

CYBER WORLD

マザックワールドコミュニケーションマガジン



特集

自動車産業と それを支える 工作機械

Customer Report

- 07 株式会社 タチ製作所
- 09 株式会社 ナカノテック
- 11 KUŹNIA Sułkowice S.A.
- 13 MAZAK PEOPLE
- 14 News & Topics
- 15 美術館情報

2019
No. 58

AUTOMOBILE INDUSTRY

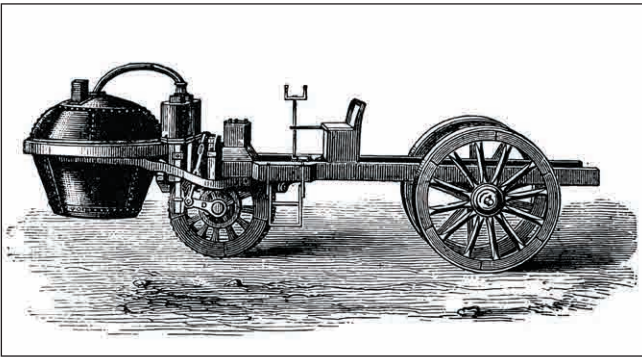
自動車産業とそれを支える工作機械

利便性の高い移動・輸送手段として世界中で活躍する「自動車」。全世界の自動車の販売台数は間もなく年間1億台の節目を越えています。誕生からおよそ250年がたった今、自動車産業は「100年に一度の変革期」をむかえています。



自動車の歴史

フランスで生まれた世界初の蒸気自動車「キュニョーの砲車」(1769年頃)

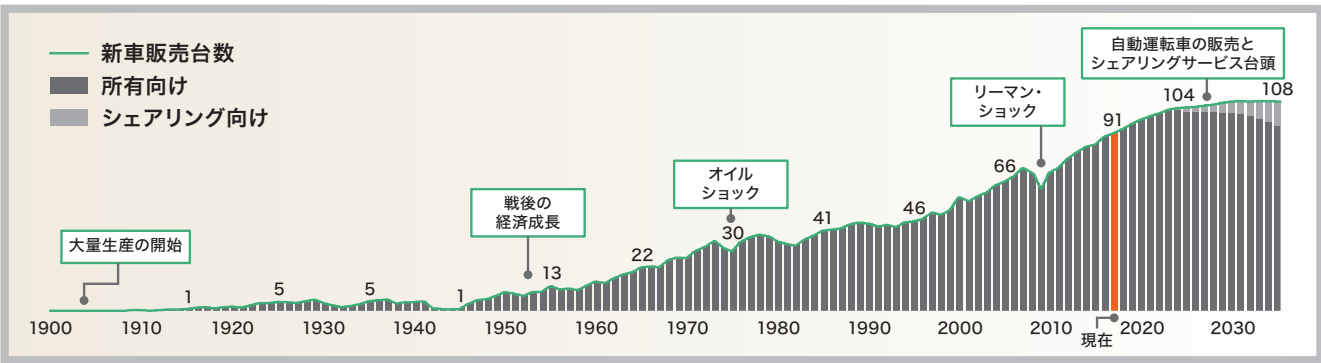


自動車レースで世界で初めて100km/hを記録した電気自動車「ジャメ・コンタント号」(1899年頃)



写真:ゲッティイメージズ

新車販売台数の推移(世界・百万台)



出典:ボストンコンサルティンググループ

100年に一度の変革期をむかえる自動車産業

自動車の歴史は1769年にフランスで生まれた1台の蒸気自動車から始まりました。実は、蒸気自動車の次に開発されたのは電気自動車(EV)であり、その歴史は内燃機関自動車よりも古く、1800年代前半にはEVが開発されていました。その後1800年代後半にガソリンを燃料とした内燃機関自動車が誕生し、1900年頃には、蒸気・電気・ガソリンの3つの動力源の自動車が普及していました。その当時のアメリカではEVのシェアは高く、ニューヨーク市を走るタクシーの大半はEVであったとも言われています。さらなる普及が期待されたEVですが、米国でT型フォードが1908年に登場し大量生産が開始されて以降、性能・価格面において内燃機関自動車の優位性が確立されたことにより、20世紀は内燃機関自動車が主流の時代となりました。

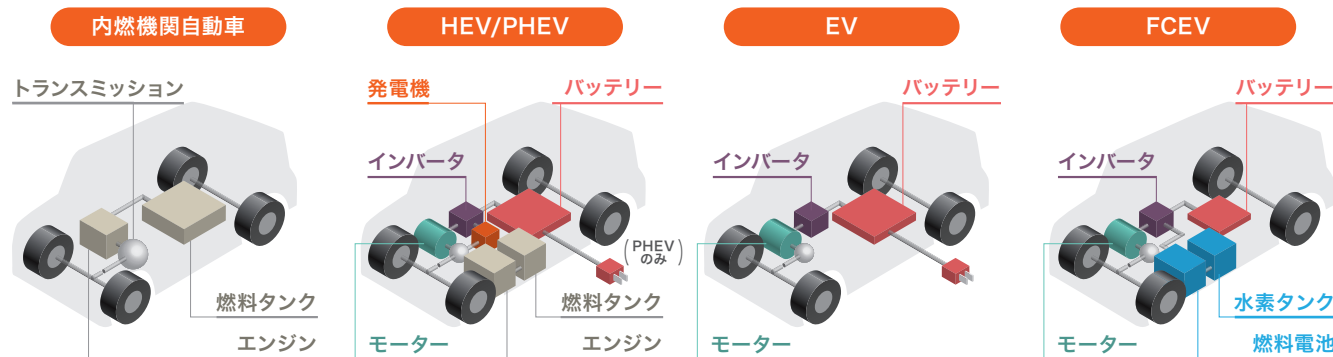
内燃機関自動車の台頭からおおよそ1世紀後にあたる現在、温暖化対策の国際的な枠組みであるパリ協定の締結などを背景に、EV・HEV(ハイブリッド自動車)・PHEV(プラグインハイ

ブリッド自動車)をはじめとする「電動車」の開発・普及が再び加速しています。内燃機関自動車は鉄道と比較して単位輸送量あたりで約7倍のCO₂を排出と言われており、CO₂削減は自動車産業が今後も持続的に発展するための大きな課題となっています。現在、一般自動車に占める電動車の比率は数%程度ですが、今後大きく伸びていくと予測されています。

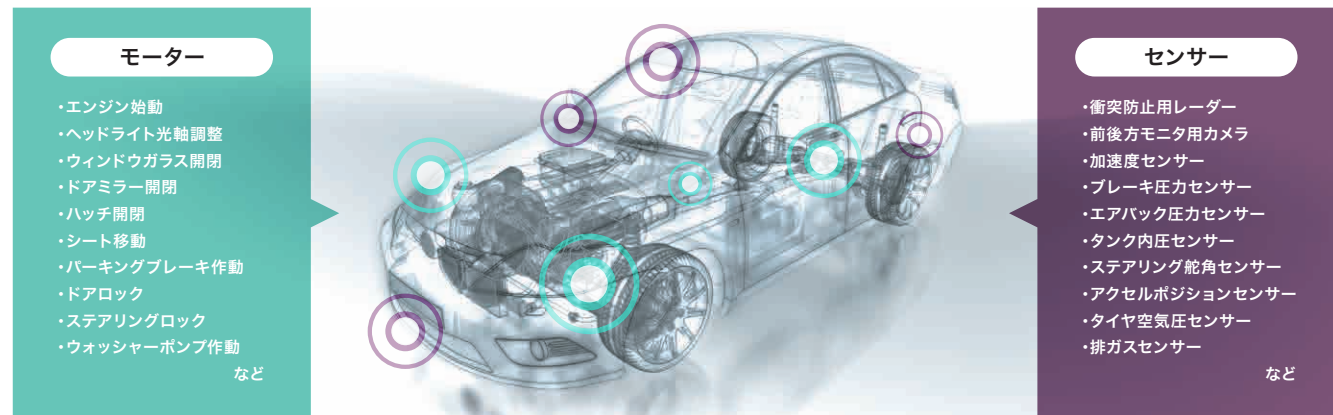
また近年では、エンジンからモーターへの動力源の変化のみならず「CASE:Connected(コネクティッド)、Autonomous(自動運転)、Shared(シェアリング)、Electric(電動化)」という言葉に代表されるように、自動車のあり方そのものも変化しています。コネクティッドカーや完全自動運転車などの開発においては、既存の自動車メーカーのみならずIT企業も参入するなど、産業の垣根がなくなりつつあります。このように自動車産業が「100年に一度の変革期」をむかえる中、自動車の生産を支える部品産業や製造装置産業においても、ニーズの変化による新しい需要が創出されています。

自動車の電動化にまつわる技術

自動車の主な種類と構造



活用が広がる電気・電子部品



自動車の電動化により創出される、モノづくりの新たなニーズ

性能面で目覚ましい進化を遂げている電動車。最新のEVは1回の充電で500kmを超える走行を実現するなど、航続性能においてはすでにガソリン車と同じレベルに達しています。一方、EVの本格的な普及には生産コストの低減はもとより、発電インフラの増強が必要とも言われています。この解決には多くの時間を要することから、今後数十年は既存の内燃機関自動車に加え、EV・HEV・PHEV・FCEV(燃料電池車)などさまざまな動力・駆動形式の車が共存する「動力源の多様化」の時代になると予測されています。

近年の自動車は快適性や安全性を向上させるため、ブレーキやヘッドライトなど、さまざまな箇所「電動化」が進んでおり、

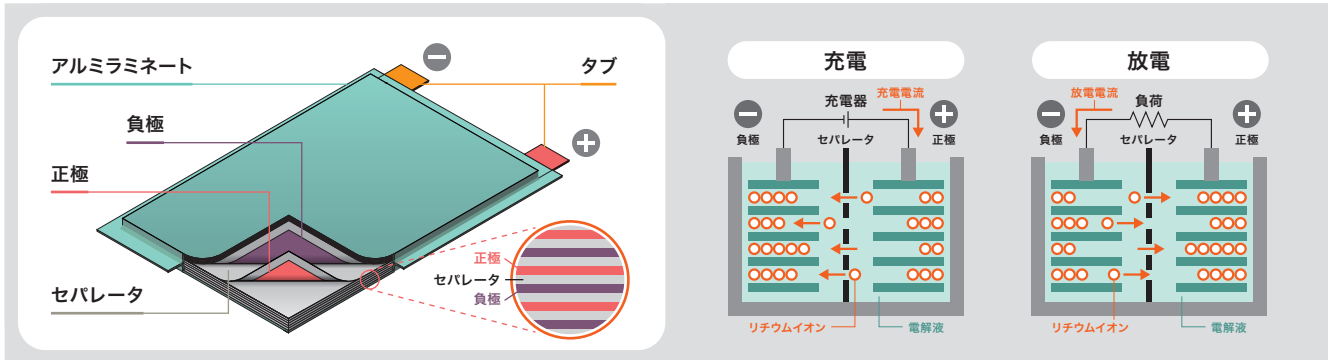
車種によっては1台あたり100個を超えるモーターが搭載されています。またカメラやレーダーなどの各種センサーは数十種類が使われ、自動車部品全体に占める電子部品の比率は、今後も増加していくと言われています。

動力源の多様化と電子部品の増加が進む中、バッテリーやモーター、半導体などの各種製造装置の需要が増加しています。また、自動車を取り巻くインフラ産業においても、EVの増加とバッテリーの大容量化に伴い、超急速充電スタンドの新設などが進められています。

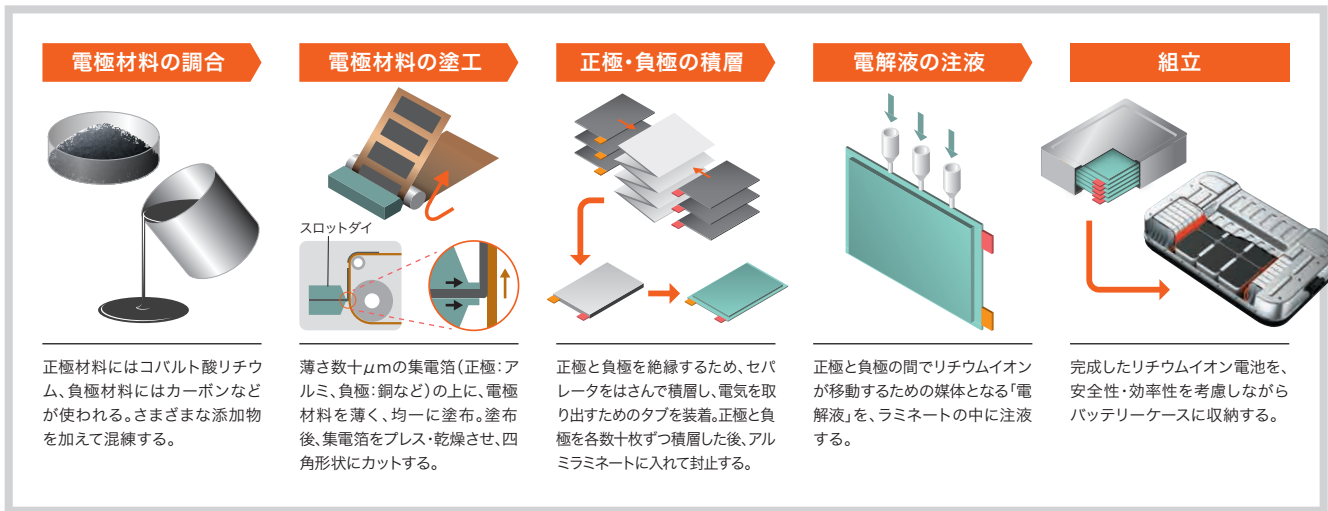
リチウムイオン電池の製造プロセス

自動車部品に関わるさまざまな製造装置の中で、今後大きく需要が増加すると言われているのが「バッテリー製造装置」です。

リチウムイオン電池(ラミネート型)の構造



リチウムイオン電池(ラミネート型)の製造工程



車載用バッテリーは鉛蓄電池やニッケル水素電池などを経て、近年ではリチウムイオン電池(LiB)の採用が広がっています。大容量化と低価格化によりさらに普及が進み、自動車産業向けLiBの需要は今後5年で2倍程度に膨らむと予測されており、製造ラインの増強が世界各地で進められています。

LiB製造はさまざまな専用機械を用いて自動化されており、製造ラインの総距離は長いものでは数百メートルにも及びます。その製造工程は大きく5つに分類され、①電極材料の調合②電極材料の塗工③正極・負極の積層④電解液の注液⑤組立の順に工程が進みます。この工程の中でも、電極材料の塗工はLiBの品質を左右する重要な工程です。バッテリー性能を安定させるには電極材料を均一に塗布する必要があり、塗工機に組み込まれる「スロットダイ」とよばれるコーティング工具の精度が重要となります。塗布の厚さはミクロンレベルの微調

整が必要であるため、スロットダイは工作機械を用いた高精度加工により製造されています。

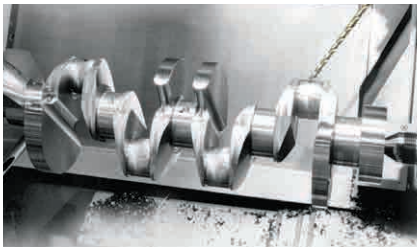
LiBの増産が世界各地で進む一方で、次世代型電池の実用化に向けた取り組みも進められています。中でも安全性が高く、LiBと比較して数分の一といわれるほど短時間での急速充電が可能な「全固体電池」は、電動車の普及を大きく加速させるものとして早期の実用化が期待されています。

このように自動車産業が変革期をむかえる中、自動車の生産を支える部品産業や製造装置産業においては、これまで以上に製造ニーズが多様化しています。

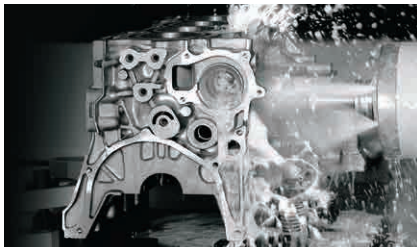
自動車産業を支える、マザックの工作機械



安全性を保つため、一つひとつの自動車部品の加工には高い精度が求められます。また、自動車産業の製造ニーズが多様化する中、より柔軟な生産方式の構築も求められています。マザックは、幅広い製品ラインアップで自動車部品や製造装置部品の高精度加工に貢献、自動化システムの構築では設備導入から稼働開始までを一貫してサポートするターンキーソリューションを提供しています。ニーズに合わせた工作機械や周辺装置、治具などの提案に加え、長年蓄積した加工ノウハウの提供により、お客様の工場の高効率化を支援しています。



INTEGREXによるクランクシャフト加工



FFによるシリンダーブロック加工



IVSによるブレーキディスク加工

近年、自動車産業においても金属積層造形技術 (Additive Manufacturing:AM) や摩擦攪拌接合技術 (Friction Stir Welding:FSW) を用いた加工が研究されています。マザックではこれらの加工技術と切削型工作機械を融合した「ハイブリッド複合加工機」を開発。自動車産業におけるさまざまな加工ニーズの高効率化に向けた提案を行っています。例えば、AM機能を融合した「VARIAXIS j-600/5X AM」は金型補修の効率化を実現し、FSW機能を融合した「VTC-530/20 FSW」は、自動車のインバーターユニットに使われる冷却板などの加工工程集約に活用することが可能です。

AMによるタイヤ金型の補修



VARIAXIS j-600/5X AM

金属ワイヤをアーク放電で溶接。母材の上に形成される溶接ビードをプログラマブルに制御。

FSWによる冷却パネルの接合



VTC-530/20 FSW

工具先端を回転させながら材料に挿入することで摩擦熱を発生し、軟化した材料を攪拌し接合。

モビリティ革命の到来に向けて



カーシェアリングやライドシェアに代表されるように、自動車に対する考え方は所有から共有へと変わりつつあります。シェアリングを前提とした近距離移動用の「超小型モビリティ」の開発が活発化するなど、各自動車メーカーは自動車そのものを提供する既存のビジネスに加えて、移動サービスを提供する新たなビジネスモデルの検討を進めています。

より効率的で快適な移動を可能とする新しいモビリティ社会の到来——。その実現のカギとなるのは、自動車のさらなる進化と製造技術の革新です。これからもマザックは自動車産業の発展とその先の豊かな社会の実現に高品質・高効率な工作機械の提供を通して貢献していきます。



01

Customer Report 01

「人が力、技術が力」を追求

● Japan 株式会社 タチ製作所

「最初にしたのは、天窓を取り替えたこと。明るくて作業のしやすい場所で、誰もが働きたいはずですから」。株式会社タチ製作所の舘まち子社長は、就任して初めての仕事をそう振り返ります。女性ならではの細やかさは、社内の美化運動を促進。一方で最先端の機械設備の導入も意欲的に進めています。美化も設備導入も、お客様により良い品質の製品を提供するのが狙い。その気持ちは「人が力、技術が力(HIGH TECH WITH HEART)」という理念に込められています。



Aichi, Japan



02



03



04

- 01. 多品種少量部品の増産に対応するためMPP仕様のVARIAXISを2台導入
- 02. 2台合わせて計36パレットの自動化システムで24時間フル稼働を実現
- 03. 多種類のワークに対応するため240本ツールマガジンを装備
- 04. 舘社長(前列中央)、舘副社長(右から2人目)と社員の皆さん

COMPANY PROFILE //////////////////////////////////////



株式会社 タチ製作所

代表取締役：舘 まち子
本社所在地：愛知県清須市西田中長堀47-1
従業員数：96名
www.tachi-net.co.jp

TACHI

タチ製作所の前身であるタチ商会は、1946年に名古屋市内で創業。1967年に株式会社化し、本社を清須市に移転しました。現在の同社事業の2本柱は「部品製造」と産業機械等の「ユニット組立」です。部品製造事業では複雑形状のアルミ加工を強みとしており、産業機械・昇降機・自動車業界から高い評価を受けています。



「社員の成長が何よりの楽しみ」と語る舘社長(右)と舘副社長

このような強みに磨きをかけるため、同社が力を入れるのは「人」を伸ばす活動です。「社員の声を大切にしたい」と語る舘社長は、2009年の就任以来、毎朝すべての工場に足を運びます。社員一人ひとりの体調把握はもちろん、狙いとするのは「社員が持つアイデアの汲み上げ」です。実際、現場で交わした何気ない会話は、社内改善につながっています。また舘社長は「小集団活動」も積極的に推進。全社員がチームに分かれて社内行事や地域貢献の取り組みを重ねています。職場の枠組みを超えて交流し、コミュニケーションを活発にすることで仕事の整流化を促進しています。

同社は社員個々のスキルを伸ばすために、技能教育への投資も意欲的に行っています。その活動が実り、現在では約4割もの社員が



社員の声は製造現場の設備投資にも反映されている

特級技能士をはじめとする「技能士資格」を取得しています。

これらの活動はいずれも、同社が掲げる「人」の力を大切にする取り組みといえるでしょう。

「人」と同じく「技術」にも積極投資

同社とマザック機との関わりは1969年に始まります。現在では14台のマザック機が活躍。同社が得意とする複雑形状加工の実現に貢献しています。「製品ばかりでなく、迅速なアフターサポートなど、全幅の信頼を置いています」と、舘社長はマザックとの関係性を語ります。

同社の「技術」の力を支えているのは、大胆な設備投資とそれらの有効活用によるノウハウの蓄積です。近年では、設備強化のため省スペースマルチパレットストックシステムMPP付きの「VARIAXIS iシリーズ」を2017年と2018年に立て続けに導入。MPPは2016年のJIMTOF会場で実機を見てその場で購入を決定しました。「機種選定は現場の意見を尊重します。必要であれば特注オプションの購入もためらいません」(同)。現場の声に日々耳を傾けるからこそ成せる、即断即決でした。

▶ 産業機械などに組み込まれる
高精度に加工された
アルミニウム製の部品

機械稼働率を飛躍的に高めたMPP

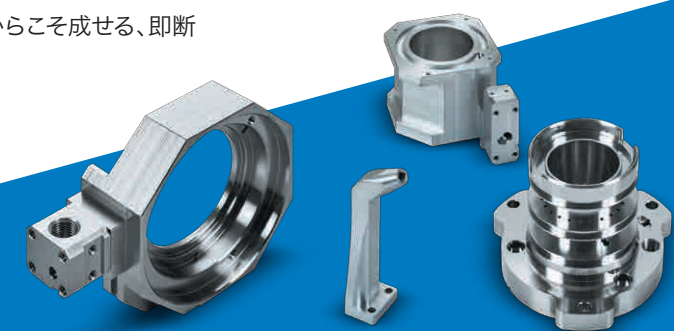
MPP導入を決めたのは、折からの増産対応に現場の社員が頭を悩ませていたからでした。多品種ワークを完全無人で連続加工することが導入の目的でした。

当初の狙い通り、MPPは連日フル稼働の活躍を見せています。2017年の導入以降、機械稼働率は飛躍的に向上。2台で計50種類のワークを昼夜連続加工し、1台あたりの機械稼働時間は最大で月520時間に達し、オペレーターの作業時間は40%減りました。さらにMPPの導入効果は、同社事業のもう一つの柱である「ユニット組立」にも波及。部品加工の効率化により、ユニット生産量を8割以上引き上げることが可能となりました。



複合加工機による複雑形状部品加工は同社の強み

同社はさらなる成長を目指すべく、部品加工事業の幅を広げることを模索しています。「狙うのは難削材分野。アルミ・ステンレス加工で蓄えた技術を存分に生かしたいですね」(同)。今後の設備投資も視野に、将来への展望を語る舘社長。その胸には「HIGH TECH WITH HEART」がしっかりと刻まれているようです。





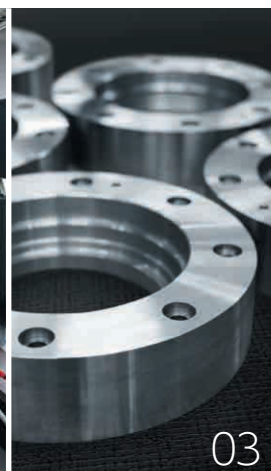
Customer Report 02

CS(顧客満足)とES(従業員満足)で事業を拡大

● Japan 株式会社 ナカノテック

「お客様の無理を聞いてなんぼ」を信条に掲げる株式会社ナカノテック(兵庫県尼崎市、中野貴之社長)は、他社が敬遠する複雑形状の部品加工の依頼にも意欲的にチャレンジ、「常識では不可能と思われた仕事を可能にする」という姿勢で、お客様との強い信頼関係を築いています。

また「社員がイキイキと働きやすいように」と、工場内の作業環境づくりも積極的に推進。先代から培ってきた技術力を礎にして、お客様と社員の双方を満足させる取り組みを実践し、さらなる事業の拡大を目指しています。



01. 同社の競争力を支えるINTEGREX j-200
02. 伊丹工場には18台のマザック機がずらりと並ぶ
03. 高精度に加工されたポンプ関連部品
04. 中野社長(後列中央)と社員の皆さん

COMPANY PROFILE



株式会社 ナカノテック

代表取締役社長: 中野 貴之
本 社 所 在 地: 兵庫県尼崎市南初島町10-151
伊丹工場所在地: 兵庫県伊丹市森本9-83
従 業 員 数: 20名
www.nakanotec.co.jp



ナカノテックは1974年に大阪市で創業。2004年に尼崎市に本社工場を移転し、2018年には伊丹市に新工場を建設しました。現在は本社工場がレーザ加工事業、伊丹工場が切削加工事業を担当。このうち切削加工事業では長尺シャフトの加工と複雑形状部品の加工を強みとしており、エンジンや工業用計測器、ポンプなどさまざまな業界からの仕事を受注。とりわけポンプ関連部品の加工では多くの実績を誇り、無理難題にもこたえる同社の姿勢は、世界有数のポンプメーカーからも絶大な信頼が寄せられています。



理想の工場像について語る中野社長

前職がIT企業のプログラマーであった中野社長は1993年に入社、2008年に社長に就任しました。家業を継ぐ際に決めたのは旧態依然とした「鉄工所」のイメージを変えることでした。伊丹工場では社員の気分転換を促すため有線放送をBGMで流しており、空調の効きをよくするため天井高を低めに設定。「設備機の自動運転中は立ったままではなく座る。その方が次工程をしっかりと確認できる」という合理的な考えのもと、設備機の前には椅子を設置しています。中野社長はプログラマーであった自身の経験を生かし、工場の効率化を図るために生産管理システム

の整備を推進。設備機ごとの稼働状況を可視化し、常に把握することで、特急案件にも柔軟に対応できる体制を整えました。また、生産効率を高めるための設備投資も継続的に実施。こうした考えのもと、現在同社には18台目のマザック機が導入されています。



生産管理システムを積極活用し、効率的な工場運営を推進

同社のビジネスモデルを支えるマザック機

マザック機との出会いは1995年に遡ります。「複数社の製品を見比べる中、Uドリルを用いたΦ50ミリの深穴加工を軽快にこなすマザック製CNC旋盤の姿を目の当たりにして『これは使える』と直感しました」(中野社長)。以来、同社はマザック製CNC旋盤を積極的に導入しています。シャフトワークの工程集約のため、仕様はミル機能付きタイプを迷わず選択。「同業者が敬遠するような長尺シャフトの難しい仕事にも、対応可能な体制を整えるためです」(同)。

2003年には複合加工機「INTEGREX」を導入し、複雑形状部品の加工に本格参入。「段取り時間、工程数などすべてにおいて従来よりも有利」と中野社長は導入効果を語ります。「丸材から角物部品を削り出すなどの特殊加工も対応可能。計量器に使われる角物

▶ エンジン・工業用計測器・ポンプなどに組み込まれる同社の加工部品

部品の加工では、立形マシニングセンタに比べてリードタイムを25%削減できました」(同)。

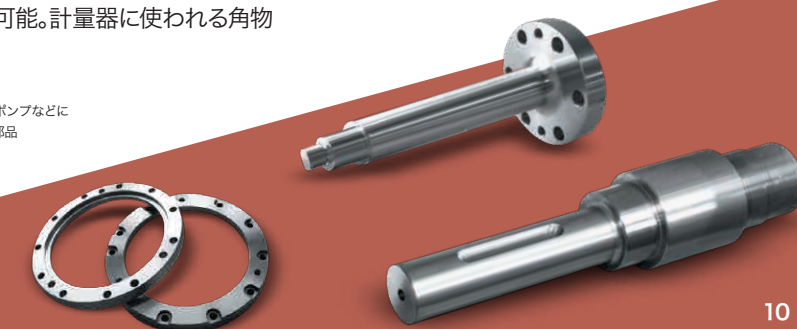
働く環境の改善にも寄与するデザイン

中野社長はデザインの独自性についてもマザック機を評価しています。「他社製にはない外観デザインは、実は1号機導入の時から関心を寄せていました。独自の配色や形状は工場内に統一感を生み、職場環境改善や社員のモチベーションアップ、企業ブランドの向上にも貢献しています。また、人間工学を取り入れたデザインや、操作のしやすいタッチパネル式のCNC装置は若い社員に受け入れられています」(同)。実際、伊丹工場では多くの若手社員が笑顔で工作機械に向き合っています。



鋼などさまざまな素材の複雑形状加工を手掛ける

理想の工場を立ち上げた中野社長の次の目標は、シャフト加工の業務拡大です。「昨今、長尺のシャフトワークをこなせる設備を持つ同業者が減少している。この分野のチャンスは多い」(同)と明かします。このような事業の拡大目標に加えて「社員のために、よりクリーンな職場環境の構築も大きな目標」と語る中野社長。CS(顧客満足)とES(従業員満足)を両立させる同社は、新しい「鉄工所」のイメージを作り出していくでしょう。





Customer Report 03

鍛造品のトータルソリューションで事業を拡大

 Poland KUŹNIA Sułkowice S.A.

ポーランド南部に本社を置くKUŹNIA Sułkowice S.A.は、ポーランド南部で最も有名な企業の一つで、130年以上の歴史を持つ鍛造品メーカーです。同社が製造する高品質な鍛造品は、自動車・建築・エネルギー・鉱業など、さまざまな業界で使用されています。顧客のニーズに応じてさまざまな鍛造品を短納期で一貫生産する同社は、市場から高い評価と信頼を得て、事業拡大を続けています。



02



03



04

- 01. ロボットによる自動化で長時間無人運転を可能に
- 02. QUICK TURNやVARIAXISなど多くのマザック機が並ぶ機械加工ライン
- 03. 同社の高度な鍛造技術は欧州でも広く認知されている
- 04. KUŹNIA社の社員の皆さん

COMPANY PROFILE



KUŹNIA Sułkowice S.A.

会 長：Bogumił Banaś
本社所在地：1 Maja 70, 32-440 Sułkowice, Poland
従業員数：270名
www.kuznia-sulkowice.pl



KUŹNIA社のルーツは、1887年に設立された鍛冶屋（かじや）の協同組合組織まで遡ります。1908年に法人化された同社は1970年には国有企業となりました。その後、2002年に民営化した同社は、大規模な設備投資に踏み切り、効率化を進めて業績を拡大してきました。同社の高品質な鍛造品は、その長い歴史の中で培われた経験に裏打ちされています。

型鍛造は、熱した鋼材を金型にセットし、ハンマーで打つことによって金型形状通りに塑性変形させる工法です。鍛造品は型打ち、トリミング、熱処理、ショットブラストなどさまざまな工程を経て製造されます。各工程には大規模な専用設備が要求されますが、同社ではこれら全工程を一貫生産。さらに鍛造後の機械加工まで自社で行い、最終製品として提供できることを強みとしています。



Bogumił Banaś会長

付加価値の高い鍛造品へのシフト

かつては同社の主要製品はスパナやペンチといった工具でしたが、新興国メーカーの台頭により価格競争が激化、収益性が悪化していきました。事業展開の見直しを模索する中、転機となったのは、顧客からの要望でした。「お客様から、装置や機械にその

まま組み込める最終製品を求める声次第に増えてきました。そこで、機械加工設備に投資しようと考えました」Bogumił Banaś会長は、機械加工も自社で行うことに決めた経緯を振り返ります。それまで機械加工は行っておらず、新たに設備を揃える必要がありましたが、同社はそこに差別化の糸口を見出しました。価格競争力を保ちつつ、顧客の要望に応えるにはどうしたら良いのか——機械メーカーを見て回ると、マザック機による機械加工ライン構築を決断しました。



ロボットハンドによりワークの着脱を自動化

「決め手はサポート体制でした。マザックのポーランドテクノロジーセンタが手近にあり、いつでも頼りにできるのは、とても重要なことでした」(同)。2013年にまず導入したのは、2台のQUICK TURN SMART 300Mで構成されるロボットセルです。同年には、QUICK TURN SMART 200とVARIAXIS i-600も続けて導入し、ポンプのベース部品や二輪車のサスペンションフォークなどの加工を行っています。「マザックの機械は高精度で信頼性が高く、複雑形状の部品加工が短時間で可能です。また、サービスの質とスピードという面でも、我々の生産に貢献してくれています」(同)。現在、同社の製品の半数以上はミクロンレベルの高精度加工

▶ 同社が製作する鍛造品。
ワンストップソリューションを提供し、
お客様のニーズに応える



Customer Report 03

 Poland KUŹNIA Sułkowice S.A.



複雑形状加工のスピードと精度を追求するため、最新の5軸加工機を導入

が求められており、計39台ものマザック機がそれを支えています。

ワンストップソリューションの提供

同社の強みは、スケッチ1枚さえあれば、顧客の要望する鍛造品の完成品を提供できることです。「素材の解析等、成形性の評価段階から私たちがサポートします。お客様とともに製品の公差を含めた加工検討を行い、鍛造のシミュレーション結果をお渡しします。実際の生産に入る前に綿密な検討を重ねることで、最高品質の製品を提供する、これが私たちににとっての最優先事項なのです」(同)。準備段階から顧客をサポートし、全工程にわたる設備を有する同社は、ポーランドで最も近代的な機械設備を持つと自負しています。積極的な投資によりダイナミックな成長を遂げてきたように、今年も新たな生産棟が竣工し、マザック機を含めた新たな設備が立ち並ぶ予定です。絶えまない自社設備の増強は、変化する市場トレンドや顧客ニーズに素早く柔軟に応えるという同社の姿勢の表れです。今後もその真摯な姿勢が顧客を引き付け、事業のさらなる発展へとつながっていくことでしょう。

Mazak Corporation (米国現地法人) マーケティング・アナリティクス マネージャー



Mr. Matthew Bain

的確なマーケティング分析で “気づき”を生み出す

製造から販売、アフターフォローまで、国内外にたくさんの関連拠点を展開するヤマザキマザック。MAZAK PEOPLEは、グループ各社の第一線で活躍する人々を取り上げます。

今回登場するのは米国現地法人のMazak Corporation(以下、MC)でマーケティング・アナリティクス マネージャーを務めるMatthew Bainさん。高いアンテナを張り巡らし、最新の経済・市場動向やお客様のニーズを見極めています。

PROFILE » Mr. Matthew Bain

2006年入社。学生時代、マーケティングを専攻していた経歴を生かし、入社以来、一貫して営業業務部門に携わる。2018年からは営業業務部門のマーケティング・アナリティクス マネージャーに就任。

—現在はどうな仕事をしていますか？

マーケティング活動全般に従事しています。Webサイトの管理や広告・キャンペーン企画、市場動向の分析などを行なっています。また、クラウドを利用したCRM(顧客管理システム)の運営も担当しています。

—どのような情報を収集し、分析しているのですか？

工作機械は生産財ですので経済全体の動向を把握することが必要です。そのため、PMI(購買担当者景気指数)、GDP、為替レート、国内工作機械受注指数やその他産業指数を常にウォッチしています。

米国は、地域ごとに産業の特性が異なりますので、収集したデータから各地域の市場トレンドを分析しています。また、米国製造技術工業協会が発表する受注速報に着目し、競争の激しい北米市場の全体像をつかんでいます。

—データを分析する際に意識していることは？

デジタル技術の発達により、さまざまなデータを簡単に入手できるようになりました。ただし、それらのデータの中には、「ノイズ(不要な情報)」も多く含まれており、意図をもって適切に扱わなければ、データの洪水となってあふれかえってしまいます。ですから、何が我々にとって重要で価値のあるデータであるかを常に意識し、「ノイズ」を除いて分析するように努めています。

—ソーシャルメディア(SNS)も積極的に活用していますね。

昨今は工作機械ユーザーも、FacebookやInstagram、YouTube、TwitterなどのSNSで、製品やサービスの情報を収集しており、我々にとっても重要なマーケティングツールの一つです。不特定多数の人たちへ、製品やイベント情報を発信するには大変有効なツールであり、またSNSのコメントやアクセス数、“いいね”

の数などで、直接的に市場の関心や反応を見ることができることもSNSの良いところです。



社内で分析データや営業戦略を共有

—MCの米国市場における強みは？

多様な製品ラインアップと会社の歴史です。

米国は広大で、多種多様な製造企業がありますが、当社はあらゆるお客さまのニーズに対応するために、多品種かつ多機能の工作機械を展開しています。

また、ヤマザキマザックグループとしては今年で創業100年ですが、MCも米国で50年以上の歴史があります。これまで長年培ってきた歴史が、お客様に対して、将来にわたり製品を使い続けることができる安心・信頼を提供していると考えています。

—仕事を進める上で、重要視していることは？

何よりもまず、「人の役に立てる」ことを目指しています。社内でのマーケティング部門の役割は、営業チームが円滑に業務を進められるように、有益な戦略を打ち出し支援することであると考えています。また、収集・分析したデータは経営の意思決定に関わることとなりますので、使命感を持って取り組んでいます。

市場や社会全体のトレンド変化にも常に目を向けるようにしています。工作機械市場のニーズは絶えず変化しており、そのような市場の変化をいち早く察知することも私の重要な仕事の一つだからです。またSNSの活用など、近年マーケティングの手法も大きく変化しています。このような変化に対応するため、広い視野を持ち、常に学び成長し続けることを心掛けています。

「マザック社員であることを誇りに思い、会社に感謝の念を抱いています」と語る、Bainさん。Bainさんの仕事に対する考え方や真摯に向き合う姿勢は、自身のみならず、社内全体を成長させていくでしょう。

休日の過ごし方

家族の時間を大切にしています。7歳、3歳の息子と、1歳の娘がおり、外で活発に遊んでいます。息子にはバスケットボール、サッカー、ゴルフを教えていますし、時には私もプレーします。

地元MLBのシンシナティレッズ、NFLのベンガルズ、NCAAのケンタッキーワイルドキャッツのファンで、特にワイルドキャッツは私の母校のチームですので、深い思い入れがあります。



News & Topics 新製品紹介

小径パイプ加工の生産性を向上するレーザ加工機 「FT-150 FIBER」



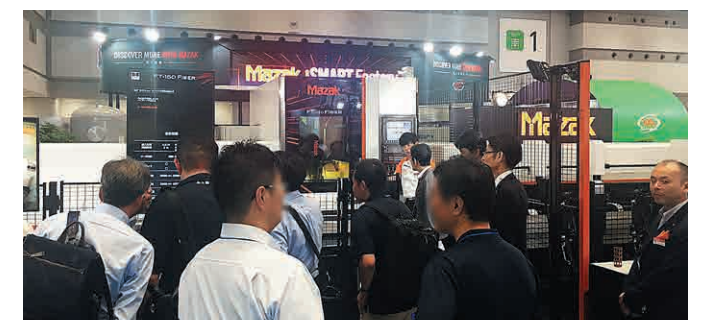
小径パイプ専用 高速レーザ加工機

FT-150 FIBER

建築や家具、車輛フレームなどの部材に使用されるφ150mm以下の小径パイプ加工の生産性を向上するレーザ加工機“FT-150 FIBER”が新登場。今夏東京ビッグサイトで開催された「MF-TOKYO 2019」に初出展し注目を集めました。

新開発のバンドルロードにより、大量のパイプ材をストックし、1本ずつ機内に自動搬入することで、長時間の連続加工を実現。また、高精度レーザヘッド搭載により、付加価値の高い開先加工を可能にしています。さらには、パイプのシーム(継ぎ目)を検出し自動回避する「シーム検出機能」、加工時のパイプ内面へのスパッタ付着や照射されたレーザによる裏焼けを防止する「ワークスパッタガード機能」、摩擦熱によって下穴を塑性変形させ薄板にタップ加工可能な「バーリング加工機能」など豊富なオプション機能により、高生産性・高付加価値・高品質なパイプ加工を実現します。

ワーク寸法	(丸パイプ) φ20 mm ~ φ152.4 mm (角パイプ) 20 mm × 20 mm ~ 125 mm × 125 mm
最大搬入長さ	6,500 mm / 8,000 mm (オプション)
最大搬出長さ	3,000 mm / 4,500 mm (オプション)
発振器出力	3.0 kW



MF-TOKYO 2019で初披露されたFT-150 FIBER

ヤマザキマザック美術館は、美術鑑賞を通して豊かな地域社会の創造、ひいては日本、世界の美と文化に貢献すべく、名古屋の中心地・東区葵に、2010年4月に開館致しました。

当館は、創立者で初代館長の山崎照幸(1928-2011)が蒐集した18世紀から20世紀にわたるフランス美術300年の流れを一望する絵画作品及びアール・ヌーヴォーのガラスや家具等、ヤマザキマザックのコレクションを所蔵・公開しております。

みなさまのご来館をお待ちしております。



所蔵作品ご紹介①

THE YAMAZAKI MAZAK MUSEUM OF ART

クロード・モネ 《アムステルダム港》

大きな青い空のもと、黒い帆船が幾艘もアムステルダム港に停泊しています。青い空の右上から左下へ吹きちぎれて流れていく白い雲、帆船の黒い影を映しながら右へ左へと小刻みに揺れる波の動きが、素早く細かな筆触で生き生きと描き出されています。この作品を描いたのは、クロード・モネ。フランス印象派を代表する画家です。印象派の画家たちは、戸外で制作を行いました。時間の経過や天候・季節の変化と共に移ろう太陽の光、そして、その中で刻々と移り変わる自然のありさまを明るい色彩と素早い筆触で画面に描き留めたのです。この作品が制作された1874年は印象派誕生の年です。第一回印象派展が開催され、モネやピサロ、ルノワール、シスレーら印象派の画家たちが集まり、自分たちの絵画を初めて世に問いかけました。画面のあちこちに塗り残した部分が目立つほど一気呵成に描かれたこの作品は、新しい絵画を生み出そうとしたモネの若いエネルギーと勢いに満ちています。



クロード・モネ(1840-1926)
《アムステルダム港》 1874年 油彩・キャンヴァス



所蔵作品ご紹介②

THE YAMAZAKI MAZAK MUSEUM OF ART

エミール・ガレ 《朝顔文ランプ》

キノコのような形をした大きなランプ。柔らかな光の中に青い朝顔が浮かび上がっています。ツルが螺旋を描くように伸び、花と葉、ツルが渾然一体となって美しい装飾文様を作りだしています。花の形をよく見ると、私たちが慣れ親しんでいる円いラッパ形ではなく、星形。その形が桔梗の花に似ていることから、桔梗咲き朝顔と呼ばれている変化咲きの朝顔です。江戸時代の日本では朝顔の品種改良が盛んで、最盛期には一千種類もの変種が生み出されたそうです。浮世絵版画にも数多くの変化咲きの朝顔が表され、人気のほどが伺えます。このランプをデザインしたフランスのガラス工芸家、エミール・ガレは北斎漫画を所蔵していたり、数百種類もの日本の植物を育てていたり、日本の美術や植物に造詣が深いことでも知られています。桔梗咲き朝顔が表され浮世絵版画を見たことがあったのでしょうか。それとも桔梗咲き朝顔を実際に育てていたのでしょうか。ガレと日本とのつながりを色濃く感じさせるランプです。

エミール・ガレ(1846-1904) 《朝顔文ランプ》 1904年頃