

日工販ニュースVol.20 No.6



巻頭言「アガステアの葉」	日工販理事 柴田 實	2
話題の技術「旋削内径ボーリング加工におけるビビリを抑える切削工具 SumiTurn Xバー」	住友電工ハードメタル(株) 近谷 満	4
リレー随筆 Part 2 「心やすらぐとき」	伊藤忠メカトロニクス(株) 藤原 俊介	7
議事録「政策」理事会「調査」教育「西部ゴルフ会」		
「SE講座・更新研修講師打ち合わせ会」		8
SE教育「合格者」		15
工作機械と私	西川産業(株) 垣尾 勉	16
私の読書評「きちんと生きている人がやっぱり強い」	三菱電機クレジット(株) 鯛島 吉實	17
統計資料「FA流通動態調査1」「工作機械業種別受注額2007年4月」		
「マシニングセンタ動向」「NC旋盤動向」「工作機械業種別受注高月別推移」		18
甘口辛口「中部の元気の源は戦前の航空機産業にあり。」	山下機械(株) 山下 隆蔵	22
消息・行事		23
会員会社		24

アガ스티アの葉



日工販理事

柴田 實

(三菱商事テクノス(株) 取締役社長)

インドのチェンナイから車で小一時間ほど行ったところに非常に有名且つ神秘的な占い師がいるそうです。その占い師はアガスティアという葉を用いて色々占いをします。

この葉自体2,000年以上の歴史があり(実際にはそんなに保存が出来ないはずなので入れ替えをしているのでしょう) 占ってもらう人に合った葉を無数の束の中から探し出し、そうするとその葉にその人の全てが記されているというものです。

皆最初は半信半疑で行きますが、あまりにズバズバとあたるのでだんだん気味が悪くなって来るそうです。まず、生年月日とイニシャルを書くだけ。それを以ってかなりの時間をかけてその人の葉を探し始め最悪はその人の葉が見つからない場合は占いを断念することになるそうです。占ってもらった人からの報告は啞然とするものばかりです。

生年月日とイニシャルからだけで家族全員の名前を言い当てるのは当然で、誰も知らないはずの姉夫婦が離婚していることや、某電機メーカーの工場長の場合は娘さんが近々結婚するといわれたが、娘さんからは全くそんなこと知らされておらず、帰国後娘さんに訊ねたら“実は”ということに



なったとか、極めつけはニューデリー駐在の筆者の友人が意を決して挑戦した結果、やはり気味が悪いほどズバズバ当たっており、最後に“あなたは76歳の7月第三土曜日に死にます”と言われてしまったのです。あと20年の命を長いと思うか短いと思うか。彼はそれから人生観が変わってしまったと言っています。

長いインドの歴史の中から生まれたものかもしれませんが、神秘的という言葉では言い表しにくいですが、くだらないといってしまうえばそれまででしょうが、それだけでは終わらない何かがあると思っています。

読者の皆様もインドに行く機会がありましたら挑戦してみても如何でしょうか。

一方、現在のインドの経済・産業の発展は目覚ましいものがあります。

中国がウサギでインドはカメなのかもしれませんが、童話では結局カメが勝つわけですが30年後50年後はどうなっているのでしょうか。その時日本はもはや彼らの競争相手ですらなくなっているということが起きているかも知れません。

我が工作機械業界はどうでしょう、日本の工作機械は20～30年ではインドや中国に凌駕されるようなことは無いと信じておりますが、むしろ各メーカーはこの数年間で確実に海外拠点を構築し、来るべきときに備えて着々と基盤を築いているといえます。

国内景気がどん底になっても日工会の受注統計が1兆円を割り込むようなことにはならない体質が工作機械メーカーに出来上りつつあると思いますが、あくまでメーカーの話で、我々販売会社としては今から何らかの手を打っていかないと来るべき時にはメーカーとの格差が大きいついてしまうのではないかと危惧しております。

分かりやすい話題の技術

Inteligible Recent Technics ★ **No.100**

旋削内径ボーリング加工における ビビりを抑える切削工具 SumiTurn Xバー



住友電工ハードメタル(株)
開発部

近 谷 満

旋削加工における内径加工は、あらかじめドリルなどであけた穴を、精度を上げて拡げていく工程である。外径加工での工具の突き出しは、加工物との干渉が起こらない範囲で剛性を確保するために比較的小さい設定が可能となる。

これに対し内径加工では、加工する穴の大きさと深さによりバイトの太さと突き出し長さに制限が加わる。このバイトの太さと突き出し長さは、共にバイトの剛性に大きな影響を与えるパラメータとなる。内径加工は、ちょうど片持ばりの先端に力がかかっている状態であり、小径または深い穴の加工になるほどバイトの剛性が低くなりビビリ振動が発生する。ビビリ振動が発生すると、仕上げ面にビビリマークが発生し面粗さが劣化する。

また、切削抵抗が不安定となり工具の損傷を

引き起こす。

一方で、機械部品の高機能化に伴いこの加工では、深穴加工への対応が常に求められており、生産性の向上のため深穴加工においてもビビリが発生しない工具の要求がますます強く



写真1 SumiTurn Xバーの切削イメージ

なっている。これらの要求に対しこれまでは、剛性の高い超硬シャンクのボーリングバイトが用いられてきたが、鋼シャンクと比較すると2.5～5倍と高価であるという問題があった。

これに対し当社は、ビビリを抑える防振機構付きの鋼シャンクのボーリングバイト SumiTurn Xバーを開発、販売している(写真1)。

SumiTurn Xバーの特徴

Xバーの特徴は、シャンク部に新防振機構エクス(Effective Chattering Killer System)を搭載したことにより優れた耐ビビリ性を持つことにある(図1)。

ビビリを発生しているボーリングバイトは、切削抵抗を受けて主に主分力方向に振動する。Xバーは、この主分力方向の振動を最も効果的に吸収するために、長方形断面を持った扁平形状のダンパをシャンク内部に挿入している。ビビリ振動が発生すると、この扁平ダンパがシャンクの振動とは逆位相にシャンクの固有振動数の付近で振動することで、ビビリ振動を効果的に

このXバーは、超硬シャンクに迫る耐ビビリ性を発揮しつつ、価格は超硬の約1/2に抑え、かつ高能率なボーリング加工を実現できるボーリングバイトである。シャンク径 8(最小加工径 10)の小径から、超硬では大変高価であったシャンク径 25、32のような大径サイズのボーリングバイトまで幅広くアイテムを揃え、さまざまなツーリングに対応できる。

に止める。従来、円筒形やリング形状のダンパを挿入した防振ボーリングバイトは実用化されていたが、ダンパを扁平形状とし振動の方向性を制御することで、ビビリ振動を最も効果的に吸収し、飛躍的に耐ビビリ性を高めることが可能となった。

この防振機構により、図2に示すように加工深さの能力を表すL/D(突き出し量/シャンク径)最大7での深穴加工を実現し、また超硬シャンクに比較し 25、32のような大径サイズでも性能とコストパフォーマンスに優れたボーリングバイトを提供することが可能となった。



図1 SumiTurn Xバーの構造

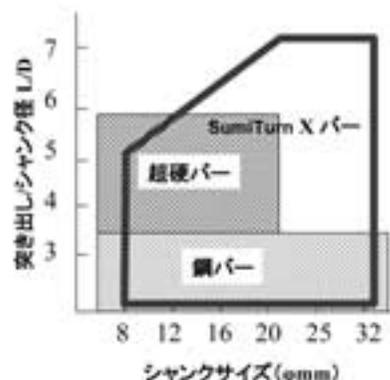


図2 SumiTurn Xバーの使用領域

Xバーでの深穴加工

図3はXバーと超硬シャンクのボーリングバイトでL/D=5の深穴を加工したときのシャンク根本部分の振動波形と加工面である。

図のように、この切削条件では超硬シャンクのボーリングバイトでもビビリ振動を起こして、シャンクが周期的に大きく振動し、加工面も鱗状となっている。

これに対して、Xバーでは周期的な大きな振動が無く、ビビリのない美しい加工面が得られている。Xバーの耐ビビリ性は超硬シャンクのボーリングバイトに迫ると前記したが、条件によっては超硬を超える耐ビビリ性を発揮する。たわみを抑える必要のある高い剛性が必要な大切り込みでの加工や、寸法精度が特に重要な加

工を除けば、超硬シャンクのボーリングバイトの使用領域をコストで有利なXバーで広くカバーすることができる。

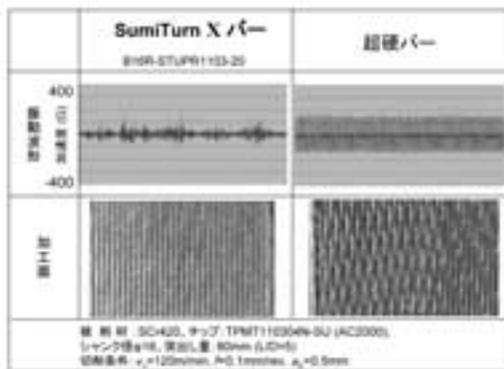


図3 SumiTurn Xバーでの振動波形と加工面

Xバーによる高速ボーリング加工

図4は、SumiTurn Xバーと他社の防振ボーリングバイトでL/D=3と4で加工した際のビビリの発生状況と、L/D=4で加工した場合の表面粗さを示している。チップには切れ味重視のG級(チップの寸法許容差の等級で高精度な等級)研ぎ付けブレーカFX型を用いた。表中の印はビビリ無く削れたことを、×はビビリが発生したことを示している。他社防振ボーリングバイトは、L/D=3程度であれば問題なく加工が可能であるが、L/D=4では切削速度 $v_c=40\text{m/min}$ での加工が限界であった。一方、Xバーでは、 $v_c=160\text{m/min}$ と4倍の高速加工が可能であった。

さらに、この時の表面粗さを比較すると $v_c=40\text{m/min}$ でしか削れなかった他社防振ボーリングバイトの仕上げ面は、粗かつ白濁した加工面となってしまったが、Xバーでは $v_c=160\text{m/min}$ で加工した場合でも研ぎ付けブレーカの高い切れ味を活かした美しい仕上げ面を得ることが

できた。このように、Xバーの防振効果により、切削条件を上げた高能率加工が可能で、しかも切削速度の高速化により、溶着の無い美しい仕上げ面を得ることが可能である。

SumiTurn Xバーは、既に多くのお客様にご活用頂いているが、内径加工のビビリでお困り際には、是非お試しいただきたい。

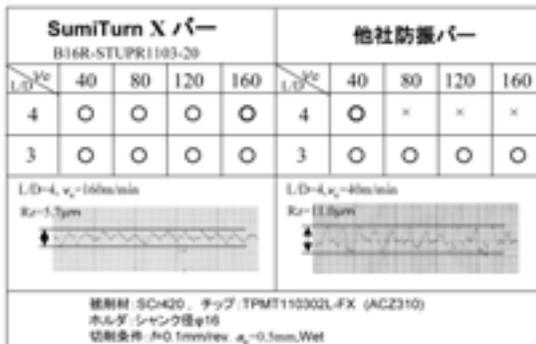


図4 高速加工時の耐ビビリ性と表面粗さ



心安らぐとき



伊藤忠メカトロニクス(株)
営業1部
藤原 俊介

2006年9月に伊藤忠メカトロニクスに入社し半年以上が経過しました。以前は部品メーカーに勤めていたので工作機械と無縁の生活をしておりましたが、工作機械業界に入り非常に良い体験をしました。それはお客様からご注文を頂けた際、生まれて始めて見る笑顔、夢と希望を携えた笑顔を見る事が出来た事です。

今までの生活の中では面白い時や嬉しい時などの笑顔しか見たことがありませんでした。笑顔について正直深く考える事もなく過ごしてきましたが、この夢と希望を持った笑顔はとても見ていて素敵です。雰囲気としてですが顔から光が出ているかのように思えますし、目はとても輝きがあります。お客様は意識せず普段通りの笑顔とと思っているかもしれませんが、これまでの苦勞を吹き飛ばすくらい新しい機械購入に対し期待を膨らませているからこそ、このような素晴らしい笑顔をしたのだと自分は思っております。この生まれて初めてみた笑顔に感動を覚えました。

話は変わりますが、今年は暖冬と言われていましたが、冬はやはり寒かったと思います。

暖冬の影響から今年は桜の開花が例年以上に早まるとの事でしたが、自分の中では例年に比べ少し早かったかな？という程度でした。桜の話題が頻繁に聞かれたので、花見にでも行こうという気持ちになり行って来ました。埼玉県東南に住んでいるので上野公園や権現堂など桜の名所が近くにありますが、あえて名所は避けて群馬県の館林市に行って桜を見てきました。

そこでは非常に綺麗な桜並木があり、あいだを流れる川の上には沢山の鯉のぼりが気持ち良さそうに泳いでいました。満開の桜並木を歩いていると心洗われとても安らぎます。

館林市にはソメイヨシノの桜並木以外に別の桜があります。それは芝桜です。辺り一面の地面が芝桜によって綺麗に彩られており、淡いピンクや濃いピンクそして青や紫といった何色もの芝桜が咲いているので綺麗というより自然の美しさに感動しました。その場所には周囲にソメイヨシノが植えられており、例年は時期がずれて咲くとの事ですが、今年は同じ時に互いの桜が満開になったのでダブルで見ることができました。よほど珍しかったのか朝日新聞の一面に写真つきで取り上げられていました。

芝桜は花の形がハートの形をしており愛くるしい花だと思います。小さい花ですが密集して咲く事でとても綺麗です。自分の外見は決して花など似合う男ではありませんが、今年の春は花の美しさに感動できました。疲れている時に花など見て心安らげようと思います。

普段の生活でも頻繁に見る笑顔、そして春に咲き誇る桜と二種類の感動した事について書きました。皆さんも日頃忙しくゆっくりとした時間や、ゆとりを持っての行動が難しいかと思われませんが、このようなちょっとした事での感動で、心に安らぎを得られるかと思えますし、落ち着きを得られるかと思えますので、忙しい中でも感動する時間を得られるよう心がけてみては如何でしょう。

議事録から

第71回 政策委員会

日時：5月9日(水) 11:00~12:00

場所：名古屋/安保ホール 202号室

出席者：石川委員長、副会長2名、委員5名、事務局2名。

委員長挨拶：

工作機械販売の状況は、踊場にさしかかったかなという感じがする。4年間会長を務め本日が最後の政策委員会となるが、長い間色々皆様からご協力頂き有難うございました。

議事：

(1) 総会議案の件

平成18年度事業報告案と決算案について

(第1号議案)

専務理事より事業報告案と決算案について説明があった。事業報告案は例年通りの形式を踏襲して前段は国内と海外の状況を述べ、次いで工作機械業界全体の受注実績等について説明し、次に当会の活動状況をまとめ、事業活動について詳細を報告し、会員数の異動状況を報告。決算案では一般会計及び教育事業特別会計ともに収支差額は予算を上回るプラスとなり、次期繰越額を積み増すことになった。以上の報告で審議に入り、全員の賛成を得たので、原案を理事会に諮ることにした。

平成19年度事業計画案について

(第2号議案)

専務理事より説明。審議の結果、全員の賛成を得たので理事会に諮り了承を得ることにした。

平成19年度予算案について(第2号議案)

専務理事より平成19年度の一般会計予算案に関し、全員の賛成を得たので理事会に諮ることにした。

会長・副会長について(第3号議案)

石川会長より、今期任期満了で退任するため、政策委員各位の賛同を得て、次期会長に伊藤忠メカトロニクス(株)尾瀬社長を、副会長に現副会長の全員を推薦し、新理事に提案の結果、賛同を得たので、理事会へ報告することにした旨発言があった。尾瀬理事より委員長案が提示され、各位に就任の要請がなされた。

尚、専務理事より会長、副会長案に対して4月21日時点で24名の新理事のうち18名の賛成を得ており、その後3名の理事から承認確認あり、同案は賛同を得ている旨説明があった。

(2) 地区行事(製品研修会)すり合わせ

東部地区は航空機関係機械メーカー4社からの説明を受ける。西部地区は6月開催の正副会員懇談会でテーマを検討。

(3) その他

平成20年6月総会、理事会日程について

(a) 来年の通常総会6月4日(水)開催。

(b) 理事会の年間日程を、来年から本来の開催順に戻し、1月より東、西、中、東、西、中の順での開催に変更したい旨提案があり、全員の了承を得た。

会員会社社員リクルート用DVD製作発注のことで業者宛発注の承認を得るべく理事会に諮ることが承認された。

次回委員会：

7月11日(水) 11:00~12:00

東京/仏教伝道センター

第210回 定例理事会

日 時：5月9日(水) 12:30 ~ 15:30

場 所：名古屋 / 安保ホール 601号室

出席者：石川会長、副会長2名、専務理事、
理事15名、監事1名、事務局2名

会長挨拶：

本日の顔ぶれでの最後の理事会となります。2期4年間会長として務めさせていただきましたが、皆様のご協力有難うございました。後任は伊藤忠メカトロニクス(株)尾瀬社長に受けていただくこととなりますが、これからも皆様のご協力を宜しくお願い致します。景気の方は高原状態となっているが、良いところ悪いところがあり全体としてまあまあで状況で推移しているといえる。一つ一つの商談を見ると少し落ち気味或いは踊場の感じとの報告を受けている。そうは言っても世の中全体はそれほど落ちていない。来年の北京オリンピックに向けて一段と景気が良くなるように祈っているが、次の役員の方々に良い状態でバトンタッチをしたいと思っている。長い間有難うございました。

議 題：

[付議事項]

(1) 総会議案の件

平成18年度事業報告案と決算案について

専務理事より先ず事業報告案の要旨を、次に決算案の説明がなされた。

一般会計の収入は7月以降の会費増で予算対比は増えた。一方支出は、各委員会の予定事業はほぼ全て実施されたが随所で費用が減少したため、事業補助費が減少し、予算に対し大幅減となった。その結果収支差額は予算対比プラスとなり、次期繰越金は増加した。

教育事業特別会計の収入はSEの受講料収入が大幅に増えたため予算対比大幅増となる一方、支出は幾分の増加にとどまり、収支差額は予算では赤字を見込んでいたが、収入増が利き大幅プラスとなり、次期繰越金は増加した。

4月23日公認会計士による監査を行った。三橋監事が立ち会い、問題ないことを確認した。下野監事より問題ない旨監事報告があり、審議の結果、全員の了承を得た。

平成19年度事業計画案について

(第2号議案)

専務理事より説明。事業方針案は前年度と大筋は変わらないが、調査広報委員会事業にHP関連及び、リクルート用DVD作成を加え、国際委員会はEMO開催時の国際会議参加と国際交流を加えた。上記について審議した結果、全員の賛成を得た。

平成19年度予算案について

(第2号議案)

専務理事よりリクルート用DVD作成費用を計上した。

一般会計の会費収入は期中賛助会員2社の合併による減少を勘案し、総収入は前期決算比減少を見込む。

支出は、人員減による給与の減少が見込まれるが、事業補助費がDVD作成費計上等により増加し、総支出は前期予算対比減ではあるが、決算対比増となる。以上より収支差額は若干のプラスとなり、次期繰越金見込みは微増する。

教育事業特別会計では、計画を基礎講座120名、SE講座160名、更新研修44名、永世SE

を36名とした結果、受講料収入は決算対比減となり、当期収入合計は前期予算対比大幅増となるも、決算対比は減少を見込む。

支出は、教育事業費がSE講座3会場開催による費用増等により、支出合計は前期決算対比増となるも、収支差額はプラスとなり、次期繰越金の増加を見込む。

上記予算により、全体の次期繰越金は増加することになる。

審議の結果全員の了承を得た。

役員改選による会長、副会長案について

(第3号議案)

石川会長より、政策委員の賛同を得て次期会長に伊藤忠ムカトロニクス(株)社長の尾瀬氏を、副会長には尾瀬氏の意向も踏まえ現副会長3氏を推薦し、新理事の賛同を得た旨発言があり、全員の了承を得たので総会で承認を得ることにした。尚、尾瀬次期会長候補より委員長案が発表された。総務委員長は羽賀理事(留任)、教育委員長は後藤副会長(新任)、調査広報委員長は田尻理事(留任)、国際委員長は富田副会長(留任)、東部地区委員長は柴田理事(新任)、中部地区委員長は高田理事(新任)、西部地区委員長は赤澤理事(留任)、植田副会長には政策委員メンバーとして活躍していただく。尚、新理事打ち合わせ会で委員会委員を選出することにした。

(2) 会員会社社員リクルート用DVD製作発注のこと

田尻調査広報委員長より総会での予算承認前であるが、昨今求人難であるので早くDVDを作成したく、製作者である伝創社に内示を出して動いてもらいたい旨申し出があった。工作機械とは何か、その重要性を認識してもらえる内容とし、販売会社の社員が生き生きと活動をし、入社を考えている学生の不安を解消し期待感に変えるコンセプトにしたい旨

説明があった。

理事会で話があったDVDの各社ホームページへの掲載はコンテンツの著作権問題、予算増につながる問題も有り原則として認めないことにする。本日承認をいただき価格確認した上で内示発注を行い、製作会社の監督、シナリオライターとの打ち合せに入りたい。完成目標を7月末とする。

審議の結果、同社への内示発注は了承された。尚、シナリオ案は完成次第、意見を求め理事へ送付することにした。学校配布先(無料)は地区委員会で取り纏めることとする。会員外への有料配布、会員追加発注への有料化につき調査広報委員会で検討することにした。

(3) その他

来年の通常総会日程は6月4日(水)に予定している旨報告があった。

平成20年以降の理事会・政策委員会開催場所のこと

平成20年以降の理事会は東京、大阪、名古屋の順とし、9月大阪、11月名古屋開催に戻すこととする旨専務理事より提案があり全員の了解を得た。

本年度地区忘年会の件

地区忘年懇親会の開催:大阪12/4、名古屋12/5、東京12/7

「報告事項」

(1) 流通動態調査平成19年3月結果

専務理事より説明。受注は過去最高値を記録した。売上はほぼ昨年並み。18年度の実績は過去最高ではないかと思われる。日工会統計では、欧州向けの受注の伸びは大きい。詳細は日工販ニュース5月号参照。

(2) 委員会報告

選挙管理委員会、4/5、羽賀委員長報告：
詳細は日工販ニュース5月号参照。
調査広報委員会、4/24、田尻委員長報告：
詳細は日工販ニュース6月号参照。
中部地区委員会、井内委員長欠席の為専務
理事より報告。正副会員リース会員懇談会、
3/19、内容日工販ニュース4月号参照。

(3) その他

専務理事より本日が最後の理事会出席にな
り、9年間の協力について感謝の辞が述べら

れ、日工販が今後益々繁栄されるよう祈念
する旨述べられた。

石川会長より荘司専務への慰労の言葉があ
り、会長自身よりも挨拶があり、任期の4
年間は景気上昇時で苦勞をせずに務めら
れ、理事・監事に対し長い間の協力に感謝
の言葉を述べられた。

次回理事会

7月11日(水) 12:30~15:00

東京 / 仏教伝道センター

第94回 調査広報委員会

日 時：4月24日(水) 14:00~16:30

場 所：機械工具会館5階

出席者：田尻委員長、委員5名、事務局3名

委員長挨拶：

現委員の任期が6月の通常総会までであるので
本日が最後の開催となる。全体感として景況
感の好調さが持続していることに若干慣れて
しまったせいか、何となく落ち着いているよ
うな感じがしないでもない。各メーカーに聞
いてみると先行きが心配との声が多い。一
方、先日北京の工作機械見本市に行ってきた
がすごい活況を呈していた。特に各メーカー
は地場企業に販路を見い出そうと、さながら
展示即売会をしているようであり、中国向け
販売が更に広がるのではと感じた。尚、本年
度よりインターネット委員会の役割が当調査
広報委員会に移管された。

議 事：

(1) 日工販ニュース編集について

5月号編集について事務局より掲載する寄稿、
記事、統計内容の説明があり承認された。

(2) 平成19年度予算案及び事業内容確認

専務理事より18年度事業報告と19年度予算
案について報告。18年度の調査広報活動は事
業計画通り全て実施され、予算を若干余し
た。

19年度は例年の事業に加えリクルート用DVD
作成を加えた予算を来月の理事会に正式に諮
る。これまでインターネット委員会がホーム
ページの拡充を図り体裁も固まってきたの
で、あとはホームページを使って情報を発信
する役割なので調査広報委員会にその役割を
含めることが理事会で決定した。従って、19
年度からはインターネット関係の予算も調査
広報委員会で申請することになった。この予
算についても来月の理事会に諮り承認を得る
ことになる。

(3) 日工販活動PRのこと

- ・ 工作機械営業員リクルート用DVDの作成
事務局長より5月の理事会での審議内容報告があり、DVD製作枚数については正会員、賛助会員そして学校等への配布を考慮して作成すべきとの意見があったとの報告があり、更に具体的な内容面について討議した結果、田尻委員長より制作業者に対し、シナリオを詰める上でのたたき台を5月連休明けの早い時期に提供するように要請し、入手次第委員長、事務局で更に煮詰めることにした。
- ・ 日工販活動PRパンフレットのこと
日工販の活動を視覚に訴えて身近に感じられる内容とすることで、事務局長がたたき台を作成し、次年度の委員会で進めていくことにした。

(4) その他

- 19年度版名簿作成のこと
名簿の形式、内容について審議し前回の平成17年度版を踏襲することで全員の賛成を得た。6/20名簿改訂依頼、8/初旬校正依頼、10/1発行・会員へ送付とする。
前回提案があった複合加工機の定義を決め、販売台数調査を行う件は続けて検討していくことにした。

第91回 教育委員会

日時：5月15日(金) 12:30~15:00
場所：機械工具会館 5階会議室
出席者：植田委員長、委員8名、事務局3名

委員長挨拶：

約10年教育委員長を務めた。後任に三栄商事(株)社長の後藤副会長にお願いした。
4月の受注も1,200億円を超えて高止まりであり、9月、3月はどうしても受注、売上額が高くなるが出来れば平準化していけばと思う。集中した出荷の後にはクレームが起こる可能性が高いが、高額な商品だけにそうした問題に携わる社員の教育が重要である。今後も、より良い教育を目指すべくご協力頂きたい。10年間お世話になり有難うございました。

議事：

(1) 18年度教育事業特別会計報告

専務理事より報告。収入はSE講座と更新研修の受講者が増えたので予算対比プラスとなった。支出は、受講生が増えたので会場の変更、テキストの追加作成で費用が若干増えた。テキストは委員長の紹介で安く出来るところに発注したりするなどして全体的に経費は圧縮出来た。収支差額は予算では赤字とみっていたが、決算ではプラスとなった。

(2) 19年度教育事業特別会計予算案について

専務理事より説明。アンケート結果と昨年度の傾向を勘案して、受講者を基礎講座は満杯の120名、SE講座145名、更新研修は44名、永世SE手続きを36名で計画した。SE講座は、本年度は大阪会場を加え3カ所で開催す

るため、昨年度に比べて受講生は減るが費用は多少増える。基礎講座は殆ど昨年と同じ。更新研修は教材の充実をはかり予算を増やした。尚予算案の経費が前期決算に比べ増えているのはリクルート用DVD制作費の分担金である。

(3)基礎講座応募状況報告

申し込みは本年度も多く160名になった。先着順にて打ち切り、直前のキャンセルを見込み定員120名に4名プラスして準備している。会員には幅広く多くの人に受講して頂きたいので3回目の講座追加が課題となった。

(4)19年度SE講座・更新研修募集要項について

専務理事より今年から仁木講師の「生産技術について」、福井講師の「ものづくりと精密加工の原点」を更新研修に設け、SE講座の内容は昨年と同一であるが、「生産システムと情報技術・ロボット技術」はファナック(株)の専務理事

榊原講師に変更となる旨説明があった。尚、カリキュラム検討の結果、来年度には研削機械の講義を設けることにした。

(5)その他

専務理事より、現在の委員による委員会は本日が最後であり、次期委員長は副会長の三栄商事(株)後藤社長となる予定で、次期委員は委員長が選任し、委嘱することになる旨説明があり、委員各位の長い間の協力への謝辞が述べられた。

次回委員会：

7月17日(火) 12:30～15:00

機械工具会館 5階会議室

西部地区懇親ゴルフ会

日時：5月22日(火)

場所：西宮高原ゴルフ倶楽部

参加者：正会員9名、メーカー5名、リース3名
総計17名

五月晴れの最適な季節のなか、多忙な仕事を離れ元気いっぱいプレーを楽しまれています。

た。コンディションもよく、スコアもよく皆さん気分よくまわられていました。競技後懇親会を開催し、各社の情報交換も昨年に続いての好況を反映し懇談も賑々しく弾み、定刻になり散会しました。

ルールは恒例により新ペリア方式とし、上位入賞者は下記の通りです。

RANK	氏名	会社名	OUT	IN	GROSS	HCP	NET
優勝	井内 寛	近畿総合リース(株)	42	49	91	19.2	71.8
準優勝	有田 康秀	GEキャピタルリーシング(株)	48	54	102	30.0	72.0
3位	植田 精一	植田機械(株)	41	46	87	14.4	72.6

平成19年度SE講座・更新研修講師打ち合わせ会

日時：5月18日(金) 15:00～16:30

場所：機械工具会館 5階会議室

講師出席者：SE講師5名、更新講師2名、
事務局3名

冒頭、荘司専務理事より日工販教育講座につき
昨年度の反省と19年度の基本方針について説明
があった。

昨年のSE講座は受講生が予想以上に多く会場変
更、確保に苦労した。19年度は分散を図るため
大阪会場を加えて3会場で実施することにした。
6月の通常総会で荘司専務理事が退任し、後任に
宇佐美事務局長が就任する旨紹介があり、講師
各位の自己紹介の後、議事に入る。

議 題：

(1)19年度講座日程・開催場所報告

SE講座：

10月11日～13日(東京)

仏教伝道センター

10月18日～20日(大阪)

新梅田研修センター

10月25日～27日(名古屋)

I.M.Y.

更新研修：

11月8日(東京)

仏教伝道センター

11月15日(名古屋)

I.M.Y.

(2)18年度SE講座・更新研修総括

及びテスト結果

専務理事より報告。総じて受講生は真面目で
平均点はかなりのレベルであったが合格点に
満たない幾人かの受講には、知識を吸収して
もらうため追試を行った。

(3)18年度T.E(Teaching Evaluation)報告

T.E.結果資料を各講師に配布し、19年度の講
義に生かしていただきたい旨、専務理事より
説明があった。

(4)19年度募集要項内容について

SE講座「切削・研削機械の動向」を「切削機械
の動向」とすることが確認された。平成19年
度をもって「NCの動向」講座を終了し、20年
度より新たに「研削機械の動向」講座を設ける
予定。

(5)その他

19年度講座の時間割り、講師宿泊手配等を確
認。19年度基礎講座受講予定者数を報告。
議題終了後、講師間での講義方法等に関し意
見交換がなされた。

打ち合わせ後、場所を移して懇親会を開催。講
師間の講義内容の話が中心であったが、最後に
講師各位に日工販教育講座への変わらぬ協力
をお願いし定刻になり散会した。

日工販SE合格者 第143回発表

今回は5月の合格者40名です。

認定No.	会社名	合格者名	認定No.	会社名	合格者名
07-16-1905	(株)共和工機	島津 健	07-16-1925	三菱UFJリース(株)	山崎 一慶
07-16-1906	サンコー商事(株)	深谷 嘉仁	07-16-1926	三菱UFJリース(株)	花田 英信
07-16-1907	サンコー商事(株)	大石 哲也	07-16-1927	三菱UFJリース(株)	山田 厚志
07-16-1908	(株)東 陽	藪田 誠治	07-16-1928	三菱電機クレジット(株)	中島 弘
07-16-1909	(株)山 善	上出 敬	07-16-1929	首都圏リース(株)	田口 秀也
07-16-1910	(株)山 善	越智 茂寿	07-16-1930	近畿総合リース(株)	藤井 直樹
07-16-1911	日本産商(株)	船井 慎也	07-16-1931	近畿総合リース(株)	田中 耕司
07-16-1912	日本産商(株)	正木 克昌	07-16-1932	近畿総合リース(株)	橋本 浩行
07-16-1913	日本産商(株)	木村 友紀	07-16-1933	近畿総合リース(株)	吉田 亮一
07-16-1914	西川産業(株)	名和 聡	07-16-1934	近畿総合リース(株)	本田 武
07-16-1915	西川産業(株)	東田 国朗	07-16-1935	KITAKOコーポレーション(株)	石川結輝人
07-16-1916	西川産業(株)	森本 達也	07-16-1936	KITAKOコーポレーション(株)	北永 英雄
07-16-1917	西川産業(株)	樋野 正人	07-16-1937	KITAKOコーポレーション(株)	西宮 民和
07-16-1918	オークマ(株)	松谷 賢一	07-16-1938	KITAKOコーポレーション(株)	小河原敦史
07-16-1919	(株)シギヤ精機製作所	多賀 敏英	07-16-1939	KITAKOコーポレーション(株)	大谷 昌志
07-16-1920	(株)森精機製作所	平木 史朗	07-16-1940	KITAKOコーポレーション(株)	藤原 秀紀
07-16-1921	メダシステムエンジニアリング(株)	太田 貴也	07-16-1941	KITAKOコーポレーション(株)	西本 武司
07-16-1922	メダシステムエンジニアリング(株)	村尾 朋哉	07-16-1942	KITAKOコーポレーション(株)	古川 義久
07-16-1923	興銀リース(株)	宇野 航	07-16-1943	昭栄産業(株)	迎町 好彦
07-16-1924	三菱UFJリース(株)	杉浦 涉	07-16-1944	(株)森 野	尾本 清

更新研修合格者 第94回発表

今回は5月の合格者2名です。

認定No.	会社名	合格者名
07-10R-1286	(株)トメントテクノソリューションズ	鈴木 泰嗣
07-11R-1531	首都圏リース(株)	長尾 誠治

工作機械と私



西川産業(株)
工作機械担当取締役部長
垣尾 勉

今年も、又、新入社員を迎える季節がやって来ました。このシーズンになると、何時も、39年前の私
が思い浮かびます。入社して1年が過ぎた頃、私は色々な人との人間関係に悩んでいました。入社当時
は、何も分からなく、ただガムシャラに働いていましたが、1年が経過し、物事が何となく分かって来
ると、世の中の理不尽な事・不合理な事も又分かって来ました。そんな時、たまたま、出会ったのがこ
の本デール・カーネギー著、山口博訳の本書「人を動かす」でした。

「人を動かす三原則」「人に好かれる六原則」「人を説得する十二原則」「人を変える九原則」「幸せな家庭を
つくる七原則」からなるこの1冊が私の人生観を変え、人間関係の悩みも全て解決してくれました。

勤続40年を迎えた今日、会社をお願いして新入社員の数だけこの本を購入して頂き、新入社員教育の
教材として使わせて頂いております。本の内容には触れませんが、人として生きて行く限り避けて通れ
ないのが人間関係です。家庭・会社・得意先・その他何処で何をしようと、他の人との関わり合いが生じ
ます。

人と会う度に良き人間関係が作られ、その良き人々によって助けられ、教えられ、生きて行く。その
ような事が、自分の心掛けひとつで実現出来るとしたら、世の中は何て素晴らしく、楽しいものになる
でしょうか。「人の心を動かす」と読み替えたほうが正解かも知れないこの本を今後も事ある毎に読み返
し、人生の「聖書」として生きて行きたいと思っています。機会があれば、皆様にも是非一読をお勧めし
ます。但し、人間関係にまったく悩んだ事が無い人にとっては、無用の書かも知れませんね。

さて、本題の工作機械と私ですが、これも、ある大手機械メーカーの副会長(当時専務)との出会いが
キッカケで、その後40年近く機械販売に携わっています。

西川産業(株)入社当時は(株)西川機工商会)は機械と工具商社として来年60年を迎える会社です。入社し
て翌年から営業に出た私は、工具を主として販売していましたが、ある時、大阪市西淀川区の部品加工
業の社長様から、当時としては、まだめずらしい立型マシニングセンターの引合を頂きました。商品知
識もなく、説明も出来ず私は、取り敢えず、某工作機械メーカーの工場に同行する約束だけを取り付け
ました。新幹線で名古屋駅に着き、約束の場所に行くと立派な自家用車が止まっていて、その車で工場
まで案内して頂きました。

工場見学を行なった後、食堂のようなところに通されました。ここで、初めて、専務と出会いました。
180cm近い長身で、満面の笑みを浮かべながら迫力のあるトークで、会社の歴史、機械の歴史、今後の
製造業の有り方、NC機械の必要性と、納得出来るまで説明して頂きました。同行の社長様もその説明に
満足され、私は、それ以上に魅了されました。帰りの新幹線の車中で、社長様から「すごかったなあ、あ
の人、あの会社の機械なら間違いなし、注文するわ。」と言って頂き、見積もしていないのにこんな高そ
うな...機械を注文頂けるのかと、又、ビックリし一生忘れられない一日となりました。

「きちんと生きている人がやっぱり強い」

内海 実著 河出書房新社



三菱電機クレジット(株)
取締役産業機械設備事業部長
鯛 島 吉 實

出張が多い私にとって気軽に読める本を探し、手にする機会が多いのですが、駅売店で何気なく手にした本ですが、読んでみてなる程こう言う事が理解されずに世の中が推移しているのかと感じた一冊である。

著者の書き出しに「忘れてはいけない大切なものが見つかる本」とあった。いつの時代でも世代間ギャップは必ずある。ただ世の移ろいはどうあれ人間には変ってはいけない「大切なもの」がある。それは「人間として誠実に勤勉でかつ正直であれ」というごく当り前の生き方である。この大切なもののカゲがうすれている。

この問題を考えると現状の日本社会状況そのままの感じがする。

ありがたいの心を持って対応出来ている人間が少なくなっているのではないだろうか。常にこの言葉を自分のものとして接する事が人間関係、部下の育成、家庭関係の構築になるのではと思う。また、すみませんの言葉も同様と考える。特に部下育成、家庭関係については、「八：二」の法則の実践をする事で役に立つ（八：二の法則は八割は叱って二割は誉めて伸ばす方法）。「きちんとする人間は自分の力を誇示しない」、「聞き上手であれ」、「叱るに励ますをまぶせる」など参考になる内容である。

各章のまとめで「あなたはどちら」の項目がありイマイチの人ときちんと生きている人の比較内容も参考にするとおもしろい。私自身も著者の元部下の事を気に掛けられているのが手に取る様に見える内容です。最近心の病いの増加を考えると管理職はスポーツで言えばコーチ役であり各担当の心のケアも含めサポートして行く上で参考になるのではと考え又自分の過去を振り返ってみてもこう言うやり方もあったのか等反省もさせられ次につなげようとする次第です。この本に会った事で残り少ない会社生活に生かして行きたいと考え感謝する事で筆を置く事に致します。

それからは、すっかりこの機械販売に魅了され、今日に至っています。今後も、この日の感激を忘れずに、一社でも多くのお客様に、生産性の向上・コストダウンのご提案をし営業を続けて参りたいと願っています。

ありがとうございました。

統計資料

工作機械・FA 流通動態調査 1

統計1

単位百万円

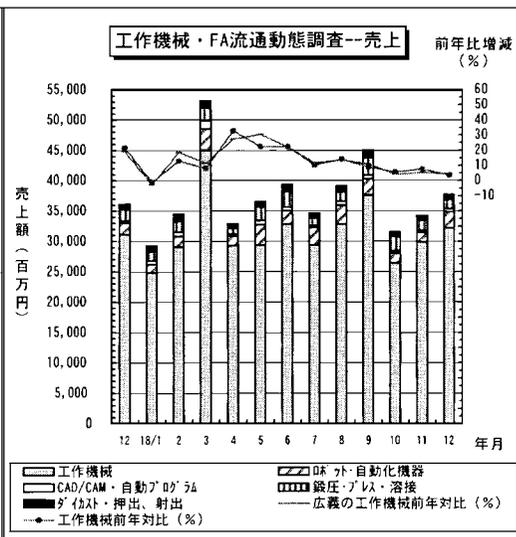
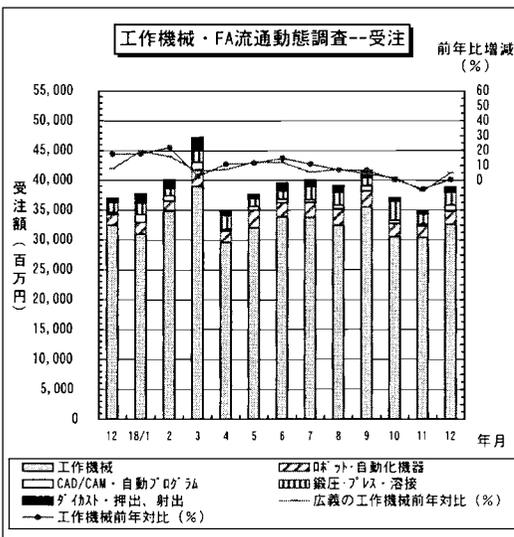
34社合計 調査月次	受 注					売 上				
	18/12	前月比	前年比	18/1-18/12	前年比	18/12	前月比	前年比	18/1-18/12	前年比
広義の 工作機械										
工作機械	32,631	7.3%	0.5%	395,826	7.8%	32,165	7.7%	3.5%	378,173	11.6%
ロボット・自動化機器	2,171	17.8%	21.0%	27,329	5.3%	2,642	73.0%	38.9%	28,393	21.9%
CAD/CAM・自動プログラム	1,019	141.7%	178.3%	9,128	34.8%	507	41.9%	54.2%	7,025	33.9%
鍛圧・プレス・溶接	2,179	33.6%	34.6%	22,824	-7.6%	1,519	-10.0%	-21.8%	22,095	10.1%
ダイカスト・押出・射出	861	40.7%	15.7%	13,831	7.3%	874	14.4%	0.6%	12,100	17.0%
小計	38,861	11.3%	5.1%	468,938	7.2%	37,707	10.3%	4.4%	447,786	12.6%
工作機械以外の扱い商品	14,104	16.7%	43.8%	163,107	5.2%	13,847	20.6%	13.1%	155,268	9.7%
合計	52,966	12.7%	6.3%	632,590	6.2%	51,554	12.9%	6.6%	603,447	11.7%
従業員数	1,228	-0.2%	1.7%							

統計2

単位百万円

32社合計 調査月次	受 注					売 上				
	18/12	前月比	前年比	18/1-18/12	前年比	18/12	前月比	前年比	18/1-18/12	前年比
内販										
直販	25,182	10.0%	1.7%	314,056	2.6%	25,696	29.8%	9.0%	281,883	4.9%
(内リース)	1,733	27.8%	-22.1%	20,234	-6.8%	1,803	9.4%	-21.5%	25,417	3.3%
内訳										
卸	11,307	25.5%	10.7%	128,202	12.4%	11,942	12.8%	37.0%	130,298	22.8%
輸入	1,904	-7.4%	56.8%	10,952	142.9%	324	-77.9%	55.0%	6,764	102.7%
輸出	4,416	26.3%	11.4%	56,087	6.6%	4,694	18.8%	-7.7%	54,810	12.8%
(内トランスプラント)	0	-100.0%	-	2,846	135.8%	333	208.3%	24.3%	3,871	124.7%
従業員数	956	0.0%	1.8%							

注：本調査は会員72社中統計1に関しては34社、統計2に関しては32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。



工作機械業種別受注額(2007年4月)

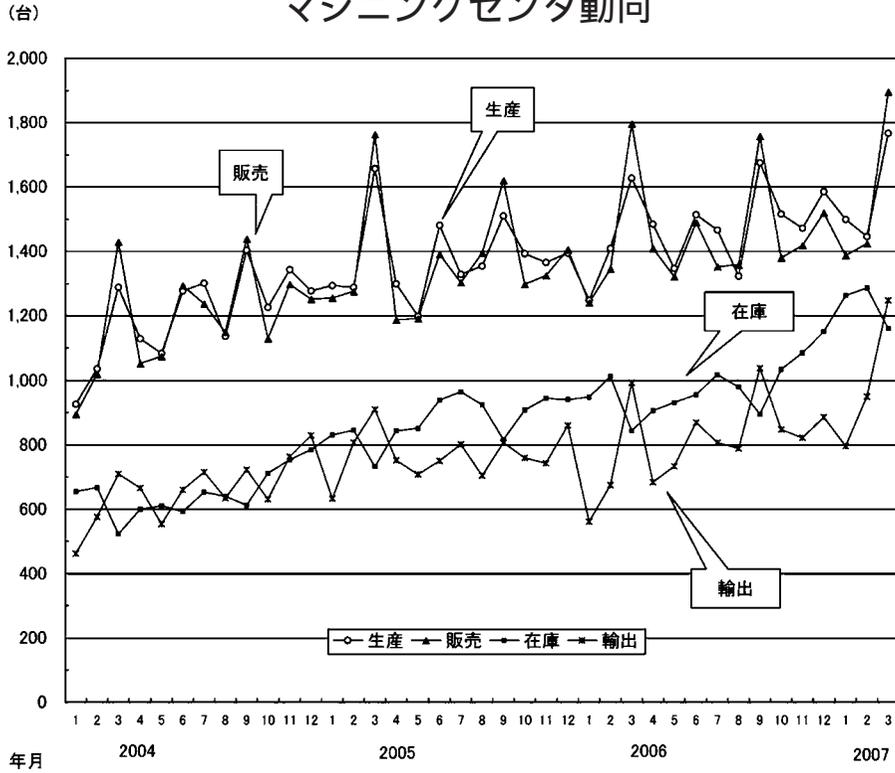
5月16日発表

(単位:百万円、%)

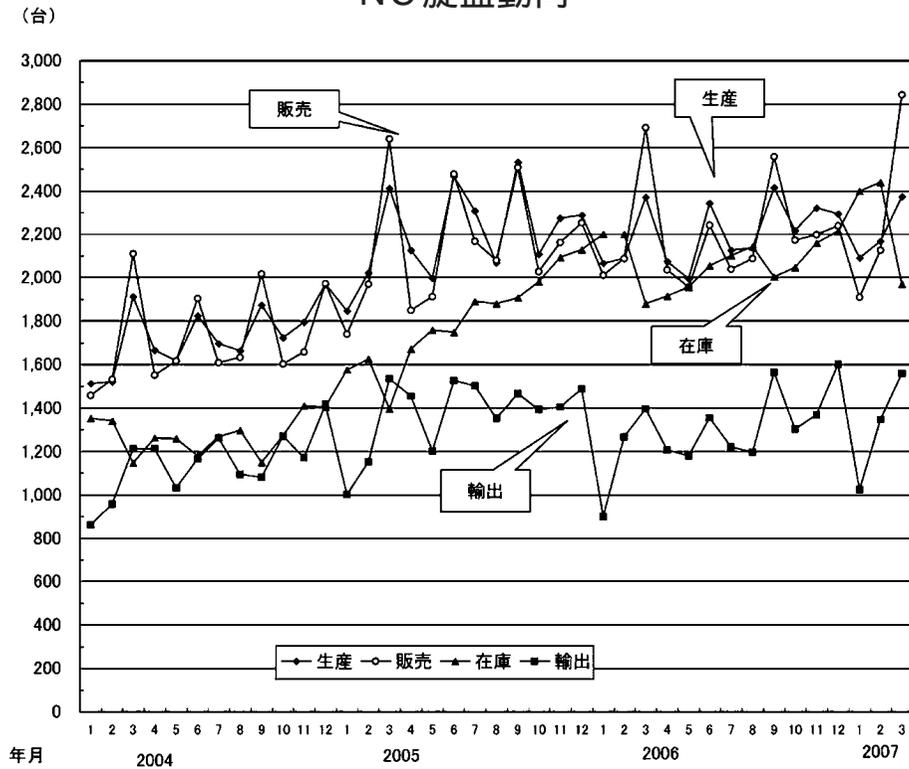
需要業種	期間	2006年 累計	前年比	2006年 10~12月 累計	2007年 1~3月 累計	前期比	前年 同期比	2007年 1~4月 累計	前年 同期比	4月分	前月比	前年同月 比
機械製造業	1. 鉄鋼・非鉄金属	12,996	111.9	3,121	3,090	99.0	111.6	3,784	78.0	694	53.6	33.3
	2. 金属製品	21,030	92.9	4,178	4,851	116.1	87.0	6,581	94.7	1,730	95.4	125.9
	3. 一般機械 (内金型)	330,108	109.2	81,792	79,829	97.6	100.6	109,129	101.8	29,300	103.9	105.0
	4. 電気機械	66,667	90.3	14,023	15,679	111.8	86.2	21,165	86.9	5,486	103.9	88.7
	5. 自動車 (内自動車部品)	52,333	118.1	13,635	12,506	91.7	87.7	15,476	86.6	2,970	52.3	82.0
	6. 造船・輸送用機械	195,505	75.5	43,336	55,611	128.3	101.5	71,111	99.8	15,500	76.7	94.0
	7. 精密機械	89,157	80.7	23,266	23,141	99.5	100.3	29,048	97.4	5,907	65.5	87.5
	3~7. 小計	27,066	113.0	6,674	8,616	129.1	124.8	11,011	109.5	2,395	109.1	76.0
	8. その他製造業	36,813	111.8	9,876	7,625	77.2	81.2	9,584	77.8	1,959	83.1	67.0
	9. 官公需・学校	641,825	96.9	155,313	164,187	105.7	99.7	216,311	98.9	52,124	88.9	96.4
	10. その他需要部門	37,719	113.2	9,721	9,631	99.1	94.9	12,676	94.9	3,045	79.5	94.9
	11. 商社・代理店	2,100	132.2	1,060	384	36.2	115.3	421	109.9	37	49.3	74.0
1~11. 内需合計	8,368	137.6	1,505	2,239	148.8	129.0	3,034	125.8	795	99.6	117.6	
12. 外需	8,971	99.1	2,354	1,846	78.4	76.5	2,665	84.7	819	105.3	111.4	
1~12. 受注累計 (内NC機)	733,009	98.2	177,252	186,228	105.1	99.2	245,472	98.2	59,244	88.2	95.2	
	703,961	114.2	186,426	202,339	108.5	123.9	270,798	123.1	68,459	97.7	120.9	
	1,436,970	105.4	363,678	388,567	106.8	110.7	516,270	109.9	127,703	93.0	107.5	
	1,374,496	105.4	349,183	373,193	106.9	111.2	495,764	110.5	122,571	92.4	108.6	
販売額 (内NC機)	1,407,258	110.3	346,422	403,479	116.5	110.6	504,159	110.1	100,680	58.2	108.1	
受注残高 (内NC機)	1,348,759	110.6	332,111	388,109	116.9	111.1	485,018	110.7	96,909	58.3	109.0	
	684,266	106.2	684,266	669,628	97.9	105.3	701,084	106.2	701,084	104.7	106.2	
	649,607	106.5	649,607	636,760	98.0	105.8	667,184	108.5	667,184	104.8	108.5	

出所(社)日本工作機械工業会

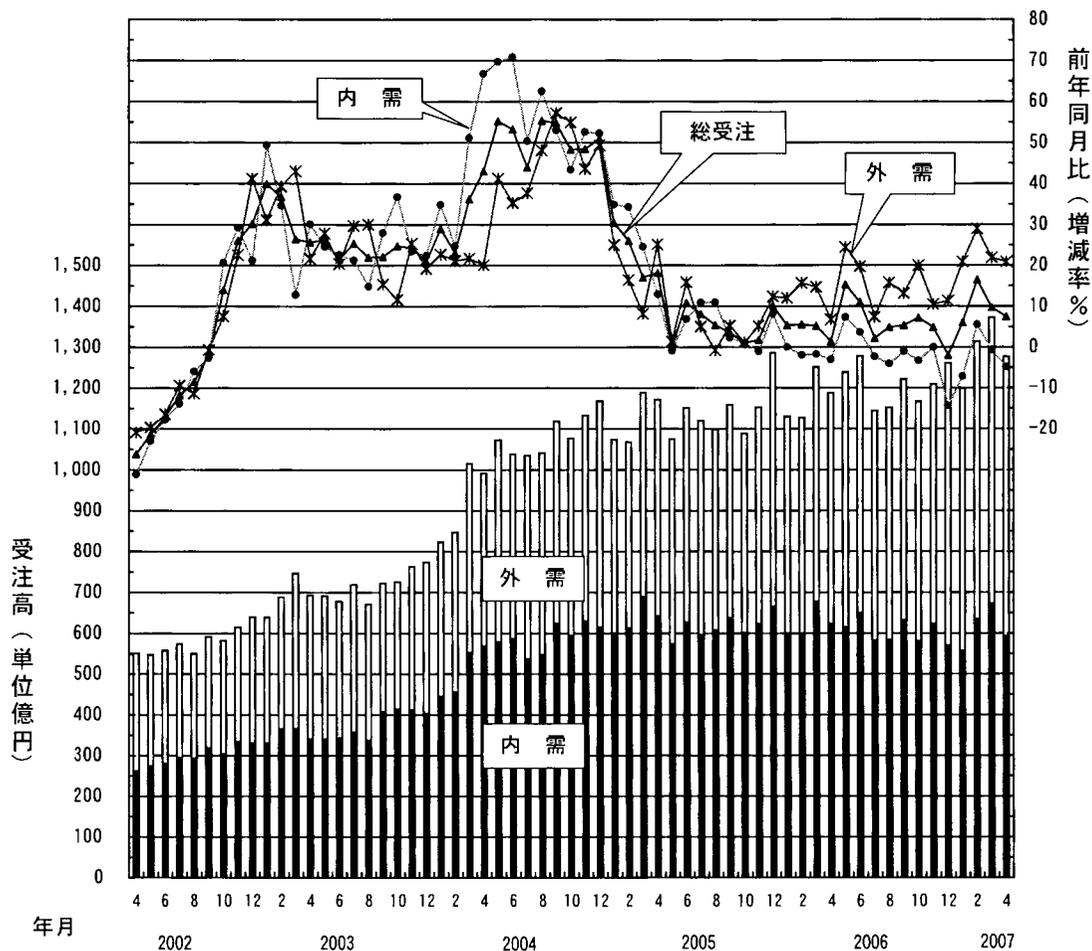
マシニングセンタ動向



NC旋盤動向



工作機械受注高月別推移



コメント：マシニングセンタ、NC旋盤動向(四半期ベース)

平成19年第1四半期の前年比を見ると、生産はそれぞれ10.0%増、1.7%増。販売はそれぞれ7.3%増、1.9%増。輸出はそれぞれ34.5%増、10.3%増とまだまだ底堅い。

前期比で見ると生産はそれぞれ3.1%増、3.1%減。販売はそれぞれ9.0%増、3.9%増。輸出についてはそれぞれ17.2%増、8.0%減となった。NC旋盤の落ち込みは気になる。いずれにしても高い水準での増減であり、今後の動向に注意が必要である。

コメント：工作機械月別推移

平成19年第1四半期の月別受注金額は前年同様1,200～1,300億円台の高い水準で推移している。四半期ベースで見ると前年同期比で内需は横ばい傾向にあるが、外需は23.9%増と大幅な伸びである。相変わらず堅調な東アジアに加え、北米、欧州が大幅に伸びている。その結果、総計では10.7%となった。前四半期比でも内需は5.1%増、外需は8.5%、総計6.8%増と順調である。

中部の元気の源は戦前の航空機産業にあり。



山下機械(株)
会長

山下 隆 蔵

「中部は元気ですね」と言われて久しいが、これは中部の工作機械需要が自動車産業の生産拡大に支えられてきたことを意味する。確かに愛知県の工作機械の設備は他府県を大きく越す台数が設置されており、とりわけ三河地区においてはトヨタ及びデンソー、アイシンなど主力自動車部品メーカーとその協力工場がひしめき、その集約度は世界でもまれなものとなっている。そして工作機械メーカーの多くがこの中部に生産、開発の基軸をおいていて、ユーザーの設備選択の目の確かさ(厳しさ)も一級だ。

だが、この工作機械産業が自動車に依存するようになったのはつい最近のことである。

昭和35年にゼロからスタートした日本の自動車生産がわずか20年後の昭和55年(1980年)に1,000万台に達し、米国を追い越した。その後も更に台数を増やし、1990年のバブル時には1,350万台を記録し、その後は1,000万台に落とすが、1980年から始まる海外生産はまさに右肩上がりだ。拡大し、ついに2005年に国内生産台数に並んだ。そして海外はいまも年々拡大をつづけており、日系海外工場設備の70%は日本製であるといわれている。

当社が創業した昭和4年(1929年)から太平洋戦争の終結した昭和20年までの16年間、わが国の工作機械の最大のユーザーは明らかに軍需産業であった。とりわけ中部地区には5つの巨大な造兵廠と兵器工場、そしてわが国の航空機産業の重要な6つの拠点工場が集中していた。のちに公表された米軍の戦略爆撃調査団報告によれば、昭和19年暮から20年6月にかけてのB29による日本爆撃の最大の目標は、名古屋市を中心にゼロ戦などの戦闘機及びエンジンの製造工場を壊滅させることにあった。三菱(大幸、大江)、愛知航空機(永徳、船方)、中島飛行機(半田)などの基幹工場が壊滅し、20年8月15日の終戦によりわが国の航空機産業はGHQにより以後7年間封鎖された。

多くの航空機の技術者が職を失い他産業に、とりわけ自動車産業にその活路を見出したことはすでによく知られている。ゼロ戦を6,500機も製造した中島飛行機が後の日産自動車、富士重工の母体となり、中島のエンジン部門と立川飛行機の若手がプリンス自動車を作った。戦時中に航空機産業で培われた、構造設計、生産管理システム、部品の規格化、などの技術が戦後の自動車製造に活かされた例は枚挙に暇がなく、チーフデザイナー制度(設計から生産まですべてのプロセスを一人の開発責任者が行う)が戦後の自動車開発で以下のような成功例を生んでいる。

初代カローラ・長谷川龍雄氏(立川飛行機)、初代セドリック・藤田昌治郎氏(中島飛行機)、スバル360・百瀬真普六氏(中島飛行機)、ホンダN360・中村良夫氏(中島飛行機)。

トヨタ自動車が生まれたのは昭和12年であるが、乗用車生産で世界制覇のスタートをきったのは、昭和34年の元町工場の建設と36年の国民車パブリカの発売であったように思う。そして自動車のエンジン技術がなんと戦時中の航空機エンジン技術を展開したものになったようだ。欧米ではすでに自動車エンジンが先にありそれを飛行機に転用したことを思うと不思議を感ずる。工作機械産業が歴史的に軍需に依存し開発と供給量を国から求められた時代を終え、乗用車という平和産業で支えられた戦後を生きた我々の幸せをかみしめねばなるまい。

会員・業界消息

関連団体 社団法人日本鍛圧機械工業会 会長 鈴木康夫
専務理事 松本憲治

代表者変更 賛助会員メーカー (株)ミットヨ 取締役社長 坂本 仁
理事変更 中部地区正会員 三立興産(株) 取締役社長 加藤 斉
窓口担当変更 ... 東部地区正会員 三洋マシン(株) 商事部部长 桜井幸一
住友商事マシネックス(株)
産業機械部産業機械チーム課長 山田達也
常盤産業(株) 営業部部长 菊池一雄

行事予定

中部地区正・副会員懇談会 6月18日(月) (株)井高 会議室
西部地区正・副会員懇談会 7月4日(水) りき六
政策委員会 7月11日(水) 東京/仏教伝道センター
定例理事会 7月11日(水) 東京/仏教伝道センター
国際委員会 7月11日(水) 東京/仏教伝道センター
教育委員会 7月17日(火) 機械工具会館
東部地区製品研修会 7月24日(火) 仏教伝道センター
展示会
EMOハノーバー2007 9月17日(月)~22日(土) ドイツ・ハノーバー
メカトロテックジャパン2007 10月17日(水)~20日(土) ポートメッセなごや

編集後記

6月号をお届けします。6月と言えば私達にはあまり歓迎されない『梅雨の季節』。しかしこの時期の雨は梅にとっては恵みの雨であり、梅の実が熟する季節であるため『梅雨』と言われている説があります。『梅雨』は東アジア特有の雨期であり、『梅』も東アジアにしか生息しない植物です。一方ヨーロッパでは6月の気候は大変歓迎されています。晴天が続き一年で最も良い時期が6月です。しかもこの月の名前はローマ神話の女性の守り神であり婚姻を司る神の名前ジュノー(Juno)からきていると言われておりますので、この月に結婚する花嫁は『ジューンブライド』と言われて幸せになると古くから言い伝えられています。我が国では蒸し暑い梅雨空の結婚式は避けられていましたが、『ジューンブライド』というすてきな言葉の到来により結婚式場は大助かりとなったそうです。これから枝豆が旬です。ビールも一段と美味しくなる季節です。乾杯!の回数が増えますね。今月の巻頭言は三菱商事テクノス(株)の柴田社長からインドのアガステアの葉という興味深いお話と最近注目度が高まっている同国そして中国について触れております。インドと中国の人口は、それぞれ約11億人と約13億人と合わせて約24億人となり、世界人口の4割近くを占めています。一方2006年の粗鋼生産量では中国がダントツ1位の4億1,900万トン、インドが第7位の4,400万トンで合わせてこれもまた世界全体の4割近くを占める状況です。これからの市場として両国の存在は大変大きなものと言えます。日工会4月受注の確報は、内需592億円、外需685億円の受注計1,277億円で、これで月間1,000億円超えの受注は連続36カ月と相変わらず好調です。ただ国内は対3月比マイナス7%となり一般機械のみプラスで自動車を筆頭に他の機械分野は不調で気になるところです。一方外需はアジア、北米、欧州の3極が好調です。

「日工販ニュース」 Vol.20 - No.6

平成19年 6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 宇佐美 浩
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19年6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)
 力ト一機械(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72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(19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)
 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)
 三菱U F J リース(株)