

NETSHAPE

横型冷間・熱間フォーマーのためのHateburマガジン - 1/2013



左から右へ：リカルド・フェイ・ネット（製造部長）、アドルフォ・フェイ（創業者、財務担当役員）、
フェルナンド・フェイ（財務部長）、ルシアーノ・フェイ（製造担当役員）

CEOの声

取引先の皆様

2012年はヨーロッパの財政危機のただ中にありながら、Hatebur AGにとって成果を残すことができた1年となりました。スイスの輸出産業にとってという見方をすると、スイスフラン高という障害のある中で競争力を維持することの重要性は変わっていません。これは当社にとっても絶えざる課題です。

今号のカバーストーリーでは、ブラジルで確固たる地位を築いている注目すべき企業、主として自動車産業に製品を生産しているMetalúrgica Fey Ltda. は私たち Hatebur 同様、家族経営の企業で、この度、Hotmatic AMP 30 の新しいお客様となりました。

アフターサービスからは、Hatebur Hotmatic AMP 70 第1号機に対して行われた全面改修作業をご紹介します。製造番号470001のこのマシンは、1964年、シュヴァインフルトのKugelfischer AG社（当時）で稼働を開始して以来、49年にわたって時計のような精密さと堅牢さを発揮し、稼働してきました。その間にこのマシンが製造してきた鍛造部品は実に6億点にのぼります。Hatebur アフターサービスは現在 Schaeffler と社名をあらためたこのお客様から、現場での改造作業を含む、今回の大規模な改修の一切を任されました。これは極めて貴重なストーリーです。（参考までに申し上げますと、現在製造中の AMP 70 は 81 基目にあたります。）

2013年3月1日から、Hateburの熱間および冷間フォーマーの一部が新設の子会社HATEBUR SWISS PRECISION AG（スイス、ブルック）で製造されることになりました。

そのほか本号では、Hateburワールドからの様々な興味深い情報をご紹介します。

Hateburの製品とサービスにお寄せいただいている皆様のご信頼に深く感謝申し上げ、本年が皆様のさらなる発展の年となるようお祈り申し上げます。

敬具



ウルス・チュディン



目次

- 3 ニュース・イン・ブリーフ
Hatebur 全社からのショート・インフォメーション
- 4 AMP 30 Sへの投資
次世代企業への準備
- 9 検査契約
顧客とHateburのwin-winの関係
- 10 HATEBURの「働き者」のサクセス・ストーリー
Hotmatic AMP 70 第1号機
- 14 50周年を迎えたANDRITZ HYDROとHATEBUR
記念行事
- 16 FORGING EQUIPMENT SOLUTIONS
北米の新代理店
- 18 HATEBUR SWISS PRECISION
小型・中型設備の組立工場
- 20 見本市／イベント



表紙

Metalúrgica Fey Ltda.
(ブラジル) の経営陣

奥付

NETSHAPE — 横型冷間・熱間フォーマーのための
Hatebur マガジン

発行人：
Hatebur Umformmaschinen AG
Werbung/Kommunikation
General Guisan-Strasse 21, CH-4153 Reinach

編集、レイアウト、製作：
Christine Steiner, Thomas Christoffel,
Köpfli & Partner AG

翻訳：
Star AG, Ramsen, Schweiz

印刷、製版：
Köpfli & Partner AG, Neuenhof, Schweiz

用紙/部数：
Claro Bulk/2500 部

© by Hatebur Umformmaschinen AG, 2013



2012年度ベストサプライヤー — 協力が最重要項目

優れた業績と長年にわたる協力関係を評価され、Arcade Engineering AGに2012年度のHatebur サプライヤー賞が贈られました。



この賞はサプライチェーン管理、品質、技術の各部門長がHatebur サプライヤー評価基準に従って選定した最重要サプライヤーに贈られるものです。授賞式は2013年3月にフランスのピュルヴェルセムにあるArcade社の組立工場で行われました。Hateburは特にスイッチング装置およびエンジニアリングの分野でArcadeとの協力により成果を上げています。

HATEBUR SHANGHAITECHNOLOGY CO. LTD.の5年間 — 市場の近くで

Hateburは過去30年以上にわたる中国の代理店を通じた活動の後、2007年に販売・サービス子会社の設立を決定しました。クラウド・ヘルパーとユー・チョンホアのもとで、多年にわたって成功を収めているチームがすべての準備作業を1年間で完了し、上海に事務所を開設したのが2008年初め。当初の従業員数は3人でしたが、その後増員が進み、

現在ではユー・チョンホアとラインハルト・ビューラーの指揮下に9人が属しています。このチームは2011年11月23日、年度末と併せて創立5周年の祝賀行事を行いました。スイス本社の代表や過去数年にわたる支援者を含めた参加者は、ボウリング、会食、カラオケを楽しみ、思い出話に花を咲かせました。

AMP 30 Sへの投資 — 次世代企業への準備

📄 フェイ家、クリスティーネ・シュタイナー 📷 フェイ家、Hatebur

南米におけるHateburの名声に触れたブラジルの模範的企業Metalúrgica Fey Ltda. は、複合部品の生産能力増強のためHotmatic AMP 30 Sに投資することを決定しました。自動車産業がさらに成長を続けると予測されることから、Fey社は次世代への準備としてHateburとの協力関係を構築しています。

BRICs諸国の一つであるブラジルは南米市場で重要な役割を果たしています。ブラジルは中南米最大の国であり、また国土面積でも人口(1億9300万人)でも世界第5位の大国です。ブラジル経済は世界のトップ5に名を連ねることになると予測されており、現実には1人あたりのGDPは上昇しています。昨年の自動車販売量は360万台、業界は2010年代末までに500万台の壁を突破することを目指しています。

この国にHateburの顧客が多いことも不思議はありません。ブラジルに設置されたHateburの熱間フォーマーは、AMP 20 Sから大型機AMP 70にまで及んでいます。そうした中、今回はある特別な顧客を取り上げます。

先祖はドイツ人

Metalúrgica Fey Ltda. は組織、建物、機械設備を扱うことにかけては模範的な企業です。Fey社は1998年に創設された締結部品製造の独立企業の世界的ネットワークGlobal Fastener Alliance (GFA) の一員であり、年間売上は6500万ユーロ、その60%は産業向け(自動車、農業、電気)、40%は二次市場(通信販売)から得られるものです。

「トレーニングとそれに用いられたマニュアルや教材には本当に満足しています。Fey社に設置されたHateburのマシンは完璧に機能すると確信しています。」

労務担当役員ルシアノ・フェイ



左から右へ：ルシアノ・フェイ（製造担当役員）、
ジルベルト・アルヴェス（金型設計者）、ジョセ・マルシオ
（機械オペレーター）、ファビオ・ヴィルトゥオソ（チームリーダー）、
アドルフォ・フェイ（創業者、財務担当役員）



ブラジル南部サンタカタリナ州の最大の都市、インダヤルにあるFey社の工場は、なお拡張の余地があり、高速道路にも直結しているという利点があります。

1966年、リカルド・フェイとその息子のアドルフ、ベルトルドによって創立されたFey社は一貫してFey一家の100%所有企業で、現在は3世代目になります。

スリムな生産を指向

Feyの本社と製造拠点には約500人の従業員が2直体制で勤務しています。ブラジル南部、サンパウロとリオグランデ・ド・スルの中間のブルメナウ市にある、自社所有の800.000 m²の土地に建設された工場は、数棟の巨大な製造建屋で構成されています。この町は1850年にドイツ人が建設したもので、現在に至るまでサンタカタリナ州の3つのドイツ人センターの1つです。Fey一家は当初から熱間および冷間フォーマーの分野で活動しており、ISO 16949、ISO 1401、CQI-9の認証を取得し、絶えざる改善とスリムな生産体制を目標としています。

Fey社は高級鍛造部品のほか、ナット、ワッシャ、ホイールボルト／ナット、ボルト、U字形ボルトなどの一般的製品および特殊部品の熱間および冷間フォーマーを用いて製造しています。これらの部品は自動車市場、特にトラック用ホイール向けのもので（直接の顧客ではありませんが、メルセデス、ボルボ、スカニアなどの車にも使用されています）、いずれも加工精度が高く、直ちに組み付け可能な製品ばかりです。

熱間フォーマーの強化

Fey社は製品の95%をブラジルの国内市場に供給しており、残る5%を南米諸国（主にアルゼンチン、チリ、パラグアイ、ウルグアイ、コロンビア）に輸出しています。同社が保有する金属加工機は45基、そのうち42基が冷間フォーマー、稼働する熱間フォーマーは2基のみです。



Fey社はヘビーデューティ車両用の
締結部品製造をリードする
サプライヤーです。

Fey社はほとんど全加工工程にわたるプログラムを持っています。すなわち、ネジ切り、フライス、調質、較正、コーティングなど、すべての加工作業を社内で行っており、金型も内製しています。熱間フォーマーは主としてSAE 1045、DIN 34CrMo4のような材質の加工に使用しています。1回の製造サイクルで扱う製品の数、部品の種類や顧客によって1万から100万点に及び、そのためほぼ毎日、製造部品に合わせた工具交換が行われます。

ブラジルにおけるHATEBURの高い評価

Fey社は、市場が成長を続けていることから、機械設備の近代化、複合部品市場への参入、フル稼働時の生産能力の増大を目指して、新たに熱間フォーマーを購入することを決定しました。適切な購入先を検討していた経営陣は2011年にHateburの熱間フォーマーに注目。これには、ブラジル市場でも南米全体でも、歴史のある信頼すべき企業としてHateburが高く評価されてきたことが大きく働いています。

Fey社に先駆けてHatebur製品を導入していた企業にコンタクトを取った経営陣は、詳細な情報を得、稼働状況の視察も行いました。最終的にHatebur製品購入を決定づけたもの、それは品質の高さと、情報提供を求めた企業からの強力な推薦、そして伝統を重んじる精神でした。さらには、Hateburがブラジル国内に拠点を持ち、経験豊富なサービス技術者によるサービスとサポートを提供できることも、Fey社のHateburマシン導入を決定づけた重要な要素でした。



投資がもたらす新たなビジネス・チャンス

過去30年間、Fey社の投資は冷間加工技術に集中して行われてきました。この3番目の熱間フォーマーの導入は新技術への大型投資であり、新たな挑戦、また新たな可能性を開くものです。Fey社は今後さらに、熱間フォーマーへの投資を継続する予定です。

AMP 30 S導入のプロジェクトは2011年中ごろに始まり、契約が締結されたのが2011年10月。2012年8月、イタリアの組立工場でのFey社の技術者による納入前検査を終えたAMP 30 Sは、南半球への5週間の船旅を経て、無事ブラジルへと運ばれ、2012年12月、Metalúrgica Fey S/Aの新しい基礎の上に設置されました。

タイミングの良さ

マシンは模範的なチームワークによって設置されました。Hateburのサービス技術者とFeyの始動チームの協力が見事に機能したのです。マシンの水平調整、配管とケーブルの接続、防音キャビネットと操作盤の設置は短期間で完了しました。機能試験を終了した後、AMP 30 Sは5週間にわたって試運転され、直ちに最初の高温バー材が切断されました。続く金型試験では鍛造ステーションが順次起動・調整され、成型部品最初のロットが一様かつ迅速に排出されました。

**「私たちが目指しているのは最大になることではなく、
最高に仲間入りすることです」**

Metalúrgica Fey A/S創業者アドルフォ・フェイ



1日2直体制

新しい熱間フォーマーの購入の後、さらに新しい投資が必要となりました。Fey社はフォーマーの作動に合わせて、サンドブラスト装置とネジ切り盤を導入し、建屋内のプロセスを変更しました。

輝かしい未来へ

経営陣は、この新設備を主に自動車関連顧客のための複合部品の生産に使用しようと考えています。さらに将来に備えて、特殊製品市場のための投資を行うことも計画しています。自動車産業が成長軌道に乗っていることとも考え合わせれば、新たな生産ラインを確立したFey社は将来の成功のための確実な一歩を踏み出したと言えます。それは同社の強力なパートナーであるHatebur Metalforming Equipment Ltd. にとっても同様です。

2012年8月 — 組立工場での
納入前検査（左から右へ）：
ファビオ・ヴィルトゥオソ
（Fey 熱間フォーマーチームリーダー）、
ハンス・ペーター・ヤッギ
（Precimag Ltda.）、
ロルフ・ハーギン
（Hatebur サービス技術者）、
ルシアノ・フェイ（Fey 労務担当役員）、
ジョアン・パルミロ（Fey 営繕リーダー）



2012年12月 — Metalúrgica
Fey Ltda. に据え付けられた新マシン



検査契約 — 顧客とHATEBURのWIN-WINの関係

☰ ハンスヨルグ・ゲッパード + クリスティーネ・シュタイナー ☒ Hatebur

Hateburは検査契約により、マシン稼働率の向上とコストの低減、生産性の向上、プロセス信頼性の向上、設備価値の長期的維持を目指す顧客を支援します。

Hateburマシンに関する保守契約の締結が可能になりました。これによって顧客は特に計画、準備、実施、意思決定のための保証を得ることになります。Hateburは、毎年点検日を考慮した保守計画作成を支援し、また必要な措置とその根拠を説明した報告書を作成します。

検査と保守を定期的かつ体系的に行うことによって、マシンの稼働率が大きく向上することはすでに実証されています。Hateburの顧客には、その高い稼働率とそこから得られる高い競争力が約束されます。また定期的な保守によって、運用全般に及ぶコストの低減、生産性の向上、プロセス信頼性の向上、装置の価値の維持も達成されます。Hateburの専門家との実務的な接触は従業員にとっても有益です。ただし、実施すべき措置を決定する責任が顧客にあるということに変わりはありません。

Hateburは毎年顧客に対し、検査予定日を少なくとも8週間前までにお知らせします。その際、必要となる情報や懸念事項、期間、事前準備内容もご連絡致します。

検査は専門技術を持つHateburのサービス技術者が、約定に沿って注意深く進めます。検査対象はHateburマシンに限定され、加熱装置、パーフィダーなどの付属装備は評価されません。

検査に際して顧客からもたらされる報告や情報は、マシンの状態を総合的に判定する上で重要です。検査結果は記録され、検査結果やそこから導かれる勧告などを合わせた報告書として数週間以内に顧客に届けられます。



検査契約に基づいて交換する部品に対しては割引価格が適用されます。この契約は、顧客とHateburが双方の立場で長期の計画として実現できる、まさにwin-winの関係といえます。

検査契約に関心のある方は下記までお問い合わせください。御社の必要に合わせたご提案を差し上げます。

Tel. +41 61 716 21 11,

Fax +41 61 716 21 31

hatebur@hatebur.ch

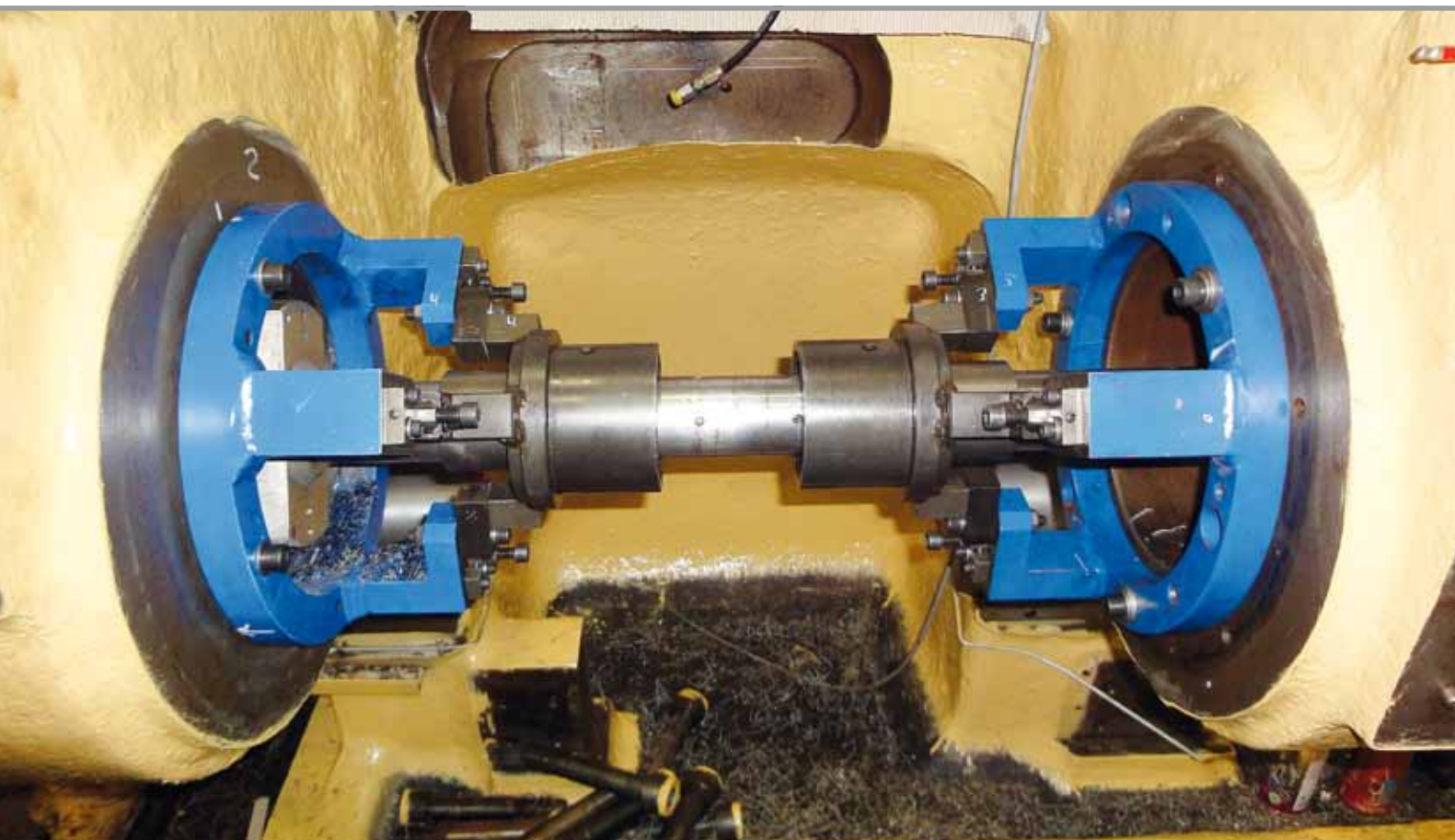
HATEBURの「働き者」のサクセス・ストーリー — HOTMATIC AMP 70第1号機

📄 ハンスヨルグ・ゲッパード 📷 ジャン・リュック・バス

信じられないような、しかし本当の話です。シュヴァインフルトのSchaeffler社にあって49年間、年平均1200万点のベアリングリング部品を製造してきたHotmatic AMP 70の1号機は、長期にわたる停止を経験することなく働き続けてきました。その最長老のAMP 70のために、Schaeffler社は大きな決断を下しました。

Schaeffler社は古くからのHateburの顧客で、それぞれの工場に合わせて11基のHateburマシンを保有しています。Schaeffler社は世界的に活動している企業グループ（50ヶ国以上に180以上の事業場を展開）で、機械設備・自動車・航空宇宙の各分野にまたがる精密部品を開発・製造しています。

ローラーベアリングの製造では世界をリードする地位にあり、自動車工業へのサプライヤーとして確固たる存在です。グループ全体の従業員数は約76,000人、年間売上は100億ユーロを超え、同社の商標INA、LuK、FAGは業界ではよく知られています。



切断の跡がいくつも残り、再加工が必要な切断レバー

間もなく50周年を迎える1号機

製造番号470001のこのマシンの稼働開始は1964年でした。Schaeffler社はAMP 70を用いて軸受レースを生産しており、年間約1200万点を製造しています。このために1日5回の工具交換が必要です。軸受レースはたとえば深溝ボールベアリングに使用されています。その材質は軸受鋼です。1号機はこれまでに6億点以上の部品を製造した計算になります。Hateburのフォーマーで製造された部品は後加工され、熱処理に続いて仕上げ加工が施された後に組立が行われます。



クランクシャフト孔の
最初の再加工



新しいベアリングを
用いたクランク
シャフトの再組立



部品に対する厳しい要求を満たすため、マシンの心臓部であるプレスラムにキサゲ加工を実施

慎重なプロジェクト計画が必要

Schaeffler社が主導しHateburが協力するプロジェクトチームは、改修の始まるかなり前から、必要、あるいは望ましい作業や修理について検討してきました。Hateburは設計に最新の手法を取り入れながら、豊富な経験を生かして、マシンが必要とする修理を見極め、そのための準備を入念に行いました。

実施すべき作業に対して許された時間。当初からプロジェクト全体に困難が予測され、成功のためには最適の準備と態勢作りが不可欠でした。そうした予測ができたのも、Hateburに対するSchaeffler社の信頼があつてのことです。現場作業の指導にはHateburの経験ある組立技術者2名が2交替体制で当たりました。

移動式加工がプロジェクトの重要な基礎

さらに、マシンの周辺で行う移動式加工のためHatebur Lumag Services AG社の高度の技能を持つ従業員6名が2直または3直体制で参加しました。この作業では、クランクシャフト、コントロールシャフト、スリッターキャリアッジ、ダイ側エジェクターのすべてのベアリング位置、およびプレッシャープレート表面とプレスラムの加工、強化された中間架台への移設、フライホイールシャフト周りの修理が行われました。



上：マシン本体の修理作業

下：中間シャフト支持部の再加工

サービス技術者の大型チーム

さらにプレスラムのキサゲ加工、マシン本体のキサゲ加工をLumag社の従業員2名が担当しました。改修作業に当たったのは総勢40人。その数字が作業の規模の大きさを物語っています。

Schaeffler社の熟練者は主に個別部品の取り外しと再組立の一部と、それに関連する作業を行いました。

予定期間内に改修を完了

チーム内でプロジェクトの状況を定期的に点検し、必要な措置を迅速に決定したことも、目標達成に欠かせない作業でした。こうした完成された作業によって、1号機の今後数十年の稼働が確保されました。



治具を用いて支持部の多いエジェクターシャフト周りを加工



50周年を迎えたANDRITZ HYDROとHATEBUR — 記念行事

2012年11月9日、Andritz Hydro（クリーンス）の従業員とHateburの担当者が両者の協力関係の50周年を祝う行事を開催しました。共通テーマの「マシン」は、バーゼルのティンガリー美術館見学で楽しく始まり、昼食の後、ライナッハのHateburのテストセンター見学でさらに深められました。



Andritz HydroとHateburの従業員が顔を合わせることは滅多になく、それだけにティンガリー美術館で見た全く異なった種類の「マシン」については話題が尽きることがありませんでした。

これまでの50年間の事業協力によって多くの製品が製造され、組み立てられ、運転され、各地に発送されました。当社の設備は15人ほどのチームによって基礎から建設されたものです。費やされた工数は

大型設備の場合8000マンアワーに達し、加工された鋼材は約12,000 tに及びます。

設備288基		
Hotmaticシリーズ	Coldmaticシリーズ	Boltmaticシリーズ
144 AMP 30	7 AKP 5-5	48 BKA 3
7 AMP 40		11 BKA 4
26 AMP 50		1 BKA 5
6 AMP 70		29 PKE 16
7 HM 75		

複雑を極めたこのプロジェクトの構成はおおよ次のようなものです。

- 品質保証個別部品の入荷検査
- 本体、プレスラムのキサゲ加工
- 潤滑、油圧、空圧系統の配管
- コントロールシャフトの調整、ベベルギヤの接触パターンおよび遊びの調整（機械加工も必要）
- カムシャフトの遊びの全体的調整
- 個別アセンブリ（プレスラム、輸送機構、クランプ、シャーリング刃など）の予備組立
- 全電気設備の設置
- 個別アセンブリの機械への組み付け
- タイミングの調整（プロセスの機能検査を含む）、潤滑、油圧、空圧系の調整
- 50時間の試運転
- 解体、梱包（海外向けを含む）、荷積み

50年間の共同作業がかけがえのないパートナーシップを育ててきました。完璧な Andritz 社の品質保証は、よりの確に市場に対応しようとする Hatebur を支援する重要な要素でした。

長期にわたり数多くの実績を残し、また将来への展望をも確実なものとするこのパートナーシップは、Hatebur の従業員の誇りとするところです。



協力関係への感謝を示す
記念品を受け取る Hatebur の
ウルス・チュディン CEO

FORGING EQUIPMENT SOLUTIONS —

北米の新代理店

📄 + 📷 ジェフ・ジョーンズ

2013年初頭に私たちの北米代理店が一新されました。1950年代半ば以来、代理店として機能してきたGirard Associates社が売却され、新たにForging Equipment Solutions社が設立されました。真の品質は、経験、専門技術、革新によってもたらされるのだということをHateburは十分に理解しています。Forging Equipment Solutionsの経営陣の歴史は、この原則を独自の形で示しています。

ジェフ・ジョーンズはGirard社副社長として、25年にわたって北米におけるHateburの利益を代表してきました。ジョーンズと顧客との密接な関係は貴重な財産でした。そこに至るまでの努力と経験を簡単に捨ててしまうことは、Hateburの主要顧客に大きな不利益となったことでしょう。この長年にわたるHatebur代理店の売却は、市場における理想のパートナーシップを危険にさらす出来事でした。北米市場の顧客は、自国や同じ地域の業者からスペアパーツを調達することも技術的支援を得ることもできなくなります。現地のビジネスに精通した一流販売店のサービスやサポートを受けられることは極めて大きな利点です。

Hateburの経営者は、質の高いサービスが直ちに得られることが顧客にとって何を意味するかを熟知しています。正確な情報をより早く得ることは、今日のビジネスの成功には欠かせない、決定的な要素

です。顧客サービスのために一流のチームを育成してきたジョーンズは、それまでの努力と成果を捨て去ろうとはしませんでした。25年もの時間を過ごす中で、人は様々な約束をするものでしょう。ジョーンズはそのどれをとっても、破るつもりはありませんでした。彼はHateburと協力して顧客サービスネットワークを維持するための計画を練り上げ、その計画に基づいてForging Equipment Solutions社を設立。会長職に就いたのです。

重要なスペアパーツコーディネーター

スペアパーツの手配は代理店の最も重要な業務の一つです。顧客にとって部品が入手できるかどうかは極めて重要なことであり、スペアパーツの注文は正確かつ効率的に処理しなければなりません。スペアパーツコーディネーターは細部に注意を払わなければならない、国際的な運送方法を熟知し、通関手続きや輸入に関する法規に精通していること、さらに最も重要なこととして、高度のコミュニケーション能力を持つことが求められます。ダイアン・コジャンスキーはこのような資質すべてを持っています。彼女は2010年までGirardに勤務し、Hateburのスペアパーツの手配に4年以上の経験を積んできました。今年になってForging Equipment Solutions社の設立に伴い、彼女は再びジェフ・ジョーンズと協力することになりました。彼女は経営陣の一員として「会社の声」を代表する役割りを担います。



Jeff Jones、CEO von Forging Equipment Solutions社のジェフ・ジョーンズCEOと
スタッフ（左から右へ）ダイアン・コジャンスキー、ジム・ケネディ、マイケル・オットー

規定に基づく保守

国際的な工作機械メーカーの代理店の第二の重要な業務はサービスです。当社のマシンは毎日苛酷な稼働を続けており、生産能力を維持するためには計画的な保守作業が不可欠です。適切な保守計画によって、意外に早く故障が起こるといった事態の確率を大きく下げることができます。多くの企業が知識も能力もある保守チームを持っていますが、正式な保守サービスに勝るものはありません。

このことを早くから認識していたジェフ・ジョーンズは、Hateburとの合意のもとに、北米市場におけるHateburの正式な顧客サービス事業のための計画を実行してきました。ジム・ケネディは2006年にHateburの顧客サービス技術者としてのキャリアを開始し、ニューヨーク州バッファローに程近い自動車関連のサプライヤーで稼働するAMP 70 熱間フォーマー 3基で経験を積んできました。

ジョーンズとケネディはHateburと共同で、北米におけるHatebur マシンの保守作業に特化した小さな企業を設立しました。その企業はケネディの手によってグローバル規模にまで成長したのです。このようにして、Hateburとジェフ・ジョーンズ、ジム・ケネディの小さなパートナーシップは新会社へと統合されることになりました。

計装と加熱のスペシャリスト

工業設備の保守においては、電気計装関係も重要な側面です。Hatebur マシンの洗練度は特に高く、すべて誘導加熱装置を備えているので、サービス技術者には電氣的制御の最新知識が求められます。マイケル・オトゥールは16年近くにわたってジェフ・ジョーンズのもとで働き、誘導加熱に関する知識豊富な専門家として、また計測技術者として広く認められていました。ジョーンズは長年にわたる関係と友情を生かし、オトゥールをチームに加えました。

出発点となったFORGE FAIR 2013

これ以上望むべくもない技能の持ち主で構成するチームを作り上げたジェフ・ジョーンズの、行動が開始されるときが来たのです。3月に開催されたForge Fair 2013 は Forging Equipment Solutions が、Hatebur および CEFI Induction Heating と共に脚光を浴びる好機となりました。Hateburのウルス・チューディン（会長兼CEO）とトーマス・クリストフエル（事業開発部長）のバックアップもあり、新チームはForge Fair 2013 で大きな成功を納めました。

新たに結成されたForging Equipment Solutions社のチームのメンバーは、市場と顧客を熟知しているだけでなく、互いによく知り合った間柄です。この人間関係の良さを考えれば、早々と最初の成功実績が残されようとしているのも不思議ではありません。オハイオ州ウォーレンのOhio Star Forge社はForging Equipment Solutions社を通じて熱間フォーマー Hatebur AMP 70を購入しました。また、Forging Equipment Solutions社はCEFI社製の誘導加熱装置も販売しています。この装置はウォーレンで稼働するHatebur鍛造機で加工する鋼材の加熱に使用されます。

Hateburはジェフ・ジョーンズとForging Equipment Solutions社の活動に大きな期待を寄せています。



HATEBUR SWISS PRECISION — 小型・中型設備の組立工場

📄 クリスチャン・ビュルギン 📷 クリスティーネ・シュタイナー

新しいHateburの子会社の目標は2つ。最高の品質を無制限に追及すること、そして、可能な限りスリムで低コストのプロセスを確立することです。ブルックでは小規模ながら高度に熟練したチームがHotmaticシリーズ、Coldmaticシリーズの組立を行っています。

Hateburはリーンプロダクションモデルが導入される数十年前に、自社での製造やマシン組立の外注化を決定していました。この構想を着実に実行してきたことがHateburに確かな実績を残しています。

一方、昨年秋に長年協力関係にあった組立工場の閉鎖が決まったときには、それまでの方針を変更することが好機にもなり得るとことが明らかになりました。たとえば、組立を自社内で行うことは、ノウハウの確保、サービス技術者の訓練、納期の最適化などの面では確実に有利です。

しかし状況を詳細に分析してみると、自社内での組立の採算性は、コスト管理に関わる極めて厳しい条件を満たさなければ確保できないことも明らかになったのです。こうして、

- 採光の品質を無制限に追求すること、そして
- 可能な限りスリムで低コストのプロセスを確立することが、新しいHateburの自社内組立作業を支える2本の柱として確認されました。

集中的な準備作業の後、2013年3月1日に新しい組立工場としてHatebur Swiss Precision AGが業務を開始しました。





新子会社はマシンの組立から輸送のための梱包を使命とします。

HATEBUR[®] SWISS PRECISION

ブルックの工場は敷地面積約1700 m²で、小さいながらも高度に熟練したチームを擁し、Hateburの小型・中型プレス機の組立に理想の環境を備えています。HSPは、機械の組立およびそれに必要な機械加工のほか、直接納入される部品の受入検査も行います。しかし機械本体やプレスラムの磨き加工、電装品の組み付けなどの作業は下請企業が行います。

厳しい価格目標と高い品質要求への対応力。Hatebur Swiss Precisionがその代名詞となることが期待されています。ライナッハ工場は極めてスリムに設計された物流ライン、経理・人事・ITなどのサービス部門を持つ施設ですが、寄せられる期待が、ライナッハ工場への一括委託となって現われています。

Hateburの新しい小型・中型マシン組立工場は、長期にわたってノウハウを維持し、この業界の厳しい競争を闘い抜くための柔軟性を高める戦力となるでしょう。

HATEBUR SWISS PRECISION (HSP) 社 に関するデータ：

- Hatebur Swiss Precision AGは
Hatebur Umformmaschinen AGの
100%子会社です。
- ブルック（スイス）の工場には下記の設備があります。
 - AKP 3-5/4-5/4-6S
 - AMP 20S/30S
 - HM 35/45



見本市／イベント

米国FORGE FAIR 2013にまつわる活動

2013年3月26日から28日まで、米国オハイオ州コランバスで開催された Forge Fair 2013において、Hateburは代理店 Forging Equipment Solutions 社と共同でブースを出展。また、Hotmatic、Coldmatic各シリーズのマシン詳細を紹介するプレゼンテーションを行いました。会場で交わされる会話には、Hateburの鍛造マシンに寄せられる業界からの大きな期待が聞かれました。この展示会での成功をふまえ、2015年にクリーヴランドで開催される次回展示会への参加が早くも決定されています。

HATEBURとの出会い

■ 日本

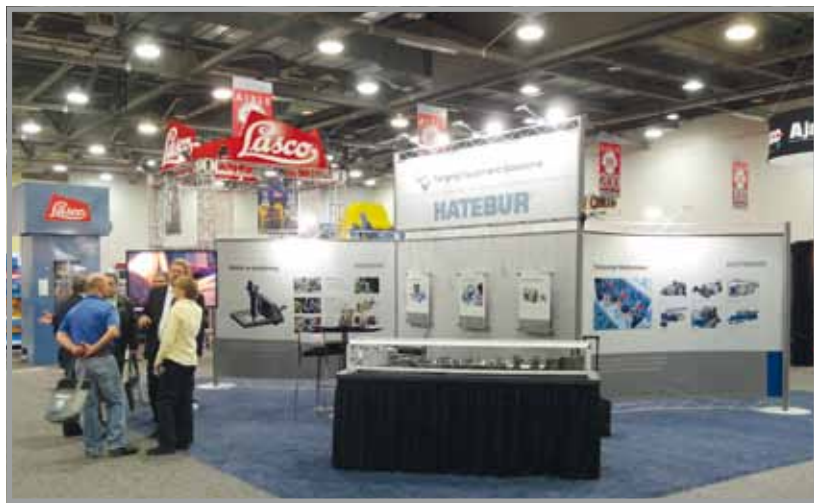
2013年7月24～27日に開催されるMF-Tokyo 2013(プレス・板金・フォーミング展)にハテバーージャパン(株)がブースを出展します。この比較的新しい見本市でアジア地域のお客様や関心を寄せてくださる方々にお会いできることを楽しみにしています。

■ ブラジル・中国

Hateburは10月にブラジルのポルトアレグレで開催される Senafor にブースを出展します。

中国の子会社 Hatebur (Shanghai) Technology Co., Ltd. は9月開催のCFF (China Forge Fair) およびCPFC (China Precision Forging Congress) にブースを出展します。

是非お越しください。



ロシアのMETALLOBRABOTKAでのシンポジウム

Hateburがロシアの代理店 Ferrostaal と共催する第2回成型技術シンポジウムがモスクワで開催されました。Metalloobrabotkaで開催された1日のシンポジウムのテーマは「成型用機械設備の実用」でした。シンポジウムの詳細は次号に掲載する予定です。