

生产财 2008 年 1 月份新闻

17 年来新的 MC 组立工厂

安田工业，预定 2008 年 9 月完成新的在本社厂地内建设新的综合加工机 MC 组立工厂。基于这个新工厂的完成，生产能力将向上提高 30% 的组立能力。总投资金额为 15 亿日圆。厂房面积约 1.5 万平方公尺。工厂内属于恒温设定，进行超精密的机械组立。该公司的 MC「YBM 系列」属于高精度加工机，并且获得很高的评价，接受的订单赶不上生产的情况。该公司 2005 年有增加工具机，半导体设备用途的零件加工厂，就机械部份的组立工厂来看，这是 1991 年以来，17 年未有的建厂计划。

福山新工厂开始稼动

HOCOS 公司，在福山北事业所内(福山市)，完成零件加工与泛用机的组立工厂，从 1 月份开始稼动。总投资金额约 20 亿日圆。工具机的生产能力，就以金额为基础来看，约增加 30% 的 200 亿日圆。新工厂能够进行立柱等大型零件的加工，以及 Bed less 综合加工机等泛用机种的组立。在同一个事业所，2002 年开始的环境改善机械之工厂，2005 年开始的铸造工厂，这些目前都开始稼动中，这次的工具机工厂属于第 3 栋建筑。该事业所目前保留了与新工厂同等大小的面积，用于将来生产扩充时所需要的场地。

制造设备耐用年数的缩短化

关于日本的制造设备，以及设备的折旧偿还期间制定的法律耐用年限来说，从明年度开始进行税制修正案，并且修正案内容中明确制定耐用年限。汽车，或者金属等约占全体 5 成左右的设备，耐用年限都有缩短，就耐用年数，依设备的不同，折旧年限从 3 年~25 年不等的情况。新制度中将每一个产业一体化，例如汽车耐用年限为 9 年，电气机器缩短到 7 年。若是缩短折旧年限的话，设备投资后的法人税金，就会减少，使得企业手中的资金得以增加，能够见到的是这个投资促进等，让制造业的竞争力能够向上提升。

小型营业据点，机动性的扩充

山善公司，强化中国的营业体制。增加了当地工作人员，以及新增 3 个营运据点。基于安排了日本驻守人员于当地，开设了小型机动性的营业据点，并且压抑营运成本，让区域密集型的保养、点检服务彻底进行。以「Thirty Office」之名的小型据点，在四川省成都市、江苏省无锡市、山东省烟台市开设。结合以往的中心事务所，目前中国的事务所共计 12 个。基于销售网的扩充，预估 3 年后以工具机为中心，约有 10 亿日圆的增收效果。

与其它公司制机器人，一起包装销售

中村留精密工业，该公司的复合加工机与其它公司制造的机器人等组合包装后，进行产品的销售。自己公司设计、制造的周边机器，与其它公司制造的标准品进行切换，实现了约降低 3 成成本的低价格化，以及缩短交货期。开始销售的机种为 8 英寸夹头尺寸的复合加工机与 FANUC 公司制造的多关节机器人「2000iB」一起组合。以往重量重的工作物之搬进搬出是使用自己公司制造搭载的 Gantry Rolder，在规格上的商谈，以及设计、制造时间上，需要较高的成本。

对应门型磨床订单增加

住友重机械 Fine Tec 公司，预定到 2010 年度为止，将实施总金额 10 亿日圆以上的设备投资。组立厂房的修改，以及增加加工用途的工具机。就计划来看，2007 年度新设涂装设备，2008 年度以后修改组立厂房。设置恒温室。使用于该公司的门形平面磨床的床台滑动面之精细加工。这反映于工具机的需求增加之订单旺盛因素，由于大型机械的需求旺盛，目前的组立空间显得不足且狭窄。原本 12 个月的交货期目前延长到 15~18 个月的长期化情形。

无心磨床的生产效率化

Microm 精密公司，中、小型的无心磨床、内面磨床的新工厂开始稼动。磨床的组立工厂是将小型机种与大型机种混合在一起组立的情形，将中、小型机种移转到新工厂，试图对应生产效率化之订单增加。新设立的南工厂(山形市)，属于 3 楼的建筑，总面积约为 1,800 平方公尺。总投资金额为 4 亿日圆。1 楼做为组立场所，2 楼做为制造事物所，3 楼做为周边装置，零组件的制造。该公司接受汽车产业方面的订单，就 2007 年 11 月份来看，汽车方面的订单，占全体的 70%~80%。

冲床主要零件，完全内制化

森铁工，朝着冲床的开发效率化与主要零件的内制化方向发展。去年底完成的本社新办公室，将原本分散的机械设计等设计部门集约化，导入综合加工机，以及复合加工机，预定 3 年内将油压缸，油压零件等 100%的内制化。总投资金额约为 2 亿日圆。设计人员也将从目前的 15 名，在 2008 年中增加到 20 名的体制。该公司目前主力的冲床之主要零件约 20%是外包厂购入的情况，预定完全内制化，目标是缩短交货期与质量向上提升。