

日工販ニュースVol.18 No.8・9



もくび

| | | |
|--|-----------------------------------|----|
| 巻頭言「むかしむかしのお話(炉辺談話)」 | 日工販理事 金子 静二 | 2 |
| 話題の技術「現場向け三次元座標測定機 GageMax Navigator」 | (株)東京精密 | 4 |
| SE教育「平成18年度SE教育基礎講座実施報告「合格者」 | | 6 |
| 私の読書評「教科書が教えない歴史」 | 住友商事マシネックス(株) 安達 徹 | 8 |
| 議事録「政策」理事会「調査広報」東部工場見学会「東部製品研修会」西部研修会 | | 9 |
| リレー随筆 Part 2「湖に咲く花」 | (株)エムエムケー 助川 修 | 15 |
| 甘口辛口「責任をとらない社会」 | (株)不二 池浦 捷行 | 16 |
| 統計資料「工作機械業種別受注額(2006年7月)」「FA流通動態調査1・2」 | | |
| | 「マシニングセンタ動向」「NC旋盤動向」「工作機械受注高月別推移」 | 17 |
| 工作機械と私 | UFJセントラルリース(株) 中西 正典 | 22 |
| 消息・行事 | | 23 |
| 会員会社 | | |

SE資格者にご回覧下さるようお願いいたします。

むかしむかしのおはなし(炉辺談話)



日工販理事
金子 静二
(株カネコ・コーポレーション取締役会長)

古い話ですが、企業の海外進出が華やかなりし頃、日本一に等しい上場企業で、海外要員を選任するのに、英語の会話力の差はともかく、日常会話・技術会話等仕事関連のある事柄を何とか話せる人物を選んで、海外派遣をしていた。2～3年経過したが、一向に営業成果が思うように上がらず、挙げ句の果てに、精神的に現地での仕事に適應できず帰国を希望する者や、その予備軍が続出し、意外な結果になり果てそうになった。しからばと、試しに、英語には弱いのが、国内で強烈に営業力のある者を海外に新規投入してみた。彼らは、外地でボディランゲージを巧妙に使いながら、とにかく成績を伸ばした。どうしても覚えざるをえないからか、言葉は自然と後についてきた。この方法は、同業種でトップ集団になった今でもその企業で変りはないという。

ある商社でこんな事もあった。大手メーカーの幹部の地位にいた技術者を営業に採用したが、技術についての知識は完璧だが、商売の引き合いがあると、相手の要求する膨大な資料を地道に作りはするが、商談の流れを読み取れないので、その資料のみを相手に持ち去られ、結果の出ない営業が続いた。別の例ではこんな事もあった。40人強の機械販売部に只一人、工業学校出身の社員が居たが、販売実績は、何故か最低だった。極端な例で申し訳ございませんが、このような話は一時よ



く耳に致しましたね。

例えば、セールスマン養成教室にて最高の点を取っていても、実際の営業ではその教室と同じのランクを取れるとは限らないような事があるようです。ユーザーとの心の波長が合わなければ、相互理解の通信が途絶えがちになり、最後は音信不通に終わってしまうのでしょうか。

少し話題を変えますが、世界市場にて数量・金額とも上位を占めている、ある日本メーカーの生産技術部の最高スタッフが、日本人としてはじめて経験したGEの生産技術部のお話です。日本を出発前に、その会社の3人の技術者がGEに訪問目的を提出していたことにもよるのですが、目的地に到着後、すぐに案内された応接間のデスクの上に訪問者各自の名前を明記してある分厚いレポートが、各自の席にすでに用意されてあるのを見た。その内容について質問に入ると、内容に応じ、年齢にして30代ドクターが代わる代わる入室し専門的な説明を繰り返した。その説明するドクターの中には、音響・カラーコーディネーター・マーケティング・振動等々の専門家がおり、自分が今まで考えていた「生産技術」というカテゴリと大きな差のあることに気づくとともに、あたかもその工場の中の一室に居いるのかと錯覚するほどであった。しかもGEではこの本部門から生産技術のスタッフが各製造現場に派遣され駐在するのだという。別れ際には、御旅行中、重たい資料をお持ちになるのは大変でしょう、お帰りの便名をお教え下さい。と言われ、デスクに資料を置いたまま席を立った。海外慣れした訪問者達ではあるが、何故かしばらくはエトランジェと言う感じが気持ちを支配した。全ての日程を終え、帰国の日に飛行場に行くところ資料が届いていた。ご親切・気配りお見事！

国情・風習も違うので夫々解釈の仕方が多様にあると思いますが、衆智を集める典型的な例の組織形態に感じられました。多面的ダイヤモンド思考のほんの一面です。

分かりやすい話題の技術

No.91

現場向け三次元座標測定機

GageMax Navigator

(株)東京精密 計測社営業技術室

従来、三次元座標測定機は20度に温度管理された精密測定室で使用されるのが一般的であった。ところが最近では環境の良くない生産現場に設置可能な三次元座標測定機が現れて来ている。

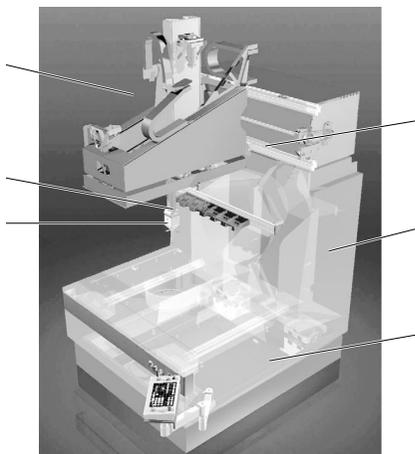
自動車業界を例にあげると、現在の生産現場での寸法測定は主にゲージを使用して行われているが、以下の様な問題点があり、これを現場用三次元座標測定機に置き換えようという動きが始まっており、以下の様な効果が見込める。

1)コスト削減

ゲージ設計・製作費

三次元測定機の初期導入費用はゲージと比べてコストが高い。ただし、エンジン部品のライフサイクルは7～8年、その間で数回の設計変更が行われる。そのたびにゲージの変更、再製作を行う必要がある。それに対して三次元測定機の場合はパートプログラムの変更だけで済む。部品のライフサイクルで見れば三次元測定機の方がコストが低くなる

GaveMax Navigatorの構造と特長



ボックス化構造

埃、油から駆動系を保護

特殊素材

Z軸にサーモフィットを使用

アクティブスキャンングプローブ

VAST-XT GOLDを採用

低膨張ガラススケール

温度変化による誤差を排除

耐熱・耐振素材

架台・ベース

小フットスペース

搬入出の容易な構造

測定室設置・運用費

測定機を測定室に設置する場合は、温度管理された測定室の設置とその運用のための費用が発生する。現場向け測定機ではこのような費用は発生しない。

生産ライン停止に伴う費用

現場向け測定機では、測定のための生産ライン停止に伴う費用損失を最小限に押さえることができる。

2) 品質向上

加工機へのフィードバック

従来、ラインサイドでゲージを用いて測定を行うことの目的は、後工程に不良品を流さないということであった。ところが、現場向け測定機では結果がデータとして出力されるため、このデータを利用して前工程の加工条件にフィードバックかけることが可能になる。このことにより、「後工程へ不良を流さない」という目的から「不良品を作らない」という一歩進んだ目標を設定することが可能になる。

測定データの記録・保管 - トレサビリティ

今、多くの自動車メーカーでは、それぞれの部品の情報と、加工情報、測定情報を全てデータベースにして管理しようという動きがある。現場向け測定機を導入することにより、トレーサブルデータベースを構築する事が可能になる。

GageMax Navigatorの特長

GageMax Navigatorは、ドイツCarl Zeiss社製の三次元座標測定機で、ドイツ本国ではゲージに変わる測定機と言う意味から「フレキシブルゲージ」と言う名称で販売されている。本機は現場向き三次元座標測定機として以下の特長を持っている。

耐環境性

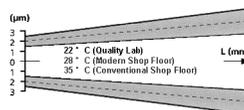
本機の一番の特長は、世界で唯一の測定環境温度15 ~ 40 で精度保証を行っているという点である。TVA(Thermal Variable

Accuracy)方式を採用し、異なる設置環境における保証精度を明確にしている。測定室の温度は常に20 に管理されているのに対して、現場における1日の温度変化は5 以上は発生する。このような環境で測定機を使用するためには、広範囲の温度環境での精度保証は不可欠と言える。

更に測定精度を維持するためには測定機本体だけでは無く、温度変化がスタイラスに与える影響も考慮しなくてはならない。

GageMax Navigatorでは特殊な製法で熱による伸縮率を制御したカーボン、およびチタンの2つの異なる熱膨張率を持つ材料を組み合わせさせて低熱膨張率を実現した「サーモフィット(Ziess特許)」をプローブエクステンションに使用、熱による伸縮をほぼゼロに抑えている。

TVA(Thermal Variable Accuracy)



精密測定室(22)

$$MPEE=2,3 \mu m+L/290$$

空調設備付き生産現場(28)

$$MPEE=2,6 \mu m+L/260$$

一般の生産現場(35)

$$MPEE=2,95 \mu m+L/225$$

信頼性

トレーサブルデータベースの構築のためには全数検査が不可欠である。従来、三次元座標測定機に用いられて来たタッチトリガープローブは、内部に電気接点を使用しておりその寿命は約100万回である。全数検査を行うと測定数が膨大となり、理論上では3ヶ月程度で交換が必要となる。GageMax NavigatorではZeiss独自のアクティブスキャンングローブ VAST-XT Glodを採用、内部に接点が存在しないため上記の様な心配をする必要は

インラインへの導入例



ない。またスキャニング測定ではひとつの形状に沿って連続測定を行い、毎秒200ポイントのデータをサンプリングする事が可能。従来のポイント測定では、データ点数が少ないため形状測定において実際の値とは異なる結果を得るという危険性があったが、スキャニング測定では高密度のデータにより測定の信頼性を向上する事が可能となった。更にZeissのVASTプローブでは「アクティブスキャニング技術」を用い、スキャニング時の測定力を一定に制御。このためプローブの撓み

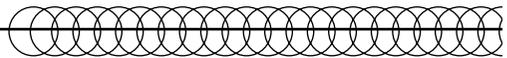
を補正する事が可能となり、高精度の測定を実現している。

高効率

全数検査では測定のサイクルタイムも重要であり、高速測定が要求される。GageMaxはNavigator機能を組み合わせることにより、従来の各種補正に加え「動的撓み補正」を実施、「タンジェンシャル・アプローチ」と合わせ、高速スキャニング精度の飛躍的向上と測定時間の大幅な短縮を可能にした。

GageMaxは欧米を中心にラインサイドにおける抜き取り検査や、インラインの全数検査のために生産ラインへの導入が進んでいる。日本市場への導入は始まったばかりであるが、今後は更に導入が進んで行くものと考えられる。

弊社では今秋のJIMTOF2006において現場計測の中心機種としてGageMax Navigatorの出席を予定している。



平成18年度 SE教育 基礎講座実施報告

第14回基礎講座は例年通り営業経験3年未満の方を対象にして日本工業大学の会場で開催されました。昨年に引き続いて業界は堅調であり、当業界への新入社員は大幅に採用されたようで、また会員会社の積極的な協力も得て、応募者は昨年同様定員以上のお申し込みを受け、一部の方には翌年に受講されるようお願いしお受けできなかった状況になりました。大変申し訳なく存じます。多数の受講生をお送り下さいました会員会社には厚くお礼申し上げます。

受講生は多くの知識を吸収する心構えで、各講座に真剣に取り組まれて、講師とはかなり突っ込んだ質疑もされ理解を深めておられました。ここで得た成果を営業実践に生かされますよう心より祈念いたします。

開催日：

第1回：6月8日(木)～10日(土)

受講生58名

第2回：7月6日(木)～8日(土)

受講生59名

会場：日本工業大学内学友会館
工業技術博物館 機械工作センター
機械実習教室

び納入検収作業心得を受講。
(第1回、第2回とも第2日、第3日の午後の講義、実習は2グループに分かれて交互に実施。)

カリキュラム

第1日：工作機械の概要、業界の現状を受講後、工業技術博物館動態展示の工作機械類等を見学。その後機械工作センターで現在のNC旋盤、マシニングセンタ、放電加工機、レーザー加工機等を見学。更に立形マシニングセンタによる加工実演を見学。

第2日：午前中、工作機械の要素、切削理論、加工物材料を受講。午後は講師のもと、旋盤、フライス盤、ボール盤、測定、キサゲ・ヤスリ仕上げ作業の5工程の実習。

第3日：午前中はプレス加工とプレス機械の基礎を受講。午後は設備機械販売担当の心得と仕事。引き続き機械納入・据付時安全管理及

日工販ならではの実機による実習を体験され、工作機械への理解と親しみをかなり深められたと思います。受講生各位には各社へ戻られて今後それぞれの分野で益々活躍されますとともに近い将来日工販SE資格の取得に挑戦されることを切に希望いたします。

当講座の開催にあたり、多大なご協力をいただいた日本工業大学工業技術博物館の松野館長をはじめご指導をくださいました皆様、並びに毎年テキストを見直しされ最新の内容を織り込み熱意溢れるご講義をしていただきました講師の皆様には紙面を借り心よりお礼申し上げます。ありがとうございました。

日工販SE合格者 第135回発表

今回は7・8月の合格者です。

| 認定No. | 会社名 | 合格者名 |
|------------|---------------------|------|
| 06-15-1798 | (株)兼松KGK | 鳥塚将史 |
| 06-15-1799 | 三菱商事テクノス(株) | 八神満俊 |
| 06-15-1800 | オークマ(株) | 平尾 淳 |
| 06-15-1801 | メルダスシステムエンジニアリング(株) | 梶野敦敬 |
| 06-15-1802 | UFJセントラルリース(株) | 田中美里 |
| 06-15-1803 | 米善機工(株) | 平嶋文義 |
| 06-15-1804 | UFJセントラルリース(株) | 西堀 豊 |

更新研修合格者 第86回発表

今回は7・8月の合格者です。

| 認定No. | 会社名 | 合格者名 |
|-------------|----------------|------|
| 06-10R-1142 | 伊吹産業(株) | 上村文侍 |
| 06-10R-1210 | UFJセントラルリース(株) | 大橋英二 |

私の読書評

「教科書が教えない歴史」 藤岡信勝/自由主義史観研究会 著



住友商事マシネックス(株)
産機システム本部
産業機械部 副部長
安達 徹

「私の読書評」の依頼を受け、久しぶりに学生時代の夏休みの宿題のように課題をこなしている自分に新たな発見もありました。本書を手にするに、「こんな日本があった！ 日本人再発見78の物語 あなたはもう読みましたか？」とタイトルに書かれており夏の課題に相応しいと興味を持ちました。

最近の日本を見ていると皆さんも新聞、ニュースにてご存知のように、社保庁不正、警察不祥事、振り込め詐欺、親殺し、子殺しに、海外に目を向けると北朝鮮のテポドン、中東レバノン情勢と歴史の一大転換期を感じさせる事件だらけです。そのような中でこんな日本に「なぜ」なった。国家観も道徳観も薄れてしまったモラルハザードの砂漠をどうするかを考える上ではお勧めの一冊です。

本書では、これからの歴史教育では、自国をことごとく悪とみるような外国の国家利益に起源を持つ歴史観から一切自由になって、日本人の立場で、自国の歴史を考えることが必要と説いています。それは、自国の戦争の要因について、「善玉・悪玉史観」という共通性をもって論じています。

この本の中でも紹介している石橋湛山のような戦前「自由主義者」と呼ばれた人たち、さらには、私もファンでほとんどの作品を読破している作家である、亡くなられた司馬遼太郎さんの「司馬史観」も自由主義史観と同じ立場にあるといっています。「国家像や人間像を悪玉か善玉かという、その両極端でしかとらえられない歴史学を司馬さんは批判しました(『坂の上の雲』)。

戦後の教育を受けた多くの人々は、『坂の上の雲』によって教科書が教えない歴史をはじめて学び、近代日本にも誇るべき歴史があることに気づいたのです。日本人が誇りと自信を取り戻すように終生語り続けたのが司馬遼太郎であるといっています。本書中の同じ分野の「国づくりの設計」いう中では、国家という立場で考えた幕末の輝石吉田松陰を初めに、万博派遣で経済機構を学んだ渋沢栄一、国際社会に生き抜く力を目指した原敬、植民地政策の「常識」を覆した石橋湛山、自由貿易に乗り遅れまいとした吉田茂、消費者を意識した松下幸之助等、その歴史の裏側が興味深く書かれています。一貫して歴史上の偉人が出てきますが、彼らに共通するのが常に私人を超えて国家百年の体系のために何ができるのか、信念をもって生き抜き実践したことです。この点が重要だと思います。

最近の現象を見ると本書の中で登場する人物の哲学、国家観に比べて今の人物そのものにその感覚の薄っぺらさを感じます。モラルが崩れたことで、公衆道徳さえ守られず、さらには考えられない事件が起こり、その対処にしても信じられるものがない今です。

会社も同様に社会的倫理観からコンプライアンスをオウム返ししています。時代の変遷は致し方ないことですが、時代を超えて受け継ぐ日本人としての誇りと自信を取り戻すにはどうあるべきかを改めて本書で考えさせられました。

議事録から

第67回 政策委員会

日 時：7月12日(水) 11:00~12:00

場 所：東京/仏教伝道センター 4階「光」

出席者：石川委員長、委員7名、事務局1名

委員長挨拶：

景気は工作機械に限っては6月までは好調に推移している。前年同月比増が45ヵ月となりバブル時にならんだ。また1月~6月の上期累計も当時の数字よりよい。一方政情は北朝鮮のミサイル発射問題、小泉内閣の任期終了でガタガタしているが、概ね業界は順調に推移している。このよい時に日工販のあり方、役割等を十分に話し合いしていただきよいご意見を出していただきたい。

議 事：

(1) 賛助会員(株)滝澤鉄工所(本社岡山市)入会の件
端(株)山善)、山下(山下機械(株)両理事の推薦を得て(株)滝澤鉄工所より入会申請があった旨専務理事より報告。審議の結果全員の賛同を得たので理事会に諮り承認を得ることにした。

(2) 事業継承問題のこと

専務理事より、会員企業が悩んでいる事業継承問題の解決方法の参考、ヒントとして、中小企業庁が参加している事業承継協議会の事業継承ガイドライン協議会が作成したガイドライン要約版について紹介。

(詳細は事業継承協議会のホームページ<http://jcbshp.com/achievement.php>に掲載。)

資産の継承と事業経営(営業権)の継承、会社株式相続時の課税問題の深刻さ等につき委員から発言がなされた。

(3) 今後の協会事業展開についての意見交換

石川会長より販売に関して物申すには協会として相当の力をつけ、ユーザーの協会会員からの購入を高めていくための意見が求められ、正会員増強による業界内取り扱い比率の維持、拡大、一般への間口を広げた工作機械関連講座開催、協会主催展示会の開催等の意見があった。

次回委員会：

9月20日(水)13:20~14:50

名古屋/安保ホール

第205回 定例理事会

日 時：7月12日(水)12:30~15:00

場 所：東京/仏教伝道センター 4階「光」

出席者：石川会長、副会長3名、専務理事、理事13名、監事1名、事務局1名

議事に入る前に専務理事より理事会社長交代により新たに理事に就任された常盤産業(株)社長野上彰氏、三菱商事テクノス(株)社長柴田実氏が紹介された。

会長挨拶：

ワールドカップも終了し、ちょっと気の緩んだ時ですが、北朝鮮のミサイル打ち上げ、日銀のゼロ金利解除発表等が出てきた。しかし業界は日工会受注速報ベースであるが45ヵ月連続前年同月比プラスで、26ヵ月連続1,000億円台の受注である。上期に限れば90年のバブル時を超え累計では7,213億円と最高であり、我々の足元は順調で大変ありがたい。こういうよい環境の中で日工販のこれからのあり方を十分に考えていきたい。

議 題：

[付議事項]

(1) 賛助会員(株)滝澤鉄工所入会の件

端、山下両理事の推薦を得て入会申請があった旨報告。審議の結果全員の賛成を得、入会は承認された。

この結果、賛助会員メーカーは1社増となるが、オークマ(株)と大隈豊和機械(株)が7月1日付で合併し、オークマ(株)が存続会社となったため、大隈豊和機械(株)は自然退会となり1社減となり、賛助会員メーカー数53社は変わらないことになる。尚、正会員は72社、賛助会員リース20社。総計145社となる。その他副会員が18社である。

[情報提供]

(1) 18年度税制改正による投資減税について

専務理事より報告。中小企業投資促進税制の適用期限が本年3月末であったが、平成20年3月まで延長され、対象にCAD/CAM等のソフトが追加された。それに加えてエネ革税制(高効率複合加工機、サーボ駆動式プレス)も平成20年3月まで延長され、高効率複合研削盤、高性能機械組み立て設備が追加された。

工作機械に関しては、メーカーが日工会へその適応機械の申請をして確認を得た対象機械について、メーカー経由日工会発行の該当証明書が得られる。サーボ駆動式プレスは日本鍛圧機械工業会、組み立て設備は日本ロボット工業会で扱われる。

エネ革税制は大企業でも対象になるが、使用例が多くない。一部現場では理解していない面があるので、内容を確認しユーザーでの活用を勧めてほしい。

(2) 事業継承問題について

専務理事より報告。先般の理事会で「事業継承

について」当会が何かできないかとの話があったが、経済産業省中小企業庁が参加している事業継承協議会の委員会がまとめた事業継承ガイドラインを参照されたい。詳しくは中小企業庁のホームページ<http://jcbshp.com/achievement.php>を閲覧してほしい。

[報告事項]

(1) 流通動態調査平成18年5月結果

専務理事より説明。受注は前年同月比11.5%プラスで堅調に推移している。絶対額も上昇した。売上はメーカーの増産の効果もあり前年比22.3%プラスとかなり上がってきている。日工会受注統計の1月～6月の累計は速報ペースであるが7,000億円を超えており、このままのペースが続くと2006年の総額は1兆4,000億円を超えることになる。

(2) 委員会報告

総務委員会：第37回通常総会、記念講演、懇親パーティー(日工販ニュース7月号参照)。

教育委員会：植田委員長報告。5/24(日工販ニュース7月号参照)、基礎講座6/8～10、7/6～8、2回開催。参加者は117名にて実施。プレス講師アイダエンジニアリング(株)の中野氏に交代。講義は好評であった。実習は特に人気があり時間延長の要望も多い。SE講師との事前打ち合わせ5/18(日工販ニュース6月号参照)。

調査広報委員会：田尻委員長報告。5/16(日工販ニュース6月号参照)。

東部地区委員会：尾瀬委員長報告。委員会・研修会5/25(日工販ニュース6月号参照)、工場見学会7/5(株)牧野フライス製作所富士勝山工場、ファナック(株)本社工場の2社。正会員36名参加。今後の活動は、製品研修会7/27、最先端加工技術についてメーカー6社に依頼。情

報交換会8/29。懇親ゴルフ会11月土曜日開催予定。詳細は日工販ニュース6月号参照。

中部地区委員会：井内委員長報告。正副会員懇談会6/13。今後の活動を討議。懇親ゴルフ会8/23、製品研修会10月中旬開催。主軸テーパー30番のマシニングセンターメーカーに依頼。工場見学会11月中旬を予定。講演・忘年会12/6、講演会講師候補検討。会員研修会来年2月に予定。

西部地区委員会：赤澤委員長報告。正副会員懇談会6/23、情報交換、今後の行事について討議。10名参加。懇親ゴルフ会6/13、13名参加。西宮高原ゴルフ倶楽部。

(3)その他

専務理事より報告。事務所の事務用パソコン2台、容量不足、処理速度も遅く仕事の能率が悪いため廃棄し新たに1台購入。また消耗品のスキャナーも現有パソコンに接続できなくなり廃棄した。事後となったが、この2台の廃棄による資産処分損失と廃棄処理費との総額の予算外損失計上の了承を求め、承認された。

[意見交換]

会長より中国向け契約済の大型門形機械の輸出許可申請が却下され、客先の基礎工事費等の損失を負担して解約したケースがあり、審査が厳しくなっており、以後、契約にあたってE/L取得条件を入れるようにした旨紹介があった。

市場動向について各社より報告を得たが、自動車関連の不服感があり、一部には心配する面もあるが、全般的には順調で、今後も大きく落ち込むことなく高止まりで推移するとの意見が多かった。

専務理事がアメリカの大学教授より得た話として、アメリカの工作機械産業が大きく縮小し、60%を輸入機に依存しているが、輸入機械

との競争結果でもあるが、アメリカ市場そのもののものづくりが変り、工作機械製造の労働力としてのスキルエンジニア、マシニストの数が絶対的に少なくなったことが一番大きな原因であり、PL問題での費用負担や、市況の波の大きさもあり、ものづくりがやりづらい環境になっていて、アメリカの工作機械産業が先行き残っていけるのか甚だ難しい状況にあるとのこと。技術者がIT産業に流れてしまう傾向があり、日本でも同じような状況が出てくる危険性があるのではと思われる。いかにして優秀な技術者、技能者を確保していくかがこれからの日本の工作機械産業を守っていく大きなファクターとなると思われる。

次回定例理事会：

9月20日(水)15:00~17:00

名古屋/安保ホール

第90回 調査広報委員会

日時：7月25日(火)12:30~15:00

場所：機械工具会館5階

出席者：田尻委員長、他委員4名、事務局2名、
総計7名

委員長挨拶：

暑く、梅雨明けもはっきりしないご多忙の中、出席ご苦勞様です。この業界は相変わらず好調に推移しているが、どちらかという輸出のほうが元気で、国内中心の会員にとっては若干どうなるかなと感じている。一方いろいろな分野で新しい話が出ている。JIMTOF2006でメーカーも気合が入ってくる。当委員会でも有意義な広報活動を進めたいと考えているので、本日のご審議宜しく願います。

議 事： 10:00～13:00
(1)日工販ニュース編集について ファナック(株) 本社工場
8・9月合併号編集について事務局より掲載す 山梨県忍野村
る寄稿、記事内容の説明がなされ承認された。 13:30～16:30

参加者：正会員14社36名

(2)JIMTOF2006行事のこと

討議の結果、前回決定分を含めて下記を決めた。

座談会開催のこと

1)開催日時：

11月7日(火) 16:00～19:00

開催場所：

ビッグサイト会議室6階602号室

2)出席依頼先を6社に絞り、座談会のテーマ、内容について連絡し、出席確認と出席者名の回答を求めることにした。

3)座談会テーマのこと

テーマは「JIMTOF2006を語る」とし、座長が最初に全体の印象を簡略にまとめ、以下出席者に印象展示機器等につき発言していただくことにした。

「私の印象」寄稿依頼のこと

事務局より事前(10月18日)に依頼先メーカー窓口担当者へ寄稿依頼し、JIMTOF開催前に確認することにした。

朝8時に新宿駅西口より出発したバス参加組25名、及び現地集合の乗用車参加組11名、合計36名で山梨県にある(株)牧野フライス製作所富士勝山事業所及びファナック(株)本社工場を訪問見学しました。

梅雨前線の影響で雨が時折激しく降り、本来間近に見えるはずの富士山は厚い雲に覆われていましたが、雄大な自然の中での一日は、参加者にとって、有意義な研修であると同時に、一服の清涼剤のようでした。

見学会に参加された方の見学記を掲載しますとともに、紙面を借りまして、お世話頂きました(株)牧野フライス製作所、ファナック(株)の皆様にご礼申し上げます。

(株)牧野フライス製作所富士勝山工場見学記

伊藤忠メカトロニクス(株) 営業第1部 木本 匠

1987年11月に完成した富士勝山事業所は富士箱根伊豆国立公園内にあり、標高960m、敷地面積151,200m²、従業員数616名の生産拠点です。

主な生産機種は横形マシニングセンタで、ベッド、コラムなどの大物部品加工と完成組立てをしており、製造コンセプトは「個人調整で精度確保」、「機械加工化で人によるバラツキをゼロに高品質を大量に」を掲げ、ベッドのリニアガイド取付け面を世界に1台しかない自家製大型高精度研削盤で加工し、最終仕上げでのキサゲ等の人手作業の軽減を図っている。

更に、航空機の翼、機体等の構造部品を加工する最新精密加工機械MAGシリーズに加え、医

次回開催予定：

9月26日(火)12:30～15:00

機械工具会館5階

東部地区工場見学会

日 時：7月5日 10:00～16:30

見学先：

(株)牧野フライス製作所 富士勝山事業所
山梨県都留郡富士河口湖町

療機器部品/人工骨などに用いられる難削材のチタンや、自動車部品に使われるFCX 球状黒鉛鋳鉄 材やコンパクトグラファイト鋳鉄等の新素材の精度要求の厳しい加工を可能にするマシニングセンタの生産でフル稼働中でした。

同社は金型加工分野で実績を伸ばしていますが、航空機、自動車部品加工機分野の開発も進んでいることが、富士勝山事業所の製品ラインアップでも伺えました。

工場の生産は常にリードタイムの短縮達成を目指し、スケジュール管理、生産工程、人員配分が徹底され効率良くシステム化された工場でした。

ファナック(株)本社工場見学記

伊藤忠メカトロニクス(株) 営業第1部 吉本 慎司

(株)牧野フライス富士勝山工場と同じ山梨県に所在し、自然環境は申し分無し。

会社組織は、FA部門(NC)とロボット部門に大きく分かれている。あくまでMade in Japanにこだわり、GE・GMなどの海外大手メーカーとの合併を除いては、海外製造しないところがファナックの製造にかける姿勢を物語っている。

切削加工工場、電子工場、ロボット工場などを見学させて頂いたが、作業者が極めて少なく、殆どが自動化されているのに驚いた。人員増よりもロボットでの自動化を増やし、コストダウンと品質の安定を図っているように思われる。中でも特に目立ったのが、知能ロボットにあるサーボハンド、ビジョンセンサー、力センサーで、製品がランダム状態であっても認識し、力センサーではハンド部が力加減を認識できるという、なんと素晴らしい技術である。

加工工場では、MMC(Makino Machining Complex)A100×5台の存在が目立っていた。

NC装置の新シリーズである31i-modelを自社

製品のロボドリルにも搭載しているが、今後は主力商品として各工作機械メーカーの複合加工機、5軸加工機等には欠かせない存在になるのではないだろうか。

『技術には歴史がある。しかし技術者には過去は無い。ただ創造あるのみ。』

創業者稲葉名誉会長の言葉がファナックの原点であり、感動すら覚える。やはりFAとロボット業界の中でも、日本を常にリードする会社であることが今回の工場訪問を通じ実感することが出来た。

東部地区製品研修会

日 時：8月27日(木)

会 場：仏教伝道センター5階「空」の間

参加者：正会員38名、リース会員7名、
総計45名

尾瀬委員長より、本年度の研修会のテーマを「先端の精密加工と放電加工」としその事例紹介の依頼をメーカー賛助会員にご協力をいただき開講する旨挨拶がありました。今年の11月に開催されるJIMTOFをにらみ、各社最新の技術動向について説明をいただき、営業員にとって貴重な販売ツールとなる内容であり参加者は真剣に聴講されていました。例年のことですが限られた講義時間なので講師の方々は講義終了後も質問責めにあっておられました。

開催されました日程、講義内容は次頁の通りです。

講義終了後、荘司専務理事より本日の研修内容をしっかり理解し明日からの営業活動に生かしてほしいとの挨拶があり閉会しました。

本日のご講義をお引受け下さいましたメーカー会員各位には心よりお礼申し上げます。

| No. | 時間 | 会社名 | 説明機種名、モデル名 | 説明者 |
|--------------------|-----------------|--------------|--|---|
| 9:35 開講挨拶 尾瀬俊憲 委員長 | | | | |
| 1 | 9:40~ 10:40 | (株)ソディック | 形彫り放電加工機AP1L/ ワイヤーカット放電加工機AP200L/ ハイスピードミーリングMC430 | 営業技術本部本部長 小林 繁 常務取締役 営業統括本部長 松井 孝 |
| 2 | 10:45~ 11:45 | (株)牧野フライス製作所 | 立形MC Vシリーズと精密形彫り 放電加工機 EDAC1の加工例の紹介 | 大宮営業所所長代理 黒崎 一成 |
| 11:45~12:35 昼休憩 | | | | |
| 3 | 12:50~ 13:50 | 安田工業(株) | MCによる最新の加工事例 立形MC YBM640V Ver. 他 | 営業技術課課長 上原 章 |
| 4 | 13:40~ 14:40 | (株)森精機製作所 | 最先端の精密切削加工/ 立形MC NVD1500DCG/ 複合加工機NTシリーズ他 | セル単体仕様技術 営業課マネージャー 大岩 一彦 |
| 5 | 14:50~ 15:50 | オークマ(株) | 立形MCによる高品位加工事例の紹介 | 営業技術部加工技術 開発センター副参事 福田 吉高 |
| 6 | 15:55~ 16:55 | 三菱電機(株) | 精密分野における放電加工 PA05S EA8PV | 産業メカトロニクス 事業部主管技師長 酒井 洋三 |
| 17:00~ 閉講挨拶 荘司専務理事 | | | | |

日工販西部地区研修会

日 時：8月3日

場 所：大阪弥生会館 2階「伊吹」

研修テーマ：安全保障貿易制度について

講 師：

経済産業省 貿易経済協力局 貿易管理部

安全保障貿易審査課 上席安全保障貿易審査官

山下 龍夫氏

安全保障貿易検査官室 上席安全保障貿易検査官

宇都宮 聖氏

出席者：正会員23名、賛助会員メーカー9名、

リース6名、総計38名

赤澤西部地区委員長の開会挨拶に続き本日の講師の紹介があり、経済産業省2氏から安全保障貿易制度に関し下記説明を受けた。

- ・安全保障貿易管理(総論)
- ・安全保障貿易管理(制度の紹介)
- ・輸出管理社内規程について

説明終了後質疑を行い、説明会に関するアンケートを提出し散会した。

出席者は安全保障貿易管理の重要性を再認識され、社内管理並びに営業実務において本日の研修会の成果を生かしていただけるものと思います。



リレー随筆



Part 2



湖に咲く花

(株)エムエムケー 第二営業部
助川 修

私は数年前から年に2回ほど茨城県の南に位置する霞ヶ浦へ行きアサザという水草の保護活動に携わるようになりました。なぜそんなことに関わるようになったのかというと、以下のような経緯からでした。

私は子供の頃から釣りが好きで、よく地元の茨城県の霞ヶ浦でブラックバスを釣っていました。しかしいつの間にか霞ヶ浦の岸边は何処も彼処も同じように汚れてしまい、とても釣りをするような気にもならないただの汚れた大きな水溜りになっていました。そのような状況から、やがて霞ヶ浦からは足も遠のきました。ただそれは変わり果てた湖を見たくなっただけなのかもしれません。

その後、私が再び霞ヶ浦へと足を向けるようになったのは、最近のことです。霞ヶ浦に面した土浦市に住む友人が「霞ヶ浦再生事業・アサザプロジェクト」というものに参加していることを知り、どんなプロジェクトかと興味を持ちました。首都圏の飲料水として、それに耐えうるきれいな水を再生することが目的の官民共同プロジェクトということでした。プロジェクト紹介のパンフレットに掲載されていた「100年後の霞ヶ浦」と題された小さな挿絵の中には、現在見られるような高い塀のようなコンクリートの護岸はなく、都市部から湖へと、何の障害もなく、なだらかに続いていく傾斜地があるだけで、柳の林、葦原、砂浜、そしてようやく湖へと到る長い自然の堤防を造りあげるといふものでした。そして砂浜にはコウノトリやトキなど、今では見られなくなった野鳥を復活させるという計画もあるとのことでした。その時は、全く持って荒唐無稽な話としか思えませんでした。

後日、湖岸再生のアサザプロジェクトのモデル地区へ寄りました。実際、どの程度そのプロジェクトが進んでいるのか、興味があったからです。そこには、殺風景な湖はなく、水面には小さな丸い葉を浮かべた水草が一面に広がっていました。その小さな睡蓮のような水草がアサザという水草で、かつては霞ヶ浦全域に生えていたそうです。初夏から秋口にかけて、キュウリの花に似た小さな黄色い花を咲かせます。公園に咲く睡蓮のように豪華な花ではありませんが、とても綺麗なものでした。

今の霞ヶ浦ではアサザは放っておけば枯れて消えてしまいます。波や風から守るために水中に柵を立て、一株ずつ手で植えつけていき、常に人為的に管理しなければ増えることも出来ません。そのために多くの人々がボランティアとしてアサザの植え付けを行います。アサザ自らが生息地を広げていくには非常に長い年月が必要です。それまでは延々と広大な湖に一株ずつ人の手で植え付けていかなければならないのです。

かつての湖の美しさを取り戻すのは容易なことではありません。ましてやトキが飛ぶことなど100年後でも難しいかもしれません。しかしその風景をいつか見たいという思いで今年もまた霞ヶ浦へアサザの植え付けに行こうと思っています。



「責任をとらない社会」



榑不 二
代表取締役社長
池 浦 捷 行

このところ、社会面での暗い事件が多発している中で、相も変わらず公務員による不祥事が目立ちます。賄賂が横行するのは発展途上国では珍しいことではありません。この面で日本はまだまだ途上国なんです。国も地方も、「官官接待」の予算を捻出するためと称して組織ぐるみで不正を働くことが当たり前のように行われている。コンプライアンス(法令遵守)なんてくそ食らえで、構ってられない。みんながやっているから怖くない。社会保険庁に代表されるいい加減な対応には本当にあきれ果ててしまいます。よくぞここまで放って置いたものです。良心の呵責に絶えかねた社員の内部告発から端を発し、出るわ出るわ不正の数々。これでは厚生年金保険も、2017年度の18.3%の最終保険料率を待たずに内部崩壊してしまいます。「団塊の世代の憂」として、2006年には団塊世代(昭和22~24年生700万人)の一部が60歳の定年を迎えます。でも、既に厚生年金の受給開始は65歳に引き上げられています。日本も成熟社会がやってくる。文化的な趣味に生きる人が増えるなどと悠長なことを言っていてはだめです。「高齢者雇用安定法の改正」も65歳までの雇用が完全義務化されるのは2013年で、これも収入の空白期間を作らないための国の思惑ですが、企業側としても 定年を引き上げる 退職後に雇用契約を結び直して再雇用する「継続雇用制度」を導入する 定年制を廃止する、とありますが労使間の合意を条件に「会社が必要と認めた人材」に限る選抜採用が認められているとのくだけから万全の措置ではありません。

ある識者によれば、我が国の経済は向こう3年で大きな変換点が来ると予測しています。年金問題、健康保険問題から派生した財政の硬直化はもはや、絶望的です。国と地方を合わせた借金は1,060兆円に及びます。2005年度末の国債発行残高は538兆4,000億円、長期債務残高は770兆円、財政投融资残高は452兆円等膨大な額です。金利が上昇過程にある我が国の財政は深刻な事態です。今年6月には夕張市が財政破綻をし、国にその管理を委ね、自力再建の道を断念しました。来年は全国の自治体が大倒産時代を迎えるという予測があります。でも、頑張っている自治体もたくさんあります。民間が懸命に立て直しを図っています。問題は住民の意識にあります。中央集権の名残から「お国」からの指示にひたすら従い、多くの地方は補助金行政にどっぷりと浸かってきました。自分たちがどう振る舞えばよいのか戸惑っているのが現実です。そう簡単にこの意識は変わりません。問題を先送りにしてきた国も地方も、もはや崖っぷちです。民間会社であればとっくに倒産しています。

プラザ合意以来、米国による為替操作で何度も日本は債務を棒引きにされてきました。キヤノン、トヨタ、ソニー等輸出で外貨を稼いだ分はすべからく資本市場でガラガラポンの有様です。バブルの崩壊で金融市場はコテンパンにやられました。おまけにグローバルスタンダードと称して様々な商法のルー

ルが日本上陸してきます。株式交換による三角合併も2007年4月から導入されます。体制は準備出来ていないでしょう。先に触れました官、特に財務省の意識はととても遅れているように思います。ダウジョーンズと日経225は100対1、GEの時価総額は40兆円と松下の3.7兆円と桁違いです。今後M&Aが活発になり、ガードを下げた日本の商法は、もはや何でもありの様相です。危険さわまりない状況で、来年は株式交換のラッシュと言われています。MBO(Management Buy Out)も今年は過去最高になりそうです。今度は日本の民間企業が狙われます。まさに国益は誰が守るのかです。何でも国際会計基準にならうことを急ぎすぎるとこの「国益」が損なわれる事態となります。外圧で日本の商法はいとも簡単に葬り去られてしまいました。我が工作機械業界でも、リース税制の影響が懸念されます。国際的にはリース取引は賃貸ではなく「売買」とみなすのが主流ということで、リース税制が一気に見直される模様です。小泉内閣の経済運営は改革の名の下に、全ての企業がまさに大海の嵐にさらされそうな様相を呈しています。

これからの世代は、とてつもない借金、お粗末な外交、国際会計基準に対する稚拙な対応とたくさんの課題を担うことになりそうです。でも、ポジティブシンキングをすれば藤原正彦著「国家の品格」がベストセラーになる風潮は期待が持てます。日本に「美しい情緒」を取り戻し、自由主義経済をはき違えた「金銭至上主義」と決別しなければなりません。

我が工作機械業界も真摯な姿勢で24年間世界NO.1の生産額に向かって邁進しています。先人の卓越した先見性とたゆまぬ努力とが国際競争力をもたらしました。ここは賛助会員のお力添えを頂いて、日工販が一段と品格ある業界として発展することが社会貢献への道であると思います。日工販のみなさん大いに頑張りましょう。

工作機械業種別受注額(2006年7月)

8月23日発表

(単位:百万円、%)

| 需要業種 | 期 間 | 2005年 累 計 | 前年比 | 2006年 1~3月 累 計 | 2006年 4~6月 累 計 | 前期比 | 前 年 同期比 | 2006年 1~7月累計 | 前 年 同期比 | 7月分 | 前月比 | 前 年 同月比 |
|-------------------------|----------------------|--------------|-------|----------------------|----------------------|-------|------------|-----------------|------------|---------|-------|------------|
| 1. 鉄鋼・非鉄金属 | | 11,619 | 134.9 | 2,768 | 4,366 | 157.7 | 124.7 | 7,941 | 120.3 | 807 | 56.6 | 118.3 |
| 2. 金 属 製 品 | | 22,641 | 102.6 | 5,577 | 5,915 | 106.1 | 94.5 | 13,059 | 90.8 | 1,567 | 90.7 | 91.1 |
| 機 械 製 造 業 | 3. 一 般 機 械 (内金型) | 302,287 | 114.3 | 79,327 | 85,340 | 107.6 | 112.3 | 192,501 | 111.4 | 27,834 | 93.0 | 116.4 |
| | | 73,807 | 112.4 | 18,179 | 17,179 | 94.5 | 88.3 | 41,643 | 96.4 | 6,285 | 105.5 | 114.1 |
| | 4. 電 気 機 械 | 44,296 | 87.0 | 14,256 | 12,667 | 88.9 | 128.5 | 31,333 | 129.4 | 4,410 | 95.4 | 117.8 |
| | 5. 自 動 車 (内自動車部品) | 258,959 | 114.8 | 54,791 | 51,194 | 93.4 | 80.1 | 120,011 | 75.8 | 14,026 | 81.6 | 64.8 |
| | | 110,547 | 108.4 | 23,065 | 21,670 | 94.0 | 75.0 | 51,645 | 75.1 | 6,910 | 92.4 | 62.9 |
| | 6. 造船・輸送用機械 | 23,942 | 138.2 | 6,904 | 6,451 | 93.4 | 119.4 | 15,432 | 128.3 | 2,077 | 115.8 | 137.7 |
| | 7. 精 密 機 械 | 32,913 | 99.8 | 9,393 | 8,868 | 94.4 | 111.5 | 21,241 | 115.1 | 2,980 | 104.3 | 131.6 |
| 3 ~ 7. 小 計 | | 662,397 | 112.0 | 164,671 | 164,520 | 99.9 | 100.8 | 380,518 | 98.7 | 51,327 | 91.0 | 96.7 |
| 8. その他製造業 | | 33,333 | 88.6 | 10,152 | 7,985 | 78.7 | 102.2 | 21,182 | 117.1 | 3,045 | 135.2 | 104.5 |
| 9. 官公需・学校 | | 1,588 | 86.2 | 333 | 244 | 73.3 | 129.8 | 695 | 101.3 | 118 | 76.6 | 203.4 |
| 10. その他需要部門 | | 6,081 | 204.7 | 1,736 | 3,338 | 192.3 | 322.2 | 5,802 | 210.4 | 728 | 34.1 | 139.5 |
| 11. 商社・代理店 | | 9,050 | 108.4 | 2,413 | 2,201 | 91.2 | 106.2 | 5,239 | 98.6 | 625 | 77.1 | 103.3 |
| 1~11. 内 需 合 計 | | 746,709 | 111.0 | 187,650 | 188,569 | 100.5 | 102.5 | 434,436 | 100.2 | 58,217 | 89.7 | 97.7 |
| 12. 外 需 | | 616,494 | 109.4 | 163,301 | 182,021 | 111.5 | 116.9 | 401,536 | 114.4 | 56,214 | 89.3 | 107.4 |
| 1~12. 受 注 累 計 (内NC機) | | 1,363,203 | 110.3 | 350,951 | 370,590 | 105.6 | 109.1 | 835,972 | 106.5 | 114,431 | 89.5 | 102.2 |
| | | 1,304,058 | 110.9 | 335,715 | 352,807 | 105.1 | 108.3 | 798,533 | 106.3 | 110,011 | 91.2 | 102.4 |
| 販 売 額 (内NC機) | | 1,275,637 | 124.4 | 364,831 | 326,032 | 89.4 | 113.6 | 799,421 | 111.5 | 108,558 | 89.4 | 104.7 |
| | | 1,219,016 | 124.9 | 349,223 | 312,168 | 89.4 | 112.9 | 765,483 | 111.4 | 104,092 | 89.2 | 107.1 |
| 受 注 残 高 (内NC機) | | 644,180 | 115.9 | 635,701 | 685,414 | 107.8 | 111.1 | 687,234 | 110.1 | 687,234 | 100.3 | 110.1 |
| | | 610,194 | 118.3 | 602,099 | 649,423 | 107.9 | 113.6 | 649,435 | 110.7 | 649,435 | 100.0 | 110.7 |

出所 (社)日本工作機械工業会

統計資料

工作機械・FA流通動態調査 1

統計1

単位百万円

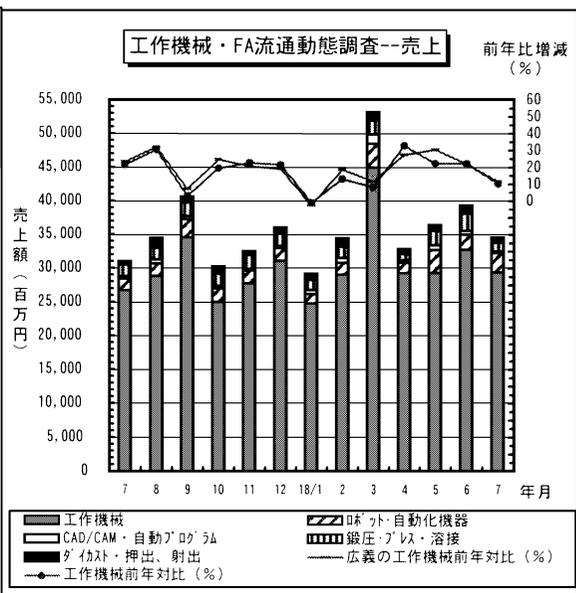
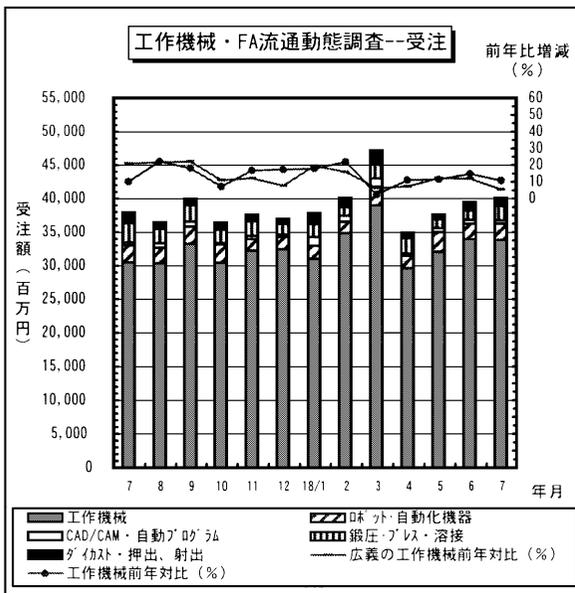
| 34社合計 | | 受 注 | | | | 売 上 | | | | | |
|-------------|-----------------|--------|--------|-----------|---------|--------|--------|--------|-----------|---------|-------|
| 調査月次 | 18/7 | 前月比 | 前年比 | 18/1-18/7 | 前年比 | 18/7 | 前月比 | 前年比 | 18/1-18/7 | 前年比 | |
| 広義の工作機械 | 工作機械 | 33,791 | -0.3% | 10.8% | 234,277 | 12.5% | 29,372 | -10.3% | 10.1% | 219,406 | 14.4% |
| | ロボット・自動化機器 | 2,445 | 5.3% | -3.1% | 15,830 | 5.7% | 2,854 | 26.5% | 66.2% | 16,801 | 31.1% |
| | CAD/CAM・自動プログラム | 482 | -18.0% | 4.6% | 5,546 | 31.8% | 305 | -43.9% | -13.5% | 4,579 | 38.1% |
| | 鍛圧・プレス・溶接 | 2,167 | 56.6% | -24.4% | 12,346 | -13.8% | 1,248 | -50.7% | -28.2% | 12,096 | 14.3% |
| | ダイカスト・押出・射出 | 1,154 | -13.3% | -28.7% | 9,277 | 15.4% | 855 | -32.0% | 56.0% | 7,366 | 37.2% |
| 小計 | 40,039 | 1.3% | 5.5% | 277,275 | 11.0% | 34,634 | -12.0% | 11.6% | 260,247 | 16.3% | |
| 工作機械以外の扱い商品 | | 13,252 | -3.4% | 6.8% | 95,159 | 5.3% | 11,917 | -7.8% | -4.4% | 89,059 | 11.4% |
| 合計 | | 53,291 | 0.1% | 5.8% | 372,979 | 9.6% | 46,551 | -10.9% | 5.6% | 349,700 | 14.8% |
| 従業員数 | | 1,232 | -0.4% | 0.7% | | | | | | | |

統計2

単位百万円

| 32社合計 | | 受 注 | | | | 売 上 | | | | | |
|-------|--------------|--------|--------|-----------|---------|--------|--------|---------|-----------|---------|-------|
| 調査月次 | 18/7 | 前月比 | 前年比 | 18/1-18/7 | 前年比 | 18/7 | 前月比 | 前年比 | 18/1-18/7 | 前年比 | |
| 内訳 | 直販 (内リース) | 24,756 | -1.6% | 1.5% | 185,491 | 4.1% | 20,714 | -8.9% | -8.6% | 162,420 | 6.5% |
| | 卸 | 1,801 | 5.2% | 8.1% | 12,369 | 6.8% | 2,320 | 25.5% | 37.8% | 14,805 | 20.7% |
| | 輸入 | 12,736 | 16.7% | 22.8% | 76,154 | 16.7% | 8,844 | -23.4% | -1.5% | 73,324 | 18.9% |
| | 輸出 | 377 | -79.4% | 116.7% | 4,353 | 132.3% | 152 | -91.9% | 36.9% | 3,779 | 61.7% |
| | (内トランスプラント) | 5,013 | 2.1% | -6.3% | 34,302 | 10.7% | 4,577 | -14.3% | 43.9% | 31,668 | 13.9% |
| 小計 | 125 | 119.3% | -12.0% | 381 | -55.8% | 714 | 526.3% | 1198.2% | 1,444 | 119.5% | |
| 従業員数 | | 958 | -0.1% | -0.4% | | | | | | | |

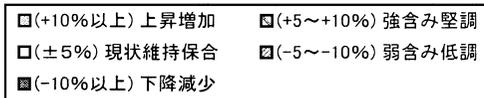
注：本調査は会員72社中統計1に関しては35社、統計2に関しては33社の回答を得て集計したものである。
折れ線グラフは工作機械及び広義の工作機械の前年比である。
参考までに今月のデータ提供会社総数は43社である。



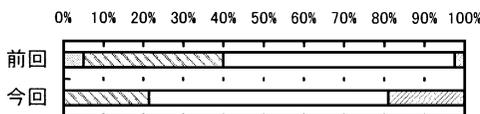
工作機械・F A 流通動態調査 2

今回平成18年7月調査/前回平成18年4月調査対比

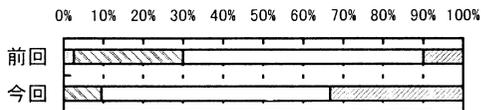
1. 工作機械全体見通し



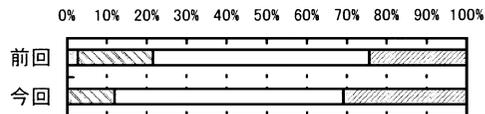
現状に比し直近(1~3ヵ月)は



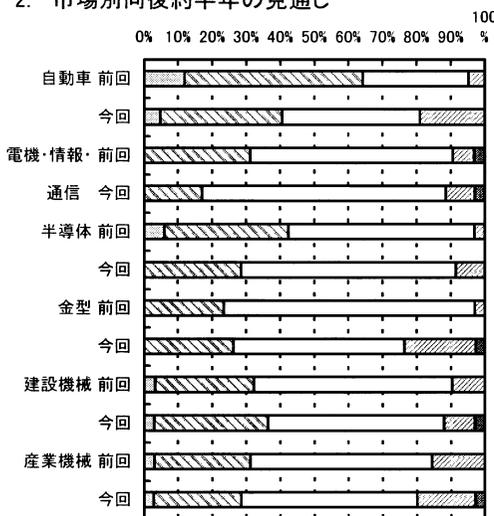
過去半年に比し向後の半年は



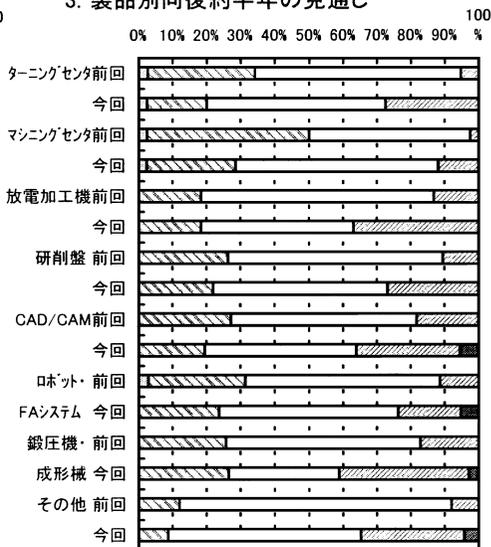
過去1年に比し向後の1年は



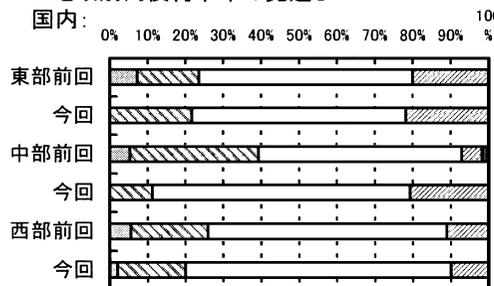
2. 市場別向後約半年の見通し



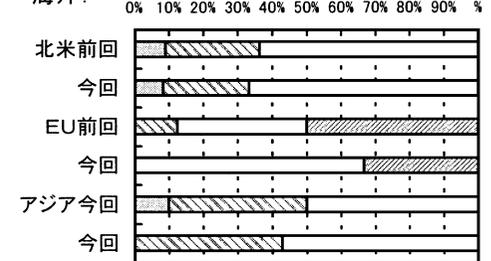
3. 製品別向後約半年の見通し



4. 地域別向後約半年の見通し



海外:

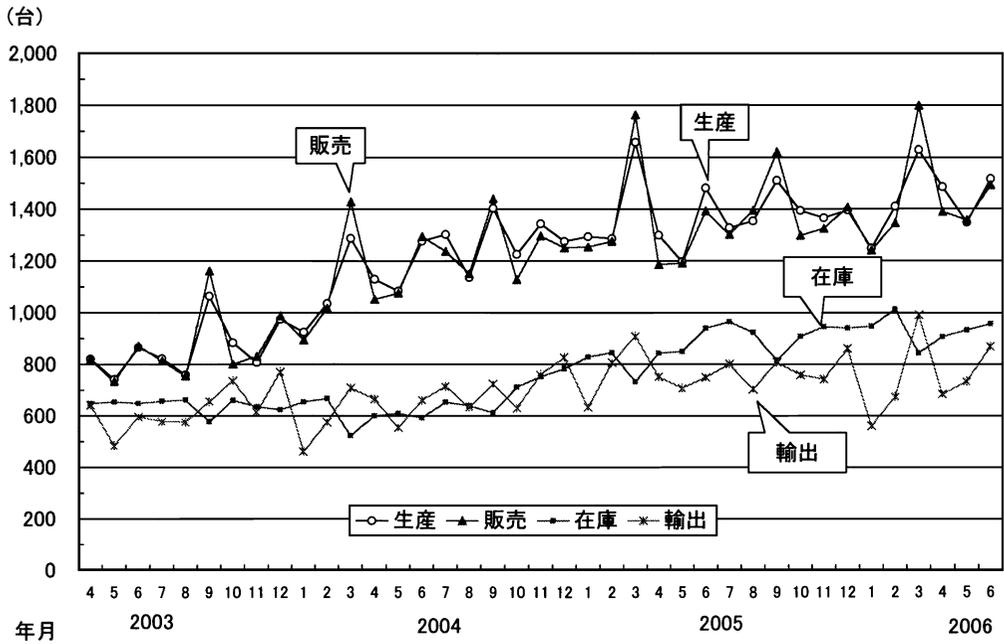


5. ユーザー規模別向後約半年の見通し

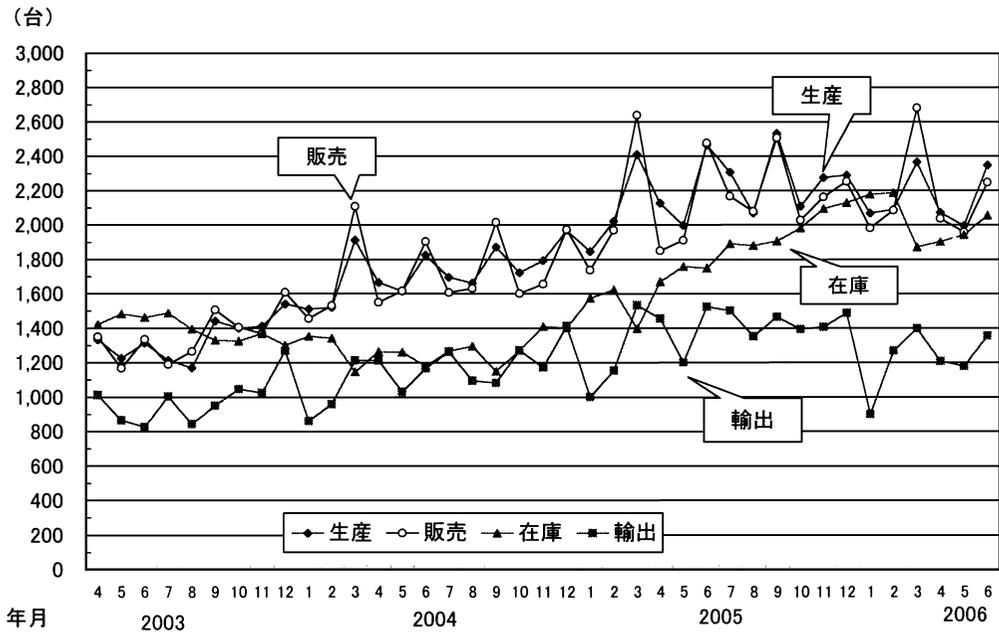


注: 調査データは日工販ホームページをごらんください。

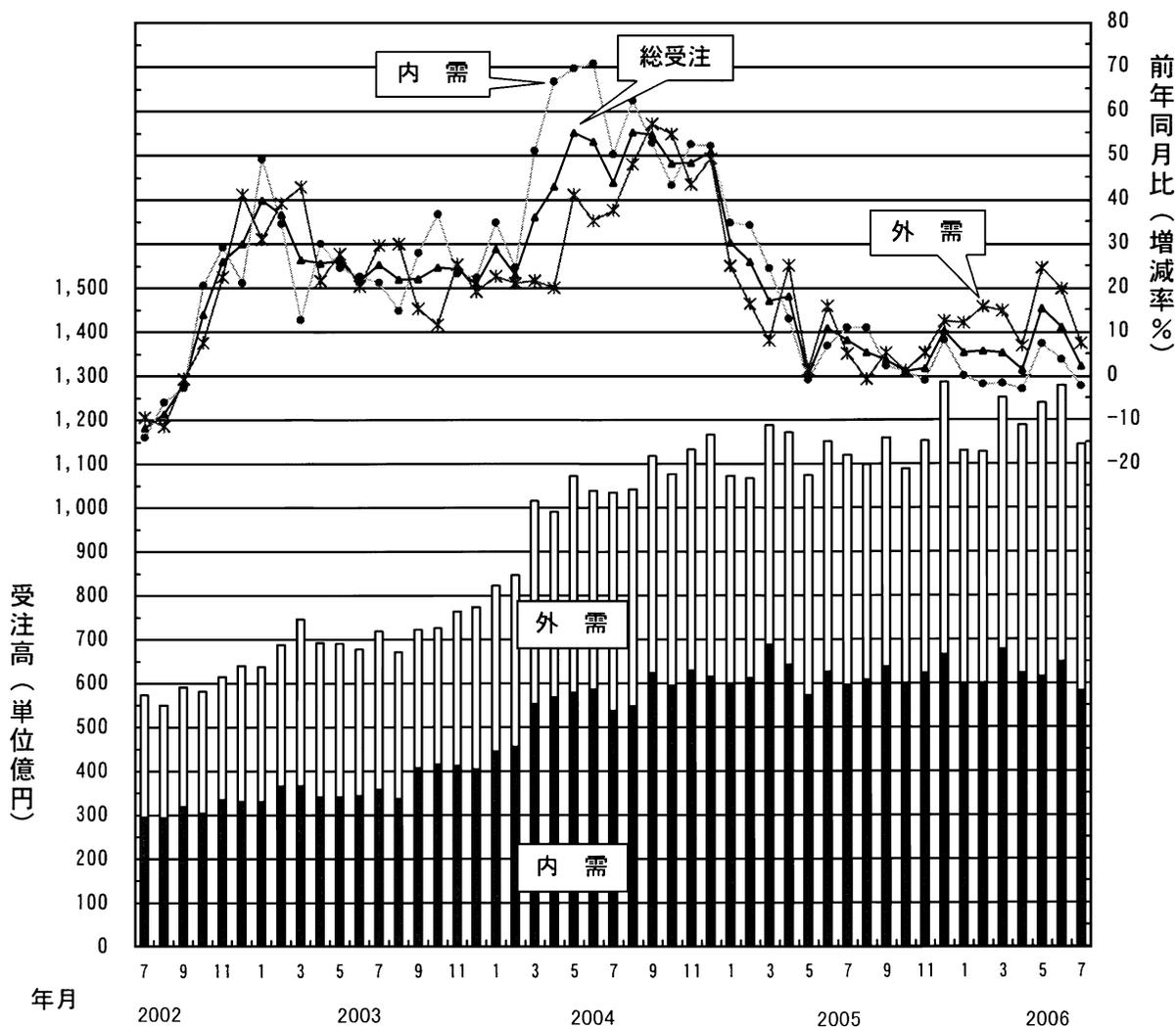
マシニングセンタ動向



NC旋盤動向



工作機械受注高月別推移



コメント：工作機械受注高月別推移

月別受注金額は、この4～6月の月別も相変わらず1,100～1,200億円台を保って推移。

外需の貢献が大きい。四半期ベースでは18年第2四半期は前年比で内需は2.5%増、外需は16.8%増、総額で9.1%増となり堅調である。前期比で見ると、それぞれ0.5%増、11.5%増、総額で5.6%増となり、外需の好調さが目立つ。

コメント：マシニングセンタ、NC旋盤動向(四半期ベース)

第2四半期の生産台数は前年比でマシニングセンタは8.6%増加したが、NC旋盤は2.7%減少。販売台数はマシニングセンタは11.7%増、NC旋盤は横這い。そのためNC旋盤の在庫は11.7%大幅増。輸出はマシニングセンタは3.5%増となったが、NC旋盤は10.6%減となる。NC旋盤の先行は今後どう推移するか要注意である。前期比では生産はマシニングセンタは1.4%微増したがNC旋盤は1.7%減になる。販売はそれぞれ3.4%減、7.5%減となった。その分在庫が増加しているが、輸出はそれぞれ2.6%増、4.9%増と息の長い上昇を続けている。

工作機械と私



UFJセントラルリース(株)
機械営業部大阪機械部
中西 正典

平成3年4月、福岡支店へ配属となり、社会人一年目がスタートしました。

ユーザーは中小零細の製造業が中心で、リース物件は、木工機械、工作機械等です。入社して半年間は先輩について週2日程度家具の町大川に営業に出向きNCルーター等の木工機械をリースしていました。工場内の機械の音、木材の香りは、懐かしい感じがしました。それは父親が勤める製紙会社の工場内にある社宅に住んでいた為、小さい頃から、機械が動いている音を聞き、そして、繭を蒸す蒸気の匂いを毎日、嗅いでいたからです。

半年が過ぎ、一人で新規ユーザー開拓のため工作機械ディーラーへの訪問がスタートしました。元来、話下手で知らない人の前で話しをするのが苦手な私にとって、かなり辛い毎日でした。工作機械ディーラーから案件情報を頂き、新規ユーザーを訪問した際は、聞く事を手帳に箇条書きにしてその通り一つずつ、ヒアリングすると、最後に社長から「何か尋問されているみたいやな。」と不快な思いをさせてしまった事もありました。今は、随分慣れてきたので、会話の流れの中で上手く聞けるようになりました。

そして、入社4年程経過した頃、工作機械と深く関わりを持つきっかけがありました。社内で事務機等の小口案件(購入金額5百万円)は決算書を要求せずに申込書のみで簡易審査するシステムを立ち上げるという事を聞き、このシステムを工作機械にも使えないかと考えました。メーカー、ディーラーの営業マンが足繁くユーザーを訪問し、やっと決まった案件をリース会社へ紹介すると、決算書だけで判断して、簡単に断ってくるだとか、審査するのに時間がかかり過ぎだとかいうクレームをよく聞いたからです。工作機械の中古価値、信用保険制度を考えると、実際のリスクは事務機等に比べて少ないというシミュレーションから、社内でも了解が取れ、オークマ(株)製、(株)森精機製作所製の10百万円以下の工作機械でスピードリースがスタートしました。当時のリース会社では画期的な商品であり、その後、多くのメーカーに提携先を拡大し、今では上限30百万円となっています。当社のスピードリースは工作機械の拡販に非常に役立ったのではないかと自負しています。

平成9年10月、専門部門として機械営業部が発足、大阪へ異動となりました。大阪は、福岡と違ってディーラーが多く、案件情報を入手するのにさほど苦労はしませんでした。その反面競合リース会社も多く、なかなか成約に結びつきませんでした。ユーザーにとってリース会社の判断基準の一番目はリース料率かもしれませんが、役立つ情報を提供し、ニーズを満足させる商品を提供する事が大切だと考え営業活動をしています。

今後も、ファイナンスリース、割賦販売に加え、様々なパリエーションの商品を提供し続け、工作機械業界をリース会社という立場から支えていきたいと考えております。

会員・業界消息

- 入会 賛助会員メーカー (株)滝澤鉄工所 〒701-0164 岡山県岡山市撫川983
TEL.086-293-6111 FAX.086-293-5571
代表者 取締役社長 近藤 安正
窓口担当者 常務取締役 柚木 卓二
- 社名変更 東部地区正会員 東京金子機械(株)は(株)カネコ・コーポレーションとなる(8月1日)
- 代表者変更 東部地区正会員 住友商事マシネックス(株) 取締役社長 荒井 健彦
..... 中部地区正会員 (株)東 陽 取締役社長 羽賀 象二郎
- 窓口変更 東部地区正会員 日鋼商事(株) 機械二部部長 吉田 健
..... 賛助会員メーカー 黒田精工(株) 機械営業部長 伊集院 卓(たかし)
..... 賛助会員リース 三井住友銀リース(株) 産工機械営業一部部長 榎本 敦司
- 自然退会 賛助会員メーカー 大隈豊和機械(株)
- 事務局人事 事務局長 宇佐美 浩(9月1日)

行事予定

- 西部地区工場見学会 9月7日(木) 大阪機工(株)
- 政策委員会 9月20日(水) 名古屋/安保ホール
- 定例理事会 9月20日(水) 名古屋/安保ホール
- 調査広報委員会 9月26日(火) 機械工具会館
- 西部地区製品研修会 10月3日(火) 大阪産業創造館
- 西部地区懇親ゴルフ会 10月17日(火) センチュリー吉川ゴルフ倶楽部
- SE講座・東京 10月12~14日(木~土)
第1日: 仏教伝道センター、第2日: 東京八重洲ホール、第3日: 港区立港勤労福祉会館
- SE講座・名古屋 10月19~21日(木~土)
第1日: I.M.Yビル、第2日: つちやホテル、第3日: サンブラザシーズンズ
- 展示会
JIMTOF2006、第23回日本国際工作機械見本市 ... 11月1日(水)~8日(水) 東京ビッグサイト

編集後記

9月中にデフレ脱却宣言が出されそうですが、原油・原材料価格の高騰の中で、末端市場での価格破壊も進んでいます。原価を脅かす環境の中で、市場での厳しい価格要求にさらされながらも工作機械受注は依然として高水準を保っています。日工会受注統計によれば7月までの受注総額は前年比6.5%増の8,260億円であり、7月まで46ヵ月連続前年比プラスで1997年の回復時の45ヵ月を抜き最長記録を更新したとのこと。然し、内需に限ると7月単月で前年同月比マイナス2.3%となり、7月までの累計では昨年比0.2%増であり、11月のJIMTOF開催による受注の上積みが期待されるとはいえ、減速気味になってきたようです。

掲載コラム「甘口辛口」で(株)不二の池浦社長から久しぶりに辛口のご寄稿を頂きました。国と地方の債務の膨張はなかなか止まりませんし、外資企業の日本進出は益々容易になっているのも現実です。国の将来を委ねられる政治権力者の頂点に立つ次期首相の手腕に期待するばかりでなく、次世代のために一人一人が出来ることを地道に実行することが求められます。

9月に入り、日本列島もようやく秋の気配が漂い始めてきたようです。然し夏場の日照時間の少なさと、風水害の影響での農作物の収穫がどうなるか、気にかかります。秋の味覚の一つともいえる梨の今年の出来は心なしか甘味が落ちている気がします。

| | | |
|-----------|---|--------------|
| 「日工販ニュース」 | Vol.18 - No.8・9 | 平成18年9月15日発行 |
| 発行 | 日本工作機械販売協会 〒108-0014 東京都港区芝 5-14-15 機械工具会館3階 電話 03-3454-7951 FAX 03-3452-7879 | |
| 発行責任者 | 専務理事 荘司 博章 | |
| 編集 | 日工販調査広報委員会 委員長 田尻 哲男 | |

日本工作機械販売協会 会員会社一覧 (50音順)

平成18年9月1日現在

正会員(全72社)

[東部地区(36社)]

(株) 旭 商 工 社
 伊藤忠メカトロニクス(株)
 今井機械工業(株)
 (株) エムエムケー
 大石機械(株)
 (株) カナデン
 (株) カネコ・コーポレーション
 (株) 兼松 K G K
 (株) 京 二
 (株) 共 和 工 機
 群馬工機(株)
 (株) 国 興
 (株) 三 機 商 会
 三洋マシン(株)
 サンワ産業(株)
 シマモト技研(株)
 住友商事マシネックス(株)
 (株) セイロジャパン
 誠和エンジニアリング(株)
 太平興業(株)
 (株) 高橋機械
 帝通エンジニアリング(株)
 (株) テ ヅ カ
 (株) トーメンテクノソリューションズ
 常盤産業(株)
 トッキ・インダストリーズ(株)
 独協機械(株)
 (株) ト ミ タ
 (株) N a I T O
 日鋼商事(株)
 藤田総合機器(株)
 松茂工販(株)
 三菱商事テクノス(株)
 (株) ヤマモリ
 ユアサ商事(株)
 米沢工機(株)

[中部地区(20社)]

石原商事(株)
 (株) 井 高
 岡谷機販(株)
 カト一機械(株)
 釜屋(株)
 岐阜機械商事(株)
 甲信商事(株)
 三栄商事(株)
 三機商事(株)
 サンコー商事(株)
 三立興産(株)
 下野機械(株)

(株) 大 成
 (株) 大 誠
 (株) 東 陽
 (株) 日 本 精 機 商 会
 浜松貿易(株)
 (株) 不 二
 山下機械(株)
 ワシノ商事(株)

[西部地区(16社)]

赤澤機械(株)
 伊吹産業(株)
 植田機械(株)
 (株) お じ ま
 関西機械(株)
 京華産業(株)
 五誠機械産業(株)
 桜井機械(株)
 (株) ジ ー ネ ッ ト
 大幸産業(株)
 (株) 立花エレテック
 西川産業(株)
 日本産商(株)
 マルカキカイ(株)
 宮脇機械プラント(株)
 (株) 山 善

賛助会員(全73社)

[製造業(53社)]

(株) エ グ ロ
 S M C (株)
 エヌティーツール(株)
 エンシュウ(株)
 オーエスジー(株)
 オークマ(株)
 大阪機工(株)
 (株) 岡本工作機械製作所
 (株) 神崎高級工機製作所
 (株) 北川鉄工所
 キタムラ機械(株)
 キャンタス(株)
 京セラ(株)
 (株) グラフィックプロダクツ
 黒田精工(株)
 (株) ジェイテクト
 (株) シギヤ精機製作所
 新日本工機(株)
 住友電工ハードメタル(株)
 (株) ソディック
 大昭和精機(株)
 高松機械工業(株)
 (株) 滝澤鉄工所

(株) ツ ガ ミ
 津田駒工業(株)
 (株) テクノワシノ
 (株) 東京精密
 東芝機械マシナリー(株)
 東洋精機工業(株)
 (株) ナガセインテグレックス
 中村留精密工業(株)
 (株) 日研工作所
 (株) 日平トヤマ
 野村精機(株)
 浜井産業(株)
 日立ツール(株)
 ファナック(株)
 富士機械製造(株)
 ブラザー販売(株)
 豊和工業(株)
 牧野フライス精機(株)
 (株) 牧野フライス製作所
 (株) 松浦機械製作所
 三井精機工業(株)
 (株) ミ ツ ト ヨ
 三菱重工業(株)
 三菱電機(株)
 三菱マテリアルツールズ(株)
 (株) ミ ヤ ノ
 メルダシステムエンジニアリング(株)
 (株) 森精機製作所
 安田工業(株)
 ヤマザキマザック(株)

[リース業(20社)]

N T T ファイナンス(株)
 協同リース(株)
 共友リース(株)
 近畿総合リース(株)
 興銀リース(株)
 首都圏リース(株)
 昭和リース(株)
 GEキャピタルリーシング(株)
 住商リース(株)
 ダイアモンドリース(株)
 東京リース(株)
 東銀リース(株)
 東芝ファイナンス(株)
 日本機械リース販売(株)
 日立キャピタル(株)
 (株) 芙蓉リース販売
 三井住友銀リース(株)
 三井リース事業(株)
 三菱電機クレジット(株)
 U F J セントラルリース(株)