

会報

METAL FORM

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

No. **44**
2012年10月

CONTENTS

ぽてんしゃる

- 2 MFスーパー特自検制度策定チーム発足
2年以内にリスクアセスメントと融合したワンランク上の特自検を成案化
一般社団法人日本鍛圧機械工業会 サービス専門部会長 相澤 邦充

会長対談

- 3 グローバル時代の金型産業のあり方を新たに構築。海外企業との差別化を図り、競争力を強化
社団法人日本金型工業会 会長 牧野 俊清
一般社団法人日本鍛圧機械工業会 代表理事会長 高瀬 孔平

Exhibition Information

- 7 MF-Tokyo2013 プレス・板金・フォーミング展 出展受付中

会員企業訪問① 宮崎機械システム株式会社

- 9 国内唯一のワイヤフォーミングマシンの総合メーカー。オンリーワン技術を確立し、高い競争力を維持

会員企業訪問② 株式会社大東スピニング

- 11 スピニングマシンの専業として、他の追従を許さないノウハウを蓄積
果敢な開発力で適用範囲拡大の展望を拓く

会員企業訪問③ ニシダ精機株式会社

- 13 自動化をベースにプレスエンジニアリングの先進企業を目指す
トランスファプレスの開発に新たな進路

INFORMATION FILING ①

- 15 新聞報道から見た会員動向／「普通の一般社団法人」になるに当たって／MFエコマシン認証制度が来年1月からさらに進化

INFORMATION FILING ②

- 17 鍛圧機械 全会員受注グラフ(月次業況調査)／日鍛工 調査統計委員会2012年修正受注見込／安全に関する啓蒙パンフレット2点を作成／厚生年金基金適用事業所の任意脱退申出書を提出／「鍛圧業界の産業ビジョン」作成に向け、企画委員会が工場見学を実施／中小企業経営委員会、関東・中部関西地区部会合同で東北被災地視察会を開催

工業会の動き (7月～9月)

理事会

- ・第18回(7月26日)諸事項
- ・第19回(9月20日)書面
MFエコマシン認証制度の消費電力量基準を15%に改定

委員会

- 企画委員会
- ・第5回(9月6日)産業ビジョンについて(犬山)
- 調査統計委員会
- ・第3回(7月11日)受注動向などについて

■技術委員会

- ・第3回(7月19日)プレス機械関係の国際規格化の活動報告など
- RoHS対応チーム委員会
- ・第1回(7月20日)LSSIT定義について、他
- ISO/WG1対策委員会
- ・第13回(8月2日)PL表作成について、他
- 残留リスク検討会
- ・第1回(8月2日)残留リスクについて
- ・第2回(9月21日)残留リスクの検討について
- MFスーパー特自検策定
- ・第1回(8月29日)MFスーパー特自検策定について
- ・第2回(9月26日)MFスーパー特自検策定について

■サービス専門部会

- ・第4回(7月13日)特定自主検査の新チェックリスト進捗状況など

■鍛造プレス専門部会

- ・第4回(7月31日)海外における規制マトリックス表について

■プレスブレーキ専門部会

- ・第6回(9月25日)レーザ式の用語について

MFエコマシン認証

- MFエコマシン認証審議会
- ・第18回(9月13日)エコマシン認証審議

MF技術大賞

- MF技術大賞予備審査部会
- ・第1回(9月4日)MF技術大賞予備審査1



会報 METAL FORM No.44 2012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。

MFスーパー特自検制度策定チーム発足。 2年以内にリスクアセスメントと融合した ワンランク上の特自検を成案化

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 サービス専門部会 部会長
(株式会社相澤鐵工所 代表取締役社長)

相澤 邦充



日本鍛圧機械工業会理事会は7月の理事会でサービス専門部会および技術委員会から提案のあった「MFスーパー特自検制度」策定に向けた活動を行うことを決定し、8月末には新しく「MFスーパー特定自主検査(特自検) 制度策定チーム」を立ち上げました。私たちの造っているプレス・板金・フォーミングなどの機械類は、近年、急速な自動化と同時に、ますます高度化、複雑化しています。これら機械の安全確保については、これまで中央労働災害防止協会(中災防)の特自検基準に依存していましたが、新チームの発足は改めて中災防の基準をワンランク上回る工業会独自の特自検を策定して機械メーカーが一義的に、しかも最後まで安全に関わろうとする積極的な意思表示です。策定チーム(チーム長・アイダエンジニアリングの瓦井雅和氏)は、今後月1回の定例会合で基準とするチェック項目の検討を重ねながら2年以内に成案を得て、実施に向け全体が機能する体制を整えていきます。

機械の安全確保については、23年7月、動力プレス機械の構造規格と労働安全規則が改定され、さらに今年4月からはお客さまへ残留リスク情報の提供が努力義務化されるなど、安全性に対するメーカー責任がこれまで以上に問われるようになりました。これまでの検査では、中災防の安全基準に則っているとはいえ単なる検査にとどまることが多く、部品の機械図面や電気回路の検査、機械の残留リスクの対応や機械周辺のリスクアセスメントの領域までカバーできませんでした。ですから、日本鍛圧機械工業会が新し

く設ける基準では、単に機械の安全項目をクリアするだけでなく、メーカーサイドでしか知りえない危険情報の提供から、ユーザー側でなされた改造などを含め機械の修理箇所、リスクアセスメント、残留リスク情報などを提供、改善と対策を促していきます。

対象機種は、最終的に会員企業がつくる製品すべてを網羅します。しかし、手順としては、まず一般的なプレス機械から検査項目を整え、これまで法的義務のなかった熱間鍛造、粉体成形、レーザ・プラズマ加工機などにまで広げるなど、汎用機械のチェック項目ではカバーし切れていなかった項目も独自に追加していきたいと思います。これら追加項目をどのように組み立てるか、今後の策定チームの取り組みに期待しています。この間、厚労省安全衛生部安全課のご指導を仰ぎながら、また独立行政法人労働安全衛生総合研究所にリスクアセスメントのアドバイスをいただきながら、さらに中災防とも連携して実施要領の策定作業を進めていきたいと思っています。

検査については、検査業者として登録され、動力プレス検査員資格を持ち、しかも修理力、リスクアセスメント力のある日本鍛圧機械工業会会員企業のサービスエンジニアが担当します。となると当然、メーカーサイドでは上記の技能習得や各社のチェックリスト評価などを含めたサービスエンジニアの育成強化が、今後の大きな課題となります。

実施段階では、検査基準をクリアした機械に対し製品の安全確保に対する品質保証として、日本鍛圧機械工業会認定の標章を添付します。(談)



グローバル時代の金型産業のあり方を新たに構築
海外企業との差別化を図り、競争力を強化

社団法人 日本金型工業会
会長 牧野 俊清

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会
代表理事会長 高瀬 孔平

日本金型工業会は素形材産業の基幹として世界に冠たる製造技術を有しており、従来より日本鍛圧機械工業会とは、機械と金型という一体不離の関係にある。塑性加工分野をともに支え、ともに発展させなければならない責務を課された関係にあるが、今回は日本金型工業会の牧野俊清会長をお迎えし、高瀬孔平会長から金型業界の現状についてお聞きした。

本年に入り金型の受注は復調基調に
プレス型は海外とも堅調

高瀬 金型産業も受注が回復基調にあるとお聞きしています。機械統計年報によると、金型産業はプレス型約40%、鍛造型約3%と、私ども鍛圧機械業界に関係する分野が大きなシェアを持ち非常に関係が深い業界であると認識しています。まず金型産業の現状の概要をお話いただけますか。

牧野 統計表のように、2009年のリーマンショックで素形材産業全体が大きく落ち込みましたが、その後他の産

業がいち早く業績を回復させる中で、金型産業のみが設備産業的な色合いが強いためになかなか回復基調に乗らないという状況にありました。しかし今年に入ってから若干の戻しの基調にあり、上向きそのままに従来の水準に戻ることを期待しているところです。最近のデータを含む機械統計で回復傾向の動きが顕著になっていますので、何とかこのまま推移してもらいたいものです。

それでは金型産業が、産業としてど

の程度の規模を有するかということに従業員数でまとめてみますと、従来は10万人程度で推移していましたが、現在は8万人程度の規模になっています。2010年の工業統計において素形材産業全体の人員が約30万人ですから、それでも金型業界だけで30%弱を占めていることになり、素形材産業のなかで一番人員を抱えているのが金型産業ということになるのです。因みに自動車部品業界が約23万人、OA機器業界が約6万6000人、工作機械業界が約6万人となっていますから、大きな規模を有していることがわかります。そして従業員20名以下の事業所が90%を占めてい

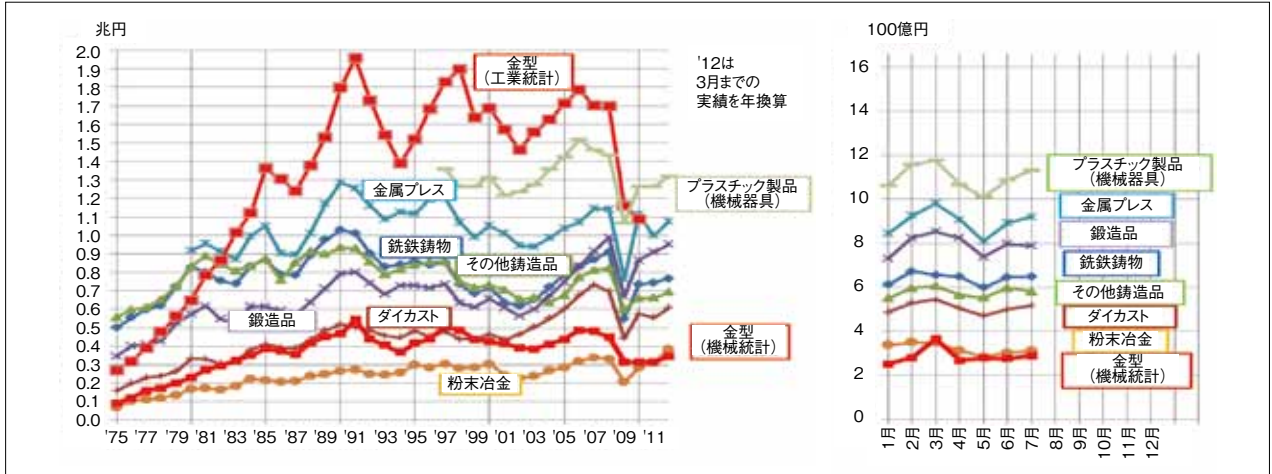


図1 素形材の生産額(機械統計・金属製品統計等)

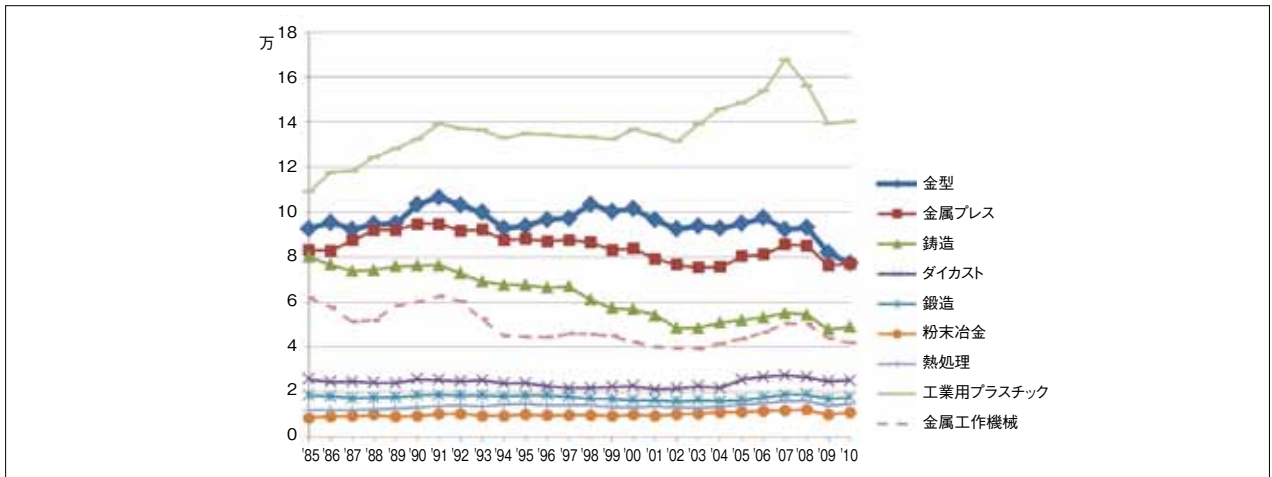


図2 素形材の従業員数(工業統計 従業者4人以上の事業所)

るのも業界の特性です。

高瀬 鍛圧機械業界が約8000人ですから約10倍ですね。

円高基調の中で、需要先の海外移転が進み、必然的に鍛圧機械業界も海外展開(図2)を余儀なくされていますが、金型産業はいかがですか。

牧野 私ども金型の需要先企業もまた海外移転を加速させており、韓国、中国金型企業との競合が激しくなっています。図3(5ページに掲載)は金型の貿易

特価係数ですが、韓国が為替レートで有利になってから金型を輸出産業として位置づけ中国はもちろん、日本企業への攻勢も強めています。加えて中国もすごい伸びを示して輸入超から輸出超へと転じており、日本の金型は両国にはさまれてやや低下傾向にあるというのが現実です。

しかしながらプレス型だけを見ると中国は輸入超を脱しておらず、日本の金型企業の受注も高い水準で横ばいを維

持しています。これは日本の工作機械の貿易特価係数が80~90%を維持しているのと同様であり、これは高い貿易特価係数を維持する自動車ならびに自動車部品の需要を日本の金型企業が吸収していることが要因であると考えています。プレス加工は自動車の重要部品を担うだけに、品質、納期において一日の長がある日本の金型産業の強みが発揮されていることを示しています。

**新たな金型産業ビジョンを策定
機械・金型両工業会の連携、情報交換を密に**

高瀬 リーマンショック、東北東日本大震災、タイの洪水被害に加えて超がつ

く円高という要因が加わり、ものづくり産業を取り巻く経営環境は厳しさを増

しています。そのなかで日本鍛圧機械工業会は企画委員会が中心となって、新たな業界ビジョンの策定を行っています。今後の可能性を広げるための道筋を付けたいと考えているのです。

牧野 私どもの業界は、復興に予算が

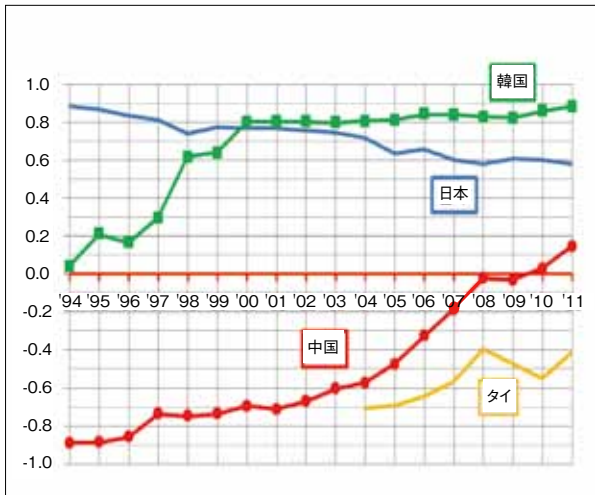


図3 金型の貿易特価係数(金額ベース)

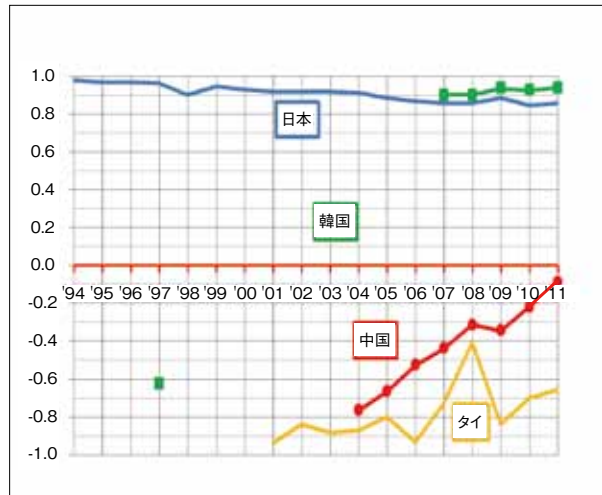


図4 プレス金型の貿易特価係数(金額ベース)



割かれて研究開発まで回らないために、必然的に金型の需要が落ちるなどの弊害も出ています。そのような状況の中で今後、需要を伸ばすためには海外展開も避けて通れない必須事項になっていますから、次の世代に向けて新たな道筋を付けるということは非常に大事であり、重要ですね。そこで日本金型工業会も2006年に“日本の金型産業が目指すべき方向性”と副題を付けた「金型産業ビジョン」を策定し発表しましたが、今回新たに“金型技術をコア技術とした新しいものづくり企業”と題する産業ビジョンの策定に入っています。今年度末までに完成させる予定です。

そして策定にあたって、将来に向けたキーワードとして「営業力(提案力)」「海外展開」「金型技術を活かした周辺

分野への事業展開」「人材」「技術研究開発」の5点をあげているのです。

高瀬 提案力を付けるというのは非常に重要ですね。

牧野 まず自社の技術・技能をもう一度適正に評価して、環境の変化の中で自社の強みが何かということを確認しなければなりません。そのうえで受注を待つのではなく、積極的に自社技術を提案する能力を有することが必要です。その場合に不可欠となるのが金型の需要動向を確実に把握できるマーケティング力と海外展開に向けての語学力のある人材の育成です。国内外の展示会等にも積極的に出展し、アンテナを高くしなければなりません。

高瀬 そうですね、海外展開も不可欠になっています。

牧野 今後の金型需要を考えると、国内需要の減少、海外需要の増加の傾向を避けて通ることはできません。需要先の拠点が海外に移るなかで、実際に海外に工場を進出するか否かは別としても、自社の立場でどのように海外展開にコミットするかを見極めることが重要です。日本の金型企業は、微細で複雑、さらには大型金型等の分野では海外の金型企業に比べて大きな優位性を有しており、技術の集積度の高さから耐久性の高い大量生産に適した金型なども得意分野です。さらに最近では超

精密、超短納期など「超」で表現されるレベルのニーズも多くなっており、新素材金型、複合金型技術などへの対応など、信頼性が高く短納期という日本の金型企業がなし得る技術を活かして、海外の金型企業と差別化を図り、得意分野をさらに深耕して海外においても競争力を高めていくことが必要です。

高瀬 周辺分野への事業展開も謳っていますね。

牧野 金型製作にあたってはノウハウの集積度が高く、川上となる研究・開発、川下となる部品加工、成形加工へ提案能力を多く有しています。最終セットメーカーが要求する高品質の製品づくりをより効率よく行うために、より幅広い範囲で関与できるのではないかと考えているのです。

例えば新素材向けの金型研究を通して得られた加工技術を航空機産業などの部材加工に応用できないか、なども考えることができ、後述のグループ化、連携なども視野に入れて対応していくことも可能です。

高瀬 加えて人材育成は個々の企業のみならず、業界をあげて長いスパンでじっくりと取り組まなければならないテーマです。

牧野 日本の金型産業がそのブランド力を維持していくためには、優秀な人材の獲得と育成が不可欠です。素形材

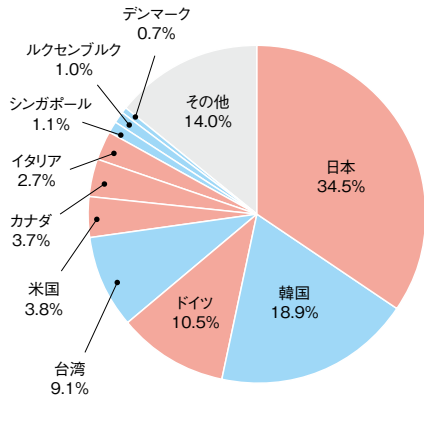


図5 中国の金型輸入相手国

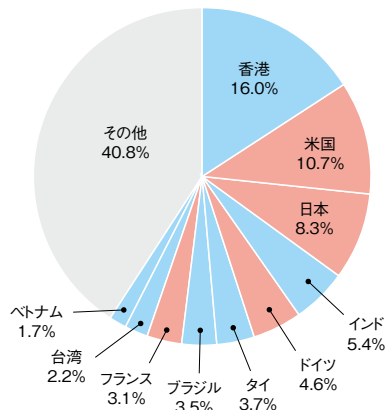


図6 中国の金型輸出相手国

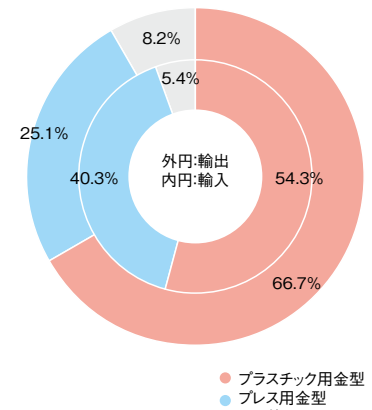


図7 中国の金型輸出入内訳

(備考) 中国模具工業協会HP(2011年輸出入実績)より作成 出所:日本政策投資銀行

センターが以前行った調査では、「今後の素材材産業における人材には、現場知識と高度で幅広い工学的知識を有するエンジニアと熟練技能と最新技術情報を有する技能者が必要」と指摘しています。日本金型工業会ではこれに加えて経営者が多方面の情報を入手・実行できるようにアシストするとともに、グローバル化に対応できる人材の育成、新展開に対応可能な中途人材、OB人材の確保などにも力を入れていきたいと考えています。

そのうえで個々の企業は技術革新を図り、型技術協会が催す各種活動への参画、サポイン等への積極的な参画を通して自社固有の技術力を保有・深化・活用することが必要です。さらに幅広い対応力をつけるためには業界内の連携、ネットワーク化も重要であり、工業会としても強力に支援していきます。企業間関係の深化により市場に対して柔軟な取引関係を形成できる効果があ

り、環境の変化、海外展開などにも有効です。

いずれにしても、日本の金型産業は、技術力、開発力ともに兼ね備えた世界が認める最高水準の金型供給基地であり、各企業は個性を持った財務体質の強い体質を確立することが不可欠の要件です

高瀬 日本鍛圧機械工業会では現在、ものづくりの総合力を顕彰する「MF技術大賞」を工業会の事業として行っていますが、製品をつくり上げるためには、製品メーカーはもちろんのこと、機械、金型、部品加工各企業の総合力による、という観点から関係する各署をトータルに顕彰するようにしています。特に機械と金型は非常に密接な関係にあり、日本金型工業会と日本鍛圧機械工業会の連携ならびに情報の交換を密にしたいものです。

牧野 同感ですね。サーボプレスが鍛圧機械の主流になるとお聞きしていま



すが、サーボプレスの機能を最大限に引き出すためには金型の果たす役割も大きいと考えますので、今後は積極的な情報交換を私どもも願っています。いずれにしましても金型は高度産業であり、産業界にとって不可欠なものですから、グローバル時代のものづくりの中核として積極的な展開を図ってまいります。



図8 日本金型工業会策定の産業ビジョンにおける「将来に向けた5つのキーワード」

MF-Tokyo2013 プレス・板金・フォーミング展

～マザーマシン鍛圧機械と塑性加工・レーザ加工の技術の進化～



会期：2013年7月24日(水)～27日(土)

会場：東京ビッグサイト 東館1・2・3ホール



来年7月に開催されるMF-Tokyo2013 プレス・板金・フォーミング展は、国内初の鍛圧機械専門展として2009年の第1回以来隔年で開催され、今回が第3回目となる。副題も、2009年「進化するエコフォーミング金属加工技術展」、2011年「日本を元気に、そして世界を！ 世界最新のエコ鍛圧機械とエコ塑性加工技術を提案します」、2013年「マザーマシン鍛圧機械と塑性加工・レーザ加工の技術の進化」と、各回の副題も技術とニーズの変化にそって付けられ、充実した展示内容と講演ならびにセミナーは鍛圧塑性加工技術に携わる方々に好評を博してきた。

専門展ならではの展示効果は他に類を見ないのであり、会員企業ならびに関係企業が集結し、MF-Tokyo をとらして鍛圧機械業界のさらなる発展を期していきたい。

MF-Tokyo2013は

- (1) 日本から世界へ発信する塑性加工技術の専門展示会です。
- (2) 専門展ならではの質の高い来場者を数多く動員する展示会です。
- (3) セミナー・講演など「最新の」塑性加工技術情報を発信します。



MF-Tokyo2011 結果報告

日本名称：MF-Tokyo 2011 プレス・板金・フォーミング展

開催場所：“日本を元気に、そして世界を！”

—世界最新のエコ鍛圧機械とエコ塑性加工技術を提案します—

開催期間：2011年8月3日(水)～6日(土) 4日間

開催会場：東京ビッグサイト 東4・5・6ホール

併催事業：シンポジウム、基調講演、特別講演、塑性加工学会セミナー、出展者テクニカルセミナー、塑性加工学会研究室紹介

開催規模：148社・団体（内部出展・共同出展含め228社）

891小間（約8,000m²）

■ 出展のスケジュール

2012年8月1日(水)	出展受付開始
申込多数の場合は、会場の都合上、第1次申込期限で締め切る場合があります。	
2012年11月20日(火)	第1次申込期限
11月20日までの申し込みに対し、小間代の20%の申込料金を請求します。	
2012年12月21日(金)	第1次申込金納入期限
以後は受付次第請求し、1ヶ月以内にご入金ください。	
2013年2月15日(金)	最終申込期限
2013年3月12日(火)	出展料金残金納入期限
2013年3月19日(火)	出展者説明会
2013年6月14日(金)	各種届出提出期限
2013年7月20日(土)～7月23日(火)	搬入・装飾施工
2013年7月24日(水)～7月27日(土)	会期(27日終了後搬出・撤去)
2013年7月28日(日)	搬出・撤去

■ MF-Tokyo2013 プレス・板金・フォーミング展 開催概要

副題：“マザーマシン鍛圧機械と塑性加工・レーザ加工の技術の進化”

会期：2013年7月24日(水)～27日(土)

開催時間：10:00～17:30(土曜日は16:00まで)

会場：東京ビッグサイト東1・2・3ホール

主催：一般社団法人日本鍛圧機械工業会/日刊工業新聞社

後援：経済産業省/厚生労働省/環境省/横須賀市教育委員会(申請予定)

特別協賛：日本塑性加工学会/日本鍛造協会/日本金属プレス工業協会/日本金型工業会

協賛：日本自動車工業会/日本電機工業会/日本建設機械工業会/レーザ加工学会/日本溶接協会(順不同・法人格略)

海外協賛：中国机床工具工業協会/中国鍛圧協会/インド工作機械工業会/アメリカ製造技術工業会/台湾区機器工業同業公会/韓国工作機械産業協会(順不同・法人格略)

入場料：1,000円 ※招待券持参者および事前登録者は無料。

併催セミナー：基調講演会など

出展規模：1,050小間(目標)

来場者数：35,000人(目標)

会場面積：25,690㎡

■ 日本塑性加工学会、出展者と連携し、セミナー講演を充実。

MF-Tokyo2013では日本塑性加工学会と連携し、セミナー・講演などを通して最新の塑性加工情報を発信します。

入場者数：

日付	天候	人数(海外来場者数)	前回同日比
8月3日(水)	☁	6,099人(124人)	+990人
8月4日(木)	☀	7,377人(107人)	+551人
8月5日(金)	☀	8,542人(120人)	+239人
8月6日(土)	☀	7,502人(30人)	+578人
4日間合計		29,520人(381人)	前回比2,358人増



01 宮崎機械システム株式会社

国内唯一の ワイヤフォーミングマシンの総合メーカー。 オンリーワン技術を確立し、高い競争力を維持

伸線機、撚線機、抽伸機が3本の柱

関西国際空港ちかくに立地する宮崎機械システムに宮崎和昭社長をお訪ねした。正門を入ると右手に潇洒な外観の共済会館が、そしてゆったりとした敷地内には5階層の100台以上収容できる社員用大型駐車場が建つ。植栽も年輪を経ており工場全体に風格が漂うのも当然のこと、創業は大正11年、2007年就任の宮崎社長は5代目となる。

同社は、伸線機、撚線機、抽伸機本体に加え、巻取機やディスクレーなど周辺設備までの一貫対応を行う、国内唯一のワイヤフォーミングマシンの総合メーカーである。線材製品の需要は林業、水産業などの一次産業から、電力、電機・電子、機械、自動車、造船、土木建築・橋梁等々まであらゆる産業界におよぶ。もとより日常生活においても欠かせないものだ。自動車をみても、コントロールケーブルやタイヤスチールコードなどに多用されており、巨大橋を吊るワイヤーロープも同社製品からつくりだされる。東京ーハワイ間を結ぶ海底用ケーブルを作成する撚線機や超電導線用の伸線機なども同社の実績のひとつである。

もとより伸線機は5～50mmの針金状の鋼材を原料として、所要の径サイズに伸ばすものであり、撚線機は製造した鋼線を撚りあわせるもの。創業地の貝塚は戦前、ワイヤロープを地場産業としていたが、同社はその製造機メーカーとして中心的位置を占めていた。戦後はいちはやく欧州の先進技術を取り入れ、1952年には高速かつ低騒音の撚線機を、1955年には高速化と高品質化を実現した伸線機を開発し、業界をリードする態勢を整えることになる。そして総合メーカーとして業界トップの位置を不動のものにしたのが抽伸機の開発であった。抽伸機は線材から磨棒鋼を製造する機能を有するが、当時は欧州からの輸入に頼っており国産化のニーズが高まっていた。その要求に応えたのが宮崎機械システムであった。国産機は1年半の短期間で開発に成功、1960年初までに筒型撚線機、乾式貯線型連

続伸線機、連続抽伸機と3本の柱を確立し、大きく飛躍するステップボードとなった。抽伸機は現在でも国内需要において大きなシェアを有し、3機種の中でもっとも大きな売上比率を持つ。当時の開発が大きなポイントになった。

その後、機械の高速化、自動化を大きく進展させ、伸線・撚線一貫ラインの高度化も推し進めてきた。タイヤスチールコード用撚線機、直径2m、重量100トンのポピンを搭載した明石海峡大橋用ハンガーロープ撚線機など用途開発にも注力し、“技術の宮崎”との名を高めている。

現在では、ミクロン単位の極細鋼からロープ径200mmのものまで、幅広い製品需要に応えられる機械をラインナップする。なかでも最近では微細加工分野に強みを発揮する。30 μ mの線材を分速4000回転の高速で撚りあわせながら、分速4mのスピードでワイヤに仕上げていくプロセスは、同社オンリーワン技術の成果である。撚りあわされた極細ワイヤは携帯電話や医療用の内視鏡などに使用され、極細かつ繊細さが求められる。海外メーカーでは追随できない、特異分野でもある。



写真1 横型伸線機 HDW1100F-C2V



宮崎機械システム株式会社

〒597-8588

大阪府貝塚市新井1

TEL.072-427-7345

<http://www.miyazakijp.com>

宮崎 和昭 社長

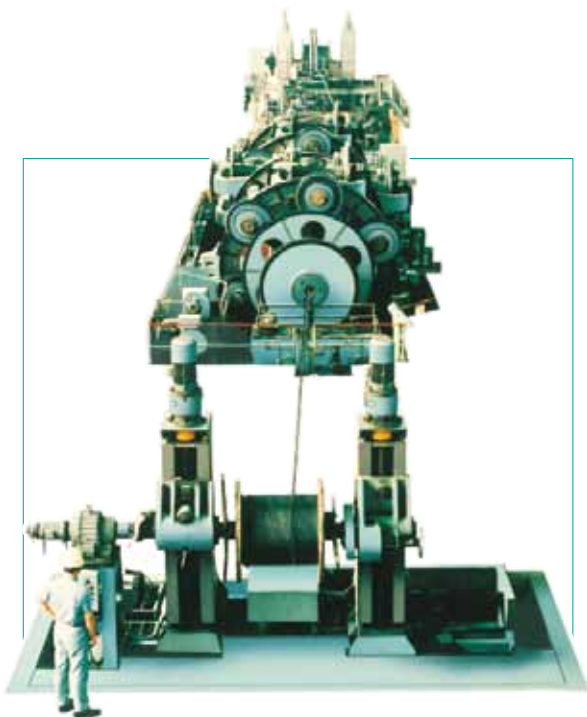


写真2 籠型燃線機
PCS2030 × 9E + 915 × 6F

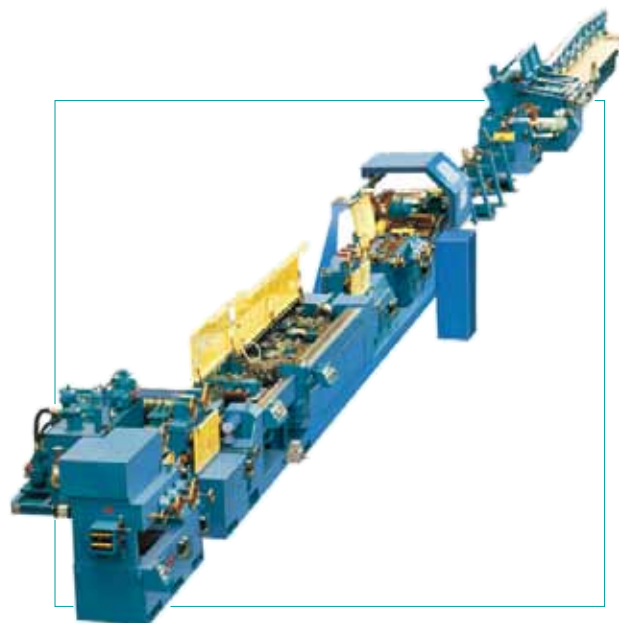


写真3 高速連続抽伸機
DS-CAP-IIIH

第4の柱に特機事業部を開設

同社は1900年代後半に第4の柱として特機事業部を開設し、軌道に乗せている。特機事業部が手がける事業の中心となっているのが液晶製造ラインのガラス基板用研磨・洗浄関連装置である。米国のベスビウス・マクダネル社との技術提携が契機となった。

ガラス基板の洗浄工程では、シャフトの芯にセラミックスファイバーを固めた特殊材料を押し込んで搬送ロールを製作していたが、これはベスビウス社からの供給に依存していた。輸入では納期とコストに難点があることから、ベスビウス社と技術提携し、搬送ロールの自社製作に踏み切ったものだ。

同社は、ワイヤフォーミングマシンで培った設計力と開発力を有する。ノウハウの蓄積も高い。その技術力を活かして新たなオンリーワン技術の確立にも強い意欲を示す。太陽光発電システムなど、ターゲットの絞り込みも進められている。

海外展開を積極推進

宮崎社長は就任して5年、リーマンショック等の荒波を乗り越え、受注変動に直面しながらも5期連続で黒字基調の経営を堅持し続けている。その背景には宮崎社長が強い決意で臨んだ原価低減活動がある。ISO9001の運用による継続的改善に加え、外部コンサルタントの活用による設計コストの削減、中国からの部品調達等々が、活動の主軸となっており、2011年度は「製造原価30%削減」との目標を掲げて着実な成果をあげている。黒字体質の企業へと転換したことを実感した同社は、いままた新たな一歩を踏み出そうとしている。新興国への拡販である。

宮崎社長は現在、100日以上を海外で過ごしており、海外活動の拠点となっているのが中国上海だ。2010年に現地法人を立ち上げている。同社のワイヤフォーミングマシンは、自動車やOA機器用シャフトの製造に使われる抽伸機を中心として高い評価を得ており、宮崎社長もすでに強い手ごたえを感じている。原価低減活動の成果で同社製品の価格競争力も高まっており、海外展開の展望は明るい。

02 株式会社大東スピニング

スピニングマシンの専業として、 他の追随をゆるさないノウハウを蓄積。 果敢な開発力で適用範囲拡大の展望を拓く

スピニングマシンに40年の実績

小ロット生産に適応し、省資源化を実現、環境に優しいという時代ニーズに適合した加工法のスピニング加工が改めて注目を集めている。スピニング加工は回転するオス型にローラーを押し付けて成形する塑性加工の一手法である。プレス総型を必要とせず複雑な形状の製品が成形可能なこと、点ポイントで加工するため加工力が小さくて済み設備がコンパクトなこと、切りくずを出さずに複雑で表面性状の良好な製品を得られることなどの特性を有し、プレス加工や切削加工に比べて多くの優位性を有する加工法でもある。

そのスピニング加工に約40年にわたって関わってきたのが大東スピニングの藤村昭造社長だ。スピニング加工の変遷は藤村社長なくして語ることはできない。1967年国産スピニングマシン1号機の開発に携わったのちに、1976年に大東スピニングを設立、その後はスピニングマシンの専業メーカーとして、一般的にヘラ絞りと言われるスピニング加工の高度化、自動化に注力しながら加工技術の普及・拡大

に尽力してきた。

1986年にもものづくりの集積度の高い群馬県邑楽町に本社機能を移し、2005年に現在地に本社工場を竣工させている。その本社内に藤村社長はテスト工場を設ける。NCスピニングマシン、NC対向ローラーチューブスピニングマシン、NCパイプスピニングマシンを常設し、顧客の要求する製品加工をスピニングマシンでどのように対応できるかを顧客とともに考え、最適生産システムを構築するためだ。

スピニング加工はソフトオリエンテッドの高い加工法である。加工は点ポイントで圧力を加え、制御はオス型の回転と、ロールの圧力制御の組み合わせによるだけに、そこから生み出される製品形状すなわちソフトは無数の可能性を秘めていることになる。ヘラ絞りが熟練を要するという事は、ソフトの要因が高いということであり、スピニング加工がまだまだ大きな可能性を秘めた加工法であることを示している。

同社のテスト工場はいわばノウハウセンターでもあり、蓄積された技術はスピニングマシン開発にフィードバックされ、より高度化するという好循環を生み出している。受託加工も行っており、同社に蓄積されるノウハウは日々進化し、高い。



写真1 加工例



写真2 ティーチング式NCスピニングマシン



株式会社大東スピニング

〒370-0603

群馬県邑楽郡邑楽町中野 738-5

TEL.0276-70-2350

http://www.daitohsp.co.jp

藤村 昭造 社長

総合メーカーとして重層化した マシンラインナップ

同社応接室には壁面いっぱいスピニングマシンによる加工サンプルが所狭しと並べられている。40年にわたる加工技術開発の成果である。形状をみただけでスピニングマシンの成形性の高さがわかる。需要先も各種容器、照明器具、通信機器、ボイラー・タンク、音響機器などといった従来分野のものから自動車、電機といった基幹産業の重要部品向けまで幅広く、用途開発も進んでいる。

対象とする素材は金属、樹脂ともに適合し、板厚も0.03mmの極薄板から鉄で20mm、アルミで40mmまでを加工範囲とする。さらにチタン、モリブデンといった新素材の加工にも有効であり、各種適用分野でスピニングマシンへの転換によって軽量化、コストダウンが実現するとの期待が寄せられている。

機械本体はティーチング式NCスピニングマシンが好調である。熟練なしに高度のスピニング加工ができること、単品の特注品はもちろんのこと多品種中少量の生産に適合するためだ。最大ブランク径3000mmまでを可能にする。ロングヘッドタイプや2ローラータイプ、さらにはCNCパイプスピニングマシンなども汎用機としてラインナップし、サーボモータ駆動の機種開発も拡大させている。オス型回転、ローラーともにサーボモータで駆動させ、きめ細かい相互制御によって加工範囲を拡大し、効率化することが可能となった。

顧客ニーズにしたがって各種専用機の開発にも力を入れてきた。大量連続生産機や、カーリングマシン、ビーディングマシン、シーミングマシンなど特定加工仕様機の開発にも実績を残している。

異形断面形状製品の加工法を開発

最後に、スピニング加工にとっては大きなトピックである、異形断面の加工法を紹介する。

スピニング加工は従来、素材を回転させながら成形加工を行うため、断面が円形で軸対称形状の製

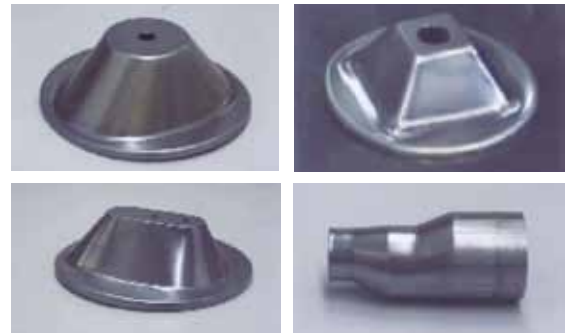


写真3 異形断面形状の製品加工例

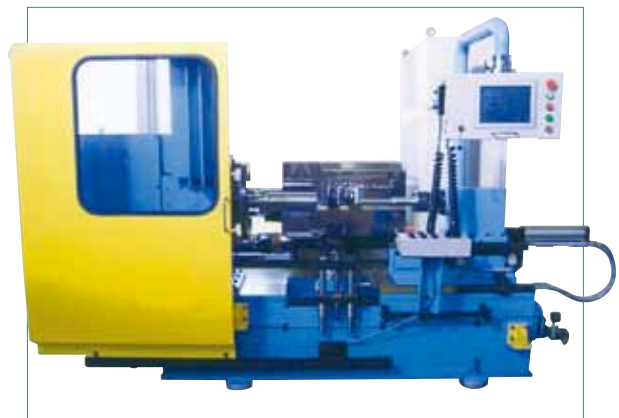


写真4 異形断面形状が成形可能なスピニング加工機

品しかできなかった。それを同社は、産業技術総合研究所との共同開発によって、“楕円、偏心、多角形”など異形断面形状(写真3参照)の製品加工を可能とするスピニング加工機の開発に成功したのである。本機は加工ローラーをリニアモータで駆動し、主軸にサーボモータを採用、主軸の回転角と同期して加工ローラーを制御し(同期スピニング)、同時に加工ローラーの押し付け力を、金型形状に倣うように制御する(力制御スピニング)ことによって異形断面の製品が得られるようになったもの。ポイントは加工ローラーの押し付け力制御にあり、ロボットの制御技術を応用していることから、日本ロボット学会の第14回実用技術賞を受賞している。

異形断面形状の製品加工がスピニングマシンでも可能であることを証明したことは、今後は適用範囲を大幅に拡大し、新たな展望を切り拓く大きな契機となったことは間違いのない。

03 ニシダ精機株式会社

自動化をベースにプレスエンジニアリングの 先進企業を目指す。 トランスファプレスの開発に新たな進路

来春に新工場を竣工

ニシダ精機は相模原市内に約7000㎡の土地を購入し、来春の竣工を目指して新工場建設の準備に入った。現在同社は、相模川に沿った愛甲郡愛川町の本社工場と対岸の相模原工場において生産活動を行っているが今回、2工場の機能を統合し、さらなる業容の拡大を図っての新工場建設となった。JR相模線南橋本駅に近く、建設中の東京外環高速道にもアクセスする絶好のロケーションにある。

同社創業者の西田昇会長は、昭和30年代のプレス技術の草創期に鍛圧業界に身を投じ、プレス機械のみならず板金加工機、各種周辺機器等の設計に関ってきた。世界をリードする日本の塑性加工技術の変遷に関与し、その発展に身をもって挺してきた技術者でもある。プレス技術を深く掘り下げてきた開発実績とその幅広い経験は、1975年にニシダ精機設立後の同社発展の大きな原動力となった。

トランスファユニットに高い実績 既納入は1000システムに迫る勢い

ニシダ精機は「自動化をトータルに考えるプレスエンジニアリングの先進企業」を標榜する。2001年に後継した西田浩高社長もまた現場主義に徹し、日々高度化するプレス加工のソリューションをトータルに提供する顧客第一主義の経営を貫いてきた。

「単に装置・機器を提供するのではなく、顧客が何を要求しているかを現場に入るとともに考え、課題点を洗い出し、コストパフォーマンスの高いシステムを構築して提供する、ということを創業以来一貫して行ってきました。発生する課題は現場ごとに異なります。それだけに現場で起きた問題点は現場で解決しなければなりません。その要求にきめ細かく対応してきたことが、結果的に私どもの大きな財産になりノウハウになっているのです」

と西田社長は改めて述懐する。

もともと同社はプレス用自動化機器のトータルメーカーとして、トランスファフィーダ、ディスタックフィーダ、プレス用ロボットフィーダ、シートフィーダ、コイルライン



写真1 250トントランスファプレス



写真2 60トントランスファプレス



写真3 300トントランスファプレス3連ライン

フィーダ、レベラーフィーダなど充実した製品のラインナップを図ってきた。あらゆる自動化のニーズに対応してきたことが、プレス自動化に欠かすことのできない基本アイテムである、コイルシステム、ロボットシステム、トランスファシステムにおいて重層的なシリーズ機を完成させる大きな要因となった。1980年初頭にロボットシリーズ、NCレベラーフィーダのシリーズ化を完了させているが、均一な大量生産からより効率のよいプレス加工を求められるニーズの変遷のなかで同社がもっとも注力してきたのが加工領域が広く、生産性と応用性の高いトランスファシステムの開発であった。

1990年代からトランスファシステムへの取り組みを本格化させており、シート材以外にも熱間ならびに冷間鍛造用トランスファフィーダ、丸棒・パイプ用トランスファマシンなど幅広い実績を有する。現在は2・3次元とも対応性、機能性に優れたサーボトランスファが主体である。最近では年間約50システム

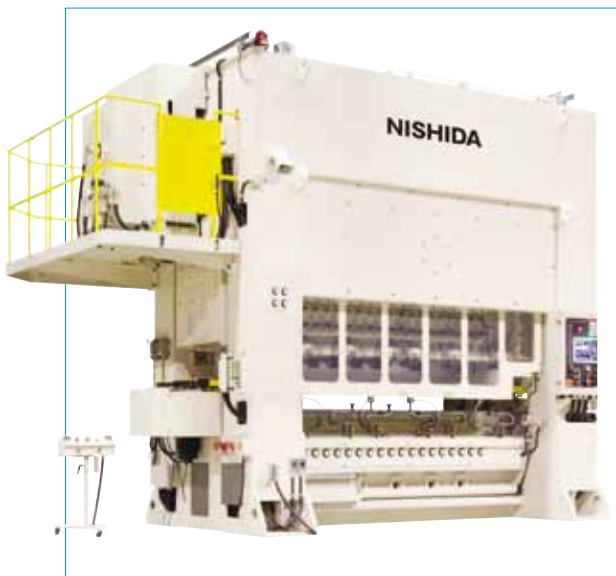


写真4 300トントランスファプレス



西田 浩高 社長

ニシダ精機株式会社

〒243-0303

神奈川県愛甲郡愛川町中津6789-1

TEL.046-285-5322

<http://www.nishidaseiki.co.jp>

を開発し、創業以来30数年の実績として1000システム近くの納入数を数えるまでになっている。これまで10tonから4600tonまでのシステムを手掛け、小型システムの3次元動作では200spmの連続運転を実現、さらには素材搬送のフィードバー断面が□250mmに達する大型システムやクロスバータイプなど、非常に多岐にわたる顧客要求に応じてきたことが、同社のエンジニア力を高め、競争力の高い企業体質を作り上げたことがわかる。

最近では、“難しい加工はニシダに”という評価も定着しており、さらなるプレス技術の高度化を要求する顧客ニーズの流れは、ニシダ精機にとって完全に追い風となっている。

デジタルトランスファプレスの開発を本格化

ニシダ精機は2006年よりデジタルトランスファプレスの開発・製造に着手し、MF-Tokyo2009にも60tonプレスを出品して注目を集めた。プレス加工設備全体のエンジニアリング（開発・製造・販売・コンサルティング）を行うなかでトランスファユニットに実績をつけた同社が万全の対応力で新たに開発に乗り出したものである。

写真1はモーターケース、バッテリーケースなど深絞り多工程製品に特化した250tonトランスファプレスであり、写真2は加工域を広げ、高生産性と省エネを特に追求した次世代型の60tonトランスファプレスである。さらに写真3は300tonの3連ライン、写真4は高機能化、高精度加工の新時代ニーズに適応し、剛性強化と加工音低下を徹底追及したフレーム構造を持つ300tonトランスファプレスの外観を示している。

いずれも全軸サーボコントロールで構成されており、従来にない自由度の高いシステムと滑らかな動作を実現する。独自開発のコンピューターシステムによりコントロールの範囲を拡大し、システムの細部に至るまでフルシンクロサイズさせていることが大きな特長だ。またシステム構成は顧客の加工仕様にフルフィットさせるカスタマイズ仕様となっている。

新聞報道 から見た 会員動向

日刊工業新聞、日経産業新聞、日本経済新聞、全国紙、一般紙などに掲載された会員の記事を抄録して順不同で掲載します。

今回は2012年6月16日から9月15日に掲載されたものが対象ですが、決算、人事などの

情報は除外しています。

今後は毎月3カ月毎に前月15日までを掲載します。

日本鍛圧機械工業会+共通

- 8月の鍛圧機械受注、5%減の242億5500万円—日鍛工まとめ
2012/09/11 日刊工業新聞 6ページ 502 文字 PDF 有
- 厚生年金基金訴訟「脱退の自由」影響必至「やむを得ぬ理由」議決不要=長野
2012/08/25 東京読売新聞 朝刊 33ページ 写・表 2243 文字
- 厚生年金基金、脱退認める 厚労省、赤字基金解散促す
2012/08/25 産経新聞 大阪朝刊 21ページ 475 文字
- 鍛圧機械受注29%増、7月、反動「環境は足踏み」。
日本鍛圧機械工業会（東京・港、高瀬孔平会長）が...
2012/08/09 日経産業新聞 13ページ 356 文字 PDF 有
- 7月の鍛圧機械受注、29.2%増の221億6900万円
2012/08/09 日刊工業新聞 6ページ 484 文字 PDF 有
- 鍛圧機械、輸出額4~6月22%減、1~6月は3.1%増、中国向けの不振響く。
...需要に減速感が出ている。日本鍛圧機械工業会（東京・港）がまとめた2012年1...
2012/07/18 日経産業新聞 13ページ 絵写表有 908 文字 PDF 有
- 12年の鍛圧機械受注見込み、3.8%増の3150億円
2012/07/13 日刊工業新聞 6ページ 467 文字 PDF 有
- 6月の鍛圧機械受注、1.7%減の264億円—東アジア向け低
2012/07/10 日刊工業新聞 6ページ 482 文字 PDF 有

プレス機械系

■コマツ

- 石川の産学官、熱処理できる炭素繊維、自動車部品に加工。
... 東レ完全子会社の一村産業、コマツ産機（金沢市）なども参加...
2012/07/31 日経産業新聞 9ページ 絵写表有 551 文字 PDF 有
- 新建屋、12月完成へ コマツ金沢で地鎮祭
2012/07/27 北国新聞 朝刊 4ページ 168 文字 PDF 有
- 経営ひと言／コマツ産機・岡田正社長「PRばかりなし」
2012/07/25 日刊工業新聞 7ページ 253 文字 PDF 有
- 〔さろん〕コマツ常務執行役員、産機事業本部長 岡田正氏初の開放デーに感慨
2012/07/24 北国新聞 朝刊 4ページ 229 文字 PDF 有
- コマツ金沢工場、生産金額400億円 今年度 プレス、鋸山機械で78台
2012/07/18 北国新聞 朝刊 4ページ 197 文字 PDF 有

■コマツ産機

- 正念場、北陸の業界（4）メーカー 世界の変調で生産—服 建機減速「今こそ改善」コマツ、中国半減 産機は

ライン見直し 車向け工作機械は特需

2012/08/15 北国新聞 朝刊 3ページ 1562 文字 PDF 有

- 経理機能を統合 コマツ金沢工場とコマツ産機

2012/06/28 北国新聞 朝刊 5ページ 147 文字 PDF 有

■アイダエンジニアリング

- アイダエンジ、次世代主力サーボプレスに欧州に投入
2012/08/08 日刊工業新聞 7ページ 564 文字 PDF 有
- プレス機、アイダ、中国向け開発、機能絞り価格半分—家電関連に売り込み。
プレス機械大手のアイダエンジニアリングは中国企業向けに価格を...
2012/07/05 日経産業新聞 15ページ 絵写表有 793 文字 PDF 有

■エイチアンドエフ

- ロンドン五輪 第14日 ロンドン便りto福井 五輪の話題 ごと法度? 機械保守業 繁忙で エイチアンドエフ・ヨーロッパ
2012/08/10 福井新聞 16ページ 561 文字 PDF 有

■住友重機械テクノフォート

- 住友重機系など、サーボ駆動式鍛造プレス納入。
住友重機械工業グループの住友重機械テクノフォートと、鍛造金型のヤマナカゴ—...
2012/09/13 日経産業新聞 15ページ 450 文字 PDF 有

■日本電産シンボ

- 海外M&A成功の秘訣—日本電産社長永守氏に聞く、買収は契約後が勝負（真相深層）
...生むだけ。日本電産サンキョーや日本電産シンボなどの子会社は今年になって...
2012/08/10 日本経済新聞 朝刊 2ページ 絵写表有 1448 文字 PDF 有

■森鉄工

- 森鉄工（鹿島市）が学会大賞 制御技術生かしプレス機
2012/07/13 佐賀新聞 25ページ 621 文字 PDF 有

■山本水圧工業所

- 山本水圧工業所、ベトナムに子会社—油圧応用装置を設計
2012/09/05 日刊工業新聞 24ページ 390 文字 PDF 有
- 山本水圧工業所—水圧で存在感、海外も視野（枝あり中小強さの秘密）
...製造装置を手がけているのが山本水圧工業所（大阪府豊中市、山本知弘...
2012/08/22 日経産業新聞 17ページ 絵写表有 1677 文字 PDF 有

■ヨシツカ精機

- 企業秘密漏えい：ヨシツカ精機、自社HPで公表「被害は最小限に」再発防止取り組む / 神奈川
2012/06/22 毎日新聞 地方版 21ページ 486 文字

■ダイマック

- ダイマック、高速プレス機対応のグリップ式材料供給装置を発売
2012/07/20 日刊工業新聞 7ページ 336 文字 PDF 有

板金系

■アマダ

- モノづくり日本会議／新たな日の出—モノづくりの進むべき道
2012/08/30 日刊工業新聞 13ページ 3936 文字 PDF 有
- 企業収益逆風に勝つ（上）変わるグローバル戦略—急増する中間層に商機。
... 割減った欧州。金属加工機のアマダは現地工場的大幅増強を...
2012/08/15 日経産業新聞 5ページ 絵写表有 5010 文字 PDF 有

- アマダ、中国社に中小型プレス機械の生産委託—低価格機
で新興市場を開拓
2012/08/07 日刊工業新聞 1ページ 725 文字 PDF 有
- 第42回機械工業デザイン賞 (3) 日本力 (にっぽんぶらんど)
賞—アマダ
2012/07/31 日刊工業新聞 10ページ 872 文字 PDF 有
- アマダ、東欧でも直販、子会社を設立、仏に統括組織。
板金加工機大手のアマダは欧州の販売体制を見直す...
2012/07/24 日経産業新聞 13ページ 絵写表有 732 文字 PDF 有
- 日工会、アマダの入会を承認
2012/07/20 日刊工業新聞 3ページ 256 文字 PDF 有
- 金属加工機械のアマダ 小野第1工場で竣工式
2012/07/12 神戸新聞地方版 25ページ 385 文字 PDF 有
- レーザー加工・穴開け機、アマダ、仏で生産能力倍増、25億円で
新工場。
...対抗 板金加工機大手のアマダは2015年をめどにフランス...
2012/06/27 日経産業新聞 13ページ 絵写表有 767 文字 PDF 有
- アマダ、伊大手と提携、金属加工機を共同開発。
板金加工機大手のアマダはイタリアの金属加工機大手...
2012/06/18 日本経済新聞 朝刊 9ページ 249 文字 PDF 有
- コマツNTC
- コマツNTC、メキシコに保守拠点、重慶にも担当者常駐。
...富山]コマツ子会社の工作機械メーカー、コマツNTC(富山

県南砺市、桃井...

2012/09/13 日経産業新聞 15ページ 575 文字 PDF 有

- ファイバーレーザー加工機、付加価値機能で差別化

2012/08/29 日刊工業新聞 7ページ 1164 文字 PDF 有

- 工作機械業界の情報交換組織、半世紀の歴史に幕

2012/07/30 日刊工業新聞 2ページ 448 文字 PDF 有

■村田機械

- 村田機械、プレスプレーキ5種投入—中ダレ補正システム搭載
で高速動作実現

2012/06/25 日刊工業新聞 8ページ 357 文字 PDF 有

■向洋技研

- 週末は“別人”／向洋技研社長・甲斐美利氏—家族や社員
集まりテニスで交流

2012/07/20 日刊工業新聞 25ページ 904 文字 PDF 有

- 経営ひと言／向洋技研・甲斐美利社長「得意技のコラボ」

2012/06/20 日刊工業新聞 22ページ 257 文字 PDF 有

会員外

■三菱電機+ヤマザキマザック (非会員)

- ファイバーレーザー加工機、付加価値機能で差別化

2012/08/29 日刊工業新聞 7ページ 1164 文字 PDF 有

**「普通の一般社団法人」になるに当たって
9月10日付けで内閣総理大臣名の確認書を受領**

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 代表理事会長 高瀬 孔平

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会は2012年3月31日を持ちまして、公益目的支出計画を当初予定通り3年で終了し、2012年9月10日付けにて、公益目的財産額の全額を公益目的に支出したことを確認したとして、内閣総理大臣名の確認書の交付を受けました。これにより行政庁による監督のない、「普通の一般社団法人」となりました。

今後は更なる鍛圧機械産業の発展のため、会員各位の知恵を合わせ、“MFエコマシン認証制度”“MF-Tokyo プレス・板金・フォーミング展”“MF 技術大賞”などや各種施策の立案を通じ、その技術力を世界にアピールし、安全規格や環境配慮など、普通の一般社団法人ではありませんが、「公益を活動の柱」として、鍛圧機械の所管官庁であります経済産業省製造産業局素材産業室と連携しながら、活動を続けていきます。

各位のご指導ご鞭撻の程、相変わりがせずよろしくお願い申し上げます。

**MFエコマシン認証制度が来年1月から更に進化します。
最低電力消費量が10%削減以上から15%以上削減にレベルアップします。**

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 代表理事会長 高瀬 孔平

MFエコマシン認証審議会は2009年4月から認証開始し、現在20社35製品115機種を認証しており、MFエコマシン認証機の普及率は20.3%と2割をやっと超えてきました。さらに会員企業の省エネ機種開発の進化に伴い、平均省エネ率は52.3%にも達しており、来年2013年1月より最低省エネ基準を引き上げ、2000年生産機に対し、15%以上削減した機種でないと、継続してMFエコマシン認証機と称せなくなります。是非「認証ラベル」取得機かをご確認ください。

今後とも地球温暖化阻止のため、不断の技術開発を行い、更に数年後には再び省エネ基準のアップが図れるよう、会員企業全体の省エネ技術向上を図り、MFエコマシン認証機の世界への一層の普及による、地球温暖化阻止に努力していきます。

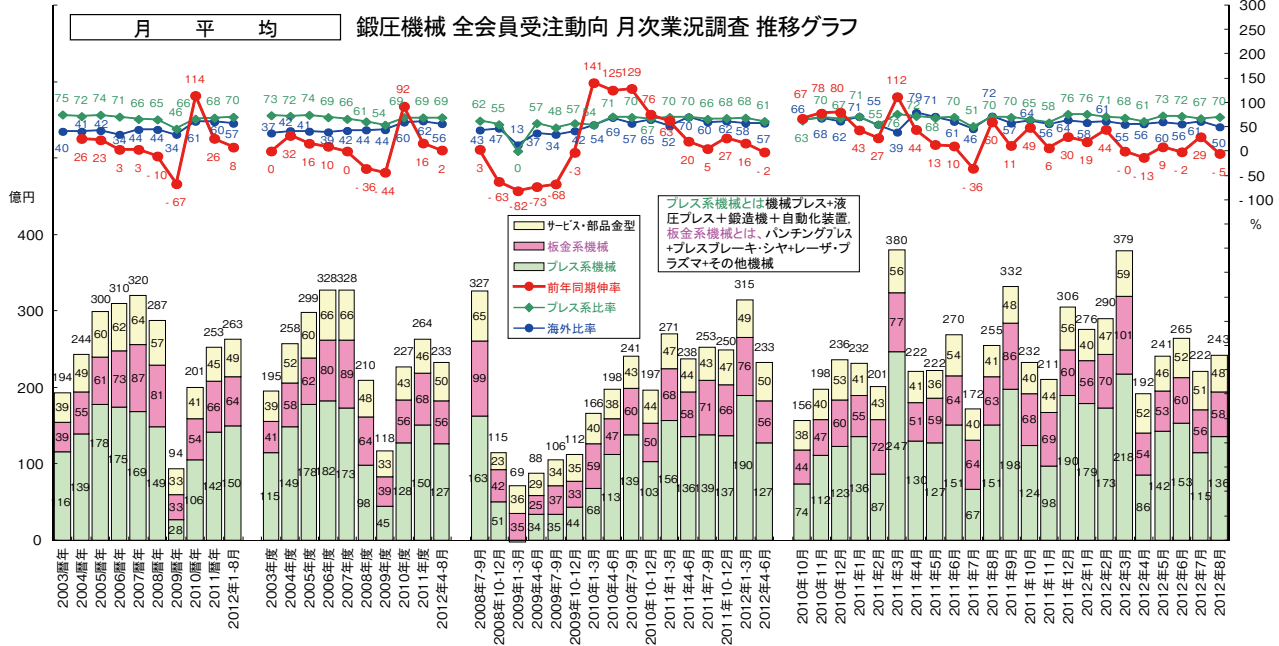
鍛圧機械 全会員受注グラフ (月次業況調査)

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

2012年9月7日

2012年8月度 鍛圧機械 全会員受注動向 月次業況調査コメント

- 概況 受注総計は242.6億円、前年同月比△5.0%減となった。1～8月の累計で+7.9%増、4～8月累計では2.0%増となる。国内は自動車向けが好調だが、輸出の不振により17ヵ月振りに輸出比率が49.8%と50%を切った。対ユーロ、対元での円高の適正化と、欧州不安の安定化がもたれる。
- 機種別 プレス系機械は136.3億円、前年比△9.5%減、超大型が△11.3%減、大型も△19.0%減、更に中型は△37.8%減、小型も△56.5%減。油圧プレスは+80.6%増。板金系機械は58.2億円、前年比△8.3%減。プレスブレーキが+29.7%増、レザ・プラズマは△16.4%減、ハンチングも△20.6%減。
- 内外別 国内は97.6億円、前年比+61.4%増。自動車が3.7倍増、鉄鋼・非鉄金属は2.9倍増、一般機械は+17.8%増だが、金属製品製造業は△22.5%減、電機も△55.3%減。(機種計) 輸出は96.9億円、前年比△36.9%減。東南アジアが大きく伸長し3.7倍増と全輸出の6割に達したが、中国が△50.4%減、北米も△18.3%減、韓国・台湾も△11.9%減。

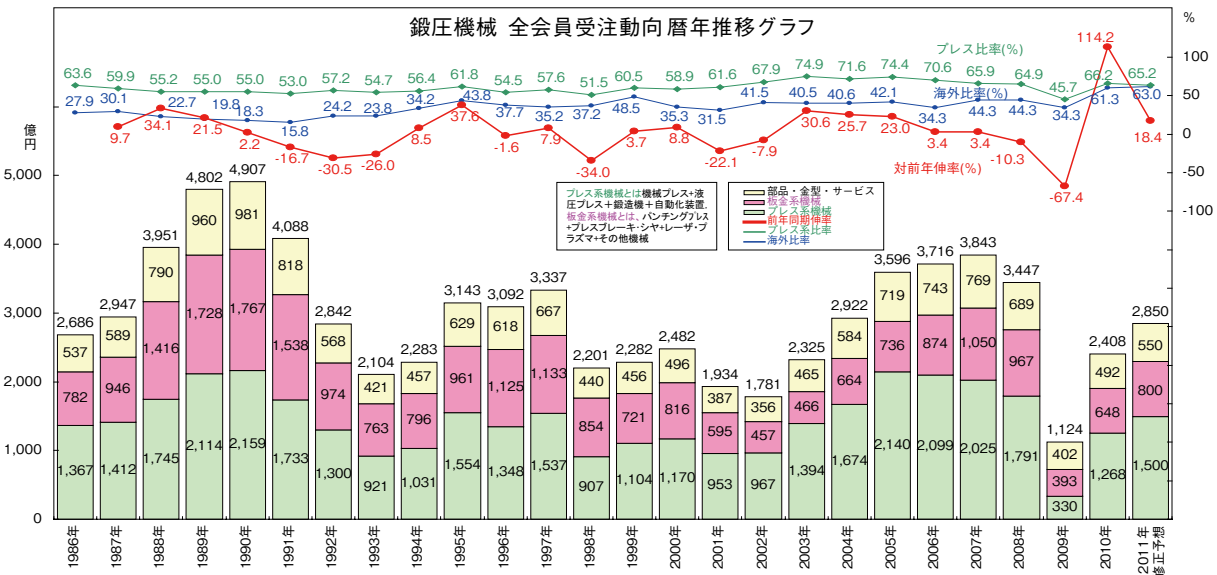


日鍛工 調査統計委員会2012年修正受注見込

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会

2012年7月11日

- 概況 2012年の鍛圧機械受注額は3,150億円見込、対前年比+3.8%増と、当初予想を維持し、修正しない。国内は堅調に推移し、東南アジア、北米向けが伸張すると思われ、当初予想の3,150億円を維持する。但し現在の円高が続けば一段の厳しい状況も予想される。
- 機種別 プレス系機械は1,800億円見込、前年比+5.6%増と、当初予想より50億円増額した。大型や鍛造系の復調があり、堅調である。板金系機械は800億円見込、前年比+1.4%増と、当初予想より50億円減額した。東日本復興需要はまだ一般住宅にまで波及しておらず、横ばいに留めた。サービスは550億円見込、前年比+1.8%増と、当初予想を維持した。タイの復興需要が数十億円あったが上乗せにはならない見込である。
- 内外別 国内は1,100億円見込、前年比+11.6%増と、当初予想より100億円増額した。製造業の国内生き残りをかけた最新設備投資は順調である。(機種計) 輸出は1,500億円見込、前年比△0.5%減と、当初予想より100億円減額した。北米や東南アジアは好調だが、中国・韓国・台湾が厳しく、極端な超円高にも対応できる製品開発は限界を超えている。



▶ **安全に関する啓蒙パンフレット2点を作成**

プレスブレーキ専門部会は、レーザー式安全装置の装着を促進し、作業者の事故防止を目的に『プレスブレーキにはレーザー式安全装置で安全作業!』と題する啓蒙パンフレットを作成した。

また、自動化安全装置専門部会は、工業会規格TI104「鍛圧機械の自動化装置—安全要求事項と保護対策」のフォローアップパンフレット『お客様の自動化装置の危険防止対策は充分ですか?』を作成した。それぞれ安全啓蒙資料として、プレス機械使用事業者の理解を高めるツールとしてご活用ください。



「プレスブレーキにはレーザー式安全装置で安全作業!」リーフレット

「お客様の自動化装置の危険防止対策は充分ですか?」パンフレット

▶ **厚生年金基金適用事業所の任意脱退申出書を提出**

一般社団法人日本鍛圧機械工業会は、従来より東京機器厚生年金基金に加入していますが、年金基金の制度と当工業会の雇用形態が合致しないため、これまで4回にわたって脱退届を提出してきました。

当会はシニアを中心として採用しており、最近30年間に入局した職員の在職期間は最長で10年、平均勤務年数は平均5年です。年金基金が受給に必要な年数を15年としている制度と当会の雇用形態が合致しないため、これまで2010年7月より半年ごとに基金の代議員会に脱退届提出していますが、「脱退は一切認めない」との方針により否決されてきました。

しかしながら本年8月に長野県内の建設会社が起こした年金基金脱退の訴訟で「やむを得ない理由」がある場合には、脱退は自由に認められるべきであるとの判決が下り、それを受けて当会も5回目の脱退申出書の提出を行いました。その際、基金の積立不足金の当会負担分、約1000万円の脱退一括拠出金については理事会で承認済みです。

長野の脱退に関し、同様に否決されている団体として、読売新聞、産経新聞、信濃毎日新聞、共同通信などから取材をうけ、日鍛工の立場が記事として紹介されています。なお、9月26日に開催された東京機器厚生年金基金の代議員会に於いて、5回目となる脱退申請が否決され、基金の権限に憂慮する結果となりました。



▶ **「鍛圧業界の産業ビジョン」作成に向け、企画委員会が工場見学を実施**

企画委員会は、「鍛圧業界の産業ビジョン」の作成に向けて準備作業に入っているが、生産現場の実態を視察するために工場見学を行い、工場見学先で企画委員会を開催しました。第4回企画委員会（2012年4月18日）はコマツ金沢工場で、第5回（2012年9月6日）は村田機械犬山事業所において行いました。



▶ **ご案内
中小企業経営委員会、
関東・中部関西地区部会の3部会
合同で東北被災地視察会を開催いたします**

- 開催日：2012年11月16日(金)～17日(土)
- 行動予定：仙台駅または仙台空港集合（13:00頃）
被災されたメーカーならびに被災地を視察懇親会（平泉ホテル武蔵坊）
翌日、世界遺産中尊寺見学（希望者のみ）

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 会員一覧

2012年10月1日現在 五十音順・法人格省略

会員 (79社)

相澤鐵工所	大同マシナリー
アイシス	ダイマック
アイセル	ダテ
アイダエンジニアリング	伊達機械
アサイ産業	ティーエスプレシジョン
旭サナック	東和精機
旭精機工業	トルンプ
アマダ	中島田鉄工所
アミノ	中田製作所
IHI	ニシダ精機
エイチアンドエフ	ニッセー
エー・ピーアンドティー	日本オートマチックマシン
エヌエスシー	日本電産シンポ
榎本機工	日本ムーグ
大阪ジャッキ製作所	能率機械製作所
オーセンテック	日立オートモティブシステムズ
オブトン	ファブエース
オリイメック	富士機工
型研精工	富士スチール工業
川崎油工	放電精密加工研究所
川副機械製作所	ホンダクリエイティブ
関西鐵工所	松本製作所
栗本鐵工所	マテックス精工
向洋技研	万陽
小島鐵工所	メガテック
コータキ精機	宮崎機械システム
コニック	村田機械
小松製作所	モリタアンドカンパニー
コマツ NTC	森鉄工
コマツ産機	山田ドビー
小森安全機研究所	山本水圧工業所
阪村機械製作所	油圧機工業
サルバニーニジャパン	ユタニ
三起精工	ユーロテック
しのはらプレスサービス	ヨシツカ精機
芝川製作所	理研オブテック
蛇の目マシン工業	理研計器奈良製作所
住友重機械テクノフォート	理工社
ソノルカエンジニアリング	ロス・アジア
大東スピニング	



会報 METAL FORM No.44 2012年10月

2012年10月1日発行 No.44 (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)