

NEWS!

Vol.31-4
No.167
平成24年10月号
編集・発行
松浦機械製作所

立形マシニングセンタ「VX-1000」「VX-1500」 の2機種同時販売開始

マツウラは立形マシニングセンタのグローバルな市場での競争力を高めるために、このたび台湾メーカーとのOEM契約を行い立形マシニングセンタ「VX-1000」「VX-1500」の開発を行いました。今まで培ってきたMatsuuraテクノロジーをOEM機に反映させることで、マツウラの品質を維持しながら低価格を実現しました。

マシニングセンタの心臓部となる主軸は、マツウラオリジナルMAXIAスピンドル15,000min⁻¹を新規開発し、アルミの高速加工から難削材加工までオールラウンドに対応可能としました。

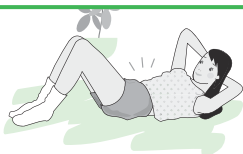
尚、「VX-1000」は11月1日から東京ビッグサイトで開催されるJIMTOF2012（第26回日本国際工作機械見本市）に出展いたします。詳細は6ページに掲載してあります。



▲VX-1000

日本のヘソ

福井 No.166



福井は日本のドマン中「日本のヘソ福井」第166回目は「食育の祖『石塚左玄』（いしづか さげん）」の話です。

食育とは、様々な経験を通じて、食に関する知識と食を選択しうる力を習得し、健全な食生活を実践できる人間を育てることです。この食育との言葉を最初に使ったのが福井で生まれ育った石塚左玄（1851-1909）です。石塚は、1851年（嘉永4年）福井藩の漢方医の家に生まれ、20歳で上京、陸軍軍医となり、46歳で退役して、石塚食療所を開設。食改善指導で治療したので食医と称されていました。著書『化学的食養長寿論』で「体育・知育・才育は即ち食育なり」と力説。子供にとって一番必要で大事な教育は食育で

あり、食育は家庭教育であると説きました。石塚の訓えは5つあります。

- ①食育は家庭教育
- ②食は命なりという食養道
- ③人間は穀物食動物（人間の歯は穀物を噛む歯が主）
- ④一物全体食（一つの食品を丸ごと食べる）
- ⑤入郷従郷（地産地消）

人間の体は約60兆個の細胞から成り立っており、殆どの細胞が消滅と再生を繰り返しています。分子レベルで見れば、一年を経て体中の殆どの細胞が入れ替わっています。それは、食事から摂れる栄養素が体の中で様々な形に変化し、壊れた部分を修復しているのです。即ち、私たちの体は100%食べたもので出来ているということです。福井の小学生、中学生が学力、また体力でも全国のトップレベルであることは、「食育は家庭教育」の実践が、三世同居家庭で自然に行なわれている結果ではないかと思えます。

ユーザーを訪ねて No.153

機械工具の一貫生産を行い、 (京都機械工具株式会社)

今回のユーザーを訪ねては、近鉄京都線・大久保駅から車で北西へ15分ほどのKTC（京都機械工具株式会社）取材しました。取材には森和彦取締役、森田和也執行役員、西岡正晃部長に対応頂きました。同社の創業は戦前京都の繊維機械メーカーの工具部門が基礎でした。戦後、その会社の業務が機械製造中心になったのを機に、ハンドツールを極める事と自動車が将来主流になる事を見据え独立し、昭和25年に同社が設立されました。同年にトヨタ自動車搭載工具に採用され、自動車の普及に伴い事業を拡大していきました。同社は工具メーカーでは唯一、一貫生産工程で生産しています。各種鍛造、プレス・機械加工、熱処理、表面処理まで行い、生産コストの低減と高い品質保証を実現しています。現在、工具製造メーカーとして日本で質量ともにトップの企業です。



▲工場全景

自動車産業を支える工具

「当社は、創業年からトヨタ自動車の搭載用工具に採用され、その後日本のモータリゼーションの進展とともに、業容を拡大することが出来ました。しかし、現在では搭載工具は自動車メーカーの標準でなくオプションとなり生産数は減っています。搭載工具は減少していますが、車の販売ディーラーが修理に使う自動車整備工具（スペシャルツール）は増えています。標準工具では手が入らず修理できない、または生産性が上がらない場合があります。そこで、これらの作業を改善する為に、当社は自動車メーカーのOEM工具生産を行なっています。設計は当社が行い、自動車メーカーの承認を受けて製作しています」と森取締役。

現在、工具のアイテムは12,000アイテムを超えています。基本的には、トヨタ生産方式の「かんばん」を用いた後工程引取り（後補充生産）生産をしています。また一方で自動車メーカー等からのOEM生産の依頼により受注生産も行っています。

平成7年には、世界のプロメカニックに対応した最高

級工具「ネブロス」ブランドを発表、一流メカニックが集う鈴鹿サーキットでの公認ツールとして世界で初めて認定されました。また平成13年には「TOYOTA F1」チームにも採用される等、品質が認められてテクニカルパートナー契約を締結し、世界最高峰のモータースポーツF1にも同社の工具が多数使われています。

トルクが光と音で確認出来る“デジラチェ”の開発

「製造現場では、ネジの締付力を一定にするための工具としてトルクレンチが多く使われています。特に機械系の精密部品の組み立てでは、ネジの締め付け力を一定にしないと安定した品質が実現できないため、様々な締付力に合わせてトルクレンチが使われています。しかし、一般的に使用されているトルクレンチは機械式で使用者の熟練度により品質のバラツキが生じると言う欠点があります。そこで当社では、締付力が光と音で確認できるデジタル式トルクレンチ“デジラチェ”を開発しました」と西岡部長。

この“デジラチェ”は、ラチェットヘッド、メガネヘッド、六角棒ヘッド、自動車専用ブレーキツール、モンキータイプなどが準備され様々な用途に使えます。締付力を視覚で認識できることで、製造現場での品質管理に大きく貢献する工具となっています。

更に進化した“デジラチェ[メモルク]”の開発

“デジラチェ”の開発により、単に締付ける工具から品質保証に貢献できる工具がユーザーから求められるようになりました。「製造現場はベテラン社員の退職や、派遣社員の採用など作業環境が変化しています。こうしたことの影響からか、近年締結状態の不具合による重大事故が多発しています。大型自動車の車輪脱輪事故やパンタグラフの破損事故などです。これらを調査すると、



▲右より西岡部長、森取締役、森田執行役員

最新工具の開発を続けるKTC

そうした事故や不具合の原因は、“締め忘れ” “緩み” “締めすぎ” の3つに集約されるだろうと言われています。たかがボルト1本です



▲デジラチェ「メモルク」

が、企業の信用を大きく損ねる結果となっているのです。それらの作業を分析すると、締付け作業を確認して手書きで表にデータを記入、その後パソコンへ入力して管理されていました。そのため記入漏れや誤記、さらには改ざんといった問題が起こっていたのです。新たに開発された“デジラチェ「メモルク」”は、作業記録をそのままパソコンへ転送できるため、こうした問題も起きず作業の手間も軽減できます」と西岡部長。

締付け工具から、品質管理、作業改善する工具へ

パソコンで管理する作業表は、同社がお客様の作業に合った内容にカスタマイズすることができ、様々な用途展開が可能となっています。

1. 安全保障

- ・全締付けネジの締付けトルク値の電子管理
- ・全作業が合格値にならないと次工程に進めないパカヨケ

2. 品質保証レベルの向上

- ・締結保証として品質記録の提出
- ・過去の品質記録要求にもPC検索で即時提出が可能

3. コストダウン

- ・締付け、記録、管理の3人作業が1人で集約
- ・作業時間・人の作業順序など、作業履歴の管理

マツウラでも上記の目的で、4／5軸組立て作業で“デジラチェ「メモルク」”を採用しています。管理表の仕様を同社と打ち合わせをし、作業効率向上を図っています。これまでは単純に締付ける目的だった工具が、工程管理や品質管理、更には安全・安心を実現する工具へと進化しています。



▲トルク管理システム

作業名:	氏名:	作業番号	トルク値	目標値	下限	上限	判定
1	2010/3/18 10:47	No. 1	13.60	14.00	13.00	14.50	OK
2	2010/3/18 10:48	No. 2	15.25	15.25	14.00	16.00	OK
3	2010/3/18 10:49	No. 3	13.20	13.00	12.00	14.00	OK
4	2010/3/18 10:50	No. 4	11.65	11.50	11.00	12.00	OK

KTC(京都機械工具株式会社) 概要

本社 〒613-0034

(久御山工場) 京都府久世郡久御山町佐山新開地128番地

TEL 0774-46-3700

FAX 0774-46-3734

URL <http://ktc.co.jp>

製品情報 <http://ktc.jp>

代表取締役社長 宇城 邦英 (うしろくにふさ)

設立 昭和25年 8月2日

従業員 従業員 233名

事業内容
 ・自動車整備用工具、その他一般作業用工具及びそれらに関連する機器の製造販売
 ・精密工作機械部品、産業用機械部品などの製造販売
 ・DIY商品の販売、不動産の賃貸



▲導入されたH.Plus-405では、デジラチェ「メモルク」を使ってワーク取付けを実施しています

横形マシニングセンタ「H.Plus-405 PC6」を導入

昭和57年に立形マシニングセンタ「MC-760V2」がマツウラとして初めて導入されました。それ以後も金型製作また部品加工用として11台の立形マシニングセンタが導入され、昭和58年に導入された「MC-760VS」は30年近く経過していますが現役で稼働しています。今年3月に2面パレット装備の立形マシニングセンタ「RA-4G」が導入され、メガネレンチ等の鍛造金型製作に威力を発揮しています。更に9月には6面パレットを付加した横形マシニングセンタ「H.Plus-405 PC6」が導入されました。「この機械は“デジラチェ”の部品生産や様々な工具の部品加工を長時間無人運転で稼働できるように6面パレット仕様としました。立形より横形の方が生産効率が良く、更なるコストダウンの実現を計画しています」と森田執行役員。

“デジラチェ「メモルク」”は、締める工具に、デジタル表示、通信、PC管理を結びつけ、安全で能率よく作業ができる商品となっており、この商品を通じて「安心できる社会」を提供しようとする深い意図が存在していたことを実感した取材でした。



第26回 日本国際工作機械見本市
26th JAPAN INTERNATIONAL MACHINE TOOL FAIR
JIMTOF 2012
2012年11月1日(木) ▶ 11月6日(火) 東京ビッグサイト
Nov 1 (Thu.) ▶ Nov 6 (Tue.), 2012 Tokyo Big Sight

統一テーマ
“匠の技と
先端技術の融合”

マツウラブース：東2ホール E2031
テーマ：『選ばれるマツウラ』
～最新ソリューションの提案～

JIMTOF2012の概要

「JIMTOF」とは、1962年から2年に一度開催されており、世界3大工作機械見本市の一つとして位置づけられています。「JIMTOF」では、工作機械、鍛圧機械、工作機器・工具・試験機器、CAD/CAM等、広範囲の製品分野において、様々な最新の製品、技術が紹介され、製造業で活用される最新情報を入手できる展示会として定評があります。今回のポスターは、工業デザイナーの奥山清行氏がデザインしました。奥山氏は、フェラーリ社、ポルシェ社などのデザイナーを手がけており、今回のデザインについて「最先端工作機械の祭典に対し、あえて匠の象徴と言える“人の手”をメインイメージとして使用しました。日本が直面している困難を我々自身の手で復興させたいという想いもこのポスターに込めました」と語っています。

マツウラが提案するソリューション

この展示会では“『選ばれるマツウラ』～最新ソリューションの提案～”をテーマに最新技術を展示いたします。今秋全面改良する5軸制御立形マシニングセンタ「**MAM72-35V**」。高速・高精度ハイグレードリニアモータマシン「**LX-160**」(91面パレット付加仕様)による【多品種少量生産】【長時間無人運転の提案】。8月に販売を開始した立形マシニングセンタ「**VX-1000**」の高いコストパフォーマンス。2010年の販売以来好評を頂いている5軸制御立形マシニングセンタ「**MX-520**」(フラットテーブル仕様)の最新モデル。超高速加工専用機ハイスピードリニアモータマシン「**LS-160**」の圧倒的な同時5軸加工。そして世界唯一の金属光造形複合加工機「**LUMEX Avance-25**」の最新アプリケーションです。

是非、マツウラブースへお立ち寄り頂きますようお願い致します。



▲場内レイアウト

全てのマシンで提案性の高い実演

「**MAM72-35V**」では、B/C軸DDモータによるスピードアップした割出しを活かした通信機産業部品を加工。「**MX-520**」では、フラットテーブルを活用して、第一工程がフラットテーブルでの荒加工、第二工程で円テーブルを使い5面割出しでの産業機械部品の加工。「**LX-160**」では、リニアモータと多面パレットを活かした小物部品の高速加工として医療部品、小物金型、インペラと多様な生産方式を提案。「**LS-160**」では、圧倒的なスピードでのインペラ加工をご覧頂きます。「**LUMEX Avance-25**」は、難易度の高いデジタルカメラのハウジング部分の金型製作を実演します。またJIMTOF期間中(11月2日、3日、4日)東京フォーラムセンター(東京都南六郷1-26-13)で**LUMEX**ソリューションによるハイサイクル射出成形を実演いたします。

マツウラブースでは、この他にも様々な最先端技術を実感できるサンプル等を展示致します。またユーザーコラボレーション展示として、マツウラ5軸機ユーザの加工ワークを展示し、5軸機による5軸加工の実例を紹介いたします。

「出展機仕様」

5軸制御立形マシニングセンタ **MAM72-35V**

移動量 (X/Y/Z) : 550/440/580mm
 最大ワークサイズ : $\phi 350 \times H300$ mm
 B / C 軸ユニット : DDモータ
 主軸回転速度 : BT40 : 12,000 min⁻¹
 工具収容本数 : 320本
 パレット数 : 32枚



5軸制御立形マシニングセンタ **MX-520**

移動量 (X/Y/Z) : 630/560/510mm
 最大工作物寸法 : $\phi 710 \times H350$ mm (*制限付)
 主軸回転速度 : BT40 : 12,000 min⁻¹
 工具収容本数 : 60本
 オプション : フラットテーブル



立形マシニングセンタ **VX-1000**

移動量 (X/Y/Z) : 1020/610/610mm
 作業面の大きさ : 1200×600mm
 最大ワークサイズ : 500kg
 主軸回転速度 : BT40 : 15,000 min⁻¹
 工具収容本数 : 30本



ハイグレードリニアモータマシン **LX-160**

移動量 (X/Y/Z) : 500/250/300mm
 最大ワークサイズ : $\phi 160 \times H200$ mm (*PC付)
 主軸回転速度 : BT30 : 46,000 min⁻¹
 工具収容本数 : 338本 (マトリクスタイプ)
 パレット数 : 91枚 (リニアパレットシステム)



金属光造形複合加工機 **LUMEX Avance-25**

移動量 (X/Y/Z) : 260/260/100mm
 最大ワークサイズ : W250×D250mm
 レーザ発振器 : Ybファイバーレーザ
 レーザ出力 : 40-400W
 主軸回転速度 : 45,000 min⁻¹



ハイスピードリニアモータマシン **LS-160**

移動量 (X/Y/Z) : 500/250/300mm
 最大ワークサイズ : $\phi 160 \times H200$ mm (*PC付)
 主軸回転速度 : HSK-40E : 40,000 min⁻¹
 工具収容本数 : 10本
 パレット数 : 2枚



GibbsCAM Version10

簡単操作で使い勝手を重視した現場志向のソリッドCAMシステムです。2次元から3次元、同時5軸、4・5軸割出し、旋盤、複合、ワイヤEDMと豊富なモジュールが充実しています。V10では多くの一般機能強化に加え、高速荒加工に最適なオプションモジュールを追加しました。これにより難削材の荒加工に威力を発揮します。

GibbsCAM
 Powerfully Simple. Simply Powerful.

CAMplete TRUEPATH Version4.6

5軸マシニングセンタの性能をフルに発揮するために、新しいポストプロセッサ（プログラム支援ソフト）を提案します。5軸ツールパスの解析、編集、最適化、干渉チェックが可能なシステムです。

**CAMplete
 TRUEPATH**
 Matsura 5-axis Solutions

新商品紹介

立形マシニングセンタ「VX-1000」「VX-1500」

「VX-1000」「VX-1500」は、従来はオプションだった数々の機能を標準採用し、充実の装備と低コストを実現したコストパフォーマンス機です。新開発の **MAXIA** スピンドルを搭載して、アルミから難削材までオールラウンドの対応を可能であり、また主軸熱変位補正機能を標準搭載していますので、安定した高精度加工を実現します。**MAXIA** スピンドルは、専用のクリーンルームで組立て調整、またメンテナンスフリーのグリス潤滑(自動グリス給脂タイプ)を採用しました。



▲ VX-1000



▲ VX-1500

◆◆標準装備◆◆

- ・リフトアップアップチップコンベア (スクレーパータイプ)
- ・スパイラルチップコンベア (左右)
- ・高圧クーラントスルー (2Mpa)
- ・ワーク洗浄ガン、チップフラッシュ、切粉除去エアブロー装置
- ・主軸熱変位補正 (温度監視タイプ)
- ・欧州安全規格 C E 対応

◆◆主な仕様◆◆

項 目		VX-1000	VX-1500
移動量 (X/Y/Z 軸)	mm	1,020/610/610	1,524/700/610
作業面の大きさ	mm	1,200 x 600	1,700 x 700
工作物許容質量	kg	500	2,000
早送り速度 (X/Y/Z 軸)	m/min	40/40/36	36/36/36
主軸回転速度	min ⁻¹	15,000	15,000
主軸端形状		BT40	BT40
工具マガジン(標準)		30 本ドラムタイプ	48 本チェーンタイプ

見聞録



会長 松浦 正則

今回弊社の米国代理店のメソッド社 (USA) のオープンハウスが6月13日・14日の2日間開催され、私と家内が出席したのですが、その会場で若い青年が一枚の写真を手にして「父より宜しく伝えるようにと言われました」と声を掛けて来られました。その写真を見た瞬間、30数年前のムーア・スペシャル・ツール社 (以後ムーア社) との出会いが頭の中に甦り、大変興奮致しました。

当事ムーア社はマツウラの立形マシニングセンタを導入され、その機械

精度と生産性の高さに大変興味を持って頂いておりました。そして1980年11月、日本工作機械見本市が東京で開催され時に、ムーア社のオーナーであったディック・ムーア氏が国際工機株式会社の案内で福井のマツウラ本社を訪問され、その時がムーア氏との初めての対面でした。1981年にはウェイン・ムーア社長とスタッフが来社され、1日かけて工作機械メーカーのマネジメントについて意見交換、そして今度は弊社のムーア社訪問が決まりました。1982年、ニューヨークからレンタカーでブリッジポート市にある本社を訪ねました。(ちなみにウェイン・ムーア社長は、1952年のヘルシンキ大会で4人×200m自由形リレーの金メダリストです。) ムーア社長自ら工場を案内され、特に「恒温室」を実現する原理を教えて頂いたのが印象的でした。送りネジ製作用の恒温室は、自然条件を利用して温度は一定に保た

れていました。加工室の隣には同じ容積の部屋があり、加工室の温度が上がると自然に空気が入れ替わる仕組みで、その空気が外気と入れ替わることによって安定した作業環境が維持されているとの事でした。その上、職人の技をとことん磨き上げ、親子3代に亘って主ネジを加工しているとのことで大変驚嘆しました。その経験を基にマツウラでは、その後業界で初めてクリーンルームでの主軸組立ての仕組みを作り上げたのです。(その後、1994年にムーア社は PMT Grope の傘下に入りました)

話は戻りますが、若い青年から渡されたのはディック・ムーア氏が弊社を訪問した際の写真で、この若い青年はディック・ムーア氏のお孫さんとのこと。今回の出逢いは、再度モノづくりの原点を思い起こす素晴らしい機会となり、私は人のご縁に改めて感謝した次第です。

シカゴショーIMTS2012に出品

2012年9月10日(月)より15日(土)まで米国シカゴ市のマコーミック・プレスで、世界最大規模の工作機械見本市「第29回国際製造技術展(IMTS2012)」が開催されました。工作機械、工具、周辺機器メーカーなど約1,900社が世界100以上の国・地域から出品していました。各ブースでは、以前から米国市場で有力な自動車産業や航空機関連に加え、医療部品や携帯電話関連をターゲットにした展示が多く見られました。また米国の労働環境を反映して、工作機械にロボットを接続し、ロボットによるワークの脱着を行なわせる自動化システムも多数出品されていました。中国や欧州市場が低迷する中、前回比約22%増の10万人以上の来場者があり、好調な米国市場の強さを実感しました。



最先端加工技術で好評を得たマツウラのマシン

マツウラは米国総代理店メソッドマシンツール社の展示ブース内に4種類の最先端マシニングセンタを出品致しました。1台で5軸マシニング・旋盤・研削(オプション)が可能で、大幅な工程集約を行なえ、かつ多面パレット装備で長時間無人運転可能な5軸複合マシニングセンタ「**CUBLEX-25**」を出品。医療部品や携帯電話関連などの小物加工生産に威力を発揮するハイグレードリニアモータマシン「**LX-160**」。マツウラが構築してきた5軸加工機の操作性を追求した5軸制御立形マシニングセンタ「**MX-520**」。更に米国市場で最も有力な航空機部品加工に適した5軸制御横形マシニングセンタ「**MAM72-100H**」を出品し、多数のお客様が大型5軸加工の実演に関心を持たれていました。



シングルorダブル 市民ランナー



社長 松浦 勝俊

記録的な残暑が続いた9月から10月に入ると漸く秋らしく涼しくなってきました。

スポーツをするには絶好の季節ですが、昨今スポーツ店ではランニングシューズの売り場面積が拡大していると聞いております。日本の市民ランナーの推定人口は、統計こそ色々あるものの、何かしらのランニングをするという定義では1千万人以上、また、週に数回定期的に走るランニング愛好家は3百万人以上であると言われています。しかもその数は年々増加しているとのこと。スポーツ用品メーカーさんも市場が増加しているのに放っておく訳はないということですね。

ランニングをライフワークにされている「愛好家」以上の市民ランナーの中に、企業経営者の割合が非常に高いという話を聞いたことがあります。私の知り合いでも何名かお持ちしてフルマラソン参加者の強者もおります。勿論走る事が好きなのが一番ですが、健康維持のために走っている方もいれば、ランニングを

組み立てるプロセス自体が企業経営に相通じるものがあるという意見の人もいたり、普段から様々なことを考えているが走ることで一旦頭をリセットし、それから思考を巡らすと良いアイデアが浮かぶんだという人もいます。

どれもが分かり易い話です。私の場合は市民ランナーには程遠くて、週末にジムに行きルームランナーで90分程早歩きで運動して汗をかくぐらい、出張に出ている中でもできる限りホテルのジムや街に散策に行ったりして身体を動かすようにしております。いずれにしても、過度なトレーニングでなければ身体に良いのは間違いなく、更に脳の活動も活性化(若返り)するのであれば、ランニング人口が増え続けていくのは当然ではないでしょうか。市民マラソンの参加者の30%以上が女性だというのも特に驚くことではないですね。休日や平日の夕方にご近所を一緒に走っているご夫婦を見かけることもしばしばですが、お二人でゆっくりとジョギングしている中で色んなことをリセットしたりしているのでは!?なんて思ったりするのは私だけでしょうか。

お知らせ

■ 福井市自衛消防隊消防操法競技大会

9月29日(土)に福井市消防学校で第54回福井市自衛消防隊操法競技大会が開催されました。福井市内の事業所や自治体から、屋内消火栓の部、危険物消火の部、バケツ消火の部、そして小型ポンプの部に分かれて日ごろの消火活動の技術を競いました。マツウラは、小型ポンプの部・事業体に出場しました。この競技は1チーム4人で、小型ポンプに二重巻ホース3本を接続して標的に放水し、しが落下するまでの時間と確実な操作を評価するものです。この競技では、福井市内の大手化学メーカーが常に上位を占めていますが、今回マツウラのチームは3位と0.05秒差で4位の成績と大健闘しました。

本番までに、仕事終了後に新入社員も加わり何度も練習を重ねました。実際に競技に参加できる人数は4人に限られますが、練習で多くの社員が参加することで、消防隊の消火活動の重要性を認識することが出来ました。この大会は毎年開催されますが、来年は更に上位が期待されます。



「ふんばろう東日本支援プロジェクト」

今年9月11日で東日本大震災から

1年半が経ちました。震災当初、仙台生ま

れの早稲田大学大学院で心理学と哲学を教えている西條剛央氏が被災地に駆けつけ、何か手助けをしたいとの思いで一人決意。ボランティアの経験の無い西條氏ですが、日本最大級の支援組織「ふんばろう東日本支援プロジェクト」を立ち上げ、現在も活動を継続しています。

被災当時、避難所に入らず半壊された家屋で頑張っている方々も沢山いらっしゃいました。それらの家屋は、通電はしていない為パソコンは使えません。しかし自宅に宅急便が届き、携帯電話は使えました。その状況を把握し、西條氏は、ホームページとツイッターのツールを組み合わせて、被災者支援という目的を達成するために新たなシステムを考案したのです。ホームページに、聞き取った必要な物資とその数を掲載し、ツイッターにリンクして拡散します。全国の支援者から物資を被災者宅に宅急便で直送してもらいます。

半壊された自宅で暮らしている方々に家電を送る「家電プロジェクト」があります。支援者が使っていない家電を、その家電を必要としているお宅に直接送ります。その家電を入れた箱に、送る側の「名前・住所・電話番号」を書いたものを貼り、また返信用ハガキを入れて送ります。受取る側は「ああ、どこどこの誰々さんが送ってくれた」とわかり、「お礼のハガキ」が支援者に届きます。支援物資により、人と人の間に縁が生まれ、それが絆になっていきました。

時間の経過で必要な支援は変化し、様々なプロジェクトが現在も進行しています。是非ホームページ (<http://fumbaro.org/>) にアクセスしてみてください。

本号の書き終わり

* 日本工作機械工業会から平成24年9月度の受注状況が発表されました。9月度の工作機械受注額は1,074.2億円で、2ヵ月ぶりの1千億円超えとなりました。8月が962億円でしたので、前月比11.6%増となりました。世界景気が欧州諸国の債務問題、中国の政治問題により先行き不透明感が広がっていますが、9月も1千億円を越える高水準を維持しま

した。内需は310億円で前月比5.3%増と3ヵ月ぶりに増加、外需は764.1億円で前月比14.4%増と3ヵ月ぶりに増加となりました。特徴的であったのは北米で、受注額258億円で2000年以降で最も高い受注額を記録しました。

* 京都機械工具株式会社で「デジラチェ[メモルク]」の取材で「キュレーション」との言葉が浮かびました。ビジネスではこの言葉を、「既存の意味を問い直して、要素を選択・結びつけて、新しい意味や価値

の生成」の意味で使われます。アップル社のiPadも「キュレーション」の考え方で、既存の技術を組み合わせて、新しい価値を創造しています。そしてiPadはユーザーによって多様な使われ方により新しい意味が提供され、その意味を再編集し始めています。同様に既存の技術を繋ぎ合わせて開発された「デジラチェ[メモルク]」も、ユーザーが使うことで新しい物語が現場で作られる予感がしました。

管理本部ゼネラルマネージャー 上村 誠