

News Letter

VOL.05

発行/2023年10月3日 (株)タハラ営業部 〒270-1369 千葉県印西市鹿黒南2-1 0476-21-1991

タハラからのお知らせ

新社長就任インタビュー

株式会社タハラ代表取締役社長に、2023年6月12日付で植田祐治が就任しました。ここでは新社長のこれまでの経歴や今後の抱負、プライベートに迫るインタビューをお伝えします。

Q.まずはご自身の経歴について教えていただけますか



1967年2月27日生まれ、兵庫県神戸市出身の56歳。ただし、小・中・高と広島県福山市で育ったので気づいたときには熱烈的な広島カープファンになっていました。大学入学と同時に神戸市に戻り、大学では機械工学を専攻。1989年4月にタハラの親会社である株式会社日本製鋼所に入社しました。日本製鋼所は国内外に拠点がありますが、横浜製作所を振り出しに千葉研究所、広島製作所（2回）大崎本社（2回）を巡って、おもにプラスチック射出成形機にかかわる技術全般に携わってきました。タハラには2023年4月に顧問として赴任し、鶴田前社長との引き継ぎののち6月に社長に就任しました。

Q.社長に就任された今のお気持ちと、これからの抱負についてお聞かせください



やはり、ずしりと重い責任感を感じています。タハラは今現在、売上規模30億円、従業員90名前後の会社ですが、これをさらに成長・発展させ、従業員の皆さんが安全にそして安心して働ける会社であり続けなければならないと思っています。現在、2023年11月28日（火）～幕張メッセで開催されるIPF2023に向け、新しい機種を開発中ですが、これをもって国内外のお客さまをさらに増やしていきたい。そして、タハラの良い点である「タハライズム」を継承しつつ、電動ブロー成形機のトップメーカーであり続ける…これが目標です。タハラにはその道のプロフェッショナルが多くいますし、自信を持って仕事をし、タハラのキャッチコピーである「ふくらむ想いをカタチに」を体現すべく、世界中にタハラの電動ブロー成形機を届けていきたいと考えています。



前社長について

前代表取締役社長の鶴田哲弥については株式会社日本製鋼所 専門役 成形機事業部 副事業部長に就任しております。ダイレクトブローを含めた、日本製鋼所グループの成形機事業全般に携わっております。

Q.ここからは社長のプライベートについてお伺いします 学生時代に熱中していたことを教えてください

中学のときに部活でサッカーをしていました。チーム自体は県大会に出れるか出れないかというレベルでしたが、普段の練習は早朝練習があったりと、割と？まじめに？活動していました。中学3年の最後の大会で、この試合に勝てば県大会出場…という試合に負け、悔し涙を流したことがあります。人生で初めて流した悔し涙でした。人間って悔しくて泣くことがあるんだな…と実感した次第。アオハルですね（笑）！

Q.趣味や休日の過ごし方を教えてください

孫の面倒見（遊び相手になっているだけですが…）
プロ野球観戦（もっぱらテレビ観戦ですが…）
ゴルフ（腰痛持ちですが…）

Q.好きな言葉（座右の銘）があれば教えてください

決（き）めて断（た）つ！

Q.尊敬する人物を教えてください

元広島カープの衣笠祥雄、黒田博樹

Q.カラオケの十八番について教えてください

やしきたかじん

Q.最後にお客様へメッセージをお願いします

日頃より弊社のブロー成形機をご愛顧いただき、誠に有り難うございます。
タハラは1951年に鉄工業の会社として創業。以来70年以上に渡り、真摯にもものづくりに励んで参りました。ブロー成形機の開発に成功したのは1961年。業界の黎明期より、常にお客様のご要望にお応えすることを心がけて参りました。いつどんなときもお客様の立場に立ち、高度で多様化するご要望にお応えし続ける。その姿勢を大切に、これからもより良いブロー成形機の製造を目指して参ります。技術革新に終わりはありません。これからも新たな技術を創造し、研鑽を怠らず、何ごとにも挑戦し続け、昨日より今日、今日より明日と、日々、技術の向上を目指して参ります。そして、いつのときもお客様に必要とされる存在であり続けます。

成形機Q&A【セキュリティレベル】

Ver.6以降の成形機ではセキュリティレベルの設定を行うことができます。
設定を行うことで操作できる機能を制限、管理することができます。

Q. セキュリティレベルとは何ですか？

A. セキュリティレベルとは成形機の機能をその重要度によって5段階のレベルに分け、操作権限を管理する機能です。
操作できる機能を制限することによって管理者が意図しないオペレータによる設定値の変更を防ぐことができます。

Q.セキュリティレベルが搭載されている機械を教えてください。

A.セキュリティレベルが搭載されはじめたのはVer.6以降です。Ver.6初期(概ね2013年～)、
Ver.6後期(概ね2015年～)、Ver.7(概ね2016年～)でタッチパネルの画面、機能が異なります。

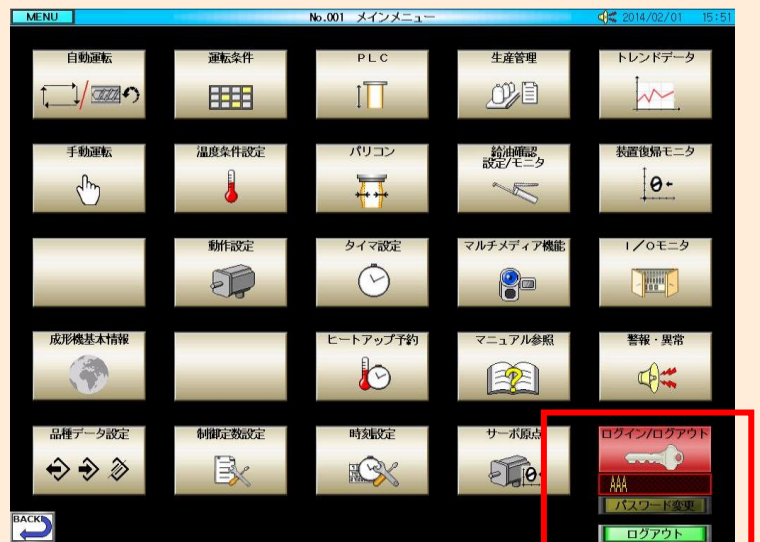
図1.Ver.6初期(概ね2013年～)



※画面に「LV●」とあるものは
初期化型です

※Ver.6初期(概ね2013年～)は、
それぞれのセキュリティレベルで
操作するためのパスワードを入力します。

図2.Ver.6後期(概ね2015年～)



※Ver.6後期(概ね2015年～)以降は、オペレータごとに
「ユーザID」「パスワード」「セキュリティレベル」を付与しま
す。ログイン時にユーザIDとパスワードを入力することで、
セキュリティレベルをオペレータごとに管理することができ
ます。

図3.Ver.7期(概ね2016年～)



Q. レベルごとに可能な数値設定、成形機の操作項目を教えてください。

	可能な数値設定・成形機の操作項目	内容説明
レベル1	押出機の運転用のボタン操作	
	自動運転のボタン操作	
	装置復帰のボタン操作	
	HC(ホットカッタ)回路(入/切)	
	ヒータ回路(昇温/保温/切)	
	生産予定数	生産本数を設定
	端切り数設定	成形開始直後の品質が安定しない製品を廃棄するための設定

	可能な数値設定・成形機の操作項目 (レベル1の内容を含む)	内容説明
レベル2	運転条件設定	成形機の自動運転時に使用する機能を選択する
	押出機潤滑油交換設定	押出機の給油のタイミングを設定
	給油確認設定	各装置の給油のタイミングを設定
	手動運転操作	手動でユニットを動かす
	スクリュ回転数設定	
	時計設定	画面に表示する時と日付の設定
	ヒートアップ設定	ヒータの昇温をする曜日/時刻を設定

	可能な数値設定・成形機の操作項目 (レベル1、2の内容を含む)	内容説明
レベル3	温度設定	各ヒータの温度設定
	温調計	温調計の制御状況を確認する
	温調グループ設定	同期昇温するグループを設定
	成形条件(読出/書込/削除)	成形条件データの読出、書込、削除を行う
	タイマ設定	成形タイマや監視タイマの設定※
	動作設定	各ユニットの動作設定
	パリコン設定	パリコン肉厚を制御する

※成形タイマ・・・各ユニットの動作を最適なタイミングで動作させるためのタイマ

監視タイマ・・・成形機の主な動作時間と、各装置の負荷率を監視するタイマ

	可能な数値設定・成形機の操作項目 (レベル1~3の内容を含む)	内容説明
レベル4	制御定数設定	成形機を制御する設定値を変更する

	可能な数値設定・成形機の操作項目 (レベル1~4の内容を含む)	内容説明
レベル5	サーボ原点書き込み	
	温度制御設定	温度制御の値を設定

Q. オペレータの作業別、おすすめレベルを教えてください。

- A.レベル1 生産開始と終了のみ携わる方におすすめ
成形機の運転準備や自動運転を開始・終了させるオペレータの方向けです。
成形の開始・終了の方法を指導する場合にもご使用いただけます。
- レベル2 一定以上の期間、成形に携わっている方におすすめ
成形機のメンテナンスに関する設定や成形に関する簡単な設定をするオペレータの方向けです。
オペレータ経験半年～1年の方でも操作可能です。
- レベル3 ボトルの成形条件に関わることができる方におすすめ
成形に関する詳細な設定を行うオペレータの方向けです。
- レベル4、5 成形だけでなく、保守管理も行う管理者の方におすすめ
成形機を熟知した管理責任者の方向けです。

Q. ログインするオペレータの追加、削除をする方法を教えてください。

- A.機械の保証書とともにお渡ししている「オペレータ管理」を参照ください。
見つからない場合は弊社までお問い合わせください。

Q. オペレータの操作履歴を見ることができますか？

- A.Ver.6後期(概ね2015年～)以降は、操作記録の画面を確認することができます。
行った操作履歴、操作を行った時間、ユーザIDが表示されるので、そのIDを見てオペレータごとの履歴を確認します。

Q.Ver.5以前の成形機にセキュリティレベルを追加することはできますか？

- A.Ver5以前にセキュリティレベルを入れることはできません。電装更新が必要です。

本件の内容に関してご不明点、ご質問等がございましたら、
弊社部品注文までお問合せください！

※本記事は、タハラ製電動機を対象にした内容となります。
油圧機、JEB機、中大型機については、本記事の対象外となります。