

T-n e w s

[ティー・ニュース]

Vol. total. 138 祝
100
2016 Spring

◆ 100号記念特別企画 鼎談

株式会社ニュースダイジェスト社

代表取締役社長

樋口八郎氏

代表取締役社長

高松喜与志・高松宗一郎

代表取締役副社長

◆ Topics / 平成28年度 入社式を実施

平成28年度 営業本部 人事異動・新体制設立のお知らせ

◆ 社員紹介

◆ エリアトーク / TAKAMATSU MACHINERY
(THAILAND) CO.,LTD. 【TMT】
(タイ)

◆ 開発者に聞く / XW-60 / 60M

◆ ユーザレポート / 日吉工業株式会社様
(福島県喜多方市)



名車 Collection
日産 ダットサンブルーバード
1600SSSクーペ
(日本)

株式会社ニュースダイジェスト社
代表取締役社長

ひぐち はちろう
樋口 八郎氏

昭和50(1975)年に第1号が発行されたT-newsも、おかげさまで今春100号を迎えることができました。今号では、100号を記念して(株)ニュースダイジェスト社の樋口八郎氏をお招きし、当社社長・副社長との鼎談を行いました。

Profile

樋口 八郎氏

1949年生まれ。愛知県出身。広告代理店を経て1980年に株式会社ニュースダイジェスト社に入社。現在、代表取締役社長を務める。

株式会社ニュースダイジェスト社

1964年創業。工作機械の専門誌『月刊生産財マーケティング』等を刊行。隔年名古屋でFA技術専門展「メカトロテックジャパン(MECT)」を主催しており、2015年には94,124名の入場者を記録した。

代表取締役社長

高松 喜与志

代表取締役副社長

高松 宗一郎



写真左より (株)ニュースダイジェスト社 代表取締役社長 樋口八郎氏、代表取締役社長 高松喜与志、代表取締役副社長 高松宗一郎

「継続は力なり」のスピリッツ



樋口氏 100号おめでとうございます。創刊当初は「タカマツニュース」という名前だったのですね。現在まで40余年の間には、本社工場の新設移転や海外拠点の設立、東京証券取引所市場第二部への株式上場など、さまざまな変化や成長がございましたね。

高松社長 ありがとうございます。創刊は私が入社するおよそ10年前ですが、当時は売上高が5億円、現在は195億円の売上を目指していますから(2016年3月期)、会社としての規模もずいぶん大きくなり

ました。ありがたいことに今期※は過去最高の売上高を計上できそうです。しかし、創刊したころは、オイルショックの影響もあり、たいへん厳しい時代だったと聞いております。広報誌発行も売り上げ獲得のための苦肉の策だったようです。

※平成27年度

樋口氏 下取りセールの告知がありますね。これも「一台でも多く売りたい」という気持ちの表れでしょう。苦肉の策とはいえ、広報誌の発行という手法を展開したのは、当時としては画期的なマーケティング戦略ですね。また、御社に限らず工作機械業界全体が低迷した時代がありました。その期間にも定期的に発行されている点もすばらしい。



創刊当初のタカマツニュース。後にT-newsへと改称

私が存じ上げている限りでは一番早い時期からこのような活動をされていたと思います。まさに「継続は力なり」ですね。

高松副社長 私は昔の広報媒体を直接目にするのは初めてです。最初はA4サイズの片面チラシの形でスタートしたのですね。こうやって見ると、現在の当社の礎を築いてくださった先輩諸氏の足跡を見るようで、大変感慨深いものがございます。

高松社長 40年以上我々とお客をつなぐ役割を果たしてきたこともあり、懐かしい出来事がたくさん載っています。今でこそ、海外工場の建設も視野に入れて事業計画を立てられるまでになりましたが、アメリカではじめてIMTS※に展覧したときは、ブースではなく廊下に機械を並べろと指示されました(笑)。それが常にメイン会場に展覧できるようになり、多くの方にブースに足を運んでいただけるようになりました。お客様はもちろん、海外で道を拓いてくれた社員のおかげですね。

※シカゴで開かれる国際工作機械見本市

樋口氏 そうですね。私は社長が入社されたのとはほぼ同時期から御社とおつきあいさせていただいておりますが、アメリカに進出されたころは展示会で御社のブースを探すのも一苦労でした(笑)。それが今はすぐに見つけられる。あきらめずにコツコツと販路を開拓してこられた結果ですね。



高松副社長 今年も5月に金沢で開催するMEX金沢2016を皮切りに、展示会への出展を予定しております。さらに、去年と同様にプライベートショーも開催したいと考えております。展示会への出展やショーの開催はビジネスチャンスということもありますが、お客様の生の声を聴ける貴重な機会だと捉えています。それを開発の現場へとフィードバックし、よりお客様のお役に立てる商品を提供していきたいと考えております。



昨年の9月に開催したプライベートショーの様子



これまでも、これからも「稼ぐ機械」を提供します

樋口氏 ビジネスを成功させるための魔法はありません。この広報誌もそうですが、今の御社の姿は地道なマーケティング活動やお客様に対する真摯な姿勢がもたらしたものでしょう。広報誌創刊からの記録は、まさに御社の歴史と合致しますね。ここで高松社長にお聞きしますが、次代へのバトンタッチも含め、これからの展望をお聞かせいただけますか。

高松社長 私自身の夢でもあるのですが、まず当社が100年企業となること。今はそのための布石を打つ時期であると思っています。具体的には、工作機械を核としながらも、食品業界やロボットエンジニアリングをはじめとしたさまざまな分野への進出でしょうか。一気に進めるのは難しいかもしれませんが、常に挑戦を続けていきたいですね。

高松副社長 ロボットエンジニアリングは、平成28年度から新規事業としてスタートします。経営に携わる者としては、基盤の安定を図ることが最優先ですが、常に新しいことにチャレンジし、従業員が楽しく働き、幸せを感じられる企業であることが大切だと考えています。親子二代で当社に働いている社員もいて、とてもうれしく思います。T-newsについては、いずれはWeb版の作成や動画の配信など、時代に合わせた形でお客様にお届けしたいと思っています。

高松社長 以前から実現したいと考えているのが、定年を迎えた社員が個々のスキルや知識を活かして働ける場の提供です。メンテナンスや改造を中心とした業務を担当する部署を社内へ設け、ゆくゆくは分社化できれば。長年一生懸命働いてきた社員が、定年後も充実した日々を過ごせる環境を整えたいですね。

樋口氏 それはぜひ実現していただきたい。私は常々、御社を象徴するのは「稼ぐ機械を提供する」というスローガンだと思っています。工作機械は納品がゴールではありません。TAKAMAZマシで稼いだお客様がリピートして初めて評価が下がれます。それまでに長い時間を要する厳しい世界です。TAKAMAZIにしかできない「稼ぐ機械」を提供し続けること、そして従業員に愛される企業であること、この2つがあれば必ず業界のトップ企業へと成長できると確信しています。

高松社長・副社長 本日はお忙しいところありがとうございました。



開発者に聞く
Vol.12

Interview

機械幅25%減ながら ドア開口幅は20%拡大。(従来機比) 優れた構造と高い生産能力を誇る 6インチミドルマシンが誕生!



技術部開発課 設計担当 新元 翔太
技術部制御開発課 制御担当 新蔵 良平
技術部開発課 研究グループ 敷村 達也

CNC 2 スピンドル 2 タレット 精密旋盤

XW-60 XW-60M

当社の主力である6インチマシンに、
新たに2スピンドル2タレットの精密旋盤が加わりました。
期待の新機種開発に挑んだ3名の技術者が、
開発に込めた想いとその特長を語ります。

最大20本の回転工具が搭載可能

XW-60・60Mの特長を教えてください。また注目すべき点は？

新元 以前から提供しているXW-130・130M、XW-200などのXWシリーズが好調であることから、同じシリーズで従来からある6インチの主力マシンを、新たに強化することになりました。このXW-60は、クラス最速のローディングタイムを誇るXW-130の兄弟機というポジションにあります。130同様に回転工具仕様もあり、最大で20本の工具を搭載可能なことから、加工バリエーションの幅が従来機と比べ格段に広がりました。

新蔵 60・60Mを加えることで、XWシリーズにおいて、3インチから10インチまでの製品ラインナップが、コンセプト・デザインともに統一されたことになります。

新元 開発においては、XW-130がもつ高い生産性を継承することが

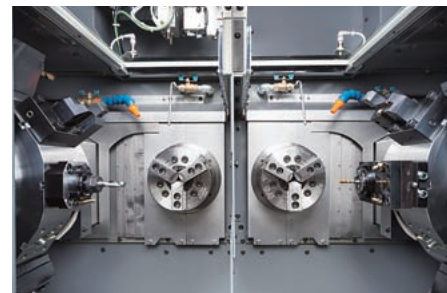
与件としてありました。機械設計では構造の変更に注力し、ローダ搬送下の機械間口幅を25%減の1,595mmにまで短縮できたことで、10～20%の生産ラインの短縮が可能になりました※。昨年の展示会でXW-60から60Mへと順を追ってお客様にお披露目されましたが、実機を前にすると、やはりサイズ幅についての関心が高かったようです。

※従来機比

「自分が最初のお客様」という気持ちで ユーザ視点の製品開発に取り組む

それぞれの担当で工夫されたことは？

敷村 今回の開発では、製品の性能をチェックする品質確認試験を担当しました。新たな機械構造や性能を求められたことに対してつまずくこともありましたが、これまで当社が培ってきたノウハウや経験、解析ソフトをフル活用し、機械や制御担当のプロジェクトメンバーと互いに意見や知恵を出し合うことで一つ一つクリアしていきました。



機械幅は縮小しながらも、
従来機と比べ20%も
拡大したドア開口部
(広々とした機内で段取も容易)

新蔵 2つのワークを同時に加工すると、片方の振動が反対側に影響することがありますが、スピードを調整したなめらかな動きでそのリスクを回避できるようにしています。また、XWシリーズで採用している、機体各部に振動減衰材を内蔵する事による効果も出ています。この性能はぜひ実機でご確認いただきたいですね。

新元 私が担当していた機械設計における最大の課題は、「機械幅を縮小しながらもドアの開口部を拡大する」という構造の変更でした。機械幅の縮小は生産ラインの省スペース化をもたらしてくれますが、必然的にドアも小さくなることで作業がしにくくなってしまうからです。解決策として、1回の動作で同時に2つのドアが素早く開く構造を開発し、それによってドアの開口幅は20%拡大できました。

敷村 私が品質確認試験を担当したのは、この機種がはじめてでした。それまでは配属されていた部署で機械の組付けやユーザへの納入対応を経験していたので、その時にお聞きした「お客様の声」を開発チームのメンバーにも伝えました。その結果、たとえばチャックの交換時などに、ボルト1本で取り外しできる中間仕切りができたことなど、より使いやすいするために自分の意見が製品に反映できたことがうれしく、また自信にもなりました。開発機に対して、「自分が最初のお客様だ」という気持ちで取り組み、性能や使い勝手をブラッシュアップしていったことで、自信をもっておすすめできる製品が完成したと思います。

新蔵 また、加工サイクルの短縮に加え、ローダと旋盤本体を同時開発したことにより搬送システムも万全です。オリジナリティがある技術や工夫を搭載した製品が、新たな市場を切り開いてくれることを期待しています。



ボルト1本で取り外し可能な中間仕切り構造
(チャックの交換時に作業干渉を和らげる)

XW-60/60M

機械仕様

項目		単位	XW-60	XW-60M
能力	適正加工径	mm	φ60	
	最大加工径	mm	φ175	
	最大加工長	mm	130	
	チャックサイズ	インチ	コレット、6(5)×2	
主軸	主軸端形状	JIS	A2-5(A2-4)	
	主軸軸受内径	mm	φ75(φ65)	
	主軸貫通穴径	mm	φ46(φ36)	
	主軸回転速度	min ⁻¹	MAX.4,500(6,000)	
	刃物台形状		8角タレット×2	10角タレット×2
刃物台	角バイト	mm	□20	
	ボーリングホルダ内径	mm	φ25	
	最大移動量	mm	X:125 Z:140	
	早送り速度	m/mm	X:21 Z:18	
モータ	主軸モータ	kW	AC7.5/5.5×2	
	送りモータ	kW	X:AC0.75×2 Z:AC1.2×2	
	切削油モータ	kW	AC 0.25×2	
	油圧モータ	kW	AC 0.75×2	
大きさ	幅×奥行き×高さ	mm	幅 : 1,595(1,950※) 奥行き : 2,005 高さ : 2,150(2,650※)	幅 : 1,695(1,950※) 奥行き : 2,005 高さ : 2,150(2,650※)
	本体総質量	kg	4,700	4,800
総電源容量		KVA	28	30

()内はオプション ※ローダ搭載時

回転工具仕様

項目		単位	XW-60M
回転工具	取付本数	本	10(片側)
	回転速度	min ⁻¹	Max.4,000
	能力	ドリル	φ13
		エンドミル	φ13
		タッブ	M8
Cs軸	回転工具モータ	kW	AC 2.5
	早送り速度	deg./min	18,000
	割出角度度	deg.	0.001

ローダ仕様

項目	単位	XW-60/60M (3軸):1基
可搬ワーク径	mm	φ60
可搬質量	kg	1.0(片側)
早送り速度	m/min	X:45 Z:120 Y:125



コストパフォーマンスに優れた 6インチマシンを中心に、 安定した加工精度を実現

日吉工業株式会社様は、横浜で創業し、1971年に福島県喜多方市に工場を新設。
油圧・高圧ゴムホース、樹脂ホースのアッセンブリー製品の製造販売および冷間鍛造による
部品製造の2つを柱に、事業を展開しておられます。
今号では冷鍛事業部の部長 田澤様、課長 鈴木様、係長 大関様にお話をうかがいました。

まず日吉工業株式会社様の事業内容について教えてください。

田澤部長 当社は建機メーカーに高圧ゴムホースを組立て・販売する「ホース事業部」と、輸送機械・産業機械・農業機械メーカーに冷間鍛造品を製造販売する「冷鍛事業部」の2つの製造部門から成ります。当社の冷間鍛造品の特長は、長尺・中空・段付を得意としている事でしょうか。そのような特長の高圧ホース口金製品を「ホース事業部」へ提供もしています。

TAKAMAZとお取引いただくようになったのはいつごろでしょうか。またその使い勝手はいかがですか？

田澤部長 1980年代に仕事量が増え、それに伴って冷間鍛造の後加工に付加価値を付ける必要が生じました。そこで、商社の勧めで1988年に発売後間もない「くし型CNC旋盤 mini-TURN」を購入しました。

鈴木課長 現在は、24台のTAKAMAZマシンが稼働しています。最初に導入したmini-TURN、同じくくし型旋盤のTOP-TURN、X-10、X-100、XL-100など、6インチクラスが主力です。昨秋導入した最新機もやはり6インチクラスのXC-100ですね。

大関係長 まずXC-100の機械幅1,150mmでもわかるように、TAKAMAZマシンはコンパクトさが魅力です。それとサイクルタイムの短さ、操作性の良さもあげられます。どの機種も操作方法に共通部分が多く、人員の配置に苦勞せずに済みます。その点は他のメーカーにはない強みと言ってもよいのでは。

田澤部長 コストパフォーマンスにも自信をもってよいと思います。我々の「こういった形状のワークを製造したい」という相談に、一緒に考え、リーズナブルな提案をいただけるので感謝しています。



冷間鍛造製品群



加工ワークにマッチした
6インチマシンXC-100



冷鍛事業部事業部長 田澤 徳博様(右中) 機械加工グループ課長 鈴木 照幸様(左中)
機械加工グループ係長 大関 裕幸様(左) 当社東北営業所 平間 真(右)

この機会に忌憚のないご意見もお聞かせください。

田澤部長 これは工作機械全般に言えることですが、私たちは機械が止まることが一番困るので、自分達である程度メンテナンスできる構造であればなおありがたいですね。

大関係長 メンテナンスだけでなく、操作方法についても尋ねることが多いのですが、その都度対応していただけるので満足しています。

今後のTAKAMAZに望むことは

鈴木課長 さらに高速化でしょうか。どうしても長さのあるワークは人の手を介さなければならぬので、そのあたり的高速自動化が進めば、より生産性がアップしますから。

田澤部長 ヨーロッパに輸出する場合は寸法精度だけでなく、表面仕上りの美しさを求められることが増えてきたことなど、年々お客様からのご要望はハードルが高くなっているように感じます。そういった厳しいフィールドで戦うには、製品に付加価値を付けることが重要だと考えています。我々が重要視する「付加価値を付ける」という部分において力を発揮してくれるのがTAKAMAZだと期待しています。

【サービス員からひとこと】

冷間鍛造とのマッチングにより、当社の6インチマシンを有効にお使いいただきありがとうございます。これからも、より多様なワークに対応できる製品の提供を心がけてまいりますので、よろしくお願い申し上げます。 東北営業所 平間 真

時代のニーズを作りこむ 日吉工業株式会社



創業 昭和35年 代表取締役社長 藤枝俊一様
〒966-0911 福島県喜多方市豊川町高堂太字橋向2941
TEL.0241-24-2501(代)
URL. <http://www.hiyoshi-k.co.jp/>



平成28年度 入社式を実施

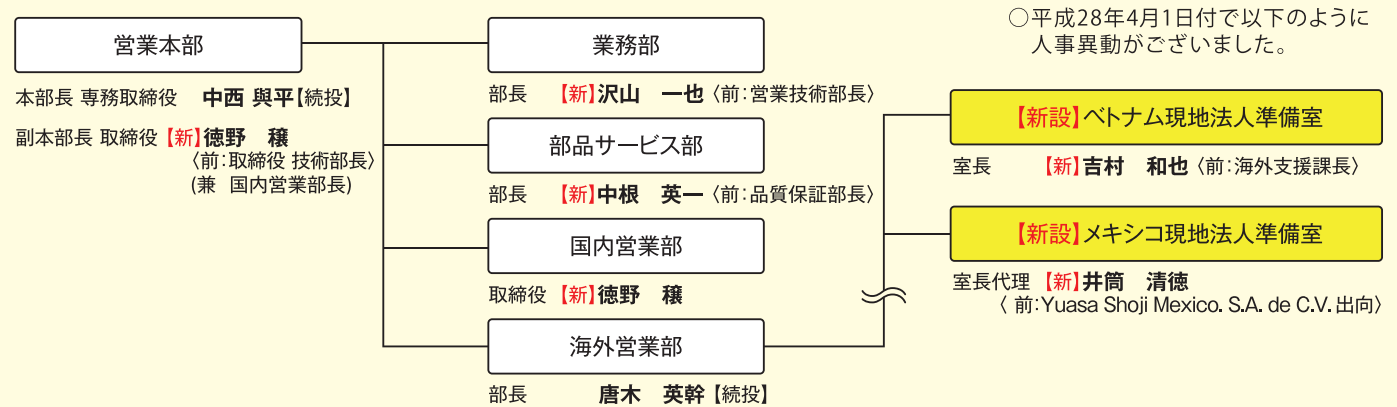
4月1日、本社にて入社式が行われました。本年度、当社は男性34名、女性6名、計40名の新入社員を迎えました。

高松社長より「会社をより良くしたいという今の初心を、ずっと持ち続けられた人こそどんどん上へあがっていける。現在、役員は男性ばかりだが、男女共同参画社会の実現に向け、今後は女性も加わっていけばと思う」と激励の言葉が送られました。

それを受け、新入社員を代表して、製造部組立5課配属となった矢木 晨太郎が、緊張しながらも「日本のモノづくりの基幹産業である工作機械業界で働けることは、大きな誇りであり、何にもまして幸せです。一日も早く皆様の役に立てるよう日々精進したい」と誓いの言葉を述べました。



平成28年度 営業本部 人事異動・新体制設立のお知らせ



営業体制の拡大を図り、よりグローバル展開した地域密着型の体制を構えましたので、ご案内いたします。
海外拠点につきましては、アメリカ・タイ・ドイツ・中国・インドネシアの他、今回新たにベトナム・メキシコ地区に現地駐在員を配置し、現地法人設立に向けての準備体制を調べております。

TAKAMAZ 社員紹介

高松機械で働く社員のアツい声をご紹介します。



管理本部
安全保障貿易管理課
横川 美知子
〈2004年入社〉

お客様がご購入された機械の輸出案件に関して、輸出管理制度に基づき弊課にて輸出審査を行っています。海外営業部に10年間所属していた経験を生かして、さまざまな面から安全保障貿易管理やお客様の海外展開をサポート出来ればと思っております。今後は海外展開されるお客様が増え、より一層担当させていただく機会があるかと存じますので、無事にお客様とTAKAMAZ製品が世界に羽ばたけるようお手伝いできればと思います。



国内営業部 関東支店
サービス係
山口 貴正
〈2014年入社〉

2014年に入社し、関東地区にて機械修理・試運転・改造などのサービス業務全般を行っています。仕事においては「始めは下調べと前準備、最後は気合と根性」をモットーに、日々さまざまな案件に挑んでいます。大変な時もありますが、仕事がうまくいき、一日の終わりにお客様と一緒に笑顔になった瞬間は喜びもひとしおです。まだまだ経験が浅く、至らぬ点も多々ございますが、今後ともご指導ご鞭撻のほど、宜しくお願い致します。

多くの日系企業が進出して久しい「タイ」は、サバリー(快適)とマイペンライ(大丈夫、心配ない)が合言葉の穏やかな「微笑みの国」です。国土面積は日本の1.4倍、人口はおよそ6,593(2010年)万人。メコン川がもたらした肥沃な土地と、年間を通して高い気温・降水量に恵まれた環境が、タイの豊かな食文化を形成しています。そんな東南アジア屈指の魅力ある国・タイにTAKAMAZの拠点「TMT」があります。



ユネスコ世界遺産「アユタヤ」周辺

エリアトーク

TAKAMATSU MACHINERY (THAILAND) CO., LTD. 【TMT】

タイ (サムトプラカン)

ナビゲーター

TMT 取締役

中川 準



おすすめ
イベント

ソンクラーン



ソンクラーンは、4月13～15日に行われるタイの旧正月を祝う行事です。街中のさまざまな場所で水を掛け合って楽しむ「水掛け祭り」として人気が高く、外国人観光客も多く訪れます。

おすすめ
の味

トムヤムクン

トムは煮る、ヤムは混ぜる、クンはエビの意味があります。エビ以外に魚や野菜などの具を使い、辛さと酸っぱさ、独特の香りが特徴的なタイを代表するスープです。



TMTオフィス移転
のお知らせ

人員増強に伴い、4月にオフィスを移転します。今後さらなる販路拡大に努めてまいりますので、変わらぬご指導・ご支援の程、よろしくお願い申し上げます。
【新住所】888/59 MOO 9, TUMBOL BANGPLA, AMPHOE BANGPLEE, SAMUTPRAKARN PROVINCE 10540, THAILAND

TEL: +66-(0)2-136-7831-3 FAX: +66-(0)2-136-7834

NCスクーリングの日程は当社HPでご確認下さい

TAKAMAZ 高松機械工業株式会社

本社・工場 〒924-8558 石川県白山市旭丘1-8	TEL (076)274-0123 FAX (076)274-8530
サービス課ダイヤルイン	TEL (076)274-1400 FAX (076)274-8530
部品注文専用FAX番号	FAX (076)274-1454
第2・3工場 〒924-0004 石川県白山市旭丘2-18	TEL (076)274-1443 FAX (076)274-3170
開発センター 〒924-0838 石川県白山市八束穂3-3	TEL (076)274-1442 FAX (076)274-1345
関東支店 〒380-0042 埼玉県熊谷市本町2丁目48番地(熊谷第一生命ビル1F)	TEL (048)521-8771 FAX (048)520-2189
大阪支店 〒532-0004 大阪府大阪市淀川区西宮原1-5-28(新大阪テラス第3ビル2F)	TEL (06)6395-3252 FAX (06)6398-2430
名古屋支店 〒460-0016 愛知県名古屋市中区橋本2-1-12(橋AKビル2F)	TEL (052)332-6801 FAX (052)332-6303
浜松営業所 〒430-0929 静岡県浜松市中区中央3-15-1(EKビル6-D)	TEL (053)456-2530 FAX (053)456-2531
厚木営業所 〒243-0014 神奈川県厚木市旭町4-1-2(善和ビル202)	TEL (046)230-0541 FAX (046)230-0542
東北営業所 〒981-1217 宮城県名取市美田園5丁目4-1(アルモニビル101号室)	TEL (022)784-1882 FAX (022)784-1883
北信越営業所 〒924-8558 石川県白山市旭丘1-8	TEL (076)274-1405 FAX (076)274-8530
信越駐在所 〒955-0092 新潟県三条市須賀2丁目13番地(パークハイブ須賀205号室)	TEL (0256)36-5560 FAX (0256)36-5567
広島駐在所 〒732-0052 広島県広島市東区光町2-7-1(ハートモニービル101号室)	TEL (082)568-7885 FAX (082)568-7886

海外拠点 / アメリカ(シカゴシンナティグリーンビル) タイ(サムトプラカン) ドイツ(オベラート) 中国(杭州・広州) インドネシア(タンブン・パジ)

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

平成28年4月発行

※このニュースに対するご要望・お問い合わせは編集委員会まで
TEL(076)274-1408 FAX(076)274-8530 [ティー・ニュース]

名車 Collection 日産ダットサンブルーバード 1600SSSクーペ



SSS(スリーエス)は2代目ブルーバードから登場した人気グレードで、スーパー・スポーツ・セダンの略です。ブルーバードは東アフリカサファリラリーで、総合・クラス・チームの完全優勝を果たすなど、当時は速さの代名詞といえる存在でした。写真の名車は1969年製のP510型モデル、水冷直列4気筒SOHC、1,595cc、100馬力を誇ります。

撮影協力 / 日本自動車博物館 石川県小松市ニツ梨町一貫山40番地 TEL(0761)43-4343