

次の日産を、 いっしょに走らせよう。

クルマは好きですか？ 私たち日産自動車は、クルマをつくること、
クルマを走らせることが大好きな集団です。
仲間と共に汗を流しながら、クルマへの思いをつなぎ形にしていく。
その積み重ねが、毎日をワクワクと充実した日々へと変えていきます。
いちばん楽しいことは何だろう？ 辛いことはあるのかな？
そんな不安や疑問に、先輩社員たちが答えてくれました。
さあ、夢をたくさん乗せて、みんなで次の日産を、走らせよう！

contents

- P03-04 - 工場の仕事の流れ
- P05-06 - 部署別仕事紹介
- P07-08 - 1日のスケジュール
- P09-10 - 先輩インタビュー
- P11-12 - 福利厚生紹介
- P13-14 - 会社概要



みんなの技術と思いがひとつになって、「クルマづくり」の夢が形になる。

最新の自動化ラインを操り、NISSAN車を仕上げていくのは高度な技術をもったプロフェッショナル。みんなの思いと夢をつないで最高の品質を追求し、次世代のクルマを創っていきます。



クルマが
できるまでの工程を
紹介します♪



1

プレス

車のボディは、コイル状の鉄板を加工することからスタートします。
適切なサイズに切断し、型(カタ)に合わせてプレスすることで、屋根や床、サイド部分などのパネルができていきます。



2

車体

溶接ロボットによってつなぎ合わせる工程です。
高い精度でボディを組み立て、しっかりとした走りと安全性を確保。優れたボディ骨格をつくり上げるため、パネルの厚さや部位によって溶接方法を使い分けます。



3

塗装

美しい塗装の仕上がりには、清潔さが不可欠です。
サビを防ぐためにボディごと電着塗料の入ったプールに浸したあと、シーリングや下塗り、上塗りロボットで入念に塗装します。



4

車両組立

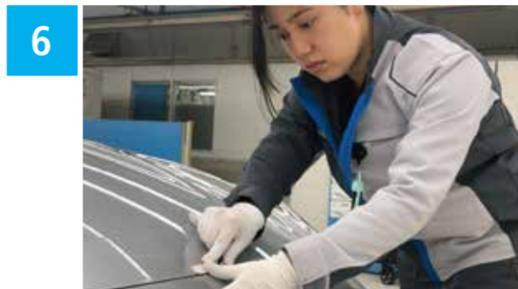
ボディにシート、計器類、バンパー、窓ガラスなど内外装部品を取りつけます。
大きく重たい部品は機械がアシスト。パーツが組みつけられ、普段、街で見るクルマの姿が完成します。



5

ユニットマウント

エンジンと足まわりで構成されるユニットを取りつけます。
作業しやすい高さまでハンガーで吊りあげられたボディに、台座によって押しあげられたユニットを組み込んでいきます。



6

車両検査

車となった車両を図面や規格通りに完成しているか、目視・触手・聴覚で品質を確認する作業をしています。

エンジン生産

キャスト



溶かした金属を金型に流し込み、冷やし固めて製造します。一般的に鉄やアルミが使用され、主にエンジン部品や足廻り部品等を鋳造で製造しています。

加工



エンジンの主要部品であるシリンダーブロック、クランクシャフト、シリンダーヘッドを専用の機械を使い、切削・整形していきます。

エンジン組立



シリンダーブロックにシリンダーヘッドを組み付けるなど、自動組立行程と手作業組立行程を経て1台のエンジンとして組み立てられ、テスト行程に送られます。

テスト



テストは自動で行われ、運転性能や法規制に適合しているかを約40種類の検査をしていきます。すべてに100点満点で合格したエンジンだけを出荷します。

部門別 仕事紹介

各部門のスペシャリストが業務を遂行。その責任の重さが「やりがい」に変わる。

NISSANではそれぞれの部門で技術やノウハウを競い、深め合っています。
皆でクルマづくりをする中、仕事の喜びと誇らしさ、そして責任を実感します。



NISSANには
やりがいのある、
いろんな仕事
がありますよ

プレス

1. ロール工程



クルマのボディは、コイル状の鉄板を加工することからスタートします。

2. プレス工程



追浜&栃木工場で最も大きな5000tプレス機。強い圧力でドア、サイドパネルなどを作っていきます。

3. ロボットハンド工程



仕上がったボディパネルをロボットアームが運び出す。美しいデザインは正確なプレスが実現しています。

4. 仕上げ工程



成形、鉄板のカット、パネル外周の曲げ加工、各部の穴開け加工、仕上げなどの工程を1基でまとめて行うことができる機械です。



車の元になる鉄板はロール状で運ばれ、最初に適当な大きさにカットし部品ごとに金型をセットしたプレス機を使ってドアやサイドパネルが作られます。

エンジン組立

私は、ロボットでは組付けの事が出来ない重要な部品の組付けを担当しています。クルマの心臓部をつくらせていると思うと、仕事に責任とやりがいを感じています。



1. ショート工程



ショートエンジンは機械が自動で組立をしています。

2. ヘア工程



エンジン本体工程は人とロボットが協働しており、囲い無しでロボットが組立作業をおこなっています。

3. ヘッド組立工程



エンジン性能を左右するシリンダーヘッドの組立では数mmの小さな部品も使われており、まさに精密部品の組立と言えます。

4. メイン工程



本工程では、部品一つ一つ手作業で組立をしています。この後、厳しい検査工程に送り出します。

車体

プレス加工されたドアやフッドなどの各部パネルは、最終メタルラインにて、自動溶接ロボットなどを使い、ボディの形に組み立てます。



1. パネルセット工程



プレス加工されたパネルを、溶接ロボットによってつなぎ合わせる工程です。

2. 溶接工程



車体は自動化が進み、ロボットにより自動溶接を行います。

3. 溶接品質確認



溶接ロボットでつなぎあわせた後、品質のチェックを行います。

4. 最終チェック工程



塗装する前の車体最終品質チェックを行っています。

検査

1. 外観検査



車両全体を目視・触手で、ボディや部品にキズがないか確認。不具合をすべて発見し流出しないように集中して作業を行います。

2. 室内チェック



室内のキズ、コンソールとパネル間の隙間など、お客様視点で目視にて確認します。

3. ENGRームチェック



ENGRーム内の部品仕様、組付け具合を確認し正常に機能しているかをチェックする重要作業です。

4. 走行バランス調整



タイヤの角度を調整し直進走行やコーナリング、また低速から高速まで安全で安心して操作できるよう足回りをセッティングします。



検査は、内装・外装の他、エンジンルームなど内部や走行性能など細かくチェックをしています。

塗装

1. シーリング工程



ロボットによるシーリング。ロボットが作業を正確にこなしていきます。

2. シーリングチェック工程



ロボットが届きにくい部分などは人の手により丁寧に仕上げられていきます。

3. 下塗り工程



電着塗装を終えて次の工程へと移動するボディ。塗装ラインの長さは約3kmにもなります。

4. 上塗り工程



ボディカラーを吹きつける上塗りベース工程。塗装ロボットが自動で塗布した後、塗装状態をチェックします。



溶接で組みあがった車体に色を塗ります。美しい車にする為に役目の違う塗料を何層にも重ねて塗っていきます。

生産技術

生産技術は、将来に向けた車の開発や工場での生産する前の準備・立ち上げ支援を行っている部門です。



1. プレス技術



フェンダーやドアなどのボディパネルを量産する、高品質なプレス金型を製作しています。

2. 車体技術



先端技術・技能で自動化設備を立上げるプロフェッショナル集団です。

3. 塗装樹脂技術



新型車のバンパー金型を製作し世界中の工場に供給します。

4. 試作



新型車の製品開発の中で、設計要求を基に試作車を製作します。

車両組立

ハーネスやタイヤ・ガラス・エンジン等、沢山の部品を電動工具やエアツールで組み付ける作業をしています。



1. ハーネス組み付け工程



決められた手順でハーネスコネクタを結線する作業です。

2. タイヤ組み付け工程



タイヤを仮り締め工具で取り付けした後、設備で規定の締め付けトルク値で取り付けます。

3. サスペンション組み付け工程



サスペンションメンバーにアクスルを取り付ける作業です。

4. シート組み付け工程



重い部品は助力装置を使い締め付け工具で取り付けます。

保全

1. 計画修理作業



プレスの定期修理作業をグループで実施。いつも仲間の安全を第一に考えて進めています。

2. 新人教育



新入社員は、配属後必要な基礎、基本技能を学びます。先輩が丁寧に教えてくれます。

3. 突発修理作業



機械が突然止まってしまった時でもすぐに現場に出勤し、1分1秒でも早く修理して引き渡します。

4. 計画点検作業



保全作業には免許や資格が不可欠です。本部門では積極的に資格取得をすすめています。



機械を点検や修理するために知識や技能が必要で、そのために先輩や参考書で学びとてもやりがいがあります。修理が終わったときの「ありがとう」の言葉がとても爽快です。

1日のスケジュール

仕事に、遊びに、全力投球。充実した毎日がここにある。

仕事のやりがいと自分の時間を両立するために、「完全二交代勤務」と「夕継二交代勤務」のふたつの勤務体制を用意しています。



仕事もプライベートも！勤務体制を紹介します♪

1日のスケジュール

完全2交替タイプ



昼勤:8:00-17:00
第2製造部サスペンション課 Aさんの場合

6:00 起床。
ゆとりを持って準備する。



7:30 出社。
始業までの時間があるので、ご飯食べつつ休憩室の先輩と同僚と雑談します。
楽しいひとときです♪

8:00 業務開始。
朝礼を行って担当のラインに向かい作業開始。

10:30 10分休憩。
小腹が空いたのでパンを食べる。
至福のモグモグタイム。

12:30 昼休憩。
先輩や同僚と食堂へ。
「今日は何を食べようかな??」
食後はワイワイと雑談してます。



13:30 午後から業務再開。
ご飯後は眠いけど頑張ろう！

15:30 10分休憩。
水分補給をしっかりと行い、気分リフレッシュ♪
あと少し頑張ろう！

17:00 業務終了。
遅番は電車が空いているので楽々です。
「帰って何をしようかな?」と考えながら帰宅するのが楽しみです。



夜勤:20:00-5:00
製造課 加工職場 Bさんの場合

18:00 起床。
目覚ましを使い寝過ぎないようにしています。
テレビを見ながら、のんびり食事を済ませます。

19:30 出社。
更衣室で作業服に着替え、始業までの間、職場の休憩所で先輩たちと世間話をして過ごしています。

20:00 業務開始。
朝礼を行い、今日の担当作業を確認してラインに向かい、作業開始です。

22:00 10分休憩。
1日の前半折り返しに向けて休憩所でひと息つきます。

22:10 業務再開。
リフレッシュも完了し、担当になった作業は責任をもって行います。



0:30 食事休憩。
工場には社員食堂が有り、いつでも暖かい食事が摂れます。定食・どんぶりもの・麺類とメニューも豊富で、1日の中でこの時間は楽しみの1つです。



1:30 作業開始。
残り半日です。食後は気を引き締めて集中力を高めて臨みます。

3:30 10分休憩。
早朝の仕事は眠気もありますので、ここで気分転換をします。

3:40 作業再開。
ここからはラストスパート！もうひと踏ん張りです。

5:00 勤務終了。

6:00 着替えて帰寮します。
夜勤は体の疲れもあるので食事を摂ってゆっくり休めます。

夕継2交替タイプ



早番:6:30-15:00
製造部 塗装課 Cさんの場合

4:30 起床。
朝ごはんを必ず食べるので、余裕をもって準備。

6:00 出社。

6:30 作業ラインに向かう作業準備をする。
業務開始。

8:30 10分休憩。
リラククスをして気を入れなおす。

8:40 業務再開。
作業漏れが無いように注意して作業する。

10:30 昼休憩。
職場の休憩所でお弁当を食べる。
(従業員食堂もあります)



11:15 午後から業務再開。
お昼後なので眠気が来ない様に集中して取り組む。

13:00 10分休憩。
職場の人と会話をし、リフレッシュする。



13:10 業務再開。
終了まで約1時間半、気が抜けない様に作業する。

15:00 勤務終了。

15:30 家でリラックスして疲れをとるため、早めに就寝。



遅番:16:00-0:30
製造部 組立課 Dさんの場合

14:00 起床。
最近のマイブームは起床後のランニング。
ひと汗かいた後のシャワーは気持ち良いです。



15:30 出社。
仕事始まる前に、体をストレッチしてほぐします。

16:00 業務開始。
間違いなく部品を組み付けていくために、常に確認は怠りません。

18:20 10分休憩。
ほっとひと息、先輩と談笑します。

18:30 業務再開。
気を引き締めて仕事に取り組みます。



20:30 食事休憩。
1人暮らしなのでなるべく野菜を多く取ります。
食堂にはサラダメニューもあるので必ず食べています。

21:15 作業開始。
折り返し地点、後半も集中して作業に取り組みます。

23:00 10分休憩。
ランニングの成果か、前よりも疲れにくい気が。
体づくりって大事です。

23:10 作業再開。
最後まで手を抜かず作業をします。

0:30 勤務終了。

1:00 寮に帰って、ホラー映画を1本見てから寝るのが日課。夜に見るホラー映画も乙なものです。

先輩
インタビュー

先輩たちの言葉から見えてくる。会社のこと、仕事のこと。

NISSANで働く先輩たちに、日々の仕事や目標について聞きました。



先輩たちの声を
紹介します！
みんな夢をもって
仕事しているんだね。



若手の意見を尊重してくれる職場です。

私は、ロボットの操作や最終品質チェックの仕事をしています。まだまだ知識や経験は足りていませんが、私が学んだ事を後輩に教えている時や、自分の意見が採用された時はうれしくなりますね♪
今後はロボットの操作をもっともっと勉強して、同期や先輩たちに負けないよう努力していきたいと思っています。

製造部 プレス課



大好きなクルマ、やりがいのある仕事。

私は車が大好きで日産に就職しました。自分が携わった車が街中や海外で走っているのを目にした時は本当に嬉しくなりますね。
また自分の技能スキルを改善等に活かすことができた時は特にやりがいを感じます。仕事では、色々なことを学ぶ機会があるので、自分の成長も実感できます。

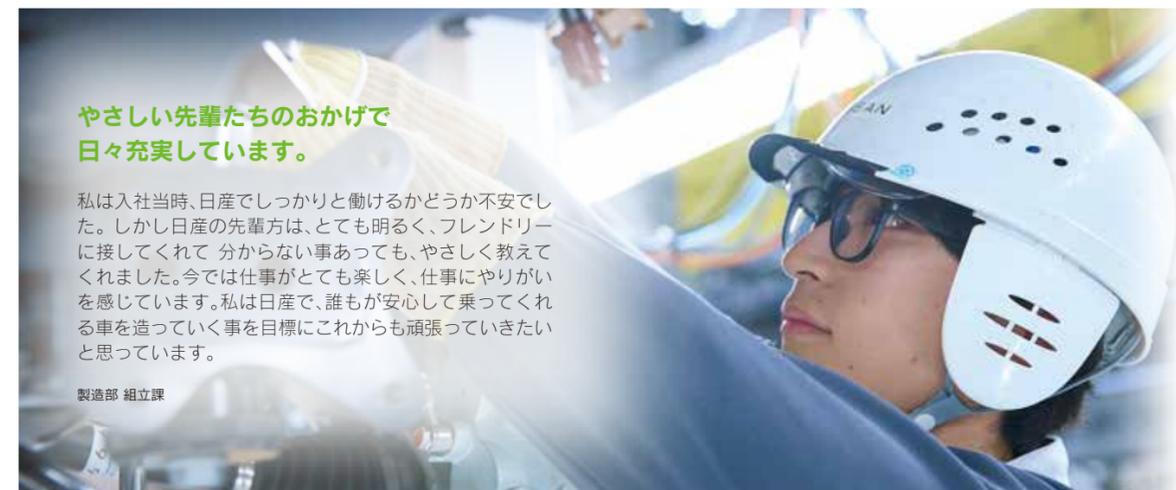
製造部 塗装課



女性社員へのサポートも充実しています。

私は車両検査部門で完成車両の最終品質チェック作業をしています。やさしい先輩方や同期のサポートのおかげで前向きに仕事に取り組むことができます。また新入社員への配慮がされている職場なので、不安や悩みもなく毎日充実しています。いまは、もっともっと多くのことができるようになる為に、日々作業を頑張っています。

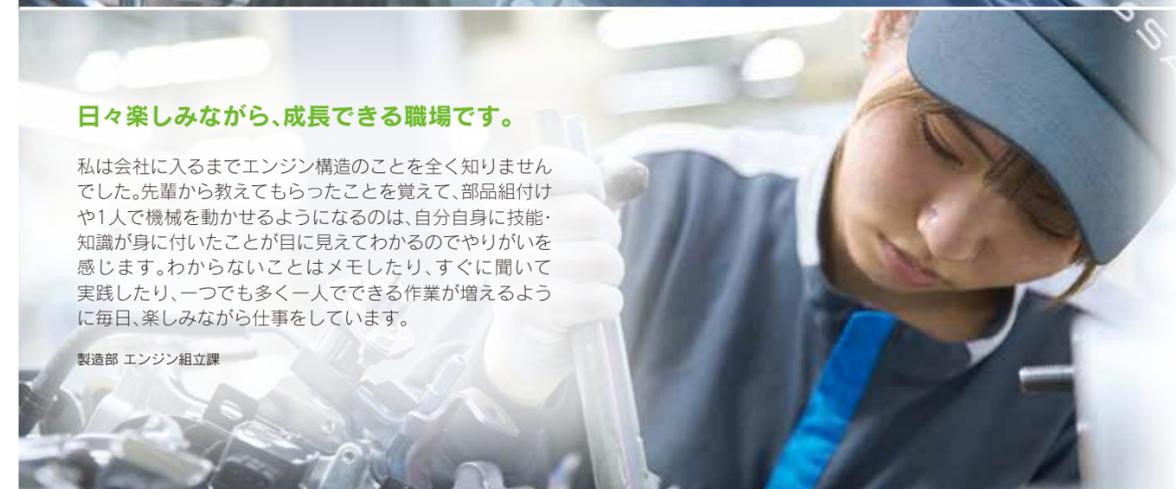
車両検査課



やさしい先輩たちのおかげで 日々充実しています。

私は入社当時、日産でしっかりと働けるかどうか不安でした。しかし日産の先輩方は、とても明るく、フレンドリーに接してくれて 分からない事あっても、やさしく教えてくれました。今では仕事がとても楽しく、仕事にやりがいを感じています。私は日産で、誰もが安心して乗ってくれる車を作っていく事を目標にこれからも頑張っていきたいと思っています。

製造部 組立課



日々楽しみながら、成長できる職場です。

私は会社に入るまでエンジン構造のことを全く知りませんでした。先輩から教えてもらったことを覚えて、部品組付けや1人で機械を動かせるようになるのは、自分自身に技能・知識が身に付いたことが目に見えてわかるのでやりがいを感じます。わからないことはメモしたり、すぐに聞いて実践したり、一つでも多く一人でできる作業が増えるように毎日、楽しみながら仕事をしています。

製造部 エンジン組立課



物流のプロフェッショナルとして

私は色々なサプライヤーから届いた部品を、運搬車両を使い車両組立作業へ「必要な部品を必要なだけ」決められた時間に運ぶ作業をしています。
今は物流のプロとして、いかに品質を確保し納期を守るのか、早く先輩方に追いつきたいと思っています。

生産課 物流係

福利厚生
紹介

みんなのやる気の原因。充実した福利厚生をラインナップ。

快適なファクトリーライフを実現するため、サポート体制も充実しています。



独身寮や
主な福利厚生について
紹介します♪

point 01 マンションタイプの独身寮を用意

独身寮はプライベート重視の一人部屋で、バス・トイレ・キッチン付き。もちろん駐車場も完備しています。仕事から帰って寛ぐときも、共有スペースで仲間とワイワイやる時も、独身寮はオフタイムを充実させるリフレッシュ拠点です。



エントランス



共有リビング



室内入り口



トイレ・洗面台



室内



独身寮はオートロックで管理人も常駐しており、セキュリティがしっかりしていて安心です。

point 02 工場内には食堂やトレーニングジムも完備

食堂のメニューは、専門の調理師・栄養士さんが皆さんの健康を考えながら、ボリュームたっぷりで美味しい食事を安い価格で用意しています。また、お昼休みや食事後のひとときを、ユックリくつろげる快適な談話室なども設置されており、楽しいだんらんの場となっています。日頃の運動不足解消には、トレーニングジムもあり仕事の前後に立ち寄って、いい汗をかくのも快適ですよ。



食堂



トレーニングジム



ボリュームたっぷりの昼ごはんがうれしいですね！食後は仲間と卓球をやったりすることもあります。

point 03 事業所内託児所で働くパパ・ママを全面サポート

「まーちらんど・おっぱま」は、工場で働く技能系職種の社員も対象にした事業所内託児施設で、職場の勤務時間、就業カレンダーに合わせた柔軟な運用を行います。事業所内託児施設の活用により、希望する時期に復職できる環境を整えていきます。



エントランス



室内



食事



スタッフ

NISSAN専用の託児所
があってすごく助かって
います。やさしい先生
ばかりで子供も喜んで
いますよ。



point 04 イベントも楽しい!!

サッカー大会、ソフトボール大会、駅伝、運動会などのスポーツイベントから、ダンスパーティなど四季折々の楽しみが盛りだくさん。社内の交流を深めたり、一生の友人に出会ったり、楽しいイベントは思い出づくりのいい機会になっているようです。



仲間と月2回フットサルを楽しんでいます。他にもいろいろなイベントがあるので、日々充実しています。



point 05 日々の健康管理も会社がバックアップ。

万が一、風邪をひいたり調子が悪くなった時には、身近な医療機関があれば安心です。各工場には診療施設があり、診てもらえることができます。健康相談、健康診断、疾病予防といった日々の健康管理をバックアップしています。



体調管理が一番気をつけています。体調が悪くなった時も、近くに医療機関があると安心します。

会社概要



日産自動車本社
〒220-8686
神奈川県横浜市西区高島一丁目1番1号

日産自動車株式会社

本社所在地

〒220-8686 神奈川県横浜市西区高島一丁目1番1号
TEL:045-523-5523(代)

本店所在地

〒220-8623 神奈川県横浜市神奈川区宝町2番地

設立

1933(昭和8)年12月26日

資本金

6,058億1,300万円(2013年3月)

従業員数

24,240名(2013年3月)

国内の主な事業所

■本社事務所

〒220-8686 神奈川県横浜市西区高島一丁目1番1号
TEL:045-523-5523(代)

■車両組立工場

追浜工場
〒237-8523 神奈川県須賀市夏島町1
TEL:046-867-5000

■栃木工場

〒329-0692 栃木県河内郡上三川町上蒲生2500
TEL:0285-56-1204

■エンジン、トランスミッション等の ユニット部品製造工場

横浜工場
〒220-8623 神奈川県横浜市神奈川区宝町2
TEL:045-461-7304

■いわき工場

〒971-8183 福島県いわき市泉町下川字大剣386
TEL:0246-75-1123

■研究・開発施設

総合研究所
〒237-8523 神奈川県須賀市夏島町1
TEL:046-867-5142

先進技術開発センター
〒243-0123 神奈川県厚木市森の里青山1-1
TEL:046-290-0823

テクニカルセンター
〒243-0192 神奈川県厚木市岡津古久560-2
TEL:046-270-1220

■その他

座間事業所
〒252-8502 神奈川県座間市広野台2-10-1
TEL:046-252-3211

相模原部品センター
〒252-0393 神奈川県相模原市南区麻溝台1-4-1
TEL:042-745-5523

本牧専用埠頭
〒231-8589 神奈川県横浜市中区錦町8
TEL:045-621-2901

国内拠点



追浜工場
〒237-8523
神奈川県須賀市夏島町1



横浜工場
〒220-8623
神奈川県横浜市神奈川区宝町2



テクニカルセンター
〒243-0192
神奈川県厚木市岡津古久560-2



いわき工場
〒971-8183
福島県いわき市泉町下川字大剣386



栃木工場
〒329-0692
栃木県河内郡上三川町上蒲生2500



座間事業所
〒252-8502
神奈川県座間市広野台2-10-1

海外拠点

