

2002年12月16日

国内生産インフラの集約について

(産業活力再生特別措置法の認定取得)

いすゞ自動車(株)は、先に策定した「いすゞ新3カ年計画」に基づき、国内生産拠点の集約・再配置および生産効率向上の具体化を進めてきた。また、併せて生産効率化、GM減増資、債務の株式化等の財務改善による事業再構築計画について「産業活力再生特別措置法」の申請を行っていたが、本日経済産業省から正式に認定を受けた。

I. 国内生産拠点の集約・再配置について

(1) 業務移管

川崎工場の生産業務を藤沢・栃木工場にすべて移管し、藤沢工場を商用車の総組立工場に、栃木工場をエンジン製造工場に特化する。これら生産拠点の集約・再配置により一層の効率化を図り、全機械装置簿価の10%相当の設備を廃却する。

工場	現在の業務	移転先	時期	
川崎工場	大型商用車組立	藤沢工場	平成15年10月	
	4トン系トランスミッション組立		平成14年12月	
栃木工場	大型車用トランスミッション組立	藤沢工場	平成15年10月	
	大型エンジン組立		栃木工場	平成16年2月
	4トン系アクスル組立		藤沢工場	平成15年1月
7~10トン系アクスル組立	平成15年10月			

(2) 新生産方式の導入について

川崎工場の大型車(ギガ)組立業務を、藤沢工場の中型(フォワード)組立ラインに統合し、中・大型車混流生産方式を採用することにより、生産効率向上を図る。

(実施に向けた具体的改善策)

1. 可変ピッチ方式により、車型毎の作業時間差を解消。

2. 横置き流し、縦置き流しの2分割メインラインにより、ラインスピード変更を可能とし、組立時間差(約2倍)を吸収。

3. サブ・アッセンブリー工程により、車型毎の作業負荷差(最大約3倍)を平準化。

	現状生産方式	新生産方式
生産能力	20,400台(大型車ライン) 24,000台(中型車ライン)	25,200台(中・大混流ライン)
稼働率	49%(大型車ライン) 61%(中型車ライン)	90%(中・大混流ライン)

II. 「産業活力再生特別措置法」の認定について

この度「産業活力再生特別措置法」で定める事業再構築計画の認定が得られたことにより、増資にかかる登録免許税の軽減、設備廃棄に係る欠損金の繰越し期間の延長、日本政策投資銀行からの融資が可能となる。これによりいすゞは「新3カ年計画」の推進を更に加速させ、計画達成をより一層確実なものとする事ができる。

以上