

F&S FACTORY

富士通電子デバイス工場のご紹介

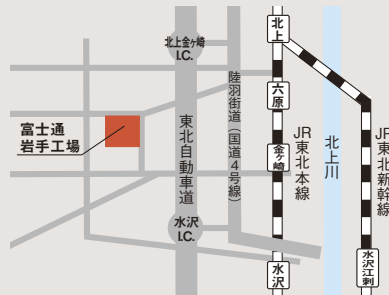
Vol. 1

岩手工場



富士通株式会社 岩手工場

〒029-4593 岩手県胆沢郡金ヶ崎町西根森山4-2
TEL.0197-44-5311 1980年9月開設



ACCESS

- 鉄道をご利用の場合 JR東北本線／東北新幹線 北上駅・水沢江刺駅下車 タクシーで約20分～25分
- お車をご利用の場合 東北自動車道 北上金ヶ崎インターチェンジより車で約7分

◆金ヶ崎町と近隣の様子

金ヶ崎町は、駒ヶ岳と経塚山に囲まれた、自然環境豊かな地域です。町の東側には、伊達家の要害だったという武家屋敷群が当時の姿を残し、国の重要伝統的建造物群保存地区に指定されています。冬の降雪量は岩手県内でも比較的多く、1日で最高1mぐらい積もることもあります。周辺地域には、さくら並木で有名な展勝地や岩手山、八幡平、中尊寺、小岩井農場などがあります。

抜群のチームワークで一丸となり、岩手独自のカラーを打ち出します。

ロジックLSIの量産工場として

半導体製造工程は、「前工程」と「後工程」、大きく2つに分類されますが、岩手工場では「前工程」のウェーハ加工を行っています。1980年操業開始当時は、主にメモリを量産していましたが、現在ではロジックLSIの製造が中心となっています。

金ヶ崎町「岩手中部工業団地」内に位置する当工場は290,235㎡の広さがあり(東京ドームのおよそ6倍)、敷地内では約2,000名の従業員が24時間体制で勤務しています。

主な施設として、製造ラインが入るクリーンルーム棟以外に、クリーンな水を供給する純水棟、自家発電を行っているCGS棟があり、また従業員食堂などで出た生ゴミを肥料化しリサイクルできるプラント施設も備えています。

工場一丸となって生産革新活動を展開

3Z (Zero-Defect, Zero-Queue time, Zero-Emission) 活動と名づけ、品質・納期・コストの改善を推進するとともにTPSを導入し、生産体制の革新をはかっています。また、JQA経営品質向上プログラムの考えに基づくラインの流し方アセスメントを実施し、仕組みを改善すると同時に各部門の意識改革も進めています。

Zero-Defect活動では、欠陥ゼロをめざしてプロセス・設備管理の継続的改善を進めています。

Zero-Queue time活動では、待ち時間等のムダな時間を削減し、納期遵守を徹底していきます。

さらに、環境活動のZero-Emission=ゼロエミッションは、廃棄物ゼロ化を2002年3月に達成。半導体前工程工場としては国内初で、全社的な達

成目標を2004年3月と設定していたことから、ほぼ2年も前倒しで実現できたこととなります。処理業者運用に合わせた梱包など、実行する側の工夫や積極的な働きかけがなければ、とうてい達成できないことですが、もちろん多くのみなさんの協力があってこそなし得たゼロエミッションです。

地震被害で多くを学ぶ

岩手工場といえば2003年の三陸南地震で大打撃を受けたことが、記憶に新しいと思います。製造ラインがストップし、多くのお客さまにご迷惑をおかけしてしまいました。被害状況から判断し、復旧まで3ヶ月はかかると見込みましたが、60社500名の装置ベンダーさん、16社550名にのぼる工事業者さんの協力のもと、1ヶ月強で復旧に至りました。この地震で改めて認識したことは、従業員の「復旧」に向けての団結力の強さです。原動、設備、システムなど、各自が自らの役割をきちんと把握し、文字通りの不眠不休で復旧にはげみました。工場はもちろん、電デバBG全体が一丸となったことが何より復旧を早めた要因です。また学んだこともたくさんあります。商品を製造できないことがわかり、お客さまが大変不安をお持ちになったので、操業・復旧状況をタイムリーに報告いたしました。その対応を高く評価していただき、後々の信頼に結びつきました。「情報はオープンに」を心掛けた結果です。

現在復旧活動は完了しましたが、危機管理の一環として10名前後で継続的に設備の補強を行っています。



トレーニングルーム。夜勤もある工場従業員にとって体力づくりはとても重要です。

Message [工場長から]



A k i r a T a b a t a
岩手工場長 **田畑 晃**

岩手工場では、「顧客満足第一」というスローガンとともに「従業員満足第一」という目標も並行して掲げています。従業員が満足できなければ、お客さまにご満足いただける商品を創れるはずがないという考えに基づいているのですが、そのおかげがモチベーションが高く、何でも前向きに取り組む従業員がとて多いです。テーマを与えると、積極的に改善しようします。改善の文化が培われている、改善が当たり前の風土なのだと感じています。また他の工場への支援が多かったこと、工場内の製造ライン間または部門間で横断的に人事交流を頻繁に行うなど、部門間のチームワークがいいのも特長です。

弊社国内では、岩手工場でしか製造していないFRAMや混載ロジックなどを強みとして、「お客さまから製造指定をいただける工場づくり」をめざします。3Z活動において、品質・納期・コストを徹底追求していますので、「ぜひ岩手工場で!」とご指定ください。

ピックアップ@岩手工場



T s u y o s h i C h a b a t a

システムマイクロ事業部
デバイス製造部
第二製作課

茶畑 剛
1981年入社

お客さまと工場従業員を結ぶ、大切な役割を担っています

——仕事の内容を教えてください。

茶畑 私が所属する第二製作課には、「世界一の生産性<スピード・コスト>を実現し、他社に負けない競争力を身につけるとともに、安定した「品質」と「納期」をお客さまへ提供する」という目標があります。その中の「品質」部分において継続的な改善活動を行っています。お客さまの品質に対する要求「Zero-Defect=欠陥ゼロ」に対して具体策を提示したり、お客さまの声を従業員に伝え、意識を高めるための説明をしたりします。具体的に言うと、お客さまは「一つの不良品も出してくれな」とおっしゃいます。それは当然のことです。ではそれに対してどう対策をとるかお客さまに説明します。次に、弊社として具体的にどう取り組むのかということになるわけですが、これは従業員一人ひとりに対する意識改革が重要なんです。お客さまの声を何回でも従業員に伝え、たった一つの欠陥商品を出すことが、どれだけの損害を生むかなど実例を出しながら、ひたすら解説します。最近皆の意識がだいぶ変わってきたなと感じます。これからもっと意識改革が進めば、私たちの目標は達成できていると思っています。

——苦勞することはありますか。

茶畑 商品、市場要求は絶えず変化しています。製造現場としては、その変化に対してすぐに対応を起こして対応しなければなりません。テクノロジーはどんどん進化しますが、設備を次から次に変えることは不可能で、同じ設備で新しいものや、お客さまのリクエストに合ったものを作って行くというのがたいへんです。しかもその中で欠陥ゼロが目標ですからね、一層厳しいです。

——工場内の行事や活動について教えてください。

茶畑 岩手工場は24時間体制で稼働しているので、工場全体での行事というのは残念ながらないのですが、労働組合主催ではさまざまなイベントが盛んです。海釣りや登山、ゴルフやキャンプが催されます。私は海釣りに参加しましたが、川釣りが好きなので、川釣りも開催して欲しいと思っています(笑)。後はゼロエミッション活動の一つとして、工場周辺のゴミ拾いや、環境保護のための植樹も行っています。

——川釣りが好きということですが……。

茶畑 毎週鮎釣りに行っています! 必ず釣れるわけではないんですけどね。ただ釣った鮎は持って帰りますから、さすがに娘は「もう持って帰ってこないで」と言ってます(笑)。

——最後に今後の抱負や目標を教えてください。

茶畑 課の目標でもある「世界一の品質」を実現したいと思っています。それに、トヨタさんのかんぱん方式ってあるじゃないですか。あれの真似ではないですが、「岩手方式」って言われるぐらい独自の品質改善方式も作りたいと思っています。



鮎の友釣り用の竿は長いものでは11mにもなります。茶畑所有は9mで、道具一式はお師匠から譲り受けたそうです。

地域コミュニケーション

当工場は、金ヶ崎マラソン大会、夏まつり、水沢の花火大会などに協賛しています。金ヶ崎マラソン大会には従業員がランナーとしても参加、夏まつりで行われる「むかでマラソン」[踊りパレード]には富士通としておそろいのハッピーを着込み団体参加します。

また、ボランティア活動の一環として、工場周辺のゴミ拾いや河川の清掃を定期的に行っているほか、金ヶ崎町「緑と花の銀行」の副頭取として、花植えや植樹の助成もさせていただいています。

24時間操業している工場なので、地域のみなさんを招いてのイベントができないことが残念です。それでも今年の秋には環境説明会を開く予定で、これからも周辺のみなさんの理解と親睦を深めていきたいと考えています。



環境月間には工場周辺のゴミ拾いを実施します。



夏まつりの「踊りパレード」。おそろいのハッピーを着ると団結力もアップします。