

THIS TIME SHOP

**安全、環境、品質、技術力を推進
設備と DX を融合した
国内最大級の最先端 BP 工場**

大阪トヨタ North 株式会社 ハローボディ

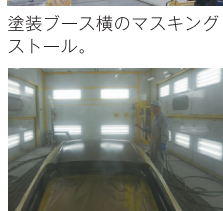
大阪府寝屋川市葛原新町 11-10



大阪トヨタ North 株式会社の車体整備内製化工場である、ハローボディは、寝屋川工場と平野工場の統合により、2019 年 4 月に新設されました。築半世紀を経て老朽化する建物、近隣住民から寄せられる臭いなどの苦情、そして高度化する自動車整備への対応、さらには従業員の働き方改革など、様々な課題に対応・配慮しました。

敷地面積は約 1 万㎡、4 階建て建物の延べ床面積が約 1 万 2,000 ㎡に及び、1 階は大ダメ、3 階を中・小ダメ向けの作業エリアに分けた作業場が特徴です。エンジニアは钣金 29 名、塗装 31 名、フロント 10 名の体制で月間 600 台を生産、水性塗料と AI 調色の導入、そして各作業の進捗をリアルタイムで把握できる自社システムの開発・導入など、規模感と環境対応、DX 化などにおいて、国内最大の車体整備と評価されています。

POINT 1 100% 水性塗料への転換と湿度コントロール機能やワイドタイプを採用した塗装ブースを採用



6 基の塗装ブースのうち 3 基が湿度コントロール機能付きを採用。リフト付きの塗装ブース。

工場新設に合わせ、100% 水性塗料に切り替えられました。このため 6 基の塗装ブース（アンデックス）のうち 3 基に湿度コントロール機能付きを導入。季節や天候による湿度の変化に影響を受けない作業環境を実現しています。また、4 基の塗装ブースは標準タイプよりもワイドタイプを採用し、車両と交換パネルを同時に塗装できるよう、塗装時間短縮化を図っています。

また、塗装ブース横にはマスキングストールを設置。ブースにバーチカルドアを採り入れ、マスキング後にそのままスライドして車両をブースに入庫できるよう工夫を凝らしています。

POINT 2 IT・DX 化と最新設備の融合。 作業時間の短縮により、生産性向上を強力に推進



カラライナ・ベンチラック。フレーム修正機は計 10 基を設備。自社開発のシステムによる工程管理で生産性向上。

コンピューター調色システムの導入に加え、各工程の進捗をリアルタイムで把握し、販売店店舗と共有・管理を行う自社システムの開発・導入などで DX 化を強力に推進しました。これにより、作業時間や工程への移行時間などの短縮化が図られています。最新設備に DX の要素を加えた、まさに次世代の BP 工場です。