

# История компании Nissan



**Компания Кайсинся,**  
1915



**Мацухиро Хасимото**  
(1875 – 1944)

История компании Nissan восходит к автомобильной компании Кайсинся, основанной Мацухиро Хасимото в районе Адзабу, в Токио, в 1911 году

## 26 декабря 1933

дата образования Дзидося Сэйдзо Кабусики Гайся (Компания по производству автомобилей), которая взяла на себя направление по производству автомобилей Datsun у компании Тобата Кастинг

## Июнь 1934 г.

Компания была переименована в Nissan Motor Co., Ltd. Основатель компании – Ёсисукэ АИКАВА

## 12 апреля 1935 г.

Открыт завод в Йокохаме (Yokohama Plant), первый в Японии завод массового производства автомобилей. В этот день сошел с конвейера первый Datsun 14.

## 1980е

Образование глобальной системы производства

## Январь 1983 г.

Nissan Motor Ibérica,

## Июль 1980 г.

Основание Nissan Motor Manufacturing Corporation U.S.A. (NMMC)

## Апрель 1984 г.

Основание Nissan Motor Manufacturing (UK) Ltd. (NMMUK)



**Международная компания - работает в 160 странах мира**

**Слияние с Renault в марте 1999 года**

**RENAULT NISSAN**

**Основание**

**1933 год**

**Заводы по всему миру**

**27**

**Головной офис**

**Йокогама**

**Четыре региона**

**Япония, С.Америка,  
Европа, GOM \***

**Сотрудники**

**248 тыс. чел.**

**Результаты продаж в 2010 финансовом году**

**4.185.000**

**Видение**

**Nissan: Улучшение жизни людей**



**Миссия**

**Nissan предлагает инновационную продукцию и уникальные услуги высочайшего качества всем заинтересованным группам клиентов и партнеров в рамках Альянса с Renault**



## ЗАВОДЫ NISSAN



## ДИЗАЙНЕРСКИЕ ЦЕНТРЫ NISSAN



## ГЛОБАЛЬНАЯ ШТАБ-КВАРТИРА КОМПАНИИ В ЙОКОГАМА

2 августа 2009 года Nissan Motor Co., Ltd. открыла в городе Йокогама новую глобальную штаб-квартиру. Здание штаб-квартиры было построено в соответствии с самыми строгими экологическими стандартами, при этом особое внимание при его строительстве и последующей эксплуатации уделялось сокращению выбросов CO<sub>2</sub> и сохранению энергии.



## ЗАВОД NISSAN В САНКТ-ПЕТЕРБУРГЕ



Завод компании Nissan построен в новой индустриальной зоне в северо-западной части Санкт-Петербурга в районе посёлка Каменка.

Среди факторов, позволивших выбрать город Санкт-Петербург в качестве площадки для строительства будущего завода, необходимо отметить наличие высококвалифицированной рабочей силы, удобное месторасположение, благоприятный деловой климат, а также поддержку со стороны правительства города.



Завод Nissan в Санкт-Петербурге начал свою работу 02 июня 2009 года и динамично развивается. Всего за два года модельный ряд производимых моделей был увеличен с одной до трех – Nissan X-Trail, Nissan Teana, Nissan Murano, а также

почти втрое вырос штат сотрудников – сейчас на заводе работает 1600 человек в три смены. Завод вышел на полную проектную мощность и выпускает 50 тысяч автомобилей в год. Руководство завода уверено в качестве выпускаемой продукции, которое по всем параметрам полностью соответствует международным стандартам Nissan Production Way (NPW), производственной системе, используемой на заводах Nissan во всех странах мира. В 2010 году завод выпустил 24,5 тысячи машин. Компания Nissan уделяет большое внимание операциям в России и уверена, что и в будущем сможет вносить свой вклад в развитии автомобильной индустрии и российской экономики в целом.

Инвестиции в проект составили 200 миллионов долларов США.

## История завода Nissan в Санкт-Петербурге



### 13 июня 2006 года

Подписание Меморандума о взаимопонимании между Санкт-Петербургом и компанией «Ниссан Мотор Ко., Лтд», в соответствии с которым компания «Ниссан Мотор Ко., Лтд.» начала строительство завода по производству автомобилей Nissan в Санкт-Петербурге.

### 8 июля 2007 года

Торжественная церемония закладки первого камня.

### Август-Октябрь 2007

Построены основные металлические конструкции будущего здания. Начался процесс набора персонала, проведение тренингов для персонала.

### Март 2008

Начало установки технического оборудования в цехах. Подключение оборудования к энергетическим системам, тестирование оборудования. Выполнение пуско-наладочных работ.



### Январь-Март 2009

Подключение электричества, проведение водоснабжения. Начало работы основного газопотребляющего оборудования в цехе окраски.

### Июнь 2009

Начало производства седана бизнес класса Nissan Teana

### Ноябрь 2009

Начало производства компактного внедорожника Nissan X-TRAIL

### Июнь 2010

Запуск второй смены

### Январь 2011

Начало производства кроссовера Nissan MURANO

### Апрель 2011

Запуск третьей смены

## 2 июня 2009 года

## ТОРЖЕСТВЕННАЯ ЦЕРЕМОНИЯ ОТКРЫТИЯ ЗАВОДА

В церемонии приняли участие высокопоставленные представители федеральных и региональных органов власти во главе с Председателем Правительства Российской Федерации В.В. Путиным и Губернатором Санкт-Петербурга В.И. Матвиенко.

По словам Президента и Главного Исполнительного директора компании Nissan Карлоса Гона «открытие завода в Санкт-Петербурге – это большой шаг вперед для компании Nissan и говорит об уверенности компании в значительном потенциале российского рынка».



## За два года работы на российском заводе Nissan запущено производство трех моделей

### TEANA



Nissan Teana - это седан бизнес-класса, в котором современный выразительный дизайн кузова сочетается с комфортной роскошью салона, выполненного из высококачественных материалов.

На заводе выпускается переднеприводная версия с двигателями объемом 2,5 или 3,5 литра, а также полноприводная версия с рядным 4-цилиндровым двигателем объемом 2,5 л. мощностью 167 л.с.

Начало производства  
июнь 2009

### X-TRAIL



Российский Nissan X-Trail предлагается с двумя типами бензиновых двигателей - объемом 2,0 литра мощностью 141 л.с. и 2,5 литра мощностью 169 л.с. Оба двигателя поставляются в комплекте с 6-ступенчатой механической трансмиссией или бесступенчатым клиноременным вариатором — CVT для двухлитрового двигателя и M-CVT с возможностью ручного переключения для двигателя с объемом 2,5 литра. Выпускается также версия с дизельным двигателем 2,0 литра 150 л.с. и 173 л.с.

Начало производства  
ноябрь 2009

### MURANO



Полноприводный кроссовер Nissan Murano поставляется с 6-цилиндровым двигателем семейства VQ объемом 3,5 л, мощностью 249 л.с. и крутящим моментом 336 Нм в комплекте с бесступенчатым вариатором Xtronic CVT нового поколения. Максимальная скорость ограничена электроникой на отметке 210 км/ч, разгон 0-100 км/ч составляет 8 сек., и в комбинированном цикле расход топлива составляет 10,9 л на 100 км. Интеллектуальная система полного привода ALL-MODE 4x4-i с системой динамической стабилизации ESP обеспечивает новому Murano надежность, безопасность и предсказуемость управления.

Начало производства  
январь 2011



## КУЗОВНОЙ ЦЕХ



Штампованные кузовные панели сортируются в отделе внутренней логистики и доставляются на участки подборок. Одновременно подбираются боковые панели, передний и задний пол и моторный отсек. На главной линии готовые части кузова привариваются друг к другу. После этого на кузов устанавливаются навесные элементы: двери, капот, крышка багажника. Перед отправкой в цех окраски кузова проверяются на соответствие инженерным спецификациям.



## ЛАБОРАТОРИЯ ТРЕХМЕРНЫХ ИЗМЕРЕНИЙ



Геометрия кузова измеряется на трехмерной машине в специальной лаборатории. С помощью датчиков снимаются показания в 1500 точек, сверяются с инженерной документацией.



## ЦЕХ ОКРАСКИ



Сваренные кузова проходят подготовку поверхности к дальнейшему окрашиванию. Для этого кузова погружаются в 10 ванн с различными щелочными растворами, где проходят стадии промывки, обезжиривания, фосфатирования и нанесения катафорезного грунта. Отдельно для окраски подготавливаются швы, на которые наносится герметик, и днище, на которое наносится антигравийное покрытие. После этого на подготовленный и зачищенный кузов наносится грунт, краска в несколько слоев и лаковое покрытие для придания дополнительного блеска. Последняя стадия – проверка качества окрашивания



## ЦЕХ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ СБОРКИ



Цех окончательной сборки состоит из десяти участков, девять из которых занимаются непосредственно сборкой, а один - тестированием и проверкой кузова. Сборка идет последовательно: навешиваются временные защитные накладки на кузов, устанавливается проводка, напольное покрытие, коврики, стекла, фары, ремни безопасности, педали, датчики. Параллельно идет подсборка отдельных модулей, таких как двери, инструментальная панель и т. д.



## УЧАСТОК ХОДОВОЙ ЧАСТИ



На участке ходовой части проводится подсборка и установка двигателя, установка бензобака, задних и передних полуосей, выхлопной системы и колес. Здесь устанавливаются основные системы, обеспечивающие безопасное вождение.



## ТРЕСТИРОВАНИЕ А/М



Последней стадией сборки автомобиля является установка кресел, дверей и руля, а также программирование блоков автомобиля и заправка его жидкостями. На участках обеспечения качества производится проверка качества салона и кузова, функционирование всех систем автомобиля, основных параметров, обеспечивающих безопасность и надежность эксплуатации автомобилей Nissan.



## ФИНАЛЬНАЯ ЛИНИЯ



После завершения инспекции отделом качества автомобиль поступает на финальную линию, где производятся окончательные проверки, настройки и регулировки. В отдельной камере на днище кузова наносится специальный воск. После этого проверяется работа всех систем каждого автомобиля на разных дорожных покрытиях.

# ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА Nissan Production Way

Качество продукции — характеристика, позволяющая клиентам уверенно, спокойно и комфортно пользоваться своими автомобилями в течение долгого времени. Для того, чтобы выпускать продукцию высокого качества и наиболее эффективным способом, производственные предприятия Nissan во всем мире работают в соответствии с едиными стандартами, получившими название Производственная система Nissan - Nissan Production Way (NPW).

Производственная система NPW основана на принципах эффективной организации труда, где все внимание уделяется качеству производимой продукции и рациональному использованию ресурсов. Система NPW была введена в 1994 году и включает в себя ряд практических мероприятий, управленческих технологий, образ мышления и культуру производства, которые обеспечивают эффективность производственной деятельности и, тем самым, успешность компании Nissan.

**Основными направлениями системы NPW при организации производственного процесса являются:**

1. Улучшение благодаря постоянному сравнению - оценка существующего положения дел и сравнение с производственными методами, используемыми другими производителями или подразделениями компании, анализ и заимствование прогрессивных идей для повышения эффективности производства.

2. Постоянная работа по стандартизации процессов - накопление инновационных технологий и лучших методов работы, их отработка, приведение к единому стандарту и совместное использование различными заводами компании.

3. Стремление к постоянному развитию и совершенствованию - постоянное стремление к созданию идеальной производственной системы и процесс внедрения улучшений (с яп. KAIZEN).

4. Поиск и устранение истинных источников проблем - постоянный анализ причин появления тех или иных проблем, их полное устранение и предотвращение появления в будущем.

Успешно воплощать все вышеперечисленные направления позволяет соблюдение цикла PDCA (Plan-Do-Check-Act):

## **Plan (планируй)**

выбор объекта, создание плана действий и анализ собранных данных;

## **Do (делай)**

реализация запланированного улучшения;

## **Check (проверяй)**

проверка результатов реализованного улучшения;

## **Action (действуй)**

внедрение дальнейших возможных улучшений.

В основе NPW лежат два «непрерывных процесса», которые задают направление всей производственной деятельности компании.

Первый — «непрерывная синхронизация производства с потребностями клиента» (с яп. DOUKI SEISAN), которая заключается в установлении доверительных отношений и взаимной поддержки между компанией Nissan и клиентами, благодаря предоставлению высококачественной продукции и услуг.

Второй — «непрерывное стремление выявить проблемы и внедрить решение» подразумевает про-активный подход, который упреждает появление проблем, и оценивает разницу между «идеальным состоянием» и «текущим состоянием».

**«Douki Seisan» – идеальная синхронизация производственных процессов.**



Все заводы компании работают на достижение «Douki Seisan». Идеальная ситуация — это такое состояние производства, когда информация о заказе одновременно поступает во все области производственного процесса (включая базу поставщиков), что позволяет синхронизировать бесперебойный процесс выпуска продукции. Однако на заводах Douki Seisan понимают более масштабно: процесс, который позволяет выполнить показатели, обеспечивающие выпуск качественной продукции в необходимом объеме, в точные сроки и с четким соблюдением последовательности производства.

«DOUKI SEISAN» подразумевает отсутствие дефектов (и как следствие, затрат времени на их устранение), остановок и перебоев в производственном цикле, а также минимизацию

времени на отладку оборудования.

## **Система качественного управления (Total Quality Management — TQM)**

TQM — это глобальная система управления, обеспечивающая постоянный долгосрочный успех всей деятельности компании Nissan. Система TQM основана на философии, подчеркивающей, что высшим приоритетом деятельности компании является удовлетворение клиентов, и каждый сотрудник должен придерживаться этой философии. TQM заключается в постановке целей и задач от директора компании и дальнейшего каскадирования их каждому сотруднику компании. Такой процесс позволяет быть уверенным, что весь персонал компании работает в едином направлении и стремится к достижению нужного результата.