「トヨタ」の風

―大橋鉄工秋田との連携

◁4▷

現地調達、今後も推進

トヨタ東日本・川本部長に聞く

トヨタ自動車東日本（宮城県大衡村）で部品調達業務などを担当してきた「ものづくり相互研鑽（けんさん）部」の川本久徳部長(51)に、事業を進める上で重視する点や取引先に期待することなどを聞いた。

◇　◇　◇

―ものづくり相互研鑽部の役割は。

「部品、設備、資材の調達業務を担っていた調達部から1月に名称を変更した。業務内容は従来通り調達がメイン。加えて仕入れ先企業と一体となって相互に研さんし、原価低減を図り、競争力を高める活動に力を入れる。仕入れ先とわれわれが互いに学び合う中で一緒に成長していきたい」

―調達活動の考え方は。

「地場で仕入れと2次仕入れ先のつながりをつくる活動を行っている。東北6県の仕入れ先は2012年の発足当初から5割増えて約150事業所になった。自社の工場がある岩手と宮城に集中している。現調化は今後も進める」

―本県との取引の現状は。

「秋田は自動車部品の2次仕入れ先があるが、事業所数は6県の中でも非常に少ない。我々は東北のどの地域でも仕入れ先を増やしたいと考えている。部品に限らず、車体の製造や検査に関わる設備を造るための独自技術を持つ企業があるとうれしい。良い提案を出してほしい」

―取引先として魅力的な企業とは。

「製品そのものの競争力と、生産性や品質管理といったものづくり力が高い企業だ。成長していく力、改善の文化を持った企業にも大きな魅力を感じる」

―来年度から本県企業が部品供給する。取り組みをどう見る。

「まさに仕入れ先の輪が地場で広がっている例といえる。構成部品は近くで調達できた方がリードタイム（発注から納品までの所要時間）も物流コストも抑えることができる。地域の企業に波及していくとみんなが盛り上がる」

―横手第2工業団地に部品のさびを防ぐカチオン電着塗装の工場も完成した。

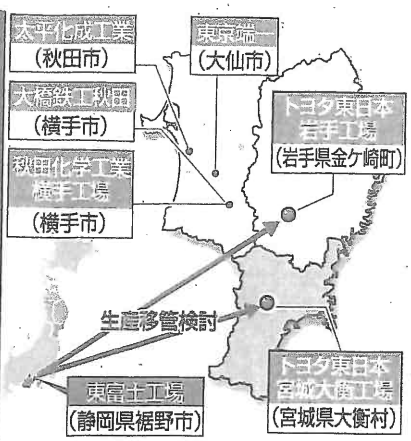
「東北にはまだ少ない工場だ。自動車の表面は金属でできているため、カチオン電着塗装は欠かせない。車のボディーが雨などでぬれてもさびないのはカチオンを塗っているから。秋田で稼働する新たな工場は、これから自動車業界が利用していくだろう」

（聞き手＝木村織音）

〈終わり〉

先の輪を広げることが重要。もともと自動車の生産基盤が弱かった東北で、地元企業に自動車業界の仕事を知ってもらいながら（現地で部品などを調達する）『現調化』を進めてきた。会社組織として現調化センターを設立し、1次移管先は検討中。本県では大橋鉄工秋田（横手市）を軸に、秋田化学工業（にかほ市）、太平化成工業（秋田市）、東京端一（大仙市）の4社が連携し、トヨタ東日本に部品を供給する計画。

かわもと・ひさのり　大阪府立大経済学部卒。90年トヨタ自動車入社。同社資材設備調達部設備室長、トヨタ自動車東日本調達部長などを経て、1月から現職。7月1日付でトヨタ自動車調達プロジェクト推進部に異動することが決まっている。奈良県御所市出身。

メモ　トヨタ自動車東日本は2020年12月末に東富士工場（静岡県裾野市）を閉鎖し、車両生産を岩手工場（岩手県金ケ崎町）と宮城大衡工場（宮城県大衡村）に集約する。現在、東富士で生産している車種の

トヨタ東日本と県内企業の位置関係