

Our performance. Your advantage.

NetShape

01 | 2020



カスタマーストーリー

Kovács KFT

HOTmatic HM 75

10-13

フォーカスポイント

Carlo Salvi CS 513 TH

新たな章を開く

06-09

www.hatebur.com

HATEBUR

CEO のご挨拶

取引先の皆様

世界の関心は今まさにただ1つのテーマにのみ向けられています。このような折には、何か別の話題も提供したいと思います。NetShape マガジンの最新号をお手元に届けられることを喜ばしく思っております。

まず、ガルラーテからの新開発に関するレポートでは、投資が継続的に成し遂げている成果についてご覧いただけます。Carlo Salvi CS 513 TH により、将来的に、圧造ブランクのねじ山をインラインで転造加工できるようになります。そして私たちは、この重要な技術により、ファスナー産業においてより一層のポジションを確立してまいります。私たちがどのようにパートナーの皆様の卓越した製品によって新たなアプリケーション分野を開拓し、さらなる市場への進出を可能としているか、一例をご紹介します。

さらに少し前には、東欧で初の Hatebur HOTmatic HM 75 が稼働を開始しました。戦略的に先見の明のある Kovács ファミリーが、その中小規模の企業を確実に成長に導いていく様子には感銘を受けます。

また、今回特にうれしいのは、90周年を迎える Hatebur ファミリーの歴史と共に、技術的ハイライトを紹介できることです。完全に新しい閉塞鍛造システムが著しく非対称の形状の加工を可能にします。このツールを利用して AMP 30 がライナッハにおいてどのような部品を成形しているのか、なかなか信じられないでしょう。しかも通常通りの大量生産のスピードで、です。

最後に、経験豊富なチームリーダーであるシュテファン・ゲッツのインタビューがあります。また、最新の開発のホットスポットについて、プロセスの中核部分の図解とともに、非常に興味深い見解をお伝えします。

この NetShape をご覧になり、この大変な時期に少しでも気分をまぎらせていただけたら幸甚に存じます。お客様、お客様のご家族および従業員の皆様が良い毎日を過ごされ、健康であられますように心よりお祈り申し上げます。

トーマス・クリストフェル
CEO



目次

Hatebur の世界から

最新情報、数字から見る状況 04-05

フォーカスポイント

Carlo Salvi がCS 513 TH により 06-09 新たな章を開く

圧造されたファスナーをインラインで転造加工。

カスタマーストーリー

Kovács KFT 社 (ハンガリー) 10-13 東欧初の Hatebur HOTmatic HM 75



コーポレート

Hatebur 90 周年 14-17 Hatebur Umformmaschinen AG は 今年、創業 90 周年を祝します。



金型 & プロセス

閉塞鍛造システム 18 Hatebur HOTmatic AMP 30 S で使用。

従業員ポートレート

インタビュー: シュテファン・ゲッツ 19 2000 年から Hatebur (ライナッハ) で業務に あたっている、電気・電子技術部門の責任者。

サービス & サポート

AMP 50 および AMP 70 における ブランクモニタリングによる プロセス安定性の向上 20-21

コーポレート

ハテバー・ジャパン 25 周年 22-23 ヨーロッパ圏外での最初の子会社

Hatebur ブースへお立ち寄りください!

見本市・展示会・イベント 24

表紙: Kovács KFT 社 (ハンガリー)

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, CH-Reinach

編集、制作: Reinhard Bühler, Christine Steiner, レイアウト: Montfort Werbung AG, FL-Ruggell

翻訳: Star AG, CH-Ramsen, 印刷: BC Medien AG, CH-Münchenstein

用紙 / 発行部数: Claro Bulk / 3450 部 © by Hatebur Umformmaschinen AG, 2020

最新情報

Hatebur 勤続 40 年



氏名：ウエリ・ヴェンゲル
職位：エリアアフターセールスアドバイザー
Hatebur 入社：1980 年
退職：2020 年春

ウエリ・ヴェンゲルは、中国、カナダ、メキシコ、台湾、トルコ、米国向けエリアアフターセールスアドバイザーを務め、ライナツハの Hatebur に約 40 年間勤務しました。2020 年春に定年退職し、現在、新たな人生のステージを満喫しています。Hatebur での在職中、ウエリ・ヴェンゲルは現地の数多くのお客様を担当し、様々なプロジェクトでアドバイスやサポートを行いました。

Hatebur 勤続 30 年



氏名：パスカル・シュテメルン
職位：機械技術第 1 部門責任者
Hatebur 入社：1990 年

パスカル・シュテメルンも大いなる記念日を迎えます。30 年来、彼は Hatebur の機械技術部門に従事しています。これらの年月、彼は様々な開発作業に携わってきました。たとえば AKP 4-6 S、HM 35、CM 4-5^{ECO}などのプロジェクトが続く中、AMP 20 S の新規設計にも従事しました。CM 725 のサーボトランスファーステムの開発サポート、ならびに、この機種 of 全体的な開発の技術連携作業は、彼が今日まで担ってきた様々な業務の中で最もエキサイティングな部類に属します。

2006 年からは機械技術部門の開発チームの 1 つを率いており、同僚と共に Coldmatic シリーズ全体を担っています。

従業員向けの社内トレーニング

2020 年 2 月、Hatebur の新型マシン 2 機種についての社内トレーニングが開催されました。スイス・ブルックの組立工場において、新しい COLDmatic CM 725 および HOTmatic AMP 20 N について、講義および実習形式で紹介されました。トレーニングでは、社内スペシャリストに仕様、採用された最新テクノロジー、他のモデルとの相違点、オプションに関して詳しく質問する機会が設けられました。お客様や関心をお持ちくださった方たちに、専門的かつ的確に豊富な情報をお伝えすることができるように、活発に質疑応答が行われました。

Hatebur インフォメーション – Hatebur 従業員用の新しい作業着



2020 年 2 月末に、Hatebur 従業員に新しいデザインの作業着が支給されました。この作業着は、安全性、デザイン、着心地における要求を満たし、お客様に対して従業員の統一感のあるイメージを与えられるようにするものです。

アジアの 2 つの子会社 Hatebur Metalforming Technology Co. Ltd. (中国・上海) およびハテバージャパン株式会社の従業員も新しい作業着を着用しています。

Hatebur 勤続 35 年



氏名：クリスチャン・ベッカー
職位：エリアセールスマネージャー
Hatebur 入社：1985 年

クリスチャン・ベッカーは 1985 年 10 月からライナツハの Hatebur に勤務しています。業務において、彼は Hatebur の様々な部門に携わりました。2016 年からは、アルゼンチン、ブラジル、中国、カナダ、リヒテンシュタイン、スイス、メキシコ、台湾および米国のお客様向けのエリアサービスマネージャーとしての任を担っています。

数字からみる状況

日本

91.6%

全人口のうち、
都市部在住者の割合

6710万人

15才以上の労働人口

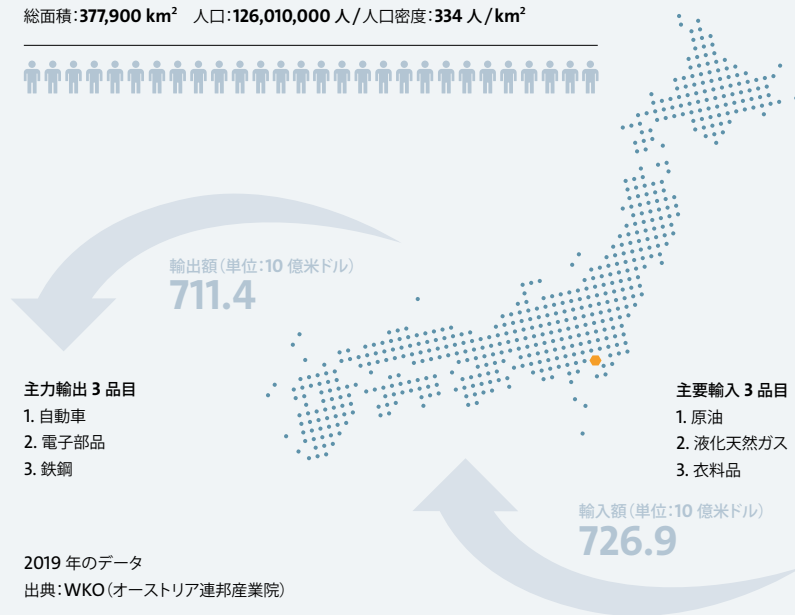
72.1%

サービス業従事者

日本の概要

● 首都:東京 ● 都道府県数:47 ● 国内総生産:5.145兆米ドル(USD)

総面積:377,900 km² 人口:126,010,000 人/人口密度:334 人/km²



2019 年のデータ
出典:WKO(オーストリア連邦産業院)

自動車産業

日本は自動車製造にとって世界的に最も重要な拠点の一つです。
2018 年の国内自動車総生産数:973 万台



乗用車:686 万台



排気量 1 リッター以下の
コンパクトカー:150 万台



トラックおよびバス:137 万台

日本における保有車両数
(2018 年)

四輪車総数:

78,289,000 台

二輪車総数:

10,730,000 台

546
万人

日本の自動車産業における
労働者数

日本

外国人に最も人気のある日本食 3 種:

1. ラーメン
2. 焼肉
3. 寿司

文化的な側面

日本中に数多くの神社と寺院があり、多くの日本人が参拝に訪れます。その数は実際のところコンビニエンスストアよりも多いのです。



~ 81,000
神社



~ 77,000
寺院



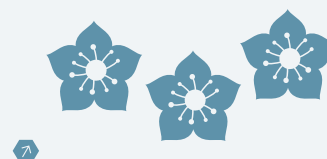
~ 55,000
コンビニエンス
ストア

日本のスポーツ

日本でよく知られ、伝統のあるスポーツは、相撲、柔道、剣道です。



桜の花



桜の花は日本の文化において非常に重要なシンボルです。東京都のシンボルとしては、イチョウの木があります。

Carlo Salvi が CS 513 TH により新たな章を開く

文: ベルンハルト・ハーゲン

写真: Carlo Salvi S.p.A.

ガルラーテ Carlo Salvi 初のねじ転造ユニット搭載ヘッダーが新しい市場を開拓し、お客様の投資費用を低減させます。

2019 年 1 月、Carlo Salvi の開発グループは、同社初のねじ転造ユニット搭載プログレッシブヘッダーの開発プロジェクトを開始しました。これには様々な理由がありました。「第 1 に、この新しいマシンにより私たちにとって新しい市場が開かれること、そして私たちのお客様に多くのメリットがもたらされることです。それには投資費用の低減および生産性の向上が含まれます。第 2 に、新しいコア技術を開発し、組み合わせられたマシンコンセプトを実現することは、私たちのチームにとって大いなる好機だったことです」と、Carlo Salvi CCO マルコ・ピッツィは強調します。

7 か月間にわたる集中的な計画および開発の後、9 月に伊ガルラーテの Carlo Salvi の工場で新しいマシンの組み立てが開始されました。ピッツィは次のように語ります。「私たちのエンジニアと設計技術者はまるで F1 チームのように素晴らしく速く、卓越した精度で作業を進めました。」そして今、新しいマシンをご紹介できる運びとなりました。CS 513 TH です!

«TH» は «Thread»、すなわち「ねじ山」を示しています。ねじ転造ユニットは、5 段プログレッシブヘッダーを補完するものです。ピッツィは説明します。「これまで多くの私たちのお客様が、Carlo Salvi のヘッダーで製造された部品をさらに加工するために、ねじ転造盤を購入しなければなりませんでした。今や、それがなくなりました! 新しい CS 513 TH は投資費用を低減させ、必要な床面積を最小限にし、加工を効率的に行えるようにすることにより、お客様の助けとなります。」



Carlo Salvi CS 513 TH

Carlo Salvi が同社にとって初のねじ転造ユニット搭載プログレッシブヘッダー CS 513 TH を発表します。





ねじ転造ユニット
ねじ転造ユニットの搭載により、お客様の生産性を向上させ、投資費用および据付けに要する床面積を削減することができます。

新しい CS 513 TH のようなコンビネーションマシンは、急速に大きく成長する市場を形成します。特に自動車産業用のボルトやスクリーウのメーカーは、このソリューションに信頼を寄せています。「CS 513 TH – この最新の、非常に汎用性に優れた、容易に操作できる、メンテナンスしやすいねじ転造ユニット搭載 5 段ヘッダーのコンビネーションは、自動車産業用のボルトやスクリーウの製造時の効率を世界中の市場で向上させることを目指して設計されています」と、ピッツィは強調しました。

搭載マシンがもたらすメリット

ねじ転造ユニットはマシンに内蔵されているので、マシンの駆動システムを共用します。部品の平ダイスへの供給は縦方向および横方向の二重システムで行われ、これにより平ダイスにより転造される部品の完璧な位置決めが保証されます。この 2 種類の動きのシンクロにより、部品の落下や挟み込みを防止します。供給は、加工プロセス全体にわたって正確かつ効率的に行われ続けます。マシンのインラインコンセプトにより、それ以上の搬送ステップなしで、ワークピースはヘッダーからねじ転造ユニットに至ります。



「インラインコンセプトにより、横方向のスペースを削減することができます。それにより、CS 513 TH の隣りにさらに他のマシンを据え付けやすくなります。これにより、2 つの工程を組み合わせることができ、取り扱いを容易にすることが可能となります」と、ピッツィは述べます。マシン全体がコンパクトで、お客様は工場の床面の省スペース化を図ることができます。集中潤滑システムもインフラの節減に役立ちます。

高性能ヘディングユニット

Carlo Salvi のマシンにふさわしく、このプログレッシブ 5 段ヘディングユニットは最高水準の性能を発揮します。安定したねずみ鋳鉄製のメインフレームは、非常に堅牢で剛性に優れています。ワイヤー矯正ユニットには、別途調整可能なワイヤーストレートニングローラーセットが含まれています。他の優れた特徴としてリニアワイヤーインフィードがあります。ワイヤーがグリッパーによって供給され、最高水準の精度のカットオフ（± 0.05 mm）が実現します。このシステムにより、Carlo Salvi のエンジニアはワイヤーストッパーを使用せずに、最適な切断品質を確保しています。ワイヤーインフィード長さの調整は、直接、操作盤で行うことができます。プッシュ式カッターは、非常に短いワークピースの場合でも完璧なカットオフを保証します。トランスファーシステムは別途、容易に調整することができ、最適な生産速度を保証します。

最大限にユーザーフレンドリーな操作性

「新しいマシンの開発にあたり、私たちは常に、それらを汎用性に優れた、操作やメンテナンスがしやすいものにしようと努めていました。私たちの目標は、最大限にユーザーフレンドリーな操作性です」とマルコ・ピッツィは強調します。この志は、CS 513 TH のさらなる開発によって実現化されました。インフィードガイドはデジタル表示で調整できます。ガイドの位置決めはハンドホイールを使用して調整可能で、これにより転造機を最適化することができます。ガイドシステムは負荷状態を監視し、ワークピースが転造後に予定外に平ダイスにリトラクトされると検知します。そしてその場合には、空圧システムが次のワークピースの供給を停止させます。ピッツィは次のように語ります。「こうして生産の信頼性の最適化とダウンタイムの低減が実現され、私たちのお客様の工程の効率が向上します。」2020 年中に、Carlo Salvi は CS 513 TH をよりユーザーフレンドリーなものにするため、さらに電子式調整システムおよび油圧式ロックを追加する予定です。「将来的にオペレーターは、すべての調整を電子式で行えるようになります。また、平ダイス用油圧式ロックとの組み合わせにより、金型交換時間が著しく短縮されます」と、ピッツィは説明します。

テクニカルデータ

		CS 513 TH
成形範囲		
ダイ数		5
最大切断長	mm	135
最大頭部外径	mm	28
最小～最大ねじ呼び径	mm	M6 (1/4") – M12 (1 1/2")
最小～最大ワイヤー切断径 (500 N/mm ² の場合)	mm	6 – 13.5
最小～最大ワイヤー切断径 (600 N/mm ² の場合)	mm	6 – 12
性能		
最大生産速度 ¹	部品 / 分	180
マシン重量 ²	kg	28,500

¹ 材料およびワークピースによる

² マシンおよび防音キャビン

汎用性に優れたねじ転造ユニット

CS 513 TH のねじ転造ユニットは、高剛性ダクタイル鋳鉄（球状黒鉛鋳鉄）製です。ねじ転造ユニットのラムはダクタイル鋳鉄（球状黒鉛鋳鉄）製で、アルミニウム青銅製のガイド上を滑り、圧造部品の転造運動を最適化します。圧造部品をねじ転造ユニットのインフィードガイドへと搬送するチェーンコンベアには、ホッパーおよび排出ガイドが装備されています。両エレメントは簡単に調整可能で、ワークピースをその形状およびサイズに合わせて取り扱えるようにすることができます。さらにチェーンコンベアにはセンサー 2 個が装備されており、1 個はホッパーへの入れすぎを防ぐため、もう 1 個は供給のための動きが妨げられていないかを監視するためのものです。ワイヤーインフィードガイドの位置決めは、デジタル表示およびハンドホイールを使用して容易に調整することができます。ねじ転造ユニットは不良部品の振り分けシステムを備えており、これにより不具合のあるワークピースを自動的に取り除きます。負荷モニターにより制御されているインフィードロックシステムは、2 つのワークピースが平ダイスに同時にインフィードされることがないようにし、マシンのダウンタイムを最小限に抑えます。

この平ダイスハウジングには 40 mm までの厚みの平ダイスを取り付けることができます。この特徴により、高合金鋼のような機械的強度の高い材料も、高い信頼性をもって加工することができます。

2020 年末に向けて、Carlo Salvi は CS 513 TH をさらに改良するための追加機能の開発を計画しています。エンジニアは、ヘッダーと転造機を分離するためのソリューションについて作業を進めています。これまでは、すべてのワークピースがねじ転造ユニットの工程を通っています。これについて、特定のバッチの部品の場合には回避したいというお客様は、将来的にそれが可能になります。

成長の道を進む

ねじ転造における新技術により、Hatebur および Carlo Salvi はさらなる展開を進め、国際市場における地位の確立に努めています。将来的には、より多くのマシンでねじ転造ユニットが装備されるようになります。「これは私たちににとって重要な成長市場であり、かなりの潜在的可能性を見込んでいます。私たちは、このセグメントにおける研究と開発に引き続き注力していきます」と、ピッツィはまとめました。



- リニアワイヤーインフィード：リニアワイヤーインフィードは、最高水準の精度のカットオフを実現します。



- デジタル表示
Carlo Salvi
CS 513 TH はデジタル調整および容易なメンテナンスにより、ユーザーフレンドリーな操作性を最大限に高めた設計となっています。



- ヘディングユニット
定評のある Carlo Salvi の品質：汎用性、生産性、精度、ユーザーフレンドリーな操作性により、傑出する 5 段ヘッダー

東欧初の Hatebur HOTmatic HM 75

文: ユルゲン・フルスト, SUXES GmbH

写真: Kovács 社の Hatebur



会社: Kovács KFT
拠点: メゼーケベジュード
(ハンガリー)
従業員: 約 500 名
マシン: HM 75

メゼーケベジュードの Hatebur の優れたマシン性能により、東欧の Kovács KFT 社の強化、環境改善。

実行力に富む革新的なファミリー企業は、意思決定の速さ、素早い対応、思い切った手順だけでなく、戦略的な思考や先見性においても際立っています。こうした企業哲学は、企業責任を意識する世界中の会社において見られます。Kovács KFT 社は家族経営で展開するハンガリーの自動車部品サプライヤーであり、まさにこうした特徴により、ここ数年来、成長を遂げています。最近行われた Hatebur の最大型鍛造機への投資により、経営陣は重要な活動を計画しています。これにより、環境保全にも貢献できます。

「当社は Hatebur の HM 75 XL に投資し、生産能力を拡充しました。まだ、ただちにそれを使いきれだけの数多くの受注があるわけではありませんが」と、ハンガリーの KOVÁCS KFT 社社長、ヤノス・フートゥーは語ります。この背景には賢明な戦略が秘められています。ハンガリーおよび東欧地域全体で初のこのタイプの設備の導入により、このオーナー経営のファミリー企業は、一般的な鍛造部品メーカーの中で、そして特に東欧の自動車部品サプライヤーの中で、重要なプレーヤーとして位置づけられるようになります。この種の中小規模の企業は中途半端なことはしないため、Kovács は、スイスの技術および市場リーダーである Hatebur の最上位機種 HOTmatic HM 75 XL に投資しました。この機種は西欧全体でも 5 台しかありません。「私たちの名前にはまさにふさわしいものです」と、創業者のイシュトヴァーン・コヴァーチは語ります。「何しろ Kovács は、ドイツ語の Schmied、すなわち「鍛冶屋」を意味するので。」

その名に責任を負う:

Kovács が意味するものは「鍛冶屋」

かなり前に創業し、1993 年に当時の条件の下で再興した会社が、今日までに自動車産業およびポンプ産業にとって意味のあるサプライヤーに発展してきました。約 500 名の従業員、5 つの工場ホール、60 台を超えるマシンおよび設備システム、ならびに約 5000 万ユーロの年間売上げにより、このファミリー企業は地域全体において重要な貢献者となっています。

ブダペストの東に位置するメゼーケベジュードで、自動車産業およびポンプ産業向けに鍛造され、旋盤にかけられ、加工された部品が生産されています。その最も重要なお客様には、たとえば、ZF Ungarn, Scania, Grundfos が挙げられます。縦型鍛造機 4 台、圧延機 1 台、そして 50 台を超える旋盤、研磨機、加工機により、Kovács は特に鍛造、旋盤、アルミニウム加工に卓越しています。それらにより、ギアホイール、スイッチウェハー、シャフト、アルミニウム部品やアルミニウムハウジングが生産されているのです。さらに、熱処理、ショットブラスト、材料試験などのサービスも行われます。



鍛造部品の増産を図るため、Kovács は新しいホールを建造しました。



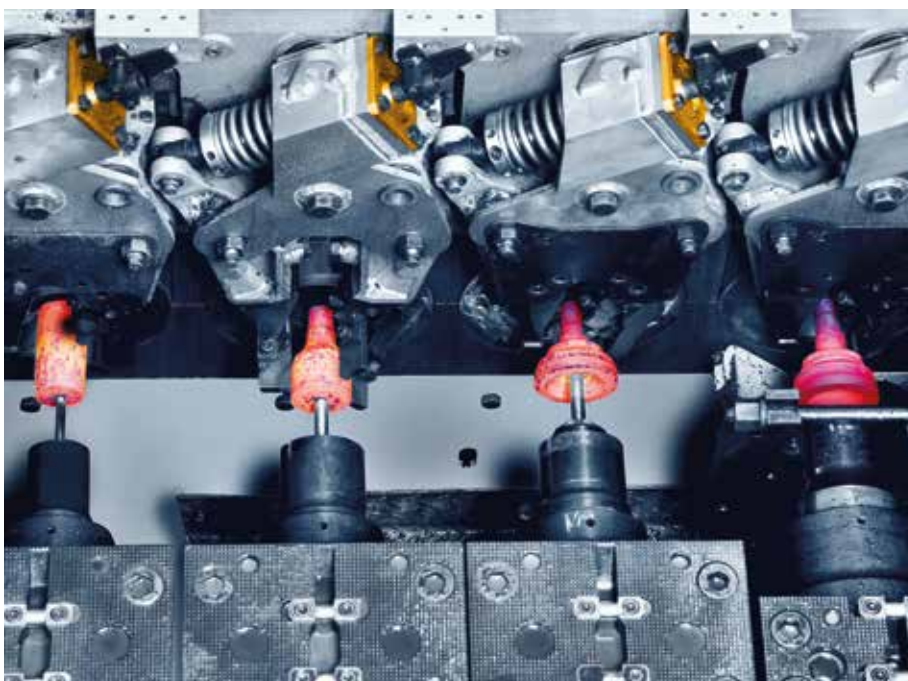
一台のトラックで多くの貨物を輸送するコスト削減例：
Hatebur HOTmatic HM 75 XL のマシン本体をメゼーケベジュド（ハンガリー）に納入



Hatebur HOTmatic HM 75 XL は、トラック輸送本数を減らすことにより、CO₂ 排出の削減にも寄与します。



Kovács のこの新しいホールは、このタイプのものとしては東欧で初の横型鍛造マシンである、Hatebur HOTmatic HM 75 XL のための十分なスペースを有しています。



HM 75 XL は供給されるバー材を 4 段階の成形工程および 20 000 kN の成形荷重により、ご要望の形状に成形します。

互いに適合する企業組織

Hatebur の大型横型鍛造設備導入に関する決定に伴い、経営陣は 2018 年にあらかじめ、さらなるマイルストーンのための路線を定めました。Hatebur HOTmatic HM 75 XL は、同様にファミリー企業である、スイスの伝統的な会社の最も大型なマシンです。つまり、2 社はお互いに適合する企業同士なのです。「私たちはもちろん、ファミリー企業の組織および決定方法について、よくわかりあっています」と、Hatebur CEO トーマス・クリストフェルは保証します。

HM 75 XL は汎用性に優れた熱間フォーマーであり、供給されるバー材（直径 90 mm 以内、長さ 12 m 以内）を 4 工程で成形可能です。合計成形荷重 20 000 kN により、最大 7.5 kg の投入重量で、直径 180 mm 以内の複雑な形状の部品を生産します。Kovács の場合には、アプセット、予備成形、最終成形、ピアシングの工程の中で、機械製造用のエンジン部品、ギア部品、動力伝達用部品およびベアリングリングを熱間成形します。

Kovács はそれらの鍛造部品をハンガリー、オーストリア、ドイツ、ブラジル、アルゼンチンのお客様に納入しています。それらは乗用車、トラック、農業用車両および農業用機械に使用されます。これまで、それらの部品は Smeral 社の縦型鍛造機を使用して製造されていました。

東欧におけるキャパシティおよび専門能力を高める
Hatebur の設備システムは、3 シフト制でフル稼働する場合、毎分 50 ～ 80 ストロークの速度により、年間 1200 万個の部品を生産する能力を提供します。1 ～ 2 年後には、Kovács におけるこの設備は 1 シフトで稼働し、年間 400 万個の部品を生産するようになるでしょう。ヤノス・フットゥーは、「私たちは何よりもまず新しい部品の獲得を目指していますが、同時に経験を積んで専門能力を高め、東欧における鍛造部品の製造に関するスペシャリストおよび信頼のおけるパートナーになりたいのです。」と語ります。

新しい設備により、そのための前提条件が整いました。各種スチール製の長さ 12 m 以内のバー材が、誘導加熱システム内で 1100 °C ～ 1250 °C に加熱されます。バー材のインフィード長さは、ご希望の寸法に調整可能です。それ进行处理するのは AC サーボモーターで、このサーボモーターはインフィードローラー 4 個すべてを駆動し、正確に位置決めします。切断後、このモーターはバー材を引き戻します。「それにより、バー材の前面のマーキングを防ぎます」と、Hatebur プロセスビジネスユニット責任者のパトリック・シュテメリンは述べます。さらに、この AC サーボモーターはスキップフィード運転を可能にします。バー材の受け渡しは両方のローラーペア間で行われ、追加のエアシリンダーが前側インフィードローラーペアのクランプ圧をサポートします。ESA 600（電子式バー材端部除去装置 600）との組み合わせにより、バー材は最適に使用され、廃棄を少なく抑えることができます。

ファミリー企業は四半期で決断を下す必要がない
2020 年 1 月以来、そのために Kovács が新たに建設したホールに追加のスペースを割いた、新しい設備が稼働しており、発揮されるキャパシティも、次第に向上しています。「フル稼働で完全な力を発揮するまでには、まだしばらく時間がかかるでしょう」とヤノス・フットゥーは説明します。しかし、Kovács は十分な注文を受けるようになるでしょう。そのことに、疑いの余地はありません。ファミリー企業は四半期で決断を下す必要がないので、この戦略も納得のいくものです。

地域生産により、環境に著しいメリットをもたらす
今日の状況は現在起こっている環境問題と結びついており、その中で経営陣は、設備の徹底的な活用には大きな潜在的可能性を見えています。現在、多くの鍛造部品が西欧で製造されており、ほとんどの場合、最終加工のために東欧へ向けて送られています。また、部品はしばしば東欧でも組み込まれています。なぜなら、現在、ハンガリーには世界最大のエンジン工場があるばかりでなく、ドイツの主要自動車ブランドの多くが自社の車両一式をハンガリーで製造しているからです。フットゥーは、この物流、それに伴うコスト、トラック走行により生じる環境への負荷を不要なものにとらえています。「自動車メーカーおよびサプライヤーが部品を直接近郊から取り寄せることができれば、もっと良いでしょう。この自然で当たり前のソリューションを、私たちは東欧で初めてのタイプの鍛造機である Hatebur HOTmatic HM 75 XL と共に実現したいのです。それにより私たちは、CO₂ 排出の削減にも少なからざる貢献をします。」

長年にわたり、企業、地域、環境を強化する

Hatebur の HM 75 XL がどのように高い信頼性と共に生産を行っているか、世界中の設備システムによりすでに何年も何十年も、証明し続けられています。当然ながらファミリー企業は短期的な判断で動いているわけではないので、これはまさに Kovács の意向に沿うものです。この戦略は同様に世界中で適用が可能です。この、東欧では初めてのタイプの設備は、必ず長年にわたって会社および地域を強化し、世界をわずかながらもよりクリーンにしてくれることでしょう。

3 シフトでのフル稼働の場合、この設備は年間 1200 万個の部品を生産可能です。



Hatebur 90 周年 – 家族意識で世界の頂点に

文：ペーター・ロスリスベルガー

写真：Hatebur



フリッツ・ベルンハルト・ハテバー

ライナッハ 1930 年、フリッツ・ハテバーは経済的に厳しい環境の中で勇気とビジョンをもって設計オフィスを設立しました。それにより彼は、今日世界中で毎日 1 億個の金属部品を生産しているマシンを提供する企業の基礎を築いたのです。現在、それらの部品は自動車、モーターサイクル、橋、高層ビル、さらには電気自動車や飛行機などで使用されています。

1930 年初頭、経済恐慌が世界を締め付けていました。しかしフリードリヒ・ベルンハルト・ハテバーにとって、恐れる理由は何もありませんでした。この 2 m 近い大男は、豪胆にもドイツのデュッセルドルフ近郊のノイスに《圧延、プレス、型押し、パンチングのための最新の作業メソッドに対応する加工機の新規製造および改造》のための設計オフィスを設立したのです。そしてまもなく、ディプロムの資格を持つこの機械製造エンジニアは、最初の特許を申請しました。長いスチールバー材からナットを直接作ることができる、革命的な全自動レボルバー式熱間フォーマーです。プラントの作業員は、フォーマーに手作業で《投入》する必要がなくなり、この肉体的に厳しく、疲労困憊させられる作業ステップがなくなりました。また、この新しく開発されたフォーマーはナットを毎分 80 個あるいは 1 時間に約 5000 個も製造するので、経済的にも魅力的でした。しかしフリードリヒ・B・ハテバーは、発明の精神に富んでいただけでなく、ビジョンを持ち合わせた人でもありました。というのも、確かに彼はレボルバー式熱間フォーマーを開発および設計していますが、自身で製作したわけではなかったのです。彼は、この製造ステップをデュッセルドルフの Hasenclever 社に委託し、それによりアウトソーシングを進めました。このような方法がドイツ語圏で一般的に受け入れられるようになる、はるか前のことでした。

1930 年代：会社および家族の基礎づくり

フリードリヒ・ハテバーが（もっとも彼はフリッツと呼ばれるのを好みましたが）、思い切って独立への歩を進めたとき、彼は 36 才で、ちょうど 2 人目の子供の父となったときでした。家族には、生まれたばかりのハンス・ウォルターのほか、2 才になるベルンハルト・ヨハン・フリッツ・マリアもいました。フリッツが後に妻となるマリア・アリダ・ルシア・クレルクスと知り合ったのは、彼がオランダで修行中のときでした。そのとき彼は釘の製造工場で働いており、多くの価値のある経験と優れたアイデアと共にドイツに戻りました。そして 1933 年、彼はできたての家族と共にパーゼルに移住し、エンジニアにふさわしい住所である Unteren Batterieweg 143 に越したのです。

2 人のドイツ人設計者がフリッツ・ハテバーを追ってスイス入りしました。そしてフリッツ・ハテバーは、国境を越える際に関税を支払わずにすべての設計図が燃やされてしまったにもかかわらず、1934 年 1 月 1 日にエンジニアオフィスを再開したのです。同じ年に、3 人目の息子のポール・フリッツ・ウィリが誕生しました。会社も成長し、従業員も 5 名になりました。そして会社はフランス・ミュルーズの Manurhin 社と共同作業を行うようになります。Manurhin 社は、元々は食品産業および装飾品産業用機械を製造するために設立された会社です。しかし 1922 年からはカートリッジの製造に特化するようになっていました。1937 年、この 2 つの会社は共同でフランス・アルザスにある操業を停止したテキスタイルマシンのプラントを買収し、Fonderie et Ateliers Mécaniques de la Thour S.a.r.l.、略称 FAMT を設立しました。ここでは、550 名の従業員が作業に従事していました。フリッツ・ハテバーは、技術的な管理を担っていました。ヨーロッパの緊迫した政治状況のため、

FAMT は特に菓莢の製造用フォーマーを製造しました。フリッツ・ハテバーのノウハウは、トルコの大統領であるケマル・アタチュルクが冷間成形について彼をトルコへの 8 週間もの講演旅行に招待するほど、求められました。

1940 年代：戦争と希望

1939 年に第 2 次世界大戦が勃発。ドイツ人のフリッツ・ハテバーに、フランスのアルザスで会社を経営することは許されなくなりました。国境は閉鎖され、Hatebur フォーマーを購入する人はいなくなったのです。この困難な時期でさえ、彼の豊かな発明・着想の才能がついえることはありませんでした。粘り強く取り組むタイプの彼は、新しい種類の自転車ペダルを設計し、自動車エンジン用木製キャブレターを開発し、センターレスグラインダー（芯なし研削盤）を考案し、さらに並行して熱間フォーマーや冷間成形システムの改良を行いました。1945 年、一家がかつてスイスのバーゼルに移り住んでから 12 年後に、彼らはスイスに帰化しました。

終戦後、フォーマーの市場は徐々に軌道に乗り始めます。

1948 年、初の全自動 3 段熱間ナットフォーマーが製造され、オランダのお客様に納入されました。同じ年、ハンス・ハテバーが商業ギムナジウムを卒業後、商業系の従業員として入社しました。

1950 年代：経済のエンジンがうなりをあげる

1950 年、BKA 6 の名を持つ、欧州初のボルトおよびピン用 3 段式プログレッシブヘッダーの市場導入が行われました。1 年後、プログレッシブヘッダーで六角ボルトを不具合なく製造するためのプロセスに関する特許が続きます。国際的に経済のエンジンが正しく動き始め、Hatebur はその優れた開発によって成長するとともに、産業の発展に貢献します。そして、ドイツのボールベアリング工場における冒険的な試行錯誤の連続の後、1954 年に、従来はナット用のみ使用されていた熱間フォーマーによるボールベアリングリングの製造に成功します。その後の数年間で、ほぼ世界中でロールベアリングリング用に Hatebur 熱間フォーマーが導入されるようになりました。1957 年、末子のポールが 23 才でメカニックとして入社しました。



ポール・ハテバー



ハンス・ハテバー

フリッツ・ハテバーは非常に厳格な父親および夫であり、彼の言葉は法でした。そして同時に、たいへん社会的で寛大な人物でもあったのです。彼はしばしば自動車で妻のオランダの実家に出かけ、スイスでは購入できないナイロンの靴下や最新の品物を持ち帰りました。彼は経営者として公正でたいへん社会的連帯感の強い人物だったので、従業員に愛されていました。エンジニアオフィスの設立から約 30 年経つ中で、会社は常にさらなる開発を行い続けてきました。1958 年にはお客様のためにシステムティックな金型の開発を開始し、試作金型用の金型製作所を設立しました。ディプロム資格を持つエンジニアのベルンハルト・ハテバーの入社により、3 名すべての息子たちが、このファミリー企業で働くこととなりました。

1960 年代：第 2 世代の始動

新しい 10 年が始まり、米国で最初のヒッピー族が体制に反抗していた頃、バーゼルでは家族の結束が強まっていました。1961 年、フリッツ・ハテバーはベルンハルト、ハンス、ポール の 3 人の息子たちおよび法律家の Dr. ウィリ・クーンと共に、バーゼルの拠点とする Hatebur Umformmaschinen AG を設立しました。1964 年はスイススポーツ界にとって壊滅的に衝撃的な年として歴史書に残ることになりました。自国のチームがインスブルック冬季オリンピックから 1 個のメダルもなく帰国したのです。このとき Hatebur AG では全く別の形で、歴史が記されていました。社史において最も重要な開発に成功したのです。その時点で世界最大であった鍛造機 AMP 70、成形荷重 1200 トンの製造が開始されました。このマシンは業界で無視することのできない地位を占め、Hatebur 社にとってもお客様にとっても指針となるものでした。同じ年に、次男のハンス・ウォルターが 34 才で財務および調達担当取締役となり、経理における進歩を図ります。そして初めて会計機を採り入れました。末子のポールは 1965 年に業務代理権を得て、金型製造の経営を担うようになりました。ベルンハルトは、科学技術分野担当取締役になりました。1966 年、Hatebur AG は自社の熱間フォーマーによる黄銅（真鍮）の加工プロセスを開発します。

1967 年 10 月 6 日には、社史にさらに重要な 1 章が記されました。鋤の一踏みと共に、フリッツ・ハテバーが自社工場のための建設作業をバーゼル＝シュタット準州ライナッハの Römerstrasse/General Guisan-Strasse で開始したのです。続いて 1968 年初頭には、「Hatebur マシンを購入したお客様が、それによって利益を生み出せるようになること。私たちはお客様がそのために必要とするものを提供します」というモットーの下、ライナッハに開発センターが開設されました。

1970 年代：創業者の退場

1971 年、スイスの婦人たちは選挙権を獲得し、Hatebur AG においても大改革がありました。ベルンハルトが彼の株式を売却し、会社を去ったのです。その後の数年間で、会社は Hotmatic 熱間フォーマー用電子式バー材端部除去装置のプロトタイプを開発しました。この装置は、バー材端部を自動的に除去し、全自動運転を可能にするものです。1976 年にはデジタル未来の到来に対応して、会計機は IBM-32 コンピューターに道を譲ることとなりました。1978 年、Hatebur は高速切断システム搭載 Coldmatic 冷間フォーマーをドイツ・ハノーバー開催の国際金属見本市 EMO で紹介し、1979 年には改良型熱間フォーマー AMP 70（新しい成形荷重 1500 トン）が市場導入されました。そしてフリッツ・ハテバーがドイツに設計オフィスを開設してからちょうど 49 年後の 1979 年 4 月 1 日、再び祝い事が巡ってきました。ライナッハの General Guisan-Strasse 21 に、新しい管理棟が落成したのです。そして、創業者フリードリヒ・ベルンハルト・ハテバーは、86 才で Hatebur AG の取締役会会長を辞任しました。



▲ Hatebur の鋤入れ式

1980 年代：

1980 年 4 月 22 日、フリードリヒ・ベルンハルト・ハテバーは Unteren Batterieweg の自宅で逝去しました。87 才でした。そしてハンス・ウォルター・ハテバーが、取締役会の代表として、企業の経営全体を担うようになります。1981 年、会社は、Hotmatic 鍛造機による前方押出成形のための HFE プロセスの開発に成功します。1984 年には、AG と並行して存続してきた個人会社 F. B. Hatebur が、ホールディングカンパニーとして Cofinanz Hatebur & Co. になりました。株主はハンス・ウォルター・ハテバーとポール・ハテバーで、同数の株式を保有しました。そしてバーゼルの拠点とするこの会社で、金型を自動交換する最初のフォーマーが開発されました。油圧ブロック金型チェンジャー搭載の HOTmatic AMP 40 です。

1990 年代：海外へのステップ

新しい 10 年の始めに経済は一気に景気後退に陥り、Hatebur AG にとって厳しい年となりました。しかしここで、あえて外国に進出することになります。1993 年、ドイツ・レラッハに子会社「Hatebur Umformmaschinen GmbH」を設立、さらに 1995 年 5 月に東京に子会社「ハテバー・ジャパン株式会社」を設立しました。1996 年、ハンス・ウォルターとポールは「Cofinanz Hatebur & Co.」を AG に変更します。しかし翌 1997 年に、ハンス・ウォルター・ハテバーがわずか 67 才でこの世を去ってしまいました。父の死後、彼は企業全体を率いていたのです。そこでウルス・チューディンの多大なるサポートを得ながら、弟のポールが取締役会の代表として経営を引き継ぐと同時に、Hatebur AG の全株式も継承しました。同じ年に、Hatebur の第 3 世代が入社します。ポール・ハテバーの 30 才になる息子のマークが、プロセス試験分野の従業員になったのです。

2000 年代：大きな変化の 10 年

2001 年、マーク・ハテバーは「試験 & 実証」グループを担うことになりました。しかし 1 年後、彼は会社を去り、妻の両親の会社に入社します。2004 年、経営トップのポール・ハテバーは取締役会における彼の使命に集中し、会社経営をウルス・チューディンに委任します。そして 2005 年にポール・ハテバーが取締役会の会長を務めるようになると、マーク・ハテバーと弟のエルヴィンが取締役会のメンバーに加わりました。2007 年、Hatebur AG に再び成長の波が訪れます。スイス・ルツェルン州ログリスヴィルに Hatebur-Lumag Services AG を 60 % の出資で新設して共同経営者となり、同じ年にさらに中国・上海市に新しい子会社 Hatebur Metalforming Equipment Ltd. を設立しました。バーゼルでも喜ばしいことが続き、Hatebur 実習生のジェローム・ブルムがスイス多能工マイスターコンクール 2008 で優勝、カナダ・カルガリーで開催された「世界スキル」マイスターコンクールで総合 3 位にランクインしました。しかしやがて米国の銀行破綻の結果、秋には自動車販売が落ち込み、Hatebur は非常に厳しい状況での経営を余儀なくされるようになりました。

そして長期にわたる後継対策の中で、クラウドディーネ・ハテバー・デ・カルデロンがホールディング会社 Cofinanz Hatebur AG を 100 % 継承し、それにより Hatebur Umformmaschinen AG を継承します。ポールとシシー・ハテバー・コッホの 6 人の子供たちの中で唯一の娘である彼女が、取締役会のメンバーになったのです。ポール・ハテバーは取締役会会長を退き、この職を Dr. ハンス・パウムガルトナーに委任して取締役会メンバーに留まりました。

2010 年代：新しい時代の始まり

2012 年、クラウドディーネ・ハテバーは Hatebur Umformmaschinen AG 取締役会会長の座を Dr. ハンス・パウムガルトナーから継承します。2013 年には Hatebur Swiss Precision AG が設立されました。そして 2014 年、ポール・ハテバーが 80 才になる直前に逝去しました。

2015 年には、Hatebur Metalforming Technology (Shanghai) Co. Ltd. が設立されました。この新しい子会社ではサービス業務と金型業務が束ねられており、その主要事業は独自の金型製作です。同じ年に、トーマス・クリストフェルが Hatebur AG の CEO になりました。そして 2016 年、再び 4 月 1 日に大きな変化がもたらされます。Hatebur が、イタリア・ガルラーテを拠点とする企業 Carlo Salvi S.p.A. の全株式を取得したのです。Carlo Salvi 社は、世界中で冷間大量成形用圧造機を製造および販売している企業です。

自動車部品サプライヤー産業における技術的な発展により、Hatebur も市場およびその変化に柔軟に反応する必要に迫られています。特に e モビリティには発想の一新が必要とされます。そのため 2020 年代には、コロナ問題のためだけでなく、理事会および取締役会に対して大きな創造性が求められています。そしてハテバーファミリーは、過去 90 年間に、そのような挑戦的課題を果敢に克服できることを証明してきました。



クラウドディーネ・ハテバー・デ・カルデロン

ライナッハの Hatebur 施設。現在も使用されています。



Hatebur HOTmatic AMP 30 S の 閉塞鍛造システム

文: キム・ヴェーバー

写真: Hatebur

ライナッハ Hatebur HOTmatic AMP 30 S
に閉塞鍛造システムを導入することにより、工程が
著しく改善され、経済性が向上します。

新しい成形技術の導入により、将来的に鍛造部品
をより経済的かつより少ない材料使用量で「near
net shape（完成品に近い仕上がり）」に仕上げ
ることができます。特殊工程により、熱間フォーマー
の分野で新しい可能性が開かれます。

トライボッド、ユニバーサルジョイント、極めて複
雑な外側形状の部品などの部品ラインナップを、
HOTmatic により閉塞鍛造でバリなしで成形が
可能になります。

この特殊プロセスをテストするため、ライナッハの
試験センターで閉塞鍛造システム用の専用部品が
開発され、十分にテストされた上でさらなる開発
が行われました。

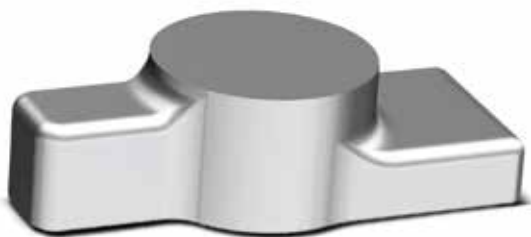
この新しいプロセスにおいて、鍛造部品は通常
と同様に HOTmatic で切断され、第 1 工程へ搬
送されます。この工程で、カットオフは予備成形
されます。メインの成形工程である第 2 工程は、
Hatebur スペシャリストによって、この閉塞シス
テムに合わせて修正を重ねました。

この工程では、圧力容器は機外にフランジ接合さ
れます。水を高圧で金型に供給するライン類の
みが、ツールエリア内に配置されています。この
スペシャルツールにより、Hatebur HOTmatic
AMP 30 S では閉塞圧力が 60 トンに達します。こ
の圧力が、特殊部品を閉塞鍛造で成形するため
に必要なのです。大きな圧力を与えられながら動く
ダイにパンチは荷重を加え、ダイは成形プロセス
の間閉塞し続けることでバリのない鍛造が可能とな
ります。

この「ウォータークッション技術」は、閉塞圧力を
生成するために最適な方法をもたらします。水を
利用することにより、閉塞鍛造システムを通常の
冷却水の循環回路に連結することができ、異なる
液体用に別系統を準備する必要がなくなるのです。



予備成形



この特殊部品は閉塞鍛造でバリなしで成形されます。

インタビュー



氏名: シュテファン・ゲッツ、電気・電子系エンジニア
(技術系専門大学卒)
職位: Hatebur 電気・電子技術責任者
Hatebur 入社: 2000 年

ライナッハ Hatebur におけるあなたの役割は何ですか？あなたの業務領域に含まれる仕事を教えてください。
私は開発ユニットにおける電気・電子技術の責任者です。

Hatebur ではいつから働いていますか？また、今の仕事にはどのような職業教育や経験が必要でしょうか？

私は最初に発電所でエネルギー・エレクトロニクス工として職業教育を受けました。そして兵役後に専門大学入学資格を取得し、ドイツのコンスタンツ応用科学大学で学びました。続いてすぐ、2000 年 4 月に Hatebur に入社しました。つまり、実際の職業経験はないままに、ここに受け入れられたのです。職業経験はその後、数々のプロジェクトと年月によって積みました。

現在取り組んでいる大きなプロジェクトは何ですか？
現在、私たちは COLDmatic CM 725 にダイレクトドライブを装備しています。さらに私たちにはデジタル化／Industrie 4.0 の領域におけるエキサイティングな任務があります。

マシンプロジェクトにおいて電気・電子技術が果たす役割とは？

マシンの開発や継続開発においては、もちろんサーボ技術がますます重要性を発揮します。それは、モーター駆動あるいは油圧パルプに使用されるものかもしれません。

お客様の新しいマシンプロジェクトの中で、電気・電子的面において標準的仕様というものはほとんどありません。常に国別の調整やお客様のところのインフラ状況に合わせた調整が行われているのです。お客様の運転データの把握のための生産データの準備も非常に頻繁に必要になります。

新規のマシンプロジェクトと、お客様のところにある既存のマシンのレトロフィット／改造では、あなたの仕事において大きな違いはありますか？

レトロフィット／改造の場合、変更にとりかかる前に、まず、マシンの実際の状態を確認することが重要です。新規マシンの場合には、周辺機器および操作に関わる範囲までマシンのモードを設定します。あるいは、少なくとも推奨値にします。改造の場合には、ほとんどのケースでこれが設定されています。その都度生じる大きな課題には、どのように新しい機能やコンポーネントを安全技術的に適切に既存のマシンに統合するかということがあります。

特に厳しい国別要件には、どのようなものがあるでしょうか？

欧州規格の遵守により、私たちの《標準》はヨーロッパ以外のほとんどの国々の要件も満たしています。米国向けのマシンプロジェクトの場合にはいつも緊張します。米国で適用される規定は、たとえばマシンの電氣的配線や電気制御盤ボックスにさえも影響をもたらすからです。

お客様と直接コンタクトをとることもありますか？どのようにお客様をサポートしたり、日常的に援助を続けたりしていますか？

基本的に、お客様とのコンタクトは私たちのサービス部門を介して行われています。しかし過去 20 年間で、私は現地の多くのお客様のところで、何度も、時には何週間も過ごしました。そうするともろん互いによくわかるようになり、より簡単に済ませられることが多くなります。

そのほとんどはトラブルシューティングやわずかな制御調整、変更の準備におけるサポートです。しばらく前から私たちがリモートアクセスを利用してマシンの制御コンポーネントを扱えるようになっていて、双方の作業がより容易になりました。

趣味:

山に関わるすべてのこと、ただしクライミング以外。

例えば:

スキー

サイクリング

ハイキング

仕事での喜び、それは、

... チームの良い雰囲気

... Hatebur 内のほぼ

すべての部署の多くの人たちと関われること

... 新しい、イタリアの

Carlo Salvi の同僚たちとの交流

... 頻繁にお客様訪問に

出ており、新しい国々や人々について知ることができること

AMP 50 および AMP 70 における ブランクモニタリングによる プロセス安定性の向上

文: マティアス・ブリシュル, Hatebur

写真: Hatebur

ライナッハ 成型部品の搬送に誤りがあると、工程の中で不具合が生じ、品質が損なわれたり、製造に障害が生じたりします。また、もっと大きな損害を被ることもあり得ます。そのため Hatebur は、両方の HOTmatic マシン、AMP 50 および AMP 70 で用いられるソリューションを提供します。

不適切な搬送の問題は、以下のような不具合から生じることがあります：

- ブランクが成形固定後もパンチに張り付いたままである。
- ブランクが搬送時になくなっている。
- ブランクが搬送用グリッパーの中に完全に押し込まれていない。
- ブランクが傾いている、または間違った場所でつかまれている。

そのため、Hatebur はブランクモニタリングを開発しました。これは、不具合のある状況を素早く検知し、設備を損傷から保護するものです。

その際に重要だったのは、迅速かつ簡単に調整できるシステムを開発し、お客様に提供できるようにすることでした。

これを実現するため、Hatebur は、アナログセンサーを利用して監視時点（例：グリッパー交換時など）の変化を初期化プロセスにより自動的に認識するブランクモニタリングを開発しました。グリッパーのところでイニシエーターフラグを手動調整する必要はありません。

このようにして、このモニタリングでは成型部品を各成形工程を通して追跡することが可能であり、以下のようなプロセスエラーを検知します。

- カットオフが正しく落下しなかった
- ブランクがパンチに張り付いたまま
- 搬送中にブランクがなくなった

アナログセンサーはイニシエーターカセット内の現行のイニシエーターに代わるものです。各グリッパースタームはすべて、グリッパーの開角度に応じてセンサー出力部で電流 4 mA ~ 20 mA を生成します。もう、イニシエーターフラグを調整する必要はありません。位置情報「部品がグリッパー内にある」、「グリッパーは空の状態」、「グリッパーが開きすぎ」は、セッティング時にコントローラーで読み取られます。

アナログ信号は、同様に包絡線検出を利用したプロセスモニタリングにも使用可能です（例：Brankamp、S+K など）。プロセスモニターの実装はお客様側で行っていただく必要がありますが、プロセスモニター用インターフェイスを Hatebur がオプションでご用意しております。

この開発は間もなく、新しい Hatebur HOTmatic AMP 50 および AMP 70 の標準装備に含まれるようになります。

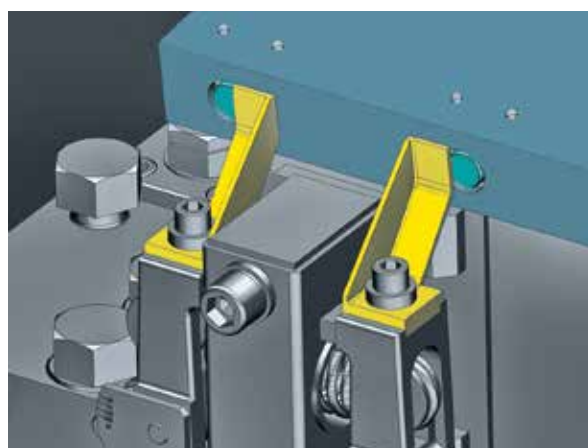
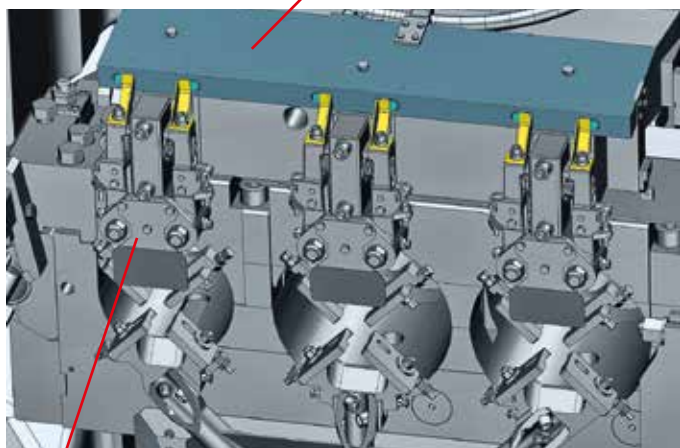
開発に際しては、既にご利用くださっている方たちにもこのプロセス安定性の向上によってメリットがもたらされるようにすることに重点が置かれました。そのため、既存の設備に容易に後付けできるものになっています。

さらに詳しい情報にご興味がおありでしょうか？
ぜひ、担当者までお問い合わせください。あるいは
弊社の下記電話番号まで直接お電話ください：

+41 61 716 21 11

喜んでアドバイスさせていただきます。

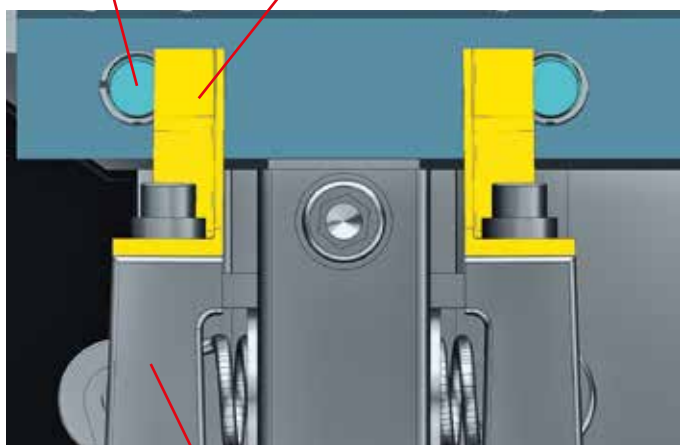
イニシエーターカセット



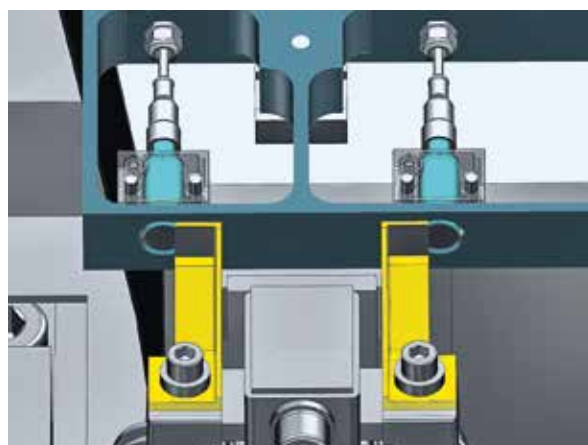
グリッパー

アナログセンサー

イニシエーターフラグ



グリッパーアーム



🔗 ブランクモニタリングの全体図

ハテバーージャパン株式会社 25 周年のあゆみ

文：大山 一政、ラインハルド・ビュレル

写真：Hatebur

東京  ハテバーージャパン株式会社は 1995 年に鍛造機販売および保守サービスを目的として東京に設立された、Hatebur にとってヨーロッパ圏外で初の子会社です。それから四半世紀が経ち、私たちはその成功の道のりを誇らしく振り返ることができます。

1950 年代および 1960 年代、世界経済が好況を呈する中でインフラストラクチャーおよび新しいテクノロジーに対する需要が増大し、Hatebur もまた欧州以外の市場について調査していました。そして 1959 年、最初のマシン – Polimatic PKE 1 – を日本に納入します。私たちの熱間および冷間フォーマーの品質および技術は要求水準の高い日本のお客様に納得いただけるものであり、さらに他のマシンも導入されて行きました。1964 年には、スイス系の商社である海外通商株式会社との卸契約が締結され、この時期の成功により、この日出ずる国はたちまち Hatebur にとって販売台数において 2 番目に大きな市場となりました。1989 年には同じくスイス系商社の COSA Liebermann 株式会社が海外通商株式会社を合併し、1995 年まで日本における

Hatebur の代理店を務めました。その間に 100 台を超えるマシンが、締結部品、ベアリングリング、自動車部品の製造用に導入されました。

その後 COSA Liebermann 社が業務調整を行った際に、Hatebur は素早く反応し、1995 年 2 月 9 日、ヨーロッパ以外で初の子会社となるハテバーージャパン株式会社を設立します。日本における Hatebur 社の最初のチームは、社長の故・河瀬弘道、営業の北畠信和およびアシスタントの渡辺陽子（敬省略）の 3 名による体制でした。さらに、販売およびサービスに関して外部パートナーとの提携も開始されました。

またアフターセールのサービス業務を強化するため、1998 年に Hatebur はベテランのサービスエンジニアを日本に派遣します。Hatebur による最初の海外派遣はハテバーージャパンでの駐在となりました。その後、さらなる派遣が手配され、このようにスイスから派遣されるサービスエンジニアのコンセプトは他の市場にとっても有効なモデルとなりました。



氏名： 大山 一政
職位： 代表取締役
Hatebur 入社：2014 年 11 月



氏名： 星 巖
職位： セールスマネージャー
Hatebur 入社：2013 年 2 月



氏名： 石川 利恵
職位： アフターセールスアシスタント
Hatebur 入社：2007 年 2 月



氏名： 吉原 歩
職位： アフターセールスアシスタント
Hatebur 入社：2017 年 8 月

2008 年からハテバーージャパンは現地のサービスエンジニアも採用するようになり、サービス業務のさらなる向上を図っています。チームは時の経過とともに成長を続け、今日では計 7 名で販売、サービス、管理業務を担っています。

2015 年には ERP システムが導入され、交換部品の注文やサービスのオーダーに関するワークフローや内部プロセスのプロフェッショナル化とともに、社内経理の簡素化も進められています。

さらに 2016 年に Hatebur Umformmaschinen AG に Carlo Salvi S.p.A. が合併されると、ハテバーージャパンは日本における Carlo Salvi マシンの唯一の代理店となりました。このことは MF-Tokyo 2017（第 5 回プレス・板金・フォーミング展）における Carlo Salvi CS 246 E WS のライブデモの際にも紹介されています。

2019 年、ハテバーージャパンはオフィスのスペースの必要性の増大が見込まれることと、サービスのさらなる向上を図るため、移転しました。新たに拠点となった港区芝公園の近くには、羽田国際空港と結ばれているモノレール浜松町駅、および新幹線の利用時に便利な品川駅にアクセスしやすい JR 浜松町駅があります。

社史

- | | |
|---|---|
| 1959: 初の Polimatic PKE10 を日本に納入。 | 2004: オフィスを東京都千代田区岩本町(秋葉原の近く)に移転。 |
| 1960: 初の HOTmatic AMP 30-2 を日本に納入。 | HOTmatic AMP50XL を日本に納入。 |
| 1964: 日本での業務展開のため、海外通商株式会社と Hatebur Umformmaschinen AG 間で卸契約を締結。 | 2005: 初の COLDmatic AKP 4-6 S (機械番号:1) を日本に納入。 |
| 1984: 初の COLDmatic AKP4-5 を導入。 | 2008: 初の COLDmatic AKP 5-5 を日本に納入。 |
| 1989: 海外通商株式会社および COSA Liebermann 株式会社の合併に伴い、COSA Liebermann 株式会社に代理店契約を移転。 | 2010: 初の HOTmatic HM 35 を日本に納入。 |
| 1995: 東京都千代田区神田和泉町に子会社・ハテバーージャパン株式会社を設立。 | 2016: Hatebur AG がイタリアの企業 Carlo Salvi S.p.A. を合併、ハテバーージャパンが日本における唯一の代理店に。 |
| 1997: HOTmatic AMP 70 XL を自動車部品の製造用に納入。 | 2017: 7月に MF-Tokyo 2017 において Carlo Salvi のマシン (CS246E WS) を初めて展示、新型 COLDmatic CM 725 を発表。 |
| 1998: 日本に最初の駐在エンジニアを派遣。 | 2019: オフィスを千代田区岩本町から港区芝公園に移転。 |
| 2001: 初の誘導予備加熱システム搭載 COLDmatic AKP 4-5 を愛知県に導入。 | 2020: 25 周年を祝す。 |



氏名: 小林 智子
職位: ファイナンスアシスタント
Hatebur 入社: 2019 年 5 月



氏名: 清住 知弘
職位: サービスエンジニア
Hatebur 入社: 2018 年 5 月



氏名: トーマス・ヴェンク
職位: サービスエンジニア
Hatebur 入社: 2018 年 4 月

Hatebur ブースへ お立ち寄り ください!



2020年11月11日～12日
ファスナーフェア (イタリア)

開催地: ミラノ (イタリア)
出展のハイライト: CS 513 TH

2020年11月17日～20日
Metal Form China
(中国国際金属成形展覧会)

開催地: 北京 (中国)
出展のハイライト: CM 625/CM 725

2020年11月18日～21日
Thai Metalex (タイ金属加工
技術展) (タイ・バンコク)

開催地: バンコク (タイ)
出展のハイライト: CM 625/CM 725

2020年12月7日～11日
WIRE 展 (ドイツ)

開催地: デュッセルドルフ (ドイツ)
出展のハイライト: CS 513 TH/CM 725
ブース、ホール: C58、16

2021年に延期
第1回トルコ成形技術会議
(Turkish Forming Techno-
logy Conference : TFTC)

開催地: イスタンブール (トルコ)
Kaya Fair & Convention Hotel

皆様のお越しを
お待ちしております。

すべての情報は2020年6月時点のものです。
イベントを訪問される前にインターネットで最新
日程などについてご確認ください。

本社

Hatebur Umformmaschinen AG
General Guisan-Strasse 21, 4153 Reinach,
Switzerland
Tel: +41 61 716 2111, Fax: +41 61 716 2131
info@hatebur.com, www.hatebur.com

拠点

Hatebur-Lumag Services AG
Birchmatte 9, 6265 Roggliswil, Switzerland
Tel: +41 62 754 02 63, Fax: +41 62 754 02 64
info@lumag.ch

Hatebur Umformmaschinen GmbH
Bahnhofstrasse 18, 51674 Wiehl, Germany
Tel: +49 2262 761 65 68, Fax: +49 2262
761 65 69
sales@hatebur.com

**Hatebur Metalforming Technology
(Shanghai) Co., Ltd.**
No. 7 Factory, No. 318 Yuanshan Rd.,
Xinzhuang Industrial Park,
Shanghai 201108, VR China
Tel: +86 21 3388 6802, F: +86 21 3388 6827
info.cn@hatebur.com

ハテバージャパン株式会社
〒105-0011
東京都港区芝公園1-1-11
興和芝公園ビル 5F
Tel: 03 5843 7445, Fax: 03 5843 7446
info.jp@hatebur.com

Carlo Salvi S.p.A.
Via Tommaso Salvini, 10, 20122 Milano (MI),
Italy
Tel: +39 02 8788 97, Fax: +39 02 8646 1788
carlosalvi@carlosalvi.it, www.carlosalvi.com

Carlo Salvi S.p.A.
Via Ponte Rotto, 67, 23852 Garlate (LC), Italy
Tel: +39 0341 6546 11, Fax: +39 0341 6828 69
carlosalvi@carlosalvi.it

Carlo Salvi USA Inc.
4035 King Road, Sylvania, OH 43560, USA
Tel: +1 419 843 1751, Fax: +1 419 843 1753
sales.usa@carlosalvi.com

Carlo Salvi UK Ltd.
Unit 4, Cedar Court, Halesfield 17,
Telford, Shropshire, TF7 4PF, Grossbritannien
Tel: +44 1952 5877 30, Fax: +44 1952 3271 80
sales.uk@carlosalvi.com

Carlo Salvi (Guangzhou)
Machinery and Equipment Co., Ltd.
Room 1404, West Point Center,
No. 65 Zhongshan Qi Road,
Liwan District, 510140 Guangzhou City,
P.R. China
Tel: +86 20 8173 4672, Fax: +86 20 8123 9359
gm.china@carlosalvi.com

carlo salvi
A HATEBUR COMPANY

HATEBUR