車産業をはじめ、電機、建築などあらゆるモノづくり産業に、高度なファスニング技術と付加価値を提供している。

グループ拠点のあるイギリスでは顧客本位に基づいた、新しい発想と技術革新でユーザーニーズにマッチした新製品を作り出し続けており、産業革命の国のこの発想力、発明マインドに片岡社長は常に感嘆するという。

リベットはシンプルがゆえに改良が難しい。世界的なコスト削減競争の中で、ユーザーに導入メリット(20%以上のコスト削減効果)を提案するには、リベット単体の性能向上に加えて、工程システムの提供も不可欠である。連発式リベットを自動装填機と組み合わせ、さらなる作業性の向上を提案したり、ロボットによるオートメーション・システムの開発にも積極的に取り組んでいる。

こうした徹底した効率化への探求姿勢こそ、無駄を削ぎ落とす中で、新たな価値を見つけ出す発想力の源となっているのかもしれない。



連発式リベット
本体内にリベットを装填して、連発で打撃することができ、作業効率を大幅に向上させた。



片岡 進
(1972年入社)
代表取締役社長

日本法人トップとして海外を飛び回る。明るく見通しのよい現在のオフィスは片岡社長が設計を行なった。

同社の製品群はネジ・ナット・ボルト、冷間鍛造品、近年ではスマートフォンやコンピュータのHDDで使われるマイクロスクリューなど、豊富なラインナップを誇る。今回は最新のブラインドリベット「アブボルト」を紹介する。

リベットの一番の特長は、片側から打ち込む一工程で締結できるという点である。ボルト+ナットより簡単に材料に密着し高いゆみ止め効果を発揮する。さらに溶接に比しても、技術習得期間をかけずに高速で均一な作業が可能であり、異種材料の接合にも適している点があげられる。

驚異の締結力を コマ数秒で実現!

「アブボルト」は、リベットの特長を持ちながらも、超高強度により高い軸力を持たせることができるので、構造物への使用も可能になった。従来ボルト・ナットでなければ強度を保てなかった箇所にもリベットを用いることができるようになったのである。

これだけの強さの太いリベットを打撃するには従来の空気圧では力不足となるため、油圧を利用する専用工具も開発された。これによりわずか1秒以下で高い軸力を維持した締結作業者を楽にこなすことができる。今後、さまざまな産業において幅広い箇所への採用が期待される。

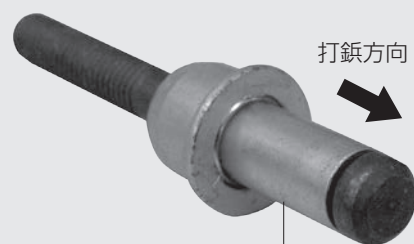


締結の瞬間、ブラインド側のスリーブが筒状からナット状へ変形していく様子はグニャリとスローモーションを見ているようだ。

インファステック(株) 代表取締役社長 片岡 進

「顧客第一主義」を理念とし、最先端のテクノロジーとグローバルネットワークを通し、より一層の顧客満足度を目指します。

【本社】 〒224-0032
神奈川県都筑区茅ヶ崎中央3-1センター南SKYビル1階
TEL:045-947-1200 <http://www.infastech.co.jp/>



このスリーブ部分がナット状に変形して、材料同士を強くかきしめる。

私たち資材部会は、部会会員を専門分野ごとにグループ分けを行い、3分科会13グループからなる「ビジネスネットワーク」を設置しております。この「ビジネスネットワーク」は、会員のより強い連携と結束を実現し、架装メーカーに対するより積極的な協力体制が展開されています。「VOICE」では、シリーズで部会会員会社の製品及び技術が開発されるまでの経緯を紹介していきます。

100年を超える技術と最先端のITの融合

セーレン(株)

セーレン(株)は1889年に創業、1923年に福井精練加工株式会社として設立。絹の精練業からはじまり、各種繊維製品の染色加工分野で日本一の規模に発展し、1973年に社名をセーレン(株)に変更した。天然繊維から合成繊維まで、そして糸から最終繊維製品までの企画～製造～販売の一貫機能を備えた「総合繊維メーカー」であり、自動車のシート材ではトップシェアを誇る。

創業100年を超える老舗が開発した画期的なシステム、それがデジタルプロダクションシステム「Viscotecs®(ビスコテックス)」だ。

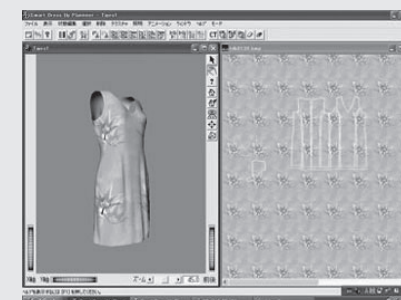
これまでの職人技に頼るアナログ的なモノづくりに「IT技術」を取り入れ、「お客様のほしいものを・ほしいときに・ほしいだけ」を提供することを可能にした。

ビスコテックスは染色技術はもとより、機械、電気、電子、情報など様々な分野の最先端技術が集約され、繊維製品の企画から製造・販売までを「時間差ゼロ・距離感ゼロ」で進めることに成功した。

ビスコテックスでの製作方法を簡単に説明すると、①デザインや型紙などをパソコンでデジタル化 ②このデータを取り込み、型紙から3D画像を作成し、デザインをマッピング ③色や柄をシミュレーションして画面上で確認する ④決定したデザインを様々な布地に染色し、忠実に再現して出力する ⑤出てきた布地を型通りに断裁して縫製すれば完成となる。



オリジナルデザインのシート



表現力は色数で1677万色を誇り、1着～大量ロットを製造することができる。デジタルデータなので、海外でデザインされたものをネットワーク経由で、時間差なく日本で出力することも可能だ。



自動車用内装材は、耐久性はもちろん、防汚・防水機能や撥水性、消臭機能、静電気防止機能など、時代とともに快適性を求められてきた。

セーレン(株)はトップシェアメーカーとして、常に様々なファブリックを開発し応えてきた。最近では、まゆから抽出、高度精製した天然たんぱく質「セリシン」を付与し、“肌にやさしい”というユニバーサルデザイン性をも兼ね備えたシート表皮材も実現している。

そしてビスコテックスによりデザイン面の自由度を格段に向上させ、内装材に様々なオリジナルデザインの広がりをもたらしたのである。



優先席マークを入れたオリジナルシート。



小林健一
(1992年入社)
自動車内装材部門 車両資材営業部

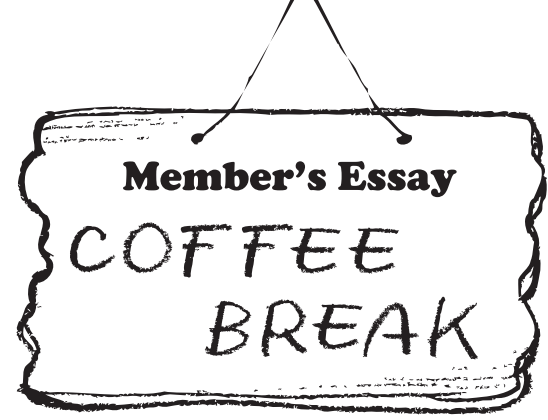
ビスコテックスのオリジナル内装の営業を担当。

セーレン(株)

代表取締役会長兼社長/最高経営責任者 川田達男

「目指すは グッドカンパニー」
株主、お客様、社員、地域社会にとってよい会社

【車両資材部】 〒910-0067 福井県福井市新田塚1-60-1
TEL:0776-23-5252
<http://www.seiren.com/>



五十路の夢

日本フルハーフ(株) 木下 正之

夏の朝、空はスッカリと晴れ。早朝の為か、まだ気温は思ったほど上がっていない。家族には申し訳ないと思いつつ家を出る。日常を一時離れての自分の時間。澄んだ空気を思いっきり吸い込みながら遠くに見える頂を目指す。清々しい空気、待ち望んだ時間…

「私の初めての山」のイメージがあっさり壊れたのは8月の初旬、前の週末の悪天候を理由に1週間後に計画を延期した土曜日だった。実際は今にも降り出しそうな曇り空。不快指数を軽く超えていそうな湿気と視界を遮る霧。前日の雨で緩んだ足元と水溜まり。そして予想以上に流れ出す汗と異常な喉の渇きだった。

山の先輩達には叱られると思うが、自然と自分の体力を甘くみていたのだ。こうして私の「山」デビューは長年抱いてきたイメージとは少し違ったものとなった。背中の荷物の重みや運動不足による足の痛みや疲れは予想していたが、そう簡単に「別天地気分」は味合わせてもらえなかったのだ。

それもこれも長年食べたいものを好きなだけ食べ、飲みたい酒を好きなだけ飲む生活習慣が原因と反省し諦めよう。五十路の挑戦には気力、体力(筋力)、計画と準備。そ

して家族の理解が必要なのである。数年前から誘われながら、なかなか実現しなかった山だが、もうひとつ必要なのは友人だ。彼は山登りの先輩であり、仕事のパートナー。今回彼は「靴選び」から買い物に付き合ってくれた。彼曰く、靴選びさえ

間違わなければ「山登り」は成功したようなものだと言うのだ。半信半疑ながら薦められたそれは私の小遣いを遥かに超える靴だった。(実は後にその効果と威力を知ることとなるのだが…)



決していいいコンディションとはいえなかったが無事に下山し、ささやかな反省会をしている時、彼がボンソツとつ

ぶやいた。「足は痛くなかったの?」…ニヤリと笑う。初めて靴選びの大切さを実感し、友人に感謝した瞬間だった。かくして「山の先輩」から「入山許可証」をもらった私だが、初心者マークにもかかわらず、頭の中はすでに南アルプスなのである。

オーディオの魅力

五光製作所 橋本 更

オーディオの醍醐味は、フル・オーケストラのゴージャスな響き、バイオリン独奏の神聖な響き、そしてジャズ・ピアノトリオの三者一体となってスイングする演奏等を、あたかも生演奏の特等席で聞くような、しかも自分独りで独占して楽しむことが出来ることではないかと思う。勿論、良い音を求めて、アンプやスピーカー等のオーディオ機器の組み合わせを変えたりすることも、オーディオのもう一つの醍醐味であるが、現在の私は、この辺のところは落ち着いていて、演奏を楽しむことに専念している。

音源は、今では一般的となっているCD(コンパクト・ディ



スク)が多いが、アナログの30cmのLPレコードも時々聞くこともある。どちらの音源も、溝に信号が入力されており、CDはレーザー光線を溝に当てて、光の反射を利用する非接触式であり、LPは針が溝に直接触れる接触式である。技術的な知識が乏しい私には、なぜこの溝からすばらしいオーケストラの演奏がリアルに再生されるのが、不思議に思えてならない。繊細なバイオリンの高音部とチェロ、コントラバスの低音部が左右に分離し、フルートやオーボエの独奏がぽっかりと中央に浮かび上がり、部屋を揺るがすようなティンパニーの連打が上段奥から響き渡る。要するに各楽器の位置と奥行きがはっきりと判るように再生されるのが、誠に不思議である。もう一つの不思議は、技術的に新しいCDの方が、良い音が聞けると思われるが、実際には、購入したCDが全て良い音で録音されているわけではない。一方、50年以上前に録音されたステレオLPでも、非常に感動を与えてくれるものもある。現在の録音は、技術の進歩に溺れて、肝心な事を忘れていないのかと、勝手に思ったりしている。

さて、現在のオーディオ装置は、一目惚れで購入し、スピーカーとは46年間の付き合いで、家内よりも長い。ついでに言う

と、家内も一目惚れである。最近、スピーカーを替えようとオーディオ雑誌を読み始めた。家内の反応が心配である。



私の趣味と友人とのつながり

モリタエコノス 西村 徹

毎年夏にキャンプを企画し、友人家族と共にかれこれ10年以上連続してあちこちに行っています。最近のキャンプ場は非常に便利になっています。私はキャンプ場なんて最低限の設備しかないものと思っていましたが、キャンプ場によっては電源があり、コンロや食材が準備されていて手ぶらで行くことも可能になっています。(今どき当たり前で私が古いかもしれませんが)私はあまり便利なおとこではキャンプをした気にならないので、あえて不便なおとこを選びます。

始めるきっかけは、友人との何気ない話の成り行きからなのですが、始めた当初はいろいろ失敗したものです。何



しろキャンプ初心者ばかりが集まってキャンプに行ったため、何を準備していけばよいかをほとんど打合せもせずに行った結果、箸を忘れる、明かりのないキャンプ場なのにランプを持っていない、など思い起こせば笑い話のようなことをやってきました。さすがに最近は回数を重ねているので、そんなことはありませんが。

山や川べり、湖でキャンプをし、アスレチック、水泳、カヤックなどで体を動かし、バーベキューや飯ごう炊爨で野外にて食事をし、夜空を見上げ、きれいな空気を胸いっぱい吸う。普段忙しい日々の中で、時間が過ぎるスピードが速いのですが、たまに自然の中でゆったりとした時を過ごすのは、私にとっての最高の気分転換になります。子供達にとっても新鮮な発見、感動、経験になっています。

最近はキャンプに行くとき子供達についていくのが精一杯で体力の低下を感じます。学生時代は体育会系クラブに所属しており、体力には自信があっただけに、情けなく感じます。今後は楽しくキャンプをするため、健康のため、もう一度鍛え直そうと思っています。

人とのつながりを大切にして、この趣味を続けると共に新たな趣味を開拓していきたいと思います。



三菱ふそうバス製造(株)
技術部 生産設計G
きのした ゆみこ
木下 由巳子さん



技術部は新しく
挑戦することが
多くて楽しいです!

トヨタ車体(株)
ボデー設計部
おおはし
大橋 あゆみさん



自分の設計した
車両を見ると、
嬉しくなります!

Q1 どんなお仕事ですか。

標準車に、お客様のご要望を追加する「特別仕様」の設計をしています。主に窓関係、扉本体を担当しています。難しいこともありますが、仲間の知恵を借りながら楽しくやっています。

Q2 仕事で楽しいときは

いかにお客様のご希望通りに造り上げるかを技術部だけでなく、あらゆる部署のプロ達と模索しながら方向性を決めていく作業は、自分の勉強不足を実感する場にもなりますが、新しく挑戦する場でもあり、楽しいです。

Q3 仕事でつらいこと

昔話ではありますが、技術部では“女性に難しい仕事をさせたら可哀相。補助的な仕事で十分”といった『男の職場』感覚があったことがつらい印象として残っています。今では、老若男女全く関係なく、対等に計画、検討の段階から責任を持って取り組ませてもらっています。

Q4 これまでの仕事の中で印象に残っている出来事は?

「落球試験」に立ち合わせてもらえた事です。交通事故等を想定し、フロントガラスに運転手の頭にみたてた球を一定の高さから落とし、ガラスの割れ具合を見る試験です。割れる瞬間を初めて見たのですが、これが本当の頭だったと思うと怖くなりました。

Q5 御社のPRをしてください!

ご注文頂いたバスをお客様の期待値以上に仕上げられる様、製造に関する部署は勿論のこと、当社で働く者全てが愛情を持ってバスに接しています。

Q1 どんなお仕事ですか。

車両のボデー分野の設計をしています。デザイン意匠を成立させるため、衝突安全性、法規等をボデー構造へ織り込む設計業務を担当しております。

Q2 仕事で楽しいときは

自分の設計した車両が、街中を走っているのを見ると嬉しくなります。
たまにディーラーへ車を見に行ったりもします。

Q3 仕事でつらいこと

最近では時代の流れが速く、流れを常にウォッチしながら設計業務を進めて行くのが大変です。

Q4 これまでの仕事の中で印象に残っている出来事は?

北米生産車種を担当していた時、現地の方と英語でのやりとりが大変だったことです。英語が苦手な上、専門的な言葉も使わなくてはいけなく、辞書で何度も調べながらメールで何とか対応しました。

問題点も無事解決でき“Thank you”の文字を見た時は、ホッとしました。。

Q5 御社のPRをしてください!

トヨタグループの完成車両メーカーを目指して、従業員一丸となって取り組んでいます。
より良い車造りを今後も続けて行きますので、トヨタ車体をよろしくお願いします!

DATA FLASH

2011年4月～9月 会員生産状況概要

① 合計

- ・4月～9月の累計生産台数は対前年比22%減で、'09年比較でも6%減と低水準
- ・大震災の影響で激減したが、その後回復傾向にあり7月91%、8月107%、9月96%となった。

② 非量産車合計

- ・4月～9月の累計生産台数は対前年比5%減であるが、'09年比較では19%増
- ・震災後4月、5月と回復傾向ではあったが、直近では7月115%、8月114%、9月110%と急激に回復している。

③ 特装車

- ・4月～9月の累計では前年並(輸送系車両が7%増、作業系車両が1%減、輸出が35%減)
- ・6月以降はシャシ供給が復活し、7月44%増、8月11%増であったが、直近の9月は一部シャシメーカーの生産遅れがあり5%減となった。

④ 特種車

- ・4月～9月の累計では対前年比9%増(車椅子移動車9%増、緊急用車69%増、その他11%減)
- ・7月は13か月ぶりに前年比で増加、以降8月は31%増、9月は54%増と3か月連続で前年を上回っている。

⑤ 平ボデートラック(除くシャシメーカー標準車)

- ・4月～9月の累計では対前年比13%増。'09年比では70%増
- ・6月以降はシャシ供給が復活し、25%を超える増加が続いている。

⑥ バン

- ・4月～9月の累計では対前年比12%減、'09年比較では20%増
- ・トラック同様にシャシ供給が復活した6月は12%減まで回復、8月以降は前年超えとなっている。

⑦ トレーラ

- ・4月～9月の累計では対前年比26%増(平床3%減、バン94%増、コンテナ5%増、その他25%増)
- ・直近では、7月は13%増、8月は33%増、9月同19%増となっている。

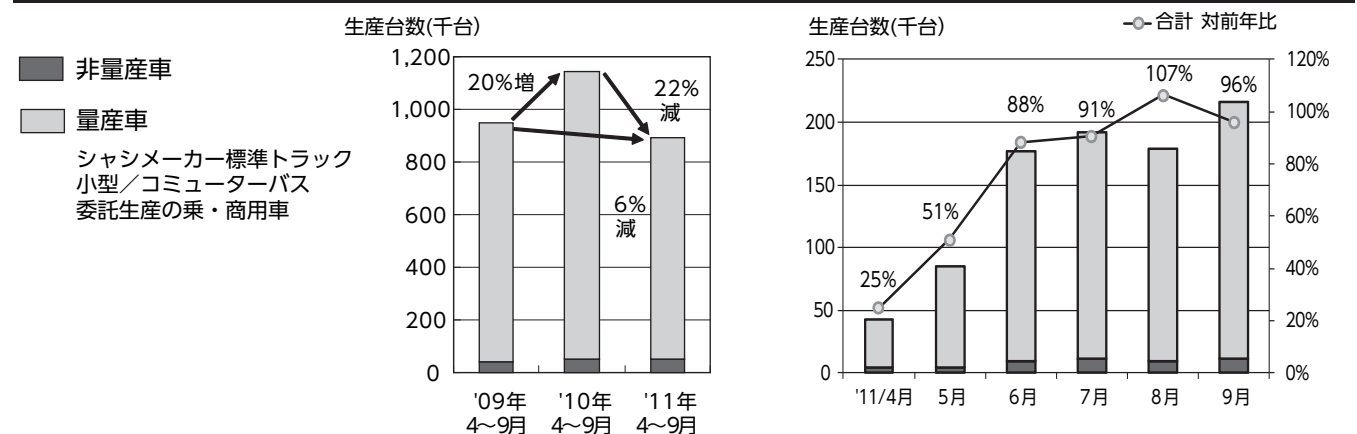
⑧ 大中型バス

- ・4月～9月の累計では対前年比45%減(路線48%減、観光49%減、自家用17%減)
- ・大震災後の影響で観光需要が減少している。

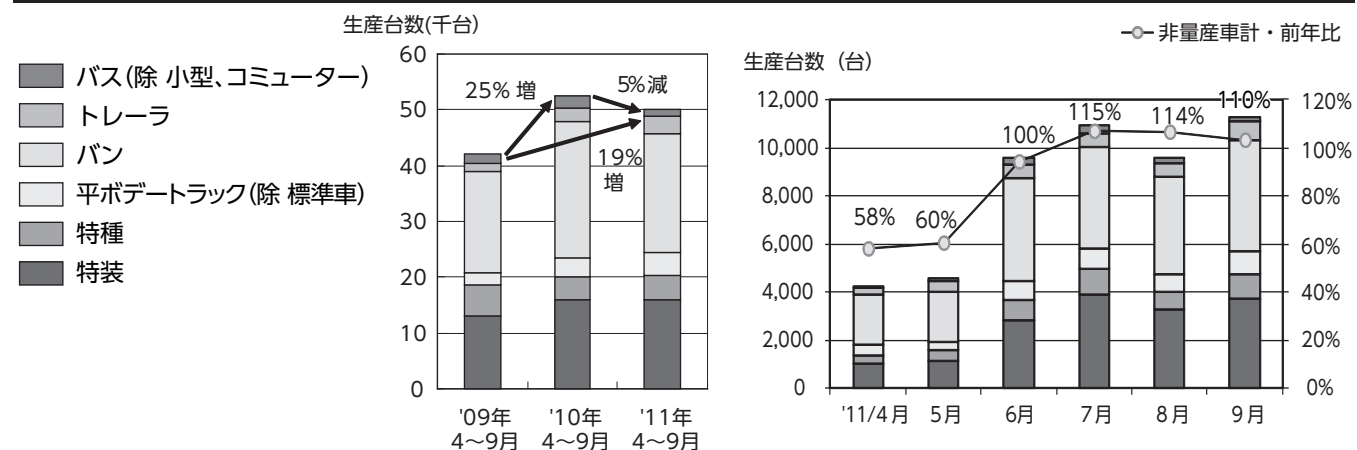
⑨ 小型車(小型部会員の委託生産の乗・商用車)

- ・4月～9月累計では対前年比24%減(国内30%減、輸出15%減)であるが、'09年比較では9%減となった。
- ・6月以降はサプライチェーンが復旧、直近の9月は6%減まで回復している。

合計(非量産車+量産車)

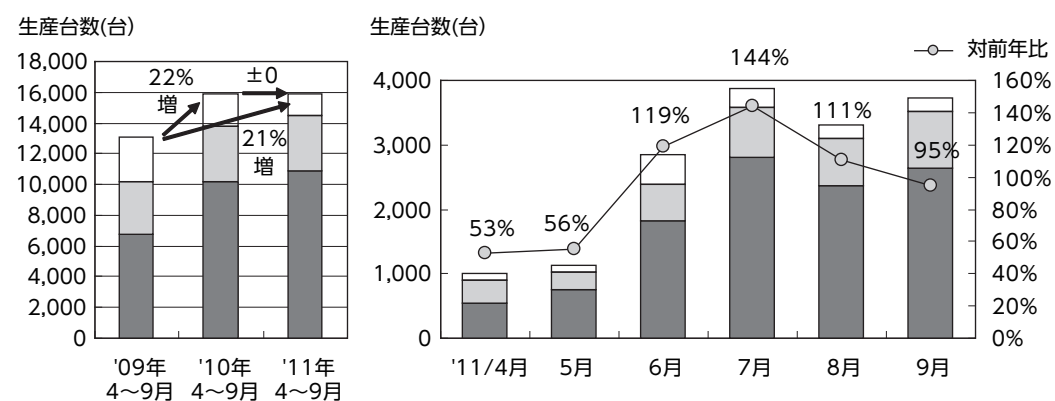


非量産車合計



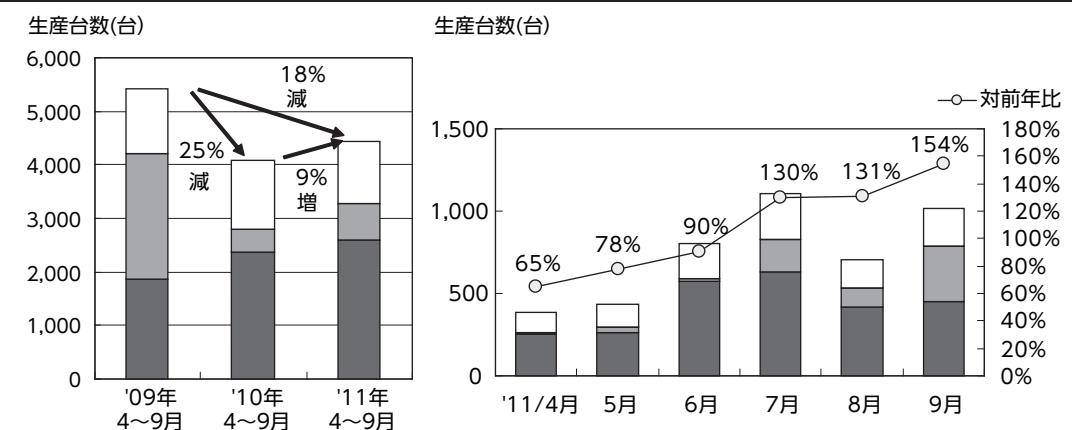
特装車

□ 輸出
■ 作業系・その他
■ 輸送系



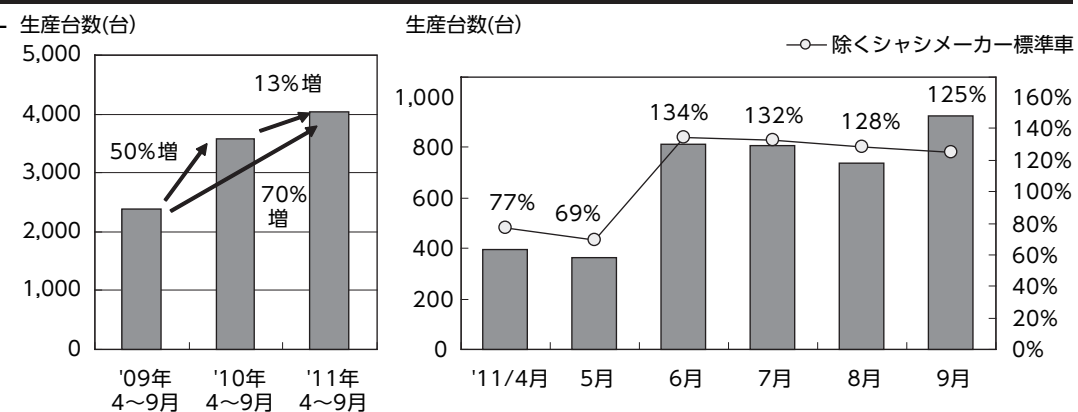
特種車

□ その他
■ 緊急用
■ 車椅子移動車



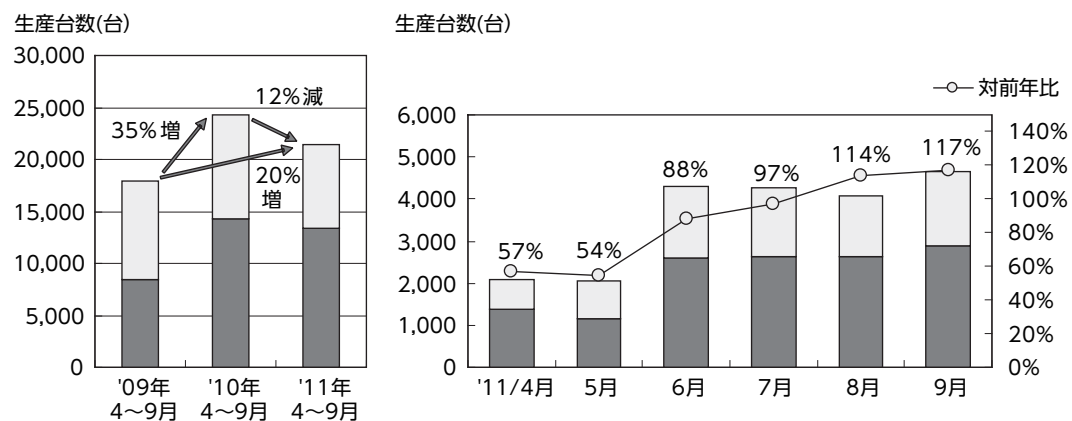
平ボデートラック

■ 除くシャシーメーカー標準車



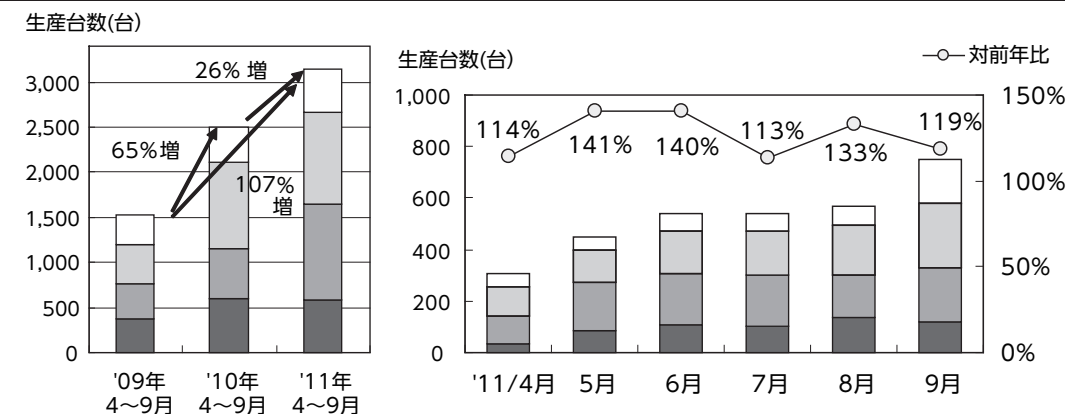
バン

□ 冷凍・保冷車
■ バン (除冷凍・保冷車)



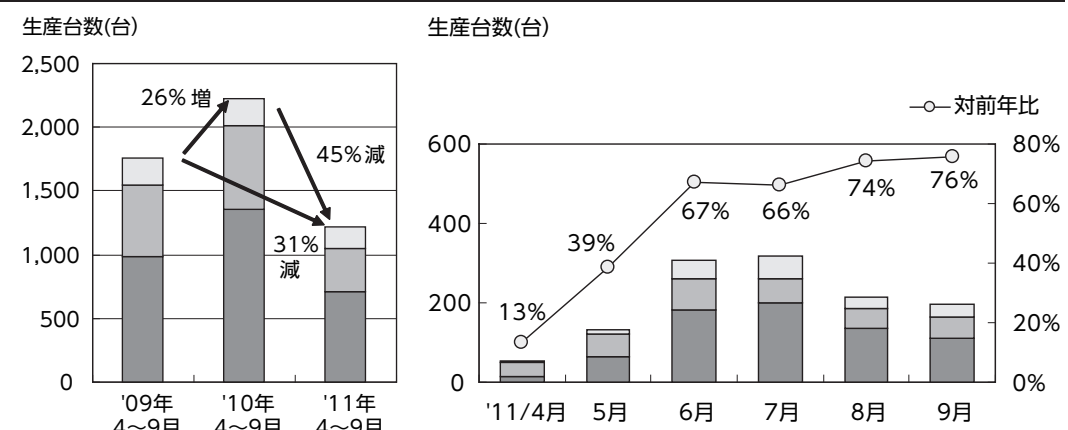
トレーラ

□ その他
■ コンテナ
■ バン
■ 平床



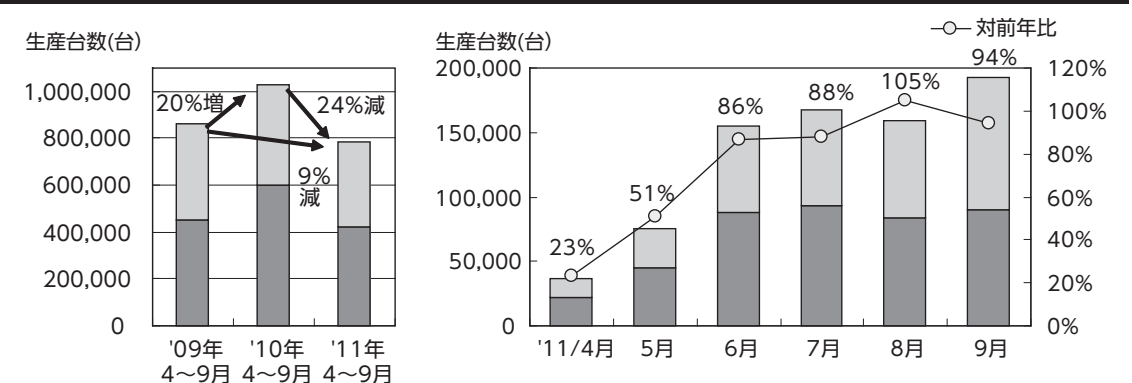
大中型バス

■ 自家用
■ 観光
■ 路線



小型車 (委託生産の乗・商用車)

■ 国内
■ 輸出



車体工業会会員生産台数の公表について

昨今の急激な景気変動にともなう業界全体の状況をいち早く社会全体へ公表するために、生産台数データを当会ホームページに公開しておりますので、下記サイトをご覧ください。

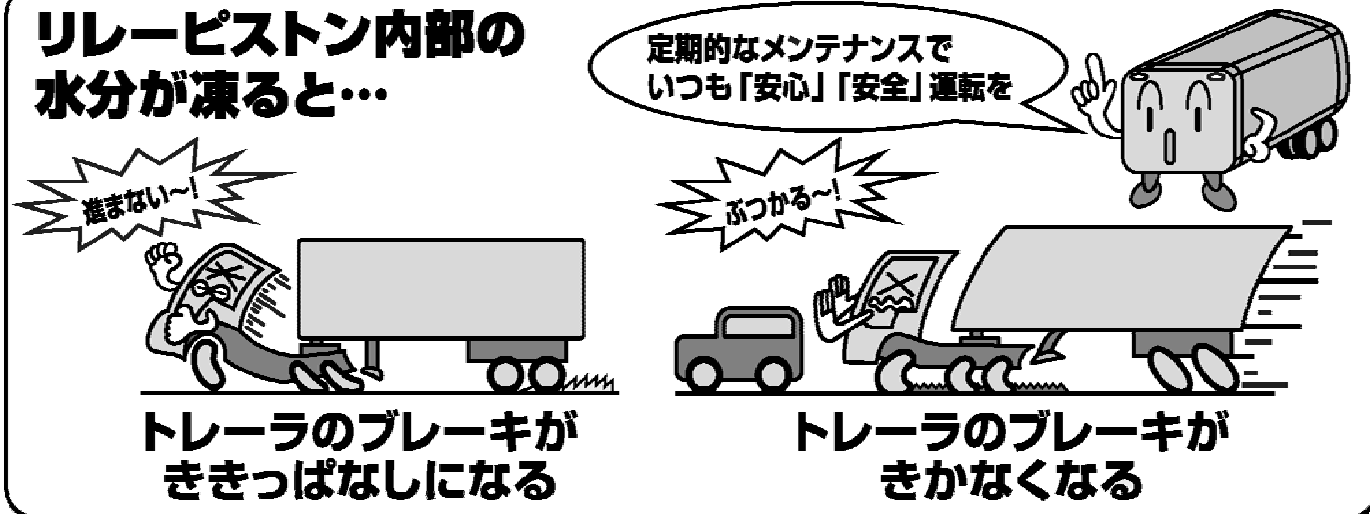
<http://www.jabia.or.jp/data/index.php>



トレーラのブレーキ・バルブ凍結による車両火災に注意

❄️ ❄️ ブレーキ機器の凍結に注意！ ❄️ ❄️

リレーピストン内部の水分が凍ると…



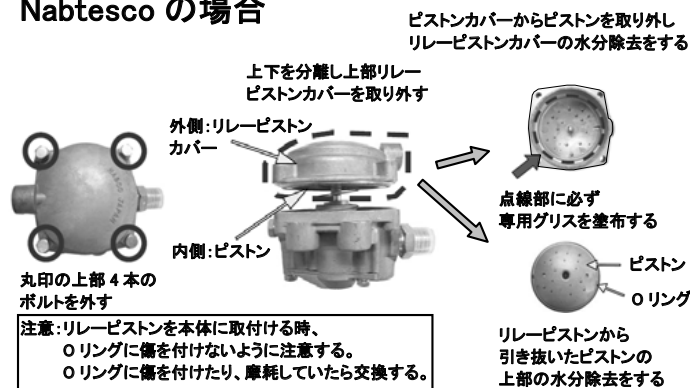
注意：厳冬期に入る前の日常点検でドレンが大量に出る場合は、トラクタのエア・ドライヤの点検整備を早めにしておくことをお勧めします。

貴方は知っていますか？リレー・エマージェンシ・バルブは3ヶ月（メーカー指定）・12ヶ月（法定）点検項目になっている事を。ブレーキ機器が凍結するとブレーキが作動しない為、非常に危険な状態になります。特に冬期気温が氷点下にさがる地域においてはブレーキ・エア内に含まれた水分がリレー・エマージェンシ・バルブ等の内部で凍結し作動不良を起こす要因となります。凍結を防止するために、凝水（ドレン）の排出を励行すると共にサービス工場にてリレーバルブ等の内部とリレーピストン部の水分除去を行って下さい。

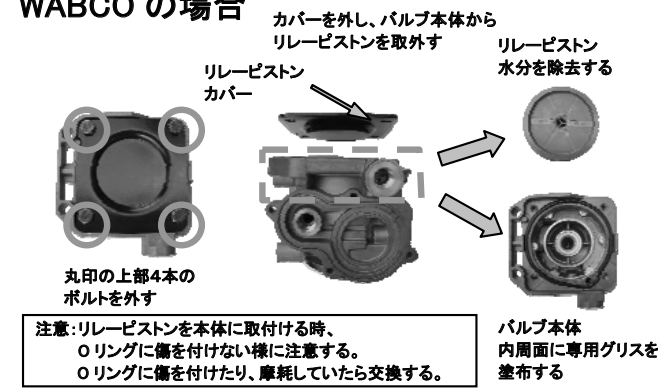
配管内の水除去及び水侵入防止のお願い

上記点検と同時にコントロール・ライン及びサブライ・ラインの配管内をエアブローして水を排出したりホース・カップリング部を外した時には常にキャップをする事で雨水の浸入防止にも効果があります。

Nabtesco の場合



WABCO の場合



専門的な技術や機械工具を要する点検・整備については専門のサービス工場を受けて下さい。

※詳細は日本自動車車体工業会のホームページをご参照下さい。

<http://www.jabia.or.jp>

当会パンフレットの刷新について

このたび、当会の案内パンフレットを刷新いたしました。5年ぶりとなる刷新の主な内容は、ページ数を6ページから8ページに、環境等活動内容の追加とレイアウトの変更を行い更に見易いパンフレットにいたしました。11月末に完成いたしましたので、必要部数を連絡いただければ送付します。



2012年 自動車関係4団体共催 新春賀詞交歓会のご案内

◆日 時	2012年1月5日(木) 16:00～17:30
◆場 所	ホテルオークラ「平安の間」 港区虎ノ門2-10-4 TEL：03-3582-0111
◆参加費用	1名につき、10,000円
◆問い合わせ先	一般社団法人 日本自動車車体工業会 総務部

技術 発表会 のご案内

■日 時	2012年1月20日(金) 14:30～17:00
■場 所	自動車会館1階 くるまプラザ会議室
■内 容	会員各社の新技術、新製品に関する発表5件

表紙写真について 高所作業車 「マックスリーチWU09A」

(株)アイチコーポレーション製

最大地上高8.8mの自走式高所作業車。コンパクトなボデーに自由度の高い高所作業装置を装備し、設備メンテナンスなど、狭い場所での作業に威力を発揮します。作業現場環境をクリーンに維持するため、動力にバッテリーを使用し、床面に跡が付にくいノーマーキングタイヤを採用しています。

編集後記



東京モーターショーに合わせ新車発表が続いたが、最近の技術的進歩には目を見張るものがある。一昔前には3リッターという100km/3ℓの低燃費車は空力最優先の非現実的なクルマだったが、今はEV、HVはもちろん、普通のガソリン車まで、更には70万円台の軽自動車までそれに近い燃費となっている。次から次へと難題をブレイクスルーしていく技術者の知恵と努力に感動すら覚え、日本の技術力を頼もしくとも思う。

幸いモータショー入場者数も大幅増で大盛況だが、場所をビッグサイトに移したなどの各種活性化策の成果だけでなく、新技術に基づいた魅力的なクルマが続々と発表されていることが理由と思い、国内市場活性化に期待が持てる。

今号の特集にも掲載したように当会でも「希望と元気を車体に乗せて～働くクルマが大集合～」というテーマで合同展示を実施した。車体や特装車に関してもいろいろな新技術が採用されており、広く社会にPRする場になったと思っている。今後もいろいろな場面で「働くクルマ」の有用性をPRしていきたい。

この会報「車体NEWS」は、主として自動車車体にかかわる法令改正等の動きを情報としてとりまとめ、春、夏、秋、冬の4回、季刊発行により関係方面の方々に毎回およそ1,700部を送付させていただいております。送付先は当工業会会員事業所他全国の大型車等の自動車販社、各都道府県のバス、トラック協会、バス、トラックの大手ユーザー、全国の経済産業局、運輸局、運輸支局、自動車検査(独)検査部・事務所、日本自動車車体整備協同組合連合会、軽自動車検査協会及び自動車関係団体となっております。

広告掲載会社

ジェイ・バス株式会社 ……表2
住友スリーエム株式会社 …… P.42
交通エコロジー・モビリティ財団 ……表4

広報委員交代のお知らせ

稲見 龍 京成自動車工業(株) (特種部会)

このたび、森川修次氏(トヨタテクノクラフト(株))に変わり、新たに稲見龍氏が特種部会広報委員に就任しました。よろしくお願いいたします。



車体工業会新任挨拶 総務部 柿内 幸子

当会に10月3日からお世話になっております。明るく元気に、皆様のサポートができればと思っております。どうぞよろしくお願い致します。



車体NEWS

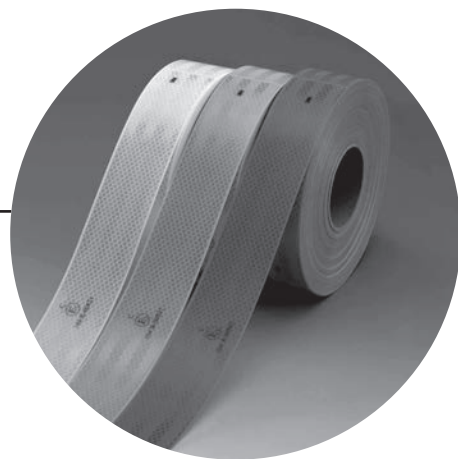
WINTER 2011 冬

2011年12月15日発行

発行所 一般社団法人 日本自動車車体工業会
〒105-0012 東京都港区芝大門1-1-30
TEL.03-3578-1681 FAX.03-3578-1684

発行人 橋本 茂

美しさと安全性の両立 Beauty & Safety スリーエムからの提案です。



夜間や薄暮に多発するトラックなど大型車両の事故。車両の視認性低下が原因のひとつとなっています。夜間の事故防止には再帰反射材による車両マーキング(線状再帰反射材、輪郭再帰反射材、特徴等表示再帰反射材)が不可欠です。その効果は様々な研究報告により明らかになっています。

わが国では「道路運送車両の保安基準」でその取付要件が規定されました。すでに欧米では多くの国々で取付要件が規定されており、義務化された国もあります。スリーエムではこの基準に適合した(※Eマーク付)＜スリーエム＞ダイヤモンドグレードコンスピキュエティ反射シートと＜スリーエム＞反射シート680Eシリーズを提供しています。また、スリーエムでは従来より車体のボデーをPR媒体として活用するフリートマーキングシステムの概念を提案し、＜スコッチカル＞フィルム、＜コントロールタック＞プラスフィルムおよび＜スコッチプリント＞グラフィックスを提供してきました。トラック輸送の有効性、重要性が今後さらに見直される傾向にあります。今こそ安全性とPR効果がキーワードの車両マーキングとフリートマーキングの採用を検討する時期です。

スリーエムダイヤモンドグレード™
コンスピキュエティ反射シート

スリーエム反射シート680Eシリーズ

スコッチカル™ フィルム

コントロールタック™ プラスフィルム

事故減少に対するコンスピキュエティ反射シートの有効性に関わる研究報告

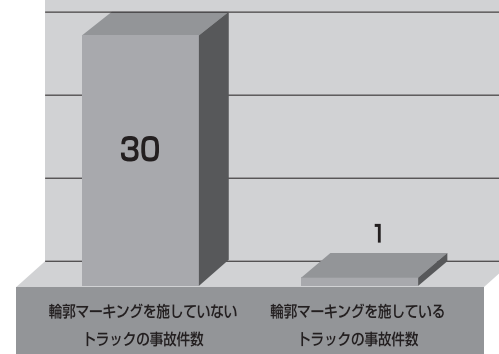
■ヨーロッパにおける研究報告

- 夜間や薄暮におけるトラックの側面・後面への衝突事故の約40%が“みられやすさ”(コンスピキュエティ)不足により発生している。
- 再帰反射材の輪郭マーキングを施したトラックの事故件数は、施していないトラックの事故件数の約1/30だった。

■米国における研究報告

- 再帰反射材による車両マーキングは重量トレーラーの側面・後面への衝突事故を約30%減少させた。特に夜間では約40%減少させた。

■事故件数対比



※Eマークとは:国連の車両等の相互承認協定規則(ECE)R104の要件に適合した製品に付記することができるマーク。このマーク入りの製品は「道路運送車両の保安基準」の細目を定める告示、別添105」に定める技術基準に適合している製品でもあります。

住友スリーエム株式会社 交通安全システム事業部

本社 158-8583 東京都世田谷区玉川台 2-33-1
電話 (03) 3709-8357
URL : http://www.mmm.co.jp



3M