

日工販ニュース Vol.2 — 2013



| | |
|--------------------------------------------------|--------------------|
| 第44回 通常総会 | 2 |
| 「会長挨拶」 | 上田 良樹 2 |
| 「議事録」 | 4 |
| 「記念講演：日本の心・抑制の美～大相撲などスポーツの現場から～」 | 杉山 邦博 6 |
| 「懇親パーティー」 | 19 |
| 「平成25年度 日工販役員」 | 24 |
| 話題の技術 「びびらない最適な加工条件を探索する機能「CutTuner」のご紹介」 | 大阪機工(株) 土居 英彦 26 |
| 私の軌跡 | 浜松貿易(株) 牧田 和久 30 |
| リレー随筆 | 山下機械(株) 下平 勉 32 |
| 私の読書評 「100円のコーラを1000円で売る方法」 | サンコー商事(株) 松岡 涼 33 |
| 工作機械と私 「変わらないこと」 | 米沢工機(株) 古巻 伸 34 |
| ひとくち豆知識 | 35 |
| 議事録 「理事会」 | 36 |
| SE教育 「合格者」 | 38 |
| 甘口辛口 「たとえ話の効用」 | 岐阜機械商事(株) 志津野啓二 39 |
| 統計資料 「FA流通動態調査1」「マシニングセンタ・NC旋盤動向」 | 40 |
| 「工作機械業種別受注額」 | 40 |
| 消息・行事 | 43 |
| 会員会社 | 45 |

SE資格者にご回覧下さるようお願いいたします。

第44回通常総会

開催：平成25年6月5日(水)

会長挨拶



日本工作機械販売協会 会長

上田良樹

日本工作機械販売協会の第44回通常総会開催にあたりご挨拶申し上げます。

会員の皆様には平素より日工販の活動に対しまして大変深いご理解と暖かいご支援を賜わり誠にありがとうございます。

先程開催されました総会におきまして引き続き会長職を拝命する事となりました。経験豊富な諸先輩方が大勢居られる中で歴史ある日工販の会長職を引き続き拝命することとなり身の引き締まる思いでございます。皆様から頂戴いたしましたこの使命を重くしっかりと受け止め、日工販の発展ひいては日本のものづくりの発展に寄与できますよう最善を尽して参る所存でございますので、引き続き倍旧のご支援、ご指導を賜わりますようお願い申し上げます。

懇親会に先立ちまして杉山先生から大相撲を含めスポーツにかかわるご講演をいただきましたが大変感銘深いご講演でございました。相撲は言うまでもなく日本の国技でございますが、私共が従事しておりますこの工作機械産業もまさに日本のものづくりにおける国技であり、日本のものづくりを支える礎でございます。この発展・進化なくしては日本の産業の成長、発展はなく、まさに安倍首相が提唱されております第三の矢、成長戦略の要となる基幹産業であると考えております。この発展のためには、私ども一人ひとりが取り巻く環境の変化を真摯かつ迅速に認識した上でいち早く攻めに転ずる戦略を構築していく必要があると考えております。5月場所では7年ぶりに日本出身力士の優勝なるかと騒がれましたが、横綱以下上位陣の顔ぶれを思い浮かべていただいてもお分かりの通り相撲会におきましても国際化が大変なスピードで進

んでおり、まさに工作機械業界も同様でございます。受注額の7割が海外向けであり、日本という軸足をしっかり固める一方で、伸長するグローバルな市場と的確に対峙してその成長を着実に取り込み、我が国産業の発展、成長に繋げていくことが肝要であると考えております。

相撲に限らず何事もそうでございますが、上位に上り詰めてまたその地位を確固たるものとするためには不断の進化作業が必要です。先日の日工会の総会後の式典におきまして花木新会長より産官学一体となって日本の工作機械の技術先進性を更に高め世界最高水準の地位を堅持し、そして競争力を強化していくという決意のお話がありました。販売にたずさわります我々日工販といたしましても、その伴走者として日工会殿をはじめ関係先皆様と一体となり進化を続ける日本の工作機械の世界への拡販、伝播に努めて参りたいと思います。

日本のものづくりの強さはその技術力の高さにあることは論を待ちませんが、これに加えて日本のものづくりの強さというのは、お客様と機械メーカー様そしてその間に立つ我々商社が一丸、一体となってものづくりを進化発展させてきたバリューチェーンの強さにあると考えております。日工販としましては会員各社様の英知を頂戴し日本と世界を繋げるものづくりバリューチェーンの構築に貢献して参りたいと考えております。

我々商社にとって最大の資産であり武器は人材でございます。ものづくりに対する深い知見と専門性、広角な視点あるいは迅速な行動力、そういう人材の育成を図っていく必要性がございますが、SE教育の拡充を図る一方で営業力、提案力の強化を図るプログラムも企画してまいりたいと思います。また、日工会殿をはじめ諸団体様との意見交換も積極的に展開し、日本のものづくりが置かれている状況を皆様にフィードバックしていけるよう努めたいと思います。

昨日は皆様深夜まで観戦されたことと思いますが、ようやく2014年ワールドカップ切符が手に入りました。誠におめでとうございます。決定点を決めた本田選手をはじめ今や日本代表の多くが世界のトップリーグで活躍しております。我々の活動フィールドは世界ベースになっており、そういう世界視点に立てばビジネスチャンスは大変大きなものでございます。その成長を取り込み、会員各社様の発展、日本のものづくりの発展に寄与できますよう最善を尽してまいりたいと思いますので、皆様の一層のご理解とご協力をお願い申し上げます。

最後になりますが会員各社の益々のご発展と関係者各位のご健勝とご活躍を心より祈念申し上げます。

議事録

日 時：平成25年 6月5日(水)
13：03～13：42
場 所：八重洲富士屋ホテル

〔議事〕

| | | | |
|-------------------------------------------------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| 日本工作機械販売協会 第四十四回通常総会 平成二十五年六月五日(水) 八重洲富士屋ホテル | 総会次第 | 開会 議長挨拶 議長選出 議案審議 第一号議案 二十四年度事業報告 並びに決算案承認の件 第二号議案 二十五年度事業計画案 並びに予算案承認の件 第三号議案 会長・副会長承認の件 閉会 | 記念講演 講師 杉山 邦博氏 元 NHKアナウンサー 演題「日本の心・抑制の美」 〔大相撲などスポーツの現場から〕 |
|-------------------------------------------------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|

1. 開会(13:03)

宇佐美専務理事が進行係となり、別紙「総会次第」に従い議事を進めた。

2. 総会の成立

専務理事より「本日の出席社38社(43名)です。うち議決権行使者は38名、有効な委任状提出20社、合計58社であり、現在の在籍正会員数は70社につきこの総会は定款の定めにより成立する。」旨報告した。

本総会議事録確認に理事の富田氏、宮脇氏を指名した。

3. 会長の挨拶

上田会長より、「会員各位のご協力をいただき只今から上程議案の審議をお願いいたします。」との開会の挨拶があった。

4. 議案の審議

定款第14条に従い上田会長が議長に就き、第1号議案から第2号議案まで審議の結果、それぞれ次の通り承認された。

1) 第1号議案

平成24年度事業報告並びに決算案承認の件

- ① 会長が事業報告書の「概要」を述べた。
- ② 専務理事が「決算報告書」の説明を行った。
- ③ 議案の審議に先立ち議長は監事に対し監査結果の報告を求めた。
- ④ 監事を代表して下野監事から「平成24年度の収支計算書、貸借対照表、諸帳簿、証憑を監査した結果、適正であることを認める」旨報告があった。
- ⑤ 議長が本件について出席者に諮り全員異議なく原案通り承認された。

2) 第2号議案

平成25年度事業計画案並びに予算案承認の件

- ① 議長が事業計画案を提示、専務理事から予算



案について説明を行った。

事業計画では基本方針に基づき、平成24年度事業の概要を引き継ぐとともに、各行事の継続実施と充実を図る。

一般会計予算は、前期に続き収支差額は若干のプラスを確保する。

教育事業特別会計は、受講者を前年度実績に対し基礎講座、SE講座共では増加を見込み、営業提案力&技術提案力向上研修会を前年度に続き実施し経費に見合う受講料を確保する。

②議長が本件について出席者に諮り全員異議なく原案通り承認された。

3) 第3号議案

会長・副会長承認の件

議長が本件について出席者に諮り全員異議なく原案通り承認された。

5. 議長挨拶

議長は、以上をもって全議案の審議が終了したことを告げるとともに、出席者の協力に対し謝辞を述べた。(13:41)

6. 閉会

宇佐美専務理事より、閉会を宣し通常総会を終了した。(13:42)



下野監事

『日本の心・抑制の美～大相撲などスポーツの現場から～』

講師：杉山邦博 氏

日工販第44回通常総会に引き続き記念講演会が129名の参加者を迎え14時00分より富田総務委員長から杉山講師が紹介され、約1時間45分にわたり開催されました。当日杉山講師の講演を聞けなかった会員の皆様に講演要旨をここに紹介致します。



司会 富田総務委員長

講師略歴：

日本福祉大学 生涯学習センター長 客員教授。
元NHKアナウンサー。
一貫してスポーツ担当アナウンサーとして活躍。
なかでも大相撲報道は半世紀以上にわたる。

● 始めに

皆様とのご縁を頂いて感謝しております。私はいつも「お蔭様で」「有難うございます」この二文字を頭の隅に置いてずっと過ごしてまいりました。今も同じ気持ちでございます。「お蔭様で有難うございます」それは長く生きて来た中での出会い・ご縁というものがあって今の自分があると思っています。今日皆様とご一緒させていただきご縁に一番身近な存在の友人が来ております。三菱商事の常務取締役をしていた田中宏明さんですが、第一企画の社長をやりアサツーDKでも社長を歴任された田中さんとは、私は同い年で彼は昭和5年の5月生まれで私は10月生まれですから5月から10月までの間は「オーイ田中」とは言えず「田中さん」と言わなければならない間柄で、何と考えてみましたら57年半の縁な

のです。不思議です。大学は違いますし、過ごした道は全く違います。ところが相撲というひとつのスポーツの縁で不思議なことに57年半前に出会いました。それ以来ずっと今日まで今申しましたように「俺、お前」が半年間だけ「さん、様」に過ごすような日々でございます。日工販の上田会長はその田中さんの後輩でいらっしゃいますが、そのご縁でお声をかけて頂きこうして皆様にお目にかかれることが出来、ただただ有り難いことだと思っております。私は、出会いは人生の道標という言葉を大事にしながら過ごして参りましたし、それはまさに「お蔭様で」「有難うございます」ということに凝縮されると思います。大変僣越ですが、年寄でするので気に障るような話がありましたらどうぞご容赦頂きたいと思っております。

● サッカーワールドカップ出場決定戦を 観て

さて昨日サッカーがやっとの思いで引き分けとなりワールドカップ出場を決めてくれました。多分皆様お忙しいなかでもご覧になった方、あるいは結果について強い関心をお持ちになったと思います。本当に良かったなと心から思います。まさにロスタイムで笛が鳴るのではないかとというところで偶々相手の選手のハンドの反則がありました。あれは不思議なものです。世の中にはツキという不思議なものがあります。最初に1点取られたのはシュートではなくロングパスが偶々入ってしまった。これは日本にとってまことに不運でした。しかしその試合終了寸前に今度は日本に幸運が巡ってきました。もちろん相手の選手もやろうとして反則をしたわけではありませんが偶々本田選手の蹴ったボールを払おうとしていたのでしょうか。私はNHK BSで試合を観ていましたが、その瞬間放送していたNHKの後輩内山アナウンサーは「ハンド！」と言いましたが、これはすごいと思いました。あの瞬間そういう言葉が出てきたのは、やはり頑張ってきてきたプロのアナウンサーだと私は後輩のそのひと言は本当に嬉しく思いました。ところであの最後の同点を決めた時のアップになっていた時の本田選手の顔ですが、人間があらゆる邪念、雑念を全て振り払ってこの一点に集中している時の顔というのはこういう顔なのだと改めて思いました。これからそのシーンがテレビで何度も放映されると思いますが、集中力を高めてそして全てを賭ける時の人間の姿というのは尊いなと思いました。私は詳しいことは分かりませんが本田選手の事は巷間ビッグマウスと言われているそうですね。つまり大ボラを吹くとか



杉山邦博氏

大きな事を言うということでしょうね。その彼があのような状況下で無心でしかも真ん中を狙うというこの勇氣。普通は端を狙うと思います。これはスポーツの世界はいいものだなと改めて思いました。

● 国民栄誉賞

今年は国民栄誉賞が大変話題になりました。まず1月に大鵬さんが亡くなられて国民栄誉賞を受賞されましたね。その時に生前受賞されたらどんなに良かったらうという声があちこちから聞こえました。全くその通りだと思いましたけれども結果は亡くなられてから受賞されました。そのことがひとつのきっかけになった事だけは間違いありませんが長嶋さんそして松井さんというお二人の国民栄誉賞受賞につながりました。長嶋さんの名前があがった時「え！長嶋さんはまだ受賞していなかったの？」という方が結構おられました。普通多くの方は「長嶋さんはとっくに受賞された」と思っておりましてけれど、実はそうではなかったのです。ところで受賞とか表彰という場合にはきっかけというものも大切なのですが、長嶋さんのお話になり松

井さんにつながったのは、大鵬さんが亡くなられたということがひとつのきっかけだったことは間違いないのですが、それでは長嶋さんがなぜ今まで受賞されなかったのか、これも新聞他によりご存知の方がおられると思いますが、長嶋さんは数字で裏付けられるこれといったはっきりしたものが無いのですね。長い間ジャイアンツで活躍し日本の長嶋、カリスマ的存在であることはどなたでも認めるところだと思いますが、首位打者になりましたし、いろいろなタイトルは持っておられますが、プロ野球の長い足跡から見れば首位打者、ホームラン王、打点王なった方は他にもおられる訳で、そういう諸々のことと言えば、やはりタイミングが合わなかったということが一つと、もう一つは長嶋さんの時にはまだ国民栄誉賞がなかったし、大鵬さんの時もまだ国民栄誉賞がなかったのですね。大鵬さんが引退された時は昭和46年の5月場所です。若・貴のお父さんである貴乃花に負けて引退ということになったのですが、その時に彼は32回という優勝をしておられましたし、6場所連続優勝を二度もされており数字で言えば当然受賞されておかしくない存在でしたがまだ国民栄誉賞というものが無かった。それでは第一号は誰かというのはどなたもご存知で王貞治さんですね。王貞治さんはホームラン世界記録をつくったということで国民栄誉賞の声が大きく盛り上がったわけです。

● 王選手世界記録の瞬間

それでは実況放送にお付き合い下さい。「こちらは東京後楽園球場です。5万5千超満員の観衆が全て左バッターボックスを注目しています。三回の裏ジャイアンツの攻撃ワンアウト、ランナーはなし、バッターボックスは



王貞治。ボールカウントはツーストライク・スリーボール、マウンド上ヤクルトスワローズ鈴木康二郎、キャッチャーは八重樫、慎重なサインの交換が行われています。ゆるい風がライトからレフト方向に吹いている後楽園球場。王にとっては心もち逆風ですが、それほど強い風ではありません。ようやくサイン交換が終わりました。超満員の観衆がすべて固唾をのんで左バッターボックスを注目しています。サイン交換が終わってプレート真ん中を踏んだ鈴木康二郎ピッチャー振りかぶって第6球、打った！打ち上げた！ライト見送った！諦めた！ぐんぐん伸びている！ついに出ました！756号！前人未到大記録の瞬間であります。時に昭和52年9月3日7時10分30秒、王一塁ベースを回ります。軽やかな足取りです。思えば昭和34年4月26日国鉄スワローズ村田投手から第1号ホームランを刻んで以来18年雨の日も風の日もバットを振り続けた王が万歳をしながら今ホームイン！」昭和52年1977年のはるか昔の話です。不思議なご縁、不思議な出会いでこの時私は現場におりました。

● 準備すること

実は私事で恐縮ですがその頃相撲の秋場所を前にして皆様から相撲の杉山と言われる

ようになっておりました。朝早くから稽古場の取材に走り回っておりました。そうしましたら8月末に社の方から取材先から社に戻る様に連絡がありました。上司よりこの日9月3日、後樂園に行くようにと指示がありました。秋場所を前にして忙しいのは分かっているが、この日は人が居ないということです。プロ野球の実況放送を担当したことがあるから行ってくれとのことでした。神様、仏様、稲尾様と言われた西鉄ライオンズ稲尾投手と南海ホークス杉浦投手の投げ合いを実況放送しました。西鉄と南海がデッドヒートの中で、0対0で延長戦までいった試合でした。ホームラン世界記録は間違いなく8月中に出ると言われておりNHKの野球担当エースアナウンサー鈴木先輩は、巨人戦全て北は北海道から南は鹿児島まで実況放送を担当していましたが、生みの苦しみでしょうか755号まではホームランが出ましたが756号がなかなか出ませんでした。鈴木アナウンサーは遅い夏休みをとることになり、新人アナウンサーのサポート役で、何かあったら放送をしてほしいと言われて、そのような事があって私は現場に居た訳です。私が放送をすればこういうことを言ったであろうという実況放送ですが、もし自分がその場に立たされるかもしれないと思い急遽資料室に閉じこもって新聞の切り抜きを山ほど積んで王選手の足跡をメモしながら沢山集めました。私なりに思いましたのは当然彼の歴史的瞬間を実況しなければならない、わずか40秒ほどのベースを一周してくる間に彼の人生をある程度凝縮して伝えなければならない。となると集めたデータの中からふりいにかけて優先順位を決め、第一順位は何か、当然第1号はいつかと言わなければなりません。昭和34年4月26日、死んでもこの日付の

ことは忘れません。そのようなことを彼がホームインするまで実況しなければならない。ですからそれなりの準備を致しました。人生準備をしてもそれが反故になることの方がほとんどで、それが活かされて日の目を見ることは一握りあるかないかだと思うのです。それはそういう場面に出会えるかどうかということがある訳で、出会えないかもしれないけれど、準備だけは常にどんな場合でもしなければならぬ。いいかげんな事はゆるされないというのは私達生きて行く上で大事なことでないかなと改めて今でもそう思っております。

●努力の人

王貞治さんがホームラン世界記録を刻んだその直後NHK Gondra放送席に居たのはたった三人でした。実況した石井卓君という若くして亡くなってしまった彼と介添え役の私が真ん中にいて左隣に居たのがプロ野球の神様の存在で皆さんご存知の川上哲治さんでした。狭い放送席でしたらから今でも川上さんの膝の温もりが残っているような気がいたします。川上さんが声を震わせながらラジオを通じて全国の皆さんに言われた言葉をご披露します。「王は努力の人です」というのが第一声でした。その後「長嶋は天才と言っても良いでしょう」と今思い出しますとこれだけおっしゃったのです。そしてその後に行われたのが次の話です。毎年2月に宮崎でキャンプがあります。昼間練習して夜になると皆三々五々フリータイムを過ごすのですが、王はほとんど出て行かず残っています。そして8時半頃になるとバットを持ち出すと「監督さん見ていて下さい」と川上さんの指導を仰ぐと言うのです。それで川上さんはバットの素振りをしているそばでアドバイスをします。

そして川上さんがこう言いました。「王の集中力が高まるにつれて鬼気迫る形相になります。しわぶきひとつたてられない雰囲気になります。その中で彼は黙々とバットを振り続けるのです。何と1,300回から1,500回続けます。1時間半から2時間たっぷりかかりますが、それを彼は毎晩やり続けます。」「試合でも毎晩500回、600回とバットを振り続けますが、目的意識を持って継続し18年間、だから今日の王があるのです」とおっしゃりながら最後の結びの言葉がこうでした。「王の偉大なところは、スランプを怖がりませんでした。スランプよ来いと言ってバッターボックスに立ち向かっていきました。彼は努力の人です」。その王さんが日記を書いています。私はごく普通のノートに書いてある日記を見せてもらいました。たった4行しか書いていません。1行目が『やっと出た』2行目が『固くならないつもりでいたのだが、』3行目『まわりがあまり騒ぐので』4行目が『ほんの通過点に過ぎないのだが』というのが王さんの日記の言葉です。実に平凡な“通過点”という3文字が4行目の言葉ですが、何と謙虚な人なのだろうかと私は本当にそう思います。王さんの謙虚な人となりはどなたもお認め頂けると思いますが、常に驕らず自分の足元を見据えて過ごす。そして世界的快挙を成し遂げたにもかかわらず自分の足元を見据えて己を磨き己を高める、言葉を替えて言えば自分と向き合うことを徹底して続けてこられたのだなと改めて思います。その王さんは生涯記録868本のホームランを刻んでユニフォームを脱がれたのですが、国民栄誉賞の第一号という訳でございます。つまり数字の裏付けがそのような形ではっきりありますので表彰する側も取り上げやすいのです。くどいようですが残念ながら

ら長嶋さんの場合にはそういうものがなかった。しかし日本のプロ野球を語る時に長嶋茂雄抜きにしては語れませんね。凄い事です。

●イチローのこと

“通過点”という言葉に最後は集約されていくのですが、これからイチロー選手のお話をします。イチローが大活躍していることはどなたもご存知です。イチロー選手がプロ野球の世界に入りましたのは1992年今から21年前です。18歳で高校を卒業して縁があってオリックスに入団しました。その彼が入団して三年目1994年に日本のプロ野球史上誰も記録していなかったシーズンを通して200本安打を記録しました。野球の好きな方どなたもご存知のことですが、日本でプロ野球がスタートしたのはいつかといいますと昭和11年1936年です。昭和11年はベルリンオリンピックがあった年であると同時に最後にお話しします双葉山の連戦連勝が始まった年でもあります。昭和11年にプロ野球がスタートし戦前戦後と時を経て今日の繁栄の時期を迎えているのですが誰もシーズンを通して200本ヒット打った人が居なかったのです。それは打撃の神様川上さんもそうですし、長嶋さん王さんもそうです。ところが入団して三年目のイチローが成し遂げたのです。1994年9月20日、神戸グリーンスタジアム球場6回の裏相手はロッテオリオンズ、ピッチャーは園川、左バッターボックスのイチローがボールを待ちます。日本中のプロ野球ファンや関係者はみんな史上初の快挙を成し遂げる瞬間を見守り続けました。さてその時投げたボールをイチローが打った瞬間弾丸ライナーで二塁手の頭を超えて二塁打となりましたが打った瞬間間違いなくヒットでした。ついに200本安打

誕生の瞬間です。イチローがアメリカに渡って10年間200本以上ヒットを打ち続けましたけれど、数多くのヒットの中には足で稼いだヒットもありました。ところが先ほどの6回の裏イチローが打った瞬間弾丸ライナーで飛んでいきましたが、誰よりも本人が一番手ごたえ十分で分かっているはず。ところがその時のイチローの態度が実に立派でした。イチローがその瞬間勝ち名乗りを挙げ体で喜びを表し走っても誰も何も言わないと思います。しかし一切何のパフォーマンスもありませんでした。私はその時を映像で見えていたのですがすごい男だなと思いました。さて試合が終って大勢の新聞記者がイチローを前にして彼にコメントを求めました。イチローが真っ先に行った言葉が何か「何をそんなに大騒ぎをするのですか」これが彼の第一声です。たった20歳の若者が並み居る新聞記者を前にして「何をそんなに大騒ぎをするのですか」「私はたった20歳、わずか三年目でほんの“通過点”なのです」と言いました。すごいなと思いました。

● アメリカ大リーグのイチロー

7年間日本で首位打者を続け2001年アメリカに渡りましたね。アメリカに渡ってシアトルマリナーズの一員として過ごすことになるのですが、その年に何と彼は打率が3割5分で首位打者となりしかも最高殊勲選手、新人王、盗塁56の盗塁王となりました。凄い事です。シーズンが終わった直後大勢の新聞記者を前に記者会見です。イチローは「アメリカの大リーガーに大打者が何人もいて誰それさんを抜いた、誰それさんを超えた、誰そ



れさんに勝った、誰それさんを上回ったという、そういうタッチの私のコメントが聞きたいのでしょうか。私は全くそういうものには乗りません。」と言って次の言葉が「私はシーズンが始まって終わるまで毎試合自分を高めながら自分なりに一球・一打でやってきました。終わってみたら偶々打率が3割5分だった。終わってみたら偶々自分が一番上に居た。誰それさんを追い抜こうとか、意識したとか、マークしたとかということは一切ありません。偶々自分と闘いながら自分が一つの結果を出すために半年間過ごしてきて終わってみたら偶々自分が一番上にいました」こういうことを彼は記者会見で話したのです。今日は国民栄誉賞をキーワードにしてお話をしているのですが、イチローに国民栄誉賞の話が持ち上がりましたがイチローは「まだまだ“通過点”です」と言ってから丁重に断りました。さて今から7年前のことですが、アメリカ大リーグでシーズン257本のヒットという記録がありました。これはシスラーという人が80年以上前につくった記録です。ところがイチローがそれを破って262本ヒットを打ちました。大変な記録で大きな話題となり、そこでま

た国民栄誉賞という話が持ち上がりました。そしたらイチローはこう言いました。「大変有り難いことです。嬉しい事です。でも私はまだまだ先があるのです。“通過点”なのです。引退してからくださるのならば喜んで頂戴致します」と丁重に断りました。二度イチローは辞退しておりますが、意地の悪い新聞が『イチロー国民栄誉賞を拒絶』と書いたのです。言葉を慎重に選ばなければいけないと思いますね。イチローは、拒絶はしておらず丁重にお断りしているのですから。そのようなことがありました。イチローは、今シーズンは苦しみながらの日々ですが彼自身を今日敢えて取り上げましたのは絶えず自分と向き合いながら過ごしている。人を意識したり、誰かを追い抜こうとか一切なくて自分を高めるということに終始しながら彼は20年間を過ごしている野球人生だと思えます。しかもその中には常に“通過点”という気持ちでまさに『抑制の心』なのです。人間と言うものは慢心するともう終わりだと言われますが、やはりそういう抑制の気持ちというものが謙虚に心の中にあるから彼の成長があり今日のイチローがあると思えます。先ほどお話しした王さんも全くそのおひとりと思えます。

● 歴代の横綱の中では誰が一番強いのか

58年相撲の現場に通い続けて観ておりますけれど、私は皆様から一番強い人は誰ですか？一番強い人から順番に挙げて下さいとよく聞かれます。独断と偏見が入りますが、間違いなく私が信じておりますのは双葉山を別格にして1に大鵬、2に北の海、これがいつもの私の答えです。なぜ大鵬が上位で北の海が2位なのか、大鵬は強い横綱で32回も優勝し



ました。北の海は24回の優勝です。優勝回数で言えばかなり差がありますが、強いという言葉の響きで言えば北の海は強かった。本当に北の海は強かったと思えます。ただし強いという言葉の響きの中には負けられないという言葉が含まれていると思うのです。大鵬は負けられない横綱でした。亡くなられた時もいろいろな所でコメントさせていただきましたが、とにかく負けられない横綱でした。その具体的な話となりますと攻めと守りを兼ね備えた横綱でした。不利な体勢になったら自分が十分になるまでじっとして動かないのです。「左四つ、しかしまだまわしが取れません。土俵の中で動きが止まっています。大鵬呼吸をはかっております。」こうやって待ちの姿勢なのです。そうして相手の疲れるのを待ちながら右の上手を引く、「左四つ、大鵬右上手を引きました。胸が合いました。引きつけた。大鵬寄った。寄った！寄り切り！大鵬の勝ちです」という相撲が結構ありました。それが出来たのです。つまり守りと言う点でも彼は我慢強かったのです。ですから1に大鵬、2に北の海なのです。北の海は強いということから言えばそれは強かったと思えます。しかし彼は守りに弱いというか性格からじっとしてられない

性分なのです。不利な体勢になって、あの体ですから、我慢すればいいのです。これが理由で黄金の左を持つ輪島には負け越しています。一番顕著な例は、昭和49年名古屋場所です。輪島に勝てば優勝と言う千秋楽。ところが我慢が足らずまわしが引けないまま寄っていき輪島の思うつぼとなり負けました。優勝決定戦でまた輪島に負け輪島に逆転優勝され、北の海は優勝を逃しました。でもそれが評価されて彼は横綱になりました。本当に強い横綱でしたが、残念ながら他の相撲でも我慢が足りないことがありましたので2番目にしました。3番目以降は異論がありそうですから申しません。

● 栃錦のこと

私が長い間で出会ったなかで栃錦、若乃花お二人の事を申し上げないわけにはいきません。まず栃錦です。彼が横綱になったのは昭和29年の秋場所後です。その昭和29年の秋場所後、横綱に推挙された栃錦は身長176センチ体重100キロを漸く超えたか超えないくらいの小さい体でした。部屋に一人でくつろいでいたら若い者が師匠が呼んでいると呼びにきたそうです。師匠は元栃木山の春日野親方です。身ずまいを正して師匠の部屋に出向きましたら師匠は背中を向けて部屋の真ん中に座っておられたそうです。「大塚参りました」とすると師匠が「おい。今日からは辞める時のことを考えて過ごせ。桜の花の散るごとく。いいいな！」たったそれだけしか言われなかったそうです。小さい体でよく頑張ったとまず労いの言葉があると思ったらそういう言葉は一切なかったそうです。なんて冷たい師匠だろうと思ったそうですが、だんだんと師匠の言葉がずっしりと重みを感じるようになったそ

うで、それはどういうことかということ、横綱というのは公人なのです。24時間、365日常にお手本たるべき存在なのです。だから立ち振るまいすべてプライベートは許されないということをおつもおっしゃいました。それが横綱と言う地位なのです。土俵に上がればあれほど怖い人はいないと思うくらいやさしい、すごい形相で仕切っていました。マムシという渾名があったくらいですから。しかし土俵を離れて引退されてからは何とも穏やかな好々爺でした。相撲協会理事長としても見事に職責を果たされたのですが、横綱在位の間は常に公人としての思いだったとおっしゃっています。

● 若乃花のこと

一方の若乃花は、昭和21年1946年の夏に北海道の室蘭から上京して相撲界に入りました。お父さんは日中戦争で負傷し傷痍軍人だったのです。10人兄弟の長男で弟や妹を養いながら過ごしていた若乃花は相撲界と縁が出来て上京したわけですが、まさに食べるものがあまりなかった時代に両国の二所ノ関部屋に入り朝も早くから真っ先に土俵に出て稽古に励みました。その時に同じ部屋に居たのが力道山ですが、先輩ですので彼からずいぶんいじめられたそうです。そういう中でもまれながら過ごしたのが若乃花でした。彼は身長178センチ、体重90数キロです。その若乃花も栃錦を追いつき追い越せで横綱になっていくのですが、若乃花のお話で今日のテーマとは少しずれますがエピソードとしてご紹介いたします。若乃花が大関になりましたのは昭和30年です。昭和30年の秋場所後大関に昇進しました。関脇だった若乃花が横綱千代の山と対戦しました。その時は千代の山、鏡

里、吉葉山といった人たちが横綱として存在しなお栃錦が4人目という、そういう時代に朝潮太郎さん達と横綱を目指していました。さて天下人千代の山と11日目に対戦しました。勝負がつかず大熱戦となりました。水がはいりました。それでも勝負がつかせません。また水が入って2番取り直しになりました。それでも決着がつかせません。したたり落ちる汗が土俵に染み込んで足跡がくっきりとまるで型をとったようになっていました。そういう状況下で二人は分けられて土俵を降りました。その時の勝負審判、検査役を代表して大山さんが両者の話を聞きにいきました。まず千代の山のところに行きました。そして次に若乃花のところに行きました。若乃花は大山審判に「横綱は何と言っているのでしょうか?」と聞きました。横綱は「出来ることなら分けにして欲しい」と言ったそうです。若乃花は「横綱がそうおっしゃるのならばそれで結構です」と答えましたので引き分け預かりとなりました。この時何と17分間戦ったのです。17分間戦って決着がつかなかったのは後にも先にもそういう記録はありません。

● 出羽の海理事長のトップとしての英断

さて秋場所が終わってみたら若乃花は10勝4敗1引き分けでした。番付編成会議の日、本人はこの成績では昇進出来ないと思い奥さんと温泉に行こうとしていました。ところが番付編成会議の日、出羽の海理事長の「若乃花を大関にしろ」とのツルの一声でした。理由は「うちの横綱をあれだけ苦しめたのだから大関にしても十分である。これからお客がどんどん増える、相撲ファンがどんどん増える」ということで若乃花は大関になりました。政治の世界でも、相撲の世界でも派閥と言う

ものがありますが、出羽の海部屋の親方だったら何も反対勢力の二所一門の若乃花は10番しか勝っていないので大関にしろと言わなくてもいいわけであり、誰も批判もしないのですが、その時出羽の海理事長はトップリーダーとして日本相撲協会のトップとしての大所高所に立ったひとつの判断なんですね。まさに派閥などは一切関わりなしにトップとして見識を示された大英断、大決断が若乃花の大関誕生であり若乃花が後に横綱になれた訳です。ひとつのきっかけとは不思議なものでそういう方に出会えた。人柄の深さ、度量の大きさそういう器の方がトップだったということで若乃花は大変感激してますます稽古に励み、毎日60番、70番稽古をしたそうで、今のお相撲さんは17-20番くらいの稽古ですよ。稀勢の里だけは30番以上やりますが現在彼が一番稽古をしています。若乃花は感激して、奮起していよいよ土俵の鬼と言われるようになっていく訳です。

● 横綱について

さて昭和35年大阪春場所で栃錦14戦全勝、若乃花14戦全勝、千秋楽の日、東西の横綱が全勝同士で優勝を争うという大相撲史上初めての出来事がありました。大先輩と全勝を賭けて戦うあの豪胆な若乃花もさすがに前の晩眠れないのですね。それで夜の10時過ぎに大阪阿倍野という所に宿舎があったのですが、当時は深夜営業をやっている映画館に行きました。一番後ろに立っていて目がだんだんと慣れてきて座ろうかと思ったら客席の真ん中にチョン髷がいる。よくよく眼を凝らしたら栃関が座っていました。栃錦が同じ映画館に居たのです。作りごとではなく本当の話です。「栃関も寝られないんだな」そう思った

ら気持がスーと落ち付いて回れ右して帰ったそうです。それで若乃花がいつも言われたのは「勝負師はいつも孤独なんだよ」「横綱は孤独でなければいけないのだよ」と。これは最近のそういう世界に生きる人たちに聞かせてあげたい。その好敵手同士が千秋楽の結びの一番を戦って結果は熱戦の末、若乃花が勝ちました。若乃花全勝優勝、栃錦14勝1敗ところが次の5月場所では栃錦が引退したのです。1月優勝、3月14勝1敗だったのですよ。その栃錦が5月に引退とはびっくりしました。まさに退け時を考えながら過ごしてきたに違いない栃錦が昭和29年秋場所後に師匠から言われた「辞める時のことを考えてすごせ。桜の花の散ることく」それを実践した訳です。さて一方の若乃花は栃錦が引退してがっかりしておれも辞めなかったと何度も聞かされました。一人横綱になり辞めることは出来ず、後輩を育て上げる責任があると言っていました。そこで柏戸、大鵬、北葉山、清国、大麒麟、栃光とこういう人たちが相手に猛稽古をつけた訳です。大関クラスを並ばせて三廻りも息も上からず猛稽古をつけたそうです。そういう逸話が残っているように派閥一門を超えてみんなを鍛え上げて後継者の育成に努めた訳です。栃錦が引退したのは昭和35年の5月、そして一年半後昭和36年の九州で大鵬と柏戸が横綱になりました。そして若乃花は立派な後継者が出来たと翌年昭和37年5月に引退しました。責任を果たすということがいかに大切かということを知られました。今まで申し上げてきたなかで感じられたと思うのですが、結局は相撲の世界も稽古、稽古をして、人を意識してとか、人を押しつけてその上に行くということではなくて結果的に自分を強くする自分を磨く、自分を高めることによ

て考えてみたら大関になれた、横綱になれるということだと思います。これはやはり常に自分と向き合うということだと思います。

● 双葉山のこと

私が双葉山を別格にして1に大鵬、2に北の海と申しました。これから双葉山のことをお話しします。双葉山は相撲界で後世に語り継がれる大人物であるということは相撲のお好きな方はどなたもご存知で、あまり好きではない方も双葉山の名前はご存知だと思います。双葉山は大分県宇佐の出身で少年時代に誰かが射た吹き矢が目に当たり実は片方の目が見えなかったのです。一見したところ普通の目のようでしたから後で引退されてから片方の目が見えなかったということが分ったのです。その双葉山が連戦連勝記録を刻むのですが昭和11年1936年の1月場所の7日目に勝ちましてから丸三年間負け知らずで、69連勝致しました。ということは連勝が始まる前日は負けているのですね。負けた相手は玉錦なんです。玉錦という人は昭和になっての最初の横綱です。相撲の世界を歴史的にみると昭和元年から7年までの7年間は横綱が誕生していないのです。この伝統ある大相撲の世界で7年間横綱が誕生していないのです。高



知県出身の玉錦が横綱になったのは昭和8年1月場所です。玉錦の時代が来てそこで双葉山が上がってきました。双葉山は昭和11年の1月場所の6日目に玉錦に負けて、7日目に玉の浦に勝ってからもう負ける事がなく丸三年間君臨した訳です。もちろん玉錦にも負けなくなりました。昭和14年1939年1月場所を迎えます。3日目まで勝ち続けて69連勝。70連勝を目指した相手が安芸ノ海でした。後に横綱になるのですが、実はその時の安芸ノ海の状態は盲腸の手術をして病み上がりだったのです。戦争中にお相撲さん達が昭和13年1938年に当時のシナ(中国)に兵隊さんの慰問に行ったのです。お相撲さん達は翌年に備えて全員大連から船に乗って日本に帰ってきました。ところが安芸ノ海はシナで盲腸になり腹膜炎を併発しました。一人だけ残って病院に入院して手術を受けました。ですから日本に帰るのがすごく遅れた訳です。ようやく帰ってきたその安芸ノ海が1月場所の土俵に臨みました。成績は1勝2敗です。4日目、双葉山は69連勝三年間負け知らずです。誰もが双葉山の勝利を信じて疑いませんでした。日本中がほとんどそうだったに違いありません。その現場に居たのが私が新人時代の直属の上司、放送部長の山本照という方がいらして、昭和8年玉錦新横綱の場所で実況放送をしたアナウンサーの先輩でもありました。生き証人として私に何度もお話しされたのでご披露します。「杉山君、4日目なんだよ。僕は千秋楽担当なんだが、4日目だから新人の和田君実況させたのだ」「どうせ双葉山が勝に決まっているとおもうじゃないか」「僕は相撲評論家や新聞記者達とコップ酒、茶碗酒を飲みながら雑談しながらいたんだよな」「だってその頃は仕切り制限時間が10分間、いつ立つか

分りはしないだろう」「どうせ双葉山が勝に決まっているから土俵なんかそっちのけで酒を飲みながら雑談していたのだよ」「そうしたらワー！というものだから、ひょいと土俵を見たらびっくりするじゃないか」「上になっているはずの双葉山が下になっているのだよ」これが山本さんから何度も聞かされた話です。和田アナウンサーはすぐにしゃべらずマイクをオフにして「山本さん双葉山は負けたのですね」と三度確認したそうです。その後和田アナウンサーは態勢を立て直して「双葉山敗れる。人生は古来70は稀なり、双葉山70連勝ならず。時に昭和14年1月15日双葉山、安芸ノ海の前に敗れ去りました」こういう放送が全国に流れたのです。昭和14年は人生50年と言われた時代です。60歳の還暦はともかく70歳の古稀は、70歳はまさに古くて稀ですが最近では稀という字は使わず希望の希を使って古希としています。双葉山が敗れた瞬間、ラジオの実況放送の場で推敲した原稿なしでこのような名放送は私が逆立ちしても出来ません。

●『われいまだ木鶏たりえず 双葉』

さてその時の双葉山は実に立派でした。全く何事もなかったかのように普段と同じように深々とおじきをして静かに花道を引き揚げていったと山本先輩の話です。その双葉山は何のパフォーマンスもなく悪びれた顔を見せる訳でもなく淡々と引き揚げていかれたそうですが、部屋で静かに敗戦を顧みてお世話になった安岡正篤さんという方に電報を打ちました。どういう電報を打ったかという『われいまだ木鶏たりえず 双葉』。これは中国の莊子に出てくる話ですが、闘鶏好きの王様が闘鶏作りの名人に強く立派な鳥に育ててくれ

と預けました。しばらくして何度も催促するのですが、「空威張りをするのでもう少し時間を下さい」またしばらく時間が経って催促すると「強くなっていますが、相手を見ると興奮するのでもう少し時間を下さい」またしばらくして催促すると「俺は強いのだという態度をとるのでもう少し時間を下さい」そしてしばらく待って鳥を届けてきました。「もう大丈夫です。どんなものにも心を動かさないまるで木で彫った鳥のようです。相手の方から逃げていくでしょう。」この話を宴席で聞く機会があった双葉山がその精神を座右の銘にしながら過ごしてきました。安芸ノ海に敗れて『われいまだ木鶏たりえず』と『まだまだ己の努力・精進が足りない。自分と向き合って自分を高める気持ちが足りない』と努力・精進を更に誓った一行の電文に双葉山の気持ちが全て凝縮されていると思います。この電文は相撲博物館にコピーが残っています。その双葉山の精神が後の羽黒山、照国、安芸ノ海、前田山、東富士、千代の山、鏡里、吉葉山、栃錦、若乃花、朝潮太郎、大鵬、柏戸、栃ノ海、佐田の山、代々の横綱達に受け継がれその時代時代を大相撲の世界では大切にしながら己を磨き自分を高める、稽古をして強くなるそれによって結果的に評価が出てくるという精神を大事にしながら過ごしている訳です。ですから大相撲の世界では勝った人は負けた人の気持ちになりなさいということを大事にしています。相撲の世界では派手なガッツポーズは一切やってはいけない、やらないということをお互いが戒めとして過ごしています。過去に私は3、4人ガッツポーズをした場面を目撃しています。特に朝青竜については、私は厳しく批判しました。上に立つ者が派手なガッツポーズをしてうれしさのあまりついっついてしまったか

らしいのではないかと言いますが、これが黙認されたら部下の人たちはみんなやります。上に立てばたつほど“抑制の気持ち”を持って勝ったからといって派手なパフォーマンスはせず明日に備えるのです。公人としての自覚があればそのようなことをするはずはありません。ですから私は厳しく批判しました。今のご時世ではあつと言う間に音をたてて伝承文化の根幹が揺らいでしまいます。そしたらもう国技でも何でもなくただのスポーツになり下がってしまうと思います。やはりスポーツであると同時に、娯楽であると同時に、興行であると同時に、伝承文化なのだということを大事にしていかなければなりません。

● 白鵬と稀勢

最後に白鵬と稀勢の里の話をしてします。2年半前ですが横綱白鵬が双葉山の記録69連勝に迫るというので大変な話題になりました。63連勝しました。白鵬は学習意欲に富んだ立派な男で日本人以上の日本人と言っているくらい立派な横綱で立派な人物です。その彼が双葉山を尊敬し、いろいろなことを勉強して双葉山の連戦連勝記録に並ぶべく頑張っていました。九州場所の2日目対戦した相手は平幕だった稀勢の里です。その稀勢の里が63連勝した横綱白鵬と対戦しました。私は複雑な気持ちでした。あの白鵬のことだから連勝記録を積み重ねて双葉山に並ぶくらいの成績を残して欲しい、一方ではまだまだそんな簡単に双葉山の記録に並ぶなんてとんでもない話でやって欲しくない気持ちも秘かにどこかにありました。おそらく日本中の相撲ファンの方々が複雑な気持ちでその推移を見守っておられたに違いありません。さて九州場所2日目の対戦ですが「東に横綱白鵬、西

稀勢の里。立ちあがった。白鵬寄った。稀勢の里残した。右に回り込んだ。土俵中央に帰りました。突っ張り合いになった。稀勢の里突っ張った。のどわぜめ。突っ張り合いだ。左入った。稀勢の里上手を引いた。右の上手まわしを引きました。左四つだ。稀勢の里十分な組み手となった、右から上手投げを打った。白鵬残しました。白鵬は内がけ。稀勢の里残した。またもう一回上手まわしを引きつけた。寄った。正面に寄った。左手を離れた。胸を押した。押し出し。寄り倒し。稀勢の里の勝ちであります！白鵬敗れました！白鵬の連勝は63でストップ致しました。何と破った男は日本人力士稀勢の里であります。大殊勲、大金星であります。歴史的な瞬間であります。」まさに相撲史に残る大熱戦でした。問題はこの後の両者なんです。私は瞬きもしないで観ておりました。負けた白鵬が、お尻から落ちて起き上がろうとした時ほんのちょっと口を開きました。しかしすぐ口を閉じました。そして彼はすっと立って何事もなかったかのように審判長の右隣の方から立ち上がって自分の東側に戻りました。何のパフォーマンスもありませんでした。さて一方の稀勢の里です。勝った稀勢の里は真っ赤な顔をして荒い息づかいで立っていました。軽く勝ち名乗りのポーズをとってもおかしくないのでパフォーマンスをやると思いました。ところが何のパフォーマンスもありませんでした。全く普段と変わらない態度で荒い息づかい押さえながら白鵬が戻ってくるのを待っていて2人がきちんとおじきをしました。そして稀勢の里は勝ち名乗りを受け懸賞を貰う。白鵬はおじきをした後、普段通り土俵を静かに下りて引き揚げて行って支度部屋に戻っていきました。両者に感動しました。翌日新聞記者の方々から取材

を受け今話をして、「伝承文化は生きている。軟なものではない。まさに敗者も勝者も二人とも褒め称えたい。日本人が大事にしてきた”抑制の美”というものを見事に勝者も敗者も一つの証として見せてくれた。両者に拍手を送りたい。敬意を表したい。」と言いましたら新聞はちゃんと取り上げてくれました。そうしましたら稀勢の里の師匠の亡くなった隆の里、鳴門親方がそれに目をとめて切り抜きをして拡大コピーしてそれを稀勢の里に渡ししましたと後日鳴門親方からお礼を言われました。

●最後に

今このようなご時世でいろいろ言われたり、いろいろあります。またいろいろな見方があって当然です。しかし私は、やはり考えてみるとどのような場合でも人を押しのけてとか、押さえつけるということではなくて自分と向き合いながら己を高めるように過ごすという人生を送ればまず間違いないだろうと思っています。それは長い間の出会いの中で、いろいろな方との出会いのおかげで今ご紹介したような示唆に富んだものを私に教えてくれたといつも心から感謝しております。今日は貴重なお集まりに声をかけて頂いたことに改めてお礼を申し上げます。こういう”日本の心・抑制の美”スポーツの現場からのお話しを例にしながら申し上げましたけれども本当に不思議な出会い、不思議なご縁というもののおかげだと全てそのように思っております。お付き合い頂いたことに改めてお礼を申し上げますとともにおかげさまで有難うございました。

懇親パーティー

平成 25 年 6 月 5 日 (水) 16 : 10 ~ 17 : 50 八重洲富士屋ホテル 2 階「櫻の間」

日工販第 44 回通常総会、記念講演終了後、来賓及び会員 165 名が出席し懇親パーティーが開催された。

宇佐美専務理事の司会の下、上田会長より挨拶があり、次いで経済産業省製造産業局産業機械課課長補佐永山純弘氏、(一社)日本工作機械工業会会長花木義麿氏より来賓のご挨拶を賜った。また、新



上田会長挨拶

入会員の(株)ダイイチテクノス(西部地区正会員)と(株)東京精機工作所(メーカー賛助会員)の紹介があり、(株)ダイイチテクノス取締役社長森和重氏、(株)東京精機工作所取締役社長小美野恵輝氏より入会ご挨拶をいただいた。続いて日本工作機械輸入協会会長千葉雄三氏よりご挨拶を賜り、同氏の乾杯のご発声で一同乾杯し、懇談が繰り広げられた。定刻になり池浦副会長より中締めが一本締めで行われた。



◇来賓ご挨拶◇

経済産業省産業製造局産業機械課課長補佐 永山純弘様

経済産業省産業機械課の永山でございます。本日は私どもの課長の須藤にご招待をいただいたのですが、急な用事がございまして本日は失礼をしております。上田会長が続投いただけるということで大変心強く思っており、いろいろな機会に意見交換をさせていただく場面を作っていただきとても助かっております。まさに成長戦略が出来て日本の産業界をどう強くしていくかというご意見を頂きながらこれから議論を深めていかなければいけないタイミングでございますので、引き続きどうぞよろしく願いいたします。今触れましたが成長戦

略につきましては報道にも出ておりますけれども、来週 6 月 14 日にはという話で大分煮詰まってきたという状況でございます。3つのプランということで、製造業ものづくりの再興と戦略的な市場の創造と国際展開の3つを



全て上手く機能させて日本をより強くしていくということをございまして、どの業界をとってみても必要な3つの基軸をございまして、どれが欠けることもいけないことであります。いろいろなところで皆様説明を聞かれているかと思いますが、最初の製造業の再興のところでは2つ基軸が出ております。一つは最初の3年間集中投資促進期間にするということで、金額はよく分かりませんが相当な金額の投資をしようという意気込みでございまして。先日産業機械課でピンテージ調査というものをさせていただきまして、先週5月31日付けでプレス発表させていただきました。先程立ち話をしましたが自分の思っているものと少し違う数字が出ていたなあとのコメントもいただきまして、どこかといえば国内投資に対しての意欲が想像していたよりも高く出ているということをございしました。ピンテージ調査の内容自体は特に操作しているわけではないので皆さんの思いがそのまま詰まって入ってきていると思っておりますけれども、日本の産業分類からすれば中企業・小企業のところは少し少なめだったかなと思っております。中堅より大きいところがより積極的にご意見を返していただいたということをございしますが、もう一押し背中を押すことができれば投資が動くのではないかという感じを受けました。それぞれ各社からいただくコメント

も前向きなコメント、あるいは補助金はあるが使いにくい、本当は使いたいけど、という思いを伝えていただけるようなコメントは多数ありました。今まさに動いている補助金についてはスキームも決まってしまうのでなかなか直ぐには変えにくいのですが、これから出てくる3年間の設備投資向けの補助金等については、そういった点を上手く反映させて、これは絶対使いたいというそういったツールにしたいと思っておりますので、この3年間の設備投資は必ず増えると思っておりますので是非皆様には稼いでいただきたいということをございします。国内メーカーからも海外メーカーからも、どうしてもこのものづくりをするためには必要な機械というのはあるはずでございまして、どんどん新しいものを入れていただいて生産性を上げてもらうということをございします。先程上田会長から工作機械は日本の国技であると言われましたが、まさにそう思います。われわれも将来だけでなく、成長戦略を作っている部隊にわれわれのOBがいっぱい入りこんでおりますので、必ず工作機械を使えるようなツールになるようにしていきたいと思っております。少し宣伝になりますが、今まさに公募期間中の先端設備等の投資補助金あるいは省エネ補助金みたいなものを公募中でございますが、皆さんに使っていただくしかないというつもりでいろんな所でPRさせていただいております、中にはトライして採っていただいている方もいらっしゃるし、お客様にご照会いただいて促していただいている方もいらっしゃいます。今まさに2次公募期間中ですので是非お使いいただきたいと思っております。6月28日までですと期限を何回も繰り返して皆さんに浸透させてもらっていますが6月中に期限がき



司会進行 宇佐美専務理事

ますので、これはどうかという案件がありましたら是非使っていただきたいと思います。使えるかどうか疑問の案件がありましたら、今日産業機械課から私、永山と中島が来ておりますので、いつでもアプローチしていただいて使えるかなと聞いていただければと思います。もう一つ3年の設備投資集中期間ですが、それ以外にもう一つ言っているのが5年で産業構造の改革期間だという事を申し上げておきます。国内だけでなく海外との連携、R&D等を含めて日本のものづくりをどうやって強くしていけるのかというところで、政府系の資金を投入しながらいろいろ皆さんと議論して、どうしたら強くできるかもう一段深く考えたいという事でございます。特に工作機械の業界を見させていただきますと個々の力が大変強いのに1プラス1が2とも3とも4とも10ともなる業界だと思うのですが、上手く海外で力を発揮しきれていないのではということもありまして、まさに先程上田会長からのお話いただきましたが日工販の皆様あるいはお客様の皆様と連携を深めて、手を携えて1プラス1を10にも20にも、そういうやり方をこの産業構造の改革の中で仕組んでいければと思っております。一朝一夕でできるものではありませんので皆様との議論を慎重に深めていく必要があると思いますけれどもこれをやらせていただきたいと思っておりますので、是非5年間で達成するかどうかなかなか難しいところもあるかと思いますが集中して5年皆様と議論させていただきたいと思っておりますので是非よろしく願いしたと思います。お願いしますという事で終わってしまいますのですが、これからも引き続き皆様と議論を深めて明るい日本を開いていきたいと思っておりますのでどうぞよろしく願いいたします。どうもありがとうございました。

一般社団法人 日本工作機械工業会会長
花木 義 磨 様



ご紹介にあずかりました日本工作機械工業会会長の花木でございます。どうぞよろしくお願い申し上げます。本日は日工販さんの懇親パーティにお招きいただきましてありがとうございます。そして平素は日工販の皆様方に当業界の製品の販売に格別なるご尽力を賜わりまして誠にありがとうございます。この場をおかりいたしまして厚くお礼を申し上げます。まずもって日工販会長に上田さんが留任されましたこと誠にめでたうございます。私は日工会長という大役を仰せつかりましてから2週間弱でございまして、会長としては上田さんは2年という大先輩でございまして、何かとご教授いただくことになると思いますが、ひとつよろしくお願い申し上げます。日工会といたしましては日工販さんとのコミュニケーションそして絆を何よりも大切にしていきたいと思っております。何卒今後ともよろしくご支援ご協力の程お願い申し上げます。さて皆様ご高承のことと思いますが、この4月の日工会の受注額は前年同月比で23.6%減の820億円でございました。これでこの1月～4月までの日工会受注額の累計は3250億円でございます。この数字だけから見ますと当工業会が年初に公表いたしました本年は1兆2千億円を確保する、そして

1兆3千億円を目指したい。この目標達成にはこの数字を見る限り大変な努力を要する。こんなふうには言わざるを得ない状況かと思えます。しかしながらアベノミクス、異次元金融緩和が進んでおります。そして米国経済の回復基調も強まってきております。そんなことから為替の方は1ドル100円ほどの数字になってまいりました。この水準になってまいりますとこの業界にとりまして大変追い風となってまいります。私どもの業界は約70%が輸出、外需でございます。そんなことから今後この外需についてこの円高調整は大変追い風となってくると思えます。内需におきまして少し低迷が続いてまいりましたが、今もお話にもありましたが、政府の緊急経済対策そして円高調整による輸出型産業の収益改善、こんな事がありまして内需に対しても今後期待が持てるのではないかとこんなふうに思っているところでございます。日工販さんの皆様方には国内はもとよりこのアジアの新興国におきましても需要が高まる機運がございます。これらをいち早く掴んでいただきまして、私ども日工会の方にご連絡いただきまし

て実需としてまいりたいと思えます。どうぞよろしくお願い申し上げます。

そして只今、永山課長補佐さんがお話にもなりましたが、経済産業省殿が先般国内製造業の設備ビンテージ調査を行われました。調査されて約1,000事業所からの回答がございまして、それをまとめられまして導入後10年以上経過した工作機械が70%位だそうでございます。そして3年以内の設備投資につきましてアンケートがありましたが、3年以内に具体的な設備計画ある又は検討中と答えられた企業さんにおきまして、そのうち72%が国内投資だそうでございます。そして33%が海外工場への投資でございます。足しますと100%を超えますが複数回答だからそんな事になると思えます。今後眠れる設備の若返り事情こういったものが非常に大きなものがあると、こんなふうに思ひまして、今後大変期待が持てるのではと思えます。これはあくまでまだ潜在事情でございます。この潜在事情を実需として具体的な注文にさせていただけるのは、日工販の皆様方の手腕によるところ間違いのないと思えますので何卒



潜在需要を実需として私どもにいただけますようお願いを申し上げます。

そしてもうひとつ内需に関してでございますが、アベノミクスの第3の矢として先程お話がありました民間需要を喚起する成長戦略これが今月半ばでございますが、このように政府における成長戦略というものを強力に進めていただけるようでございます。このようなことから私どもにとりまして追い風が吹いてきたとこんなふうに思います。工作機械に関連いたしまして今後需要が期待できるのではと思っているところでございます。

話しは変わりますが世界市場における日本の工作機械のプレゼンス、これはまだまだ高める必要があると思います。それに向けましては、JIMTOFの情報発信力をうんと高める必要があると思います。JIMTOFはシカゴショーとかEMOショーに比べまして国際性に見劣りがあるとこんなふうに指摘をされてきております。このJIMTOFの情報発信力を高めるにはなんといいましてもビックサイトを大きく拡張する事が必修であると思います。今のビックサイトはあまりにも小さすぎ狭すぎだと思います。日工販の皆様方も是非とも私ども日工会と連携をとっていただきまして、ビックサイトを拡張する声を大にさせていただきたいをお願いを申し上げます。

今、日本そして世界は大きく燃えております。私ども日工会と日工販さんが今こそ連携を強めまして大きな変化に対処して、そして日工販さん日工会ともに大きく成長してまいりたいと思います。何卒従前より増してご支援ご協力の程お願い申し上げます。最後となりますが上田会長のもと、日工販さんの益々のご発展とそして皆様方の一層のご健勝をご祈念申し上げます。最後に私の挨拶とさせていただきます。

日本工作機械輸入協会会長 千葉雄三様



日本工作機械輸入協会会長の千葉でございます。本日はお招きいただき誠にありがとうございます。一言ごあいさつを申し上げます。一語ごあいさつを申し上げようと思っております。いろいろ考えてまいりましたが、例えばビンテージ調査の事とか大きなビジネスチャンスだぞとかいろいろ申し上げようと思っていたのですが永山課長補佐様、花木会長様に先を越されましたので割愛させていただきます。私ども日本工作機械輸入協会会員としましては、このような流れの中でほんの少しおこぼれをいただこうと思っております。

ご参集の皆様方の益々のご発展とご健勝をご祈念いたしまして、乾杯！



中締め 池浦副会長

平成25年度 日工販役員

(役職名は7月1日現在)

| 協会役職 | 会社名 | 役職名 | 氏名 |
|------|---------------|--------------------|-------|
| 会長 | 三菱商事テクノス(株) | 取締役社長 | 上田良樹 |
| 副会長 | (株) トミタ | 取締役社長 | 富田薫 |
| 副会長 | 宮脇機械プラント(株) | 取締役社長 | 宮脇隆一郎 |
| 副会長 | (株) 不二 | 取締役社長 | 池浦捷行 |
| 専務理事 | | | 宇佐美浩 |
| 理事 | 伊藤忠マシンテクノス(株) | 取締役メカトロ事業本部長 | 丹波優 |
| 理事 | (株) 兼松 K G K | 常務取締役FS本部長 | 布施忠文 |
| 理事 | 双日マシナリー(株) | 取締役会長 | 中島和彦 |
| 理事 | (株) 豊通マシナリー | 常務取締役 | 田尻哲男 |
| 理事 | (株) N a i T O | 取締役社長 | 南雲文彦 |
| 理事 | (株) ナチ常盤 | 取締役社長 | 菅原精則 |
| 理事 | 丸紅マシンツールズ(株) | 副社長執行役員 | 角田勉 |
| 理事 | 三井物産マシンテック(株) | 取締役社長 | 谷本敦 |
| 理事 | ユアサ商事(株) | 専務取締役工業マーケット事業本部長 | 鈴木通正 |
| 理事 | (株) 井高 | 取締役社長 | 高田研至 |
| 理事 | 三栄商事(株) | 取締役社長 | 後藤正幸 |
| 理事 | サンコー商事(株) | 取締役社長 | 野路周治 |
| 理事 | 三立興産(株) | 取締役社長 | 加藤藤齊 |
| 理事 | (株) 東陽 | 取締役社長 | 羽賀象二郎 |
| 理事 | 山下機械(株) | 取締役会長 | 山下隆蔵 |
| 理事 | 赤澤機械(株) | 取締役社長 | 赤澤正道 |
| 理事 | 伊吹産業(株) | 取締役社長 | 横幕武夫 |
| 理事 | 植田機械(株) | 取締役社長 | 松田紀男 |
| 理事 | 京華産業(株) | 常務取締役 | 岩切修 |
| 理事 | (株) ジーネット | 常務取締役営業本部長 | 寺田慎一郎 |
| 監事 | (株) テツカ | 取締役社長 | 三橋誠 |
| 監事 | 下野機械(株) | 取締役社長 | 下野信重 |
| 監事 | (株) 山善 | 取締役上席執行役員機械事業部事業部長 | 関矢信雄 |

委員会委員長

| 委員会 | 会社名 | 役職名 | 氏名 |
|---------|---------------|---------|------|
| 政策委員会 | 三菱商事テクノス(株) | 取締役社長 | 上田良樹 |
| 総務委員会 | (株) トミタ | 取締役社長 | 富田薫 |
| 教育委員会 | (株) 不二 | 取締役社長 | 池浦捷行 |
| 調査広報委員会 | (株) 豊通マシナリー | 常務取締役 | 田尻哲男 |
| 国際委員会 | 三井物産マシンテック(株) | 取締役社長 | 谷本敦 |
| 東部地区委員会 | 丸紅マシンツールズ(株) | 副社長執行役員 | 角田勉 |
| 中部地区委員会 | (株) 井高 | 取締役社長 | 高田研至 |
| 西部地区委員会 | 赤澤機械(株) | 取締役社長 | 赤澤正道 |



会長兼政策委員長
上田 良樹



副会長兼総務委員長
富田 薫



副会長
宮脇 隆一郎



副会長兼教育委員長
池浦 捷行



専務理事
宇佐美 浩



理事
丹波 優



理事
布施 忠文



理事
中島 和彦



調査広報委員長
田尻 哲男



理事
南雲 文彦



理事
菅原 精則



東部地区委員長
角田 勉



国際委員長
谷本 敦



理事
鈴木 通正



中部地区委員長
高田 研至



理事
後藤 正幸



理事
野路 周治



理事
加藤 斉



理事
羽賀 象二郎



理事
山下 隆蔵



西部地区委員長
赤澤 正道



理事
横幕 武夫



理事
松田 紀男



理事
岩切 修



理事
寺田 慎一郎



監事
三橋 誠



監事
下野 信重



監事
関矢 信雄

分かりやすい話題の技術

Inteligible Recent Technics ★

No.133

びびらない最適な加工条件を探索する機能 「CutTuner」のご紹介



大阪機工(株)
技術本部 制御技術部 マネージャ

土居 英彦

1. はじめに

日本の製造業がコスト競争に勝ち抜くためには生産性の向上が不可欠です。その為には工作機械での加工時間を短縮する必要がありますが、加工条件（切り込み量、工具の回転速度および送り量）を上げていくと、びびり振動が発生するケースがあります。びびり振動が発生すると、良好な加工面が得られず、工具の寿命も短くなります。また最悪の場合工作機械にダメージを与える事もあり、できるだけ避けたい現象と言えます。

そこで当社では、最適な加工条件を探索する機能として「CutTuner」を開発しました。本稿でその概要について紹介致します。

2. びびり振動の種類と安定限界線図について

切削加工中に発生するびびり振動は、その発生機構から「強制びびり振動」と（以下「強制びびり」）と「自励びびり振動」（以下「自励びびり」）に分類する事ができます（図1参照）。

強制びびりは、エンドミル加工などで発生する切削力の周期的な変動が、機械との共振によりびびり振動に拡大されるものです。対策としては、主軸回転数を変更（振動の周波数をずらす）する事で振動が治まり易くなります。

一方、自励びびりは、工具とワークの間の振動がループ状に伝わって次の振動にフィードバックされ、びびり振動が拡大していくもので、その代表的なものが「再生びびり」です。図1（b）に示す様に、再生びびりは1つ前の切れ刃が加工面に残したうねりを、次の刃がやや遅れて倣いながら削っていくことで、切屑の厚さが変動する事により振動が発生します。切れ刃が加工面に押込まれるときには切削力が小さく、離れるときには切削力が大きくなるため、あたかもブランコをこぐように振動が大きくなっていきます。

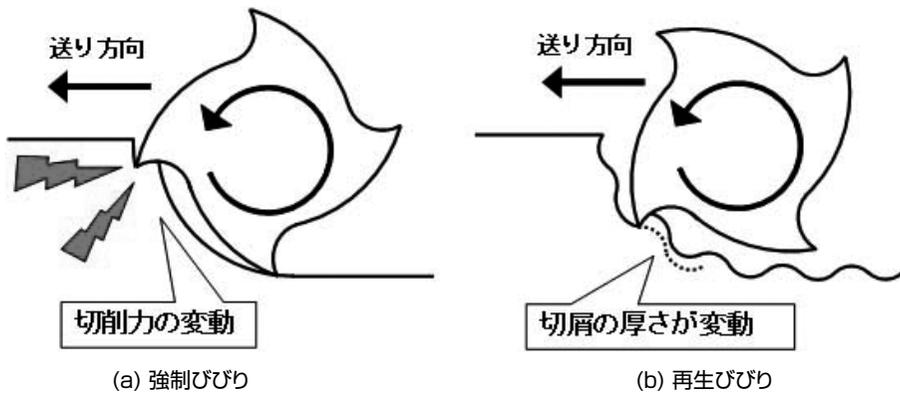


図1 びびり振動の種類

再生びびりの対策手法で従来より知られているものに安定限界線図(図2)があります。これは、安定限界切込み量(再生びびりが発生しない安定した切込み量)と主軸回転数の関係を表したもので、図中のグラフ線より下側が安定な領域(安定ポケット領域)、上側が不安定な(びびり振動が発生する)領域を表しています。この図の例で示すと、

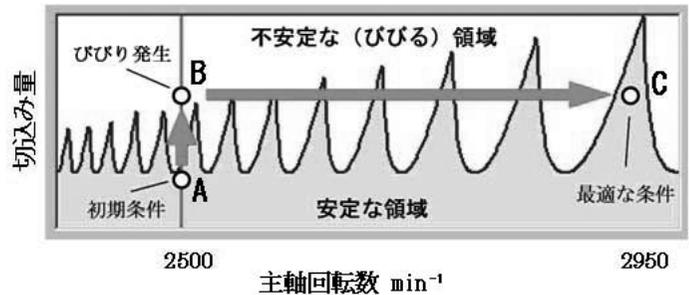


図2 安定限界線図

- ① [図中A] 加工当初は主軸回転数2500min⁻¹で安定した加工を行っていた
- ② [図中B] 効率を上げる為に切込み量を上げると再生びびりが発生
- ③ [図中C] 主軸回転数を2950min⁻¹にすれば安定ポケット領域の内側となり、びびり振動が治まった様に、切込みを下げずに、主軸回転数の変更でびびり振動を抑制できる場合があります。

CutTunerは、安定限界線図を自動的に作成し、主軸回転数や送り速度を変える事でびびり振動を抑えます。テストカット時にご活用頂くと、熟練者でなくても最適な加工条件を探す事ができます。

3. CutTunerの概要

主軸ヘッドに振動センサを取り付け、その入力信号によりびびり振動数を解析します。NC制御装置に搭載されたCutTunerのソフトウェアで、その振動数を元に安定限界線図の作成を行い、最適な加工条件(主軸回転数)を算出して主軸のオーバライドを調整します。

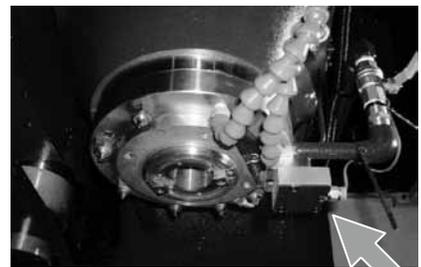


図3 振動センサ

操作の流れは、以下のようになります。

① 工具情報の登録

加工条件を決定したい工具についての情報をあらかじめ設定してきます。(工具の刃数、オーバライド調整範囲等)

② 主軸回転速度の自動調整

画面の「びびり調節」ボタンをONすると、主軸に装着された振動センサの入力信号によりCutTunerで解析が行われ、主軸回転数および送り速度が自動的に調整(オーバライド変更)されます。

調整が終了した後、解析結果(最適な加工条件)が表示されるので、次回からはこの加工条件を使用すればびびり振動の無い加工が行えます。

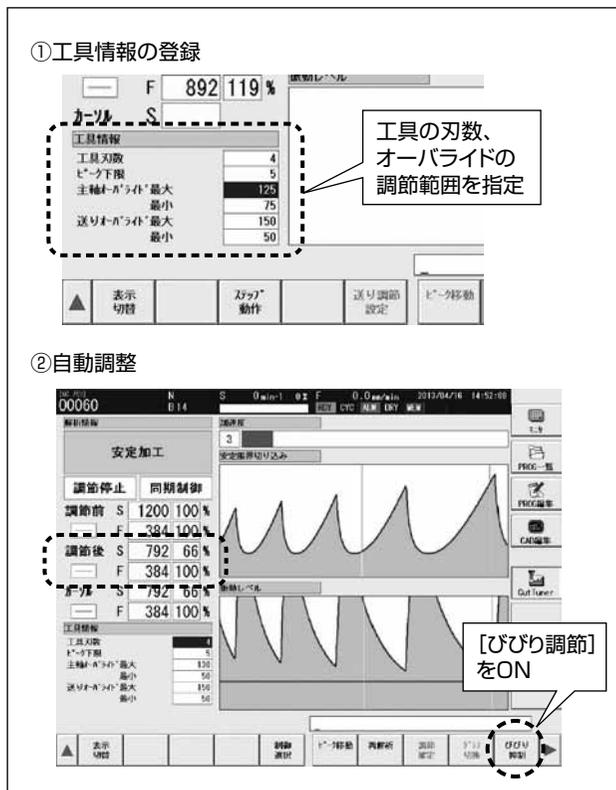


図4 操作の流れ

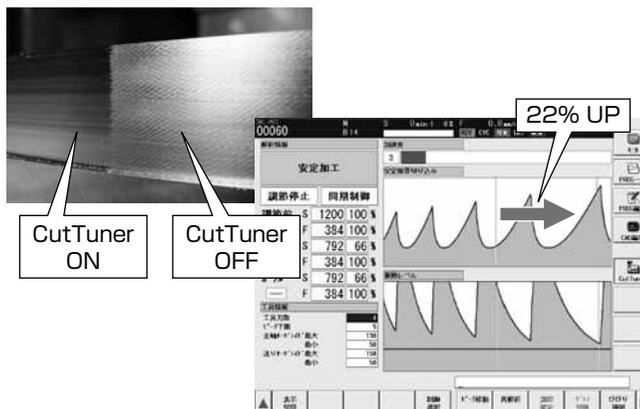
4. 適用事例

当社VM43R機にてCutTunerをテストカットに使用し、より良い切削条件を導き出せた事例を以下に示します。エンドミルでの側面加工、溝加工、ポケット加工などで効果を発揮しました。

■ 事例1 エンドミル側面加工

メーカ推奨条件の約2倍の切削能力が実現しました。(径方向の切削幅 推奨値0.6mm⇒1.0mmで加工)

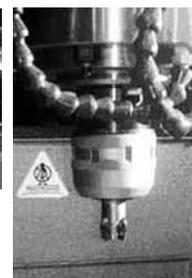
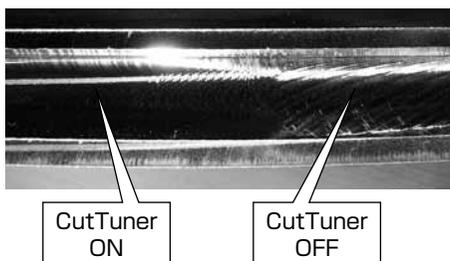
| | |
|----------|----------------------------|
| ワーク材質 | S45C |
| 工具 | ソリッドエンドミル φ12mm |
| 工具突出し | 50mm |
| 切込み深さ(Z) | 30mm (2.5D) |
| 切削幅(径方向) | 1.0mm |
| | 初期条件⇒調整後条件 |
| 主軸回転数 | 3250⇒3966min ⁻¹ |
| 送り速度 | 1040⇒1269mm/min |



■ 事例2 スローアウェイチップで溝加工

切込み (Z方向) を3.2mmまで増やしてびびり振動が発生しましたが、CutTunerで条件を探索し改善。

| | |
|-----------|----------------------------|
| ワーク材質 | S45C |
| 工具 | チップ式エンドミル φ25mm 4枚刃 |
| 切込み深さ (Z) | 3.2mm |
| 切削幅 (径方向) | 25mm (溝加工) |
| | 初期条件⇒調整後条件 |
| 主軸回転数 | 2650⇒2386min ⁻¹ |
| 送り速度 | 1272⇒1145mm/min |



■ 事例3 ポケット加工

ポケット加工でのコーナー部の鳴き (びびり振動) が、CutTunerの使用で小さくなりました。

| | |
|-----------|----------------------------|
| ワーク材質 | S45C |
| 工具 | ソリッドエンドミル φ12mm |
| 工具突出し | 50mm |
| 切込み深さ (Z) | 25mm (2.5D) |
| 切削幅 (径方向) | 0.1mm (コーナ R0.2mm) |
| | 初期条件⇒調整後条件 |
| 主軸回転数 | 3220⇒3936min ⁻¹ |
| 送り速度 | 1024⇒1256mm/min |



5. まとめ

以上、Cut Tunerについて紹介致しました。この機能については、当社の主力機種であるVM-Rシリーズから展開し、順次対応機種を広げていく予定です。

現時点では全てのびびり振動に対応できるわけではなく、さまざまな加工シーンでテストを重ねていく必要はありますが、この機能が加工能率の改善にチャレンジするお客様にとって、強力なツールとして貢献できれば幸いです。

私の軌跡



浜松貿易(株)
取締役第2営業部部长
牧田和久

この業界に入り30年を超え、ベテランの域へ踏み込んでいるのですが、年数だけベテランでなかなか知識行動がつかないところがありまして、また、浜松という地場、どうしても車、オートバイを基準に世相も技術も見てしまいます。

しかしながら、究極の機械マニアを目指し営業に反映しユーザーに届ける、という考えが身についてきたのか仕事とは少し離れても機械好きな目で過ごしている自分があります。そんな新緑5月のある日をお伝えします。

5月某日：

新入社員を連れて、息抜きしながら研修しようと名古屋駅近くの産業技術記念館を訪れました。ここは新人に私たちの業界を歴史と技術とともに教えるには最高の場所です。また、ここは何回来ても見飽きることなく都度新たな発見がある技術の聖地、ものづくりの聖地のひとつです。ここを見学するとき外してはいけない見学ポイントが2か所あります。いずれも見過すと、この見学の意味が半減します。ひとつは、繊維機械館受付通り左折した正面奥に女性の方が綿花から糸を紡ぐところの実演です。これを見てこそ道具が機械に変わり進化発展していく過程が理解できます。もうひとつ、繊維機械館から自動車館へ入るところの加工の実演室。特に、熱間鍛造は高周波で加熱、プレス3工程と、常日頃の営業では見られない作業を見ることが出来ます。いずれのポイントも、ものづくりの基本であり言葉よりもは見てください。

5月某日：

静岡市で開催されている静岡ホビーショー。始めて見学に行きました。模型、プラモデルが前に出てしまっていますが、機械マニアとしてはその製造工法に興味津々です。その作りにはプラスチック成型は当然のこと、ダイキャスト、ロストワックスで作った合金、はたまた超微細加工されたもの。各業者の説明も外観だけでなくその製造工法の説明に熱が入っています。他にもモーター技術、電子制御、塗装等、知識取得の宝庫です。(この業界での最大の展示会で、老若男女とんでもなく混んでいますが)

5月某日：

今日は田植えです。元気な父の手伝いです。田植え機を使います。正確には、乗用式4条植え田植え機です。しかし、この田植え機ひとつのエンジンからよくもあれもこれも動くことか。車輪は当然のこと後ろに積んだ苗は左右に動き下に送られ、それを間違いなく数本ずつ指し取る爪、そして同じ深さに植えています。どう書いてよいかというほど見事なメカの塊です。田んぼに、きれいにまっすぐ植える装置までついています。サーボ制御が主流なわが工作機械業界ですが、こんなメカニックなところは大いに参考になり、ものづくりの集約が見られます。おかげ様で今年もきれいに植えました。

以上、私の軌跡は、いつでも機械を見てしまうところに導かれております。

あとがき

浜松のおすすめ勉強見学コースを紹介します。

スズキ歴史館、うなぎパイファクトリー、エアーパーク（航空自衛隊）

詳しくは、各HPをご覧ください。

2000年・日工販ニュースVol.12 No.12より

工作機械と私



「すべての方が先生」

浜松貿易㈱
第2営業部 次長
牧田 和久
SE No.96-5-0729

皆様もご存知の通り、浜松という土地には世界的に有名な会社がいくつかあり、それらの会社が発祥飛躍していったところ です。

車産業のスズキ、ホンダ、ヤマハ。楽器音楽産業の河合、ヤマハ(日楽)。また、「イ」の字をはじめてブラウンに写したTVの発祥の地でもあります。

工作機械販売をしている私は、そのような土地で人生ならびに商売を学んでいます。その辺のところを少し書かせていただきます。

私の入社当時は、HY戦争後の、お父さんは乗用車、お母さんは原付という時代から、カルタス、マーチといった小型車が販売され、家族皆が車を持つ時代の始まりでした。そのため小規模のお客様は不安定な二輪の仕事を嫌い、安定した数ある四輪の仕事を取り入れていました。NC旋盤、マシニングセンタが次々導入され、新米の私は試運転調整をしながら営業を学ぶ日々でした。

お客様、というより頑固な怖い鉄工場のおやじから、じかに削りを学ぶことのできる良い時期でした。そこへバブル到来です。全ての規模のお客様が、たくさん設備導入されました。量産効率アップ、自動化等、現在販売しているシステムの基本形がよく売れました。自動化の基礎を学んだのです。

しかし他方、浜松地区の大手部品メーカーは次々と北米、東南アジアと海外進出し、現地調達に動き出しました。御客様は、私が行ったこともない国の話をされるのです。またその話は、アメリカへの工作機械輸出枠規制、PL法、ココムなど、解らないことばかり。御客様にすいぶん教えていただきました。

ありがたいことに、担当した企業の海外工場へ機械納入と同時に出張もしました。アメリカの大きさを感じ、東南アジアで貧富の差を観、ヨーロッパの技術の深さに驚き、そして、「これからの浜松は、日本は、世界は」と今日持っている疑問を考える基礎となりました。

そんな後バブル崩壊です。それから現在までは苦労の連続です。そこから初めて私の営業員としての仕事が始まったといえます。

中堅社員になった今、ふと考えます。

あのお客様(メーカーも含め)に出会えたから、90年前後の海外を知っているから、今の私がある。この先も私の心得は決まっています。

「わからない時は現場に行く。そこにいる人、その土地が教えてくれる。そして商売がある。」

昔から、誰もが当たり前と言っていることです。これを実行していれば、これからの時代も生き抜いていけるでしょう。

そして、さらにIT革命です。ますます便利になる。使われるのでなく使いこなす。

面白い時代が続くでしょう。

皆さん、がんばりましょう。



リレー随筆



山下機械(株)
執行役員機械部部长
下 平 勉

(株)豊通マシナリー 天野様よりお鉢が回って来ましたが、皆様のリレー随筆を読み返しますと、これは大変な事を引き受けたと思いました。しかし受けたからには一念発起してリレー随筆に取り掛かることにしました。

私は1971年に名古屋の老舗、機械工具販売及び専用機製造会社であります山下機械(株)に入社し、現在は機械部部長の下平勉です。入社後40数年、現在の乾社長で、3代に渡り仕えていますが、経済学部出身で工作機械の事も殆ど分らなかった私を使って頂いて感謝の気持ちで一杯です。

私が永く勤められた理由を考えますと、入社した頃は汎用機が全盛であり特殊仕様も少なく仕様が決まっております素人でも十分に営業が出来ました。汎用機の時代には時間的にも余裕がありましたので、色々な事に挑戦しました。客先とのゴルフ、草野球、釣り、マージャン、酒等何でもやりました。客先の担当者との趣味を共有する事により親近感も生まれ、引合や受注も増えました。そして1980年代にはNC化に進んで行きました。

今思いますと、初期の頃のNC機が良く売れたと思います(当時8インチの旋盤が現在の3倍ぐらいの価格)。1980~1990年バブル時代迄愛知県では特によく売れました。

これも右肩上がりの自動車生産(トヨタ自動車)に引っ張って貰ったおかげです。浮き沈みの大きい工作機械業界は、1971年のニクソンショック(円相場360円固定から250円変動相場制)、1973年、1979年のオイルショック(風評で買い占め騒ぎ、工具メーカーでは配給制等)、2009年のリーマン・ショック(工作機械の受注が数ヶ月間10%未滿が続く)といった幾多のショックの影響を受け、更には自然災害である2010年の東日本大震災(100年に1度の大災害、凄まじい津波の勢い、思い出だけでゾッとする)、2011年のタイ洪水(2ヶ月に及ぶ水害、タイ進出企業大被害)に遭遇してきました。一方90年バブルの好景気も経験してきており、こうした取り巻く環境の栄枯盛衰を経てくじけずに工作機械業界は頑張っています。これからどんな時代がきても、我が国には先端技術の工作機械がどうしても必要です。

バブル時代の人手不足も解消され、若い優秀な人が沢山入社されるようになりました。若い新しい力が、どの社会にも必要です。暴力はいけません、若い人を教育、指導し「業界の宝」と成る人を育てる事を望んでいます。

アベノミクスの好影響に期待し、夏以降の回復を願っています。

取り留めのない文章ですが、少しでも書いた事が解って貰えば有難いと思います。

今回のリレー随筆は(株)瀧澤鉄工所、名古屋営業所(坪井所長)にお願いします。坪井様は、名古屋で30年以上の勤務で、尾張の主です。

「100円のコーラを1000円で売る方法」

永井孝尚 著 (中経出版)



サンコー商事(株)
営業本部国際業務室チーフ

松岡 涼

この本のタイトルを見て、皆さんはどんなことを想像されましたか？

本書の初版発行は2011年11月ですので、書店で既に購入、もしくは見かけたことがあるという方もいらっしゃるかもしれません。現在は新聞の広告欄でも見かけますし、コミック版も発売されています。

私のこの本を読んだ感想は、マーケティングとは何か？ということを実に幅広く、簡単に、わかりやすく説明がされているだけでなく、楽しみながらマーケティングの知識を得られるということです。

「企業の目的とは顧客の創造である」というカーネギーの言葉で始まる本書は、ビジネス小説として、個性的な登場人物とともに、ストーリーを通して複数のマーケティング理論を学ぶことができます。多くの人が不思議に思う疑問や、主人公に与えられた課題に対して、マーケティング理論を用いてどのように解決していくのか、興味を持って読み進めていきます。そして、実例を交えた説明により、なるほど！と納得しながら、マーケティングの用語や概念が自然と頭の中に入ってきます。また、主人公とその上司とのやり取りを通して、陥りやすい思考と、本来どうあるべきかが上手く対比されているため、とても理解しやすくなっています。

会計ソフトウェアの開発／販売の大手企業を舞台として展開されるストーリーですが、“会計業務の価値”として「お客さんがなぜ会計ソフトを使うのか？」という問いかけや、“歯医者さんもオススメする虫歯予防のガム”が謳い文句の「キシリトールガムがヒットした理由」という題材が、私には印象深く、視野が広がった思いでした。

マーケティングに関して基礎知識のない方へのオススメ本であることは間違いないのですが、そうでない方にとっても、本書を読んでもらうと、これまでの経験から学んだことが言葉や理論に置き換えるところということなのか、など頭の中を整理できるのではないかと思います。私自身は、主人公の言動に感情移入して共感を持つことが多かったのですが、読む方にとっては、その上司の言動に、そして、時には両者の言動に共感を持てるのではないかと思います。

広く浅くではありますが、難しそうだと思うマーケティング理論も、単純明快に説明されていますし、本書の最後に、各章で取り上げられた理論の参考文献が載っていますので、この本を入口として、気になった理論は専門書で掘り下げて学ぶという使い方ができるようになっています。

私は本書を手にして読み終えた後、大好きな一冊となりました。あとがきに、本書の中で登場するレストランが実在する、と書かれていたのを見て、実際に足を運んでしまったほどです。

今回、「私の読書評」への投稿というこの機会に是非、皆さんにお勧めさせてもらいたいと思います。興味を持っていただけた方は、本書を手にして実際に読んで見て下さい。

変わらないこと



米沢工機(株)
本社営業課課長
古 巻 伸

初めまして。米沢工機の古巻と申します。

私は入社15年を向え、この度の寄稿文を書くにあたって、自らを振り返る良い機会と思いました。そして、少しでも若手の営業マンの参考になればと思います。

入社当時、当然のことながらこの業界のことは全く分からないことだらけでした。希望を持ちながらも不安な日々を過ごしていたことを思い出します。毎日が新しいことの連続で先輩と同行しても「これが同じ日本語なのか」と思えるくらい内容が分からない打合せを、眠気と闘いながら参加していました。

また、1年目には多くのメーカー様の研修会にも参加しましたが、どこまで理解できていたのか…？あまり理解はできていなかった事と思います。

それでも数年が経過し少しはお客様、メーカー様との会話ができるようになってきたと自信がついてきた頃、新人の面倒を見る立場となって、がっかりした事を思い出します。

それは、自分がわかっていると思っていたことが、説明しようとするとうまくできない、結局は正しく理解できておらず、自分の勘違いだったとわかったことです。

同じ商品でもお客様が変われば求める物が変わり、説明の仕方も変わります。改めて工作機械の奥の深さを知り、今までの商売で助けて頂いた多くの方々へ感謝することができました。

しかしながら、そうした状況は新人が先輩に勝負できる環境があるとも言えるのではないのでしょうか。

そして今日、工作機械の知識にとどまらず様々な環境変化に対応した営業のニーズは世界中でますます必要とされ、あるいはその評価は一段と厳しくなっていると思われれます。つまりどれだけ経験を積んでも、新たな情報や技術を身につけ、常に自分自身をアップデートし続ける事は、新人が知識を身につけようと努力する姿と何ら変わりがなく、いつまでも不変的なことではないのでしょうか。そして、個人の力や経験だけではお客様の満足は得られなくなってきており、より一層チームワークが重要にもなってきております。個人とチームの仕事の進め方についても新たなやり方を考えて行きたいと思えます。

私はそうあり続けるために、これからも若い気持ちで前向きにチャレンジして常にアップデートされた状態を保てるように、個人でもチームでも心がけて行きます。

若い営業マンの方々、辛いことも多いと思いますが頑張ってください。

Q：放電加工の原理がよくわからないのですが？

A：放電加工とは…

金型の機能部、形状部を含め切削加工が基本となりますが、以下のような切削加工の難しい条件の加工を担当するのが放電加工です。

- 焼き入れ鋼・超硬・導電性セラミックなどの硬い材料 (HRC65 以上)
- 切削加工が困難な形状 (例) 深い形状、鋭角なコーナを要するもの

放電加工をおこなうにあたり、放電加工機以外に必要なものがあります。

電極 (この形にしたいもの)：導電性。材質は銅、グラファイト、銅タングステン。主に切削加工機で作成。

ワーク (加工物)：導電性。材質は鉄、超硬、銅合金などが多いです。

加工液：放電加工油。絶縁性 (電気は通じない)。この油の中で放電がおこなわれます。

これらの物が揃ってはじめて、加工をおこなうことができるわけです。

放電加工の原理

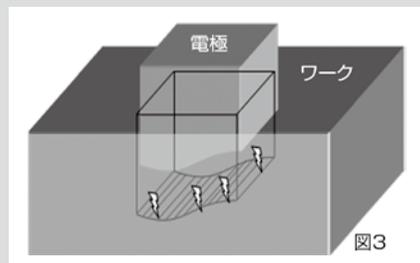
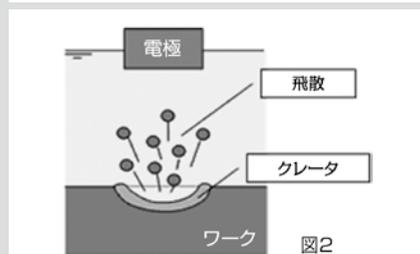
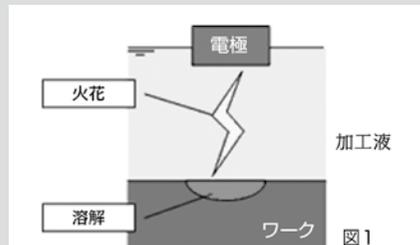
加工液の中で電極とワークが相対し、その間に電圧 (約 100V から 300V) がかかっています。電極は、ゆっくりとワークに接近していきます。

電極とワークが接近すると、ある距離 (0.1 から 0.05 mm) で加工液による絶縁が破壊されて火花が飛び、放電が開始されます。(図1)

この電流は非常に狭いところを流れるので、ワークの放電点は 2000 から 7000℃ に熱せられ、その部分が溶かされます。このときワークの溶けた部分は加工屑となり液中に飛散し、吹き飛ばされた痕は小さなクレータとして残ります。この小さな吹き飛ばしを何回も繰り返していくのです。放電の回数は 1 秒間に数千～数万回繰り返されます。(図2)

放電は電極とワークの最も近い点で発生します。一度放電が始まるとその部分は電流が流れやすくなります。最も近い点に順番に放電クレータを作っていく、数百万から数億回の放電を経て、最終的にワークに電極形状が転写 (彫りこまれる) されてゆくのです。(図3)

これが放電加工の基本原理です。



第244回 定例理事会

日 時：5月8日(水) 15:00～17:00

場 所：マザックアートプラザ

オフィス棟4階会議室

出席者：上田会長、副会長3名、専務理事、
理事23名(代理出席者3名含)、
監事2名、事務局1名

会長挨拶：

平成25年度になっての最初の定例理事会ですが、初めて便利の良いマザックアートプラザでの理事会です。早速ですが定刻になりましたので理事会を始めたいと思います。

【付議事項】

1) 総会議案の件：

①平成24年度事業報告案。

計画案通り承認。

②平成24年度決算案

一般会計については、

1. 職員1名の12月1日付け退職。

2. 事業補助費予算の未消化。

以上が大きな要因として収支差額は予算のマイナスを回避。

教育事業特別会計については、

1. 受講料収入ではSE講座予算150名のところ113名に受講生数減、一方更新研修予算65名のところ100名と受講生増となったが差引収入減。

2. 新企画の「提案営業力&技術提案力向上研修会」についてははコストと受講料収入が経費に見合った。

3. 従って支出項目の予備費は不要となった。

総括として収支差額はマイナス予算を回避した。

尚、三橋監事立会のもと4月23日に増田公認会計士より監査が行われ、預金、現金そして決算案を確認の上問題なしとの報告を受けた。

審議の結果、提出の決算書案にて総会に付議することが承認された。

③平成25年度事業計画並びに予算案
計画案通り承認。

④平成25年度予算案

一般会計については

1. 収入の部では会員増により収入計は平成24年度実績に対し増加。

2. 支出の部は職員1名減、派遣社員1名の採用により外注費の支出があるものの給与手当、法定福利費、通勤交通費、退職金積立項目が減る。

3. 事業補助費は平成24年度予算並みとする。

以上から収支差額は若干のプラスを見込む。

教育事業特別会計については

1. 収入の部では、教育委員会で決定した受講生数に基づいた収入を見込む。

2. 昨年度に引き続き「提案営業力&技術提案力向上研修会」を開催し、収支は昨年度と同様とする。

以上から収支差額は経費に見合った受講料を見込む。

従って平成25年度総括予算は若干のプラスを見込む。

審議の結果、提出の決算書案にて総会に付議

することが承認された。

- ⑤役員改選による会長、副会長案について
会長、副会長については以下の通り3号議案
として総会に付議することが承認された。

会 長：上田 良樹 氏(留任)

副会長：富田 薫 氏(留任)

副会長：宮脇隆一郎 氏(留任)

副会長：池浦 捷行 氏(新任)

【報告事項】

1) 流通動態調査平成25年3月結果、日工会短観

- 平成24年暦年及び平成24年度結果について専務理事より以下の報告があった。
 - ①日工販正会員38社の工作機械暦年総受注額は2,723億円で前年比101.0%とほぼ変わらず、一方日工会発表の内需総受注額は3,628億円で前年比13.4%減となっているが、日工販は内需総受注額の約75%に相当。
 - ②平成24年度としては、日工販正会員38社の工作機械総受注額は2,558億円で前年度比10%弱減。
- 流通動態調査2では1月の調査に対し今回の4月の調査では全般的に見通しは良くなってきているが、市場別では金型と鍛圧機械・成形機械が悪くなっている。
- 日工会発表の短観については前月と比べて大きな変化は見られない。

2) 調査広報委員会(3月13日開催)

田尻委員長より報告。平成24年度決算見直し報告と平成25年度予算を作成。日工販ニュースについては従来通り年5回の発行。新企画の討議の結果、営業マンが知っていて便利な「ひとくち豆知識」、そして約10年ほど前に「工作機械と私」にご寄稿頂いた方に現在はどう

な事を考えておられるかといったことなどを書いていただく「私の軌跡」を新規掲載する。ホームページでは関係団体とのリンクとして中古機械を取り扱っている団体の全日本機械業連合会を加えた。

3) 教育委員会(3月13日開催)

後藤委員長より報告。第102回の教育委員会となり最初の頃は別として最近では年1-2回位しか開催されておらず20年以上にわたってSE講座等をやってきたことになる。日工販の事業として定着してきており、会員以外の方の参加も増えてきている。各講座受講生の昨年度との対比は次の通り。

基礎講座：昨年度は89名に対し今年度は100名の目標。(以下同様に)

SE講座：113名に対し景気も良くなってきているので120名の目標。

更新研修：97名に対し100名の目標。

永世SE手続き：昨年度は44名

(財)日本立地センターの協力を得て自動車関連向けの「提案営業力&技術提案力向上研修会」を昨年実施し53名の受講生を得たが、今年も自動車産業の海外進出に焦点をあてた「提案営業力&技術提案力向上研修会」を再度実施の予定。



日工販SE合格者 第193回発表

2013年5・6月の合格者36名です

2013年5月の合格者28名

| 認定No. | 会社名 | 合格者名 | 認定No. | 会社名 | 合格者名 |
|------------|---------------|-------|------------|--------------------|-------|
| 13-21-2774 | 三栄商事(株) | 武田 雄史 | 13-22-2788 | オークマ(株) | 亀山 英司 |
| 13-22-2775 | 帝通エンヂニヤリング(株) | 柿沼 真悟 | 13-22-2789 | 三菱電機(株) | 高橋 正幸 |
| 13-22-2776 | 三井物産マシンテック(株) | 宇佐美 昇 | 13-22-2790 | 三菱電機(株) | 渡邊 敬介 |
| 13-22-2777 | 岡谷機販(株) | 東本 正彦 | 13-22-2791 | メルダシステムエンジニアリング(株) | 服部 貴洋 |
| 13-22-2778 | (株)大和商会 | 鈴木 宏一 | 13-22-2792 | 首都圏リース(株) | 菊池 崇 |
| 13-22-2779 | (株)大和商会 | 谷 智裕 | 13-22-2793 | 三菱UFJリース(株) | 豊田 嘉俊 |
| 13-22-2780 | (株)大和商会 | 榎本 剛 | 13-22-2794 | 昭栄産業(株) | 酒井 浩貴 |
| 13-22-2781 | (株)大和商会 | 外山 宏明 | 13-22-2795 | マーボス(株) | 小山 理 |
| 13-22-2782 | (株) 東 陽 | 和田 俊亮 | 13-22-2796 | マザックニシカワ(株) | 清水 かや |
| 13-22-2783 | (株) 東 陽 | 高島 博仁 | 13-22-2797 | (株) 山 久 | 武藤 栄一 |
| 13-22-2784 | (株) 東 陽 | 判治 衛 | 13-22-2798 | (株) 山 久 | 雨森 喜貴 |
| 13-22-2785 | (株) 東 陽 | 夏目 充 | 13-22-2799 | 山田マシンツール(株) | 我満 賢一 |
| 13-22-2786 | ワシノ商事(株) | 伊藤 和也 | 13-22-2800 | ユアサテクノ(株) | 松村 祐 |
| 13-22-2787 | 西川産業(株) | 浅田 貴裕 | 13-22-2801 | ユキワ精工(株) | 多治見文晴 |

2013年6月の合格者8名

| 認定No. | 会社名 | 合格者名 | 認定No. | 会社名 | 合格者名 |
|------------|---------------|-------|------------|------------|-------|
| 13-22-2802 | 三菱商事テクノス(株) | 平塚 鉄矢 | 13-22-2806 | (株) 山 善 | 小林 大貴 |
| 13-22-2803 | 三菱商事テクノス(株) | 千葉 正美 | 13-22-2807 | 近畿総合リース(株) | 山上 綾香 |
| 13-22-2804 | 三井物産マシンテック(株) | 吉野賢一郎 | 13-22-2808 | 近畿総合リース(株) | 野崎 峻史 |
| 13-22-2805 | (株) 東 陽 | 山田 智之 | 13-22-2809 | (株) 山 久 | 大浜健太郎 |

たとえ話の効用



岐阜機械商事(株)

部長

志津野 啓二

たとえ話の効用について書いてみたいと思います。

皆さんはたとえ話と言うと何を思い出すでしょうか。子供の時代によく聞いた昔話、推理小説、フィクションドラマ、頭の中を駆け巡る妄想なども、一種のたとえ話だと思います。

たとえ話の凄いところは、実際には起きていない事柄をリアルにイメージ出来てしまう事です。たとえば、食事の支度をキッチンでしていたとします。窓から風が入ってきて、棚に置いてあった新聞の折り込みチラシがひらりと落ち、料理中の天ぷら鍋の中に入ってしまった。コンロの炎と天ぷら油で瞬間にキッチンが火の海なつたと言うたとえ話を考えたしましょう。そうすると、頭の中に映像としてのリアルなイメージが出来上がり、万が一に備えて、チラシなどの燃えやすく、落ちやすい物をコンロ近くの棚には置かないように行動することが出来るようになります。又、他の人に話す事によってイメージを共有出来るようになります。格好良く言えば危機管理が出来る訳です。

昔話も、たとえ話の効用を旨く利用していると思います。私は少年の頃、夏の川遊びが大好きでしたが、日が暮れる前には必ず帰っていました。それは、“夕方になり日が傾いて人影が川面に映ると、ガワイロ（呼び方がうる覚えですが、河童の意味）が川へ引きずり込んで腸を食べられてしまうぞ…”と母親に聞かされていたからです。夕方になると怖くなってみんなで走って帰りました。これは、たとえ話を利用して、暗くなると危険な川から早く帰るようにさせる為の知恵です。余談ですが、川は本当に危険な所で、その頃、毎年一人は川に流されて亡くなっていたと思います。「人が流された！」なんて事をよく耳にしました。川遊びにはご注意ください…

話がそれましたが、たとえ話はこんな事も出来ます。これからクレームの処理に訪問するとします。お客様がどのように怒っておられるのかを、いくつかのたとえ話を考えてから訪問するのです。たとえ話が多ければ多いほど、対処方法が事前にイメージできるので、苦情は最小限になると思います。

お客様に商品のご説明をする時もそうです。事実に基づいた情報でなければなりません。この機械をこんな使い方をすれば、こんな新しい仕事が出来ますよ…等の具体的なたとえ話をする事によって、自分の考えている商品のイメージをお客様に上手くお伝えし、商品の価値を共有できると思います。

この様にたとえ話は危機管理にも使えて、自分の考えを相手に上手く伝えることも出来て、イメージの共有など、色々使えるツールと言えます。

今後も色々な場面で、沢山の経験をして、沢山のたとえ話を考えて、沢山の選択肢を持てば、これから起きる出来事に旨く対応していけるのではないかと考えています。

読みにくい文章でしたが最後までお読みいただきましてありがとうございました。少しでもご参考となりましたら幸いです。

(余談ですが、インターネットで調べたところ、岐阜県の揖斐川町で河童のことを方言で“カワエロ”と言うそうですので、私が“ガワイロ”と覚えていた事は間違えでも無さそうです。)

統

計

資

料

工作機械・FA流通動態調査 1

統計1

単位百万円

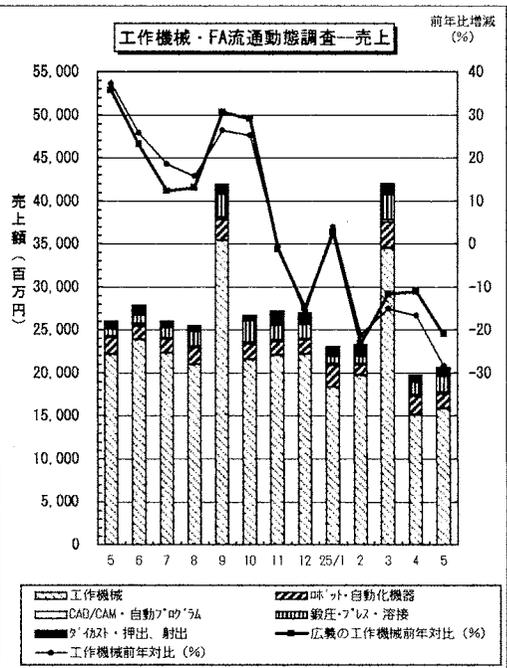
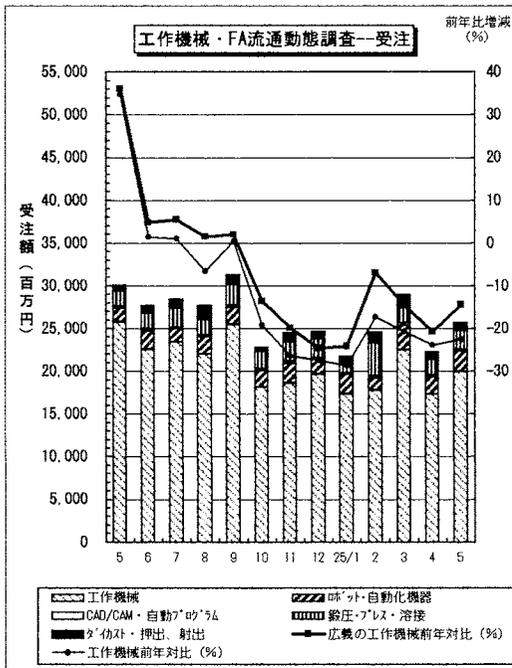
| 39社合計 | | 受注 | | | | 売上 | | | | |
|-----------------|--------|------|--------|-----------|--------|--------|------|--------|-----------|--------|
| 調査月次 | 25/5 | 前月比 | 前年比 | 25/1-25/5 | 前年比 | 25/5 | 前月比 | 前年比 | 25/1-25/5 | 前年比 |
| 工作機械 | 19,963 | 15% | -22.4% | 94,851 | -22.8% | 15,871 | 5% | -28.3% | 103,562 | -16.1% |
| 広義の 工作機械 | | | | | | | | | | |
| ロボット・自動化機器 | 2,319 | 13% | 43.6% | 10,991 | 12.7% | 1,659 | -20% | -17.0% | 10,529 | 8.3% |
| CAD/CAM・自動プログラム | 169 | -17% | 1.4% | 987 | 16.3% | 170 | -4% | 46.6% | 970 | 33.6% |
| 鍛圧・プレス・溶接 | 2,302 | 27% | 21.3% | 11,235 | 39.0% | 1,921 | 24% | 122.9% | 8,094 | 26.4% |
| ダイカスト・押出、射出 | 937 | 8% | 47.1% | 5,096 | -11.8% | 942 | 30% | 4.4% | 5,359 | -33.1% |
| 小計 | 25,690 | 16% | -14.5% | 123,160 | -16.2% | 20,563 | 4% | -21.0% | 128,514 | -13.4% |
| 工作機械以外の扱い商品 | 15,784 | 21% | 13.1% | 74,858 | 5.7% | 13,805 | 2% | 2.0% | 76,349 | -2.1% |
| 合計 | 41,474 | 17% | -5.8% | 198,018 | -9.1% | 34,368 | 3% | -13.1% | 204,863 | -9.5% |
| 従業員数 | 1,302 | | -3% | | 0.0% | | | | | |

統計2

単位百万円

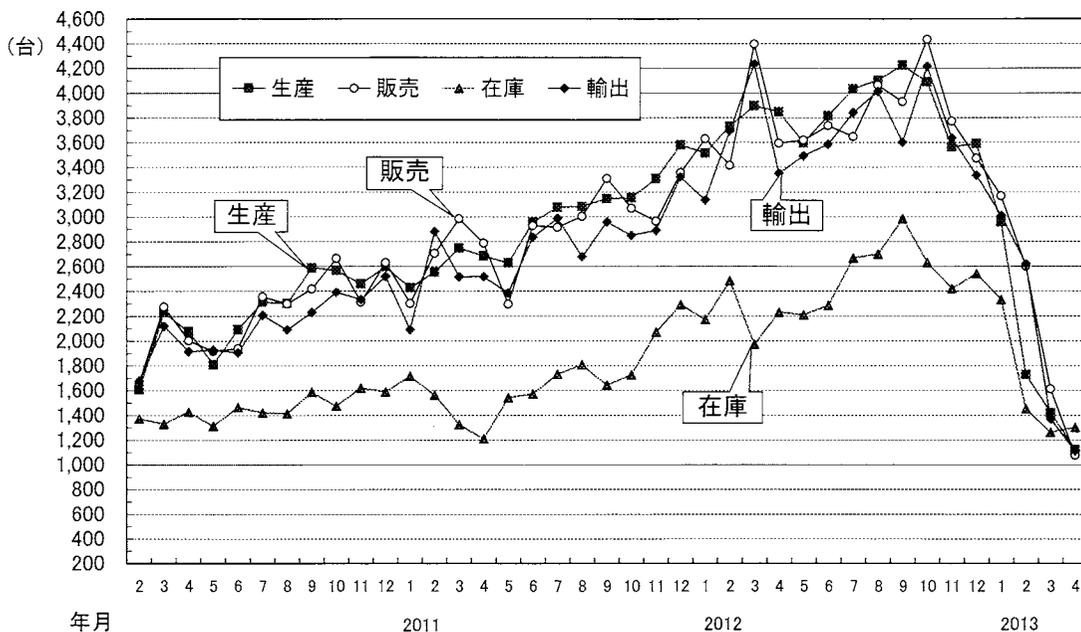
| 30社合計 | | 受注 | | | | 売上 | | | | |
|---------|--------|--------|--------|-----------|--------|--------|--------|--------|-----------|--------|
| 調査月次 | 25/5 | 前月比 | 前年比 | 25/1-25/5 | 前年比 | 25/5 | 前月比 | 前年比 | 25/1-25/5 | 前年比 |
| 直販 | 16,217 | 24.8% | -8.9% | 76,019 | -10.2% | 13,839 | 18.4% | 4.8% | 81,458 | -8.1% |
| (内リース) | 499 | -33.8% | -36.3% | 3,190 | -11.0% | 680 | -4.3% | -37.4% | 4,381 | -13.3% |
| 卸 | 4,596 | -6.0% | -18.5% | 24,107 | -12.8% | 4,617 | 22.2% | 9.2% | 24,813 | -14.5% |
| 輸入 | 1,063 | 64.5% | 6.2% | 5,504 | 0.9% | 872 | 21.4% | 6.2% | 5,686 | 34.8% |
| 輸出 | 8,127 | 20.0% | -38.9% | 36,065 | -29.7% | 6,511 | -21.2% | -16.7% | 38,128 | -22.1% |
| (内間接輸出) | 908 | -3.2% | -50.6% | 5,663 | -29.1% | 779 | -33.9% | -53.0% | 6,874 | -34.9% |
| 従業員数 | 997 | | 0.1% | | 2.2% | | | | | |

注：本調査は、20年4月より集計対象会員を見直し、前年分も集計し直した数値と比較した。
 会員69社中統計1に関しては39社、統計2に関しては30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42社である。

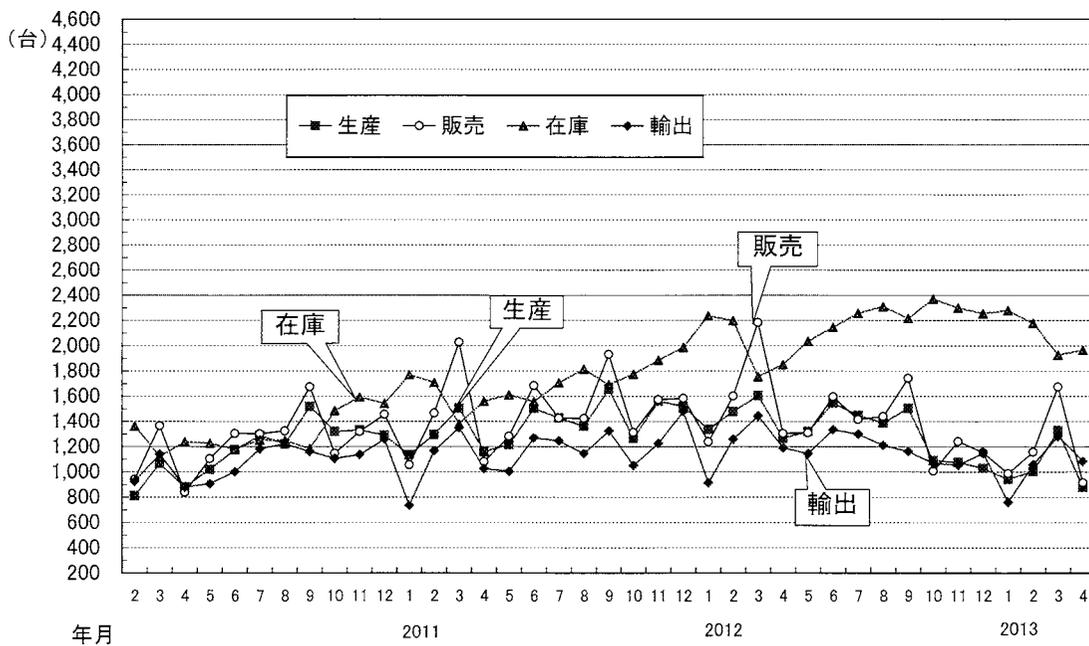


見てわかる 3年間の代表2機種の特長

マシニングセンタ動向



NC旋盤動向



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(2013年4・5月)

5月分 6月18日発表

(単位：百万円、%)

| 需要業種 | 期間 | 2012年 累計 | 前年比 | 2012年度 累計 | 前年比 | 2013年 1~5月 累計 | 前年 同期比 | 4月分 | 前月比 | 前年 同月比 | 5月分 | 前月比 | 前年 同月比 |
|----------------------|--------------------|-------------|-----------|--------------|---------|---------------------|-----------|--------|-------|-----------|--------|-------|-----------|
| 機械 製造 業 | 1. 鉄鋼・非鉄金属 | 7,308 | 83.4 | 7,780 | 100.8 | 3,423 | 123.9 | 654 | 77.9 | 109.7 | 746 | 114.1 | 121.3 |
| | 2. 金属製品 | 14,272 | 86.0 | 15,638 | 97.1 | 6,800 | 127.9 | 871 | 39.4 | 69.7 | 1,287 | 147.8 | 162.9 |
| | 3. 一般機械 (内金型) | 160,076 | 84.7 | 152,416 | 82.1 | 58,794 | 80.1 | 10,910 | 76.0 | 66.0 | 12,898 | 118.2 | 91.0 |
| | 4. 自動車 (内自動車部品) | 21,897 | 100.4 | 21,720 | 95.8 | 9,064 | 93.8 | 1,446 | 68.0 | 67.7 | 2,112 | 146.1 | 114.8 |
| | 5. 電気機械 | 116,527 | 95.3 | 111,396 | 89.7 | 43,145 | 83.2 | 9,549 | 103.1 | 98.0 | 8,005 | 83.8 | 70.3 |
| | 6. 精密機械 | 72,989 | 87.2 | 69,565 | 82.5 | 26,515 | 80.8 | 5,654 | 86.0 | 103.3 | 4,637 | 82.0 | 60.3 |
| | 5~6. 電気・精密計 | 20,034 | 84.8 | 20,540 | 90.4 | 8,116 | 94.3 | 1,457 | 73.8 | 63.1 | 1,505 | 103.3 | 91.2 |
| | 7. 航空機・造船・運送用機械 | 16,008 | 70.0 | 14,718 | 65.5 | 5,458 | 75.2 | 1,047 | 79.7 | 67.8 | 1,102 | 105.3 | 98.6 |
| | 3~7. 小計 | 36,042 | 77.6 | 35,258 | 78.0 | 13,574 | 85.5 | 2,504 | 76.2 | 65.0 | 2,607 | 104.1 | 94.1 |
| | 8. その他製造業 | 18,986 | 139.0 | 17,804 | 116.9 | 6,349 | 86.8 | 1,279 | 86.5 | 108.6 | 1,214 | 94.9 | 110.6 |
| | 9. 官公需・学校 | 331,631 | 89.3 | 316,874 | 85.6 | 121,862 | 82.1 | 24,242 | 85.4 | 77.4 | 24,724 | 102.0 | 84.0 |
| | 10. その他需要部門 | 10,311 | 73.8 | 10,961 | 84.9 | 4,833 | 123.1 | 730 | 61.2 | 126.5 | 1,190 | 163.0 | 109.6 |
| 11. 商社・代理店 | 3,222 | 99.2 | 3,147 | 113.2 | 769 | 137.3 | 99 | 106.5 | 396.0 | 260 | 262.6 | 520.0 | |
| 1~11. 内需合計 | 5,824 | 110.2 | 5,602 | 92.2 | 2,249 | 89.4 | 318 | 48.4 | 85.5 | 492 | 154.7 | 102.1 | |
| 12. 外需 | 3,254 | 135.4 | 2,868 | 97.6 | 1,429 | 104.8 | 330 | 154.9 | 172.8 | 469 | 142.1 | 298.7 | |
| 1~12. 受注累計 (内NC機) | 375,822 | 89.1 | 362,870 | 86.6 | 141,365 | 85.8 | 27,244 | 81.1 | 79.4 | 29,168 | 107.1 | 89.5 | |
| | 836,623 | 92.5 | 821,973 | 92.1 | 280,716 | 77.3 | 54,719 | 96.2 | 75.0 | 67,925 | 124.1 | 94.0 | |
| | 1,212,445 | 91.4 | 1,139,843 | 86.9 | 422,081 | 80.0 | 81,963 | 90.6 | 76.4 | 97,093 | 118.5 | 92.6 | |
| | 1,182,157 | 91.6 | 1,112,037 | 87.3 | 411,411 | 80.1 | 79,973 | 90.8 | 76.4 | 94,913 | 118.7 | 92.6 | |
| 販売額 (内NC機) | 1,329,650 | 112.7 | 1,273,978 | 102.2 | 442,106 | 79.7 | 62,298 | 44.0 | 70.2 | 69,050 | 110.8 | 69.4 | |
| 受注残高 (内NC機) | 1,293,883 | 113.1 | 1,242,205 | 102.9 | 430,131 | 79.9 | 60,463 | 43.9 | 69.5 | 67,175 | 111.1 | 69.3 | |
| | 543,736 | 83.2 | 476,008 | 78.9 | 523,706 | 83.4 | 495,663 | 104.1 | 79.6 | 523,706 | 105.7 | 83.4 | |
| | 519,224 | 83.3 | 453,252 | 78.6 | 500,497 | 83.4 | 472,757 | 104.3 | 79.5 | 500,497 | 105.9 | 83.4 | |

(注) その他製造業 …… 楽器、皮革製品等の製造業

出所 (一社) 日本工作機械工業会

会員・業界消息

代表者変更:

東部地区正会員 双日マシナリー(株) 取締役社長 佐古達信
日鋼商事(株) 取締役社長 早川 保
中部地区正会員 三栄商事(株) 取締役社長 後藤正幸
メーカー賛助会員 セイコーインスツル(株) 取締役社長 村上 斉
(株)日進製作所 取締役社長 前田昌則

入会:

西部地区正会員 合田商事(株)
〒761-0101 香川県高松市春日町1706
代表者 取締役社長 合田 和彦
電話 087-843-1231 FAX 087-841-3438

行事予定

| | | |
|-----------------|---------------------|-----------------|
| 政策委員会・定例理事会 | ……………9月11日(水) | 大阪産業創造館 |
| SE教育「SE講座」(東京) | ……………10月10・11日(木・金) | 機械工具会館 |
| | 10月12日(土) | 専売ビル |
| SE教育「SE講座」(名古屋) | ……………10月17～19日(木～土) | マザックアートプラザオフィス棟 |
| SE教育「SE講座」(大阪) | ……………10月24～26日(木～土) | 新梅田研修センター |
| SE教育「更新研修」(東京) | ……………11月 8～9日(金・土) | 機械工具会館 |
| 政策委員会・定例理事会 | ……………11月14日(木) | 安保ホール |
| SE教育「更新研修」(名古屋) | ……………11月15・16日(金・土) | マザックアートプラザオフィス棟 |

展示会

| | | |
|--------------------------------------|------------------------|------------------|
| プレス・板金・フォーミング展 MF-Tokyo 2013 | … 7月24日(水)～27日(土) | 東京ビックサイト |
| EMO HANNOVER 欧州国際工作機械見本市 | … 9月16日(月)～21日(土) | Hannover 国際見本市会場 |
| 測定計測展 Measuring Technology Expo 2013 | … 9月25日(水)～27日(金) | 東京ビックサイト |
| MECT2013メカトロテックジャパン | …………… 10月23日(水)～26日(土) | ポートメッセなごや |
| 2013国際ロボット展 | …………… 11月6日(水)～9日(土) | 東京ビックサイト |

編集後記

- 30数年間嗜んでいた煙草を止めて3年余り経ちました。「禁煙すると太るよ」と言われていたのも難なくクリアし、半日ドックで医者から、「この調子で体重維持に努めて下さい」と言われていたのが、今年の春ごろからあっという間に体重が増加。体重1Kgアップあたり腹囲も1cmずつアップし大台寸前になり、今年の6月3日の半日ドックで医者からは「このままでは重大な病に陥る」と宣告され、とうとう健康管理士の強制指導を受ける羽目になりました。このままではいけないと一念発起。その日の帰宅時に一駅手前で下車し家まで約30分徒歩。その後、晴れた日には継続して一駅手前から歩いており、入社時の駅までの15分の徒歩と合わせ一日 トータル 小一時間の徒歩になりました。携帯電話の万歩計では一日 約1万歩になっており、歩幅77cmで設定していますので一日約7.7km歩いている計算になります。毎日 体重体組成計で体重、BMIなど測り記録していますが、未だ際立った改善には到っていませんが何と無く体が軽くなった気がしています。半年後の編集後記で改善結果を報告出来ればと思います。(調査広報委員・菊池)
- 今年の梅雨入りは、気象庁の発表によると全国で平均すると例年より10日ほど早かったようですが、今年は梅雨明けも早まるのでしょうか？ 7月に関する話題をひとつ。日本の旧暦では7月は文月（ふみづき）と呼ばれます。文月の由来は、7月7日の七夕に詩歌を献じたり、書物を夜風に曝す風習があるからというのが定説となっているようです。一方、英語での月名、Julyは、ユリウス暦を創った共和政ローマ末期の政治家、ユリウス・カエサル（Julius Caesar）にちなむのだそうです。カエサルは紀元前45年にユリウス暦を採用すると同時に、7月の名称を「Quintilis」から自分の家門名に変更したのだそうです。(調査広報委員・中村)
- 若い人達では誰でも知っているソーシャル・ネットワークサービスでは我が国最大手のミクシイという会社があります。社員約500名で昨年度売上126億円、当期利益16億円と成長企業ですが、この会社の社長に創業者からバトンタッチされたのが30歳の朝倉祐介氏です。経歴は東大法学部卒、マッキンゼー・アンド・カンパニー・インク・ジャパン、ネイキッドテクノロジー社長、ミクシイ入社とIT業界ではよくある経歴だなど思っていました。30歳ながら波乱万丈の経歴と知って注目したのは私と多分同世代と思われるご両親は14、15歳頃の彼にどのように対応したのか興味がつります。彼は中学卒業後競馬の騎手になるためオーストラリアの騎手養成学校入学しましたが、背が伸びてしまい騎手になることを断念しました。そこからがすごいのですが大学入学資格検定に合格し、一発で最難関の東大法学部に合格しました。ということは恐らく中学時代の成績はトップクラスであったと思われますが、高校に行かないで騎手養成学校に行きたいと両親に伝えた時、彼の両親は何と答えたのでしょうか？ (宇佐美)

「日工販ニュース」 Vol.2—2013

平成25年7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 (五十音順)

平成25年 7月1日現在

正会員(全71社)

【東部地区(32社)】

(株) 旭 商 工 社
伊藤忠マシンテクノス(株)
今井機械工業(株)
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)
双日マシナリー(株)
帝通エンヂニヤリング(株)
(株) テ ヅ カ
(株) ト ミ タ
(株) 豊 通 マ シ ナ リ ー
(株) N a i T O
(株) ナ 子 常 盤
日鋼商事(株)
丸紅マシンツールズ(株)
三井物産マシンテック(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(21社)】

石 原 商 事 (株)
(株) 井 高
岡 谷 機 販 (株)
力 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) 大 和 商 会
(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(18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)
合 田 商 事 (株)
五 誠 機 械 産 業 (株)
桜 井 機 械 (株)
(株) ジ ー ネ ッ ト
(株) ダ イ イ チ テ ク ノ ス
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74社)

【製造業(61社)】

(株) アマダマシンツール
育 良 精 機 (株)
(株) エ グ ロ
エヌティーツール(株)
(株)MSTコーポレーション
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)カワイエンジニアリング
(株)神崎高級工機製作所
(株)北川鉄工所
キ タ ム ラ 機 械 (株)
(株)北村製作所
キ ャ ム タ ス (株)
黒 田 精 工 (株)
コ マ ッ N T C (株)
サ ン ド ビ ッ ク (株)
(株) C & G シ ス テ ム ズ
(株) ジ ェ イ テ ク ト
(株)シギヤ精機製作所
シチズンマシナリーミヤノ(株)

新 日 本 工 機 (株)
住友電工ハードメタル(株)
セイコーインスツル(株)
(株) ソ デ ィ ッ ク
大 昭 和 精 機 (株)
(株) 太 陽 工 機
高 松 機 械 工 業 (株)
(株) 滝 澤 鉄 工 所
(株) ツ ガ ミ
津 田 駒 工 業 (株)
(株)東京精機工作所
(株)東 京 精 密
東 芝 機 械 (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)日進製作所
ハ イ デ ン ハ イ ン (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)
プ ラ ザ ー 工 業 (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 ッ 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)
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)
吉 川 鐵 工 (株)

【リース業(13社)】

I B J L 東 芝 リ ー ス (株)
共 友 リ ー ス (株)
近 畿 総 合 リ ー ス (株)
首 都 圏 リ ー ス (株)
昭 和 リ ー ス (株)
J A 三 井 リ ー ス (株)
東 銀 リ ー ス (株)
日 本 G E (株)
日 立 キ ャ ピ タ ル (株)
三井住友トラスト・パナソニックファイナンス(株)
三井住友ファイナンス&リース(株)
三 菱 電 機 ク レ ジ ッ ト (株)
三 菱 U F J リ ー ス (株)