



## PRESSE-INFORMATION

### Flexiblere Fertigung im Mazda Werk Hofu

- Umbau der Linie H2 ermöglicht gleichzeitige Produktion unterschiedlicher Fahrzeugtypen
- Einführung neuer Modelle wird schneller und kostengünstiger
- Ausbau des Crossover-Modellprogramms ab 2022

**Leverkusen, 3. November 2021:** Mazda hat seine Fertigungslinie H2 im japanischen Werk Hofu umgebaut. Neben den aktuell produzierten Modellen Mazda6 und Mazda CX-5 können hier künftig auch größere Fahrzeuge auf Basis einer neuen „Large Platform“-Architektur mit verschiedenen elektrifizierten Antrieben gefertigt werden. Möglich wird dies durch ein verbessertes Produktionssystem: Das jüngste Beispiel für Monotsukuri Innovation in der Mazda Produktion sorgt dafür, dass Mazda seine Fertigung in Zukunft leichter auf neue Modelle verlagern oder an Nachfrageänderungen anpassen kann.

Nach dem Umbau können künftig Fahrzeuge mit verschiedenen Plattformen (groß oder klein), Antrieben (Verbrenner oder elektrisch) und Motorenlayouts (Quer- oder Längseinbau) auf ein und derselben Linie produziert werden. Diese Flexibilität ist ein wichtiger Schritt, damit Mazda die Ziele seiner einzigartigen Multi-Solution-Strategie umsetzen kann. Vor kurzem hat das Unternehmen den Ausbau seines Crossover-Modellprogramms ab 2022 mit den neuen Modellen Mazda CX-60 und CX-80 angekündigt.

Das Herzstück der umgebauten Fertigungslinie ist eine quer verlaufende „Dolly“-Linie: Statt mit Förderbändern oder Hängebahnen werden die Fahrzeuge auf Paletten bewegt, die ebenerdig auf Rollwagen laufen. Diese sind flexibler als ein starres System – bei steigender Nachfrage lässt sich die Fertigungslinie leicht erweitern und damit die Produktionskapazität steigern. Die Beschäftigten können sich frei um die Plattformen herum bewegen und die Tätigkeiten am jeweiligen Fahrzeug ausführen. Zwei fahrerlose Transportfahrzeuge (AGV – automated guided vehicles) begleiten das aktuell gefertigte Modell und stellen Motor sowie vordere und hintere Radaufhängung bereit – oder bei elektrifizierten Modellen die Batterie. „Mehr als die Hälfte der Anlage ist jetzt auf diese flexible Art eingerichtet“, erklärt Takeshi Mukai, Senior Managing Executive Officer der Mazda Motor Corporation.

In der Karosserie-Schweißanlage sorgt eine neue flexible Modullinie für kürzere Durchlaufzeiten und geringere Investitionskosten, speziell beim Ausbau des Produktprogramms. „Anstatt bei jedem neuen Modell den Prozess des Abreißens und Neubauens zu wiederholen, müssen wir bei der flexiblen Modullinie lediglich die Vorrichtung zum Befestigen der Teile ändern“, erläutert Takeshi Mukai.

In der Vergangenheit waren viel Zeit und beträchtliche Investitionen erforderlich, um eine Fertigungslinie für die Herstellung eines neuen Fahrzeugtyps vorzubereiten. Dank der Neuerungen in der Karosserielinie und Fahrzeugmontage lässt sich dieser Prozess im Vergleich zu konventionellen Systemen nun in ungefähr einem Fünftel der Zeit und zu zehn Prozent der Investitionskosten durchführen.



## PRESSE-INFORMATION

Ihre Ansprechpartner

für Kundenanfragen:  
Mazda Kundeninformationszentrum  
+49 (0)2173 - 943 121  
[Zum Kontaktformular](#)

für Journalistenanfragen:  
Annika Heisler, Supervisor Produkt- und Unternehmenskommunikation  
+49 (0)2173 - 943 303  
[aheisler@mazda.de](mailto:aheisler@mazda.de)