

EMIDAS magazine

挑戦する製造業のための情報誌 [エミダスマガジン]



特別企画

コマツ 坂根正弘会長 基調講演

「第9回 エミダスだよ！
全員集合!!」
基調講演の一部を特別掲載！

特集

JIMTOF 2008

見どころインタビュー

- ・ 日本ディエムジー
ファブライナー太郎社長
- ・ ヤマザキマザック
山崎高嗣専務

見どころブース紹介

Challenger

挑戦する人

フォービステクノ
榎本裕次郎

素顔

ニッポン製造業に賭ける経営者

八海クリエイツ
関 聡彦

新連載

資材担当を動かせ！

EMIDAS STYLE

<エミダス・スタイル>

石川製作所
シンコー
リバン・イシカワ

フォービステクノ / 榎本裕次郎

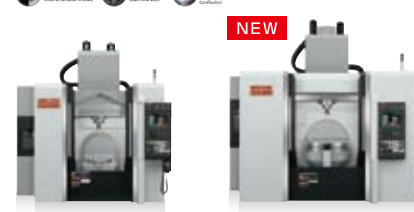
ニッポンの未来は製造業が創る。

最先端技術を搭載し、 大型ワーク対応機を揃えた、 ニューラインアップ登場。

5軸制御高精度立形マシニングセンタ

NMV SERIES

DCG DDM ORC



NMV5000 DCG

NMV8000 DCG

高精度横形マシニングセンタ

NH SERIES

DCG DDM



NH8000 DCG II

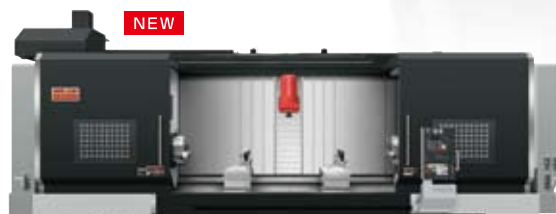
高精度・高効率複合加工機

NT SERIES

DCG DDM BMT ORC



NT4250 DCG/1500SZ



NT6600 DCG/4000BS

量産対応複合加工機

NZ SERIES

BMT ORC



NZ2000 T3Y3



DCG®
Driven at the Center of Gravity

振動を最小にする技術
重心駆動



DDM®
Direct Drive Motor

世界最速の回転駆動体
ダイレクト・ドライブ方式モータ



BMT®
Built-in Motor Turret

刃物台のミーリング革命
ビルトインモータ・タレット



ORC™
Octagonal Ram Construction

送りを革新する正八角形
オクタゴナルラム

JIMTOF2008 第24回 日本国際工作機械見本市
2008年10月30日(金)～11月4日(火) 東京ビッグサイト

東3ホール
ブース No. **E3022**

第5回 切削加工ドリムコンテスト 表彰式 日時 2008年10月30日(木) 14:00～14:45
場所 東京ビッグサイト 森精機ブース内

2倍の安心、2年の保証

2007年4月1日以降の据付機より2年保証といたしました。
詳しくは弊社の営業担当までお問い合わせください。



株式会社 森精機製作所

■名古屋本社 名古屋市中村区名駅2丁目35-16(〒450-0002)
TEL.(052)587-1811 FAX.(052)587-1818

■奈良第一工場 TEL.(0743)53-1121 ■伊賀事業所 TEL.(0595)45-4151
■奈良第二工場 TEL.(0743)53-1125 ■千葉事業所 TEL.(047)410-8800

Challenger
挑戦する人



お客様品質に合わせて1個から量産まで対応

フォービステクノ株式会社 代表取締役社長

榎本裕次郎

榎本裕次郎(43歳)は鹿児島県の精密板金加工メーカー、フォービステクノ株式会社の3代目社長である。昨年の7月、親会社である日本フォームサービス株式会社から転籍してきた。それまで営業8年、営業企画、製品開発に携わり、より現場に近い立場からモノづくりに貢献できることが嬉しかった。しかし、歴代の社長が経営を軌道に乗せた後、榎本が越えなければならないのは“取引先を親会社だけでなく外へ広げる”というハードルだったのだ。

営業担当は榎本。「フォービステクノを全国の企業様の工場として利用してもらいたい」と、1人で日本全土に足を運び意気込みである。同社は設計から試作、精密板金加工、溶接加工、粉体塗装、組み立てまで行い、筐体製作や大型液晶モニター取り付け金具などの製作を得意としている。

現場は親会社の基準が全てだったのが、取引先それぞれの

基準に合わせてはならなかった。積み上げられたノウハウなどない。ベテランスタッフが支える中、手探りで挑み、失敗しながらも大きく成長してきたのが平均年齢25歳の主力若手スタッフ達だ。

「皆、目指す方向へ一緒について来てくれるし、対応力もある。会社は今、粘土のようにカタチを変えられる時」

榎本は、いつかこの社員の中から4代目社長が誕生することを願っている。親会社からではなく。そのためにも、あと最低10年は鹿児島にいたい。人を育て、会社の力をつけるのに10年はかかるだろう。そう思いながら今は、父親のような気持ちでスタッフの成長を見守り、顧客が求める品質基準に誠心誠意応えていく。



板金加工(R加工)

Company Profile

フォービステクノ株式会社

所在地 鹿児島県薩摩郡さつま町虎居2638-5
TEL: 0996-52-4469 FAX: 0996-52-4479
担当者: 代表取締役社長 榎本裕次郎

事業内容: 筐体製作、大型液晶モニター・液晶TV専用取り付け金具の製作。
設計、精密板金加工、塗装、組み立てなどOEMの請負業務。

エミダス工場検索・会社情報: <http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?80375>
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「精密板金加工、筐体製造、レーザー加工(4尺超)」で検索できます。

EMIDAS magazine

挑戦する製造業のための情報誌 [エミダスマガジン]



■表紙・「挑戦する人<Challenger>」
フォービステクノ株式会社 榎本裕次郎



榎本社長と従業員

Challenger 挑戦する人

お客様品質に合わせて1個から量産まで対応
フォービステクノ 代表取締役社長 **榎本裕次郎** **3**

素顔

トップマネジメントの仕事は舞台設定をすること
ニッポン製造業に賭ける経営者 ⑱ 八海クリエイツ 代表取締役社長 **関 聡彦** **8**

特別企画

「第9回 エミダスだよ! 全員集合!!」
基調講演の一部を特別掲載! **12**

小松製作所 代表取締役会長 **坂根正弘**

特集

JIMTOF2008 **16**

18 **見どころインタビュー**
DMGの“新デザイン”と“ECOLINE”
／日本ディエムジー 代表取締役社長 ファフライナー太郎

20 **ヤマザキマザックの“インテリジェント化”と“環境技術”**
／ヤマザキマザック 専務取締役 営業本部長 山崎高嗣

見どころブース紹介 **22**

三菱電機、豊和工業、ソディック、ソディックハイテック、伊藤忠メカトロニクス、森精機製作所、安田工業、ヤマザキマザック、日本ディエムジー、愛知産業、セスクワ、日立ツール、ジーシーティ、サイトウ製作所、イカルスジャパン、野村製作所、大昭和精機、ユキワ精工、黒田精工、第一測範製作所、ソニーマニュファクチャリングシステムズ、山武商会、新東プレーター、イマオコーポレーション、リタール、サンゲン

EMIDAS magazine vol.19

●発行 株式会社エヌシーネットワーク

●編集長 日野星子
●編集 安井照人／金澤亜希子／森田修平／太田祐子／近江匡宜／小宮山靖裕
●協力 NCネットワークチャイナ／上野歩
●制作 株式会社創芸社
●写真 引地信彦 (表紙)／今祥雄 (P8～11)

<連絡先>

■NCネットワーク
東京都千代田区神田駿河台2-1-4 ヒルクレスト御茶ノ水7階
TEL:03-5217-5400 FAX:03-5217-5411
http://www.nc-net.or.jp/

■NCネットワークチャイナ
上海市浦東南路855号 世界広場12階F-G
TEL:(8621)5836-9668 FAX:(8621)5877-2909
http://www.ncnc.china.com/ja/

EMIDAS STYLE

<エミダス・スタイル>

33
多才な技術で未来を創造する／石川製作所 ----- **34**
精密板金・溶接加工と機械加工の融合／シンコー ----- **36**
金型部品のスペシャリスト／リバン・イシカワ ----- **38**

連載

第13回 めっき職人清水栄次の売れるモノづくりのススメ ----- 29
第3回 中小企業経営を支える「経営者と家族の心理学」 ----- 30
新連載 資材担当を動かせ! ----- 41
第14回 IT道 ----- 43
第14回 工場の中で愛を叫ぶ ----- 66

連載小説

KATAYA〜金型屋物語〜 第11話「ちいさな愛」／上野 歩 ----- 50

NCネットワークチャイナから

第3回 中国現地生産がんばっています! ----- 45
第3回 今さら聞けない中国経済入門 ----- 47
第3回 地図とデータで丸わかり! 中国 ----- 49

EMIDAS Information

<エミダス・インフォメーション>

世界に広がるエミダス会員企業 ----- 54
挑戦する製造業のIT経営支援ツール【エミダス・プロ】の魅力! ----- 56
NCネットワークチャイナ おかげさまで中国進出5周年!! ----- 58
「第9回 エミダスだよ! 全員集合!!」レポート ----- 59
News&Topics (ニュース&トピックス) ----- 60
NCネットワーク広告メニューのご案内、『エミダスマガジン』をよろしくお願いします! ----- 62

資料請求

----- 63

次号は
2009年1月
発行予定です

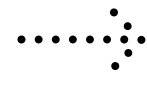
定期購読 (無料) のお申し込みはエミダスマガジン編集部までお願いします。

TEL : 03-5217-5400

インターネットからもご購読のお申込みができます。

http://www.nc-net.or.jp/mag/

CTX gamma TC



旋削・フライス主軸による全加工!

最先端を行く革新的な技術 B 軸フライス主軸とツールマガジン装備の
旋削・フライス加工用多目的複合ターニングセンタ



JIMTOF 2008
2008 年 10 月 30 日 - 11 月 4 日
東 6 ホール、小間番号: E 6005



ワーク例: 接続プレート、加工時間: 約 25 分間

ハイライト CTX gamma 1250 / 2000 TC:

- DMG ERGOline® Control 19"ディスプレイ付き: ShopTurn 付き Siemens 840D SL
もしくは DINPlus 付き Heidenhain Plus iT のいずれかの制御装置を装備した容易
なショップフロアプログラミングによるプログラミング作成時間の短縮、詳細な
情報表示、最適な操作性
- トルクモータ付き NC 制御式 B 軸装備の旋削 / フライス主軸
- 最適な切削力を維持するために Z 軸上に水平に取り付けられた高安定トラ
ベリングコラム
- Y 軸ストローク最大 400 mm、最大旋削長 1,910 mm、最大加工径 630 mm
(チェーンマガジン装備では 700 mm)
- Y 軸のトラベリングコラム全体の移動による振動や横ブレ無し
- 工具 36 本収容可能なディスクマガジン、オプションで工具 120 本収容
可能なチェーンマガジン
- 主軸及び対向主軸にて最大 770 Nm までの高パワー

記載されている技術の仕様と機械は予告なく変更されることがあります。取引の際には弊社の販売契約条件が適用されます。



MONTFORT SHANGHAI

DMG-医療業界 先進技術で強力にバックアップ

医療製品及び医療技術は、我々の健康な生活を維持
する上で、益々重要性が増して来ています。

DMG の精密工作機械は、人工の股関節・膝関節
の製造、人工部品固定用のねじや治具の製造、更
には特殊セラミック材がベースとなったインプラント
の加工等、医療業界の先進技術を産み出す源として
活躍しています。DMG の工作機械は、高性能・高
精度・高効率の三拍子を兼ね揃え、次世代の医療
技術を強力にバックアップ致します。機械単体とし
ても、自動化ソリューションを共存した機械とし
ても、明日の人間を支える大きな鍵がここにあります。



- [1] 補聴器インサート
- [2] ブリッジ [3] インプラント
- [4] 骨補強用ねじ [5] 人工股関節
- [6] 人工膝関節



**DMU 40 monoBLOCK® 先進の制御装置・DMG ERGOline®
を搭載した、コンパクトな5軸マシニングセンタ**
標準仕様: 同時5軸制御・同サイズのクラスでは例の無い、
完全密閉型キャビン・容量250リットルを誇るクーラント
タンク・チップコンベヤー機械設置面積は4m²、機械高さは
2mというコンパクトな設計・最高42,000min⁻¹のビルト
イン・モータースピンドルを搭載出来、主軸テーパーは
HSK A-63に対応可能

MONTFORT SHANGHAI

CTX gamma TC シリーズの最新情報はホームページにてご覧いただけます。

www.dmgnippon.com

日本ディエムジー株式会社: テクノロジーセンター 〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦 2-15-1
電話番号: 045 (791) 3400、ファックス番号: 045 (791) 3401

DMG

DMU monoBLOCK® シリーズの最新情報はホームページにてご覧いただけます。

www.dmgnippon.com

日本ディエムジー株式会社: テクノロジーセンター 〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦2-15-1
電話番号: 045 (791) 3400、ファックス番号: 045 (791) 3401

DMG

トップマネジメントの仕事は 舞台設定をすること

跡取り息子

さざめくような虫の声が消えた。夏の田園を日没直後の金いろの光が包み込む。

ことしも納涼会の日がやってきた。

* * *

八海クリエイツ株式会社代表取締役社長・関聡彦は、4歳のころから出張に行っていた。父・順司さん（現・同社取締役会長）が、保育所に迎えにきては、東京へ、群馬へ、埼玉へと社用に連れてゆかれる。関は、上越線の特急列車『とき』に乗り、冷凍ミカンを口に入れながらあちこち出かけていった。

到着した先では、「そこで遊んでろ」と順司さんに言われ、取引先の会社の

裏手にある神社などで、ひとりで父が戻るのを待っていた。長ずるにしたがい自宅近くを流れる魚野川で釣りをするようになったが、そんなときにも、あるいは現在、大型バイクを駆るときにも、ひとりでいるのを好むのは、そんな幼い記憶の断片があるからなのかもしれない。

ともあれ順司さんが、幼いときから関をそうした場に連れ出したのは、まぎれもなく長男を跡取りと位置づけていたからだろう。それだけに、相当きびしくつけられた。怒ったときの順司さんもこわかったが、母・厚子さんには、「毎日のように張られた（叩かれた）」と言う。

仕事関係の来客も、近隣に宿泊施設のない当時は、自宅に泊まってもらった。そうしたときは厚子さんが手料理で客をもてなす席に呼ばれ、順司さんに挨拶しろと命じられた。

もちろん会社にもしょっちゅう連れて行かれた。節分には、部署ごとの豆まきを

し、従業員の机の上に節分豆を配る。大晦日には神棚のお神酒と榊をかえる。バスを借り切った社員旅行にも参加した。「まあ、しかしそうした下地があって、いまの自分があるんでしょうね」と関は笑う。

こうして関は、反抗がゆるされない（？）ままに、跡取りへの道を歩んでゆく。

ゆくべき道

関は埼玉大学経営学部に進学した。理系に進路を求める選択肢もあったが、学校では金型や成型を学べないという判断から、経営管理を専攻することにした。

勉学以外にも、「かわいい女の子が多かったから」という理由で民族舞踊研究会（！）に所属。代表として、多くの部員を勧誘した。このときにきたえた勧誘テクニックが、現在、社のリクルートにも発揮されているかもしれない。また、2年後輩の部員には後に伴侶となる公恵さんをしっかり見つけている。

大学卒業後は、順司さんの指示により社の取引先でもあった九州の企業に修



八海クリエイツ株式会社／代表取締役社長

関 聡彦 氏

せき あきひこ

写真／今 祥雄



海外進出の目的は生産拠点を置くと同時に、マーケティングの接点を広げることだったんです

行のため就職。プレスの現場に入ったが、ここでは、つかわれるものとして、なにより社員の視線というものを学んだ。「上から理不尽なことを言うてくるな、と感じることがたびたびありましたからね。逆の立場になったときには、なぜそれが必要なのかをきちんと説明する必要があることを知りました」

3年後、この職場をあとにした関は、やはり父のすすめで地元にある国際大学に入学する。学生はすべて社会人経験者。講義・演習のすべてが英語で行われる大学院大学である。「おまえの時代には国際感覚を身につけておく必要がある」というのが順司さんの考えだった。

関は国際経営学コースを選択したが、いや、たいへんだった。学生も世界じゅうから優秀な人材が集まってきて、講義内容ははなはだしく高度である。なにより英語で行われる講義についてゆけない。関は英語力に自信のない日本の学生を誘って、日本人講師に補習を求めた。だが、その講義内容は、日本語で聞いてもやはりちんぷんかんぷんだった。

そんななか、地元柄うまい呑み処に通じていた関は各国の学生と酒を酌み交わすことで、生きた英会話を習得。人脈も広げていった。「日本人学生のなかでは私の英会話の伸び率がいちばん高かったんじゃないかな。なにしろ元が低かったから〈笑〉」

勉強にも励んだ。晴れて同校を卒業し、

MBAの学位を取得した関は、1998年、29歳で八海クリエイツに入社した。

苦悩

金型部門で、フライスや金型のメンテナンスなど現場の基礎を学ぶ関。しかし、順司さんは、関に猶予を与えない。「時間がない、時間がない」というのがそのころの父の口癖だった。せかすように総務へ移動、仕事をおぼえさせようとする。

そうして、関は一大プロジェクトの責任者に指名された。それは同社がふだん扱うものより大きな部品製作だった。100トンクラスの機械7台を購入。そのための工場も建設しての取り組みである。すでに動かせない納期が定められていた。

右も左もわからないままリーダーとなった関は、ひとを引っ張りきれなかった。ひとり突っ走り、抱え込み、空回りしつづけた。けっきょく作業の分担をはかるのだが、すでになにをどう割り振ればよいかわからない状態になっていた。「あのころがいちばんやせていたんじゃないですか。体重だけでもどれないかなあ〈笑〉」

それ以前に着手していた、新たな生産管理ソフトウェアの立ち上げについても難渋の末、これをあきらめざるを得なかった。信頼してよしとする海外の会社に委託したのだが、スタート後、関は多忙を極め、これにかかりきりでいられなかった。その後、社内から委託先に不信

感が高まり、ついに頓挫してしまったのである。

トップマネジメントとして

苦難の末、新規プロジェクトは納期を迎えた。最終的には不良品をひとつも出すことなく、発注先から表彰を受けることができた。なにより関にしてみれば、社員とのコミュニケーションのたいせつさを学んだ立ち上げ事業だった。

2001年、関は32歳で代表取締役社長に就任した。

それは、順司さんが、この地に同社の礎を築いた齢とおなじ年齢にあたる。

そもそも同社は、当地出身の順司さんが、東京・大森の成型樹脂工場で修業の後、品川で関製作所として創業したのがはじまりである。「おまえの命より金型が大事だ!!」と殴られるようなきびしい奉公時代を経て独立、一坪の工場にコンプレッション成型加工機を置いての船出だった。

仕事はあった。ところが、事業の拡大ができない。仕事内容が3Kの最たるもののイメージでは、ひとが雇えないのだ。「東京ではひとが集まらない」順司さんは八海山のふもとに帰る決意をした。

67年、順司さんは八海樹脂工業所を発足。32歳のときだった。

順司さんが、「時間がない」と繰り返していたのは、自分がこの地に会社を開い

た年齢に、息子が社長として就任するのを当然と考えていたからだった。

関にしても、「なるんだったら早いほうがいいと思っていましたよ」と言う。「自分が判子を押しても、最後に社長が押すとなれば、あとに確認してくれるひとがいるという甘えがあるけれど、それがなくなるわけですから覚悟がちがってくる」

その覚悟と国際感覚は04年、タイ工場というかたちになってあらわれた。「じつは海外進出については当初まったく必要性を感じていませんでした。しかし、これをしないとローカルな営業情報が拾えなくなってきた。タイへの進出の目的は生産拠点を置くと同時に、マーケティングの接点を広げることだったんです」

“小物の八海”として小物部品に特化した設備投資をし、人材育成をしても、日本に留まっていたのは新規発注の情報を逃がすかもしれないという意識がHAKKAI PRECISION THAILANDを設立させたのだ。そして、それは同時に客先の選択肢を増やすことでもあった。「タイ工場で日本の本社を知った客先もありますし、逆に日本にコンタクトをとってきたお客さまが、タイでの生産を希望されたりもします」

そしてここでも、関はコンサルタントをつかわず、ゼロから工場を立ち上げるというプロセスを自ら体験し、その苦難と達成感を身の内に取り込んだ。

* * *

ことしもまた八海クリエイツに恒例の納涼会の日がやってきた。誰が見ても感じるアットホームな大パーティー。しかし、関はことさらアットホームな雰囲気にしようとしたつもりはないという。

順司さんがこの地で創業したのは、地元でなら人員が確保できると考えたからだった。そうしてまず集まったのは、農閑期のひとびとだった。

苦勞して集めた人材を順司さんはたいせつに思った。だが、ふだんはきびしく接した。そのぶん、関が幼いころから自宅の庭で行っていた焼肉パーティーだけは無礼講にした。その伝統は、いまでも構内で行われるこの納涼会に受け継がれている。

さざめくような虫の音が消えた。夏の田園を日没直後の金いろの光が包み込む。マジックアワー。道の向こうから200人の社員とその家族が集まってきた。

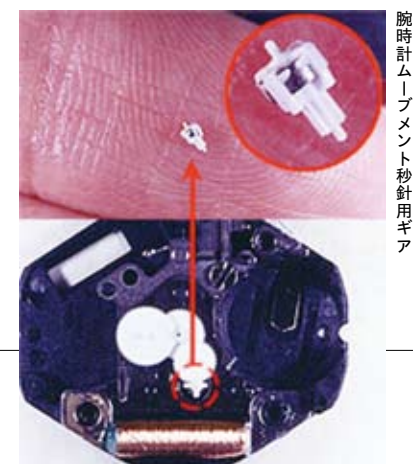
静まり返った盆地に、開会を告げる若い声がマイクロフォンを伝ってこだます

る。祭は炸裂した。トレーラーの荷台がステージがわりである。そこでさまざまな催しものが演じられる。すべてが社員の企画だ。

ひとびとの笑顔を眺めつつ関は言う、「トップマネジメントの仕事は舞台設定をすることです。できるだけよい機材を集め、雨が降っても濡れないよう屋根をつくる。けれど、主役はべつにいます。この舞台上で歌うのは社員なんです」

順司さんが人材を求めて八海山のすそ野に創業した八海クリエイツは、いまや安定した雇用を実現する企業として、魚沼になくなくてはならない存在となっている。

(取材・文=上野 歩)



腕時計ムーブメント秒針用ギア

Company Profile

八海クリエイツ 株式会社

所在地：新潟県南魚沼市九日町2845
TEL：025-777-2410 FAX：025-777-2881
担当者：代表取締役社長 関聡彦

事業内容：精密プラスチック金型設計製作、エンジニアリングプラスチック成形加工、自動機及び精密治工具製作

エミダス工場検索・会員情報：http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?72463
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「微細品(5mm以下)の射出成型、薄肉部品の射出成型、射出成形型」で検索できます。

第9回 エミダスだよ！全員集合！！

コマツ 坂根会長 基調講演

去る、2008年7月1日に開催された『エミダスだよ！全員集合！！』において
大変な好評を得たコマツ坂根会長による基調講演。
エミダスマガジンではこの模様の一部を4ページに特別掲載しました！

コマツビジネスから みた世界の動き

みなさん、こんにちは。コマツの坂根でございます。昨年の2月に社長交替を発表いたしました、会長になれば時間ができるだろうと思われたようで、以来講演依頼が飛び込んでおり、去年はなんと30回、今年は50回のペースになっています（笑）。

私の講演の趣旨はどこに行っても「日本のものづくりに自信を持とう、世界でもっと自信を持って良いんだ」という趣旨でありまして、東京のものづくりのメッカと言われるこの大田区で話をすると

うことで、日々ものづくりに携わっておられる皆さんをお相手にお話をすると今日は、格別な思いであり、力が入っております。

まずは、コマツのビジネスから見た世界の動きについてです。これは、実は皆さんだけでなく日本全体にとってもものすごく大事な示唆を示しております。

コマツの売上は私が社長になった2001年に約1兆円でしたが、6年間で約2兆円を超えるまでに倍増しました。また、営業利益は私が社長になった時は約130億円の赤字。2007年度は3,300億円の営業黒字になりましたが、私もここまでの急回復ぶりを予想していませんで

した。こうした当社の建設機械事業推移から見た世界の動きであります。図1を見てまず気がつくのは、「日本のバブルがいかに異常であったか」という事です。世界需要の4割が日本で売られたんです。しかし、これには理由がありました。日本は規制が厳しい国ですので、夜間は建設機械を動かし難い。土日ほとんど仕事ができない。だから1年間の総機械稼働時間がアメリカの約1/2、中国の約1/3という具合なんです。その為、これだけの台数がないとやっていけなかったんですね。また、2つ目は「その他の世界」の比重でして、なんと160数カ国集まって世界の2割しかない。たぶんこれはGDPの比率をそのまま考えていた

だければいいと思います。

20世紀の後半はどういう世紀だったかという、日・米・欧がお互いを経済圏としてどんどん膨らみ、日本は500兆円規模までになった。しかしながら、日・米・欧にはこれ以上投資するお金があっても機会がないというのが20世紀の終わりだったんです。そして、本当は1985年頃に日本経済の限界が来たんですが、バブルで持ち上げちゃったんです。21世紀に入ってアメリカも限界にきている中で、やはりお金が余るものですから、新興国に使うだけではまだ余り過ぎてしまい、サブプライムという住宅バブルを起こしてしまいました。「お金が余るとどう使うか？」という問題はこれからも必ず出てきますが、私は経済学者でもなんでもないですが、「お金が余ると必ずバブルは発生するものだ」とそのように思います。

今、コマツは新興国の成長とともに追い風を受けていますが、かつてこのようなことはなかったのかというと、そうではありません。実はコマツの史上最高益は1982年に出して以来、2004年まで抜けていなかったんです。日本が高度成長期であった1950年代、60年代、コマツは日本の成長企業で常にトップ10に入っていました。社会インフラ作りが一通り終わり、先進国になりはじめると建設機械の販売は成長が鈍化します。自動車の場合には生活が豊かになると2台目を買う、3台目を買う、レクサスを買う…という事になる訳ですけど、建設機械の場合は先進国がいくら元気で需要が膨らまないという宿命を持っています。ここに来て、こうした先進国が新興国に投資する事で、特に中国・インドという人口の多い国が成長することで資源・エネルギーの需要が高まり、多くの国にお

金が回り、建設機械メーカーも忙しくなってきたというのが今の状況であります。

日本企業の強みと弱み

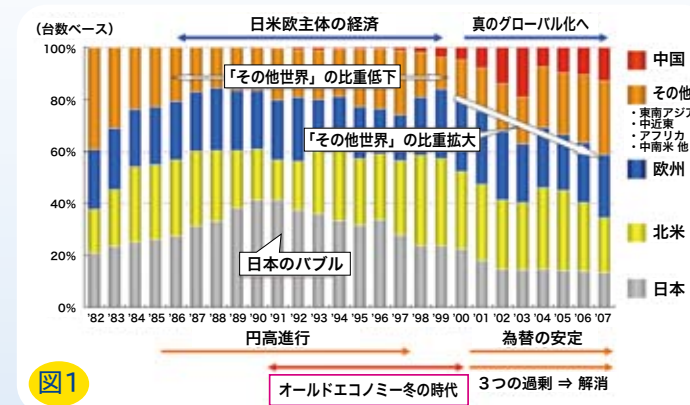
個人は「強み」を磨いていけばいいと思うんですが、会社の場合はやっぱり「弱み」も改革しなくてはならない。だけど「弱み」の議論ばかりがあつて「強み」を磨くの忘れてしまうのが最悪のパターンです。「弱み」ばかり改革したって、企業は強くならない。「強み」が何であるか。コマツだけではなく、日本共通の強さは何なんだろうと考え、やはり「連携の強さ」があると思います。コマツもサプライヤーさん達と一緒に連携することで非常に大きな強さを得ています。しかし、逆にいうとこれは弱みにもなります。例えば、海外進



**日本のモノづくりに
自信を持とう！**



建設・鉱山機械の需要構造の変化





出するにもコマツ単独で出てもどうにもならない。主なサプライヤーさんには、一緒に出て頂かないとならない。そういう弱みにもなっています。

もう一つが「きめ細かさ」ですね。何をするにもきめ細かくやるのが日本人の特性だと思います。最近の若い人たちはこういう特性がなくなったと言われますが、私は社会人になれば必ずそういうDNAが出てくると信じています。また、ものづくりにおいてはこれが強みなのですが、一方ではものすごい弱みでもあります。本社管理部門にも、きめ細かな業務を行っている部門があり、その業務は「何のためにやってるんだ?」と聞いてみると、多くの人が「これは昔からそうやっているから」と答える。コマツの管理部門では2001年から2002年にかけて業務改革を徹底的に推進しました。「こ

うすればこの仕事は要らなくなる!」という提案を出してくれと指示を出しました。とにかく日本の弱さっていうのはここだと感じる結果になりました。つまり、本社部門とか国の行政部門では、「部分最適=全体最適」にならないケースが多くあります。だからトップダウンで明確な指示を出さないで駄目だということになるのですが、一方で特に、モノづくりの分野でこの部分最適をやる強さを忘れてしまうと企業の体質強化には全くなりません。

コマツの経営構造改革には他にもキーワードがあります。一つは「見える化」です。経営が極めて合理的に、科学的に説明されると、一人ひとりが何を考えたらいいか必然的に分かりますよね。「見える化」が出来ていないから、みんな動けない訳です。だから私がよく社内と言

っているのは、「現場の見える化」はもう当たり前として、我々経営陣は社内の経営の状況を如何に見える化するか、この勝負をしているのだ!そう割り切れ!」と言っています。それから「大手術は1回だけ」。人間の体も同じで、小刻みに手術を何回もやっていたらもたないですね。手術は1回だけで終わると宣言して、結果を2年で出すということも非常に大事だったと思います。

世の中には非常にかっこいい経営論を語る人がいますけども、「あの人は本当に現場のことを知っていてそんなことを言っているのか?」と疑問を抱かれるような人は、きっと結果を出し切れていないだろうと思います。それから先程トップダウンと言いましたが、やはり「部分最適をしっかりとやろう」というミドルの力があってのトップダウンでして、トップ

ダウンを強烈に言うがあまりにその力がなくなっているのでは何にもならないというのがものづくりにおける基本だなと思います。

これからは アジア共栄共存時代へ

コマツは石川県小松市の出身なんです。ところがかつて100%石川県でやっていたコマツの石川県内生産比率は、今や栃木・茨城よりも低いんです。これは、「もっと東京や大阪の港に近いところで作ろう」という国内の社会インフラのために起こった事でしたが、これからアジアの時代となると、「いよいよ日本海側の時代がきた!」というのが私の主張です。韓国や中国から日本列島をどう

見ているかという、地図を逆さにすると良く分かります。日本列島から沖縄・台湾まで含めると、完全にアジア大陸をガードしてますよね。如何に目障りなのかというのが地図を逆にしてみると、よくわかるんです(笑)。私は生まれが島根県なもので、島根県や石川県の活性化委員会に呼ばれるのですが、多少強がりでも「これからは日本海側の時代だ」と言っています。そして、この実現の為には世界で有数のコンテナ取扱量を誇る上海港・釜山港・高雄港の3港につなげる必要があります。この3港は一年の内360日以上動いていますし、世界中どこにでも製品を持っていけるんです。私も昨年釜山港を見に行ってきましたが、とてもじゃないですけど日本の港は敵わないですよ。

最後になりますが、いつも私どもの新入社員には「知行合一」のメッセージを送っています。彼らは机の上での勉強をしてきた人たちですから、「勉強しなかった人も自信を持ちなさい。学生時代に勉強しなかった私でも社長になったんだから……」と言うんです。さすがに人事部長は「勉強しないやつがどんどん入ってくるから、それだけは言ってくれるな」というんですが、私はなんといっても現場主義です。私もコマツ人生40数年、会社を辞めてやろうと思ったことが2回ありました。それは会社に愛想をつかしたわけではなくて、上司がとにかくひどかったんです。大抵の問題は職場の上下関係がよければ解決できます。そして、人生多くの時間を職場で過ごす訳ですから、とにかく職場を通じて自己を磨こうじゃないかと、いつもそう言っています。

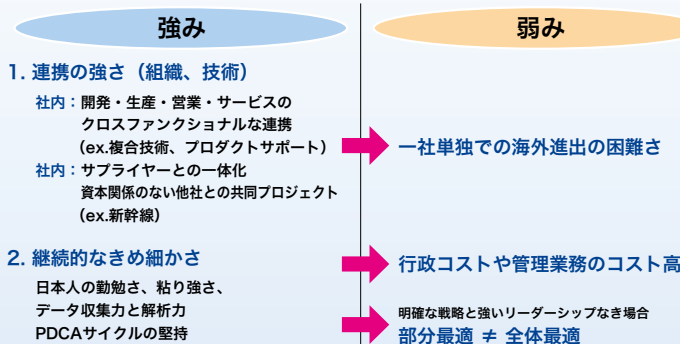
【経歴】

1963年大阪市立大学工学部卒業
1963年(株)小松製作所(コマツ)入社
1990年小松アメリカ(株)社長
2001年本社代表取締役社長
2007年代表取締役会長に就任
800億の赤字から奇跡のV字回復を果たし、トヨタを上回る利益率の高さとなったコマツを率いている。



株式会社 小松製作所
代表取締役会長
坂根 正弘氏

日本企業の強みと弱み



アジアとの共存共栄

コマツ発祥の地: 石川県

- ⇒ 高くない石川地区の生産金額
- ⇒ 石川への回帰
- ⇒ 金沢港から釜山港へ、釜山港から世界へ

なぜ釜山港か

- ①釜山港の実力
 - ・コンテナ取扱量 第五位(神戸港の5倍の取扱量)
 - ・充実した設備とサービス
- ②日本海沿岸にハブ港なし
- ③金沢港と釜山港の距離
 - ・金沢⇄釜山 380マイル
 - ・金沢⇄神戸 600マイル



第24回 日本国際工作機械見本市
24th JAPAN INTERNATIONAL MACHINE TOOL FAIR

JIMTOF2008特集

2008

■ 見どころインタビュー

日本ディエムジー株式会社
代表取締役社長 ファフライナー太郎氏

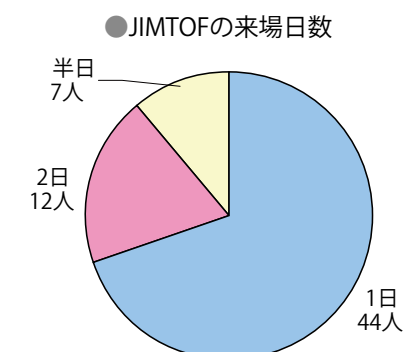
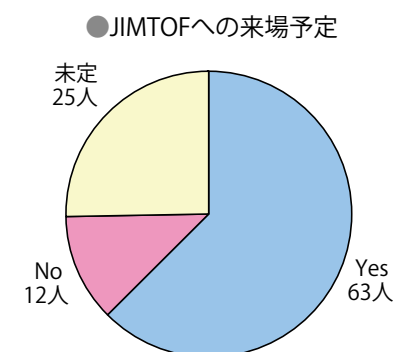
ヤマザキマザック株式会社
専務取締役 営業本部長 山崎高嗣氏

■ JIMTOF2008の見どころブース

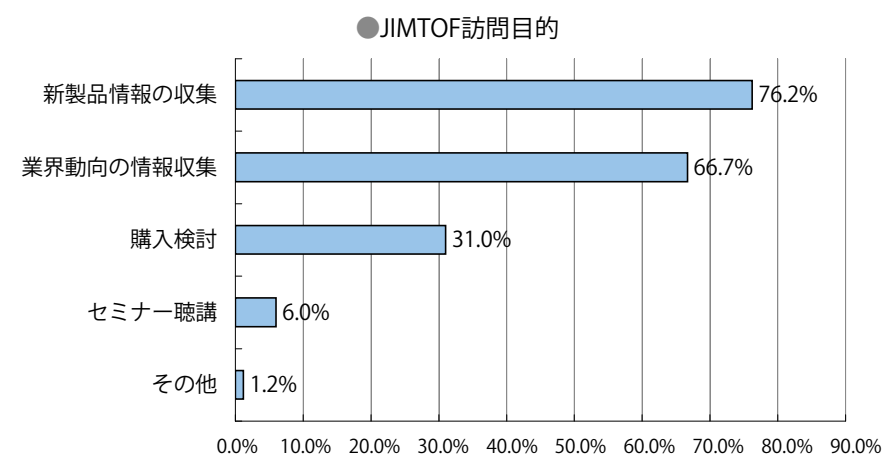
JIMTOFへ行こう！ エミダス会員100人に聞きました

問1 JIMTOF2008に行かれる予定ですか？

問2 問1で「Yes」と回答された方にお聞きします。
何日くらいかけて見学されますか？



問3 問1で「Yes」「未定」と回答された方にお聞きします。
JIMTOFへ行く主な目的は何ですか？（複数回答）



2008年10月30（木）から11月4日（火）までの6日間、東京ビッグサイトにてJIMTOF2008（第24回日本国際工作機械見本市）が開催されます。前回より30社ほど多い世界のトップメーカー約600社が集結。会場を拡大し、会場時間も延長して更にパワーアップしました。

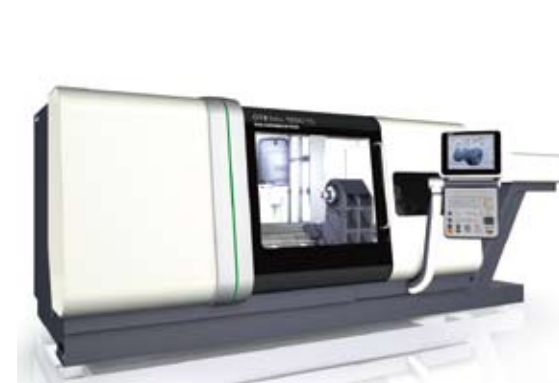
今回のJIMTOF2008のテーマは「地球に、未来に、優しいモノづくり」。本誌では“環境”“新デザイン”“知能化”をキーワードに、出展企業数社をピックアップしてご紹介します。

また、NCネットワークWebサイトと連動し、Webページの「JIMTOF2008特集」ではここでご紹介できなかった企業も掲載しています。



DMGの“新デザイン”と“ECOLINE”

日本ディエムジー株式会社 代表取締役社長 ファブライナー太郎氏に、JIMTOF2008への意気込みについてインタビューしました。



最新鋭ターニングセンタ CTX beta 1250 TC



汎用ターニングセンタ CTX 310 V3 ECO

08年は全世界で68箇所の展示会に出展
——日本で開催されるJIMTOFは、DMGグループにとって、どのような位置づけであるのでしょうか？

96年に日本ディエムジー株式会社を設立、2年後の98年にJIMTOFに初めて出展してから毎回出展しており、今年で6回目の出展となります。日本のお客様に信用されるおつきあいをするには、JIMTOFに継続して出展するのが重要だと考えており、今後も継続して出展します。08年はDMGグループ全体で世界68箇所の展示会に出展します。その中でJIMTOFは、国際製造技術展 (IMTS) や国際金属加工展 (AMB) とならんで今年最も重要な展示会であると考えており、会期中はDMGドイツ本社からカピツァ会長を含む役員が多数来日してユーザーの皆さんとお話をさせていただきます。

新デザインによりお客さんから自社を見られる目が変わる

——DMGブースの見どころをお教えください。

今年のJIMTOFでは「新デザイン」と「ECOLINE」の2つを皆さんに見て欲しいです。「新デザイン」は昨年秋の欧州国際工作機械展 (EMO) で初めて紹介しました。白と黒を基調とした丸いフォルムのボディで、ソフトな印象を与える外観デザインとなっています。天井一体型の大型扉は従来と同様ですが、従来比40%拡大された強化プラスチック製の大型窓、その端に取り付けられたユニークな形状の表示灯DMG LIGHTline®、19イ

ンチ大型液晶フラットスクリーンを装着した新しい制御装置DMG ERGOline®など、人間工学に基づいた装備となっています。

——新デザインの機能的な部分については説明いただきましたが、デザインには機能以外のパワーがあると思います。新デザインの機能以外のパワーは何であるとお考えですか？

DMGの新デザインの外観は非常に特徴的なので、ユーザー皆様のお客様が皆様の工場見学にいらっしゃる際に、新しい設備、最先端の設備を導入していることが一目でわかります。そうすると、そのお客さんから自分の会社を見られる目が全く変わると思います。また便利で見やすい、プログラムを作りやすい、格好が良い、などの理由で、オペレーターのモチベーションにつながると思います。外観色は白と黒で汚れやすいのではと思われるかもしれませんが、実際現場のオペレーターは白だからこその機械をきれいにすることが起こっています。

グローバルサプライヤーから高品質の部品を調達

——「新デザイン」とならんでもう一つの見どころである「DMG ECOLINE」についてご説明ください。

リーズナブルな価格でNC旋盤あるいは立型マシニングセンタを提供する新しいモデルラインアップがECOLINEです。従来のDMGは、5軸加工機、複合加

工機といったハイエンド機種のイメージがあるかと思いますが、やはり低価格でもお客様に提供したいということで、昨秋のEMOの後に発売したのがECOLINEです。

この機械はコストをセーブするために、人件費の安いポーランド工場と中国上海工場で生産していますが、一番重要である品質を保つために、部品サプライヤーはシーメンス、ファナック、THK、NSK、ボッシュなどの現地工場から品質の高い部品を調達しています。グローバルサプライヤーとパートナーシップを持ち、高品質な部品を調達し、部品の標準化するのはアフターサービスの点から非常に重要と考えています。

5軸コンペテンスセンターがオープン

——エミダス会員の方々へファフ社長からメッセージをお願いいたします。

グローバル競争の中で将来に対する不安があるかもしれませんが、日本の技術力は非常に高いということを認識して、新しいものに挑戦して欲しいです。ユーザー皆様の加工技術習得をサポートするために、今秋、5軸コンペテンスセンター (5軸専門のテクノロジーチーム) を日本ディエムジー本社に開設いたします。ここに常駐する2人のドイツ人技術者プラス日本ディエムジーの技術者がチームになり5軸加工のテストカットやトレーニングを全面的にサポートいたします。是非ご相談、ご活用ください。

グローバル化が進む工作機械メーカーとして

——現在の御社の取り組みを背景に、JIMTOFへの意識をお聞かせください。

今回のJIMTOFでは、9月に米国シカゴで開催された国際製造技術展(IMTS)とほぼ同じ製品を出展する予定です。ヤマザキマザックでは工作機械の販売、サービスだけでなく技術開発(R&D)や生産においてもグローバル展開しており、例えば米国R&Dでは主にオイル産業向けにHYPER QUADREX 450 M、英国R&Dでは様々な産業からの複合加工ニーズにお応えしたVTC800/30Rを開発・生産しており、今回のJIMTOFではVTC800/30Rを出展、ご紹介します。

JIMTOFにおけるヤマザキマザックのキーワードは「複合化」、「自動化(省人化での生産)」、「知能化」、「環境技術」です。「環境技術」では、環境に配慮した様々な製品技術と今年4月に本格稼働した省エネ効果の高い地下工場をブースの中で紹介し、「地球に未来に優しいモノづくり」というJIMTOFのテーマに絡めた当社の取り組みも伝えます。

これからの日本及び世界の製造業を見据えた製品を紹介

——今回ご出展を予定されているマシンのなかで2機種ほどご紹介いただけますか。

複合加工機に対するお客様のニーズも昨今一段と多様化しておりその代表が、生産性が高く、かつ高品位な同時5軸加工です。高度な加工をもっと身近に実現できるよう開発したのがINTEGREXの新しいシリーズである「iシリーズ」です。機械構造を見直し、医療機器をはじめとする付加価値の高い小物部品の同時5軸加工がよりスムーズにできるよう工夫しました。幅広いお客様に使っていただくよう、操作性、保守性、フロアスペースにも配慮しました。日刊工業新聞社主催の機械工業デザイン賞にて、最高

の栄誉である経済産業大臣賞や本年度のグッドデザイン賞を受賞し、今最も注目されている商品のひとつです。

次に、複合加工CNC旋盤HYPER QUADREXシリーズも一挙ご紹介いたします。こちらはY軸制御の上下タレット、2スピンドルが搭載した中量産型で、1・2工程同時加工、バランスカットなど、あらゆる産業の部品加工での高生産性を可能としています。

先にも述べました英国製のコラムフィードタイプの立形マシニングセンタVTC-800/30Rは、主軸がスイングする構造を採用したことで、接近性が良く段取り時の作業性を向上させました。長尺ワークの斜め穴加工やNCロータリーテーブルの採用で5軸加工を可能にしています。

——見どころを教えてください。

日々進化している製品技術と加工技術を色々なかたちでご紹介します。特にマザックの全てのショーのポリシーとして、どんな能力を持ち、どんな加工ができる製品なのかをお客様に知っていただくことを最重要視しています。あらゆる産業向けの、幅広いニーズに合わせた効率の良い部品加工を、製品の能力を最大限に引き出して、フル稼働で実演します。例えば、高度な小物部品の5軸加工や大物部品のさらなる工程集約を可能にした高度な複合加工技術をご覧いただけます。

また、日本のみならずインドや中国も含めた国々でスキルの高いオペレーターの減少を補うため、工作機械の“知能化”すなわちインテリジェント化も併せてご紹介いたします。

時代は複合化へと進んでいる

——複合加工機という和高価なイメージがありますが。

すべての機械が複合加工機に向かっていく時代に入ってきていると思います。今回のJIMTOFでも当社出品機の半



HYPER QUADREX 150MSY

数以上が複合加工機です。現在、製造業では少子高齢化によるエンジニア不足やコスト削減など様々な問題を抱えています。これらの問題を解決できる機械が複合加工機です。好不況に関係なく、生産性向上及び合理化は製造業にとって必要不可欠な投資であり、少ロットの製品に対しても然るべき利益と付加価値を生み出すことができます。

オンサイト・テクニカルサポートがスタート

——エミダス会員の方々へメッセージをお願いいたします。

ヤマザキマザックではお客様のサポートにも力を入れています。開発、生産、販売だけでなく、お客様が購入された機械を長年にわたって安心してご使用いただくため、全世界に9つの生産拠点と80を超えるサポート拠点を設け、常にビフォーアセールス、アフターサービスなどの充実に努め、世界中のお客様から高い信頼を受けております。さらに今後、世界中で新たに14の拠点を計画しています。現在、機械導入の際にはお客様の工場、オペレーターとマンツーマンで機械操作などの指導を行なっていますが、特に複合加工機では搭載しているたくさんの機能を十分に使いこなせるようなアドバイスが必要です。そのため今後指導期間を大幅に延長し、1ヶ月ほど指導を行うオンサイト・テクニカルサポートを国内から早急に立ち上げ、さらなるサポート体制の充実に図っていきます。

ヤマザキマザックの “インテリジェント化”と“環境技術”

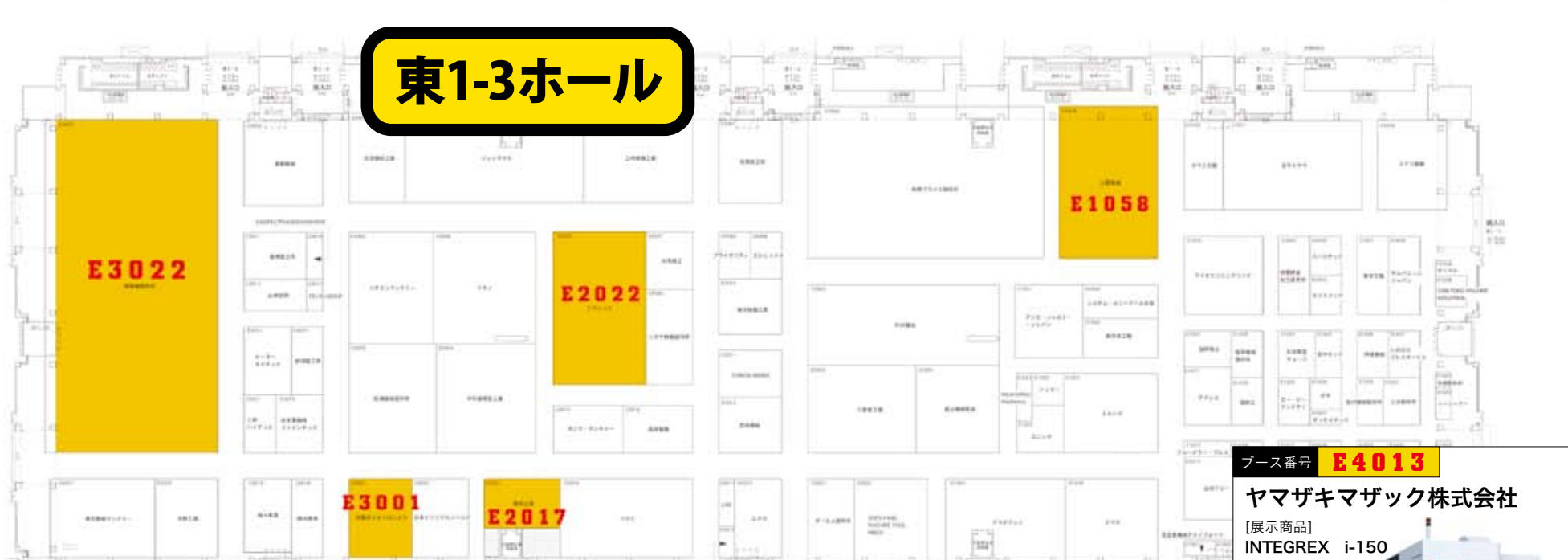
ヤマザキマザック株式会社 専務取締役 営業本部長 山崎高嗣氏に、JIMTOF2008への意気込みについてインタビューしました。

JIMTOF2008の見どころブース

JIMTOF2008に出展する企業の中から

“環境”“新デザイン”“知能化”をキーワードにピックアップした26社をご紹介します。

東1-3ホール



ブース番号 **E1058**

三菱電機株式会社

[展示商品]
放電加工機
「EAADVANCEシリーズ」

 **注目ポイント**

知能化



新制御装置M7-Advance 搭載により加工性能を向上するとともに、プログラム作成を容易化。新GF2制御でグラフィット電極での高速・高精度加工性向上及び電極の超低消耗化を実現。また、新型小型電源により超硬特殊材の高速・高品位加工を可能にするとともに、省電力を実現した。

ブース番号 **E2017**

豊和工業株式会社

[展示商品]
MBN-450HQX
(仮称)

 **注目ポイント**

環境



MBN-450HQXは#40横形タイルマシンにて従来のタイル機では実現できなかった主軸剛性(コラムトラバース機と同等)を持ち、機能エリアと加工エリアを完全分離し、切粉・クーラントによるトラブルを大幅に削減した。また環境対応にてフレキシブルコンジットを削減した他、RoHS指令対応率90%以上を実現している。

ブース番号 **E2022**

株式会社ソディック

[展示商品]
リニアモータ駆動
高速形彫り放電加工機
“AGシリーズ”

 **注目ポイント**

環境



新放電安定加工回路「SGF II」は、高応答リニアモータ駆動との相乗効果で、電極「ゼロ消耗」(電極消耗率0.06%以下)の加工特性を更に向上。また、あらゆる加工環境で極めて安定した放電を可能とした。放電効率向上による「アークレス」加工の実現は、グラフィット電極に加え銅電極による加工でも、高速・高効率化が可能である。

ブース番号 **E2022**

株式会社ソディックハイテック

[展示商品]
HS650L 5軸仕様

 **注目ポイント**

知能化



HS650Lの高剛性・高精度リニアモータ駆動に“ノンバックラッシュ・ローロードドライブ”の付加回転2軸を搭載することにより、省スペースながら高次元の加工面質と加工速度を両立。同時5軸制御用に新開発されたCNC装置「LN5X」は、新たに5軸加工が必要となる傾斜面加工機能と工具ベクトル制御を装備し、加工方法の柔軟性と確実性を提供する。

ブース番号 **E3001**

伊藤忠メカトロニクス株式会社

[展示商品]
横型マシニングセンタ ES-5-4T

 **注目ポイント**

環境



コンパクトで低価格の横型マシニングセンタ。T-Slot付テーブルの「ES-5-4AX」、4軸T-Slot付回転テーブル(付加5軸のロータリー搭載可能)の「ES-5-4T」、5軸トラニオンテーブル付の「ES-5-TR」と幅広い選択が可能。立型マシニングセンタスタイルのカバー採用で、1016x457x559(x,y,z)の移動量と視認性、接近性を実現。

ブース番号 **E3022**

株式会社森精機製作所

[展示商品]
NT6600DCG

 **注目ポイント**

新デザイン



世界最速レベルの大型複合加工機NT6600 DCG/4000、5軸制御高精度立形マシニングセンタNMV8000 DCG、重切削・高速切削対応のクラス最速横形マシニングセンタNH6300 DCG IIなどの大型ワーク対応機を新たに追加、マシニングセンタ10台、複合加工機3台、旋盤4台の工作機械総数17台を展示。業界随一のラインアップで顧客の要望に応える。

ブース番号 **E4002**

安田工業株式会社

[展示商品]
YMC325

 **注目ポイント**

新デザイン



小型精密部品を高速・高精度・高品位に加工することを目的に開発。全制御軸の駆動にリニアモータを、各ガイドには油静圧案内を採用し、微小で複雑な移動指令における高速且つ正確な運動性能と、高剛性・高減衰性を実現した。さらに、振動・発熱源である周辺装置や補機類を機械から分離、機械本体への影響も少ない。

ブース番号 **E4013**

ヤマザキマザック株式会社

[展示商品]
INTEGREX i-150

 **注目ポイント**

知能化



生産性が高く、医療機器をはじめとする付加価値の高い小物部品の同時5軸加工が可能。高度な加工を身近に実現できるよう開発。また幅広いお客様にご使用いただけるよう操作性、保守性、フロアスペースにも配慮している。日刊工業新聞社主催の機械工業デザイン賞においても経済産業大臣賞、更に本年度のグッドデザイン賞を受賞し、注目を集めている。

ブース番号 **E6005**

日本ディエムジー株式会社

[展示商品]
最新鋭ターニングセンタ CTX beta 1250 TC

 **注目ポイント**

新デザイン



最先端の性能と斬新な機械デザインが特徴の最新鋭ターニングセンタ CTX beta 1250 TC。最強の剛性を誇るモノブロックベッドをベースに、移動コラム方式でY軸加工の安定性を増し、B軸にトルクモータを採用、24本収容ディスク工具マガジンを持つ、多目的ターニングセンタCTX beta 1250 TCをCTXシリーズ- alpha / beta / gammaの代表として出展する。

ブース番号 **E6051**

株式会社愛知産業

[展示商品]
HERMLE C30U

 **注目ポイント**

新デザイン



5軸加工先進国のドイツHERMLE社の高速高精度5軸加工機。人造石の一体型フレームを採用した高剛性の機械で従来の5軸加工の常識を超えた剛性、精度を生み出す。また、ハイデンハインの制御装置は同時5軸加工においてもスムーズで高速な動きを可能にする。



東4-6ホール

JIMTOF2008の見どころブース

西1ホール

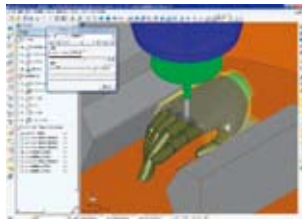
西2ホール

ブース番号 **W0014**

株式会社セスク

[展示商品] WorkNC V19

自動CAM/CADシステム



自動CAM/CADシステム「WorkNC V19」は、簡単操作で高品質・高信頼性のNCデータが作成可能。CAM作業を簡潔に行える統合されたユーザーインタフェースへと進化を遂げ、より簡単な操作性と自在性を実現。また、60種類以上の豊富なツールパスと加工データを自動作成する独自のノウハウで、大幅な生産性向上が可能。



注目ポイント

ブース番号 **W1028**

日立ツール株式会社

[展示商品] エボックTHハードボール ストロング「EPBTS-T」



注目ポイント

長寿命・切削領域 拡大

微細化したSi系ナノコンポジット皮膜「新THコーティング」を開発し、皮膜硬度と耐酸化性をさらに向上。高硬度材加工で長寿命化・高効率化を可能にした。また、剛性と切屑排出性を兼ね備えた「3Dボール形状」により、優れた耐チップング性を実現。R精度±0.005、外径公差0〜0.01、シャンク公差h5と洗練された高精度超硬ボールエンドミル。



ブース番号 **W1040**

株式会社ジーシーティー

[展示商品] Nine9 欲ばり君刻印シリーズ YTH-6-45V



注目ポイント

切削スピードのUP



刻印への新しい提案——欲ばり君刻印シリーズ登場！製品の特徴はチップ2コーナー使用。先端角が45°と60°の2種類のタイプ。チップ形状は両サイド研磨のすくい角設計でバリ問題解決。従来の刻印に使用していた小径のボールエンドミル等と比べて高送りが可能になり加工時間を削減することができ、工具寿命においても優れている。

ブース番号 **W1046**

株式会社サイトウ製作所

[展示商品] “NEO-PROシリーズ” FCSコーティング



注目ポイント

新デザイン



超硬・鋼材用マイクロドリルの“NEO-PROシリーズ”は、SCM、S50C等の鋼材用細孔加工に長寿命を実現。小径専用PVDコーティング（FSCコート）を採用。最小径φ0.03mmから0.01mmにφ3.0mmまで豊富なラインナップで標準化を実現。

ブース番号 **W2037**

大昭和精機株式会社

[展示商品] メガシンクロタップ



注目ポイント

新デザイン



マシニングセンタにおけるシンクロタップ加工は、加工条件やタップ自身のピッチ誤差などにより同期誤差が生じる。特に正転から逆転に切り替わる際に大きな負荷を与え、タップ寿命の低下やネジ精度の悪化を引き起こす。メガシンクロタップではこの同期誤差を吸収補正する独自のクッション機構を内蔵し、この問題を解決した。

ブース番号 **W2049**

ユキワ精工株式会社

[展示商品] ツーリングシステム スーパーG1チャック



注目ポイント

高精度、高剛性



① 高精度：本体・コレット・ロックナットのバラツキを究極まで追求し、業界初の総合芯振精度5μm保障を実現。
② 高剛性：本体コレット部の肉厚を変え、コレットのテーパ角度は1/10を採用することにより、高剛性・高把握力を実現。

ブース番号 **W2069**

黒田精工株式会社

[展示商品] ハイドロリックチャックCHR



注目ポイント

操作性の向上



油圧を利用したチャックで、ねじ1本を回すだけの簡単な操作で高精度に工具のクランプが可能。ハイドロリックチャック。リーマ、エンドミルなどの仕上げ加工はもとより、工具研削や測定治具などの多目的用途に対応可能。把持径はφ6、φ8、φ10、φ12、φ14、φ18、φ20、φ25、φ32mm。シャンクも豊富に用意。

JIMTOF2008の見どころブース

西3ホール

西4ホール



ブース番号 **W3016**

株式会社第一測範製作所

[展示商品]
ゲージ、測定治具

注目ポイント
最適な測定



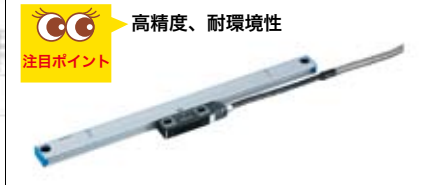
部品図にある多くの公差(単純な外径・内径、円筒度、平面度、直角度、同軸度、対称度、位置度)など、簡単に合否判定を出せるのがゲージや検査治具。ねじゲージから空気マイクロ、電気マイクロ、測定治具、自動測定機までの豊富な測定製品ラインアップと、蓄積されたノウハウで最適な測定を提案している。

ブース番号 **W3029**

**ソニーマニュファクチャリング
システムズ株式会社**

[展示商品]
アブソリュートマグネスケール

注目ポイント
高精度、耐環境性



アブソリュートマグネスケールSR77シリーズ、SR87シリーズは水や油等に強く、専用LSIを使用し更に高精度、高速応答、省スペースを実現。また同じ磁気技術を用いたアブソリュート回転スケールRU77も揃えています。ブースでは水、油に強く、耐環境の中でインタラクティブスケールデモを行います。

ブース番号 **W4015**

株式会社山武商会

[展示商品]
トライオン オイルミストコレクター

注目ポイント
環境



トライオンTシリーズは、工作機械から排出される切削油のオイルミスト除去に使われる電気集塵機。工場内に設置されたエアコンの吸気口に組み込めば全体集塵が可能だ。これにより、エアコンのフィルタがオイルミストで汚れることがなくなり、外気の工場内への取り込み量も削減できるため、エアコンの負担が軽減され省エネ効果がえられる。

ブース番号 **W4034**

新東ブレーター株式会社

[展示商品]
流動バレル研磨機
「パワーロールフロー®」

注目ポイント
環境



流動バレル研磨機「パワーロールフロー」は、研磨槽内に内筒を設けた加重流動方式を採用し、対象ワークに上部及び側部から加重することにより強力な研磨力を発揮。またワークの研磨量に対してメディアの損耗が少なく効率的な研磨も実現しコストダウンに貢献する。遠心バレル研磨機で研磨していたワークにも適用でき、作業性・生産性の向上も可能。

ブース番号 **W4057**

株式会社イマオコーポレーション

[展示商品]
スナッククランプ

注目ポイント
環境



溶接・組立・検査などで利用する治具部品で、クランプ完了時のクリック感により加工対象物の固定終了を簡単に認識できるため、固定の確認作業が軽減できる。高い耐久性により、消耗による治具部品交換の頻度が激減。加工対象物のライフサイクルを通じて、メンテナンスフリーの治具環境を提供できる。

ブース番号 **W4067**

リタル株式会社

[展示商品]
盤用ベルチェクラー

注目ポイント
新デザイン



世界最新鋭の盤用ベルチェクラーが登場! 使い勝手がよく、小さくて軽い、そして何よりも高効率。形はコンプレッサー式の盤用クーラに類似。取付方法は、縦、横、表面、埋め込み取り付けと自在。幅125×高さ400×奥行155。電源110V~230V(AC)タイプは3.5kg、有効冷却能力100W。

ブース番号 **W4087**

サンゲン株式会社

[展示商品]
ネジ・加工穴検査システム

注目ポイント
高速、高精度



これまで検査の自動化が困難であった、メネジや加工穴の内径・キズ・巣穴等を非接触に高速(ワンスキャン1穴1秒以下)・高精度(特殊静電容量センサーで高精度を実現)に自動検査するシステム。加えて、対象材料(金属・樹脂)を選ばない。一般的なネジ検査に関しては問題なく測定可能。特殊用途の場合はセンサーを受注生産する。

第24回 日本国際工作機械見本市
24th JAPAN INTERNATIONAL MACHINE TOOL FAIR

JIMTOF 2008

会期/2008年10月30日(木)~11月4日(火)

会場時間/9:00~18:00(最終日のみ17:00まで)

会場/東京ビッグサイト(東京国際展示場)



モノづくり

新時代

BIG TOTAL SOLUTION



4th JAPAN INTERNATIONAL MACHINE TOOL FAIR

JIMTOF2008

2008.10.30 (木) → 11.04 (火)

第24回 日本国際工作機械見本市

東京ビッグサイト 西2ホール 2037



皆様のご来場を心よりお待ちしております

常に生産性向上に貢献する製品を供給する・・・それがメーカーの使命です。BIGは高精度ソーリングだけではなく、あらゆる角度から生産現場をサポートする高品質かつユニークな製品をお客様にお届けしたいと考えます。

高品位合衆国
大昭和精機株式会社

本社/東大阪市西石切町3-3-39 TEL.072-982-2312 FAX.072-980-2231

工場/大阪工場・淡路第1、2、3、4、5工場

営業/東部・仙台・北関東・南関東・長野・中部・静岡・北陸・西部・岡山・広島・九州・海外営業本部
上海技術サービスセンター(中国)・BIG KAISER社(USA)めっき
職人

清水栄次の

売れるモノづくりのススメ

第13回

コントロール

世の中には、コントロールできないものが多く存在します。ひとつは「自然環境」です。これはどうしようもありません。身近な事柄ですと、以下のものがコントロールできません。

1. 景気
2. 政府
3. 税金
4. 他人の生き方
5. 死

「世の中の景気が悪くてどうしようもない。どうしたらいいんだ!」

「今の政策の影響で倒産しそうだ。どうしたらいいんだ!」

「税金がかかりすぎて生活ができない。どうしたらいいんだ!」

「好きな人が結婚してしまう。なんであいつと。俺はどうしたらいいんだ!」

「会社の売り上げが悪い中、病気になってしまった。どうしたらいいんだ!」

このような状況で、あなたはどうしますか?

人は嫌な出来事を他の物事のせいにするのが得意です。思考がそのようにして精神的、身体的な不安を取り除こうとするためです。

しかし、これでは何の解決にもなりません。例えば景気が悪いのは、本当に政府や政策のせいなのでしょうか? あなた自身は全く関与していないのでしょうか?

この世の中で、最もコントロールしやすいはずのものが存在します。それは「自分」です。自分の生き方や会社の将来は、自分自身でコントロールすることができるのです。

嘆いて何もせず、倒産していく企業をたくさん見てきました。すべてを他人のせいにし、病気になる人も知っております。今からでも遅くありません。まずは自分をコントロールし、会社をコントロールして人生を堪能すべきだと思います。

〈感情と意識をコントロールする〉

人生を堪能
行動

YES

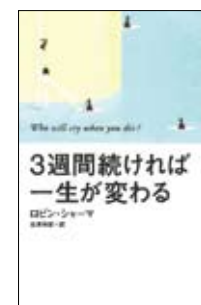
不満
行動しない

NO

“自分”はコントロールしやすい。
自分の将来も生き方も自分次第。

◆◆◆ お薦めの本 ◆◆◆

『3週間続ければ一生が変わる～あなたを変える101の英知～』



ロビン・シャーマ著、北澤和彦訳(海竜社)

3週間続ける必要はありませんが、考え方として自分をコントロールする思考がたくさん書かれております。まずは、行動。そこからすべてが始まります。

めっき職人
清水栄次

SHIMIZU Eiji

【プロフィール】

三和メッキ工業株式会社 取締役専務。ISMSを業界初で取得(ISO9001、14001と統合)。2004年に個人専用のめっきサイトを立ち上げる。2005年、エミダスホームページ大賞のグランプリを受賞。パーソナリティを勤める「全開! 福井あばさけビジネス道(FM福井)」が、全国FM放送協議会「JFN賞2006 激励賞」を受賞。2008年2月には携帯サイトをオープンした。



http://www.sanwa-p.co.jp/

中小企業経営を支える

「経営者と家族の心理学」

オーナー経営者が、安定した中小企業経営を行う上でもっとも大事なことは、社員・従業員との円滑なコミュニケーションだけでなく、直接的・間接的に関与している経営者の「家族」とのコミュニケーションをとることです。なぜなら、中小企業の経営には、創業期・成長期・安定期・衰退期、という一般的なライフサイクルに加え、「世代交代期」という特有の時期を考慮しなければなりません。

この特有のライフサイクルにおいて、会社、経営者とその家族との関係はいかにあるべきでしょうか？
4回シリーズの第3回目は、兄弟経営に注目してレッスンします。

レッスン3 「会社に1つしかない“社長”という地位——ある特殊機械メーカーのケース——」

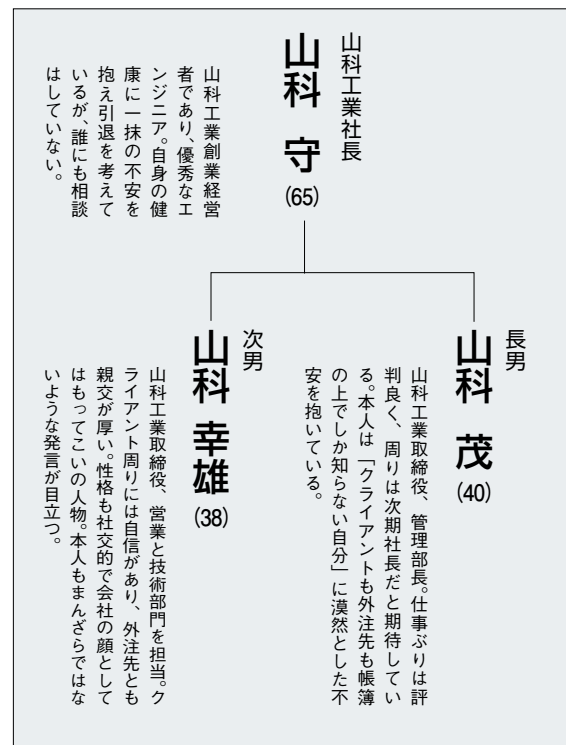
「社長」という地位は残念ながら1つの会社にたった1つしかありません。創業者の時代は問題ないのですが、2世代目、3世代目となって兄弟姉妹経営、従兄弟姉妹同士の経営にいたった場合、この1つのポストをどうすべきかに

よって家族一族の絆に影響が出るようなこともあります。特に、2008年5月9日に成立した「中小企業における経営の承継の円滑化に関する法律(以下、「円滑化法」)」がこれらの関係にさらに微妙な影響を及ぼす

可能性もあり、中堅中小企業経営者は、企業経営の承継とともに家族の絆の承継についていっそう深く考えなければなりません。



実例 「管理の兄と営業の弟」



株式会社山科工業は工業用ロボットの特殊部品製造会社で、数多くの賞を受けるほど業界での知名度も高い優良メーカーです。大手メーカーに勤めていた山科守氏が20年前に独立創業し、10年ほど前からは上場企業相手に商売するほどの会社に育て上げました。守氏には茂氏と幸雄氏の2人の子供がいます。兄弟ともに5年前に取締役に就任しており、これまでは兄弟で分野をすみ分けて社長である守氏をサポートしてきました。

山科工業は技術力をコアに会社が成長してきたことから設備投資を順調に繰り返してきたのですが、管理と財務に関しては手薄であったことから兄の茂氏に管理部長を任せ、実質的な金庫番をさせています。営業畑を歩んできた弟の幸雄氏には営業と、社長の補佐的に技術部門も担当させていました。

守氏はある日、顧問税理士と会社の20年目の決算予想数値を見ながら議論した後、「この決算で社長を引こうと思う。どうすればよいのか具体的に教えてほしい」と告げました。会社が20年間順調に成長し続けた反面、無理をしてここまできた守氏は、自身の健康に不安を抱えていたのです。守氏が「引退」という言葉を口に出したのは初めてのことだったため、顧問税理士は一瞬慌てましたが、冷静に問いました。「どちらを社長になさるのですか？」

今回の佐藤所長レッスン

株式会社山科工業は創業社長の突然の引退宣言により、後継者指名を急がなければならない状況に陥りました。周囲にも何らの相談がなかったことから、突然話を受けた税理士も困惑しています。

日本の中堅中小企業の多くは、武家社会の家長制度の伝統を重んじているのか、運よく同族に後継者がいる場合は長男に会社を継がせるという風習が多かったようです。また、技術屋である創業者や営業畑の経営者は身内を金庫番にすることも多く、そのため、会社に先に入る可能性の高い長男に管理部門を任せるとも多いのではないのでしょうか。

第2世代の兄弟姉妹では、長兄に対する遠慮もあって、「経営力」とは別に半ば暗黙の了解で次期社長が決まっていることもあります。多くの日本の中堅中小企業もこうした考えを踏襲しているように思います。しかしながら、上場企業を相手に仕事をするまでに会社が成長している山科工業のようなケースでは、同族の家事事情だけで仕事を継続してく

れるほど甘くはありません。技術力の維持向上はもちろんのこと、経営環境の変化に柔軟であり、社内社外に対するコミュニケーション力、人間的な魅力も含めてさまざまな角度から後継者が選ばれるべきなのです。

一方で、1つしかない社長の地位を2つにすることはできません。代表権を付与しても、どちらか一方は、副社長であり、専務や常務です。会社を分割して2つにするという方法も一時流行しましたが、会社の交際費枠をたくさん取れるという不順な目的以外にはグループ力を弱めることになり、成功しているケースはまだまだ少ないのではないのでしょうか。

社長にとって、後継者問題は避けて通れない道です。山科工業もさまざまな問題が発生するでしょう。経営者が常日頃から自分の考えを息子達に伝えたり、周囲に相談したりしながら引退宣言の日のための準備をしておくことは、とても大切です。

特別レッスン 法律編

「中小企業における経営の承継の円滑化に関する法律案」(以下、円滑化法案)によって、同族経営者の事業承継は前向きに進んでいくのでしょうか。円滑化法は、中堅中小企業の事業承継の足かせになっていた相続税の納税リスク(よい会社になればなるほど会社の株価が高くなり、後継者は議決権という財産を相続税を支払って承継しなければならないというリスク)を、一定の条件が整った場合に当該株式の承継に関わる相続税額の80%を猶予するという画期的な法案です。2008年の10月1日以降に発声する相続から、この制度が適用される予定です。

ただし「一定の条件」というのが厄介で、原則、これらの条件はすべて充足する必要があります。以下、主な条件について簡単に箇条書きにしますが、これ以外にもさまざまな制約がありますので、詳しくは専門家にお聞きください。

- ①筆頭株主から筆頭株主に対する株式の承継に限る(たとえば、山科工業のような場合、後継者候補が2人いますが、そのうち1人はこの猶予税の恩恵を受けることはできません)。
- ②代表取締役社長から代表取締役社長等会社の事実上の意思決定権者への承継に限定される。
- ③代表取締役社長の地位からは最低でも5年間社長の地位を維持しなければならない。
- ④会社を承継したときの社員・従業員について80%以上の雇用を維持しなければならない。

そもそも相続税の世界での話ですので、直系相続のみがこの対象であり、例えば既に複数の同族経営をしている場合でも、①のルールから傍系の筆頭株主でないグループの相続には適用されません。

次回予告

今回はこのような相続の問題からトラブルが発生し、家族の絆が崩壊してしまった実例をご紹介します。

事業承継に関するご相談なら、オーナー企業総合研究所へ
お問い合わせ>

TEL: 03-5322-3420 (代表)

E-mail: message@owner-management.net

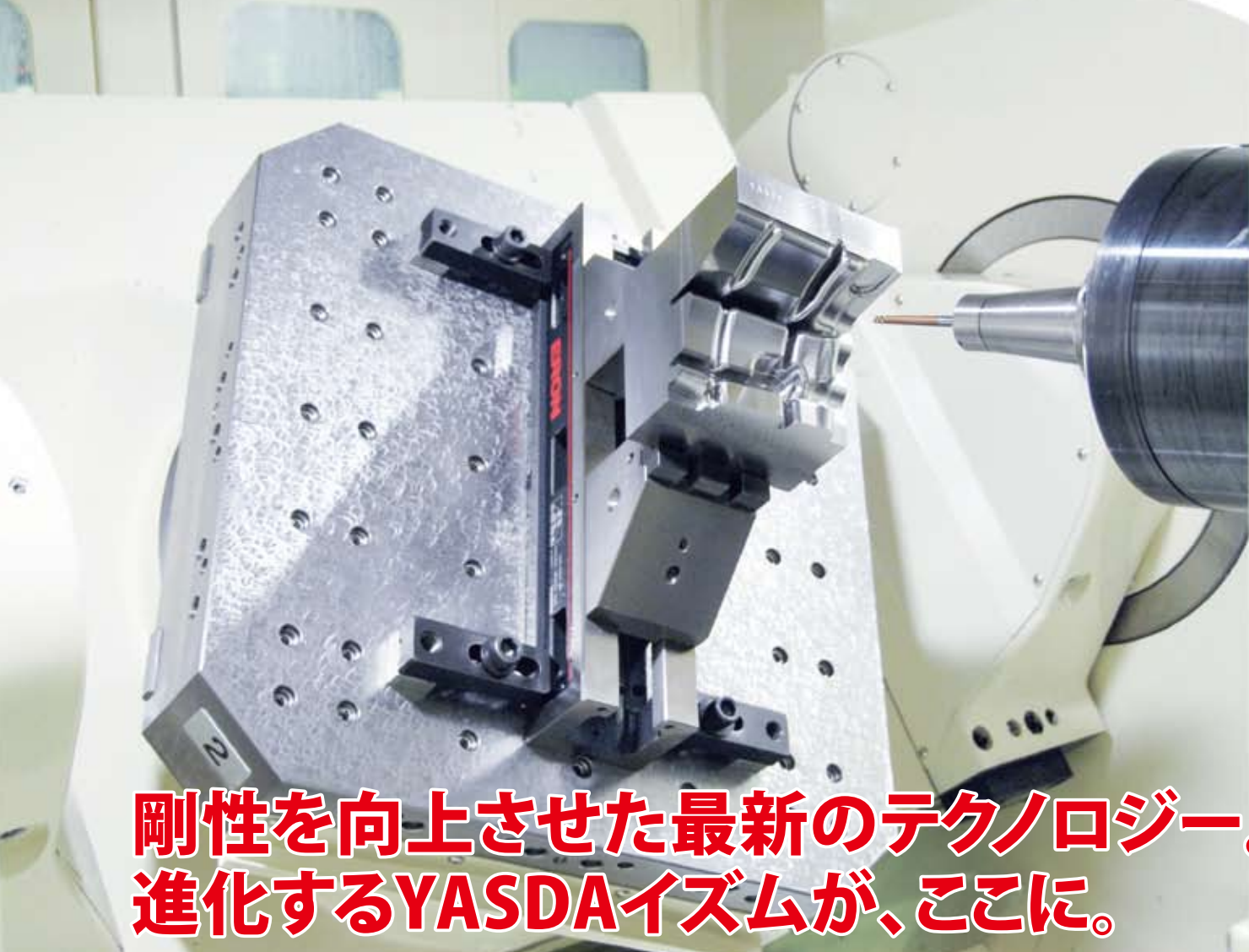
全国にお客様がいらっしゃいます。お気軽にご相談ください。

佐藤敏郎 SATO Toshio

株式会社オーナー企業総合研究所 代表取締役研究所長

佐藤 敏郎(さとう としお)
公認会計士・税理士。中央大学商学部会計学科卒業。コンサルティング会社、会計事務所を経て渡米し、Sawyer School of Management at Suffolk University(Boston, MA)MBA、MST 課程卒業。

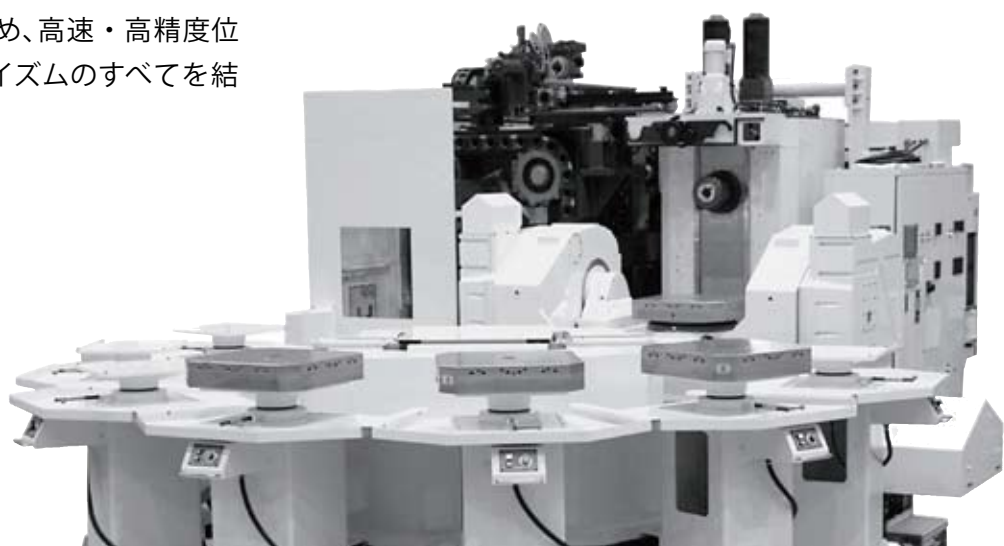




**剛性を向上させた最新のテクノロジー。
進化するYASDAイズムが、ここに。**

高速高精度横型マシンングセンタTシリーズをベースに開発した5軸制御機。剛性を向上させ、さらに傾斜時の歪み量を従来機の約2分の1に抑えました。そのため、高速・高精度位置決めが可能に。YASDAイズムのすべてを結集した5軸制御機です。

YBM 8T-TT



制御軸数:	5軸
各軸移動量:	1000 × 1000 × 1100 mm
主軸回転速度:	10000 min ⁻¹
主軸ターボ:	7/24ターボ、No.50
主軸径:	100 mm
テーブル寸法(縦×横):	630 × 630 mm
早送り速度:	48 m/min
最小設定単位:	0.0001 mm
ATC本数:	180 本
機械の大きさ(W×D×H):	5420 × 9200 × 3495 mm
機械質量:	28000 kg

YASDA

安田工業株式会社

URL <http://www.yasda.co.jp>

本社・工場 〒719-0303 岡山県浅口市都里庄町浜中1160 TEL0865-64-2511(代) FAX0865-64-4535
 南関東営業所 〒222-0036 横浜市港北区小机町2565-2(グリーンビル小机3F) TEL045-478-3830(代) FAX045-478-3831
 東京北営業所 〒331-0804 さいたま市北区土呂町1-12-2(イントロ112) TEL048-653-4551(代) FAX048-652-9356
 名古屋営業所 〒461-0005 名古屋市東区東桜2-9-34(成田ビル高岳) TEL052-930-1301(代) FAX052-930-1305
 大阪営業所 〒530-0001 大阪市北区梅田1-3-1-1000(大阪駅前第一ビル) TEL06-6341-1661(代) FAX06-6348-0737
 長野営業所 〒390-0875 松本市城西1-2-19(まきはビル) TEL0263-37-5123(代) FAX0263-37-5124
 仙台営業所 〒980-0011 仙台市青葉区上杉カミズ5-1-1(上杉五番館) TEL022-713-6651(代) FAX022-713-6650



エミダス・スタイル
EMIDAS STYLE



世界最大の製造業立国を創り上げた先人達をはじめ、製造業に携わる人達は常に挑戦しています。エミダス・スタイルでは、日本で活躍するエミダス会員の皆様をご紹介します。単能工から多能工へ、親から子へ、職人からエンジニアへ、日本から世界へ——製造業の挑戦は続きます!

Emidas
Style

1

多才な技術で未来を創造する
株式会社石川製作所

Emidas
Style

2

**精密板金・溶接加工と
機械加工の融合**
株式会社シンコー

Emidas
Style

3

金型部品のスペシャリスト
株式会社リバン・イシカワ

多才な技術で未来を創造する

「乗り越えられる程度の試練ならあったほうがいい。」

それを糧にして負けないでなんとかしていく」——幅広い技術、海外自社工場との連携で
生み出す対応力が未来を切り開く。

国内・海外連携でのメリット

国内3拠点の他、インドネシアにも工場を構えているプラスチック成型メーカー、石川製作所。高度な射出成形技術において自動車部品から携帯電話、医療機器、光コネクタなど多くの分野に携わり、コスト競争力にも秀でている。

代表取締役の平岡宏一氏は12年前にインドネシア工場を立ち上げ、現在に至っては国内との双方で社長を務めている。毎月行き来をすることで、海外にいても日本の動きが見え、また日本にいても海外の動きがよく見えるという。国内の仕事のなかではバックヤードに海外工場を持つ

ていることで受けられることも多く、興味をもってもらえるなどのきっかけになっているのである。

以前は韓国、中国、マレーシア、インドネシアなど海外で金型を作ることが多かったが、現在では金型の立ち上げと検定までを日本で行い、持ち込むパターンが増えている。金型製作は初期の綿密な打ち合わせが明暗の鍵を握ると考え、実際に顔をつき合わせて図面に直接書き込むコミュニケーションを重要視しているのがその理由である。これによりお客様としては「日本の金型を使って安心なうえにリーズナブルにできる」という利点がある。こうして技術も機械も国内と等しく

なった金型は、問題なくスムーズにインドネシアで立ち上がるのである。同社では国内の金型メーカーと国境を越えて関連しながら仕事をしてゆきたいと考えている。

切り替えへの挑戦

もともと同社はブラウン管テレビ、ディスプレイの部品をメインとしていた。インドネシアへの進出についても前出の取引先からの希望が背景にあったが、少しずつ情勢が変わり、対象製品の進化によるシェアが激減し、国内外ともに仕事がなくなった。インドネシアでは平岡氏が単独で営業に明け暮れ、5年間で48万キロも

の距離を車で駆け回った。

後がない状況に置かれた同社であったが、家電から一転し、自動車のヘッドランプなどへのシフトチェンジに踏み切った。自動車と家電では注文の受け方から仕事のやり方、性質まですべて異なる。国内工場では従業員の丸となった強い意識のもと、現場はもちろん管理体制もすべて切り替え、軌道に乗せるまでに至った。現在では自動車の他でも幅広い分野において、多才な技術を開花させている。

一方インドネシア工場でも社内体制が整い、ISO/TS16949の取得も成した。海外工場では日本人のためだけを考えると決して立ち行かない。現地のスタッフ

が「自分たちが会社を動かしている。日本人の会社だけれど、ここはインドネシアだ」という意識を持って働けるよう気遣っている。「日本は日本、現地は現地」の相乗効果でやっているため、どちらの会社が上だという考えも生まれることはない。

一歩先の技術革新へ

「ひとつの分野に特化して世界に出る方法もあるが、うちのようには御用聞きみたいは何でもやります、こういうこともできます——という方法もある」と同氏は語り、また同社の今後について、次のように続けた。「インドネシア工場は設備ばかりではなく新しいものを取り入れ、且つ機械に

見合う技術と人材を育てて、会社の体質を強くしてまだまだ大きくしたい。国内の方では設備的な冒険はせず、中の体質を強くして多分野に携わることでノウハウを溜め、世の中の流れを見ながらチャンスを待つ時期。HPを開設してから色々な話がくるようになり、「一緒に開発をやりませんか」と言われることもある。自分たちの利益だけでなくお客様へ提案をして判断していただき、出来ることはなんでもやるし、研究開発もおもしろいので積極的に取り組んでいきたい」

石川製作所から生まれる技術は今日も輝きを放ち、世界中を豊かにしていくであろう。



福島工場の成形ライン 60～360tの成形機が立ち並ぶ



自動車のヘッドランプレンズ 目視検査による徹底した品質管理を行う



光コネクタ関連部品



携帯電話のバッテリーケース



代表取締役 平岡氏

Company Profile

株式会社 石川製作所

所在地：東京都目黒区目黒本町4-16-3

TEL：03-3714-7517 FAX：03-3793-2436

担当者：営業 牧 政幸

事業内容：精密プラスチック部品成形、金型製作、組立加工、エレクトロパーツ製造販売

エミダス検索・会員情報：

<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou? 80091>

精密板金・溶接加工と機械加工の融合

精密板金・溶接加工、機械加工を一貫して請け負う株式会社シンコーは、加工の内製化から製作リードタイムを短縮し、売上高はこの3年間でほぼ倍増させている。この成長を牽引する一人が、営業部長を務める大石英明取締役だ。

「精密板金・溶接加工」× 「機械加工」が生み出す競争力

現在40歳の大石氏の経歴はなかなかユニークだ。自動車の一次請けメーカーからシンコーへ入社したのが24歳の時。入社早々、社長から「福井に工場建てるから、責任者にしてやる。お前がやれ」と告げられた。大石氏は当時を振り返り、「最初の半年は住むところもなく、民宿暮らしで社員もいないし、お客さんもいない工場に1人で行ったんです。約10年をかけて、15名くらいの工場に成長させました。今から6年前に富山の本社に戻り今に至ります。当時から社長の中川からは

様々なアドバイスをもらい、現在の営業についても良く相談をします」と語る。

現在のシンコーの強みについては、「精密板金・溶接加工と機械加工の融合という生産体制が大きな競争力を生んでいます。社内で溶接加工したものを社内で削る。こうして短縮した生産リードタイムは、高いコストパフォーマンスを生み出し、また、内製化している分だけ自由自在に調整できます。つまり納期対応に強い、レスポンスが良いと言う事になりお客様に好印象を与えるんです。精密板金、溶接加工だけではとても今の売上までは来ませんでした」と、成長要因は明確だ。

内製の強みをさらに鍛える

富山空港から車で15分ほどの位置に広がるシンコーの工場には、5台の5面門型マシンニングが整然と並び、国内には数台しかないトルンプ社のレーザーパイプ加工機も横たわる。その他にも数多くの設備がされているが、これらの機械設備は顧客への対応の幅を広げることと、生産リードタイムを短縮することに向けられた投資だ。

トルンプ社のレーザーは、パイプ材の正確且つオートマチックな切断を可能にし、後工程でロボット溶接を使うための準備になる。そして、独自の治具設計能力

がロボット溶接、機械加工、溶接組立ての対応力を広げる。また、溶接後のスムーズな後加工のために大型の5面門型マシンニングが更なるリードタイムの短縮を実現している。

こうした先行投資には昔から積極的であり、1985年に富山県で1番最初にレーザープレス加工機を導入したのもシンコーだった。会社が大きくなるにつれて高価な投資が増えてきたが、中川社長による絶妙の投資決断により、現在の成長につながった。

次なる方向性を追求する

現在、富山も他県同様に絶対的な仕

事量が少ない。140名規模のシンコーも、自然と県外に目を向けるようになり、県内の売上ウェートは5割。次なる柱を立ち上げるため、関西や関東への営業を展開している。

今後の展開について大石氏は、「シンコーの始まりは、精密板金加工。次に機械加工ができるようになり、それがお客様の要求事項でもあり喜んで頂けた結果、売上も伸びるようになりました。今後は管理体制強化や部品から表面処理、組立などを視野に、新たな挑戦の領域を広げ、売上30億円を狙いたいです」と、先を見る。

「これは若い子にモノづくりをわかり易

くしたいからなんです。一部の加工だけでは本当のモノづくりの面白さはわからない。段階を追って知ってもらえれば、必ずモノづくりが楽しくなるはずだと思います。その為に順番に付加価値を乗せていきます。挑戦し一步一步成長している姿を見ているのが嬉しいんですよ」

シンコーには毎年社長がつくるという社是がある。今年の社是は、「会社を育て、仕事を通じて、自らも成長し、チームワークによりお互いの生活をより豊かなものにして（平成20年度）」というものだ。このテーマをひとつずつクリアし、全社員一丸となってシンコーは成長を続ける。



南工場に設備された5台の五軸門型マシンニングセンタ



このレーザーパイプ加工機は国内に数台しかない代物



取締役営業部長 大石氏

Company Profile

株式会社 シンコー

所在地：富山県富山市馬瀬口90
TEL：076-483-3324 FAX：076-483-0788
担当者：取締役営業部長 大石英明
事業内容：精密機械板金、精密製缶、機械加工（五面マシンニング加工）、レーザー加工（切断、YAG溶接）

エミダス検索・会員情報：
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou?80374>

製造業が抱える
5つの難問を **TPiCS** で解く！

攻撃型 生産管理
システム
Windows Vista/XP/2000対応

納入実績 **10079** 本 **1581** 社 08/09/09 現在

完全
パッケージ

ティーピクス研究所

検索

●勉強会も開催してます！

株式会社ティーピクス研究所 〒112-0011 東京都文京区千石4-8-6 <http://www.tpics.co.jp/em.htm>
TEL.03 (5395) 0055 FAX.03 (5395) 0056

金型部品のスペシャリスト

リバン・イシカワは、富山県の精密金型部品加工メーカー。高速化、精密化、多軸化など、加工技術の進歩をいち早く取り入れることにより、自動車関連のダイカスト金型などを中心に、小型微細モノから中型精密モノまで、付加価値の高い加工を実現している。

金型部品の同時5軸加工

金型技術の集積として名高い富山県。リバン・イシカワは、金型部品の精密加工に専門特化することにより、県下の金型メーカーから信頼を得ている。自動車関連のダイカスト金型をはじめ、各種精密金型部品に対応し、特に3次元形状が求められる複雑な形状の加工を得意としている。

モノづくりのマザーツールである金型には、さまざまな技術が集約されている。そんな金型の部品加工にこだわってきたからこそ得られたノウハウにより、現在は自動車部品や航空機部品などの試作・

単品加工のニーズにも対応している。

リバン・イシカワの魅力は、なんといってもその設備力にある。昨年増設された第2工場には、高速マシニングをはじめ、放電加工機、ワイヤーカットなど、優秀な加工設備が整然と立ち並ぶ。なかでも、同時5軸加工機については、県内でもいち早く導入に踏み切った。現在では、DMG社製の同時5軸加工機3台が、同社の主力として活躍している。

当初、金型加工の5軸化については、期待とともに、精度の問題などさまざまな懸念があった。第1工場の移設立ち上げから、積極的な設備投資を行ってきた同社でも、当初は思うように機械を扱いきれ

ないこともあった。だが、失敗と工夫を重ね、ノウハウ蓄積することにより、これをクリアしてきた。卓越した技術を持つオペレーターと、6名の優秀なプログラミングスタッフが綿密な連携を図り、5軸加工のメリットを引き出した。3次元曲面や複雑形状、高さがある立体形状など、難易度の高い加工において同時5軸制御ならではの威力を発揮している。

また、リードタイムの短縮も5軸加工ならではのメリットである。段取り変え削減による加工時間の削減とともに、大幅なリードタイム短縮のためには磨き工程、手仕上工程を不要、または減少させるほどの高精度な加工が、高硬度材においても

必要となる。一方、5軸制御は、精度が問題視されることもあるが、同社には早期導入に踏み切った一日の長がある。従来の3軸加工機以上の精度出しが可能となり、仕上工程にかかる時間も大幅に短縮された。

同社の石川専務は「トータルで考えると、モノによっては5割近い工期短縮になっている」と語る。

さらなる飛躍のために

3代目となる石川専務は、大学卒業後、県内の中堅金型メーカーにて、特に品質検査について学んだ。

2000年の入社後は、前社で培った経

験から、あらたに3次元測定機や3次元CAMを持ち込み、品質や生産性の向上に努めた。総合的な管理体制の強化の先に、さらなる飛躍を見据えていた。

石川氏は、地場産業から視野を広げ、さらに大きなマーケットを目指したいと考えていた。県内の得意先に100%依存する体制を変えたかった。単身、全国各地へ営業をかける地道な日々がはじまった。

まずは、とにかく自分たちの技術と品質を見てもらいたいという思いから、飛び込み先に「値段関係なく、自分たちの製品をまずは見てください」と頼み込む。知り合ったならば、どんどん工場見学をして

もらう。誠実に仕上げた製品と、自慢の工場を見てもらえたなら、それが営業になるという自信があった。

そうして新規開拓した県外の自動車部品メーカーとのつきあいから、厳しい要求を受けるうちに、さらに力がついてゆく実感が得られたという。現在では、県外からの受注比率が5割に達するほどの成果を示した。

「これからは、さらに人材育成を進めてゆきたい。技術を高め続けて、どこにもできない仕事を、名指しで受けられるような企業にしたいですね」

笑顔で語る石川専務。視線の先に、さらなる飛躍を目指す。



DMU社製の同時5軸加工機（3台）



専務取締役 石川幹人氏



第2工場増設、さらに設備が充実した

Company Profile

株式会社 リバン・イシカワ
 所在地：富山県南砺市国広62
 TEL：0763-62-1783 FAX：0763-62-2502
 担当者：専務取締役 石川幹人
 事業内容：各種金型部品加工、同時5軸加工

エミダス検索・会員情報：
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?47883>

Fine Polish TDC

真球作ります 超精密鏡面加工

面粗さ Ra1ナノ前後（あらゆる素材に対応） 平面度 50ナノ（50φ）100ナノ（150φ）

●石定盤、新規製作、修正 → 600□で1μm ●粒度ゲージ → 深サ精度±1μmで製作

Fine Polish TDC 株式会社 ティ・ディ・シー www.mirror-polish.net e-mail:tdc@mirror-polish.net

〈本社〉 宮城県宮城郡利府町飯土井字長者前24-15 TEL.022-356-3131 FAX.022-356-3578

〈東京営業所〉 東京都千代田区神田小川町2-10-13 御茶ノ水ビル4F TEL.03-5281-2525 FAX.03-5281-2526

〈西日本営業所〉 大阪府吹田市広芝町9-12 第11マイダビル503 TEL.06-6310-7073 FAX.06-6310-7074



EA8PV Advance

EA28V Advance

EA12V Advance

進化は止まらない。

新制御装置「M7-Advance」を搭載して、さらなる高性能と使いやすさへ。

EA

Advance Series

三菱形彫放電加工機 EA Advanceシリーズ

MITSUBISHI NC EDM

Advance.1
加工性能の進化へ!!

新制御装置「M7-Advance」を搭載。3次元CADデータを解析し、加工状態の変化を予測して、最適な加工条件が作成できます。加工形状の簡単プログラミングも容易です。

Advance.2
省エネの進化へ!!

新型の「小型化V電源」の搭載により、消費電力を約20%*も削減することに成功。さらに、多結晶ダイヤモンド(PCD)などの超硬特殊材も、高速・高品質に加工できます。

Advance.3
生産性の進化へ!!

グラファイト電極使用時の放電加工を高速化する、「新GF2制御」(オプション)。電極の消耗を抑えらるとともに、微細形状での異常消耗をなくし、生産性を約15%*向上します。
*数値はすべて当社比です。

放電加工と金型加工の最新情報を満載のDIAX-NETへアクセス!!

DIAX情報サービス www.diax-net.com/

●お問い合わせは…三菱電機株式会社 産業メカトロニクス事業部 〒100-8310 東京都千代田区丸の内2-7-3 (東京ビル) 電話 (03) 3218-6154へどうぞ。

三菱電機株式会社



現役バイヤー
坂口孝則
さかくち たかのり

★新連載★
第1回
4回シリーズ

資材担当を動かせ!

大手メーカー現役バイヤーが、資材担当の心を掴むポイントを教えます。

▼ 大企業から 100 億円を騙し取るなんて簡単だ

「不況で、売上が芳しくない」という悲観主義と、「客先からの受注が好調で、生産が間に合わない」という誇称が、実は同じことを示していることに気づく人はほとんどいない。その共通点は、「自社の売上は、他社に依存する」という絶望的なほどの自主性の不在だ。

私は製造業のなかで調達部門に属していることもあって、中小企業の方々と会うことが多い。そして、残念ながら彼らのほとんどが間違った営業を行っている。例えば、中小企業から売り込みの打診があり、製品・会社案内のパンフレットをよくいただく。断りきれず受け取った、それらのほぼすべてはお別れした1分後にはゴミ箱に行くことになる。これが現実だ。

あなたが製造業相手に何かを売りたいならば、気に留めておいた方がよいことがある。それは、相手企業の調達・設計担当者は「あなたの会社がいかに素晴らしいか」など全く興味がないということだ。相手の興味は、

「いくらでできるの?」

「信用できるの?」

「その技術を使ったら、どんな良いことがあるの?」

ということにしかない。ほとんどの中小企業は、誰も聞きたくない社歴をダラダラ語ったり、一方的に「技術の優位性」と

やらを自慢したり、誰も理解できない横文字を並べたりする。自社に自負を持っているほど、「相手視点」を失念してしまう。プレゼンとは、説明するものじゃない。相手に聞いてもらうためのものだ。だから、そのことを理解している5%の中小企業だけが、不況の中で売上と利益を伸ばしている。

私は著作『牛丼一杯の儲けは9円(幻冬舎新書)』のなかで、買い手側から見た、売り手という「懲りない面々」を描いた。「不況だ、不況だ」と騒ぐだけで何も改善しようとしなくて多くの中小企業がいるのなら、今こそ売上を伸ばしやすいチャンスにあふれた時代はない。私は、買い手として、買い手が惹かれてしまう企業の条件を分析してきた。その条件の一つは、前述の3点だけに的を絞って語ってくれることだ。

それは、「相手先の顔色だけを見て営業しろ」という下請根性丸出しのものではなく、その逆で、ムダな売り込みを避け、自社の技術を最も必要としている企業を瞬時に見つけ、両社にとって利益を創出していくものである。そしてそれは、これからの時代の中小企業の闘い方でもある。

「^{ケーワイ}KY(空気を読めない)」という言葉が流行った。でも、この時代に資材担当を動かさない企業は、時代を読めず、相手の空気しか読もうとしない企業だ。

坂口孝則

さかくち たかのり

SAKAGUCHI Takanori

大学卒業後、電機メーカーの調達部門に配属される。調達・購買、原価企画を担当。現役バイヤーかつ調達業務研究者。企業での講演も行う。 ※Blog 坂口孝則の本棚と雑文 (<http://buyer.blogzine.jp/blog/>)

設計	プレス金型設計、製作 堀江金型工業 株式会社 長年培った経験とノウハウで様々な業種の様々な素材に対応いたします。安全性、耐久性はもちろんメンテナンスのしやすさ、作業性など考慮した金型を提供いたします。 ●住所：大阪府大阪市西淀川区姫里3-9-3
設計	金型設計、機械設計、外観部品の設計 田村金型設計事務所 3Dによる設計・モデリング、2Dによる設計を行っています。二色成形、回転ネジ、コネクターまで金型設計・機械設計のことはおまかせください。 ●住所：宮城県遠田郡美里町青生字新鳴瀬85-1
設計	プラスチック金型設計製作、プラスチック製品設計 有限会社 コーチ精機 プラモデルや玩具などをはじめ、事務機器、文房具、AV機器、自動車部品など、幅広い分野でプラスチック金型の設計・製作を行っています。 ●住所：栃木県下都賀郡玉生町壬生丁175-5
機械加工	レーザー切断加工、ウォータージェット切断加工、精密板金加工 佳秀工業 株式会社 レーザー切断、ウォータージェット切断から精密板金、切削、塗装、機器の設計製作まで可能です。大小10台の加工機で短納期対応いたします。 ●住所：福岡県北九州市若松区南二島2-24-10
機械加工	ホーニング加工、マシニング加工、輸送用機器部品製造 シンズ工業 株式会社 ホーニング加工、マシニング加工、旋盤加工などの切削加工による二輪車用フレーム部品、シンダーなどを製造。ホーニング加工は30年の実績があります。 ●住所：静岡県浜松市中区新津町388
機械加工	マシニング加工、複合旋盤加工、アルミ合金 有明技研 株式会社 金属・樹脂加工、板金・製缶加工、機械部品加工などを承っております。アルミ、ステンレスなどの金属から樹脂まで、単純な形状から複雑な形状までおまかせください。 ●住所：福岡県柳川市西浜武500-1
機械加工	レーザー・タレパン複合加工、精密試作加工、複合プレス加工 株式会社メタルエンジニア 切断加工、曲げ加工から溶接、プレス加工、金型の設計製作と、板金に関する事なら自社にて一貫して承ります。試作、小ロットから順送での大量生産までおまかせください。 ●住所：石川県白山市上小川町800-11
機械加工	省力化機器・自動機の設計・製作、産業機械組立 株式会社 テクノサポート ネジ締め装置、組み付けラインから搬送ライン、検査装置など、多種多様な自動機の設計から製作まで承ります。「顧客満足度100%」を目標にスタッフ一丸となって取り組んでいます。 ●住所：愛知県小牧市大字横内字北横内152
機械加工	工具研磨、刃物研磨 吉田刃物 株式会社 NCフライス加工、研磨加工などにより、工業用、産業用の回転刃、切断刃を中心とした機械刃物を提供しております。高品質な機械刃物をお探しの方、お問い合わせください。 ●住所：佐賀県多久市南多久町大字花祭2808
機械加工	汎用フライス加工、一般治具製造、治工具製造 株式会社 ナガオテック 液晶パネルの検査用治具の設計、製作をはじめ、部品加工も行っております。小ロットからでもお客様のご要望に合わせて柔軟に対応させていただきます。 ●住所：大阪府大阪市西区本田4-4-19

機械加工	複合旋盤加工、マシニング加工、ステンレス 株式会社 二又鉄工所 機械加工による鉄・アルミ・ステンレス・アルミなどあらゆる素材の部品加工から溶接との併合加工、小ロット、試作のニーズにお応えいたします。 ●住所：兵庫県加西市越水町187
機械加工	マシニング加工、タレパン加工、NC旋盤加工 株式会社 マツオ 熟練の技術者が近年の情報・ハイテク時代に即応すべく最新の設備、機器を駆使し高精度、低コストの製品作りを目指しております。機械加工、板金加工おまかせください。 ●住所：福岡県行橋市大字下崎1247
機械加工	マシニング加工、プレーナー加工、5軸加工 株式会社 当知技研 機械加工から金型加工、製缶加工まで様々な加工を行っています。特に大型の機械加工を得意としており、五面加工を複数台で行うことが可能です。 ●住所：愛知県名古屋市区当知2-1208
機械加工	工作機械・産業機械の部品加工、真空装置の部品加工 株式会社 タイシン 品質第一主義に徹し、超高精度を要求される金属切削加工を得意としております。小ロットから量産までおまかせください。 ●住所：静岡県富士市土山瀬3-5-1
機械加工	NC旋盤加工、ステンレス加工、複合旋盤加工 有限会社 青木精機製作所 多品種小ロット生産において30年の実績があります。一般的な材料はもちろん難削材、特急品にも対応いたしますので、お気軽にご相談ください。 ●住所：埼玉県飯能市笠縫214
機械加工	汎用フライス加工、マシニング加工、アーク溶接 井上鉄工 株式会社 機械加工、製缶、マシニング加工、溶接、機械組立と一貫性が可能です。特に大物の機械加工を得意としており、納期・品質には自信があります。 ●住所：兵庫県丹波市市島町市島421-2
機械加工	マシニング加工、NC旋盤加工、汎用旋盤加工 株式会社 神田鉄工所 鉄、アルミ部品の切削、精密加工で約50年。自動車部品、航空部品、ロボット部品、産業機械部品などの加工を主に手掛けております。常に新しい分野に挑戦し続けております。 ●住所：兵庫県淡路市浅野南185-1
機械加工	NC旋盤加工、マシニングセンタ加工、ターニングセンタ加工 株式会社 宮下製作所 創立依頼機械加工、省力機器、治具の設計製作のため最大限の努力をして参りました。今後も「品質」「納期」「価格」「環境」の面で、更なる挑戦をしていきます。 ●住所：群馬県邑楽郡大泉町坂田3-1-40
機械加工	旋盤加工、マシニング加工、ワイヤー加工 株式会社 光洋マテックス 機械部品の製造・加工、金属機械の加工全般、各種フライスや旋盤加工全般、ロー付け加工全般からワイヤー放電加工まで金属加工全般を承ります。 ●住所：大阪府大阪市平野区加美北5-11-12
機械加工	NCフライス加工、NC旋盤加工、マシニング加工 株式会社 スペリア マシニングセンター、NC旋盤など最新工作マシンを駆使し、電子顕微鏡をはじめ厳しい精度を要求される各種分析装置、機器の精密部品加工を手掛けております。 ●住所：山形県西村山郡河北町谷地字砂田161

第14回

IT道

pixiv編

「あなたの最高傑作は何ですか？」

「次回作さ(Next one)」 チャールズ・チャップリン

僕がチャップリンの映画で印象に残っているのは、映画『モダン・タイムズ』に登場するランチボックスである。無職の空腹時に空想する豪華な食事シーンや、生産性を上げるための“仕事をしながら食事ができる自動マシン”を見ては、人間はどうして食事をするのかと考えたものだ。大人と言われる年齢になり、何も考えずに食事をする自分を鑑みて、クダラナイコトに注目しなくなった自分に一抹の寂しさを感じつつ、せちがらい世に少しの清飲料となる連載を目指してお届けしている。

今回紹介する、pixivとは、クルーク株式会社が運営するイラストに特化したSNS(ソーシャルネットワークキングサービス)である。日記や文章ではなく、自分の描いたイラストと自分が好きな作品だけで利用者のプロフィールを形成しコミュニケーションできる。詳しく説明しよう。

イラストが趣味のプログラマー上谷隆宏さんが考案し、2007年9月10日にベータテスト公開。その後、登録者数が3週間で1万人を突破し個人での管理が困難になったことを主な理由に、同年10月1日よりクルーク株式会社が運営を行っている。

2008年7月現在の会員数22万人・イラスト総数83万枚・一日の投稿数5300枚・月間2億PVと、約3ヶ月でほぼ倍増した。また、日本語にしか対応していないにも関わらず台湾・韓国・中国・カナダ・アメリカといった日本国外からの参加者も増加傾向にあり活躍している。(Wikipediaより引用)

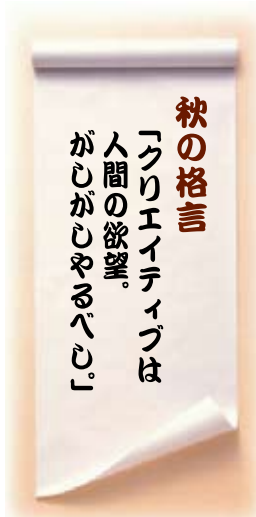
いや、Wikipediaは便利だな。今後の原稿はコピペだけですんでしまいそうだ。

◆プロフィール
工藤純平 (くどうじゅんぺい)
kjumpai@gmail.com
NCネットワークの中核として創業時からシステム構築に携わった。



http://www.pixiv.net/

このサイトが、あなたの魂にゆきぶりをかけるだろう。思い出してもらいたい。自分でどんなモノをつくるか思いめぐらす瞬間、完成までひた走る時間が至福の時なのだ。クリエイター、アーティストなら「自分の作品を世に広めたい」と考えるはず。このサイトは日本語版にも関わらず、海外からのアクセスも多いらしい。素晴らしい作品には作者に惜しみない賞賛と拍手を！ ペンを置いていたあなた、まずは書け！ とにかく書くのだ。



ニッポン製造業を盛り上げよう！

元気に活躍するエミダス・ビジネス会員をご紹介します

詳しい内容は、NCネットワークの
エミダス工場検索をご利用ください
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/>

エミダス | 検索

機械加工

マシニング加工、5面・5軸加工、NC旋盤加工

株式会社 海老澤精機

金属加工の事ならおまかせください。積極的な技術開発、効率的な生産、きめ細やかな加工提案、アフターフォローと、信頼される会社及び組織を目指しております。

●住所：千葉県八街市沖2093-3

機械加工

プラスチック切削加工、微細加工

有限会社 ニューレジン

各種プラスチックの精密切削加工を得意とし、穴あけ加工及び溝加工などの二次加工にも力を入れております。アルミ、真鍮などの微細加工もおまかせください。

●住所：群馬県富岡市南後箇630

機械加工

5面・5軸加工、NC旋盤加工

光洋精機 株式会社

半導体製造装置・通信機器などの超精密部品加工、NC旋盤加工、5面/5軸加工、カメラ交換レンズ（鏡筒）組立および加工に力を注いでおります。

●住所：山形県長井市九野本2133

板金・製缶

板金・パイプ切断・抜き、レーザー加工、TIG溶接

株式会社 ヨコサワ

チタン加工、ステンレス加工をはじめとする金属加工、プラスチック加工からプラスト処理など表面処理までの一貫生産で医療機器製造を行っております。

●住所：青森県十和田市藤島字東山10-22

板金・製缶

折曲げ溶接加工、精密試作加工、短納期プレス加工

株式会社 丸十

レーザー加工、各種溶接加工による各種端末機、工業用秤や通信機器、医療機器など部品の単品加工から筐体製造、組立完成品まで板金加工の事ならおまかせください。

●住所：兵庫県加古川市八幡上西条306-235

板金・製缶

精密板金加工、板金試作品製造、レーザー加工

株式会社 若狭松葉

超高速レーザー加工による精密板金を行っております。試作から24時間稼働体制による大量生産まで、精密板金に関する事なら、まずはご相談ください。

●住所：福井県三方上中郡若狭町能登野15-1-1

板金・製缶

産業用機械設計、精密板金加工、YAGレーザー加工

ジェミニ工業 株式会社

各種産業用機械の設計から製作まで、レーザー加工、精密板金を駆使し、お客様の要望にお応えします。付加価値、機能性を加味した提案をさせていただきます。

●住所：兵庫県尼崎市次屋3-14-24

板金・製缶

精密板金加工、溶接加工、組立て加工

株式会社 大光製作所

少量多品種の高精度の板金加工を主として行っております。溶接においてはYAGレーザーによる機密や水密溶接加工にも対応しております。

●住所：静岡県袋井市宇刈112

板金・製缶

ステンレス加工・溶接、精密板金、溶接加工

有限会社 篠田製作所

ステンレス加工、ステンレス溶接を主として行っております。浄水装置、洗浄装置などの各種プラントからその他のステンレス部品まで、自社内一貫生産で承ります。

●住所：静岡県磐田市小中瀬734-1

板金・製缶

ロボット溶接、静電塗装、レーザー加工

有限会社 松葉溶接

倉庫用ステナナー、物流パレットを中心に製造しております。部品の板金加工から溶接、塗装まで自社にて一貫生産で行っております。

●住所：三重県いなべ市北勢町川原2412

板金・製缶

製缶加工、板金試作、精密板金

有限会社 鈴和製作所

製缶加工、板金加工、機械加工、溶接にいたるまで全て自社内で一貫生産が可能です。弛まぬ技術改革で多様化するご要望にお応えいたします。

●住所：静岡県沼津市大諏訪529-1

板金・製缶

3次元パイプ加工、パイプベンダー、ロー付け

フジインターナショナル 株式会社

自動車のオートマチックミッションパイプ、車体用の精密パイプ加工を行なっております。エアコン用アキュムレーターの製造などパイプの事ならおまかせください。

●住所：静岡県富士市大淵338-38

板金・製缶

プレス加工、レーザー加工、板金加工

有限会社 石垣精工

プレス加工、レーザー加工に加え、板金加工も行っております。更には自社製品の開発など、幅広い分野の技術を磨き、皆様のご要望にお応えします。

●住所：愛知県犬山市栗栖字野口363

板金・製缶

レーザー加工、精密板金、ステンレス板金

株式会社 アリエス

フレーム、ブラケット各種、ギヤカバー、半導体製造装置電源ユニット筐体など精密板金製品の製作、ステンレス板金、製缶加工、ASSYまで幅広く対応可能です。

●住所：秋田県にかほ市前川字菱潟5-1

プレス・鍛造および金型

アルミ加工、プレス加工

三栄アルミニウム 株式会社

アルミ加工ならおまかせください。プレス加工、機械加工からダイカストはもちろんアルマイトなど表面処理、組立梱包まで社内一貫生産で承ります。

●住所：大阪府東大阪市金物町2-1

プレス・鍛造および金型

プレス金型設計製作、複合旋盤加工

チハラ産業 株式会社

特殊鋼材、一般鋼材の販売、プレス部品の金型からの一貫生産、工作機械・建設機械の製造販売まで幅広く対応しております。お気軽にお問い合わせください。

●住所：愛知県清須市西枇杷島町末広46

プレス・鍛造および金型

ダイカスト金型、ダイキャスト成型

株式会社 モリ山技研

光学機器、建築用ジャッキなど高精度、高強度を必要とするダイカスト製品の設計、製作を金型の設計から一貫して承ります。複雑形状部品もおまかせください。

●住所：愛知県名古屋守山区小六町14-7 総合工場

プレス・鍛造および金型

砂型鋳物、ダクタイル鋳鉄、薄肉鋳造

株式会社 大西鋳工所

小物ダクタイル鋳鉄（特にフェライト系）の専門工場です。J規格を大きく上回る良いダクタイル鋳鉄品を生産しております。お気軽にお問い合わせください。

●住所：埼玉県川口市江戸袋2-5-12

プレス・鍛造および金型

小物絞り加工、小物順送・小物単発プレス加工

森金属工業 株式会社

プレス金型設計製作からプレス加工による量産、脱脂処理、メッキまで一貫して承ります。薄物、小物絞り加工、小物順送プレスの事ならお気軽にお問い合わせください。

●住所：大阪府平野区長吉長原4-11-1

プレス・鍛造および金型

アルミVプロセス、砂型鋳造、アルミグラビティ鋳造

オカダ合金 株式会社

グラビティ・Vプロセスを得意とするアルミニウム合金鋳造メーカーです。冷却フィン、電子機器部品など各種産業用機械部品などアルミ合金鋳物の事ならまずはご相談ください。

●住所：石川県かほく市宇気イ6



金型から組立まで一貫生産

株式会社和宏は携帯電話をメインにノート型パソコン、ゲーム機、デジタルカメラなど各種プラスチック製品の表面処理・塗装加工を行っている。1965年の創業以来培ってきた豊富な経験から、業界トップクラスの技術力を持つ企業として世界に知られている。

和宏華進納米科技有限公司(中国上海)は、和宏の初の海外拠点として2003年に設立された。2005年には設備を充実させるため、上海松江区から上海金山区へ本拠を移している。東京本社と同じように、金型製作、成形、各種塗装、真空蒸着、印刷およびレーザー加工、組立までを一貫生産体制で行い、高品質の製品をスピーディーに安定生産しているのだ。

環境配慮型蒸着技術で先進企業の指定を受ける

真空中で各種の金属を蒸発させ、プラスチックの表面に付着させる「真空蒸着加工」は同社のコアテクノロジーで、中国では先進企業の指定を受けている。有害物質の排出がないため、環境配慮型の技術として高く評価されている。

また、プラスチックを金属調の雰囲気加工する「加飾蒸着」は塗装技術と蒸着技術の融合であり、最大限に強みを発揮できる分野だ。特筆すべき点は、加飾蒸着では外観の色調や艶、触感の微妙な違いまで表現されていることだ。もちろん、金属調でありながら電流の導電がなく電磁波を透

★★ NCネットワークチャイナから

中国で活躍する日系製造業をご紹介します。

和宏華進納米科技有限公司

携帯電話・パソコン・デジタルカメラ……。これらなくして、現代人の生活はもはや成り立たない。新機能を搭載した新製品が続々と発表され、外観も高級化、ファッション化と消費者の要求が高まるなか、和宏華進納米科技有限公司は顧客のこだわりを徹底対応している。



過させる「不連続蒸着」技術や、逆に電磁波をシールドする「EMI加工」も得意分野である。

業績は毎年前年比100%増

独資企業として邁進していた2006年、「日系企業の管理体制を視覚的にアピールしたい」と考えた水野氏は、ユニフォームの新調を決めた。新しいグレーのユニフォームは環境に配慮した技術を持つクリーンなイメージにもよく合い、従業員の気分も一新、モチベーションも高まった。

2007年には生産能力の拡充を図り、自社工場を新設。業績は毎年前年比100%増というスピードで成長している。



水野彰夫 総経理

これからも高い技術を有することに甘んじることなく、挑戦し続けるであろう。

ニッポン製造業を盛り上げよう！

元気に活躍するエミダス・ビジネス会員をご紹介します

詳しい内容は、NCネットワークの
エミダス工場検索をご利用ください
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/>

エミダス 検索

プレス・鍛造および金型
金属プレス、メッキ・加工処理、ダイセット加工
株式会社 西谷精巧舎
PC、プリンターなどOA機器、携帯電話など通信機器、AV機器など様々な分野の精密金属プレス部品に「技術」「経験」「ノウハウ」と共に「顧客満足」の精神を盛り込みます。
●住所：大阪府東大阪市若江西新町5-1-4

プレス・鍛造および金型
金型設計製作、ワイヤー加工、マシニング加工
株式会社 ハマダ工商
試作金型を中心に、自動車部品などの樹脂金型、ゴム金型、鋳造金型、プレス金型など各種金型設計製作を行っております。樹脂製品量産もおまかせください。
●住所：愛知県岡崎市天白町清水2-1

プレス・鍛造および金型
プレス加工、ステンレス加工、溶接加工
株式会社 ピー・エイチ
プレスによる様々な加工製品に機械加工・板金加工部品の溶接加工を行い、製品を製作しております。耐久、耐圧テストから電解塗装など二次加工までおまかせください。
●住所：東京都足立区小台2-46-4

プレス・鍛造および金型
砂型鋳造、シェルモールド、バルブ製造
株式会社 塚田合金製作所
黄銅、青銅、純銅、アルミ青銅などによる電気部品、水栓金具やバルブ、架線金具など型作から鋳造加工、仕上げ表面処理、簡単な組立まで一貫生産で承ります。
●住所：埼玉県戸田市美玄木6-5-3

プラスチック成形および金型
プラスチック試作、マシニング加工、射出成形
多磨岡産業 株式会社
樹脂機械加工、射出成形を得意としております。今まで難しかったアクリルの無気泡接着を簡単・低コストで実現しました。お気軽にお問い合わせください。
●住所：東京都府中市住吉町3-56-8

プラスチック成形および金型
プラスチック金型、射出成型型
アトラス化成 株式会社
プラスチック金型設計製作、プラスチック成形はもちろん、お客様のご要望に応じて製品の企画から量産まで一貫生産が可能です。OEM生産も承っております。
●住所：福岡県古賀市青柳184

プラスチック成形および金型
インサート成形、自動射出成形
有限会社 アイ・ティー・ピー
家庭用品から家電、自動車部品までさまざまなインサート加工に対応いたします。自動化、精密金型に特化し、多様な金型、自動化装置、試作成形技術を蓄積しております。
●住所：愛知県豊川市住吉町1-93

プラスチック成形および金型
プラスチック金型、インサート成形、ブロー成形
株式会社 村上精機
プラスチック金型、ブロー金型、発泡型、治具工具の設計、製作までおこなっております。プラスチック射出成形は30t～850tまでの充実の設備でお客様のニーズにお応えいたします。
●住所：愛知県名古屋南区南野3-133

プラスチック成形および金型
三次元形状ゴム金型、インサート成形ゴム金型、精密ゴム金型
株式会社 由良製作所
圧縮型からインサート型、射出型まで、様々な型構造を手掛けております。自動車部品から電化製品、一般工業品まで、ゴム金型の事ならまずはご相談ください。
●住所：東京都葛飾区白鳥4-14-5

プラスチック成形および金型
プラスチック金型、治具・部品加工、ワイヤー加工
有限会社 塚原産業
自動車部品、ガス器具関連部品など高い精度が求められる物から日用品まで幅広く金型製作を行っております。ワイヤー加工による治具の設計製作、部品加工もおまかせください。
●住所：岐阜県関市池尻字高山903-1

プラスチック成形および金型
ゴム金型設計製作、金型修理
東モールド 株式会社
ゴム金型の3Dモデリングから製作まで、NCを用いた高精度な加工を承っております。自動車部品を中心に、航空機部品など様々な分野に弊社のゴム金型技術を提供いたします。
●住所：愛知県名古屋西区長先町104

プラスチック成形および金型
プラスチック成形品二次加工、加工治工具、機械樹脂成形品
マコト産業 株式会社
20年にわたる自動車部品製作の経験とノウハウを活かし、アパレル、化粧品などの店舗ディスプレイ製作、アクリルデザイン加工を行っております。
●住所：埼玉県八潮市緑町1-14-16

プラスチック成形および金型
エンブラ、GRP、射出成形
府中プラ 協業組合
“金属からの樹脂化”を最も得意としております。SUSなどの金属部品から樹脂化を提案させて頂き、研究開発の未実現・量産しております。大量生産もおまかせください。
●住所：広島県府中市鶴岡町800-132

プラスチック成形および金型
エンジニアリングプラスチックの板・丸棒、エンブラの機械切削加工
株式会社 かいたくしゃ
特殊エンブラ素材のコンパウンドから丸棒、試験片、板素材製造、成形から切削加工まで、エンジニアリングプラスチックの事なら弊社におまかせください。
●住所：埼玉県川口市安行領在家346-4 丸豊本社ビル3階

プラスチック成形および金型
射出成形、エンブラ、薄肉成形
有限会社 福三樹脂工業
プラスチック製品の企画から製造、販売を行っております。技術開発力と設備力、これまでの経験を活かし、商品開発からコストダウンまでご相談に応じます。
●住所：兵庫県豊岡市三宅652-2

プラスチック成形および金型
プラスチック金型の設計・製作、プラスチック射出成形
株式会社 キタイ製作所
プラスチック金型の設計、製作から射出成形による量産まで、一貫生産で承ります。綿密な打ち合わせ、最新設備と技術、独自のアイデアでお客様のご要望を具体化します。
●住所：大阪府大阪市鶴見区今津北4-8-5

プラスチック成形および金型
プラスチック成形、インサート成形、射出成形
エムティープラス 株式会社
精密射出成形、インサート成形を中心に家電部品、自動車部品機構部品など多様な業界の製品を扱っております。
●住所：栃木県芳賀郡芳賀町芳賀120-2

プラスチック成形および金型
フッ素樹脂圧縮成形、フッ素樹脂機械加工
株式会社 協立化工業
フッ素樹脂（テフロンR）の専業業者です。圧縮成形による量産から機械加工まで一貫して行なう事が可能です。迅速な対応で産業界のニーズにお応えします。
●住所：大阪府東大阪市御厨東1-3-35

プラスチック成形および金型
樹脂押出成形、パイプ押出し、異形押出し
清光化成 株式会社
押出成形一筋40年の経験を活かし、PVC、PE、PP、AC、PC、ABSなどあらゆる合成樹脂や特殊樹脂に対応いたします。パイプ・チューブ・異形押出し成形ならおまかせください。
●住所：大阪府大阪市東成区深江北1-15-25

プラスチック成形および金型
プラスチック射出成形、ブラマグ成形
有限会社 林化成
エンブラを中心にプラスチック射出成形、ブラマグ成形を行っております。精密小物部品の試作は5/1000の寸法精度で承ります。金型修理もおまかせください。
●住所：静岡県袋井市萱間1100

な一るほど、こういうことだったのか！ 今さら聞けない中国経済入門

中国経済って、あなたの目にはどんなふうに見えていますか？
——「えっ、実はよくわからない…」
ご安心を。このコーナーは、あなたのそんな疑問にお応えします。

Number
3 中国の物流事情

Q メイド・イン・チャイナの製品は、海外輸出から国内市場に販売が拡大しているそうです。そこで、中国の物流の現状について、教えてもらえませんか？

A これまで十数年、中国は世界の輸出加工基地として発展を続け、沿海地区の港湾や空港施設の貨物取扱量は世界でもトップクラスになりました。近年は中国市場も狙うようになり、物流拠点が内陸部へ広がりつつあります。また、国内販売でも税制メリットが受けられる物流園区が全国38カ所にまで増えました。

●上海の港湾貨物、世界2位

中国の製造業の発展にともない、物流企業の中国ビジネスは拡大を続け、中国から世界中へ製品が輸出されていきます。世界港湾ランキングによると、2007年にコンテナ貨物取り扱い量が最も多かったのはシンガポールの2794万個（20フィートコンテナ換算）で、第2位は上海（表1参照）。上海はこの数年とも20％台の成長を続け、シンガポールを追い抜くのは時間の問題です。

空港貨物では、2007年のトップは米メンフィスの384万tで上海浦東は249万tで第5位（表2参照）。残念ながら東京（成田）は昨年、上海に抜かれて第6位に転落しました。上海は仁川とアンカレッジに迫る勢いで、今

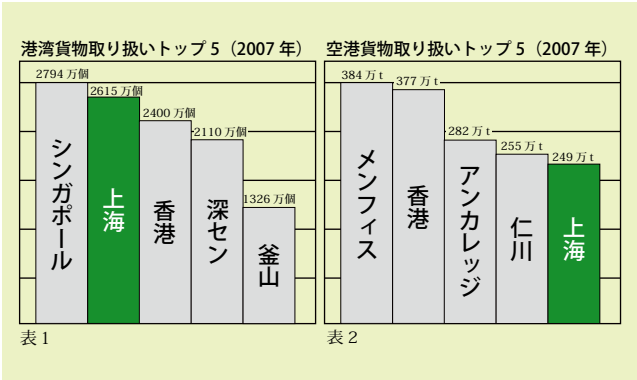
年もしくは来年には第3位に浮上する見込みです。メイド・イン・チャイナ製品の輸出が伸び続け、中国から海外への物流量は世界トップ水準となったという訳です。

●自動車とEMSを追い、物流拠点は内陸へ

近年は中国内のマーケットが購買力をつけ、中国物流は「輸出メイン」から「輸出プラス内販」重視の戦略にシフトしています。日系の物流業でも内陸部への拠点拡大が、この2～3年のトレンドです。物流企業は製造企業について出て行くため、自動車であればトヨタの成都（四川省）、ニッサンの武漢（湖北省）などが最近の投資スポットです。2007年はEMS最大手のフォックスコンが煙台（山東省）でソーニー向けにPS2、PSPのEMS生産を始めました。その関係で、物流各社はこぞって煙台に物流拠点を構えました。フォックスコンは武漢にも巨大工場を建設。自動車とEMSで集積化が進む武漢は、物流業界の台風の目となることでしょう。

●税制メリット高い物流園区

中国政府は輸出加工で外貨を稼ぐ製造業に対して、輸出製品の組み立て



に必要な部品調達にかかる増徴税を還付する優遇政策を実施してきました。その後、国内市場が消費力をつけて販売増加すると、内販対象の製品では増徴税の還付を受けることができないという問題が発生しました。そのためメーカー各社は中国工場から香港に完成品を送って、また中国内に戻すというムダなことをしていました。香港までの物流コストを負担しても、増徴税の還付を受けた方がお得だったのです。

しかし、中国国内に物流園区保税が登場し、この状況が変わりました。中国内の物流園区に送れば、海外に製品を出したのと同じ扱いを受けられるのです。そのため、製造業と物流企業にとって、物流園区がある都市は重要な投資先となりました。2005年ころから運用が拡大し始めた物流園区ですが、今では全国38カ所に拡大しました。物流園区機能を兼ねた輸出加工区も8カ所でき、「物流拠点は中国内陸部へ」が今後もトレンドとなります。

地図とデータで丸わかり!中国

第3回『中国の物流事情』

内陸部へ拡大する中国の物流ネットワークに注目しました！

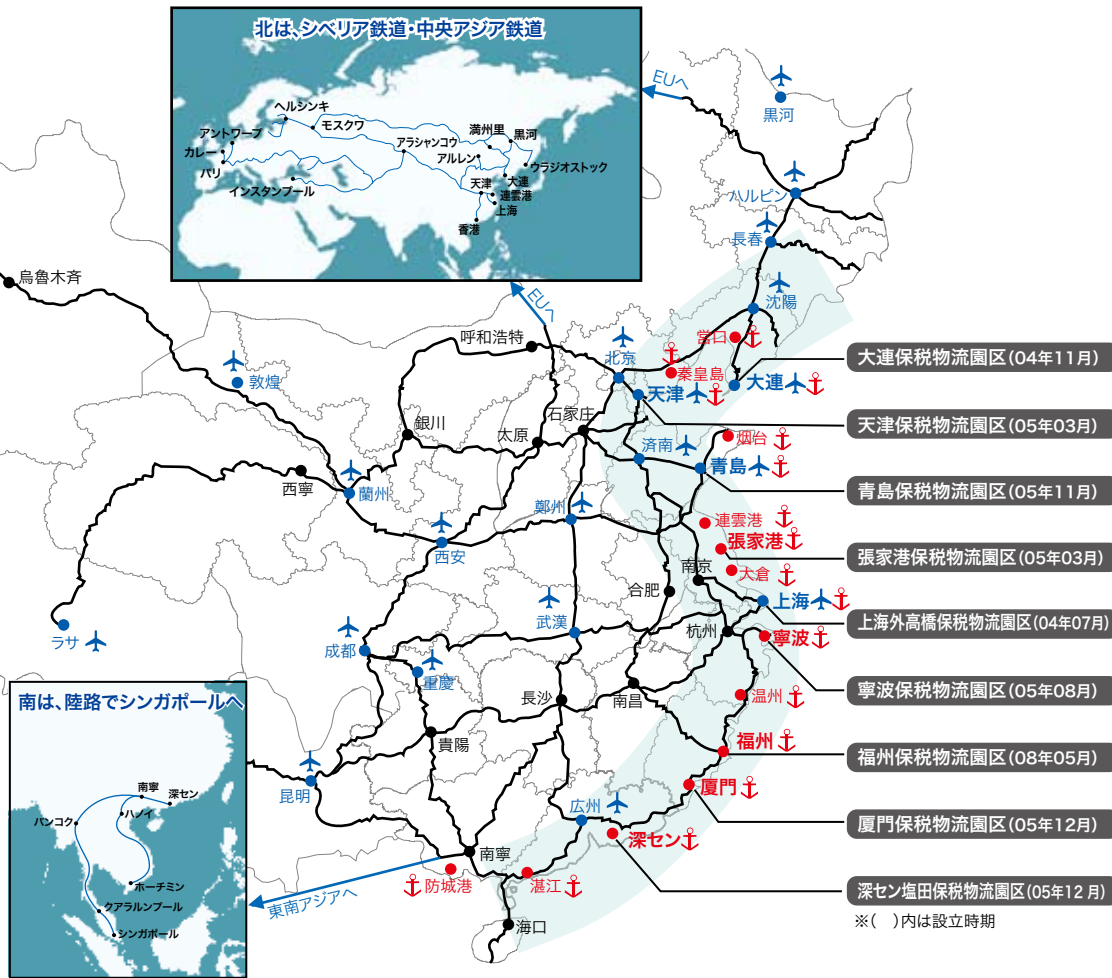
中国の物流事情

かつては物流インフラの遅れが指摘されていた中国だが、この10年間は急速に発展を続けている。

加工貿易が集中する沿海地区は**港湾施設が巨大化**し、さらに製造基地の内陸移転にともない、内陸都市の空港も拡張中。国内販売にメリットが高い**保税物流園区**が**沿海地区**に設置され、物流の内陸シフトを加速している。

中国大陸を縦断し、北は**シベリア鉄道**などで**EU市場**へ、南はベトナム・マレーシア・シンガポールを**東南アジア**まで**陸路**で結ぶ物流インフラの整備が進んでいる。

※主要な空港・港湾を一部プロット、実際はもっと多くの施設があります。



編集部が見た！

中国の物流事情

空港

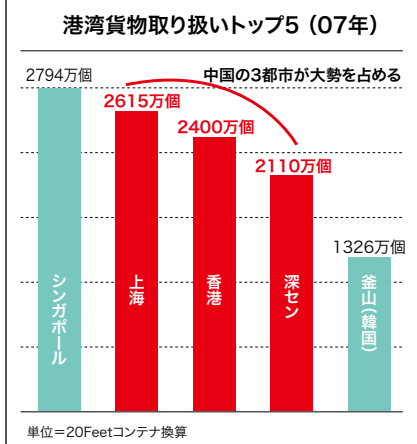
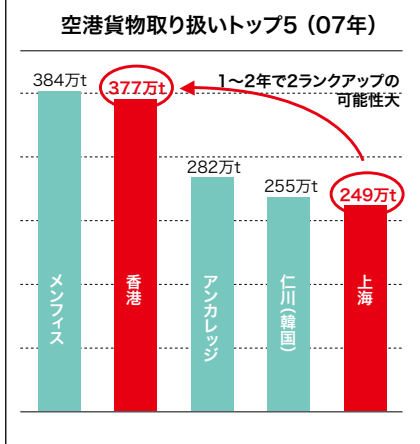
上海は貨物第5位、第3位も目前

港湾

上海+香港+深センで貨物世界トップ

物流トレンド

沿海部→内陸部→さらにEU・東南アジアへ拡大



出典: ACI、香港海事処網など



第 11 話 ちいさな愛

上 野 歩



カレーをかけたターメリックライスを口に運びながら、
「いや、会社の若い者に……」
そこまで言って、さきほどの明希子とのやり取りを思い出したらしく、
「会社の後輩連中に連れられていちどきただけ」
と言った。

ショータイムになり、店内が暗くなつて、肌を大きく露出した民族衣装の女性(エキゾチックな顔立ちだし、メイクが濃いので断言できないが日本女性のようだ)がベリーダンスをはじめた。腰を上下左右に動かす、官能的な踊りだ。
音楽が打楽器の激しいリズムにかわると、ダンサーが明希子たちのテーブルに近づいてきて、いっしょに踊ろうと小野寺を誘った。

彼は困ったような表情で手を振り拒絶していた。しかし他の客席からもはやされ、仕方なく立ち上がった。

ダンサーに導かれ、小野寺が店の中央にいくと、妖しく腰を振りつづけている彼女と向き合った。そして、手足をぎこちなく動かしはじめた。盆踊りのできそこないのようにひどく不恰好で、店じゅうに笑いが巻き起こった。

彼は興に乗ったらしく、周囲の反応をよそに一心に踊りつづけ、やがて明希子のほうを振り向いて照れくさそうに笑った。

「では、パソコンを立ち上げてみて」
藤見が言うと、昌代がキーボードを持って立ち上がった。
傍から見ていた小川が、
「マジですか？」
声を上げて笑った。

真顔でそうしている昌代を見て、明希子も思わず吹き出しそうになり、あわててそれをこらえた。

昌代が、小川といっしょになって笑っている泰子に向って、
「なによ、泰子さんだって、きのうはパソコン切ろうとして、やり方がわからなくて、コード引っ張って差し込み抜いちちゃったくせに」

そう言われても泰子の笑いは止まらない。それどころか、きのうの自身の行動がおかしく思えてきたらしく、さらに拍車がかかったみたいにいっそう大きな声で笑いつづけた。

「あはははは……ねえ、お願い、誰か、止めて……ははは」

「やあね、このひとツボにはまっちゃったみたい」

昌代がそう言ったかと思うと、自分もけらけら笑い出した。

みんなが笑っているなか、菅沼だけがむっつりとしかめ面でいた。

「まあ、いいです」

と藤見が言った。

「おふたりにおぼえておいていただきたいのは、なにしろパソコンていうのはそうかんたんに壊れるものじゃないってことなんですよ。シャットダウンがわからなければプラグを抜いちゃったっていい。精密機械だからと恐れ入る必要

はない。なるべく抵抗感を持ってほしくないんです」

菅沼が席を立て明希子の傍らにきた。

「アッコさん、ちょっといいですか？」
そっとささやきかけてきた。

「なにかしら工場長」
明希子はふつうの声音で話す。

「ええ。あの……まあ……」
菅沼のほうはなおも小声で言う。

「いいわよ、話したいことがあったらここで言って」

菅沼がどぎまぎして、
「すみません、こっちじゃまずいんで、向こうで……」

明希子は仕方なく、菅沼とともに事務所の隅に設けた来客用のブースに移った。

「はい、これでいい？」

「アッコさん、ほんとにこんなんでもいいんですか？」

菅沼があいかわらず声をひそめたままで言う。

「なんのこと？」

「あいつの言うがままにパソコンだ、なんだって、金つかって。アタシや、あの経理ソフトの値段聞いてびっくりした。そんなにするのかって」

「花丘製作所の仕様に合わせて特別注文したらこの金額じゃすまないわよ。さらに3～4倍はかかったでしょうね。藤見さんがうちようにカスタマイズするっていうから、既製のソフトですんだんじゃないの」

菅沼の表情が苦々しげなものになった。

「パソコンだって、なにも4台も買わな

〔前回までのあらすじ〕
明希子は、花丘製作所の旧態依然とした経理システムと工程管理を整備するため経験のある藤見を採用する。しかし、工場長の菅沼はこの人事に納得がいかないようだ。

28

「誘ったりして悪かったかな？」
「ううん。いい気分転換」
小野寺と明希子は、新宿のインド料理のレストランにいた。

「新宿なんて久しぶり」
明希子は、さまざまな香辛料のにおいが染みついた店内をなんとなく見まわしながら言った。壁や棚に南アジアを連想させる調度品が飾られている。

「いつものへんに行くの？ 銀座？ 六本木？」

小野寺の言葉に、明希子は首を振った。

「最近会社と自宅の往復ばかり」
彼がうなずいて、
「入江田先輩にも声をかけたんだけど、“おまえらふたりで行けばいいだろ”って言うもんだから」

店は込み合っていて、注文した料理はなかなかこなかった。

ふたりは生ビールを飲みつつ、ぼつりぼつり話をした。仕事の話題が主だった。

小野寺は多門技研の生産技術課で環境自動車エンジンの開発に携わっていた。

「これまでのガソリンエンジンとちがっ

て、燃料電池で走るクルマは、構造自体が異なるんだ。たとえばね——」

エンジンについて語るとき、小野寺の眼の輝きはかわった。明希子はそれをうらやましい思いで見つめていた。

「ごめん、こっちのことばかり話しちゃって」

「ううん」
明希子は首を振った。そして、
「なんだかこの半年は、時間が短く感じられた」

ぼつり言った。

すると小野寺が、
「時間の単位はかわらないよ。若いころは……」

そう言いかけたところで、
「まだ若いわ」

明希子は口をとがらせてみせた。

小野寺が笑って、
「じゃ、もっと若かったころは時間に無自覚でいられた。でも、持っている時間が無限でないことをすでに僕らは知っている」

明希子はうなずいてから言った。
「人生が苦いことも」

そう口にしたあとで、“人生”なんて仰々しい言葉をつかつてるな、と思う。小野寺の口調がどこか若年寄じみでいて、つられたのかもしれない。それに、近ごろ自分のまわりはオジサン度が高過ぎる。

「たしかに苦い」
小野寺がジョッキを取り上げて言った。

「ビールのように」
明希子はくすりと笑った。

彼がこちらを見て、

「そして、ビールのようにほろ苦くて、しかも、うまいのが人生だよ。そうじゃない？」

「そうね」
——人生はおいしい、か……。

インドのひとらしい店の男性が、「ゴメンナサイネ、ゴメンナサイネ」と繰り返しつつ、タンドリーチキンを運んできた。料理が遅れたことを詫びているのだ。

おそらく、そのまま窯に入れられて焼かれていたのだろう鋳物のステーキ皿のうえでチキンが強い香草のにおいを放ちじゅーじゅー音をたてている。

小野寺が、
「腹減ったあ」
ナイフとフォークをつかつて骨から肉をはずし、待ちきれないようにかぶりつく。
「熱っちっちっち」

あわてて生ビールのジョッキに手を伸ばした。
「だいじょうぶ？」
「熱いけど、うまい」

「人生のように」
ふたりで笑った。

それからは、「ゴメンナサイネ、ゴメンナサイネ」料理がつぎつぎに運ばれてきて、ちいさなテーブルの上がたちまちいっぱいになってしまった。

明希子が、チーズがサンドされたピッツアのようなもちもちのナンに鶏肉とホウレン草のカレーをのせて食べていると、料理を運んでくる男性に、「辛サ、ダイジョウブ？」ときかれた。明希子は指でOKのサインを出した。

「よく来るの、このお店？」
明希子がきくと、小野寺がシーフード

くたって、つかうほうがあれじゃあ」
ちょうどそのとき、事務所のほうから昌代と泰子のはしゃいだような華やいだ歓声が聞こえた。
菅沼がちいさく舌打ちする。
「まあ、待って。まだはじめたばかりじゃないの。もうすこし様子を見ましょうよ。ね、工場長。いっしょに見守って」
菅沼が無然として押し黙った。
「ところで工場長、藤見さんの言ってた例の“見える化”の件、協力してあげてね」
そこで、菅沼がふたたび眼をむいた。
「さいしょから言っていましたよね、アタシはあの男の採用には反対なんだ。この業界にはこの業界の、ウチにはウチなりのやり方ってもんがある。いわばルールだ。昔っからそのルールでもってやってきた。それなのに、あいつは、よそからちがうやり方を持ってきて、むりやりその型にはめ込もうとしてやるんだ。だから、あいつんところは立ち行かなくなっちゃったじゃないですか」
「工場長」
明希子にたしなめられ、菅沼の眼が泳いだ。しかし、すぐにまた挑むようにつづけた。
「よくも悪くも古い業界なんですよ、製造業は。でも、そこにはかえられない、いや、かえちゃならない仕きたりつものがあるんです」
「古いルールや仕きたりにしがみついていられない時代がきたんじゃないかしら。もしも同業者の多くがそうしたものをかえられないでいるのだとしたら、うちが一步先を行くのよ。ううん、もしかしたら、うちはもう出遅れているのかも

しれない。先を行くっていうのは、なにも最新のマシンを入れることじゃない。システムをつくるってことなのよ」
とんとん——パーティションのドアがノックされた。
「はい」
明希子が返事をする、昌代が入ってきた。
「お話し中すみません」
と明希子に向って言うから、
「工場長、お昼のサラダ、きょうも買ってきます？」
にこやかにそうきく。
菅沼がすこし拍子抜けしたような表情をしたあとで、
「ああ」
ぶっきらぼうな返事をした。
「じゃ、きょうはコーンサラダにしましうか？　きのうはツナだったし、そのほうが目先もかわるでしょ？」
そう言って、こんどは明希子に、
「工場長ったらひどい野菜嫌いなんですよ。仕出し弁当じゃ野菜不足だから、コンビニやスーパーで出来合いのサラダを買ってきてるんです。ほんととは、わたしがつくってきてもいいんだけど」
「よせよ」
菅沼にはめずらしく乱暴な口をきいた。
「ほら、こんな調子なんだから」
屈託なく言う。
「わたしもお弁当つくってくるんだし、2人ぶんつくったっていっしょなんだからって言ってるんですよ。きっと工場長、家でも自分で料理したりしないだろうし、野菜も食べないにきまってるんだから」
「いいから向こうに行ってろよ」
「はいはい」

菅沼に追い立てられながらも、昌代の眼鏡の奥の眼は輝いて見えた。

29

「なんだかその会話のやりとりがね」
「夫婦みたいなんですか？」
「ううん、そうじゃなくてももっと^{ういうい}初々しいの。まるで中学生のカップルみたい」
明希子は理恵といっしょに会社近くのファミリーレストランでドリンクバーのついたランチセットを食べていた。理恵が社用でこのあたりまできたので、いっしょに食事しようということになったのだ。
「工場長さんてずっと独身だったんですか？」
カルボナーラをフォークとスプーンをつかって食べながら理恵がきいた。
「6年まえに奥さんを婦人科系のがんで亡くしたの。お嬢さんがひとりいたけど、一昨年結婚して家を出たから、いまはひとり暮らし」
明希子はかわいいの煮つけ膳を選んでいた。最近のファミレスは和食もなかなかいける。
「昌代さんでしたっけ？　その経理の女のひとと独身なわけだし、なにも問題ないじゃないですか」
理恵があっけらかんと言う。
「そうね」
たしかにそのとおりだ。もしもほんとにそうだったとしたら……。明希子はなんだかうれしくなってきた。
「工場長さんて、わたしもいちど会ったことあるけど、あのハゲたふとってるオジサンですよ」



「え、まあね」
「ふーん、ひとの好みっていろいろなんです」
「わたしの青春は花丘製作所に捧げた」が口癖で、ときに、「わたしのなかには愛人体質がひそんでいるかもしれませんわ」と意味深長な発言をする昌代の、メタルフレームの眼鏡越しに浮かんだコケティッシュな笑みを明希子は思い浮かべていた。
「ところで理恵ちゃん、例の轟屋のガイドブックの進捗状況はどう？」
「はい！　副部長代理、順調であります!!　……なんて、ほんととは、いざはじめてみると、SPの取材原稿のできがあんまりよくなくて」
「ま、がんばって」
「えー、冷たいじゃないですかアッコさん」
「冷たいもあったかいもないわ。こっちも手いっぱいなもの」
「たいへんなんでしょね、社長業って。でも、こんど生産管理を担当するひとが新しく入ったって……」
「理恵ちゃん、それ？」
彼女があわてて、
「飲みものとりに行こうかな」
立ち上がろうとするのを明希子は引き止めた。
「誰に聞いたの？」
「……………」

「土門君、ね」
明希子がしげしげと顔を見つめると、理恵が舌先をのぞかせた。
「会ってるんだ？」
「言おうと思ってたんですよ、アッコさんには」
明希子はあきれたような表情をして見せた。
「どうりで、ファミレスで待ち合わせよなんて言うわけだ。理恵ちゃんなら、土門君の顔をひと眼見ようと工場のほうにくるはずなのに、おかしいと思ったのよ。いつだって2人で会えるんですものね、わざわざ工場にやってくる必要なんてないわけだ。せつかく近くまできたんだから、ついでに昔の小うるさい先輩の顔でも見てってやるかって——そんなとこよね」
「アッコさん……」
そこで明希子にはっこり笑った。
「冗談よ。しかし、やるもんだ。どっちが言いだしっぺ？」
「きまってるじゃないですか。あのとおりゴリちゃん、口下手だし」
「ゴリちゃん!？」
明希子は声を上げて笑った。
「まあ、お幸せに」
——ほんと、みなさんお幸せに。
「アッコさんは、誰かいらないんですか？」
「え？」
「いいひと」
一瞬浮かんだのはインドレストランで下手な踊りを見せる小野寺の姿だったが、
「それどころじゃないわ」
と明希子はこたえた。そうして、それ

が事実だった。
2人でファミレスを出て、
「よってかないの？」
と明希子は言ったが、理恵は、
「いいですよ」
めずらしく照れたように笑って、駅に向って歩いていった。
その後ろ姿を明希子は見送った。

「一生懸命が悪いって言うのか!!」
事務所にもどったとたん、菅沼の大声が聞こえた。
「どうしたの？」
菅沼と藤見が向き合って立っていた。
「情報の共有が必要だと言っているんです」
藤見が菅沼に言った。
「いくら工場長の頭に入っている情報でも、それが全員に伝わらなければ支障が生じます。ルーチンな受注であっても、ときにイレギュラーな指示も添付されてくる。たとえば、今回のこのぶんだけは、会社に納品するのではなく、海外に輸送するように言われたとします。そうなると、おなじ製品をつくるにしても、デリバリーを考慮に入れて工程を早めなければならない。しかも、そこに一部独自処理をするものがあつたとしたら、その加工時間も含む必要がある」
(WEBへつづく)

上野 歩(うえの・あゆむ)
作家。著書に『恋人といっしょになるでしょう』(小説すばる新人賞受賞)、『チャコールグレイ』、『朝陽のようにそっと』(以上、集英社)、『愛は午後』(文芸社)、『ふれあい散歩　じんわりほのぼのエッセイ』(郵研社)など。
公式ホームページ《上野 亭かきあげ井》
<http://www.uenotei.com>

世界に広がるエミダス会員企業

現在、エミダス工場検索にご登録いただいている製造業の件数は15,300社！

北は北海道から南は沖縄、さらに海を隔てた中国まで、

エミダスというネットワークによって繋がっているのです。

みなさんの地域には何社のエミダス会員企業様がいらっしゃいますか？

日本国内

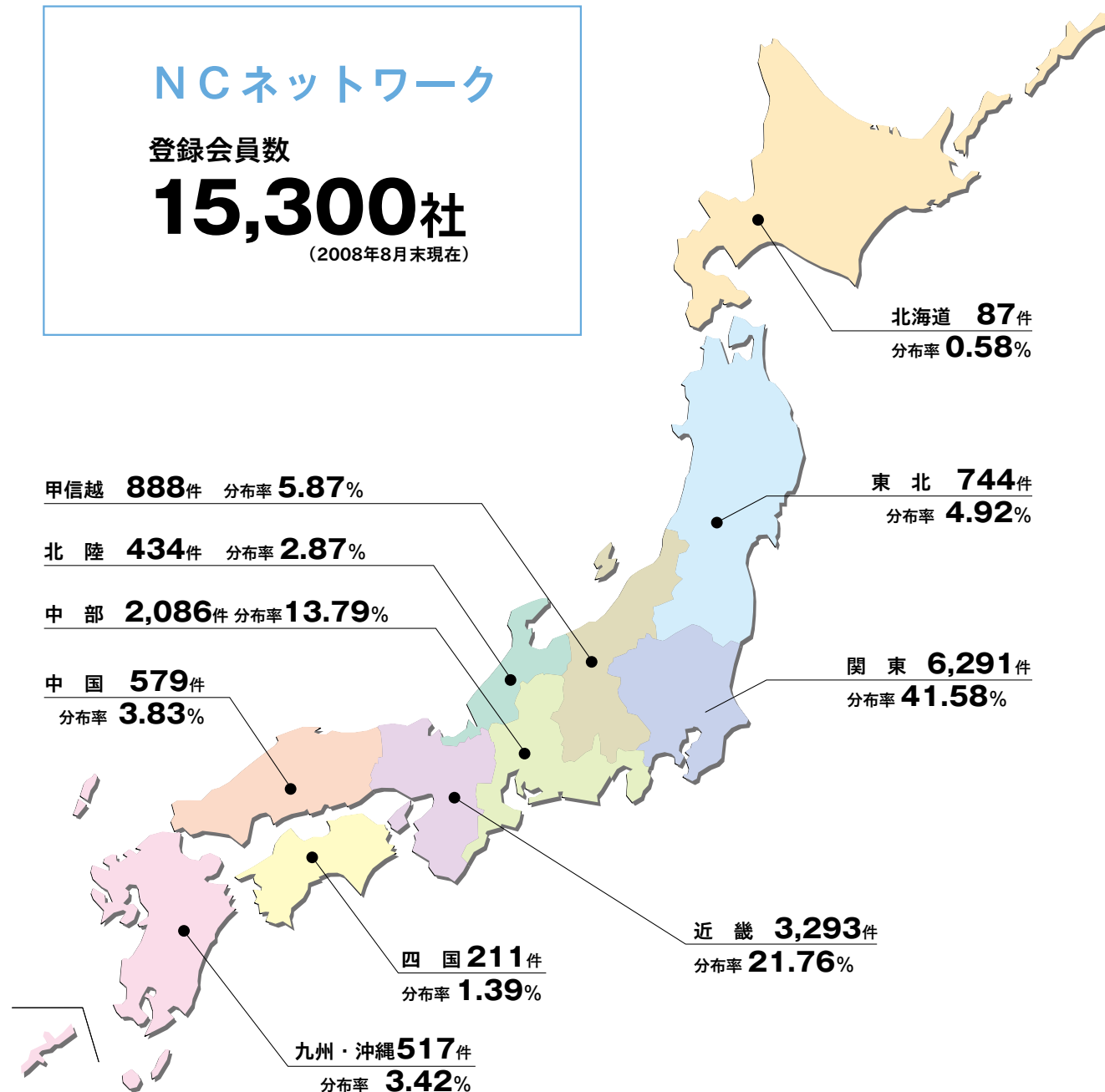
<http://www.nc-net.or.jp/>

NCネットワーク

登録会員数

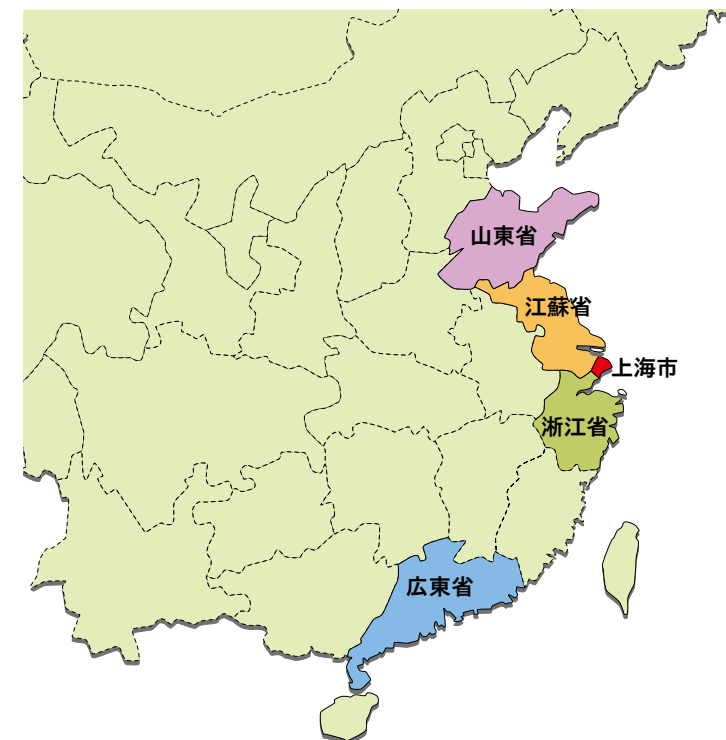
15,300社

(2008年8月末現在)



中国国内

<http://www.ncnc.china.com/japan>



NCネットワーク チャイナ

登録会員数

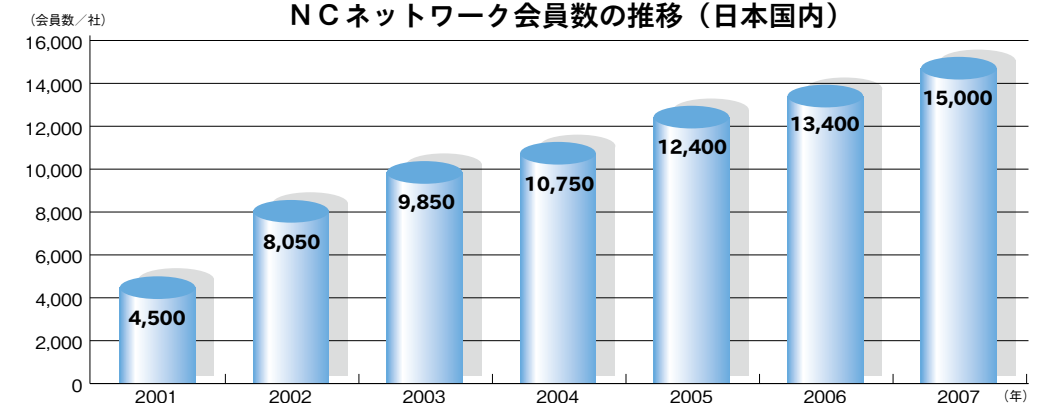
10,700社

(2008年8月末現在)

地域別登録数

地域	会員数/社
上海市	2,414
江蘇省	2,273
浙江省	2,164
広東省	1,773
山東省	482

NCネットワーク会員数の推移（日本国内）



地域別登録数

都道府県名	登録会員数/社	都道府県名	登録会員数/社	都道府県名	登録会員数/社	都道府県名	登録会員数/社	都道府県名	登録会員数/社
北海道	87	石川県	168	静岡県	515	岡山県	183	長崎県	44
青森県	34	福井県	116	愛知県	1102	広島県	242	佐賀県	25
岩手県	95	茨城県	352	岐阜県	280	鳥取県	43	熊本県	67
秋田県	98	栃木県	245	三重県	189	島根県	43	鹿児島県	51
宮城県	153	群馬県	394	滋賀県	159	山口県	68	宮崎県	53
山形県	156	埼玉県	1308	京都府	378	愛媛県	94	大分県	51
福島県	208	千葉県	413	大阪府	2056	香川県	48	沖縄県	8
新潟県	376	東京都	2137	奈良県	107	徳島県	36		
長野県	512	神奈川県	1273	和歌山県	64	高知県	33		
富山県	150	山梨県	169	兵庫県	529	福岡県	218		
								海外	199

挑戦する製造業のIT経営支援ツール



【エミダス・プロ】の魅力!

サービス①>>> WEBマーケティング

貴社のホームページを、エミダス・プロサポート担当が、エミダス・Yahoo!・Googleを活用して盛り上げます。
その状況をリアルタイムのアクセス解析レポートでご覧いただけます。



サービス②>>> EMIDAS Job NAVI(求人サービス)

新卒・中途採用募集のための専用WEBページ・モバイルサイトをご利用いただき採用の支援を行います。



<http://www.nc-net.or.jp/jinzai/>

モバイルサイト

サービス③ >>> 仲間取引

忙しいエミダス・プロ会員企業様からの図面がNCネットワークに集まります。
NCネットワークから、エミダス・プロ会員様に優先見積もりさせていただきます。

サービス④>>> ユーザー会による工場見学・情報交換会

関東・中部・関西を中心にエミダス・プロユーザー会(工場見学回・情報交換会)を定期的に実施。普段、なかなか足を運べない工場の見学、変化する業界・業種の動向を情報交換会でキャッチすることができます。また、様々なモノづくり企業の経営者との交流を図れ、取引・協業などが活発に行われています。

★開催実績★

2008年2月:エミダス・プロ関東ユーザー会in新潟
(八海クリエイツ様・ツバメックス様工場見学&情報交換会)

2008年4月:エミダス・プロ関西ユーザー会
(東海パネ工業様工場見学&情報交換会)

2008年4月:エミダス・プロ中部ユーザー会
(大垣精工様・伊藤精密製作所様工場見学&情報交換会)

2008年7月:エミダス・プロ関西ユーザー会in北海道
(ワールド山内様工場見学ツアー&情報交換会)

他、10会場にて開催

★今後のユーザー会開催予定★

2008年10月17日(金):エミダス・プロ関東ユーザー会
(インクス様零工場見学&情報交換会)
2008年11月:伊藤製作所様(三重)工場見学&情報交換会
2008年12月:山本精工様(京都)工場見学&情報交換会



サービス⑤ >>> 加工グループ仲介による大手メーカー取引機会拡大

大手メーカーの購買サポートを行うエミダス加工グループからの優先見積り・発注を行います。
新規取引先拡大のチャンスがあります。

サービス⑥ >>> 販促物の制作、エミダス・プロ特価で!

数百に及ぶ制作実績を持つ、ホームページ・技術動画・パンフレットの制作を、エミダス・プロ特別割引にてご提供。制作に留まらず、活きた販促物をご提案いたします。



エミダス・プロ価格

※エミダス・プロは、契約成立後1年間は、契約解除は出来ません。

初期登録費用:10,500円(税込) 月額:52,500円(税込)



<http://www.nc-net.or.jp/>

【エミダス・プロ】についてのお問い合わせ

株式会社エヌシーネットワーク
TEL: 03-5217-5403 FAX: 03-5217-5411
担当: エミダスグループ エミダス企画営業チーム
E-mail: ekikaku@nc-net.or.jp



おかげさまで

中国進出 5 周年!!

NCネットワークチャイナは皆様の中国市場開拓をもっと応援させていただきます。
既に進出をされている皆様はもちろんの事、日本に居ながら、もっと中国の市場開拓を!

月々**3,000円**(税別)の日本決済で
チャイナパートナー会員をご利用いただけるようになりました!!

チャイナパートナーになっていただくと...

★WEBサイト ncnc.china.comを使って
日中両ヶ国語で自社のPRができます。
日本から、中国の協力工場探しができます。

★NCチャイナ主催、共同出展枠を使って
中国での著名な展示会やイベントに共同参加できます。

★EMIDASマガジンチャイナ(隔月4万部発行)を使って
自社のPR広告が掲載されます。
もちろん、日・中両ヶ国です。

更に、市場調査や企業調査など、豊富なオプション機能で皆様の販売・調達市場開拓のお手伝いをさせていただきます

上海事務所

Add: 〒200120 上海市浦東新区浦東南路855号世界広場12階FG单元
TEL: +8621-5836-9668 FAX: +8621-5877-2909/5877-5605
日本人担当: 重松 shigematsu@ncnetwork.com
海老原 ebihara@ncnetwork.com

深圳事務所

Add: 〒518040 深圳市福田区車公廟泰然八路雲松大廈 3 楼AD单元
TEL: +86755-8250-4397 FAX: +86755-8250-3503
日本人担当: 永野 nagano@ncnetwork.com

8月より広東省深圳事務所開設しました!

新規会員登録: <http://www.ncnc.china.com/ja/register/>(日本語)



ご連絡お待ち
しています!!

www.ncnc.china.com/ja

第9回「エミダスだよ! 全員集合!!」レポート



夏の青空がまぶしい7月1日、挑戦する製造業の大交流会「第9回エミダスだよ! 全員集合!!」を大田区産業プラザPioにて開催しました。今年は大田区加工技術展示商談会との同時開催。商談会出展企業の方々と情報交換や名刺交換などリアルな交流を楽しんでいただき、盛況の中終えることができました。

オープニング

「エミダスだよ! 全員集合!!」のお楽しみのひとつが、オープニングムービーの上映です。今回は例年のものとは一味違い、少年が「モノづくりとは何か?」と考えながら全国の工場を旅し、成長していく……という物語形式。上映後は、野島恵美(シンガーソングライター・NCネットワーク社員)が歌うEMIDAS公式テーマソングで会場を更に盛り上げました。



基調講演



株式会社小松製作所の坂根正弘会長による基調講演は満席御礼。企業規模こそ違えども同じモノづくりに携わる聴視者に多くのインパクトを与えていました。この基調講演「コマツの経営構造改革〜強みを磨き、弱みを改革〜」の一部を、本誌の12〜15ページに特別掲載しておりますので、是非ご覧ください。

交流会



今年の交流会では、全国から参加したエミダス会員企業様だけでなく、同時開催の商談会出展企業の皆様もご参加になったことで、例年を上回るにぎわいのなか、積極的な交流がおこなわれました。また、恒例の余興としてモノづくりにまつわるさまざまなクイズを出題させていただきました。

交流会最後はテーマソング「EMIDAS〜ここは未来に続く場所」を参加者の皆様と歌い、幕を閉じました。皆様、製造業の“元気”をお持ち帰りいただけましたか? 次回もたくさんの方々とお会いできることを楽しみにしております!

製造業クイズ王



交流会のクイズ決勝戦で勝ち残り「製造業クイズ王」に輝いたのは、有限会社山田精密の代表取締役 山田俊彦様でした。山田精密様は、精密プレス小物部品試作短納期製作などを行なっている会員様で、神奈川県よりお越しくださいました。山田様、おめでとうございます!

有限会社山田精密 勝田工場

所在地: 神奈川県横浜市都筑区勝田町657
TEL/FAX: 045-592-5569
事業内容: 精密プレス金型設計製作、精密板金試作加工、ワイヤー加工、バンダー加工、細穴加工、フライス加工、精密加工組立治具設計製作、ティグ溶接加工
エミダス工場検索・会社情報:
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?62385>
「エミダス工場検索」のキーワード検索「精密プレス小物部品試作加工、精密ワイヤーカット加工、順送プレス金型設計製作」で検索できます。

交流会最後はテーマソング「EMIDAS〜ここは未来に続く場所」を参加者の皆様と歌い、幕を閉じました。皆様、製造業の“元気”をお持ち帰りいただけましたか? 次回もたくさんの方々とお会いできることを楽しみにしております!

第9回エミダスだよ! 全員集合!!

主 催: エヌシーネットワーク
後 援: 経済産業省、(財)大田区産業振興協会
協 賛: 樹森精機製作所、樹大塚商会
同時開催: 大田区加工技術展示商談会

News & Topics

ヤマザキマザック

迅速かつ安心できる生涯サポートを
お客様に提供



美濃加茂第二工場



ワールドパーツセンタ

ヤマザキマザックはお客様へのグローバルなサポート体制の充実を企業方針のひとつとして掲げ、機械購入前のビフォーセールスと購入後のアフターサービスの拡充に努めている。そのために、世界中に29のテクノロジーセンタと51のテクニカルセンタを設立し、また新たに14のテクノロジーセンタをオープンした。お客様の最寄りの場所で設備導入・合理化の相談、加工の実演、機械トラブル発生時の迅速なアフターサービスを実践している。世界中のどこでもお客様が安心して使えるよう、質の高いサポートをできる拠点づくりをしている。

またこのたび、さらなるサポート体制を強化するため、マザック

国内全工場の生産機種のスピンドルを集中一貫生産する「サイバースピンドルファクトリー」と、米国、欧州、シンガポール、上海などの世界中の主要パーツセンタと国内のお客様に迅速なパーツの供給を行う「ワールドパーツセンタ」を美濃加茂第二製作所敷地内に完成させた。

「サイバースピンドルファクトリー」は1ヶ所に生産拠点を統合することで、生産効率・品質を向上させ、トレーサビリティを高め、お客様に安心を提供する。また、「ワールドパーツセンタ」は1ヶ所に統合することで24時間・365日の稼働体制を強化し、即納率も高めた。

日立ツール

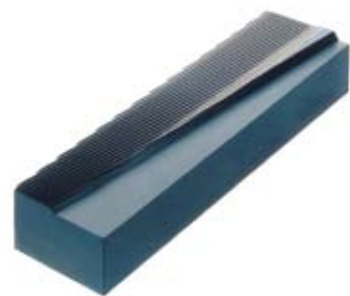


「EPF・CS」新発売
部品加工用エンドミル

日立ツールでは低抵抗、低振動な部品加工ができる部品加工用エンドミル「エポックパーツフィニッシュミル」を開発、発売した。一般鋼やステンレス鋼の部品加工をターゲットにした4枚刃スクエアエンドミルで、振動抑制効果のある不等分割形状と潤滑性の優れたCSコートを採用することによって、従来よりも高精度・長寿命の部品加工を実現する。また最適な刃溝形状の採用により、難削材の溝切削においても切りくずがスムーズに排出され、安定した加工が可能となる。

オーエスジー

新表面処理「XBT」を開発



オーエスジーでは、耐摩耗性に優れ、耐欠損性を著しく向上させた硬くて欠けにくい表面処理「XBT (Extreme Black Treatment)」を新たに開発、今後、転造工具全般に展開する。XBTは、処理の際に特殊表面処理(PAT.P.)を施すことで工具の長寿命を実現し、防錆効果も高めることができる。XBTを施した転造工具の場合、従来に比べ工具寿命が約50～200%も向上することが確認されている。価格は、通常価格の約30～50%をXBT処理料として設定予定。

シチズンセイミツ

軟物質硬度計
「CH-RO1」を発売



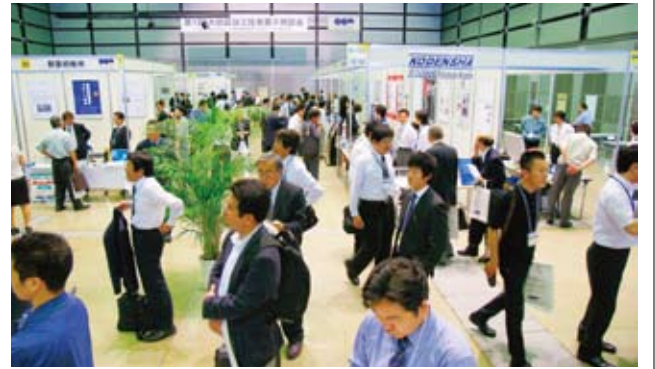
シチズンセイミツ株式会社は、やわらかさを数値化できる難物質硬度計「CH-RO1」を9月に発売した。定荷重方式では業界初の0.002Nまで測定可能である。永久磁石と電磁コイルで構成された直線運動をするボイスコイルモーターを荷重機構部に採用することで、本製品は0.002Nから0.25Nまでの測定を実現した。また、今まで独自の測定方法でしか数値化できなかったような、硬度規格にあてはまらなかったものを基準数値化できることで、新たな需要を見込んでいる。

News & Topics

展示会レポート

大田区加工技術展示商談会に1,000人来場

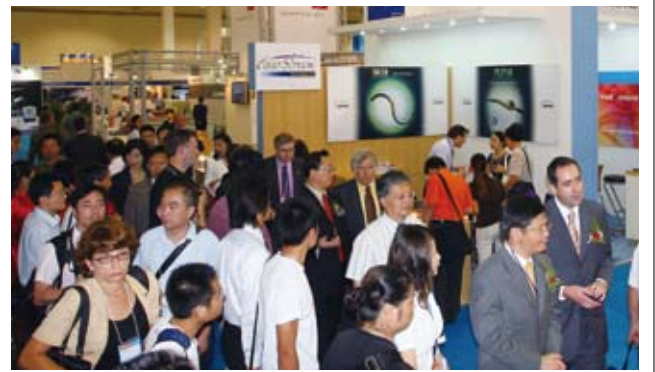
7月1日、「大田区加工技術展示商談会～モノづくりソリューション2008～」が大田区産業プラザPioにて開催された。日本の工業技術を支えてきた大田区内のさまざまな製造業が出展し、その技術と製品を展示。全国から訪れた多くの技術系企業のバイヤーと活発な商談が展開された。当日は1,000人を超える来場者を迎え、賑わいをみせた。



展示会案内

医療機器メーカー向け展示会「MEDTEC」

2009年4月7日から8日まで、医療機器デザインおよび製造技術に関する展示会・国際会議がパシフィコ横浜にて開催される。MEDTECは医療製品メーカーとの事業拡大を実現させる、唯一の展示会である。医療機器製造企業の技術者や専門家が新技術やサプライヤーを探しに訪れる、絶好のチャンス。日本は米国に次ぐ世界第2位の医療機器消費国であり、医療機器産業は年間7～8%の安定した成長を記録している。



医療機器・器具の製造分野を対象とした国際的展示会・国際会議 世界第2位市場「日本」に、「MEDTEC」上陸。

日本企業および日本で事業を展開する海外医療メーカーの主要エンジニアや経営者に参加を呼びかけているMEDTEC Japanは、医療機器・医療器具の設計・製造部門・管理職の方が特殊原料・製造技術・OEMサービスを提供している国内外屈指のサプライヤーと出会う絶好の機会です。これまで米国(別名 MD&M)、イギリス、ドイツ、フランス、アイルランド、中国で毎年大好評で開催されている展示会がようやく日本上陸。



展示部門

プラスチック・金属等 原材料
加工技術
成形技術
オートメーション、ロボット技術
滅菌および消毒技術
接着および接合技術
フィルターおよび膜
包装技術、プリント技術
モーター、センサー等
電子部品、機器
デザインおよび製造ソフト
など

来場部門

プラスチック製医療製品
整形外科製品
カテーテル技術
心臓インベーション機器
手術器具および MIS
薬品送達用品(DDS)
点滴用およびストリーマ製品
創傷ケア製品
歯科インプラント
医療画像システム
など

会期
2009年4月7日(水)～8日(木)

会場
パシフィコ横浜

主催
Canon Communications LLC

サポート提供
医機連 日本医療機器産業連合会
JMDA The Japan Federation of Medical Device Associations

お問い合わせ: Canon Communications LLC
担当: 石原
Tel: 045-670-7116
Email: MEDTECJapan@cancom.com
住所: 〒220-8120 神奈川県横浜市西区みなとみらい2-2-1 ランドマークタワー20F

<http://www.medtecjapan.com/>

NCネットワーク 広告メニューのご案内

日本最大の中小製造業向けBtoBサイトに広告を出してみませんか？

サイトの概要

月間トータルPV：600万PV
登録会員数：約15,300社

主なクライアント様
製造業、CADソフトメーカー、工作機械メーカー、治工具メーカー、資材販売サイト、コンサルティング会社、製造業向け出版社、金融機関、PCメーカーなど

<http://www.nc-net.or.jp/>

Web広告のご案内

サイトトップページ広告



フルバナー広告 (トップページ固定・ローテーションバナー)

サイト各ページの最上部に表示される画像広告です。サイト全体で広くPRしませんか？

テキストバナー広告 (センター・ライト)

テキスト広告スペースです。

ミニバナー広告(上・中・下)

月間約8万PVのトップページの貸切広告です。

エクスクルーシブ広告

月間約8万PVのトップページの貸切広告です。

メール広告のご案内

メール広告

NCネットワークの登録会員向けメールマガジン「エミダス Hotメール」には、受発注情報や受注獲得のためのネット活用法が満載！ 約25,000人の購読者のうち、75%が経営者および役員です。

●5行ヘッダー広告

- ・原稿サイズ：全角35字×5行
- ・掲載場所：メール最上段
- ・配信頻度：毎週月曜日・木曜日

●ダイレクトメール

メールマガジンの貸切り広告

Web・雑誌広告についてのお問合せ

TEL：03-5217-5403

E-mail：ad@nc-net.or.jp

担当：広告営業 森田・阿部

『エミダスマガジン』をよろしくお願いします！



発刊部数35,000部

発刊部数35,000部を誇る『エミダスマガジン』は、エミダス会員企業様(主に経営者層)や、その他、大手製造業(購買担当)やマスコミなど、多くの方々にご覧いただいております。

- ・発刊部数 35,000部
- ・発刊月 1・4・7・10月(予定)
- ・配布先 エミダス会員企業(主に経営者層)、大手製造業(購買担当)、マスコミ、行政・団体



『エミダスマガジン』定期購読(無料)お申込み

エミダスマガジン

検索

『エミダスマガジン』についてのお問合せ

TEL：03-5217-5403

FAX：03-5217-5411

E-mail：mag@nc-net.or.jp

担当：メディアグループ

エミダスマガジン

資料請求・アンケート FAXシート

FAX:03-5217-5411

■資料請求

ご希望の資料請求欄に☒印をつけてください

※このページをコピーして必要事項をご記入の上、お送りください。
請求された資料は各広告主からお送りします。

機械・工具関連

- ☐ 森精機製作所(P2)
- ☐ DMG(P6~7)
- ☐ 大昭和精機(P28)
- ☐ 安田工業(P32)
- ☐ 三菱電機(P40)
- ☐ 伊藤忠メカトロニクス(P64~65)
- ☐ ヤマザキマザック(P67)
- ☐ ソディック(P68)

ソフトウェア・システム関連

- ☐ ティーピクス研究所(P37)

製造・加工

- ☐ ティ・ディ・シー(P39)

■アンケート

面白かった記事(3つご記入ください)

() () ()

面白くなかった記事(3つご記入ください)

() () ()

★ご記入をお願いいたします

会社名
エミダス会員番号
郵便番号/住所
お名前
部署/お役職
電話番号
E-mail

抽選で2名様に
**iPod shuffle(1GB)を
プレゼント!**

※切日
**2008年
12月26日(金)
です。**

※色の指定はできません。当選者の発表は、プレゼントの発送をもってかえさせていただきます。
※当キャンペーンはApple Computer, Inc.の提供・協賛によるものではありません
※iPod Touch(R)はApple Computer, Inc.の商標です

コンサルティング

- ☐ オーナー企業総合研究所(P30~31)

展示会

- ☐ MEDTEC(P61)

NCネットワーク関連

- ☐ エミダス・プロ(P56~57)
- ☐ NCネットワークチャイナ(P45,47,49,58)
- ☐ 広告(P62)

その他

- ☐ (P)

◆記事番号

- ① 挑戦する人~challenger~(P3)
- ② 素顔~ニッポン製造業に賭ける経営者~(P8~11)
- ③ 「エミダスだよ!全員集合!!」コマツ坂根会長基調講演(P12~15)
- ④ JIMTOF2008特集(P16~27)
- ⑤ めっき職人清水栄次の売れるモノづくりのススメ(P29)
- ⑥ 中小企業経営を支える「経営者と家族の心理学」(P30~31)
- ⑦ エミダス・スタイル(P33~39)
- ⑧ 資材担当を動かせ!(P41)
- ⑨ IT道(P43)
- ⑩ 中国現地生ががんばっています!(P45)
- ⑪ 今さら聞けない中国経済入門(P47)
- ⑫ 地図とデータで丸わかり!中国(P49)
- ⑬ KATAYA~金型屋物語~(P50~53)
- ⑭ 工場の中心で愛を叫ぶ(P66)

ご意見・ご感想



Haas社製 立型マシニングセンタ VF-2

株式会社 寺坂合金製作所

顧客要望の一步先を目指す 多品種製造

株式会社寺坂合金製作所は、昭和29年に真鍮・鋳造所として、大阪府東大阪市に創業。真鍮・鋳造等の製造を主として、高度な技術と研鑽に裏打ちされ、順調に発展する。昭和61年には加工部を新設し、自社製造製品の加工を始め、その後、鋳造品以外の真鍮、アルミ、ステンレスなど各種金属加工を始めた。それに伴い、各企業の協力を得て、研磨、表面処理、組立てなどの受注も始めた。

現在、3代目である寺坂亮一社長は大学生時代には将来、学校の先生になろうと思っていたが、大学を卒業した後に、父親が他界したのを機に3代目社長に就任した。

「2001年に社長就任してからの2年間は、製造業についてよく分からないこともあり、従業員や製造業に携わっている友人の助けをかり、ガムシャラに働く日々でした。3年目になってから、だんだんと周りが見えるようになってきまし

た。」と寺坂社長は当時を振り返る。

同社が取り扱う製品は、多業種・多品種である。建築金物、ディスプレイ関連製品をはじめ、船舶関連製品、自動車・バイク部品、家具金物、歯科技工関連製品やその他ありとあらゆる製品を取り扱う。徐々に取引先が増えていくなかで、新しいマシニングセンタがあれば、より便利であると感じるようになっていった。

Haasの立型マシニングセンタVF-2を2008年2月に導入したのは、自社のNCフライスが老朽化し、中古機械を探していた時に、Haasのパフレットを送ってもらったのがきっかけである。その後、自分でアメリカのHaasのWEBサイトで、どのような企業がHaasのマシンを使っているかを見たところ、NASAや軍事産業に使われていたので、性能・機能は間違いなかったと感じた。また、マシンのデザイン性と価格も魅力的であったので、購入を決定した。



代表取締役 寺坂亮一氏



寺坂合金製作所の皆さん

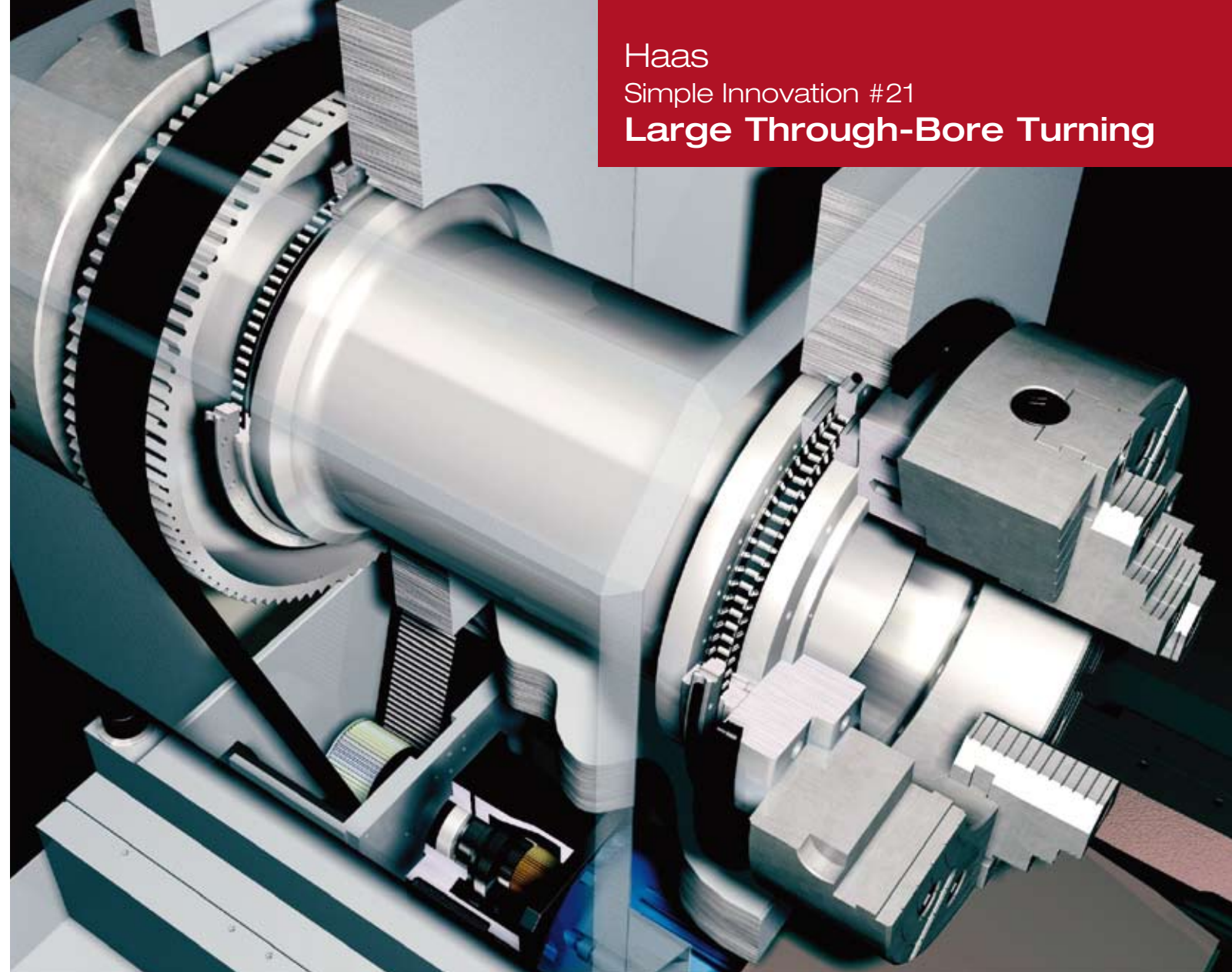
「導入後のちょっとした質問等でもサービスが、柔軟に対応してくれるし、スペアパーツも豊富ですぐに手配できるということで安心している。またマシンには、ちょっとした収納スペースや刃物交換用ツール固定器具、メモクリップなども付いているので非常に便利です。

USBで簡単に素早くデータを出し入れできる場所も気に入っています。英語表記なのですが、複雑なアラームの内容などは、付属の日本語に翻訳された冊子を参照できるので不安はないです。」と寺坂社長は笑顔で話す。

お客様からの注文に対して、注文どおりに作るのではなく、お客様がどうすれば喜んでもらえるのかを想像しながら、自分達の納得いく製品を作っている。お客様の要望の一步先を目指して、プライドとこだわりを持って仕事に取り組む職人集団である。



同社で加工した部品類



Haas Simple Innovation #21 Large Through-Bore Turning

TL-4 Toolroom Lathe

大容量のTL-4は、協力的な大口径スピンドル、豊富な振り回しと加工長さ、前後にスピンドルノーズを装備しています。また柔軟性のあるCNCと対話式のIPSも標準装備されています。

TL-4の274.6mmの貫通穴を備えた高トルクスピンドルの前後チャック方式の能力は石油業界などにとって理想的な機械です。

TL-4はベッド上の振り889mm、クロススライド上の振り406mm、最大加工長2032mmです。

55馬力のベクターデュアルドライブシステムと2段変速ギアボックスは低速ギアで5423Nm@31rpmのトルクと高速ギアで最大回転数500rpmを提供します。

前後にあるA1-20のスピンドルノーズは25インチのチャックまで取り付け可能です。



Haas Factory Outlet



伊藤忠メカトロニクス株式会社
HFO営業部



Made in the USA | www.HaasCNC.com

●東京 東京都中央区日本橋堀留町2-8-4 日本橋コアビル
TEL:03-5640-0726 FAX:03-5640-0742

●大阪 大阪市中央区南本町3-6-14 イトウビル
TEL:06-6252-0601 FAX:06-6252-0610 URL: www.itcm.co.jp/

Company Profile

株式会社 寺坂合金製作所

エミダス会員番号: No.75351

所在地: 大阪府東大阪市渋川町3-12-5

TEL: 06-6722-2204 FAX: 06-6722-2327 担当者: 寺坂 亮一

●お問い合わせ

伊藤忠メカトロニクス株式会社

所在地: 東京都中央区日本橋堀留町2-8-4 日本橋コアビル

TEL: 03-5640-0726 FAX: 03-5640-0742

mail:hfoj@itcm.co.jp URL: <http://www.itcm.co.jp/haas/>

工場の中心で 愛 を叫ぶ

モノづくりは愛だ

[2]

「何の話だね」
内原が渡辺と小川の会話に割り込んできた。
「いえ、なんでもないです。社長は人格者だって、こんな経験ができたのも社長のおかげだって話していました」
「そうか。それにしても小川君、よくやってくれた。開発からスーパーカー構想が上がってきた時に、ふとスーパーエンジニア構想が閃いたんだ。ものづくりの基本である金型が韓国・中国に追われ、日本中の中小の金型工場がどんどん潰れていく様をみていて、これは我が社にとっても他人事じゃないと思ったんだ。事実、我が社でも金型技術者の世代交代が全然進んでいない。進んでいないどころか、ここにいる渡辺君におんぶに抱っこだ。わがエヌシー自動車は、生産台数5万台と国内最下位の小規模な自動車メーカーだが、小さいからといって1人の天才的な金型職人に頼りきっていいわけない。幸いにて、開発陣の顔ぶれは、ここ数年でかなり多彩になってきた。エンジニアにしてもデザイナーにしても若く才能豊かな素晴らしいメンバーに恵まれていると言えるだろう。彼らの努力のおかげで5万台という少ない生産台数でもほどほどの利益を稼ぐことが出来るといっても過言ではない。それに引き換え、生産部門の技術者の層の薄さは綱渡り状態だ。なかでも金型に至っては、この渡辺君の身に何かあったらと考え始めると眠れぬ夜を過ごすこともあった。我が社にとって、渡辺君の持つ技術をすべてデータベース化し、誰もが使いこなせるようにするのは最優先のプロジェクトだったのだ。そして、そのためのスーパーエンジニア構想だったのさ」
「ちょっと待ってください、社長。それじゃあ、スーパーエンジニア構想ってオレを渡辺さんの後

継者にするためのプロジェクトじゃなかったんですか？」
「小川君、何か勘違いしていないか？ そりゃあ、君を実験台にしてデータベース化した技術が素人でも使えるかどうかテストしたのは事実だが、君を渡辺君の後継者になんて話は私も初耳だよ」
「え〜、だって専務が……」
「専務が？」
「女が放っておかないだろうって」
「女が放っておかないからって渡辺君の後継者とは限らんだろう。そもそも君は女にもてたくてスーパーエンジニア構想に応募したのかね」
「それだけじゃありませんが、女にもてたいのも本音です」
「なんてことだ。いいか小川君。女の話は今日が最後だ。二度と女にもてたくてスーパーエンジニアになろうと思ったなんて言うなよ。そんな話が市場に洩れたら、モノづくり王国日本の象徴たるエヌシー自動車も地に落ちてしまう」
「じゃあ社長になれば、何でもしていいんですか？」

次号につづく



◆登場人物
小川…新米エンジニア
渡辺…エヌシー自動車 エンジニア
内原…エヌシー自動車 社長

連載 14
伊集院 朔太郎

バックナンバーはこちら

<http://www.nc-net.or.jp/emidas/ijyuin/index.html>

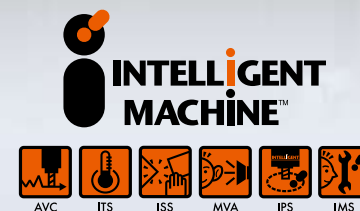
ヤマザキマザックの INTEGREX シリーズに新たに「iシリーズ」誕生。

今最も注目されている商品として
最高の評価を頂きました。



インテグレッक्सの
インテリジェントの *i*

インテグレッक्सの複合加工能力と、6つのインテリジェント機能が搭載された最も進化した使い易いマルチタスキングマシンです。



新世代マルチタスキングマシン

INTEGREX *i*-150

“コンパクト、強力、大きな仕事を実現”——*i*シリーズ

ヤマザキマザックは、工作機械のインテリジェント化(知能化)に取り組んでいます。機械自身がエンジニアのノウハウや五感に代わり、加工プロセスをサポートすることで、エンジニアの負担を軽減し加工品質向上を実現します。

詳しくは、INTEGREX *i*-150 ウェブサイトで
i-150 検索
www.mazak.com

ヤマザキ マザック 株式会社
愛知県丹羽郡大口町竹田 1-131
0587-95-1131(代表)

Mazak
Your Partner for Innovation

Sodick | ものづくりをサポートする総合メーカー

NEW

“ゼロ消耗” & アークレスが
さらに進化!

SGFII

究極の
“ゼロ消耗”
6
1000 %

- グラファイト電極 (ISO63)
- 無噴流 ● 無垢

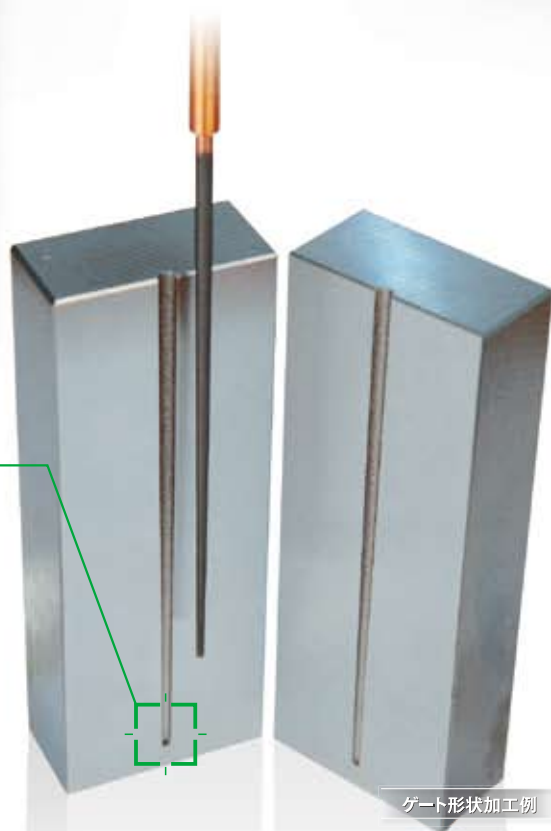


リブ形状加工例



高アスペクト比(L/D)
アークレス

- 銅電極 (先端φ1mm)
- 無噴流 ● 無旋回 ● 無垢



ゲート形状加工例

リニアモータ駆動 高速形彫り放電加工機

AG 35L
55L
75L
series

- 電極“ゼロ消耗” (電極消耗率0.06%以下と定義)を実現!
- 1本のグラファイト電極で荒から仕上げまで対応可能
- 電極製作費用を大幅節減 ■ 段取り時間・総加工時間を大幅短縮
- 第50回十大新製品賞 本賞受賞!

リニアモータ駆動機



20,000台!



10周年!



10年!

株式会社 **ソディック**
http://www.sodick.co.jp

本社/技術・研修センター
〒224 - 8522 横浜市都筑区仲町台3-12-1 TEL:(045) 942 - 3111 (大代)
※「機械精度保証期間10年」については、一部対象外の製品がございます。

Nano&Solution