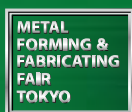


会報

METAL FORM

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

No. **32**
2009年10月



「MF-Tokyo2009」
プレス・板金・フォーミング展



MFエコマシン認証制度

CONTENTS

- ぼてんしゃる
- 2 研究開発サポートの支援ツールを充実し、市場創出のサポートメニューを提示
経済産業省製造産業局 素形材産業室長・ものづくり政策審議室長 都築 直史
- Exhibition Information
- 3 「MF-Tokyo2009」プレス・板金・フォーミング展いよいよ開幕
日本鍛圧機械工業会・春山紀泰会長挨拶／日本塑性加工学会・小豆島 明会長挨拶／
出展企業会場小間図／テクニカル・アトリウムセミナー一覧
- 会員企業訪問① オリイメック株式会社
- 9 時代ニーズに適したプレス自動機を開発。海外戦略を促進させる
- 会員企業訪問② 株式会社コニック
- 11 タレパン用金型の供給を世界展開し、板金加工のトータルソリューションを提案
- 会員企業訪問③ したのはらプレスサービス株式会社
- 13 技術サービスに軸足を置き、顧客ニーズのソリューションに幅広く対応
- ECO認証制度
- 15 MFエコマシン認証の最新状況
- INFORMATION FILING
- 17 鍛圧機械全会員受注グラフ(月次業況調査)／
会計規則を改定しました

工業会の動き (7月～9月)

理事会

■理事会(議長/春山紀泰・エイチ
アンドエフ)
・7月23日
会計規則改定、MF技術大賞創設、
役員賠償損害保険、賛助制度

総会・理事会・正副会長会

■企画委員会
・7月9日
会計規則会計、役員賠償保険、賛助

会員制度など

■MFエコマシン認証審議会

・第8回(7月2日)
正式認証第4次
・第9回(9月8日)
正式認証第5次

■技術委員会

・第1回(7月16日)
エコマシン運用報告

■調査統計委員会

・第1回(7月8日)
統計調査の分析について

■油圧プレス専門部会

・第1回(7月7日)
油漏れ基準から産業ビジョンにテ
マ変更

■フォーミング専門部会

・第1回(7月14日)

オンリーワン商品のプレゼン事例研究

■レーザープラズマ専門部会

・第1回(7月21日)
レーザープラズマ加工機の作業者安全教
育について

■自動化安全装置専門部会

・第1回(7月28日)
自動化装置の安全要求事項の工業会
規格検討

・第2回(9月29日)

■サービス専門部会

第1回規格分科会
・第1回(8月4日)
予防保全の充実とその先のメンテナ
ンス契約を課題に



会報 METAL FORM No.32 2009年(平成21年)10月

発行所/一般社団法人日本鍛圧機械工業会

〒105-0011 東京都港区芝公園3丁目5番8号 機械振興会館3階

TEL.03-3432-4579 FAX.03-3432-4804 URL: http://www.j-fma.or.jp

発行人/松本 憲治 発行/季刊: 1月、4月、7月、10月の4回発行

■本誌に掲載した記事の無断転載を禁じます。

研究開発サポートの支援ツールを充実し 市場創出のサポートメニューを提示

経済産業省製造産業局
素形材産業室長・ものづくり政策審議室長
都築 直史



ひところは世界的に出口のない状態に置かれていた景気もやっと底入れ感が出てきました。政府は、昨年から今年春にかけて、景気の底割れ防止と企業のセーフティネット整備という両面から経済対策を講じてきましたが、回復へ向けての流れに持続性を持たせる必要があります。そのために当面は長期的な展望はもとより、足元をどう固めるかに軸足を置いた施策に重点を置き、実利的な貢献を図っていきたくと考えています。

実際に何か所かの製造現場を訪問したときに感じたのは、景況はまだ予断できない状況にあるものの意外なところで経済対策の効果が出ているということです。まだ散発ですが新たな需要が創成されており、幅広い産業の基盤事業である素形材産業や鍛圧業界に対しても施策効果の裾野が広がる感触を強めています。

当面の話をすれば、資金繰りでは契約キャンセルのために入金がない場合のキャッシュフローをどうするかなど、起業としての血流を滞らせない手段が必要です。また雇用問題は、鍛圧機械業界に限らずどの業界にも共通するテーマです。しかし、半面からみれば平時より良質な雇用を確保しやすいチャンスともいえます。稼働率100%という状況では、どうしても生産を維持し製品の納入が優先されますから、従業員の人材育成にはなかなか手が回りません。対して現在のような厳しい時期は、余剰時間を活かして生産性の向上、従業員の能力・スキルアップ、アイデア蓄積、改善提案などで、企業組織を次のステップアップに向けて筋肉質にする機会ととらえるべきです。そのために政府は、未来に向け

て着実なステップを踏んでいる方々のお手伝いをさせていただく観点から、研究開発のサポートを含め支援ツールの充実につとめているところです。

現在は価値観が多様化しています。事業や研究開発でも、サービス化が進んでいるだけに、異分野の融合によって異なる価値観を突き合わせ、それぞれの知的資源を有効に活用していく必要があります。異なる知見を受け入れる土壌づくりが大切です。

社会的な課題の克服も重要なテーマです。温暖化をはじめとする環境対応は、ひとつの切り口です。この分野には、規格などに代表される座標軸を製品につくり込んでいき、普遍性を持たせるのも有力な手段となります。日本鍛圧機械工業会では、独自のエコ認証制度を設けていますが、他の追随を許さない部分で実績を積み上げようとしているのは大変心強いことです。

また少子高齢化、社会保障などを考えたとき、医療・介護などを含めた健康の視点もなおざりにできません。こうした社会的課題の対応には産業の成長が欠かせません。

企業は常に成長していかなければなりません。それにはエリアのグローバル化が課題となります。企業に国境はありません。やはり国際競争力の強化が企業成長の要件となります。われわれの役割は、市場創出のサポートメニューを提示することだと考えています。これはマクロ視点ですが、突き詰めていけば素形材産業・鍛圧機械業界にも当てはまります。

(談)

「MF-Tokyo2009」 プレス・板金・フォーミング展いよいよ開催！！

会期は10月14日(水)～17日(土)の4日間



日本初の塑性加工技術展 各社の革新的提案を較べながら ご覧ください！

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会
代表理事会長 春山 紀泰

日本鍛圧機械工業会は1959年(昭和34年)の東京国際見本市に工業会としてまとまって参加して以来、その後継となったJIMTOFに参加してきました。しかし鍛圧機械の進歩は著しく、その優れた塑性加工技術をアピールするには、適切なスペースと最新の塑性加工技術の動向に関心のある来場者の拡充が必要でした。そこで工業会創立60周年記念事業として、初心に帰り長年の懸案でありました独自見本市「MF-Tokyo2009」プレス・板金・フォーミング展を開催することといたしました。この展示会は鍛圧機械であるプレス機械や板金機械、そしてフォーミング機械と塑性加工技術を合わせた「塑性加工の総合技術展」として優れた技術や製品、サービス等の情報発信を目的としています。更に、来場者との技術交流や商談の場として、ものづくりの未来へ向けた新しい道を探ることを目指しております。

金属加工機械は鍛圧機械と工作機械に区分されますが、鍛圧機械の専門展示会であるEuroBLECH(ヨーロッパ)、METALFORM + FABTECH & Welding Show(アメリカ)は、工作機械専門展示会のEMOやIMTSと並ぶ程に成長

しています。世界の鍛圧機械業界は日本とドイツのメーカで大きく二分されていますが、日本を含めたアジアではこれまで鍛圧機械を含む「塑性加工技術」の大規模な展示会は行われてきませんでした。このような世界的情勢に鑑み、日本鍛圧機械工業会は、世界特に成長著しいアジアに向け日本の塑性加工技術を広くアピールするため、塑性加工技術展示会「MF-Tokyo2009」プレス・板金・フォーミング展を、2009年10月14～17日の4日間、東京ビッグサイト西展示棟1～2ホールにおいて開催し、以降は奇数年毎に隔年開催といたします。

「進化するエコフォーミング金属加工技術展」を副題として掲げ、機械業界初のMFエコマシン認証制度に適合した環境に優しい「MFエコマシン」の環境配慮型製品を展示いたします。現在19社31製品115機種が認証されており、「MFエコマシン」の認証基準は2000年基準に対し省エネ率は10%以上削減ですが、認証115機種の平均省エネ率は41.6%の削減となっており、この10年間の鍛圧機械の技術革新がいかに大きいかご理解いただけたと思います。設備投資を考えるお客様の大きな要素となると考えています。

昨年9月に発生した所謂「リーマン・ショック」は、各産業に大きなダメージを与えました。そのショックからの回復が不透明な中、初回開催となる本展には、112社・団体(内部出展・共同出展含め202社)よりご出展いただき、うち海外からは7ヶ国17社となりました。701小間という出展規模での開催となり、うち2割が海外からの出品小間となっております。アジア各国から視察ツアーも組まれており国内外から4万人の来場者数を見込んでいます。

また、本展示会では、15日のトヨタ自動車(株) 牟田常務役員の特別講演のほか、14日から、日本塑性加工学会の全面的なご支援のもと日本塑性加工学会テクニカルセミナー18講座が開催されます。鍛圧機械に関する塑性加工の学会最高教授陣による最新の研究発表であり、是非聴講いただけたらと思います。また基幹の大学から「研究室ブース」を20ブース設置していただいておりますので、最新技術発表や技術相談、産学共同窓口としてご利用いただければと存じます。更に大手出展者によるテクニカルセミナー18講座、出展者アトリウムセミナー47講座を開催いたします。また加工製品のサンプル展示として日本鍛造協会から27社が特別協賛出品、また優秀板金製品技能フェアにも23社が板金加工の粋を展示いたしております。

この展示会がお客様と出展者の相互コミュニケーションを通じ、相互の知識向上とビジネス展開の場として、具体的な成果が上がるよう願ってやみません。

日本鍛圧機械工業会が主催する、国内初、塑性加工技術の大規模展示会「MF-Tokyo2009」がいよいよ開幕する。東京ビッグサイト西1・2ホールに112社・団体(内部出展・共同出展含め202社)が出展し、総計701小間での開催となった。うち会員企業は61社が出展。全社参加に近いかたちでの開催である。特別協賛する日本塑性加工学会との産・学連携のもと、鍛圧技術の有用性を産業界にひろくアピールする。



産学連携の新たな進路を開く MF-Tokyo2009 塑性加工のプレゼンスを上げる

日本塑性加工学会会長 横浜国立大学大学院教授
小豆島 明

国内初の塑性加工技術展である「MF-Tokyo2009」プレス・板金・フォーミング展は、産業技術の基盤となる塑性加工、鍛圧技術の有用性を改めて広く認知させ、新たなプレゼンスを拓く可能性を秘めているという点から見て、その開催自体が大きな意義を有しています。日本塑性加工学会においても本展に特別協賛して会期中に18の技術講演を行い、20の研究室が小間を設けてこれまでの研究成果を披露することにしております。従来より個々の研究者と企業との間では点と点の交流は行われていましたが、今回のMF-Tokyoへの協賛は、日本鍛圧機械工業会と日本塑性加工学会との本格的な交流の幕開けとなるものであり、点と点から面と面に拡大することによって塑性加工分野の産学連携の新たな進路を開くものです。

日本塑性加工学会は現在、全国に9

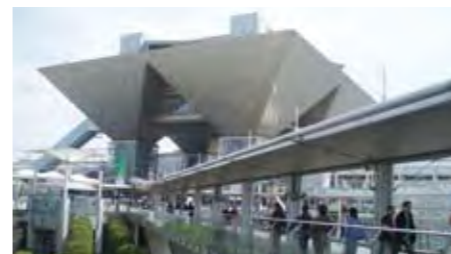
支部、17の分科会が組織され、2009年5月末現在で3531名の正会員を擁しています。関連業界の成熟化にともなう会員の高齢化などの要因によって会員数は漸減傾向にありますが、塑性加工技術が現在でもなおモノづくりの重要な基幹技術であることには変わりなく、その重要性は広く認識されています。しかしながら時代ニーズは刻々と変化しており、塑性加工が新時代の産業構造に適合した不変の基盤技術であり続けるためには、塑性加工のプレゼンスの向上を図るとともに、次代を担う人材の育成が急務となっています。そのためには塑性加工が魅力に富んだ、将来展望のある技術であることを次代を担う人々に開示し、塑性加工の重要性を認知させる環境づくりが重要となります。そしてその実行が私どもの責務でもあるのです。

時代を担う技術のひとつとして今、

日本発信の技術でもあるサーボプレスが注目を集めています。板成形、鍛造を中心に鍛圧機械のサーボ化が進展しており、次代を拓く技術シーズとの期待も高まっています。それではこの技術をどのように育て上げていくか。欧州では基礎技術はもちろんのこと、利用技術の高度化に産学あげて取り組む形態が確立していますが、わが国においても大学における研究成果の評価基準を利用技術の高度化に注力する方向にもシフトし、「学」で蓄積した知識を「産」で活用するシステムづくりが急務となっているのです。

従来のクローズした点と点ではなく、面と面の交流を拡大・活性化させて体系的な大きな枠組みをつくり、そこからまた点と点の関係に落としこんでいく好循環なシステム構築が必要です。その意味でもMF-Tokyo2009における日本鍛圧機械工業会と日本塑性加工学会のコラボレーションは、そのシステムづくりを促進させるトリガーになるものと期待しているところです。

(談)



開催概要

名称：「MF-Tokyo2009」プレス・板金・フォーミング展
副題：進化するエコフォーミング金属加工技術展
主催：日本鍛圧機械工業会／日刊工業新聞社
特別協賛：日本塑性加工学会／日本鍛造協会／優秀板金製品技能フェア
会期：2009年10月14日(水)～17日(土)
会場：東京ビッグサイト 西1・2ホール

112社・団体が出展し、 鍛圧ソリューションを一堂に展示。

欧州、米国で既催となっている鍛圧技術専門展がいよいよ日本においても開催することとなった。東京ビッグサイト西1・2ホールにおいて112社・団体が出展し、701小間の規模となった。日本鍛圧機械工業会からは61社が出展。出展参加率は80.3%となった。海外メーカーは全体小間の21%にあたる7カ国17社が出展し、国際色の強い展示会となった。



西1 ホール

西2 ホール



**会期中に3セミナーを開催
テーマは『鍛圧ソリューションの最前線』**

日本塑性加工学会テクニカルセミナー
(会場：会議棟605会議室)

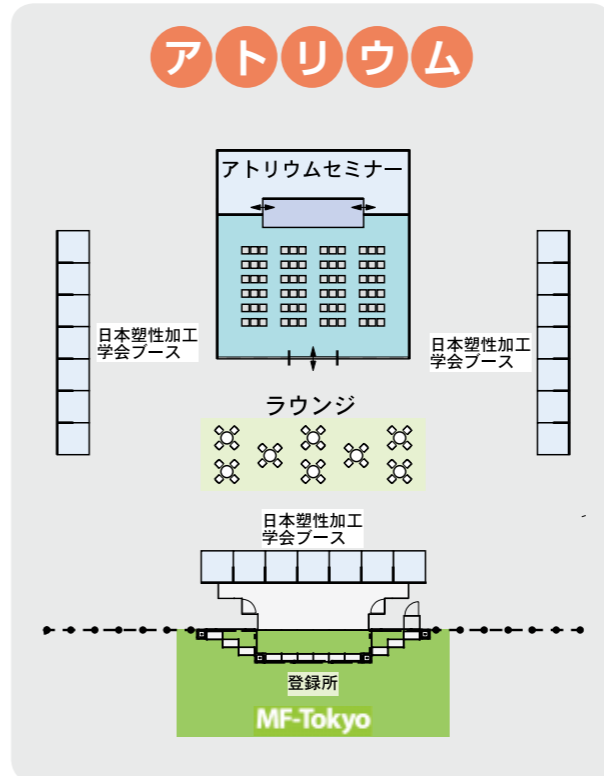
最先端の塑性加工技術の研究成果や、「ハイテックの最新成形技術」など多彩な塑性加工法の現状と将来性を解説。

出展者テクニカルセミナー
(会場：会議棟606会議室)

鍛圧機械の国内外を代表する出展企業18社が、最新製品・最新技術のセミナーを行う。

アトリウムセミナー
(出展者技術説明会=ワークショップ)
(会場：展示場内アトリウム)

展示会場中央のアトリウムを会場に、出展企業47社がオープン参加方式でトレンドな自社技術を紹介する。



塑性加工技術のすべてがわかる!! 特別講演、テクニカル・アトリウムセミナーに注目

日本塑性加工学会 テクニカルセミナー（A会場 東京ビッグサイト会議棟 605会議室）

講演時間	講演者	講演テーマ
10:30～11:10	広島大学大学院 工学研究科 教授 吉田 総仁氏	ハイテンの最新の成形技術
11:20～12:00	東京農工大学大学院 共生科学技術研究院 教授 桑原 利彦氏	成形シミュレーションの高精度化の秘訣
13:00～13:40	東京都立大学 名誉教授 西村 尚氏	サーボプレスを利用した難加工性材料の成形事例
13:50～14:30	豊橋技術科学大学 生産システム工学系 教授 森 謙一郎氏	超高張力鋼成形品の熱間プレス成形
14:40～15:20	名古屋工業大学 機械工学科 准教授 北村 憲彦氏	ステンレス鋼のしごき加工における潤滑油の焼付き防止性能
15:30～16:10	湘南工科大学 コンピュータデザイン学科 教授 片岡 征二氏	ドライプレス加工の最新線

講演時間	講演者	講演テーマ
10:30～11:10	日本工業大学 機械工学科 准教授 神 雅彦氏	超音波応用加工技術の最新動向
11:20～12:00	名古屋大学大学院 情報科学研究科 教授 森 敏彦氏	接合・複合の果たす役割および将来展望
13:00～13:40	東北大学 金属材料研究所 大阪センター 教授 早乙女 康典氏	マイクロ加工の最新線
13:50～14:30	九州大学大学院 工学研究院 機械工学部門 教授 三浦 秀士氏	新しい粉からのものづくり - 金属粉末加工技術とその応用
14:40～15:20	首都大学東京 機械工学専攻 教授 真鍋 健一氏	軽量化成形技術「チューブフォーミング」の最新動向
15:30～16:10	産業技術総合研究所 サステナブルマテリアル研究部門 主幹研究員 三輪 謙治氏	半溶融・半凝固加工プロセスによる高品質部材化技術

講演時間	講演者	講演テーマ
10:30～11:10	名古屋大学 工学研究科 教授 石川 孝司氏	鍛造のロードマップと技術動向
11:20～12:00	大阪大学大学院 基礎工学研究科 助教 松本 良氏	サーボプレスによるマグネシウム合金の鍛造加工
13:00～13:40	東海大学 工学部 教授 キャリア支援センター 所長 吉田 一也氏	進化するねじ-最新事情-
13:50～14:30	大阪大学大学院 工学研究科 准教授 宇都宮 裕氏	鋼材表面のポーラス化と冷間加工の潤滑
14:40～15:20	静岡大学 工学部 教授 中村 保氏	鍛造における最新の潤滑技術
15:30～16:10	熊本大学 衝撃・極限環境研究センター 准教授 外本 和幸氏	高速塑性加工の現状と可能性

出展者 テクニカルセミナー（B会場 東京ビッグサイト会議棟 606会議室）

講演時間	講演者	講演テーマ
10:30～11:10	独立行政法人 理化学研究所 工学博士 林 央氏	【冒頭講演】プレス加工技術の動向
11:20～12:00	コマツ産機 板金 KBU 開発グループ 主幹技師 山口 義博氏	軟鋼切断における世界最高生産性への挑戦：ツイスター BLADE
13:00～13:40	トルンプ 取締役副社長 浜川 善和氏	板金加工におけるYAGレーザ溶接の可能性について
13:50～14:30	住友重機械テクノフォート プレス設計 G 主任技師 山田 良亘氏	鍛造設備並びに自動化装置の最新技術
14:40～15:20	型研精工 代表取締役社長 濱田 一男氏	次世代の金型製作とプレス加工
15:30～16:10	アイシス 取締役技術部長 小酒井 一雄氏	我が社のモノづくり

講演時間	講演者	講演テーマ
10:30～11:10	コマツ産機 鍛圧 KBU 開発グループ GM 木下 洋氏	サーボプレスの高精度化とコンパクト化への追求
11:20～12:00	山田トピー 開発部員 石原 宗太郎氏 / 稲垣 利生氏	モーターコアを高精度かつ高速に加工する為のプレス加工ラインの提案
13:00～13:40	アマダ ソリューション販売部門 統括部長 本田 恒児氏	試作から変種・変量生産に対応するデジタルを駆使した加工提案
13:50～14:30	コニック 営業部長 渡辺 昭氏	板金“ものづくり”とソリューション
14:40～15:20	放電精密加工研究所 開発事業部次長 村田 力氏	次世代プレスZen-Former～世界一の精度でものづくりに新しい光～
15:30～16:10	サルパニーニジャパン プロジェクトマネージャー 早瀬 航一氏	ペンディングテクノロジー

講演時間	講演者	講演テーマ
10:30～11:10	アミノ 代表取締役社長 網野 應之氏	サーボプレス5機種の実績とメリット
11:20～12:00	アマダ プレス販売技術部 部長 板倉 英夫氏	サーボプレスによるデジタルプロダクト
13:00～13:40	トルンプ 代表取締役社長 ハラルド・ディッカーマン氏	トルンプの最新YAGレーザ情報
13:50～14:30	日本電産キョーリ 営業部 営業技術グループ 部長 中村 隆一氏	FENIXシリーズの動的精度向上に関する考察
14:40～15:20	オリメック 開発部員 荒井 俊氏	レバelfi-ダリ-の高速化
15:30～16:10	アイダエンジニアリング 開発本部 板成形プロジェクトリーダー 菅沼 俊治氏	サーボプレスの特徴と、その活用事例

特別講演

トヨタの環境に配慮したものづくり（仮題）

2009年10月15日（木）14:00～15:00
東京ビッグサイト会議棟
レセプションホール

トヨタ自動車株式会社 常務役員 牟田 弘文氏

牟田氏は現在、車両生技部、プレス生技部、ボデー生技部、組立生技部、生産物流生技部、塗装生技部、内外装生技部、シャシー生技部、エレクトロニクス生技部、広瀬工場エレクトロニクス製造部、スタンピングツール部、広瀬工場企画管理部工場長、奥宝工場工場管理部長、メカトロシステム部、ダイエンジニアリング部、広瀬工場品質管理部を担当されています。



アトリウムセミナー（出展者技術説明会 = ワークショップ）

講演時間	講演者	講演テーマ
10:30～10:55	山田トピー 開発部 石原 宗太郎氏 / 稲垣 利生氏	モーターコアを高精度かつ高速に加工する為のプレスラインの提案
11:00～11:25	小森安全機研究所 取締役営業部長 田口 共身氏	プレスブレーキの安全対策
11:30～11:55	アマダ プレス販売部 部長 坂口 稔氏	サーボプレスによる試作から量産までのものづくり支援
12:00～12:25	森鉄工 取締役営業部長 林 一雄氏	新世代のファインブランキング
12:30～12:55	ニッセー 営業部取締役部長 深山 宗谷氏	丸ダイス転造による最新技術
13:00～13:25	コマツ 板金 KBU 開発グループ厚板チーム副チーム長 入山 孝弘氏	ツイスターの特徴と効果（レーザ、ガスとの対比）
13:30～13:55	村田機械 工作機械事業部 板金システム部 SE グループ 課長 荒木 均氏	稼働率向上支援ツール活用での板金工程の全体最適について
14:00～14:25	トルンプ レーザ事業部 事業部長 若林 浩次氏	YAG 溶接の最新技術情報
14:30～14:55	コニック 金型販売部部長 横野 修氏	工具レス ターレットパンチプレス金型プロテックIIの開発
15:00～15:25	放電精密加工研究所 メカトログループ グループマネージャー 高橋 竜哉氏	次世代プレス ZEN-Former 機能特長
15:30～15:55	ニシダ精機 代表取締役 西田 浩高氏	最新サーボトランスファー
16:00～16:30	エービーアンドティ 代表取締役社長 藍田 和雄氏	超ハイテン材成形用プレスハードニングライン

講演時間	講演者	講演テーマ
10:30～10:55	向洋技研 技術部 係長 橋田 周平氏	抵抗溶接の品質管理について～難接合材（アルミニウム、ZAM 材など）の溶接～
11:00～11:25	オリメック 開発部 荒井 俊氏	レバelfi-ダリ-の高速化
11:30～11:55	コマツ 鍛圧 KBU SE グループ グループ長 稲葉 励氏	サーボプレスの現状と効果事例について
12:00～12:25	コタキ精機 PC 営業部 部長 加藤 豊氏	開先切断機を主体とした切断機
12:30～12:55	住友重機械テクノフォート 営業担当 吉村 誠治氏	鍛造設備並びに自動化装置の最新技術
13:00～13:25	トルンプ 営業技術部テクニカルセンター 課長 岡 寛幸氏	変種変量に最適に対応するマシン情報
13:30～13:55	アミノ 東京営業所 所長 勝木 慎二氏	サーボプレスのメリット実績紹介
14:00～14:25	アマダ プレス販売部 部長 坂口 稔氏	サーボプレスによる試作から量産までのものづくり支援
14:30～14:55	理研オプテック 特機事業部取締役 営業部長 加藤 一義氏	プレスブレーキの作業安全対策について
15:00～15:25	日本電産キョーリ 営業部営業技術 G 部長 中村 隆一氏	可変ストロークプレス FLEXCAM60CE の紹介
15:30～15:55	IHI ロジスティックセクタープレスプロジェクト部 課長 高橋 毅氏	大型サーボプレスと高速タンデムプレスラインのご紹介
16:00～16:30	ユーロテック 営業推進室 室長 福田 文則氏	溶接レス化の実現に向けて

講演時間	講演者	講演テーマ
10:30～10:55	村田機械 工作機械事業部 板金システム部 SE グループ 課長 荒木 均氏	稼働率向上支援ツール活用での板金工程の全体最適について
11:00～11:25	小森安全機研究所 取締役営業部長 田口 共身氏	プレスブレーキの安全対策
11:30～11:55	トルンプ 営業技術部テクニカルセンター 課長 岡 寛幸氏	トルンプレーザ切断機の最新情報
12:00～12:25	相澤鐵工所 代表取締役 相澤 邦充氏	リモートメンテナンス機能を搭載した“究極剛性”プレスブレーキ
12:30～12:55	コニック 金型販売部 部長 横野 修氏	工具レス ターレットパンチプレス金型プロテックIIの開発
13:00～13:25	アマダ エンジニア推進部 部長 秋山 勝美氏	板金加工におけるデジタル技術の活用
13:30～13:55	山本水圧工業所 東京営業所 所長 渡辺 義文氏	小型・省エネ・ハイドロ&フレキ成形機と既存機の比
14:00～14:25	コマツ 産機事業本部管理室企画部 主幹技師 林 清一氏	産業機械用リモートモニタリングシステム [KOMTRAX] について
14:30～14:55	サルパニーニジャパン 営業本部 セールスエンジニア 菊田 英伸氏	サルパニーニの取り組みについて
15:00～15:25	ユタニ 営業 辰巳 芳丈氏	“コイルから鉄心”トランス製造設備について
15:30～15:55	日本電産キョーリ 営業部営業技術 G 部長 中村 隆一氏	可変ストロークプレス FLEXCAM60CE の紹介
16:00～16:30	川崎油工 技術部 担当社員 松田 靖志氏	ハイブリッドサーボプレスの紹介

講演時間	講演者	講演テーマ
10:30～10:55	大平製作所 営業部 部長 宇田 浩一氏	プレス製品の品質検査
11:00～11:25	山田トピー 開発部 石原 宗太郎氏 / 稲垣 利生氏	モーターコアを高精度かつ高速に加工する為のプレスラインの提案
11:30～11:55	アマダ エンジニア推進部 部長 秋山 勝美氏	板金加工におけるデジタル技術の活用
12:00～12:25	エイチアンドエフ 開発室 課長 西田 賢治氏	H&F サーボプレスの特長
12:30～12:55	トルンプ 営業技術部 宮島 弘之氏	トルンプ社の曲げ加工機
13:00～13:25	コマツ 産機事業本部管理室 企画部 主幹技師 林 清一氏	産業機械用リモートモニタリングシステム [KOMTRAX] について
13:30～13:55	コーレンス / Dreistern Area Sales Manager Mr. Herbert Steinbrunner	ロール成形加工及び成形機械について（通訳あり）
14:00～14:25	日本ムーグ モーターグループ グループマネージャー 藤原 謙二氏	高性能ダイレクトドライブ技術がもたらす生産性の向上（仮）
14:30～14:55	ポリス 営業部 彦坂 規行氏	板金 CAD/CAM ソリューション
15:00～15:25	デジタルプロセス プロダクション エンジニアリング部 課長 SE 鉾間 直樹氏	歩留まり向上でコストダウンするプレス製品について
15:30～15:55	Schuler AG Sales Manager (Hydraulic Press Systems) Mr. Hilko Siebels	プレス硬化：柔軟で信頼性の高い包括的ソリューション

01 オリイメック株式会社

時代ニーズに適合したプレス自動機を開発 海外戦略を促進させる

主力のレベラーフィーダは 高速化、省エネを中心にさらに機能アップ

オリイメックの創業は1962(昭和37)年。以来一貫して、プレス自動機のトップメーカーの位置を堅持しながら時代ニーズと顧客ニーズに適合した機種開発に注力、その結果、現在ではプレス自動化に関しては幅広い需要に対応するラインナップを実現させている。

主力のレベラーフィーダは小型から全自動まであらゆる加工プロセスに対応するシリーズ機を完成させ、コイルラインシステムとしても非鉄薄板から厚板鋼板までコイル幅に合わせてラインナップ、コイル材自動供給から多段設定までフルオート化を図っている。

加えて常に進化するプレス技術に対応した技術開発にも怠りはない。内田百馬社長は「レベリングの品質・精度向上」「高速化」「省エネ」「省スペース化」が開発にあたっての4本の柱であり、重点項目であることを強調する。

その成果として今回のMF-Tokyo2009に出展するのが、高張力鋼板をはじめと多様化する材料



写真1 高張力鋼板をはじめ多様な材料に対応するNCレベラーフィーダ「LCC06PU」

に対応するNCレベラーフィーダLCC PM2シリーズのLCC06PUである(写真1)。レベラーフィーダの次世代マシンと位置づけている。

LCC06PUは、従来機LCC06PM2の高速仕様をベースにワークロールのリリース機構をエアシリンダ方式からサーボモーターによるリリース方式を採用している。ワークロールをサーボ化することで効果的かつ合理的に機械を動かすことができ、生産性を1.6倍にアップ、省エネ機能も高め日本鍛圧機械工業会のMFエコマシン認証制度で認証された。

ロボットシステム、トランスファ装置など 多面的に展開

レベラーフィーダとともにオリイメックの大きな柱となってきたのがロボットシステムである。なかでもRYロボットは日本初のプレス用ロボットとして高い納入実績を有し、2軸サーボRYNロボット「RYN120」(写真2)はMFエコマシン認証制度においてプレス自動機として国内初の認証を受けている。

MF-Tokyo2009に出展する高速2次元トランスファ「RX009」(写真3)も新機軸だ。片持ち2次元動作を採用することで調整の簡便性とコスト低減



写真2 高い納入実績を有する2軸サーボ「RYNロボット」

を実現。送り動作はリニアサーボ方式、上下方向はサーボモーター+カム方式とすることで確実かつ高速動作を可能とし、下型ダイスペースまたはボルスタに載せることができるコンパクトサイズを実現している。

最大送り量90mm、上下量6mm、最大可搬質量1.5kg、ハンド数MAX10、サイクルタイム180送り相当時間70spm(240°送り量82.5mm、送り相当時間90spm)の仕様を持つ。



写真3 高速2次元トランスファユニット「RX009」

精密ばね成形機もMF-Tokyoに出展

オリイメックはプレス自動機と併せて、「精密ばね成形機」「物流搬送システム」「防振台」等の製品を保持し、事業展開を図る。物流搬送システムは、通い箱にポリ袋を1時間で最大2400個を自動的に袋掛けする機種を新たに開発し、より高速化を図る。5000台超の納入実績を有する精密ばね成形機も、ワイヤ径4mmに対応する新機種の販売を予定しており、技術開発を促進させている。MF-Tokyo2009にも16軸のサーボモーターにより多様な動きを実現するVM-26(写真4)を出展する。

因みに、2008(平成20)年12月期の製品別の売上



内田百馬 社長

オリイメック株式会社

〒259-1198
神奈川県伊勢原市鈴川6
TEL.0463-93-0811
http://www.oriimec.co.jp/



写真4 16軸のサーボモーターにより多様な動きを実現する精密ばね成形機「VM-26」

げ比率を見ると、コイル加工ラインシステム57%、ロボットラインシステム10%、ばね成形機10%、物流自動化装置1%、防振台1%、その他21%の割合である。

充実した国内サービス体制 海外展開も活発

オリイメックは従来よりサービス体制の充実にも力を入れる。本社以外に、東日本営業部、中部営業部、西日本営業部を中核としてその下にさらに13の営業所を展開する。営業マンは技術サービス・メンテナンス対応を可能とするセールスエンジニアとしての機能を有し、機動力は高い。

海外展開も活発だ。米国、シンガポール、タイ、中国(香港、上海)に販売拠点を有し、中国広州に製造拠点を持つ。現在、中国での受注活動が活発化しており、インドからの引き合いも増加傾向にある。BRICsを視野にした販売展開にも力が入る。2008(平成20)年12月期の輸出実績を見ると、中国43%、ASEAN29%、ASEAN以外アジア9%、北米11%、欧州5%、中南米3%の割合だ。

02 株式会社コニック

タレパン用金型の供給を世界展開し
板金加工のトータルソリューションを提案

国内唯一のタレットパンチプレス(以下タレパン)用金型の専門メーカーである。タレパンが国内で販売され始めた1970年代にいち早く金型供給を目的に起業したのが、創業者の大川雄史前社長であった。多品種で短納期が求められる板金加工にとって金型の迅速供給は不可欠の要因、との着想から事業化を図ったものだ。1976(昭和51)年に大阪においての創業となった。

創業して33年。現在では岡山県勝央町の勝央中核工業団地内に金型センターの機能を持つ本社・岡山工場を置き、受注・生産・配送を岡山の地に統括して日本全国のみならず世界展開を図る。中国自動車道・美作IC近くに立地し、物流の利便性を考慮しての進出であった。

**タレパン用金型は100%内製
充実した生産設備が短納期化、高品質化を支える**

コニックは、タレパン用金型に関してはほぼ100%の内製化を図る。「品質」と「納期」対応のためである。工場内では、マシニングセンター、グライディングセンター、治具ボーラー、放電加工機(NC型彫り・ワイヤー)等が多数稼働し、金型の命とも言うべき熱処理もすべて自社内で行う。工場内には高機能機が展開し、生産機能は秀逸だ。金型の実証試験のためのタレパンも工場内で稼働する。加えて、出荷する金型全数を精度、品質の両面から専用測定機をつかって検査する体制をとっていることも特記しなければならない。顧客からの要望があれば測定データを添付する徹底ぶりである。金型不良は夜間無人運転を行うタレパンにとって不良品の山をつくる要因ともなりかねない。それだけに同社の金型への品質のつくり込みは厳密を極める。

上記設備を駆使し、数百種類におよぶタレパン用金型の短納期対応を徹底する。受注はウェブ、メール、FAX等が主体であるが、大阪・東京・中部・岡山営業所での受注も含め、すべて本社内の金型センターに情報を集約する。納期は最短で受注日発送、長いもので1週間程度だ。半製品化した仕掛り品を在庫し、受注と同時に製品化する。タレパンの持ち



写真1 本社・岡山工場

分である成形型的设计対応も充実させている。

充実した生産システムをベースに「品質・機能の高いタレパン用金型を廉価で短納期で納品する」のを社訓として創業以来一貫して堅持するコニックの姿勢は、顧客の利便性を高め、タレパンの普及ひいては板金加工業界の振興にも大きく寄与してきたことは間違いない。

**蓄積したノウハウを組み込み、
時代ニーズに適合した金型を次々と開発**

金型は加工の原点であり、品質の成否を左右する大きな要因となる。コニックもタレパン用金型の設計・製作に高いノウハウを蓄積してきた。目指すところは“高い生産性”と“高品質加工”の実現であり、“高いロングライフ機能”を持つ金型の開発であった。金型のロングライフ化は結果的にECOにつながることであり、時代ニーズに最も適合したものである。

次に最新機能を搭載したタレパン用金型を3点紹介する。まず、完全工具レスで秒速メンテを可能にしたのが写真2の「PROTECH(プロテック)-II」だ。金型メンテの部品着脱時に六角レンチ等の工具は一切不要、手作業のみで数秒のうちにパンチタイトの調整が完了する。再研磨しろも最大5mm(従来型は2mm)までとなった。

写真3はロングライフを実現するために、単なるコーティングではなく母材に拡散浸透したハイス鋼の3倍以上の超硬質皮膜を持つ「スーパードライパンチ」である。



写真2 完全工具レスで秒速メンテを可能にした「PROTECH-II」

これによりTiCNコーティング型と比較しても4倍以上の長寿命化を実現し、ステンレスのドライ加工や厚板加工に最適である。

写真4は小径丸パンチの低コスト化を実現した「カセットパンチ」。刃先を交換可能な替えパンチスライド交換方式にしたのが特徴だ。ロットが少ない多種の小径丸穴加工に有効である。



写真3 ロングライフを実現する「スーパードライパンチ」



写真4 小径丸パンチの低コスト化を実現した「カセットパンチ」

「3C革命」を掲げ、新たな展開はかる

タレパン用金型を事業のコアとするコニックであるが、10年ほど前からはプレスブレーキ用金型も商品ラインナップに加え、1987(昭和62)年のイタリア・サルパニーニ社との販売提携以来、パンチングマシンやパネルベンダーの国内販売にも実績を残してきた。

定評のあるCADMACを育てた実績から、CAD/CAM/CAEベースのシステム構築を可能とし、板金ソリューション実現のためのシステム対応にも力を入れている。

10月開催の「MF-Tokyo2009」にはコストパフォーマンスに優れたパンチングマシンとパネルベンダーを国内メーカーと提携して初出展する。

ベストセラーを継続するキャドマック社の3次元展開CAD・CMC「G-4」や最適加工CAM・CMC「IST」も出展する。

「CHANGE」「CHALLENGE」「CONTINUE」をコニックの「3C革命」として掲げ、研究開発を通じた独自ノウハウのさらなる提案と、世界戦略への取り組みを加速させている。

欧州、東南アジア、中国への金型販売も進展しており、最近ではインドの需要が伸びている。販売拠点の育成と製造拠点の構築を通じてさらなる活路を拓いていきたいとしている。

03 しのはらプレスサービス株式会社

技術サービスに軸足を置き 顧客ニーズのソリューションに幅広く対応

「技術サービス」主体が不変のスタンス 人材教育にも注力

しのはらプレスサービスは創業以来、プレス機械のメンテナンスを主体にした技術サービスを事業展開の主軸においてきた。技術サービスは、「修理」「安全化対策」「機能アップ」などを通して顧客にソリューションを提供することにあり、言い換えれば、同社は技術サービスというフィールドをベースにして定期点検から後述する安全器やエコプレスの開発までさまざまな事業を芽吹かせてきたことができる。

「製造業でありながら、私どもは“サービス”という第3次産業的な業態を有しています。技術サービスは地域に密着して、顧客が必要とするソリューションにきめ細かく対応することにあります。しかしながら求められるソリューションは非常に幅広い。しかも多岐にわたるソリューションに応えられなければ私どもの存在意義はないのです。そのために、メンテナンス、リビルド、レトロフィットなどを通してノウハウを蓄積し、横断的にメカ、電気、油・空圧技術等に精通してそれを技術サービスの高度化に役立てる、モノづくりの中心に立つのではなく、地味だけれども周辺の技術サービスという観点からモノづくりをサポートする、それが私どもの不変のスタンスなのです」(篠原敬治社長)

技術サービスの原点はヒトである。それだけに人材教育には特に力を入れてきており、新卒者の採用を優先してきめ細かく技術教育を行う体制も整えてきた。技術サービスに要する技能検定の取得数もトータルで1000を超えている。

サステナブル エンジニアリングを提唱し エコイノベーションを推進

現在、しのはらプレスサービスはエコイノベーションを志向する“Sustainable Engineering(サステナブル エンジニアリング)”を提唱する。“Sustain”とは支える、持続するという意味を

有する。同社はこれまで既存プレスの再利用を通してプレス機械の新たな可能性を追求し、より付加価値の高いサービスを提供する Total Solution Engineering を目指してきた。Total Solution Engineeringのベースは、独自の技術とノウハウで既存のプレス機械を最新テクノロジーを装備したプレス機械へと生まれ変わらせる環境にやさしいリサイクルである。リサイクルされたプレス機は生産工程において消費電力量、消耗部品等を減少させ、よりエコ志向の高い生産システムを実現する。もともと同社のビジネスモデルはエコに適合したものであり、技術サービスを通して環境への負荷低減のみならず導入コストの削減、省エネ化・効率化、高安全化の実現を持続して支えていこうというのがサステナブル エンジニアリングの提唱である。

サステナブル エンジニアリングから生まれた取り組みが“エコプレス化活動”である。プレス機械の高付加価値化を実現するために、Ecology (環境に優しい既存プレスの有効活用)、Saving (無駄をなくす省エネルギー化、省労力化、時間短縮)、Simple(生産工程の簡素化、プレス機械構造の簡素化)、Easy (オペレーターの負担・疲労を軽減する/人に優しく)、Safety (オペレーターの安全確保、点検作業による事故防止/より安全に) という3S2Eを推進し、その機能を組み込むことにより環境負荷の低減を実現する“エコプレス”を誕生させようというもの。エコプレス化は数多くの既存プレス機械をより長く現場の第一線で活躍させることを目的としており、同社が提唱するサステナブル エンジニアリングの中核をなすものである。

MF-Tokyo2009に出展

しのはらプレスサービスは、サステナブル エンジニアリングをメインテーマとして、「MF-Tokyo2009」に出展する。出展機は、上記のSimple/Ecology機能を組み込んだ「サーボ化改造システム」(写真1)、Ecology/Saving機能を搭載

した「リビルド・ラボ」(写真2)、Safety/Easy機能を持つ「シャッターガード」(写真3)の3機種。エコイノベーションを推進する同社の姿勢を前面に打ち出している。

サーボ化改造システムは、独自に開発したマルチアクションダイ(複合加工金型)とACサーボプレスを組み合わせることで、複数工程の短縮を実現したものだ。加工工程の削減により現有設備の有効利用が図れる。マルチアクションダイによって絞り円筒部の増肉加工も可能。最適板厚化が可能となり、材料費の削減、成形品の強度強化、製品の軽量化も実現する。

リビルド・ラボは単なるオーバーホールではなく、最新の機能や安全性を付加することにより、既存プレス機が最新テクノロジーを持つメンテナンス性に優れた機械へと進化することを実証したものである。



写真1 Simple / Ecology 機能を組み込んだ「サーボ化改造システム」



篠原敬治 社長

しのはらプレスサービス株式会社

〒273-0016
千葉県船橋市潮見町34-2
TEL.047-433-7761
http://www.shinohara-press.co.jp



写真2 Ecology / Saving 機能を搭載した「リビルド・ラボ」



写真3 Safety / Easy 機能を持つ「シャッターガード」

最後のシャッターガードは、ガードの高速開閉、押しボタン操作無用、安全距離ゼロなど従来のガード式安全装置のイメージを払拭した画期的な安全装置(厚生労働省検定番号TA285号)。安全作業の実現、金型・ワーク材の飛散防止、生産性のアップを実現する。

ECO 認証制度

MFエコマシン認証の最新状況

19社31製品115機種が認証取得（2009年9月末現在）

認証機種の平均省エネ率は41.6%削減

機械業界初の認証制度として本年4月に運用を開始して6カ月、9月末現在の認証登録数は19社31製品115機種(プレス機械18製品55機種、板金機械11製品55機種、自動化・関連装置2製品5機種)である。本認証制度が会員企業の環境に配慮した製品開発を後押し、エコの好連鎖が広がっていることが明確になった。



MFエコマシンの定義

MFエコマシンとして認証する環境要素は、「設備の稼働時」を主眼に、①エネルギーの効率的活用（省エネルギー）、②資源の有効活用（省資源）および③環境保全（作業環境向上）の3つに分けられ、これら環境要素の評価項目を、①必須要件、②選択要件、③推奨要件の3つに分類している。認証登録には、まず必須要件をクリアすること、さらに選択要件を3件以上クリアし、推奨要件では所要の装置・機能の標準装備件数が3件（関連装置は2件）以上あることを求めている。適合証明には基準製品に対する所定条件下での実測値比較及び設計図書による比較データの提示が必要である。

認証基準に適合と判定されると、「認証マーク（国内商標登録済）」が付与され、認証登録機種へのシール貼付や販促資料に使用できる。

MFエコマシン認証の現在の状況

次に認証登録を受けた31製品の基準適合状況について報告する。

必須要件の消費電力量の削減をみると（図1）、認

証基準はJFMA基準下で10%以上の削減であるが、削減率40%以上が全体の45%を占め、高い省エネ効果があることを示している。これらの省エネ達成手段としては、主に機械プレス系ではサーボモータによる直接駆動方式の採用によるクラッチ・フライホイールレス化、油圧プレス系では油圧ポンプ駆動用モータのサーボモータ化またはインバータ制御の採用があり、待機中や無負荷作動状態におけるムダな電力量の大幅な削減に成功している。まとまった台数が稼働している工場では、エネルギー削減効果はより大きなものになり、2010年4月から施行される改正省エネ法の対応にも貢献できる。

選択要件の選択状況を図2に示す。空・油圧部品点数の削減などコンパクト化が90%超とトップであり、全体に製品開発の方向性を示唆している。

推奨要件は、必須・推奨要件を達成するために標準装備している機能・装置を任意に申請するものであるが、省エネ・省資源達成の手段としてのサーボモータ化、インバータ制御、電源回生機能などが平均3.8件申請されている。

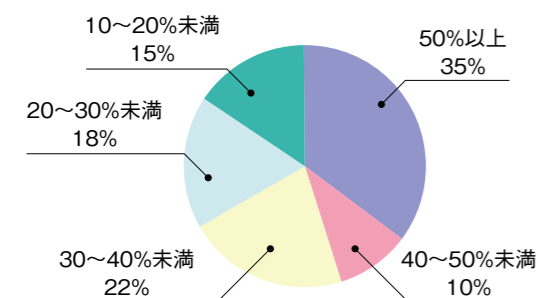


図1 消費電力量の削減状況（必須）

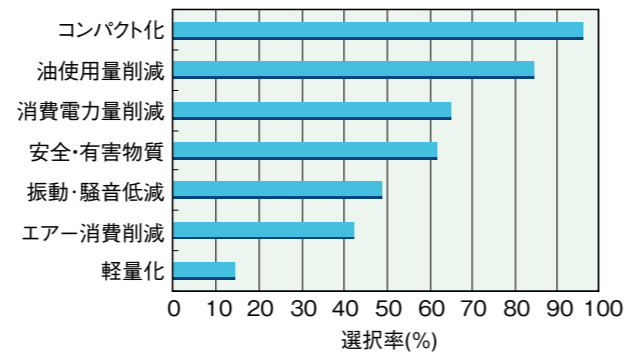


図2 環境要素の選択状況

MFエコマシン認証制度 認証登録リスト（2009年9月8日現在）

1.製品区分:プレス機械

認証登録No.	登録製品名	登録機種範囲	会員会社名
MF-P001	機械サーボプレス SDEシリーズ	SDE8018, SDE1522, SDE2025, SDE3030	株式会社アマダ
MF-P002	機械サーボプレス ダイレクトサーボフォーマ	NC1-800(D), NC1-1100(D), NC1-1500(D), NC1-2000(D) NS1-800(D), NS1-1100(D), NS1-1500(D), NS1-2000(D)	株式会社アイダエンジニアリング
MF-P003	CNC転造機 アリウスシリーズ	ND-10/CNC, ND-30/CNC	株式会社ニッセー
MF-P004	スクリュサーボプレス ZESシリーズ	150ZES(H), 200ZES(H), 300ZES(H), 400ZES(H),	榎本精工株式会社
MF-P005	機械サーボプレス H4Fシリーズ	H4F800, H4F1000, H4F(R)1600	株式会社小松製作所
MF-P006	油圧プレス	KEEP-D5000	川崎油工株式会社
MF-P007	機械サーボプレス HIFシリーズ	H1F35, H1F45, H1F60, H1F80, H1F110, H1F150, H1F200	コマツ産機株式会社
MF-P008	機械サーボプレス SDEWシリーズ	SDEW2025, SDEW3025	株式会社アマダ
MF-P009	ボールスクリュサーボプレス	SBP305S	日本オートマチックマシン株式会社
MF-P010	機械サーボプレス	FSP1-1500	富士スチール工業株式会社
MF-P011	油圧プレス HDエコシリーズ	HD100H, HD150H, HD200H, HD300H	アサイ産業株式会社
MF-P012	油圧プレス DSP-Meシリーズ	DSP1000Me-500kN, DSP1300Me-1000kN, 1500kN DSP1600Me-1000kN, 1500kN, DSP1600Me-2000kN, DSP1800Me-2000kN, DSP2000Me-2000kN, 3000kN	アサイ産業株式会社
MF-P013	機械サーボプレス ダイレクトサーボフォーマ	NS2-1100(D), NS2-1600(D)	株式会社アイダエンジニアリング
MF-P014	ハイドロフォーム &ペローズ成型機	HDL-CHB-40	株式会社山本水圧工業所
MF-P015	油圧プレス サイドフレーム形	500kNサイドフレーム形油圧プレス	株式会社大阪ジャッキ製作所
MF-P016	油圧プレス SDPシリーズ	SDP-1310-100G, SDP-2015-200G	三起精工株式会社
MF-P017	油圧プレス HYP-Eシリーズ	HYP505HE, HYP1000E	日本オートマチックマシン株式会社
MF-P018	油圧サーボプレス 万能塑性加工機	UTM855	株式会社アミノ

2.製品区分:板金機械

認証登録No.	登録製品名	登録機種範囲	会員会社名
MF-B001	サーボパイプベンダー ECO(エコ)ベンダー	ECO-35T-0	株式会社オプトン
MF-B002	機械サーボパンチプレス Motorumシリーズ	M2048LT, M2044LT, M2544, M2548, M2558, M2044UT, M2048UT	村田機械株式会社
MF-B003	機械サーボパンチプレス EMシリーズ	EMZ3510NT, EMZ 3610NT, EMK3510NT, EMK 3610NT, EM2510NT,	株式会社アマダ
MF-B004	油圧サーボプレスブレーキ HDSシリーズ	HDS5020NT, HDS8025NT, HDS1030NT, HDS1303NT, HDS1703NT, HDS2203NT, HDS2204NT, HDS3504NT, HDS5006NT	株式会社アマダ
MF-B005	油圧プレスブレーキ PBZシリーズ	PBZ1252, PBZ1253, PBZ1753, PBZ2253, PBZ2254	コマツ産機株式会社
MF-B006	機械サーボプレスブレーキ PASシリーズ	PAS3512, PAS5012, PAS5020, PAS8025, PAS1253	コマツ産機株式会社
MF-B007	プラズマ加工機	TFP3051	コマツ産機株式会社
MF-B008	プラズマ加工機	TFPL6082	コマツ産機株式会社
MF-B009	油圧サーボプレスブレーキ	F-125-25	村田機械株式会社
MF-B010	油圧プレスブレーキ トルンベンド5000シリーズ	TruBend5085, TruBend5085S, TruBend5130, TruBend5170, TruBend5170S, TruBend5230	トルンベンド株式会社
MF-B011	油圧サーボプレスブレーキ HYBシリーズ	HYB-6013, HYB-6020, HYB-8520, HYB-8525, HYB-12525, HYB-12530, HYB-12540, HYB-17525, HYB-17530, HYB-17540, HYB-25025, HYB-25030, HYB-25040, HYB-25060	株式会社東洋工機

3.製品区分:自動化・関連装置

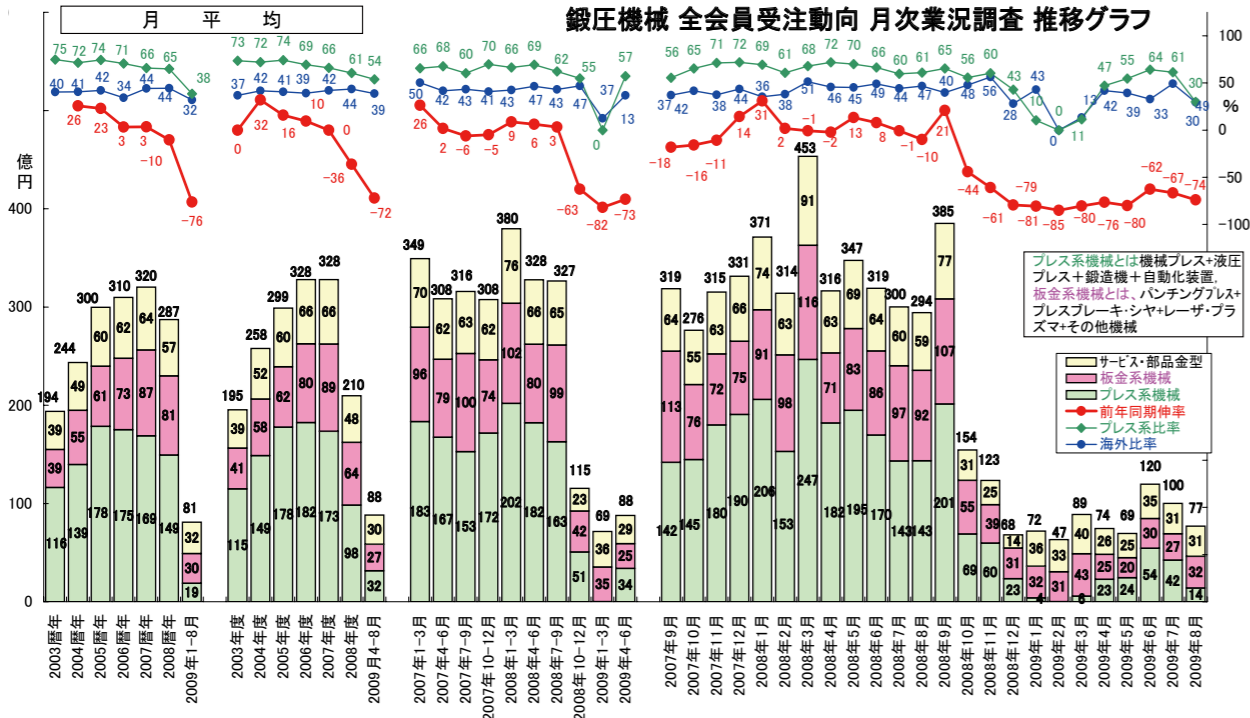
認証登録No.	登録製品名	登録機種範囲	会員会社名
MF-K001	サーボ搬送ロボット RYNシリーズ	RYN120S1S, RYN120L1S, RYN120S1G, RYN120L1G	オリイメック株式会社
MF-K002	レベラフィーダ LCC-PU	LCC06PU	オリイメック株式会社

鍛冶機械 全会員受注グラフ (月次業況調査) の推移

一般社団法人 日本鍛冶機械工業会

2009年9月11日

2009年8月度 鍛冶機械 全会員受注動向 月次業況調査コメント
概況 受注総合計は76.9億円、前年同月比△73.8%の減少。再び100億円を割り込む結果となり、回復軌道に乗れない底ばいが続いている。



鍛冶機械 全会員受注 総括推移表

一般社団法人 日本鍛冶機械工業会 全会員業況調査

2009年9月11日

Table with multiple columns: 内外合計, 国内, 海外, プレス系機械, プレス系以外の機械, サービス・部品金型. Rows represent years from 2003 to 2009, with sub-rows for specific months. The table contains numerical data for order volume and percentage changes.

会計規則を改定しました

会計規則
一般社団法人 日本鍛冶機械工業会
会計の内容を次の通り定める。

第1章 総則

(目的)
第1条 この規程は一般社団法人日本鍛冶機械工業会の会計処理を正確かつ円滑に行うための基準を定めることとする。
(原則)
第2条 本会の経理は法令、定款および本規程の定めによるほか、一般に公正妥当と認められる会計の基準その他の慣行をしの酌して、処理されなければならない。

第2章 勘定科目および帳簿組織

(勘定科目)
第7条 本会の会計処理に必要な勘定科目は、別に定める。
(会計帳簿)
第8条 本会の会計帳簿は、次に掲げるものとし、必要事項を明瞭かつ整然と記録しなければならない。

第3章 予算

(予算の目的)
第13条 予算は、各会計年度の事業計画に基づいて、資金との調整を図って編成し、事業活動の円滑な運営に資することを目的とする。
(事業計画および正味財産増減予算書の作成)
第14条 事業計画及び正味財産増減予算書は、毎会計年度開始前に作成し、理事会の承認を得なければならない。

(予算の執行者)

第15条 予算の執行者は会長とするが、その執行に当たっては、会長から業務分担された業務執行理事である専務理事が行うものとする。
(支出予算の流用)
第16条 予算の執行に当たり、各科目間において相互に流用してはならない。ただし、各委員会・部会が同一委員会予算内の小科目間の流用が決議された場合は、専務理事が会計規則上問題ないと認めた場合は、流用できるものとする。

第4章 出納

(金銭の範囲)
第20条 この規程において金銭とは、現金、預金、その他通貨と引き替えることのできる証券をいう。
(1) 主要帳簿
①仕訳帳
②総勘定元帳
(2) 補助簿
①現金出納帳
②預金出納帳
③会費台帳
④その他必要な補助簿
(会計伝票)
第9条 本会の全ての取引に関する記帳整理は、会計伝票により行い、証憑に基づいて作成するものとする。

第6章 決算

(決算の目的)
第33条 決算は、毎会計年度の会計記録を整理し、その結果を正味財産増減予算と比較して、収支状況や財産の増減状況及びその決算期における財政状態を明らかにすることを目的とする。
(計算書類の作成)
第34条 経理責任者は、年度決算に必要な手続きを行い、次の計算書類を作成して、理事会に提出しなければならない。

(出納責任者)

第21条 金銭の出納、保管に関しては、出納責任者を置くものとする。出納責任者は専務理事とする。
(金銭出納)
第22条 現金を出納したときは、日々金融機関に預け入れ、支出に充ててはならない。

(預金及び公印管理)

第23条 預金の義名人は、会長とする。
(帳簿書類の保存、処分)
第11条 経理に関する帳簿、会計伝票および証憑等の保存期間は次のとおりとする。
(1) 予算書および決算書 永久
(2) 会計帳簿、会計伝票 10年
(3) 証憑書類 10年
(4) その他の書類 5年

第5章 固定資産および物品

(固定資産の定義)
第25条 固定資産とは耐用年数1年以上、取得金額20万円以上の有形固定資産及びその他の固定資産をいう。
(取得価額)
第26条 固定資産の取得価額は次によるものとする。
①購入により取得したものは、その購入価額及び付帯費用
②建設により取得したものは、その建築に要した費用及び付帯費用
③交換により取得したものは、その交換に対して提供した資産の帳簿価額
④無償により取得したものは、取得時の適正な時価評価額
(建設仮勘定)
第27条 建設、改造等のために支出した金額で工事がまだ完了していないものについては、その支出額を建設仮勘定として有形固定資産に計上しなければならない。
(手許現金)
第24条 出納責任者は、日々の現金支払に充てるため、必要最小限の手許現金をおくことができる。

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 会員一覧

2009年10月1日現在 五十音順

正会員 (76社)

株式会社 相澤鐵工所	住友重機械テクノフォート株式会社
株式会社 アイシス	株式会社 大東スピニング
アイセル株式会社	大同マシナリー株式会社
アイダエンジニアリング株式会社	ダイマック株式会社
アサイ産業株式会社	株式会社 ダテ
旭サナック株式会社	伊達機械株式会社
旭精機工業株式会社	ティーエスプレシジョン株式会社
株式会社 アマダ	株式会社 東洋工機
株式会社 アミノ	東和精機株式会社
株式会社 IHI	トルンプ株式会社
株式会社 エイチアンドエフ	株式会社 中島田鐵工所
エー・ピーアンドティー株式会社	株式会社 中田製作所
株式会社 エヌエスシー	ニシダ精機株式会社
榎本機工株式会社	株式会社 ニッセー
株式会社 大阪ジャッキ製作所	日本オートマチックマシン株式会社
オーセンテック株式会社	日本電産キョーリ株式会社
株式会社 オプトン	株式会社 能率機械製作所
オリイメック株式会社	日立オートモティブシステムズ株式会社
型研精工株式会社	株式会社 ヒノテック
川崎油工株式会社	株式会社 福田鐵工所
株式会社 川副機械製作所	株式会社 富士機工
株式会社 関西鐵工所	富士スチール工業株式会社
株式会社 栗本鐵工所	株式会社 放電精密加工研究所
株式会社 向洋技研	ホンダクリエティブ株式会社
株式会社 小島鐵工所	株式会社 マテックス精工
コータキ精機株式会社	株式会社 メガテック
株式会社 コニック	宮崎機械システム株式会社
株式会社 小松製作所	村田機械株式会社
コマツ NTC 株式会社	森鉄工株式会社
コマツ産機株式会社	株式会社 山田ドビー
コムコ株式会社	株式会社 山本水圧工業所
株式会社 小森安全機研究所	油圧機工業有限会社
株式会社 阪村機械製作所	株式会社 ユタニ
株式会社 サルバニーニジャパン	株式会社 ユーロテック
三起精工株式会社	株式会社 ヨシツカ精機
三恵機械株式会社	株式会社 理研オブテック
しのはらプレスサービス株式会社	株式会社 理工社
株式会社 芝川製作所	レイメイプレス株式会社

賛助会員 (9社)

ソノルカエンジニアリング株式会社	ブルーダラー・プレス株式会社
TACO 株式会社	株式会社 松本製作所
株式会社 ティーエスエイティンターナショナル	株式会社 モリタアンドカンパニー
株式会社 ファブエース	ロス・アジア株式会社
双葉電子工業株式会社	

会報 METAL FORM No.32

平成21年(2009年)10月1日発行 No.32 (季刊1,4,7,10の月の1日発行)

発行所 一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

〒105-0011 東京都港区芝公園3-5-8 機械振興会館3階 電話03(3432)4579(代)

