Published since 1971

日工販NEWS

January
2024

工作機械業界への知見を広げ、日工販会員の絆を深める広報誌

兼六園の雪景色(石川県金沢市)

日本工作機械販売協会
JAPAN MACHINE TOOL DISTRIBUTORS ASSOCIATION

最適生産設備を提供

同期精度をさらに向上!
歯車ホーニング FF260

FF260 機械仕様

- 最大工作物外径…260mm
- 最大工作物歯幅…50mm
- 最大工作物長さ…250mm
- 工作物モジュール…1.0〜4.0
- 最大砥石外径…φ400mm
- 砥石軸最大回転速度…3,000min^{-1}

自動車用歯車仕上に最適!
歯車研削盤 GB150

GB150 機械仕様

- 最大工作物外径…150mm
- 最大工作物歯幅…50mm
- 最大工作物長さ…100mm
- 工作物モジュール…0.6〜4.0
- 最大砥石外径…φ275mm
- 砥石最大回転速度…8,000min^{-1}

お 問 合 せ 先

株式会社神崎高級工機製作所

本　社　〒661-0981　兵庫県尼崎市猪名寺2丁目18番1号　TEL 06-6491-7106　FAX 06-6494-6842
E-mail : machine_tool@kanzaki.co.jp　URL : http://www.kanzaki.co.jp/

海外拠点　チェンナイ（インド）

日工販*NEWS*

January
2024

「兼六園の雪景色」
石川県金沢市

SE 合格者に
ご回覧をお願いします。

CONTENTS

2 **年頭所感**
日本工作機械販売協会 会長　**髙田　研至**

4 **特集　年頭所感**
経済産業省 製造産業局 産業機械課長　**安田　篤**

6 **特集　年頭所感**
日本工作機械工業会 会長　**稲葉　善治**

7 **分かりやすい話題の技術**
「加工現場の DX を推進
工作機械生産支援ソフトウェア『MAZATROL DX』」
ヤマザキマザック株式会社　**片山　拓朗**

10 **分かりやすい話題の技術**
「お客様のニーズに応える自動搬送ライン」
株式会社西田機械工作所　**中辻　淳史**

12 **感動したスポーツの名場面**
「38 年ぶりの日本一に輝いた阪神タイガース」
株式会社セイロジャパン　**今嶋　晋一**

13 **リレー随筆**
オークマ株式会社　**永井　雄也**

14 **私の好きなお店**
「北京ダック専門店 中国茶房 8」　株式会社ジーネット　**福田　廣樹**

16 **海外だより**
「歴史に想いを馳せて」　NIDEC OKK Europe GmbH　**杉本　雅哉**

18 **自社紹介**
伊吹産業株式会社　**藤吉　茂樹**

20 **統計資料**
「工作機械・FA 流通動態調査 1」
「マシニングセンタ動向 & NC 施盤動向」
「工作機械業種別受注額（2023 年11 月）」

23 **お知らせ**
日工販ニュース表紙写真の公募について

24 **SE 教育**
2023 年度日工販 SE 教育「SE 資格更新研修」実施報告
日工販 SE 合格者 第 245 回発表

27 **事務局だより**

28 **議事録**
「第 308 回定例理事会議事録」「東部地区 懇親ゴルフ会」
「東部地区 2023 年度忘年懇親会 記念講演」
「東部地区 2023 年度忘年懇親会」
「中部地区 2023 年度忘年懇親会 記念講演」
「中部地区 2023 年度忘年懇親会」
「西部地区 2023 年度忘年懇親会 記念講演」
「西部地区 2023 年度忘年懇親会」

年頭所感

New Year Message

日本工作機械販売協会
会長　髙田　研至
（株式会社井高 取締役社長）

健やかに新春を迎えられました事、謹んでお慶び申し上げます。

昨年を振り返りますと、3年以上続いた新型コロナウイルスも終息に近づきつつありますが、ロシアのウクライナ侵攻は着地点が見えない現状、イスラム組織ハマスとイスラエルの戦闘、米中の覇権争い、中国経済の将来不安、日本の政治不信、急激な為替変動など、先行きが不透明で予測が困難な状況が続いております。

昨年10月には「メカトロテック2023」が、4日間で8万人近い来場者を迎え、大盛況で開催されましたが、残念ながら設備投資意欲の回復には結びついておりません。

JIMTOF と同様に工程集約、自動化、デジタル化、カーボンニュートラルがテーマとなり、今後の「ものづくり」の方向性がしめされ、販売する我々の一段のスキルアップ、コーディネート力を求められていました。

年頭に日工販会長として、内需6,500億円を目指すと宣言致しましたが、残念ながら

5,000億円前後に落ち着きそうです。本年も昨年以上に厳しい予測がされていますが、半導体設備向けの回復とBEV関連向けの設備投資の本格化を期待し、内需5%アップの5,250億円を目指して、ユーザー様の設備投資意欲を駆り立てる努力をしてまいります。

工作機械業界の最大ユーザーである自動車業界ですが、トヨタ自動車（株）は2022年に10万台であったBEV（電気自動車）を2026年に150万台、2030年に350万台を計画しております。日産自動車（株）、本田技研工業（株）は急激にBEVにシフトしており、今後のBEVへの投資は加速度的に進む事は避けられず、我々の業界は大きな影響を受けざるを得ない状況ではあります。しかし、トヨタ自動車（株）の考えでは、BEVへの開発投資、電池への開発投資が重要課題ではあるものの、現在でも全方位的な自動車づくりBEV、HEV、PHEV、FCEV等々、地域の特性に合った自動車づくりを基本としており、2030年の計画は、既存の台数プラスBEV350万台としています。カーボンニュートラルを達成することが重要であり、今後もエネルギー源として合成燃料で対応するエンジン開発をグループ全体で検討されています。

最後になりますが、日本は最先端の設備、5軸加工機、複合加工機、3D図面、自動化、デジタル化の普及が遅れています。日工販としてユーザー様の生産性向上を目指して、これらの勉強を強化してまいります。そして、中心事業であるSE教育の充実を図り、日工販の会員で良かったと思われる魅力ある団体を目指してまいります。関係各位のご協力をお願い致します。

特集

年頭所感

経済産業省　製造産業局
産業機械課長　安田　篤

令和６年の新春を迎え、謹んでお慶び申し上げます。

昨年は、コロナ禍が収束に向かい活気が戻った一方で、国際経済秩序が変化した年でした。こうした新たな経済構造の転換の時期において、産業界の皆様には、高水準の賃上げ実現や国内投資の促進等に、ご尽力いただきましたこと改めて感謝申し上げます。経済界の皆様のご尽力もあり、日本史上最高を更新する国内投資見通し、実に30年ぶりとなる高水準の賃上げの実現など、成長と改革の方向に向かう「潮目の変化」が生じています。経済産業省では、物価高に負けない賃上げを実現できるよう、引き続き賃上げのカギとなる取引適正化・価格転嫁対策の推進や事業再構築への支援、省力化や生産性向上の取組、中堅企業の大規模投資支援等を通じた、国内投資の加速と成長力強化に全力を尽くしてまいります。

産業界では物価高やエネルギー高の影響で様々な課題に直面していると存じます。経済産業省では、足元のエネルギー高への対策として、燃料油価格、電気・ガス料金にかかる激変緩和措置を本年春まで継続するとともに、省エネ型の経済・社会構造への転換を実現すべく、企業・家庭向けの支援を実施します。そして、昨年に続き GX や DX も進めていきます。GX については、昨年末に、エネルギー分野、くらし分野、産業分野それぞれにおいて分野別投資戦略を取りまとめました。これら各分野の戦略に基づき、20兆円規模の GX 経済移行債を活用した投資促進策を実行していきます。DX については、DX を実現した設備導入だけでなく、DX に資する人材の育成の支援も行ってまいります。

また、産業界の皆様には、本年４月から適用されるトラックドライバーの時間外労働上限規制等により、輸送力の不足が懸念される「物流の2024年問題」の解決に向け、対策を講じていただいております。深刻な人手不足の中、産業界における物流の適正化や生産性向上のため、荷主企業の物流施設の自動化、機械化などに向けた支援策等を進めてまいります。

１年後に迫った大阪・関西万博では、ポストコロナの新たな世界、次世代技術・社会システムが形作る未来社会の風景観を示し、我が国のイノベーションの可能性を世界に発信していきます。経済産業省として、世界中から来訪する様々な人達が刺激を与え合えるような万博にできるよう、準備に邁進してまいります。是非、産業界の皆様にも「いのち輝く未来社会のデザイン」というテーマに沿って一緒に盛り上げていただければ幸いです。

我が国を取り巻く外的環境は日に日に厳しさを増しています。今後の経済成長の鍵となる戦略分野については国内投資、研究開発、人材育成等への支援にさらに力を入れ、安定的な供給に向けた取組を進めていきます。そして、経済安全保障に関する産業・技術基盤に影響が及ぶ脅威やリスクをいち早く捉えるために「経済安全保障に関する産業技術基盤強化アクションプラン」にまとめておりますように、産業界の皆様との戦略的対話を行ってまいりたいと存じます。また、イノベーションを支えるスタートアップのグローバル展開や人材育成等に対し幅広い支援を行うとともに、G7広島サミットで合意された、グローバルサウスとの連携強化の推進も進めてまいります。

昨年12月には、「アジア・ゼロエミッション共同体（AZEC）」構想の下での初のAZEC首脳会合を開催いたしました。経済産業省からMOU等の協力について報告を行ったところですが、引き続き官民連携してエネルギートランジションを進めていきたいと思いますので、ご協力のほどよろしくお願いいたします。

こうした経済成長のチャンスを逃さぬよう、流動的な経済構造の変化を捉え、自由で公平な通商・貿易環境の構築、新たなイノベーションモデルを支える基盤の整備、加えて、日本経済の土台となる投資への支援等に重点を置いて政策を推進することで、日本経済の更なる成長に貢献してまいります。

結びになりますが、本年が、皆様方にとって更なる飛躍の１年となりますよう祈念いたしまして、新年の挨拶とさせていただきます。

特集

年頭所感

一般社団法人 日本工作機械工業会
会長　稲葉　善治

2024年の新春を迎え、謹んで年頭の御祝詞を申し上げます。

さて、昨年を振り返りますと、新型コロナウイルスは５類に移行し社会は平静を取り戻しましたが、一方で、米中対立は長期化・先鋭化しており、ウクライナ戦争も長期化の様相を呈しているほか、中東パレスチナでは激しい軍事衝突がありました。地政学的リスクが世界各地域で顕在化しており、世界情勢は不透明・不確実の度合いが強まった１年でした。そのような状況にあって、工作機械受注は、内需では、半導体製造装置関連や自動車向けの需要が減速し、外需では欧米は比較的高水準を維持しましたが、中国は景気低迷の影響もあり大幅に減速しました。その結果、2023年の工作機械受注額は、高水準ながら緩やかな調整局面となりました。

そのような局面にあっても、製造業ではデジタル・グリーン・レジリエンスをキーワードとする取り組みが進められており、産業や社会の構造変化は着実に進展しております。工作機械の技術面においては、協働ロボットや自動計測装置、パレットプール等を活用した自動化・省人化、AI・IoTを活用したDX、シミュレーションを駆使したデジタルツイン、高速・量産対応の積層造形技術、カーボンニュートラルを見据えた省エネ等、これらの技術革新が加速しております。市場面では、地政学的リスクの上昇もあり通商環境が複雑化しており、輸出管理・経済安全保障には細心の注意を払わねばなりません。日本の工作機械産業はこれらの状況に適宜適切に対処し、本年も世界の製造業の発展に貢献して参りたいと存じます。

本年は、11月に我が国工作機械業界最大のイベントであるJIMTOF 2024を東京ビッグサイトで開催し、「技術のタスキで未来へつなぐ」をコンセプトに、日本が誇る最先端の工作機械技術・製品を世界に向けて発信致します。南展示棟では、特別併催展としてAdditive Manufacturing Area in JIMTOFを催すほか、出展者と学生を繋ぐアカデミックエリアの設置を計画し学生と現役世代の交流の場を創出します。また、国内外の技術者が集う「国際工作機械技術者会議」や全国の学生を招待して実施する「工作機械トップセミナー」など、盛沢山の併催行事を用意して、工作機械産業の魅力を来場者の皆様にお伝え致します。是非、多くの方にご来場頂きたいと存じます。

日本の工作機械産業は、世界をリードする高機能で信頼性の高いモノとしての工作機械でコトづくりを支えて参ります。関係各位には当工業会の事業に対する一層のご理解とご協力をお願い申し上げます。

分かりやすい話題の技術

No. 188

加工現場のDXを推進 工作機械生産支援ソフトウェア「MAZATROL DX」

ヤマザキマザック株式会社
FAソリューション本部
ソフト開発2部
次長
片　山　拓　朗

1. はじめに

近年、AI や IoT 技術の発展により、さまざまな業種でデジタル技術を活用した業務効率化が進んでいる。一方、製造業においては労働人口の減少や高齢化など、人手不足は深刻となっている。これに対し、当社はデジタル技術を活用しプログラムの自動作成、機械での段取り作業を支援する生産支援ソフトウェアの開発に注力している。本稿では、昨年販売を開始した「MAZATROL DX」の特長や各種機能について紹介する。

2. MAZATROL DX の特長

MAZATROL DX は、オフィス PC のデジタル空間上に、実機と同じ条件を忠実に再現した仮想モデルを構築し、加工に必要な準備「デジタル段取り」を実現する生産支援ソフトウェアである。仮想モデルと実機の間で、加工に必要な工具などの情報を同期させることで、オフィスで正確な加工シミュレーションを行うことが可能となる。これにより、従来よりも加工現場で効率よく段取り作業ができ、製造リードタイムの大幅な短縮に貢献する。

3. デジタル段取りを実現する各種機能

3-1. 加工見積もり機能

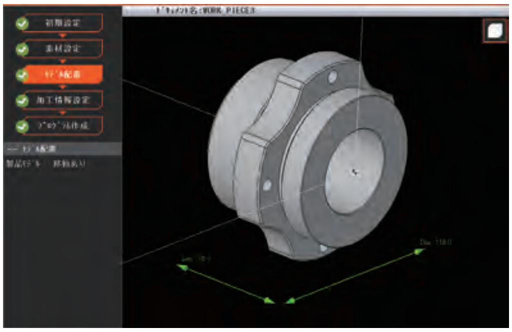
従来見積もり作業は、熟練技術者の過去の実績や経験に基づき試算する方法や、シミュレーションによって求められた加工時間を基に計算する方法などがとられてきた。加工見積もり機能は、製品形状の 3D モデルを使用し、瞬時に加工時間を算出する。作業者は、算出された加工時間と予め設定した材料費やマシンチャージなどのパラメータを使用して加工費を算出する。同時に、加工で使用する工具を選定し工具リ

ストを表示する。加工見積もり機能を使用することで、経験値が浅い作業者であっても簡単かつ正確な加工費用を計算できる。

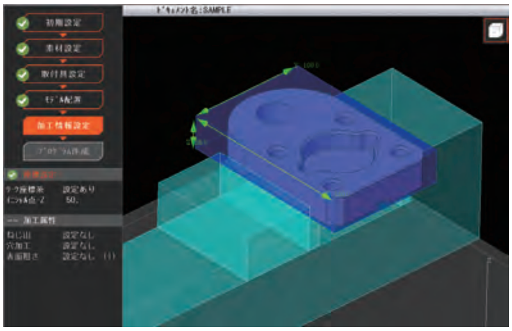
図 1：加工見積もり機能

3-2. 自動プログラミング機能 / 加工シミュレーション機能

自動プログラミング機能の「ソリッドマザトロール」は、製品形状の3D モデルを使用して、加工プログラムを短時間で自動生成することが可能である。加えて、AI 技術を活用し、工具経路を自動決定する機能を搭載している。予め過去に作成された加工プログラムを学習しておく事で、プログラム生成時に最適な工具経路パターンを推測しプログラムに反映させる事ができる。学習では、過去に作成された加工プログラムより、材料の情報や加工形状の特長や位置情報等と、その時選択された工具経路パターンを抽出し推論モデルを生成する。この推論モデルを使用し、新たな加工形状に対して工具経路パターンを推測する。



旋盤仕様



マシニングセンタ仕様

図 2：自動プログラミング機能「ソリッドマザトロール」

加工シミュレーション機能の「バーチャルマシニング」は、実機と忠実な機械モデルを PC 上に再現し、加工形状の確認や干渉確認、機械動作などを実加工前に確認できる。近年、機械が高速化・複合化されたことで、機械動作は複雑となり、機械干渉の可能性は増加している。実機での干渉確認には慎重な操作が要求される為、作業時間の増加につながる。バーチャルマシニングを使用して事前に確認作業を終える事で、実機での確認作業を大幅に削減する事が可能となる。

図 3：加工シミュレーション機能「バーチャルマシニング」

3-3. 機上段取りの効率化

ここまでは主にオフィス PC で作業する機能について紹介してきたが、MAZATROL DX では、機上での段取り作業を効率化する機能も搭載している。

加工前に実機で行う段取り作業は、使用する工具の取り付けや、治具、被削材の取り付け、工具計測などがある。一般的に、加工プログラム作成者と加工作業者が異なる場合、加工プログラム作成者は、加工作業者に対して段取り指示書を作成し、段取り作業に必要な情報を伝える。一方、当社が開発した段取り支援機能「セットアップガイド」は、仮想モデル上で実施した加工シミュレーションの結果を基に、機上での工具取付や、工具の突き出し料などの段取り指示書を自動生成する。加工作業者は、CNC 装置のモニタ上の指示に従い、治具や被削材の取り付け作業を実施する。これらの機能を活用することで、加工前の段取り作業を効率化し、製造リードタイムの大幅短縮に貢献する。

図 4：段取り指示書

4. おわりに

本稿では、MAZATROL DX の機能や特長について紹介した。今後も当社は「加工現場の DX」の考え方に基づき、デジタル技術を追求しお客様の生産性向上に貢献していく所存である。

分かりやすい 話題の技術

No. 189

お客様のニーズに応える 自動搬送ライン

株式会社西田機械工作所
技術部
部長
中　辻　淳　史

1. はじめに

日本の製造業が深刻な問題として抱えている『人材不足』、特に技術者の人材不足が大きな問題となっています。少子高齢化の影響により技術大国日本の地位は揺るがされています。人力を極力使わないために自動化を行うことは当然ですが、自動化を考案・選定・管理・運用する人材も不足しているのが現実です。

そういったニーズに応えるべく弊社はこれまでワンストップでマシニングセンター・搬送装置・周辺機器の設計・製作・セットアップを多数手掛けてまいりました。

特に近年は内製化をこれまでよりも推進し、自動搬送装置迄内製化することに注力し、場合により自社製品のみならず、他社設備も含めた製造ラインを構築する力が当社の特色となっております。

2. 自動加工ラインの特徴

【マシニングセンター及び治具製作】

- 自社横型マシニングセンタ　NHL4（#40）　NHL3（#30）を用いてラインレイアウト
  ※治具設計製作・セットアップ・加工精度調整を実施します。
- 汎用立形＃30マシニングセンターセットアップ（FANUC・ブラザー）
  ※治具設計製作・セットアップ・加工精度調整を実施します。その他お客様の要望に合わせた改造を実施します。

【自動搬送装置】

- ロボット搬送
  ロボットスライダー（走行装置）を設計・製作します。スライダー上にロボットを設置します。
  ※ケーブルベアやLMガイドが外部に出ない為、通常メンテナンス時の安全性を確保する事でロボットによる前面搬送時のデメリットを解消しました。
  スライダーは、小型から中型ロボット、タンデム仕様等に対応。

ロボット、スライダー、NHL4、周辺機器

●二段型スライドローダー【NTL】
軽量ワーク専用のスライド式のローダーをロボットスライダー上に設置し、ワーク脱着６秒の高速化を実現しました。

●ガントリーローダー
『シングルハンド２アーム型』、『ダブルハンド１アーム型』といった各種対応の実施。

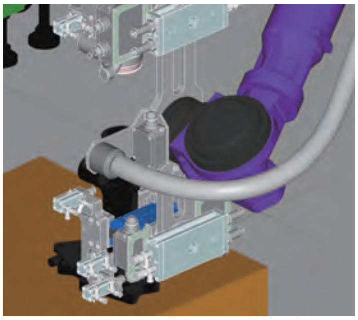
●ハンド設計
これまでに培った経験を活かし、ロボットや二段スライド、ガントリーローダー用の様々な形状のハンド設計を行います。ケーブルシミュレーションを含め事前検討を行っておりますので、お客様に最適なラインを提案します。

◎これら各種自動加工ラインにつきましては、お客様のラインレイアウト、ご要望に合わせた様々なカスタマイズが可能となっております。

●各種ストッカー（素材供給用や完成品用、治具用迄対応可能）
●反転装置、仮置台
●簡易洗浄機 etc.

二段型スライドローダー、
様々な設備のセットアップ

ガントリーローダー、NHF4、周辺機器



シミュレータによる検討

3. 自動加工ラインの制御

自動加工ラインにおける全体制御は、お客様のご要望を反映するシステムを構築します。マシニングセンターの運転と自動搬送をプログラミングする部門が同一のため、シームレスにライン全体を制御することが可能です。

ロボット、スライダー、NHL4、仮置き台仕様

4. おわりに

これからもお客様の製造方法（文化）に寄り添ったライン提案は勿論の事、常に新たな製造ラインのご提案をし続け、製造業の発展に寄与していきたいと考えております。

感動したスポーツの名場面

「38年ぶりの日本一に輝いた阪神タイガース」

株式会社セイロジャパン
Moldex課
課長代理
今　嶋　晋　一

2023年のプロ野球の日本一は私の応援する阪神タイガースが38年ぶりに達成しました！今年は3月のWBC世界一に始まり、阪神タイガースの日本一で締めくくるという最高の年でした。

私は現在関東在住ですが、出身は神戸市で、物心ついた頃から阪神タイガースを応援しています。ただ、残念ながら38年前の日本一の時は記憶になく、私がファンになりだしたのはなぜか90年代の暗黒時代と言われた頃でした。

2003年や2005年のリーグ優勝は覚えていますが、特に“33–4”で有名となった2005年は私も球場に応援しに行って完敗したという記憶があり、いいところまでは行くのですがなかなか優勝や日本一が難しいという状況がずっと続いていました。

今年の岡田監督の采配は、特に各選手の役割を明確にして、ポジションを固定したことが大きいと思います。攻撃面でも四球をうまく絡めることにより、相手投手へのダメージをじわじわと与えていくスタイルは、広い甲子園ならではの戦術として、ホームラン数が少ないながらも総得点が12球団最多という結果に現れていると言えるのではないでしょうか。

日本シリーズの7試合は本当に目が離せない試合ばかりでした。特にシリーズのターニングポイントとなったともいえるのが第4戦の大山選手のサヨナラヒットではないかと個人的には思っています。オリックスの中嶋監督も、ランナー3塁になった時点で一か八かの満塁策をしかけてきました。内野ゴロを打てば最悪併殺打もあり得た状況で、重圧をはじき返しての見事なバッティング。シーズン中も大山選手の勝負強さを何度も見てきましたが、日本シリーズの一番大変な場面であのような打撃ができたのは「素晴らしい」の一言に尽きます。

翌日の第5戦も手に汗握る熱い展開でした。0–2のビハインドで迎えた8回裏、近本選手のタイムリーで1点差に詰め寄った後、さらに1アウト2, 3塁でバッターボックスに立ったのはルーキーの森下選手。この選手もシーズン中に何度も劇的なタイムリーヒットやホームランを生み出してきた選手でした。対戦していたオリックスの宇田川投手も素晴らしい剛速球の持ち主で、それまでの試合は出てきた試合全てで完璧に抑えられていました。そんな中、森下選手は低めに来たストレートをものの見事に左中間に弾き返して逆転し、さらに加点してその試合も6–2で阪神タイガースが勝利して王手をかけました。

6戦目は山本投手の好投に阻まれましたが、最後の7戦目はノイジー選手のホームランや青柳投手の好投が光り、7–1で勝利を収めました。日本シリーズが始まる前は、ポストシーズンで苦戦を強いられてきた阪神がどこまで力を発揮できるか不安もありましたが、実際にシリーズが始まると、シーズンと変わらぬ強さを発揮できたと思います。ただ、やはりオリックスもさすがパ・リーグ3連覇を成し遂げたチームということもあり、とても強いチームでした。

来年もまた楽しい試合がたくさん観られることを楽しみにしています。

リレー随筆

オークマ株式会社
営業本部
名古屋支店　浜松営業所
永　井　雄　也

＜私の浜松ライフ＞

皆様、初めまして。オークマ株式会社 浜松営業所の永井雄也と申します。この度、ユアサ商事株式会社の原様より伝統ある「リレー随筆」のバトンを回して頂きました。せっかくの貴重な機会ですので、私を知っていただくためにも自己紹介をさせていただき、私の好きな「サウナ」をご紹介できればと思います。

私は岐阜県多治見市出身、全国有数の暑い街で生まれ育ち、今年26歳になります。小中学校は野球、高校はテニス、大学では大学祭運営委員会や、商品開発のゼミ活動にのめり込みました。ホノルルマラソン、スカイダイビング、ビワイチ（琵琶湖チャリ一周）等ワクワクすることに挑戦する事が好きです。3月には、静岡フルマラソンに挑戦しますので、皆様応援よろしくお願いいたします。

少しだけ、仕事の話をさせていただきます。就活では、工作機械という、世界中のモノづくりの土台となり、様々な産業に影響を与える力強さに興味を惹かれ、オークマに入社しました。入社し早3年、営業配属となり1年半、浜松営業所へ異動となり半年が経ちました。目まぐるしく過ごす日々の中で、社会人はこんなにも時が過ぎるのが早いのかと実感しております。入社当時、旋盤とは？金属加工って何？から始まった会社生活、今も変わらず勉強の日々ですが、お客様と話している内容が理解できなかった当初と比べれば、成長しているのかなと思っています。

若輩者ですが、今後とも日々勉強に励み、お客様に信頼される営業マンになるために精進していきますので、皆様、ご指導ご鞭撻のほどよろしくお願いいたします。

さてここからは私の好きな「サウナ」について張り切って紹介したいと思います。

サウナとの出会いは、大学生の頃、昨今のサウナブームが訪れる前のことでした。バイト先の温泉施設にその楽園はありました。元々、サウナ好きではなかったし、水風呂に入るなんてもっての外でした。ある日、社員のおっちゃんに、「一回肩まで水に浸かってみろ！」と急かされ、意を決して水風呂に入りました。冷たさに耐えられず、すぐに出ましたが、外気浴でスーッと全身から感じる気持ち良さがありました。初めて“ととのった”瞬間でした。それ以来、サウナにドはまりし、全国のサウナを巡っています。西は熊本から東は東京まで、行ったサウナは80箇所を超えました。今後は、浜松に異動となったので、コロナ禍であまり行けていなかった関東方面に行きたいと思っています。

「サウナなんて暑いだけじゃん。」「どこのサウナも同じじゃん。」と思われているそこのあなたに、私が思う、サウナの違いを紹介します。ズバリ、「熱」と「水」です。（※全て永井個人の見解です。）

まずは「熱」。サウナ室を温めるストーブにも種類があります。遠赤外線のモノや、ロウリュウ（熱したサウナストーンに水をかけ、蒸気を発生させる）ができる電気タイプ、薪ストーブ等あります。例えば、遠赤外線だと、サウナ室内はカラッとダイレクトな熱を感じます。ロウリュウをすると室内がしっとりし、薪ストーブでは、まろやかな熱の伝わり方です。ストーブの種類によっても身体の熱の感じ方が異なりますので、「ただ暑いだけじゃないかも、、」と感じるサウナも見つかるかもしれません。ちなみに私は、薪ストーブでロウリュウをするのが好きです。

次に「水」。水温16℃程度の水風呂が一般的ですが、“シングル”と呼ばれる一桁台の水風呂がある所もあります。水温も大事ですが、私は、水風呂に重要なのは、温度だけではないと思います。同じ16℃でも、より冷たいと感じる16℃の水風呂もあれば、ずっと入っていられるほど包み込まれる水風呂も経験上ありました。この違いが私には分かりません。水の硬度なのか、滝の様に水を落としている所では空気が水に含まれて柔らかく感じるのか。今後のテーマの一つです。

他にも、森の中にあるサウナや、滝つぼに飛びこむサウナなど大自然を感じられるサウナもありますので探してみてはいかがでしょうか。

最後に、私の夢は、フィンランドでサウナに入りオーロラを見ながら“ととのう”ことです。サウナの事が気になった！方は、オークマ永井までご連絡下さい。もちろん、お引合いもお待ちしております。

▶次号は株式会社ジーネットの近藤立祈様です。ゴルフの打ちっぱなしに一緒に行き、指導を仰いでいる師匠です。

私の好きなお店

株式会社ジーネット
大阪機械課
福　田　廣　樹

設立 1970年（昭和45年）日本工作機械販売協会（略称・日工販）が発足より既に半世紀以上の歴史を迎えられている事に、改めて心よりお慶び申し上げます。

この度は、協会発行の「日工販 NEWS」にて表題の通り「私の好きなお店」と題して、誠に僭越ながら、会社を代表し、寄稿文投稿という大役の任命を受けさせていただきました。わたくし（株）ジーネット大阪機械課の福田と申します。この後、お読みいただく中では、読みづらさを感じさせてしまうかもしれません。温かい目で見守って頂ければいただければ幸甚に存じます。

それでは、私が皆さまにこだわりの素材・おいしさ・お店の特徴を含めたオススメの飲食店を、自信をもって紹介させていただきます。

今回、私が紹介するのは、大阪中央区にある飲食店ビル GEMS なんば テナント『北京ダック専門店 中国茶房 8』です。関東圏を主として六本木・恵比寿・赤坂・新宿・青山・麻布十番・名古屋栄と店舗を展開。店名には北京ダック専門店と謳っていますが、そのメニュー構成はかなりの豊富さ。

上海出身の同僚と著者（右）

中国料理は地域によって特徴が大きく変わり、気候や風土の違いから、それぞれの地域によって固有の食文化が発達。それぞれの地元住民に好まれる料理は味付けや、作り方に至るまで全く違うのだそうです。今回紹介するこちらのお店は、北京ダックだけではなく中国四大地域料理とされる北京、上海、広東、四川の料理が満遍なく味わうことが出来るお店となります。

店内の空間特徴としては俗に言うチャイニーズインテリアではありません。壁には所々にレンガが装飾され、無骨さがあり、シンプルにカッコイイ雰囲気が出ています。食卓については、中国料理店の特徴の一つでもある回転テーブルは採用していません。木製無垢の様々な形のテーブルを配置。テーブルに合わせた椅子は木製以外にも、革張りソファー席もあります。店内所々に設置される家具や調度品には、エイジング塗装を施した様な、アンティーク風に加工がされており、使い込まれた風合いが出ています。床板にはダークな色合い、乾いた質感のある木目調板を利用。天井照明には華やかな空間を演出するに適したガラスシェードとアイアンをあしらったシャンデリアが吊られています。全体的に北欧、アメリカン、フレンチ等々、さまざまなテイストをミックスさせつつも、ヴィンテージ感を出した室内装飾です。難波は大阪市内の中心地で利便性がある場所です。訪日外国人は国籍を問わず受け入れられて、幅広い世代が利用できる。ゆったりと腰を下ろし、落ち着いて食事が出来るようにと考えられたインテリアデザインなのだろうと感じる事ができます。

北京ダックメニュー紹介

それでは肝心の料理紹介です。

前述したように豊富なメニューの用意がある中で、やはり今回は店名にも使われる看板料理の北京ダックは外せない一品だと思い、抜粋して紹介をします。中国茶房8の製法は創業以来変わらない本窯焼き。使用する鴨は店側の高い要求基準をクリアした一羽を日本国内から調達し、トレーサビリ

ティも構築されています。注文してから焼きあがるまでに幾分か時間はかかりますが、こんがりと焼きあがった北京ダックがテーブル目の前まで運ばれると、フワリといい香りが漂い包まれます。本場の技術を持つ料理長自らが鴨肉を切り取り分けていく様は、包丁使いがとても鮮やかで見ているだけで楽しめます。

他の席からも、沢山の視線が集まります。鴨肉は綺麗に盛り付けされ、穀物粉で作った自家製ヤービンと呼ばれる薄皮に三種のタレ（甜麺醤、甘酸っぱい果実タレ、少々ピリッ辛口のタレ）を好みで付ける。別皿に供された揚げワンタン、キュウリ、ネギの薬味を挟んでクルクルっと丸めてパクッと口に運びます。ヤービンはモチモチしていて、皮がパリパリに焼き上げられた鴨肉は噛むと口の中で肉汁が溢れ、薬味が更に味に広がりを持たせます。鴨肉を切り分けた際に取り切れず残っていた肉は、特製辣油で炒めて一品として提供されます。これは炒める油の香ばしさと唐辛子のピリッとした刺激に、程よい塩味が効き、お酒も進みそうな味付けです。

残った鴨骨は北京ダックを頼んだ方だけの特別な締めの一品に利用。白濁するまで炊き込まれた鴨骨スープです。薬膳スープのような香りで、見た目はとてもトロリとして、一口すすれば深い滋味を感じて、食事を締められると思います。

様々なシーンで利用ができ、同席者との会話も一層盛り上がる事は間違いない一品の数々。皆さまの大切な方と記憶に残る、きっと楽しい思い出が作れる飲食店です。近辺にお越しの際には、是非とも、お店に足を運んで、こちらの北京ダックをよければ一緒に食べて頂ければ幸いです。

結びとなりますが、日本工作機械販売協会の益々の発展を祈念して、寄稿とさせていただきます。

鴨肉を切り分ける料理長

盛り付けられた鴨肉

ヤービンに具材とタレをのせのせ

鴨肉の炒め物

有頭海老の
ガーリックオイル仕上げ

さやいんげんの炒め物

白濁するまで炊かれた
鴨骨スープ

エントランスホールお店看板

北京ダック専門店 中国茶房 8

大阪市中央区 難波3-7-19 GEMSなんば 3階
06-6585-7988

海外だより

「歴史に想いを馳せて」

NIDEC OKK Europe GmbH
マシニングセンタ事業部 営業部 海外グループ
杉　本　雅　哉

From Germany

　私は2020年9月よりニデックオーケーケー株式会社のドイツ現地法人で、デュッセルドルフ近郊のノイスにある NIDEC OKK Europe GmbH に駐在しマシニングセンターの販売を欧州全域向けに行っています。この度は「海外だより」の寄稿の機会を頂きありがとうございます。ドイツでの海外生活を振り返り、ドイツ及びヨーロッパにご興味がある方のご参考になれば幸いです。

　赴任してから最初の約1年半は、コロナの為に街はシャットダウンが繰り返され、渡航制限で殆どデュッセルドルフから移動できず、職場では在宅勤務を取り入れて事務所勤務者の人数制限を行い、ドイツ人にとっては慣れないマスクの着用やコロナ感染有無の簡易テストを毎週行う等して従業員皆で協力して感染予防に努めました。コロナ禍で特にマスク着用に対する考え方が、日本とドイツで異なり、ドイツでは一時的にマスク着用が法律で義務づけられ、その事に反対するデモが街で繰り広げられる様子をよく見かけました。日本はマスク着用の奨励とご協力を促すことで、日本人の多くの方がマスクを着用されることを考えると、大きな文化の違いを感じました。

　私が暮らす、デュッセルドルフの街について紹介させてもらいます。ヨーロッパ随一の日本人街があり、日本人にとっては非常に住みやすい街です。ドイツで活躍する日本人サッカー選手は昔からよくデュッセルドルフに遊びに来られるようで、私も気づけば隣のテーブル席で日本人選手が食事をしておられ驚くことがありました。

Dusseldorf 近郊にある
露天掘り石炭採掘場

　デュッセルドルフはルール工業地帯の主要都市として発展し、多くの日本企業が拠点をおいています。同地域と日本との関わりは深く、日本は明治時代に官営八幡製鉄所を建設する際に当時の最先端技術を取り入れるためにドイツに設計から建設から運用迄依頼し、日本から技師が同場所に派遣されるなどして、製鉄業の立ち上げに取組

まれたそうです。そのような日本の産業の近代化に貢献する活動が行われた当地で暮らし仕事をすることに感慨深く感じることがあります。

ライン川

私はデュッセルドルフから職場のあるノイスに毎日ライン川を車で渡り通勤しているのですが、ライン川を見ると熱い想いが込み上げてくることがあります。約2,000年前のライン川はローマ帝国とゲルマン民族との国境線でもあり、ローマ帝国の防衛線でもあったため、複数のローマ帝国の軍事基地がライン川沿いに作られました。ノイスもローマ帝国の軍事基地として作られました。その際に、ローマに家族を残しはるばるノイスで祖国防衛のために軍人として働くローマ人が2,000年前のノイスに暮らしていたことを想像すると、私も家族を残し同地域に単身赴任できておりますが、彼等の苦労とは比べものにならないくらい恵まれた環境で私は日々過ごしていることを想像し、もっと頑張ろうという想いに駆られます。

製鉄所跡

日本の製鉄業を立ち上げるために派遣された日本人技師や2,000年前にはるばるローマから祖国防衛のために赴任した軍人の苦労や功績等の歴史に想いを馳せて、マシニングセンターの販売を通じて欧州地域でお役に立てるように日々業務に励みたいと思います。

自社紹介 我が社の履歴書

フリガナ	イブキサンギョウカブシキガイシャ
社　名	伊吹産業株式会社

本社所在地	創立	代表者
〒578-0965 大阪府東大阪市本庄西 ２丁目６番１号	昭和38年（1963年）８月	渡部　純典
資本金	**従業員数**	**事業内容**
９千800万円	45名	工作機械、鍛圧機械、 プレス特定自主検査

伊吹産業株式会社は大阪市西区立売堀に昭和38年（1963年）8月に創業しました。

昭和46年（1971年）1月には今の本社所在地、東大阪機械団地へ移転し今年は創業60周年を迎えました。大阪機械卸業団地協同組合（OMDC）が正式名称で“機械団地”と呼びならわしています。

創業者は岐阜県の出身で大阪西区の工具商に就職し独立をしました。岐阜県にある伊吹山は年中登山者がおり、現在閉鎖されているものの冬はスキー客で賑わうところから、沢山の人が集まってくれて商売繁盛するようにと願い、伊吹産業と命名したと聞いております。

弊社従業員は現在、大阪本社（+サービス工場）、京滋営業所、名古屋支店、九州営業所、関東営業所の45名、関連会社伊吹タイランド5名です。

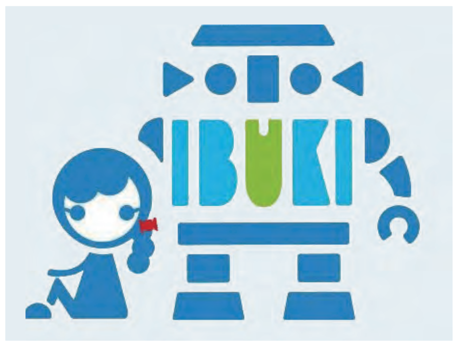
創業間もなくは、10年近く西区で工具卸をしていたところ、神戸の松下電器の協力会社の社長からプレス専門の商社がないのでやってみては、というアドバイスを頂き、プレス専門商社になりました。運よく建設機械の小松製作所が、小型プレス機の販売を目指すことになり、代理店として営業活動をはじめました。いわゆる高度成長期には、家電製品が爆発的に売れ、複数の弱電メーカーが大阪経済を牽引しそれに連れて伊吹産業のお客様も活発な設備投資をされました。毎年数百台のプレス機が売れ、多いときには年間500台プレスが売れた時もありました。その後工場の集約、地方移転、さらには海外移転を経て大阪のプレス部品製造業は縮小し、バブル崩壊と相まって協力会社（外注先）としてのプレス会社が少なくなってきました。

我々の本社があるここ東大阪市も1980年代初頭、他業種も含め工場数は1万軒を超えていたものの、現在は6,000軒ほどに減少しています。もちろん工作機械の販売先としてのウェイトが大きかったプレス金型製造業も激減しました。

今から思えば30年近く前から、その潮流はあったのでしょう。高度成長期の世代がいなく

点検整備

プレス特定自主検査



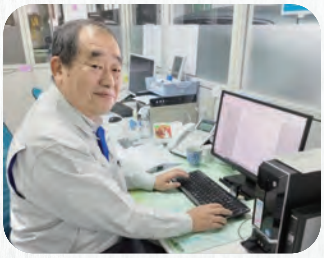
なり立ち止まって考えると、私も60半ばを越えました。若手社員と思っていた後輩たちも今や30代半ばから40代と立派な中堅どころとなり、お客様の業態が変わり世代交代も進み、工作機械の売り上げが、かつては本流だったプレスより多くなっていました。

　コロナ禍を経て、今後ますます人手不足となり、様々な工作機械を活用することで生産性や品質の向上、コストの削減、安全性の確保などの企業活動に更なる省人化は欠かせません。

　私たち社員一同は常に情報収集に努め、さらに未来思考で、よりよき未来の製造現場のお手伝いをさせていただきます。

　今年は創業60周年を迎えることができまして、これもいいご縁に巡り会え、販売先はいうまでもなく仕入先にも恵まれてきたことによります。

　さらによりよいご縁をつむぎ、新しい世代に引き継ぐべく、計画中の新社屋への建て替えとさらなる飛躍への努力を一意専心に打ち込んでまいりたいと存じます。



伊吹産業株式会社
業務部
シニアマネージャー
藤　吉　茂　樹

統計資料

工作機械・FA流通動態調査1

統計1

単位) 百万円

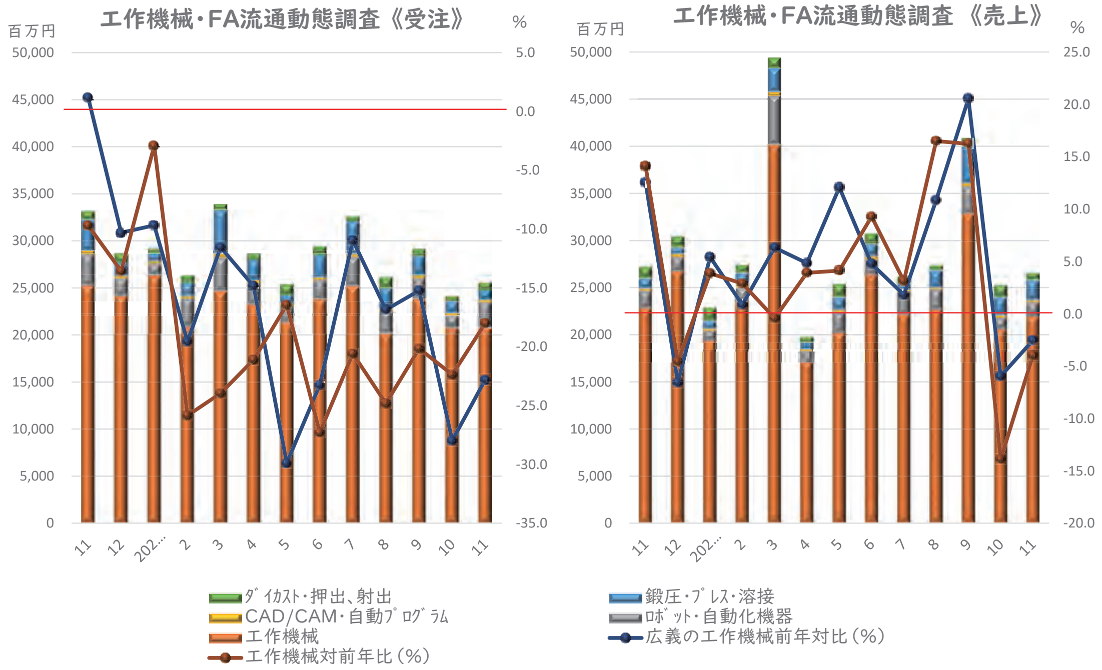
37社合計		受注					売上				
調査月次		2023/11	前月比	前年比	2023/01~2023/11	前年度比	2023/11	前月比	前年比	2023/01~2023/11	前年度比
広義の工作機械	工作機械	20,713	-0.3%	-18.0%	250,881	-20.6%	21,961	6.6%	-4.0%	266,993	3.5%
	ﾛﾎﾞｯﾄ・自動化機器	2,766	116.0%	-17.2%	25,805	-11.6%	1,562	24.6%	-17.1%	23,136	13.2%
	CAD/CAP・自動ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ	236	-13.5%	-34.8%	3,005	14.9%	208	-24.6%	8.7%	3,031	16.1%
	鍛圧・ﾌﾟﾚｽ・溶接	1,023	-18.6%	-68.7%	22,136	6.2%	2,077	10.9%	100.7%	17,904	67.5%
	ﾀﾞｲｶｽﾄ・押出、射出	833	45.3%	-7.2%	8,610	-29.2%	721	-41.5%	-41.6%	10,422	-17.8%
	小計	25,570	5.9%	-22.8%	310,438	-18.4%	26,528	5.1%	-2.5%	321,485	5.6%
工作機械以外の扱い商品		27,576	-1.6%	-14.8%	308,778	-8.3%	32,326	2.2%	17.0%	340,818	10.0%
合計		53,146	1.9%	-18.8%	619,216	-13.7%	58,854	3.5%	7.3%	662,303	7.8%
従業員数		1,620	1.0%	2.0%							

統計2

単位) 百万円

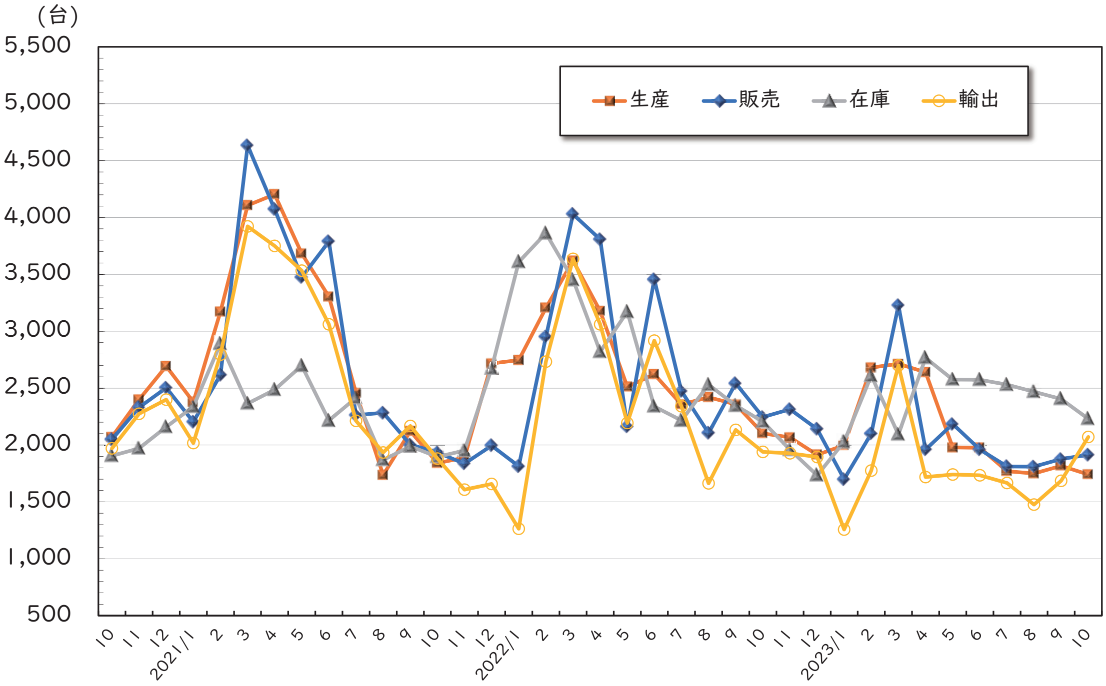
28社合計		受注					売上				
調査月次		2023/11	前月比	前年比	2023/01~2023/11	前年度比	2023/11	前月比	前年比	2023/01~2023/11	前年度比
内訳	直販	24,423	14.8%	12.4%	257,744	-3.4%	22,206	-6.4%	119.2%	259,556	14.3%
	（内リース）	259	-69.3%	-33.5%	6,936	-10.0%	535	-52.7%	-6.3%	9,601	10.4%
	卸	7,270	5.2%	-17.8%	85,334	-25.7%	7,723	10.6%	-6.0%	93,368	-6.9%
	輸入	5,666	156.9%	17.3%	37,333	28.7%	1,865	-12.9%	-33.4%	28,631	26.3%
	輸出	9,930	-22.3%	-52.7%	140,702	-26.8%	17,395	7.7%	-32.6%	178,853	5.0%
	（内間接輸出）	903	-68.9%	-32.3%	14,062	-35.9%	1,157	-57.9%	-18.2%	18,401	-28.9%
従業員数		1,144	1.3%	3.2%							

注：会員80社中、統計1に関しては37社、統計2に関しては28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り、データ提供会社総数は40社である。

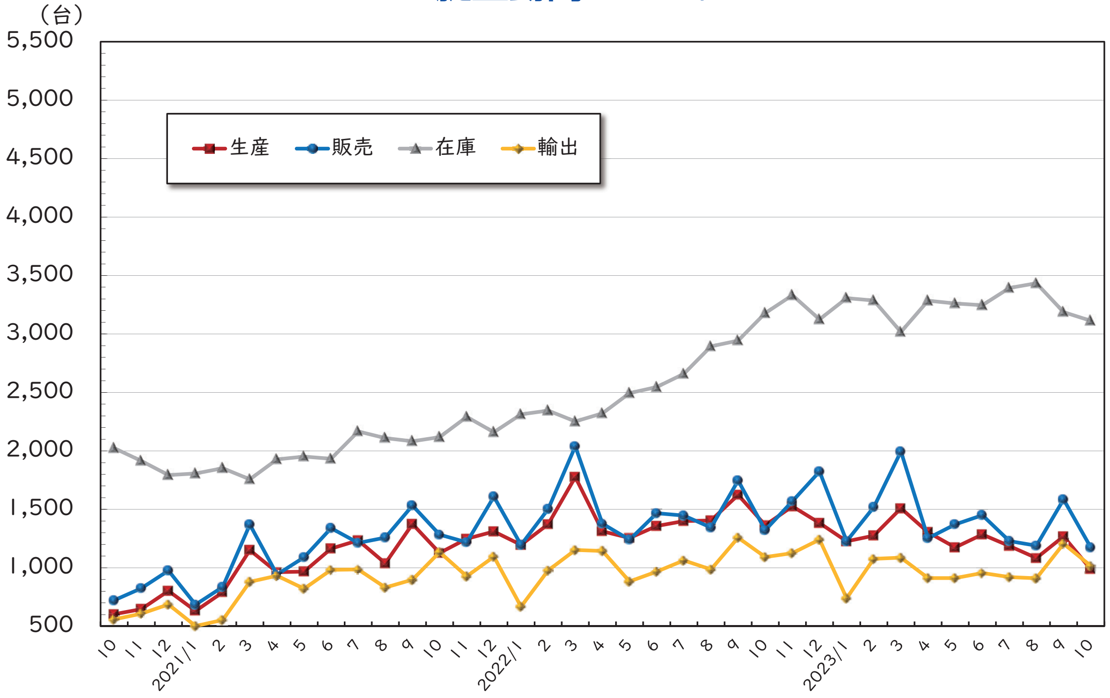


見てわかる　3年間の代表2機種のトレンド

マシニングセンタ動向 ～直近3年～



NC旋盤動向 ～直近3年～



出所：経済産業省「生産動態集計」、財務省「貿易統計」

工作機械業種別受注額(2023年11月)

2023年12月26日発表

（単位：百万円）

需要業種＼期間	2022年 累計	前年 同期比	2023年 4月～6月 累計	2023年 7月～9月 累計	前期比（%）	前年同期比（%）	2023年 1月～11月 累計	前年同期比（%）	2023年 11月分	前月比（%）	前年同月比（%）
1. 鉄鋼・非鉄金属	19,675	109.4	4,065	4,587	112.8	106.0	15,489	87.6	903	88.8	46.9
2. 金属製品	50,565	125.6	8,517	9,920	116.5	74.4	34,453	72.0	2,472	113.5	48.8
機械製造業 3. 一般機械	243,465	121.4	56,420	49,489	87.7	80.3	189,387	83.2	12,750	90.3	67.1
（うち金型）	34,462	128.7	8,596	6,023	70.1	64.9	26,097	79.6	1,711	130.3	72.0
4. 自動車	134,719	117.0	23,195	26,680	115.0	68.5	90,637	72.8	8,175	102.5	101.5
（うち自動車部品）	92,957	110.6	16,799	19,750	117.6	74.1	65,747	76.4	6,249	124.3	112.3
5. 電気機械	56,982	126.6	7,992	10,110	126.5	74.9	34,813	65.9	1,884	82.8	44.7
6. 精密機械	29,525	120.9	4,815	4,315	89.6	61.2	17,858	65.4	1,075	93.8	66.1
5～6. 電気・精密計	86,507	124.6	12,807	14,425	112.6	70.2	52,671	65.7	2,959	86.5	50.6
7. 航空機・造船・運送用機械	18,856	117.7	5,039	4,068	80.7	108.7	17,507	100.7	2,135	173.6	94.8
（うち航空機）	5,792	120.9	2,125	1,535	72.2	107.0	6,760	127.1	584	196.0	64.8
3～7. 小計	483,547	120.6	97,461	94,662	97.1	75.8	350,202	77.9	26,019	97.3	74.0
8. その他製造業	26,245	98.0	6,379	5,941	93.1	86.3	21,061	85.7	1,826	92.5	103.0
9. 官公需・学校	2,205	30.0	415	801	193.0	91.2	1,856	92.6	93	28.9	67.9
10. その他需要部門	14,094	133.2	2,551	2,722	106.7	69.8	11,352	88.4	960	98.2	74.5
11. 商社・代理店	6,900	109.8	992	1,514	152.6	76.4	4,157	67.1	423	98.4	130.6
1～11. 内需合計	603,231	118.2	120,380	120,147	99.8	76.9	438,570	78.2	32,696	97.2	71.6
12. 外需	1,156,370	112.1	253,856	242,895	95.7	87.9	920,861	87.0	83,203	106.1	94.0
1～12. 受注累計	1,759,601	114.2	374,236	363,042	97.0	83.9	1,359,431	84.0	115,899	103.4	86.4
（内NC機）	1,727,473	114.0	369,366	355,639	96.3	83.9	1,337,652	84.2	113,660	102.8	86.2
販売額	1,568,350	122.2	380,609	388,329	102.0	96.5	1,458,477	103.1	128,275	107.5	86.4
（内NC機）	1,544,745	122.4	374,810	381,608	101.8	96.5	1,436,175	103.1	126,534	107.6	86.2
受注残高	896,813	127.9	842,594	816,786	96.9	91.9	797,119	88.0	797,119	98.5	88.0
（内NC機）	869,611	127.6	816,735	790,245	96.8	91.7	770,378	87.7	770,378	98.4	87.7

出所（一社）日本工作機械工業会

日工販ニュース表紙写真の公募について

日工販事務局からのお知らせです。

日工販ニュースを楽しく、また手に取っていただきやすい機関誌にしたいという思いから、表紙にその季節折々の写真を掲載することとしています。

そこで、以下要領により読者の皆様から表紙写真を公募しますので奮ってご応募ください。

募集要領

1. 対象写真

年 5 回の発刊月（5 月、7 月、11 月、1 月、2 月）に合わせた写真（1 枚以上）

※複数枚ご送付いただいた場合は、選定は事務局にて実施します。

※被写体は「風景」にこだわりません。季節を感じさせるものであれば何でも可。

2. 送付手段

以下要領により、電子データにてご送付をお願いします。

①日工販事務局宛てメールに添付：　jmtda@nikkohan.or.jp

メール件名：　「《日工販ニュース》表紙写真（応募）」

②大容量ファイル配信ツール（「FireStorage」など）等の利用で送付

③USB や CD 等による送付（媒体返却を希望する場合は「返却要」のメモを同封してください）

※上記いずれの場合も、以下事項を必ず添えてください。

- 「撮影された方の会社名・所属部署・役職・氏名」
- 「掲載希望発刊月」
- 「撮影した場所や対象（風景の場合）、あるいは写真のタイトル」

3. 採否の連絡

採用された写真をご送付いただいた方には、当該写真が掲載された「日工販ニュース」および御礼として QUO カードを送付させていただきます。

採用の連絡は発送を以って代えさせていただきますが、後々の掲載に備えてご送付いただいた写真は事務局でストックしていくため、適用月に掲載されない場合でも不採用の連絡はいたしませんので予めご了承ください。

2023年度日工販SE教育　「SE資格更新研修」実施報告

日工販 SE 資格継続のための「SE 資格更新研修」が、2023年11月に配信ビデオ形式にて開講いたしました。

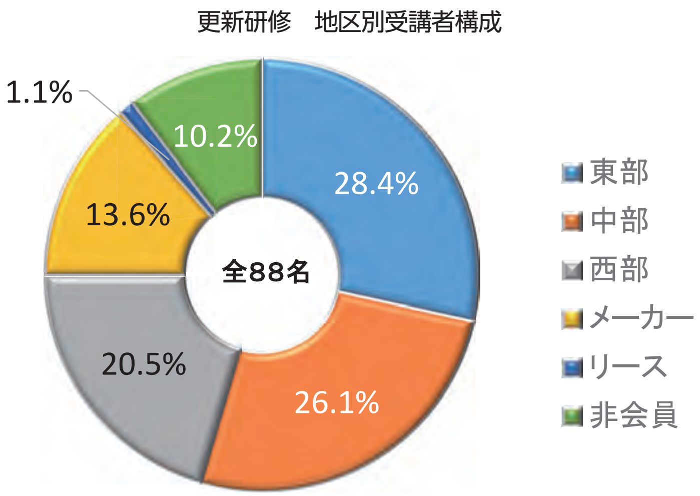
開講期間：2023年11月1日（水）正午 ～ 11月30日（木）正午

今年度更新認定を受けた受講者は全88名となりました。

講義時間	講座名（講師名敬称略）	講座内容
90 分	航空機産業の概要と工作機械の役割 2 講師：下村　栄司	航空機産業の特異性と工作機械の役割を解説。広義の中で航空機の製造プロセスを紹介。特集としてジェームズ・ウェッヴ宇宙望遠鏡製造に関わる工作機械も紹介。
90 分	製造業の競争力と品質 講師：水門　正良	「安さと品質」で世界を席巻した日本の製造業は今後どのように変遷していくのか・・・「Industry 4.0」に代表される改革や「良いものを高く売る」ために重要視される「プレミアム品質」について説明。
90 分	投資効果の考え方 講師：日比野　新也	設備投資の誘因は投資効果に対する期待であるが、設備投資の経済効果を理解するために、原価の構造、損益分岐点の考え方、設備投資の評価方法などについて紹介。

※各講座の講義を受講し、各科目別テスト 60 点以上を全科目につき得点した者が認定対象。

講師の方々を始め、ご協力をいただきました関係各位には厚く御礼申し上げます。



2023年度SE資格更新研修　更新認定者　全88名

更新認定No.	会社名	合格者名
23-28R-3322	伊藤忠マシンテクノス㈱	髙井　洋
23-28R-3411	伊藤忠マシンテクノス㈱	小山　晃平
23-28R-3377	伊藤忠マシンテクノス㈱	中村　光甫
23-28R-3509	㈱兼松KGK	市原　誉之
23-28R-3513	㈱兼松KGK	五十嵐　雅之
23-28R-3567	㈱兼松KGK	宮崎　瑞貴
23-28R-3338	㈱テヅカ	石橋　智明
23-28R-3435	㈱テヅカ	長山　健一
23-28R-3372	㈱カネコ・コーポレーション	坂本　八大
23-28R-3145	三井物産マシンテック㈱	中田　泰識
23-28R-3572	三井物産マシンテック㈱	安達　隼人
23-28R-3594	三井物産マシンテック㈱	岩尾　貴幸
23-28R-3463	三菱商事テクノス㈱	玉野井　圭
23-28R-3464	三菱商事テクノス㈱	福井　友輝
23-28R-3488	三菱商事テクノス㈱	黒田　琢也
23-28R-3515	三菱商事テクノス㈱	松崎　亮
23-28R-3256	ユアサ商事㈱	岡本　拓也
23-28R-3326	ユアサ商事㈱	李　強
23-28R-3388	ユアサ商事㈱	櫻田　直也
23-28R-3364	ユアサ商事㈱	黒澤　寛之
23-28R-3389	ユアサ商事㈱	宗田　諭
23-28R-3418	㈱国興	塩原　明
23-28R-3448	㈱国興	小泉　駿介
23-28R-3373	サンワ産業㈱	木村　陵太郎
23-28R-3345	サンワ産業㈱	岡野　裕介
23-28R-3518	釜屋㈱	西城　陽一郎
23-28R-3394	甲信商事㈱	武井　翔平
23-28R-2819	サンコー商事㈱	黒川　和也
23-28R-3501	サンコー商事㈱	木口　正光
23-28R-3519	サンコー商事㈱	佐藤　勇次
23-28R-3520	サンコー商事㈱	社本　雅志
23-28R-3575	サンコー商事㈱	勝　一晃
23-28R-3479	㈱東陽	大塚　寛暁
23-28R-3497	㈱東陽	澤田　圭祐
23-28R-3502	㈱東陽	宮田　俊和
23-28R-3503	㈱東陽	長谷川　優
23-28R-3537	㈱東陽	鈴木　啓太
23-28R-3546	㈱東陽	髙橋　祐喜
23-28R-3557	㈱東陽	澁谷　雄之介
23-28R-3558	㈱東陽	高　嘉寿弘
23-28R-3559	㈱東陽	江坂　広大
23-28R-3576	㈱東陽	平野　雅之
23-28R-3577	㈱東陽	酒井　孝裕
23-28R-3494	ワシノ商事㈱	楊　涛

更新認定No.	会社名	合格者名
23-28R-3578	ワシノ商事㈱	木村　卓也
23-28R-3595	ワシノ商事㈱	上田　貴広
23-28R-3159	三菱電機メカトロニクステクノロジーズ㈱	広野　友基
23-28R-3455	三菱電機メカトロニクステクノロジーズ㈱	沢崎　元気
23-28R-3524	京華産業㈱	長田　俊祐
23-28R-3023	㈱ジーネット	景山　浩規
23-28R-3042	㈱ジーネット	小林　恭介
23-28R-3044	㈱ジーネット	南野　英輝
23-28R-3045	㈱ジーネット	谷　亮介
23-28R-3271	㈱ジーネット	金山　浩基
23-28R-3272	㈱ジーネット	岩﨑　一哲
23-28R-3273	㈱ジーネット	荻野　晃平
23-28R-3454	㈱ジーネット	井戸　佑哉
23-28R-3481	㈱ジーネット	劉　志瑞
23-28R-3525	㈱ジーネット	山口　湧旨
23-28R-3440	西川産業㈱	中嶋　亮
23-28R-3505	西川産業㈱	松井　由奈
23-28R-3527	西川産業㈱	大門　沢馬
23-28R-3547	西川産業㈱	高木　祐希
23-28R-3560	西川産業㈱	菅村　和貴
23-28R-3561	西川産業㈱	和田　泰美
23-28R-3598	西川産業㈱	佐藤　和哉
23-28R-3538	㈱日研工作所	奥薗　伸一郎
23-28R-3540	㈱日研工作所	島　要
23-28R-3549	㈱日研工作所	巽　俊郎
23-28R-3584	㈱日研工作所	松本　耕輔
23-28R-3282	三菱電機㈱	波場　克彦
23-28R-3441	三菱電機㈱	日下　茂樹
23-28R-3470	三菱電機㈱	有水　賢太郎
23-28R-3471	三菱電機㈱	岡　耕平
23-28R-3482	三菱電機㈱	峯村　貴子
23-28R-3506	三菱電機㈱	堤　寛人
23-28R-3550	三菱電機㈱	机元　雄介
23-28R-3407	JA三井リース㈱	大嶽　孝一
23-28R-3530	㈱モリタ	嶋田　秀一
23-28R-3600	㈱モリタ	坂脇　一義
23-28R-3531	昭栄産業㈱	丸山　敦
23-28R-3587	㈱森野	川口　智也
23-28R-3588	㈱森野	林　恭輔
23-28R-3283	㈱山久	河原　寛樹
23-28R-3284	㈱山久	宮田　武信
23-28R-3285	㈱山久	中村　彰良
23-28R-3591	㈱木村鋳造所	平井　秀宝
23-28R-3541	㈱日研工作所	小橋　一弘

日工販SE合格者 第245回発表

2023 年 12 月・2024 年 1 月の合格者は 16 名です。

2023 年 12 月 合格者数：15 名

認定No.	会社名	合格者名
23-32-3980	サンコー商事㈱	武田　拓也
23-32-3981	サンコー商事㈱	野口　陽一朗
23-32-3982	㈱東陽	細江　陽平
23-32-3983	㈱山善	清水　達矢
23-32-3984	㈱山善	高藤　日菜子
23-32-3985	㈱山善	白川　淳
23-32-3986	㈱山善	出村　実
23-32-3987	㈱山善	江角　駿
23-32-3988	三菱電機㈱	大西　彰一朗
23-32-3989	三菱電機㈱	北原　遼
23-32-3990	三菱電機㈱	加藤　真治
23-32-3978	㈱兼松 KGK	四方　稜
23-32-3979	㈱兼松 KGK	室井　優孝
23-33-3992	三井住友ファイナンス＆リース㈱	一ノ宮　真人
23-33-3991	オークマ㈱	青木　拓馬

2024 年 1 月　合格者数：1 名

認定No.	会社名	合格者名
24-33-3993	西川産業㈱	西田　光央人

事務局だより

2023年度日工販 SE 教育は、6月から開講した「基礎講座」、10月開講の「SE 資格取得講座」。11月開講の「SE 資格更新研修」の全講座を終了いたしました。

基礎講座受講を含め、総勢 369 名の方々がセールスエンジニア（SE）の専門教育を受講されました。

今後のご活躍に期待を込めましてエールを送りたいと思います。

2024 年度の日程は現在のところ未定ですが、近く開催の日工販教育委員会にて決定の上、改めてお知らせする予定です。

《今後の予定》

- 1月下旬～2月初旬　2024 年度開講予定の SE 各講座への応募予定者数調査
- 3月　永世 SE 事務手続き

第308回定例理事会議事録

日　　時：2024年1月10日（水）　11:30 ~ 12:00
場　　所：第一ホテル東京「フローラ」
出 席 者：会長、副会長2名、副会長代行、専務理事、理事21名、監事2名

会長の新年挨拶の後、審議に入った。

[付議事項]

（1）2024年度理事会日程の件

専務理事から日程につき説明。全員異議なく了承された。

5月　8日（水）　理事会（名古屋）
6月　5日（水）　総会（第一ホテル東京）
7月　3日（水）　理事会（東京）
9月　4日（水）　理事会（大阪）
11月13日（水）　理事会（名古屋）
12月　4日（水）　西部地区忘年懇親会
12月10日（火）　東部地区忘年懇親会
12月11日（水）　中部地区忘年懇親会
1月　9日（木）　賀詞交歓会（第一ホテル東京）
3月　5日（水）　理事会（大阪）

※参考日程：
インターモールド：大阪4月17 ~ 19日、名古屋6月26 ~ 28日、
IMTS：9月9日~ 13日、
JIMTOF2024：11月5日~ 10日

（2）Griding Technology Japan 2025・協賛の件

専務理事から資料にある申請内容につき説明。全員異議なく了承された。

[報告事項]

（1）各地区忘年懇親会（各地区委員長から報告）

※東部地区・中部地区は、併せて懇親ゴルフ会開催についても実施報告。

（2）3団体ゴルフ（専務理事から報告）

（3）日工会・日工機器・日精工との役員懇親会（専務理事から報告）

（4）流通動態調査　11月（専務理事から報告）

（5）賛助会員「シーメンス㈱」退会（専務理事から報告）

東部地区　懇親ゴルフ会

日　　時：2023年11月18日（土）
　　　　集合 午前9:00（マスター室前） 09:31 西コーススタート
場　　所：川越カントリークラブ
参 加 者：12社13名

前日まで荒れた天候ではあったものの、開催当日は暖かい気温に加え天気も回復して絶好のゴルフ日和となりました。

あいにく前半終了後に脚に怪我をされた方が1名いらっしゃいましたが、終日和気藹々としたプレーを楽しむことが出来ました。

なお、優勝者は㈱U-MACHINE代表取締役社長の田近拓也様でした。

皆様、お疲れ様でした。

東部地区　2023年度忘年懇親会　記念講演

日　　時：2023年12月5日（火）15：00 ~ 16：30
会　　場：KKRホテル東京　11階『孔雀』
出 席 者：53社77名

演題：「分断の世界を憂う」

講師：内田 敬一郎 氏

三菱商事㈱、ダウ・ケミカル日本㈱ 代表取締役副社長、日本化薬㈱ 顧問を歴任。
その間5ヶ国で通算21年の海外駐在を経験。現在(一社)日本サプライチェインマネジメント協会顧問。

〔講演内容概略〕

「正義」の反語は何か？　分断されている状況で、両方が正義をかざしており“解”のない国際情勢にある。海外駐在をしてきた自らの経験を基に話していく。

AKY：「あんた来てやってみな」という略語。中国駐在員たちが口にする揶揄で、現地事情を知らなさすぎる事実及び日本の常識・尺度で判断する傾向が強い日本本社に対する嫌み言葉。本社から理解を得られない海外駐在員は辛いもの。経営陣の方々は現地の話を聞いて、同じ土俵に立っていただきたいと思っている。これがインド・中国に駐在してきて切実に思ったことのひとつである。

以前JETROの専門家としてコンサルタントをやっていて、中小零細企業の海外展開をお手伝いしてきたが、その経営者たちの問題点は、日本での成功例がそのまま海外でも通用するという（甘い）考え方で進出しようとしていること。

知っているつもりになっているが、裏情報がないと海外進出は結果としてうまくいかない。相当な覚悟が必要。例えば、「帳簿は３冊ある」と思って欲しい。現地税務署用のもの、合弁相手用のもの、そして自らのもの。新聞雑誌で所謂識者らが述べている“通り一遍”の情報に踊らされてはいけない。

国際社会・国際取引は性悪説を前提にして物事に対処するべきで、性善説にたって判断すると足をすくわれる結果となることが往々にしてある。

私は若い時から海外と取引して外を見ているが、経験上、グローバル人材育成には若いうちから計画的に海外を経験させることは非常に大事。社員自身が性悪説に立脚した人間になれと言っているのではなく、性悪説に立脚している（かもしれない）世界の取引相手と丁々発止できる心構えをもつ人材育成という教育プランが重要。

商談相手は上から目線でモノを言ってくるが、“常に対等である”ということを念頭に相手と話すようにと先輩から言い聞かされていた。海外におけるビジネスの場では当たり前の話。

交渉を有利に進めるためには相手の置かれている業界での立場・状況など、いち早く相手の情報を取ることが非常に重要。

中国のビジネス手法は、海外の資源（技術・金・人）を利用しKnow-Howを会得した後は離れていく傾向があること。日本企業は相手が求めて来ると対応するが、彼らはいつか乗っ取ろうとする。言いたいのは、そういう人たちを相手にしていることを自覚しておいて欲しいということ。

民主主義圏、BRICS、グローバルサウスなどのグループに加えウクライナ問題・ハマス/イスラエル問題も出てきたが、日本の外交は国益を優先した意見を主張する必要がある。妥協点を見出そうとして足して二で割る方式や、立ち位置をはっきりさせないという日本の伝統的手法は国際社会から尊敬されないという事実を認識すべきだ。商売を行う上でも同じである。

グローバルサウスはインドが主導しようと（中国としのぎを削って）しているが、多民族国家のインド人と付き合う際には、生活に根付いた各種宗教や（憲法では禁止されているが）カースト制度の存在を頭に入れて対応する必要がある。

悪さをして辞めさせるべき人間を解雇する際も、彼らには貧民を救うスキームが出来ているので裁判沙汰になってもすぐには解決しない。解雇する際には“真綿で首を絞めるような対応”や“泥棒に追い銭”を覚悟することで結果的に会社運営がスムーズにいく。

キーマンとなる顧問弁護士と契約しておくことをお勧めする。

中国式の“民主”の定義だが、2021年の白書に掲載された言葉に「一人一票は民主の唯一全てではない」という事項がある。これが彼らの言う“民主”なのである。民主“主義”ではないことに注意。そして政府の文書にも「極めて少数に打撃を与えることは大多数を守ることである」という文言も掲載されている。これは「大多数を守るためには少数の犠牲は認められる」と言っていること。加えて「専制は民主を実現するためである」とも書かれている。いわば、中国式民主はこういうものだが、これをわかった上で情報に接する必要があることを頭に置いていただくことが大事だと思っている。

世の経済学者は中国はつぶれると言っているが、現実はつぶれていないようにみえる。しかし個人的には中国経済は既につぶれていると感じている。ポイントは“既につぶれているということを裁判所が認めていない”ことにある。

前述したが、西側に於ける商慣習は中国には通用しない。今日の経済発展には感心するが、共産党政府が経済的刺激策としてフレッシュマネーを投入しても末端に届く際には（途中共産党員に抜かれて）30～40%程度に減少するといわれている。共産党員は1億人ほどいて、そのほとんどがゆくゆくはアメリカに逃げようと思っている者たちばかりのようだが、彼らの関心はアメリカにある自分たちの財産が米国政府によって凍結・没収される可能性のこと。

遠藤誉（筑波大学）名誉教授は、“米中関係に関して、日本をテコに使うのは中国の常套手段”だと言っており、加えて「そのために日本国内に多数の親中議員を養成することに中国は（建国以来）余念がない」と考えており、現実自民党員にも80数名（?）に及ぶとも言われている。兵法にもハニートラップ、マネートラップが、懐柔するには一番安い方法だと書かれているらしい。中国には「朝貢を持ってきた者が優秀であれば冷たく応対せよ。彼らが帰国後には本国で軽くあしらわれるだろう。優秀でない者なら手厚い歓待をせよ。帰国後には本国でその功が認められることとなり、そういった者が将来重用されることになるため、将来いつでもその国を叩けることになろう。」という紀元前の兵法がある。中国の時間軸では“数十年後に勝てばよい”という感覚なのである。

作家の鈴木傾城氏は、日本の外交姿勢を「丸く収めようとする態度で日本は国益を失ってきた。対立・衝突しても国益を主張するような外交努力をすべきだ」としており、アナリストの北野幸伯氏は「中国ともつきあうべきだが、もっと孤立させるように、民主主義国家とのタイアップを図っていくべき」、真壁昭夫（法政大学大学院）教授は「米国との関係を強固にし、米中双方から必要とされる立場を目指すべき」と考察している。

いずれにせよ、我々の商売では中国との関係を断ち切ることは出来ないことも念頭においておくべきである。

ウクライナ戦争が勃発した際、日本の教訓として、内閣官房参与の宮家邦彦氏は「1. 戦闘力が無いと国は守れない、2. 同盟国が無いと国は守れない、3. 戦わない国を同盟国は助けない」と、また前出の北野幸伯氏は「日本は慈善団体的にバラマキをしてきたが、国益に叶ったバラマキをしないとダメだ」と、また廣瀬陽子（慶應義塾大学）教授は「ウクライナ侵攻で、弱い者は強い者にやられてしまう、というのが世界の現実だ」と、Winston Churchill は皮肉混じりに「民主主義はよくないけれども、他の政治体制よりはいいのではないか？　資本主義の欠点は幸運を不平等に分配し、社会主義の長所は不幸を平等に分配することだ」と、それぞれ考察している。

日本は民主主義陣営に属しているが、10人に“中国の30何番目かの省・自治区とアメリカの51州目の国とどちらがいいか”と尋ねると、10人が10人とも“アメリカだ”と答えて来る。中国を知ってしまう

とやはりアメリカがいいと答えるのは理解できる。アメリカは共和党と民主党で大きくブレが生じてしまうところに狡さがあるが、これがアメリカらしさなのだろうとも思う。またこれからは中国とインドが主導権争いをすることになるだろうと思う。中国は現状を見てのとおりだし、インドは QUAD に入っているが、インドとロシアとの関係で言うと米ソの冷戦時代、インドを支援したのはソ連だった事実を頭に入れておくべき。伊藤融（防衛大学校）教授は「インドの軍備は6割がソ連製だ」と言っているが、インドも今のロシアの技術は時代的に遅れをとっていると思っているので、いずれ欧米の技術を取り入れるようになって、これまでの中国とは立ち位置が変わってくると思っている。インドも125か国を纏めて主導的に動いていくと見ている。

以上のような背景を踏まえて、日本の外務省が今後の外交戦略として「グローバルサウスに狙いを定める」としているが、いい手法だと考えている。

最後に、皆様の中国におけるオペレーションで、万が一“事”が生じた場合、まず総経理から国外に逃がすように念頭においていて欲しい。一般社員を残して現地の当局対応をさせるのが望ましい。責任者が残っていると（日本本社の）責任逃れができない状況に陥る。これが中国における外資の“正義”であるということを頭の隅に入れておいて欲しい。

東部地区　2023年度忘年懇親会

日　　時：2023年12月5日（火）17：00～18：40
会　　場：KKR ホテル東京　10階『瑞宝』
出 席 者：58社88名

記念講演終了後、忘年懇親会場において中島専務理事の司会・進行の下、髙田研至日工販会長（㈱井高　取締役社長）のご挨拶に引き続き、豊田直樹東部地区委員長（㈱兼松 KGK　取締役常務執行役員　営業統括本部長）からご挨拶と乾杯のご発声をいただき開宴いたしました。

中締めは、林晃東部地区副委員長（三菱商事テクノス㈱　執行役員 産業メカトロニクス事業部長）からご挨拶、また日工販会員の一体感を醸成するかの如く「心ひとつに」の掛け声にて一本締めが行われ、盛会のうちにお開きとなりました。

主催者
（右から髙田会長、豊田委員長、林副委員長、中島専務理事）

中島和彦日工販専務理事　司会進行

髙田研至日工販会長（㈱井高）　挨拶

豊田直樹東部地区委員長（㈱兼松 KGK）
ご挨拶・乾杯ご発声

懇親会の様子

懇親会の様子

林晃東部地区副委員長（三菱商事テクノス㈱）
中締め

一本締めからお開きへ

受付
（左から濱さん、事務局田中、豊島さん、清水さん）

中部地区　2023年度忘年懇親会　記念講演

日　　時：2023年12月11日（月）16：00 ~ 17：15
場　　所：メルパルク名古屋　2階「瑞雲（東）」

演題：「普及拡大するクルマの電動化とグローバルなモノづくり戦略」

講師：松岡 直樹 氏（株式会社デンソー エレクトリフィケーションコンポーネント事業部 執行幹部）

〔講演内容概略〕

㈱デンソーは1949年にトヨタ自動車工業㈱から分離独立して以来、電子部品の分野でトヨタ生産方式を取り入れ、世界中でトヨタ自動車㈱やOEM企業との取引を通じてグローバルに展開してきました。

㈱デンソーの価値観

㈱デンソーは研究開発、同等なものづくり、人材育成の3つの価値観を重視しています。技術で勝ち残りたいという信念から、研究部職員の比率が高く、技能と生産技術を極め、人材は会社を前進させるドライビングフォースと位置づけています。

近年では、安心・安全・共感がキーワードとなっており、単なる利益追求ではなく、環境への CO_2 配慮も強調されています。

㈱デンソーは車だけでなく、モビリティ全体の電動化に注力しています。近年、空モビリティに注目が集まっており、小型ヘリコプターなどの電動化をサポートしております。

また、動くもの全てを電動化し、最終的には地球をカーボンニュートラルにすることを目指しています。そのためには品揃え、製品競争力、ものを作って実現していく力が必要であり、これらを実現するためには3つの観点が必要だと認識しています。品揃えでは多様なニーズに応えること、製品競争力では電動化の全領域においてエレクトロにクス、メカトロニクス、ソフトウェア技術を重視し、ものを作って実現していく力では高品質な製品を大量に生産することが強調されています。

㈱デンソーは単なる自動車産業だけでなく、幅広いモビリティ領域において電動化と環境への貢献を目指し、技術と人材の両面で持続可能な未来を実現しようとしています。

エネルギーコントロールと熱マネジメント

BEV（電気自動車）は燃焼エンジンを持たないため、熱源が不足しています。㈱デンソーはこの課題に対処するために、モーターやインバーターで発生する熱を効率的に回収し、熱マネジメントシステムを構築しています。これにより航続距離を最大化し、充電時間を短縮し、お客様に優れたパフォーマンスを提供する必要があります。

生産技術の方向性としては、多様なモデルに対応する柔軟な製造ラインを構築しています。同時に、環境への配慮として材料の見直し、リサイクル・リユースの実行を重視し、新しい時代におけるサステナビリティを追求しています。

SIC（シリコンカーバイド）の重要性

BEV でよく聞かれる SIC はシリコンカーバイドの略で、従来のシリコンよりも優れた性能を持ちます。SIC を使用することで、電動車両のエネルギー損失を抑え、燃費を向上させることができます。ただし、SIC の採用には数 % の電池容量低減が伴います。

電池技術の進化と累積劣化への対策

液系のリチウム電池から始まり、次世代の電池技術にも注力しています。全固体電池や革新的な電池技術の研究と開発に取り組んでいます。これに加えて、電池セルだけでなく周辺機器や電源システム全体を考え、特に電流センサーの高い検知精度で電池の寿命予測を向上させています。

スマートフォンなどで経年劣化が起こるバッテリーと同様に、車の電池も累積で劣化することを認識しています。この劣化を正確に予測し、対策を講じるために高精度なセンサー技術を駆使しています。

エネルギーコントロールと電動車両の進化において、環境への配慮と高度な技術の統合を重視しており、製品の持続可能性と品質向上に向けた研究と努力を続けています。

デジタルトランスフォーメーション（DX）への取り組み

㈱デンソーは作業工数の削減と設計手法の標準化を促進するために、リアルとデジタルを融合したデジタルトランスフォーメーション（DX）に真剣に取り組んでいます。開発期間の短縮と自動化、DX 化は、開発・生産・物流の全プロセスにおいて実現されています。

㈱デンソー内では９割以上が自動化され、ロボットが活躍しています。特に電動化の進展に伴い、組み上げなどの作業もロボットによる自働化が進み、これにより効率向上と作業環境の変革が実現しています。

生産準備の段階ではオフラインティーチングを実施し、その結果をリアルなプロセスに流すことで、ロボットが効果的に動作するようにしています。設備のモジュール化とサーバー上でのトライアルも導入され、部品の精度向上にも取り組んでいます。

MR（ミクスドリアリティ）を使用して、海外と日本を繋ぎ、仮想空間でコミュニケーションが可能です。AGV、ロボット、MR などを組み合わせ、サイバーとフィジカルを融合させ、現場力を鍵として生産プロセスの効率化を図っています。

専用機に依存するものづくりから、最近では汎用技術の採用が進み、特にロボット、AGV、AI の活用がキー技術とされています。これが今後のものづくりの方向性となっています。

省電力とカーボンニュートラルへの取り組み

SOFC（固体酸化物燃料電池）を使用し、外部電源なしでの稼働を実現することで、生産プロセスをカーボンニュートラルに近づけています。省電力化はロボットの動きをコントロールし、ピーク電力を抑えながら効率的な生産を実現しています。

ロボットのハイサイクル化を重視し、ほとんどの作業がロボットによって行われています。標準化と混流化を進め、5 ～ 10 種類の製品を同時に生産する柔軟性を確保しています。

CN（カーボンニュートラル）および CE（サーキュラルエコノミー）の実現

我々は日本のものづくりが CN および CE の実現において重要な武器になると考えています。他の国々がクリーンエネルギーの採用に焦点を当てる中、日本は省電力、エアレス、リアルタイムな電力監視などスタンスに違いがあり、これらの技術や設備を活かして CN と CE を進めることが期待されています。

中部地区　2023年度忘年懇親会

日　　時：2023 年 12 月 11 日（月）17：30 ～ 19：00
会　　場：メルパルク名古屋　２階「瑞雲（西）の間」
出 席 者：119 名

講演会後の忘年懇親会場において、渡辺正志様（ユアサ商事㈱　中部支社　機械エンジニアリング本部中部工業機械部長）の司会・進行の下、中部地区委員長 後藤正幸様（三栄商事㈱　代表取締役社長)、日工販 髙田会長（㈱井高　取締役社長）のご挨拶に引き続き、星真様（ブラザー工業㈱　専務執行役員マシナリー事業統括）からご挨拶と乾杯のご発声をいただき開宴いたしました。

中締めは、近藤敏之様（山下機械㈱　代表取締役社長）から来年の抱負を含めたご挨拶、また日工販会員各社の皆さまの益々のご繁栄とご列席の皆さまのご健勝を祈念しながら三本締めが行われ、盛会のうちにお開きとなりました。

後藤正幸地区委員長（三栄商事㈱）　挨拶

髙田研至日工販会長（㈱井高）　挨拶

星真様（ブラザー工業㈱）　乾杯ご発声

近藤敏之様（山下機械㈱）　中締め挨拶

西部地区　2023年度忘年懇親会　記念講演

日　　時：2023 年 12 月 6 日（水）15：00 ～ 17：00
会　　場：新大阪江坂東急 REI ホテル　３階「クリスタルルーム」
出 席 者：41 社 76 名

演題：「リーダーシップの本質とリーダーの条件 “ 三高 ”」

講師：銀泉株式会社顧問　反怖 謙一 氏

〔講演概要〕

Ⅰ. 前 言

（ア）定義：

リーダーの唯一の定義：“ つき従う人がいる。”

リーダーシップとは、つき従う人との関係性、相互関係性の在り方、在り様をいい、形の無いインフォーマルな人間関係において機能するもの。

リーダーシップとは、インフォーマルな人間関係を上手く処理する世界。

権限や肩書きや部下が居るかは関係無く、誰でもリーダーシップを発揮出来るし、むしろその発揮が期待されている。

（イ）概観：

リーダーシップという分野は、最も研究されていて、実際ほとんど何も分かっていない不思議な分野。リーダーシップに求められる要件は、状況により変化する故、普遍的に通用する最適なリーダーシップスタイルは無い。

他者に対して影響を与えてリーダーシップを発揮しようとするならば、その影響を与えようとしている自分が何者であるかを充分知った上で影響力を行使しなければならない。

「組織は、リーダーの器以上にはならない。」

即ち、「終わりの無い “ 自分探しの旅 ”」であるが、

後述する「闇夜で足元を照らす三つの灯：リーダーの条件 “ 三高 ”」

がある。

（ウ）リーダーシップとマネジメント

リーダーシップとマネジメントは車の両輪で、バランス良く発揮することで人を動かせる

リーダーシップとマネジメントの違いは下記。

リーダーシップ	マネジメント
・権限を行使しないで人を動かす手段 ・全人格的影響力 ・職位に付随する権限を行使しないで人を動かす	・職位に付随する権限を行使して人を動かす ・与えられた権限を行使しつつ、有限な資源を最大限駆使し、フォーマルな階層を通じコントロールする世界
『優れたリーダーの居ない組織は、無気力になる。』	『優れたマネージャーの居ない組織は、混乱に陥る。』

（エ）リーダーシップの機能（働き）

自衛隊は戦後、米国流の教育のもと、発足したが、下記に述べる狩猟民族と、農耕民族の違いにより、西洋流リーダーシップに馴染めず、身に馴染む日本型へ切り替えた。自衛隊は米軍流リーダーシップを“統率”と読み替えた。→統（す）べる、率いる。（まとめ上げ、導く。）

＜狩猟民族＞	＜農耕民族＞
牽引型　契約社会	奉仕型　死なばもろとも
分離型　ミッションによる	一体型
即効型　割り切り	遅行型

（オ）自衛隊のリーダーシップは、一体四面：指揮、統制、統御、教育 である。

内、統御とは、人の気持ちに変化を起こし、心からそうしたいと思うように導くこと（心服統御）。
軸足の置き方、重み付け、濃淡をどうつけるか自らのやり方をそれぞれ確立させることが重要。
即ち“万人万様の様相”
米国の有名企業である GE では幹部登用の際に下記の簡単な質問をする
Please tell me the style of your leadership in short.
即ち、こう聞かれて、簡潔に明確に自らのリーダーシップのスタイルを述べられないようでは失格。

（カ）リーダーシップの本質

職位に付随する権限を行使しないで人を動かす手段は、全人格的影響力
“人に影響を与える”とは相手に何らかの行動を取るようにさせること、しかも自ら望んで行動していると思ってもらうこと。
即ち、影響力の核心は、全人格による感化力。（相手をして自ら変えて行く。）
人間としての在り方の問題であり、帰するところは人間的魅力＝人間力）
「人間力とは、人間としての総合力、知識・技能・教養・人間関係力・実行力・徳性等の諸々の要素が練り上げられ、発酵し結晶化したもの。地位も財力も現実には人間力の一つ、しかしながらこれらを失っても、なお輝きを失わぬ人格の力こそが人間力というべきもの。」

Ⅱ. リーダーの条件：“三高”

（ア）高安定

己の内なる中心軸・座標軸を安定させぶれないこと。
「至誠一貫、正々堂々」（己の職務に誠を尽くし、お天道様に恥じぬ生き様、仕事のし様を貫く。嘘、偽り、誤魔化し無し。）
ABC（**あ**たりまえのことを、**ぼ**んやりせずに、**ち**ゃんとやる。）

①自衛隊での宣誓では、
「事に臨んでは、危険を顧みず、身を以て職務の完遂に務めます」
と誓うが、即ちそれは、

死生観として、人生における三つの真実を深く見詰める事。
1. 人間は必ず死ぬ。
2. 人生は一度切り。
3. 人生はいつ終わるか分からない。
これにより、人生の時間密度、使命感、逆境力が高まる。
詰まる所、“生きる覚悟、生き様の問題”
(死を考える事は、生を照射する事に他ならず。) 講師の奥様は、講師が任務で出動するたびに、もう帰宅することはないかもしれないとの覚悟のもと、夜中でも子供たちを起こして見送らせた。

② 課題：毀誉褒貶からの脱却。
ローマ帝政時代の哲学者 エピクテトスは
「自分の意思で自由になる範囲とならない範囲を厳密に認識する。自分の意思の範囲内にあるものには全力を尽くし、自分の意思の範囲外にあるもの、天変地変の災害とか、人の自 分に対する評価とか、自分の意思ではどうにもならないものは、潔く諦めて心を動かさない。」と言っているが、
この言葉の中の“諦める”とは「明らかに究める、ハッキリさせる、事実を事実として正面から見据え、直視して目をそらさない」という意味で、勇気の要ること。
「結果の良し悪しは、第三者が決める事、運も天に任せるしかない以上、至誠あるのみ。」
即ち、平常心に素早く戻ることが、自分の中の中心軸・座標軸をもつことになる。

③ 思考の三原則
1.『目先でものを見ず、長い目で見る。』
事がこじれたら、一端事の外に出て、事の状況を鳥瞰すべし（山田方谷）(物事を俯瞰すると、目先の事にクヨクヨしなくなる。)

2. 視座を高める。
視座を高めると情報や環境、条件が良く見えるようになり、落ち着いて判断が出来る。一方視座が低くなると、物が見えなくなって間違った判断をする。
『物事を一面で見ず、なるべく多面的出来れば全面的に観察する。』
物事の本質を見極めるには、表層だけでなく、様々な視点から観察し、円錐形は 2 次元で見ても全体はわからないように、立体的に理解する。即ち「裏側が見えると解釈が立体化する。」(裏側：背景、事情、経緯、歴史等のバックボーン)

また、他人の視点、考え方、智慧をお借りすることも良いこと。
「人使いの上手さの根本は、己の分を心得た謙虚さ。」即ち
「己の分を心得るとは、己はどれほどの者でも無いとわきまえていること。」
謙虚とは、富士山が土の中にすっぽり埋まっているイメージ。」
(易経：地山謙（ちざんけん)、謙虚さの徳の大切さを説いて「高い山が低い地の下にある

様が“謙”である。」と解説。）
「謙虚とは、自分自身は限界がある存在との認識、自分はいつも何か足りないとの自覚、自分は他人の智慧をお借りして自分を補っている存在との弁（わきま）え。」
「己の弱点を緻密に知って、足り無い処は人に補って戴く。」
米国の鉄鋼王であるカーネギーの墓碑には、
『己より賢明なる人物を周辺に集めし男、ここに眠る。』とある。

3.『枝葉末節に走らず、根本・本質を見る。』
松下幸之助は、原理原則をわきまえ、これに沿う事の大切さを強調。「世の中は本来シンプル、原理原則をわきまえ、その通りにやって行きさえすれば、成功するようになっている。」
「経営というものは、天地自然の法則に沿って、世間大衆の声を聴き、社内の衆知を集めて、やるべきことをやっていれば、必ず成功するものだ。」
「雨が降ったら傘を差す、すると濡れずに済む。」即ち、「原理原則とは必然性のあること、事の成り立ちには全て必然性がある。」
これを描いているのが“古典”。
「古典が永く読み続けられているのは、優れていて普遍性があるから。」「古典は、人間の厳しい選択を生き抜き、数千年にわたり生き残って来た精神、だから人間を磨く力がある。」
「古典の言葉に自分の生き方を重ね合わせて振り返るのは、大変意味のあること。（経験を整理して教訓として蓄積。）」

根本・本質を見る心持ちとして松下氏が強調するのは、
“素直な心”と“素直さ”
「素直な心とは、己の利害とか感情、知識や先入観に捕らわれず、物事を在りのままに見ること。」（素直な心は、人を強く聡明にする。）
「素直さとは、私心や先入観にとらわれず、物事の本質とは何かを考え判断する態度のこと。」
（知識を智慧に高める心持ち）
＊「商売は、知識では無く、知恵でやるもんだ。」（松下）
（智慧とは、生きた真理をピタリピタリと押さえて行くこと。）

（イ）高感度

「リーダーの重要な責任の一つは、どんな難題であろうとも、しっかりと考え抜いて判断し、決断すること。」
“世の中の変化を一刻も早くキャッチし、その変化を見極めるか”が課題。
「愚者は成事に闇（くら）く、智者は未萌（みほう）に観る。」
＊キーは、匂いの嗅ぎ取り、流れの読み、気配の察知

①高感度化のための自己修養
「知識、見識、胆識、風格（知っている、分かっている、出来る、どこからでも来い。」の段階がある。

1. 知識：単なる知識段階。
2. 見識：目の前の現象や事象の意味、価値、必要性等を看破し、先々の展開を予見、予察して、必要な手立てを採る。
3. 胆識： 実際の問題にぶつかりながら、様々な抵抗や葛藤に鍛えられて、キビキビとした実践力・実行力・行動力が身に付き、判断を決断して実行に移す胆が出来る。
抵抗や困難を克服して断行する実行力（度胸を伴った行動力ある見識。）
4. 風格：泰然自若、“為す無きを為す世界”
全ての情報を緻密かつ敏感にキャッチ·把握しながら、必要時以外は微動だにしない。

②「リーダーは、偉くなると上に行く。でも本来は下に降りて、世の中の変化を定点観測しなければならない。」（現地第一線の生情報にこそ、変化の種がある。変化の波頭を掴む。）
「どんな時代になっても、リーダーは上に居るばかりでは、世の中の本当の変化に触れることは出来ない。自分で考え、自分の体で感じる。 それでこそ予測力や判断力は高まる。」
「部下に対する報告要求・指示の時点から勝負は始まっている。」
「孤掌鳴り難し。」（一人の人間の力には自ずと限界がある。一方で力強く支えてくれる人の存在がある。相互補完の世界。）

③“二十九日目の恐怖”
二十九日目の恐怖とは、ハスの葉が毎日倍々で増えていくとして、毎日この様子を観察していれば、29 日目にハスの葉が湖面の半分を覆ったときに、明日には湖面全体を覆うことが分かるが、毎日観察していなければ、そうなることを全く予想できないこと。「変化の種はずっと前からある。いち早くそれに気付く。」

④ 耳打ちと報告の切り分けの効用
“二十九日目の恐怖”の回避方策
耳打ちとは、部下の話を聞き置くのみで一切質問せず、リーダー自らのアクショントリガーとすること。部下の不要な忖度や保身を払拭し、必要な措置を打てる。
報告とは、内容がある程度整った時点から 1 報、2 報と判断の前提となった情報の共有と確認をして行く。

（ウ）高淡泊

「人物としてアッサリとしていて、飾り気が無い。」（恬淡寡欲）
保身、損得勘定、欲得打算、私利私欲から縁遠い世界。
（欲望が多いのは、自滅への道。）

① 現実を受け入れる受容力、器量、懐の深さ
「人間は思い通りにならないと、否認・怒り・取引・抑うつ・受容の五つの反応過程を辿る。」
否認、怒り、取引、抑うつの過程カットし、最初から前に進むための受容。
人間の器は、自然には大きくならず。「悲壮な決意と覚悟の下、己の内なる器にエイッ！と

ばかり指に己の指を突っ込み、鮮血を流しつつ、激痛に耐えながら、切り裂く。時間の経過とともに傷が修復され、自分の置かれた環境や事態を受け入れるに丁度よい大きさの器が出来ることになる。」

② 背伸びをしない。
「背伸びをすると、一生その埋め合わせに追われることになる。」
知っている振り、分かっている振り、出来る振りは禁物。
（現実や自分の立場から大きく遊離して行く。）
淡い期待値が、いつの間にか確信的期待値へ変貌してしまう。
（思惑とは逆な方へと、ずれにずれて行く。）

③ 毀誉褒貶からの脱却
「人を相手にせず、天を相手にせよ。天を相手にして、人を咎めず、我が誠の足らざるを尋ぬべし。」（南洲翁遺訓）

④『天に口無し、人を以て伝えしむ。（言わしむ。）』
天から与えられた命を先祖が綿々とつないで、今の自分がある。
（天と自分は親子関係、親の情愛を以て導こうとする親神様。）
面倒見のよい天は、メッセージを伝えようにも口が無いので、間に人を介して、そのメッセージを伝えようとする。
（人に何かいわれたら、天がメッセンジャーを通じて、自分に何を伝えようしているのかを考え学び取る。）

Ⅲ. まとめ

“人が心から付き従いたくなるようなリーダー”を目指し、日々の精進を期待。リーダー自らの人物を養う努力と哲学

① 「人格的成長を目指す自己研鑽」
「人間の行動心理や倫理を含む、人間とは何かを深堀した哲学」
② この世は人の営み、人を知らなければ真のリーダーとは言えない。 だから、リーダーの仕事の八割は質問、人の営みの実態を知るべし。＜人間理解の本質テーマ＞
そもそも人間とは、如何なるものか？
人情の機微を如何に捉えるか？
③ 何より、自分を知ることが先であり根本（一番重要で一番難しい。）「人を知り、己を知らば、百戦危うからず」
＜自分理解＞
リーダーシップとは、終わりの無い自分探しの旅。』
The style of my leadership is・・・・・・・・・・
と自信を持って言えるようにしましょう。

西部地区　2023年度忘年懇親会

日　　時：2023年12月6日（水）17：15～19：00
会　　場：新大阪江坂東急REIホテル　3階「ウッドルーム」
出 席 者：40社73名

忘年懇親会場にて、藤元浩幸地区副委員長（京華産業㈱　取締役）の司会・進行の下、植田修平地区委員長（植田機械㈱　代表取締役社長）、髙田研至日工販会長（㈱井高　取締役社長）の挨拶に引き続き、森本佳秀様（ニデックオーケーケー㈱　代表取締役会長執行役員）からご挨拶と乾杯のご発声をいただき開宴いたしました。

中締めは、岡本淳日工販副会長代行（宮脇機械プラント㈱　代表取締役社長）からご挨拶及び会員各社の益々のご繁栄とご列席の方々のご健勝を祈念しながら中締めが行われお開きとなりました。

植田修平地区委員長（京華産業㈱）　挨拶

髙田研至日工販会長（㈱井高）　挨拶

森本佳秀様（ニデックオーケーケー㈱）
乾杯ご発声

岡本淳日工販副会長代行（宮脇機械プラント㈱）
中締め挨拶

会員消息

《入会 2023年11月》 正 会 員：株式会社日清機工
代表取締役 石野 隆
〒252-0236 神奈川県相模原市中央区富士見6-6-1 大賀ビル113
営業内容：工作機械・機械工具の販売

《退会 2023年12月末》 賛助会員：シーメンス株式会社
〒141-8641 東京都品川区大崎1-11-1 ゲートシティ大崎ウエストタワー

編集後記

2023年を振り返ると22年から続く原材料価格の高騰、半導体や部素材不足、エネルギー価格高騰、為替変動等に加えロシアによるウクライナ侵攻、イスラエルとハマスの紛争と製造業を取り巻く環境は大きく変化し工作機械販売においても価格高騰。長納期化が発生し難しい舵取りを余儀なくされたと思います。

製造業を取り巻く環境変化はサプライチェーン強靭化、生産能力安定化や省人化、自動化を推し進める要因となり、この点に対しての投資を如何に取り込めるかがカギとなると思います。

最後となりますが2024年も会員各位、ご家族様におかれましても健やかな一年であります事を祈念し編集後記とさせて頂きます。 〔金子（智）〕

11月まで夏を思わせるような日もありましたが、12月から急に寒くなりました。

寒さをとても苦手としていますが、この寒さが何よりも心地よいものとなることがあります。それは「サウナ」です。

100度近いサウナルームの中で無心にリンパマッサージを5分、大量の汗が噴き出てきた後に15度の水風呂で体を「焼き入れ」。水風呂を出て急冷した体についた水をタオルで拭き取り、外気浴で空冷するのですが寒くなったこの時期が何よりも心地よい時間となります。

熱から冷めた体を今度は露天風呂で「焼き戻し」します。寒い外気から暖かいお風呂もたまらない気分になり、この時点で様々なストレスは吹っ飛びます。脱水症状を防ぐための給水は普通の水でもとても美味しく感じることができます。

鋼を硬くて丈夫な製品にするために「焼き入れ」、「焼き戻し」をするかの如く、この冬場のサウナのルーティーンを3回もすれば、翌日の仕事のクオリティが上がることは間違いないです。 〔黒崎〕

お問い合わせ・ご意見をお寄せください。 ■ E-mail：jmtda@nikkohan.or.jp

日工販NEWS January 2024

2024年1月発行

発　　行　日本工作機械販売協会
〒108-0014 東京都港区芝5-26-30 専売ビル３階
電話 03-3454-7951 FAX 03-3452-7879

発行責任者　専務理事 中島 和彦

編　　集　日工販調査広報委員会
委 員 長 金子 隆視（丸紅テクノシステム株式会社）
委　　員 君村 義人（伊藤忠マシンテクノス株式会社）
中村 龍二（株式会社トミタ）
金子 智彦（三菱商事テクノス株式会社）
黒崎 一成（株式会社牧野フライス製作所）
吉田 夢輝（三井住友ファイナンス＆リース株式会社）

制作・印刷　株式会社昌文社
〒108-0014 東京都港区芝5-26-30
電話 03-3452-4931 http://www.sho-shiba.com

日本工作機械販売協会　会員会社一覧（五十音順）

2024年1月現在

正会員（全81社）

東部地区（36社）

㈱旭商工社
アルビテクノロジー㈱
伊藤忠マシンテクノス㈱
イワイ機械㈱
㈱ウインテック
大石機械㈱
㈱カナデン
㈱カネコ・コーポレーション
㈱兼松KGK
㈱京二
㈱共和工機
群馬工機㈱
㈱国興
㈱小林機械
佐藤商事㈱
㈱三機商会
三洋マシン㈱
サンワ産業㈱
シマモト技研㈱
住友商事マシネックス㈱
㈱セイロジャパン
誠和エンジニアリング㈱
双日マシナリー㈱
帝通エンヂニヤリング㈱
㈱テヅカ
㈱トミタ
㈱豊通マシナリー
㈱NaITO
日鋼YPK商事㈱
㈱日清機工
丸紅テクノシステム㈱
三井物産マシンテック㈱
三菱商事テクノス㈱
㈱ヤマモリ
ユアサ商事㈱
米沢工機㈱

中部地区（23社）

石原商事㈱
㈱井高
岡谷機販㈱
カトー機械㈱
釜屋㈱
岐阜機械商事㈱
甲信商事㈱
三栄商事㈱
㈱三機
サンコー商事㈱
三立興産㈱
下野機械㈱
㈱大成
㈱大誠
㈱大和商会
㈱東陽
㈱日本精機商会
浜松貿易㈱
㈱不二
三菱電機メカトロニクステクノロジーズ㈱
山下機械㈱
㈱U-MACHINE
ワシノ商事㈱

西部地区（22社）

赤澤機械㈱
伊吹産業㈱
植田機械㈱
OTファテック㈱
関西機械㈱
京華産業㈱
合田商事㈱
五誠機械産業㈱
桜井機械㈱
㈱ジーネット
㈱ダイイチテクノス
大幸産業㈱
㈱立花エレテック
㈱タナカ善
西川産業㈱
日工機材㈱
㈱ニッツマシナリー
日本産商㈱
㈱マックマシンツール
㈱マルカ
宮脇機械プラント㈱
㈱山善

賛助会員（全75社）

製造業（66社）

アイダエンジニアリング㈱
㈱アマダマシナリー
育良精機㈱
エヌティーツール㈱
㈱MSTコーポレーション
(同)LNSジャパン
エンシュウ㈱
オーエスジー㈱
㈱オーエム製作所
オークマ㈱
㈱岡本工作機械製作所
㈱神崎高級工機製作所
㈱北川鉄工所
キタムラ機械㈱
㈱北村製作所
㈱キャドマック
キャムタス㈱
黒田精工㈱
三愛エコシステム㈱
サンドビック㈱
三宝精機工業株式会社
㈱C&Gシステムズ
㈱ジェイテクト
㈱シギヤ精機製作所
シチズンマシナリー㈱
芝浦機械㈱
新日本工機㈱
住友電気工業㈱
㈱ソディック
大日金属工業㈱
㈱太陽工機
高松機械工業㈱
㈱TAKISAWA
㈱ツガミ
津田駒工業㈱
DMG森精機㈱
㈱東京精機工作所
㈱東京精密
東洋精機工業㈱
㈱ナガセインテグレックス
中村留精密工業㈱
㈱西田機械工作所
㈱日研工作所
㈱日進製作所
ニデックオーケーケー㈱
ニデックマシンツール㈱
ハイデンハイン㈱
㈱初田製作所
浜井産業㈱
浜名エンジニアリング㈱
BIG DAISHOWA㈱
ファナック㈱
㈱FUJI
ブラザー工業㈱
豊和工業㈱
牧野フライス精機㈱
㈱牧野フライス製作所
㈱松浦機械製作所
三井精機工業㈱
㈱ミツトヨ
三菱電機㈱
三菱マテリアル㈱
㈱MOLDINO
安田工業㈱
ヤマザキマザック㈱
吉川鐵工㈱

リース業（9社）

共友リース㈱
JA三井リース㈱
十六リース㈱
首都圏リース㈱
昭和リース㈱
三井住友トラスト・パナソニックファイナンス㈱
三井住友ファイナンス&リース㈱
三菱HCキャピタル㈱
三菱電機フィナンシャルソリューションズ㈱

工作機械業界への知見を広げ、日工販会員の絆を深める広報誌
日工販NEWS
January 2024

日本工作機械販売協会
JAPAN MACHINE TOOL DISTRIBUTORS ASSOCIATION

〒108-0014 東京都港区芝 5-26-30 専売ビル
TEL.03-3454-7951 FAX.03-3452-7879
http://www.nikkohan.or.jp