



技術士の資格をお持ちの皆さんへ

高宮脩武（1966卒）

京都大学技術士会が今年3月30日に設立されました。

会長 大西有三 京都大学名誉教授・前副学長

副会長 北野正雄 京都大学大学院工学研究科長

副会長兼代表幹事 林克己 日本技術士会理事（昭52年工学研究科修了）

連絡先 京都大学技術士会事務局 kyoto-u.pe@titan.ocn.ne.jp

京都大学技術士会は、技術士法に規定された技術士資格をもつ京都大学卒業（修了）生および教職員を会員としています。いままでに大学技術士会が幾つか設立されており、旧帝大では東北大学、大阪大学に次いで本会は3番目となります。

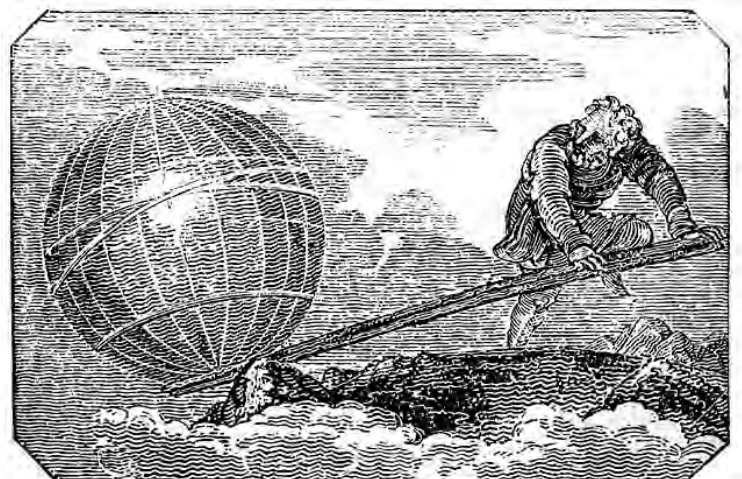
京大同窓会の一つとして京大ホームページに設立のニュースが掲載されていますのでご存知の方もおられるとは存じますが、技術士（二次試験合格）の資格をお持ちの方は自動的に会員の資格がありますので、京機短信にてお知らせします。京機会員では、大坪利行（1978M）、高宮脩武（1968M）の両名（技術士：経営工学部門）が世話役の一員をつとめています。

参加登録に関しては、次ページの「京都大学技術士会設立のお知らせ.pdf」をご覧ください。

案内：高宮脩武 大坪利行

会員登録連絡先：

kyoto-u.pe@titan.ocn.ne.jp



<http://upload.wikimedia.org/wikipedia/commons/5/51/>



「京都大学技術士会」設立についてのお知らせ

2013年5月1日
京都大学技術士会

1. 京都大学技術士会の設立目的

大学関係者の協力を得て、技術士資格を有する京都大学卒業生の力を結集し、母校京都大学の発展への寄与のみならず広く社会への貢献を行うため、また同時に会員の研鑽の場とするために、京都大学技術士会を3月30日に設立しました。

2. 京都大学技術士会の活動内容

以下の活動を行う計画です。

- ・京都大学の学生、職員、卒業生に対する技術士資格の取得支援
- ・会員の継続研鑽のための講演会、研究会、見学会、交流会の運営
- ・京都大学が行なう事業への協力
- ・京都大学同窓会の他資格団体、他大学技術士会等との連携による公益事業
- ・その他本会の目的に沿った事業

3. 京都大学技術士会の組織

会長	大西 有三	京都大学名誉教授、前副学長
副会長	北野 正雄	京都大学工学部長、京都大学大学院工学研究科長
副会長（代表幹事）	林 克己	日本技術士会理事
参与	高宮脩武、今井哲男、武山正人	
幹事	綾木光弘、大坪利行、嶋田弘僧、山本道晴、白川正広、小島亨司、武藤光	

4. 第1回総会・記念講演会のご案内

第1回総会・記念講演会および交流会は、2013年11月2日（土）の京都大学ホームカミングディにあわせて、同日午後に京都大学で開催する予定です。詳細決定後、会員の皆様にお知らせします。

5. 京都技術士会会員登録のご案内

京都大学の職員または卒業生で、技術士（または第二次試験合格）の資格を持たれている方は自動的に会員の資格があります。京都大学技術士会からの情報入手を希望される方は会員登録をお願いいたします。行事等のご連絡は全てメールで行ないます（郵送、FAXは行ないません）。また、年会費は徴収しません。各行事毎に参加費をお願いする予定です。

是非、下記アドレスにタイトルを「**会員登録希望**」としてご連絡下さい。

*** 連絡先 : kyoto-u.pe@titan.ocn.ne.jp（京都大学技術士会事務局）**

九州支部行事異聞

久保愛三（昭41卒 応用科学研究所）

5月18,19日と九州支部春の総会と九州産業歴史遺産をめぐる旅で三井三池炭坑址と柳川を訪ねさせて頂きました。多いに勉強になったと同時に、顎・宿泊付きで参加費20,000円は破格に安かったです。食事も良かったです。



九州支部のご努力に、衷心、感謝致します

ところで、三池炭坑が明治41年に建設され日本の近代化を支えたのですが、



名称	グリーンハート
産地	中南米
比重	103~1.02t(北部地方) 0.8~0.855(南部地方)
曲げ強度 kg/cm	1770(北部地方) 1120(南部地方)
圧縮強度 kg/cm	920(北部地方) 622(南部地方)
原木	中怪木
耐久性	AAA(社内規格) (耐久年数 20年以上) (国内実績 30年以上) 例:福岡県大牟田市三池港の 閘門に使用(1904年)
耐虫性	極大
耐腐食性	極大
加工 割れ、反り サイズ 硬度 木目 メンテナンス 塗装(オイルステン) 芯材の強度 海虫 タンニン(アク、樹液) 乾燥方法	大変難しい 少ない 様々なサイズに対応可 材質は硬く、表面にキズがつき難い 普通 基本的には不要 難しい(染込み難い) 非常に強い 抵抗性が非常に高い 少ない 国内でAD(自然乾燥 1年以上)
国内実績	15年経過(腐食はなし)
備考	黒い縦縞及び丸い斑点(斑入り)がある南部材は良材で針葉樹のように反り、ねじ割れが少なく、又軽量で加工も容易である。高比重で超カンナ仕上げのできる希少材。
用途	北部地方:重構造物・木橋梁・枕木 南部地方:高覧支柱・デッキ

グリーンハート

GREENHEART

原産国:スリナム/ガイアナ/ブラジル
用途例:港湾施設/河川構造/公園施設/建築意匠

学名 :Ocotea rodiaei

名称 :GreenHeart(市場名),
Demerara groenhaet,
Sipiroe(スリナム),Bibiru,
Sipiri,Kavatuk(ガイアナ)

日本では、少量ではあるが、海水中の構造物用に輸入されてきている。ドック、水門、埠頭、床材、造船、棧橋橋梁、支柱などが知られている。ヒッコリー・ランスウッド・ホーソン・ヘーゼルと同様に、ゴルフのシャフトとして使用された。ボードウォークとしての国内実績=14~15年(2008年度)。緑心木と訳される。楠科で、樟腦を抽出する。広葉樹。部分的に色が異なるため、産地では色の違いにより、黒色、褐色、黄色などの種類にわけることがある。肌目はやや精で、木理は通直である。比重が高いので、機械あるいは手による加工は容易ではない。強度は非常に高く、強度と耐久性が強く望まれるところに賞用されている。心材の耐久性は非常に高いが保存薬剤を注入する事は難しい。

<http://www.ai-products.co.jp/secure/wood2.html>

有明海に面するその積出港は、干満の差が大きく船の出入りが難しいという問題があったそうです。その問題を解決するために日本で唯一の閘門が作られ、国のために多めに働きました。その閘門の扉に腐食に強いギアナ産の green heart 言う木材が使われ補修用の予備木材が水底に沈められて保管されていたそうです。石炭産業科学館にもその木材のサンプルが展示してありました。

ところが、もっと身近に今 green heart が使われていることを知り、びっくりして、この記事を書いています。



京都大学時計台広場

用途/デッキ、ベンチ
2011.04制作/施工
設計：(株)類設計室
元請：清水建設(株)
材料：グリーンハート

床板：グリーンハート
自然なグラデーションは天然の木
ならではの表情をみせる。

[http://www.ai-products.co.jp/
secure/works-kyoudai-1.html](http://www.ai-products.co.jp/secure/works-kyoudai-1.html)

京大本部の正面入り口を入った左側に、カンフォーラという食堂があります。昔、公用車や消防車が入っていた車庫の跡です。この食堂の前のテラスの木造の床が実は green heart 製なのですよ。

とりあえず

—— 京機短信への寄稿、 宜しくお願い申し上げます ——

また、原稿が切れてきました。投稿、お願い致します。

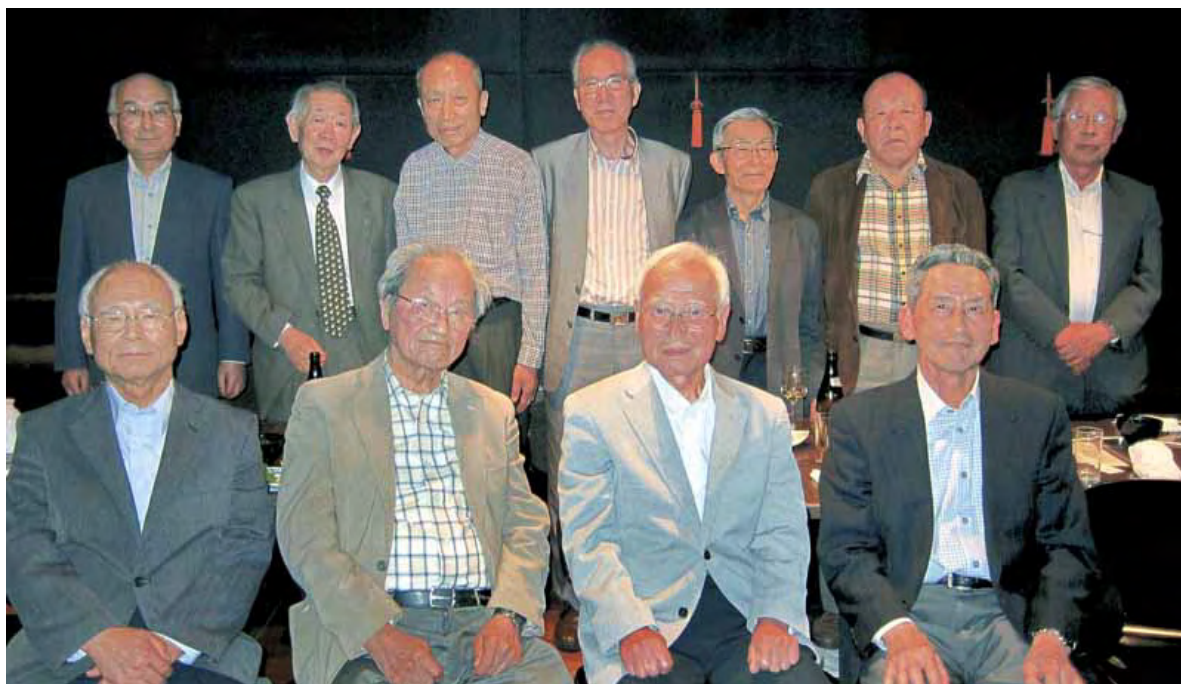
【要領】

宛先は京機会の e-mail: jimukyoku@keikikai.jp です。

原稿は、割付を考慮することなく、適当に書いてください。割付等、掲載用の後処理は編集者が勝手に行います。 宜しくお願い致します。

泰山会(昭和31年卒) 報告

平成25年5月21日(火)午後、泰山会に、赤松、稲積、木下、小浜、友田、永井、橋本、東、山下、山本、和中の諸君が参加しました。大和路快速で柏原まで、日鉄住金ファインテック(株)の油井管継ぎ手精密機械加工などを見学、のち大阪駅に戻り、ホテルグランビア大阪abの京機会メニューで懇親会、久闊を叙し歓談しました。次は神戸で開催します。(小浜記)



悟美会(1953年3月卒業(新制))同窓会

本会の会合を本年5月13日(月)に大阪弥生会館で開催しました。出席者は8名で初めて10名を切りました。しかし、最近の話題(政局、経済、中国および韓国との領土問題等々)について白熱した議論が交わされ、盛会でした。最後に来年もこの頃に同所で開くことを約して散会しました。

出席者は下記のとおりです。足立、宇多小路、大路、角田、西田、村山、山田、中川(隆)
(記念写真撮影なし)

[桁]は、柱、橋脚の上に渡して支えとする材（梁）、数値の位取り。位取りが転じて規模を表す。[桁違い]とは、物事の価値や程度が他とかけ離れていること、数の位取りを間違えること、である。ここで書くこともある意味でかけ離れたことで、橋桁が載る橋脚の基礎の位置が正規位置からかけ離れていた話である。

10年ほど前（明確な時期は忘れた）、東海道線を藤沢市内で跨ぐ大規模な道路橋工事が行われ、長いアクセス部分を含む工区が分割して複数の業者に発注された。ある工区の完工検査で、橋脚と橋脚の基礎のずれが隠蔽されていることが発覚したが、基礎の正規位置からのずれは、土木工事と雖もmm単位で工事出来る今の時代に1m！ある。

当該工区の請負業者が施工した基礎は、梁の位置に橋脚を合わせると橋脚から1m食い違って、橋脚の下にまともな基礎がない。何mか何十mの杭を何本も打ち込んで固めることが求められる基礎がである。業者は、目に見える部分に見せ掛けのブロックを埋め込んでいた。ずれの量といい、業者の強心臓といい、常識からかけ離れたものであった。

ダムの完工検査で、今はどうしているか分らないが昔の検査官が指示したことは、「コンクリートのこの部分に穴をあけて、バケツの水を流し込んでみる。」だと聞いていた。コンクリートがある筈の所が碎石だったりすると、水は際限なく吸い込まれていく。桁違いの検査をやるなど記憶している。

山陽新幹線のトンネルの壁が時折落下しているが、80cmはある筈のコンクリートの厚さが25cm前後しかないため。また、近所で工事していた新築家屋の基礎コンクリートで、指の腹で！サラサラ落すことが出来たものがあるが、完成後は目に見えない。これらは地震が来ると容易く破壊するだろう。その時は、「想定外の力が加わりまして・・・。」で終り。崩れ去って証拠も残っていないし、証拠が残っていても損壊施設数が膨大で検査官など廻ってくる訳がない。

正直な業者には申し訳ないが、土木建設工事は所詮こんなものとしか、私は見えていない。

当局の規準も詳細設計も一切関係ない。

昨今、あらゆる業種で不正が発覚しており、当局の馴れ合い監査も掘り起こされている。

万事に懐疑的な私は、業種や業者の数を当然の目で見ているが、普通の人にとっては桁違いに多い、想像を絶したものであるに違いない。

第10回 京機カフェ・文楽鑑賞会

国立文楽劇場において人形浄瑠璃・文楽の「妹背山婦女庭訓 いもせやまおんなていきん」の井戸替の段・杉酒屋の段・道中恋苧環(どうちゅうこいのおだまき)・鱧七(ふかしち)上使の段・姫戻りの段を鑑賞します。

- ・場所 国立文楽劇場 大阪市中央区日本橋1-12-10
地下鉄 堺筋線 日本橋駅7番出口徒歩1分。千日前通りに南面しています。
Tel 06-6212-2531
- ・日時 平成25年8月3日(土)午後2時開演、終演後の懇親会は館内文楽茶寮にて6時頃からの予定。
- ・会費 入場料・文楽茶寮での懇親会費用を含み次の通りです。会費は当日お支払い下さい。

京機会員および同伴ご家族 5,000円 学生2,500円 (懇親会不参加の場合はそれぞれ3,700円、1,900円となります。)

正面入り口付近で会費をいただきチケットをお渡ししますので、13時50分までに受付を済ませて下さい。遅れる場合は並木携帯までご連絡下さい。30席限定ですので、申し込みはお早めに。

http://keikikai.jp/shibu/kansai/cafe/cafe_bunraku.html

舞台上方には字幕が出ますし、イヤホンガイドの貸し出し(有料)もあります。また解説の床本を購入ご希望の方は受け付け時にお申し出ください(割引有)。

お問い合わせは h-namiki@kyobashi.net、
又は 06-6961-6173、090-7351-3346
並木(S44卒業)まで。



解説 (婦)女庭訓 江戸時代、女子の手本となるような教訓などを記した書物。

元は論語で庭で訓した所から来た。

苧環 しずやしず 賤(しず)のおだまき 繰り返し むかしを今に なすよし
もがな 静御前

この糸繰の糸をたどって恋人の元へ行こうとする求女とお三輪。

均一な糸にするために何回も巻き直しする糸繰のようにならないかという想いの静、色々な場面で使われる道具。

現在は形の似ている花の名として理解している人が多いだろう。



近松半二を立作者(合作における監督責任者)とした畢生の大作で、潰れかけていた竹本座がこの作品のヒットで息を吹き返したという伝説を持ち、歌舞伎でも同じ明和8年に大坂小川座で初めて上演されている。今日上演されるのは「山(吉野川)」、「道行」、「三笠山御殿」が多い。

大化の改新(645年)前後を舞台としており、時代設定としては義太夫狂言中かなり古いほうに属する。とはいうものの浄瑠璃や歌舞伎の常として、江戸時代当時の事物や風俗をそのまま取り入れ、上で紹介したあらすじを見てもわかるように、史実からはかなり離れた脚色がなされている。天の岩戸・十三鐘・絹懸柳などの神話伝説をモチーフにしている点、とりわけ入鹿を恐るべき怪物にし、その弱点を求めて善玉が活躍するという現代のファンタジーアクションに通じる構成は、他の浄瑠璃作品と比べ極めて異色である。

戸板康二はこれを評して、「ワグネルの楽劇のような大規模でロマンティックな着想がある」と述べた。実際に本作が西欧に初めて紹介されると、これに感化されたフランスの作曲家ジャコモ・マイヤベーアは『盲目の皇帝』というオペラを作ることを模索したという逸話がある。これは文政9年(1826年)シーボルトがオランダ商館長カピタンに従って江戸に赴き、その帰りの途中大坂中の芝居で「妹背山」を観劇しており、その後フランス皇帝ナポレオン3世に謁見した際、パリでアルフォンス・ドーデに「盲目のミカド」の題で「妹背山」の筋を教え、さらにマイヤベーアにという経緯で伝わったものである。

(Wikipedia より)

機械技術者の常識って、どこまで信用できるの？

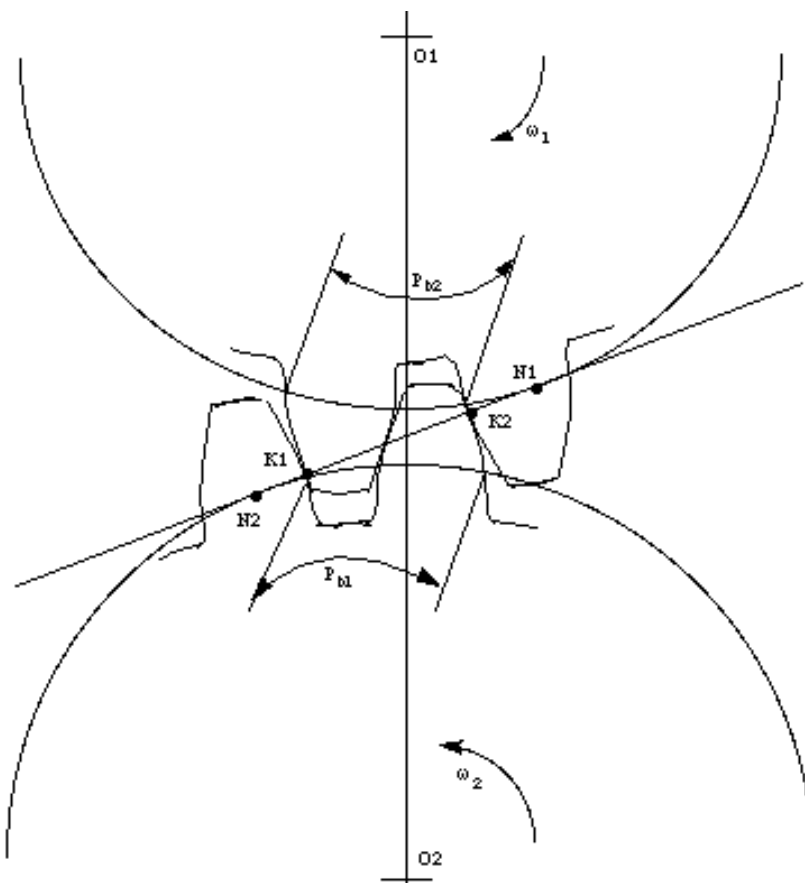
久保愛三 （昭和41年卒 公益財団法人応用科学研究所）

第1編 歯車歯面の疲労損傷

第2話 「中形・大形歯車の歯面損傷をも含めて」 (その3)

今まで実例の多さから、自動車駆動用歯車の損傷について主として述べてきたのですが、記述内容のほとんどは、歯車一般について言えることです。そこで話をもう少し一般化して話した方が良いと思います。なぜならば、前の題のつけ方では自動車駆動用歯車以外の実例を挙げられなかったからです。行き当たりばったりで書いているので、全体の構成の点ではあまりうまくない状態になっていることをお許し下さい。

昔は機械工学科の3回生になって初めて聞く専門の講義として、機構学とか機械要素の授業を思い出される人もいると思います。大概の人は、変な三角関数など面倒な数式ばかりが出てきて、臨場感、現実の機械感に乏しく、直ぐに聞くのも嫌になった授業です。ここで今、それを繰り返すつもりはありませんが、数式を使わずに少しだけ説明したいと思います。と言うのは今まで例を挙げてきたような損傷がなぜ起こるかの説明に必要なからです。だけど、理屈っぽいのが嫌な人は今回の説明はパスしてください。

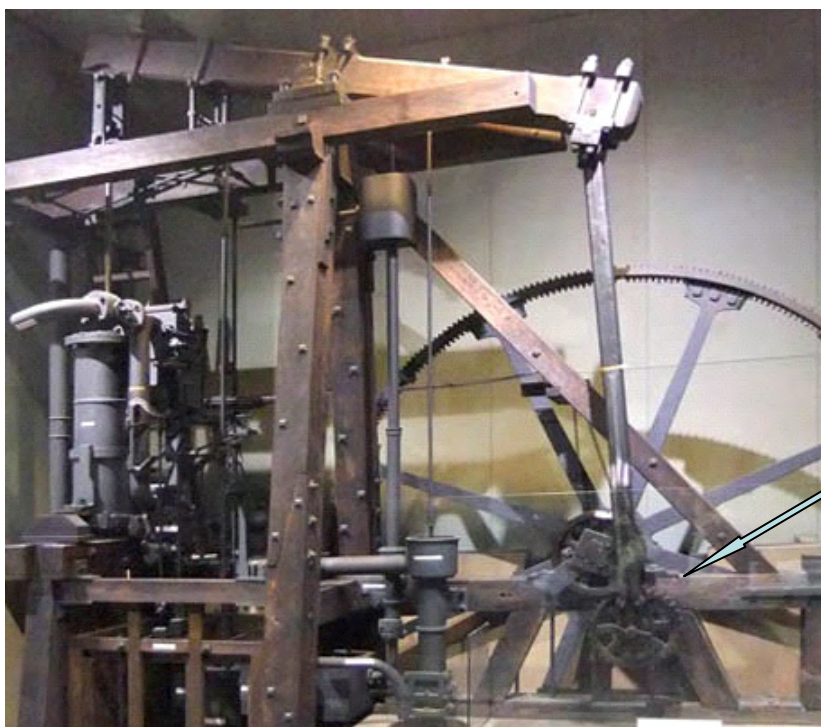


たとえばインボリュート円筒歯車のかみ合いを例にとりましょう。かみ合い理論では、歯形がインボリュート曲線で、それが押し付けあって回転や動力を伝えると習いました。そしてその歯面の接触点は、駆動歯車と被動歯車の歯形のインボリュート曲線の基礎円の共通内接線の上を動いてゆき、おのおのの歯車の外径すなわち歯先がこの共通内接線を切る範囲にあると。これが歯車のかみ合い理論の機構学です。近頃は最先端技術の講義が忙しく、このようなことはもう教えなくなっているのかもしれない。まあ、それは

どうでもよいことで、世界中どこでも、授業で教えるのはこのような幾何学理論だけです。

しかし、現実の物として作られた歯車を見ると、製造誤差や装置への組み付け誤差は不可避ですし、弾性体でできている歯車や軸、軸受、歯車箱は負荷を受けると変形しますし、温度が変わると熱変形をします。だから、物事をミクロに見ていくと、幾何学や機構学で教えられたことと違うことが現実には起こっているのです。このミクロな現象の影響が損傷とか事故とかいうマクロな現象にまったく影響を及ぼさない程度ならば良いのですが、小さなトリガーが大事を引き起こすような場合には、そこを扱う必要が出てきます。前報で述べてきたような歯車損傷は、この一例です。

歯車技術が飛躍的に進歩したのは、産業革命以後、鉄鉱石と石炭の需要が急増した結果です。国を豊かに強くしたい、金を儲け豊かになりたいという欲望と、鉱山の出水で多くの労働者が死ぬのをなんとか減少させたいという欲望の結果です。人間のすべての行動の大元は、欲望充足への希求であって、それを否定して綺麗ごとを言う輩は、古今東西を通じてみんな大嘘つきですが、まあそれはおいておきましょう。歯車の強度計算法の基本も、実は全てこのころに、この要求から作られたものです。先日、九州支部の行事で三井三池炭鉱を見てきたときの説明にもあったように、鉱山では排水が最も重要な技術の一つで、歴史的には歯車が壊れると排水ポンプが機能しなくなり、坑道に水が溜まり、人が死んだのです^[1]。だから、歯車装置が壊れないように、歯車の強度計算法が生み出され、それが綿々と今まで変わることなく、あるいは、あまり根本的に考えられることなく、今日につながっています。



この歯車装置に着目してください。

- [1] J.Watt が蒸気機関を発明した時も、その最初の応用が遊星歯車装置を利用した鉱山用の排水ポンプ向けだったのです（前ページ写真参照）。なぜ遊星歯車装置を利用したかと言うと、クランク機構がすでにパテントで抑えられていたからで、それを避けて往復運動から回転運動への変換を目指したのです。しかし、この機構は複雑すぎて信頼性に乏しく、実用になりませんでした。機械の構造は、Simple is the best. であるべきの典型的実例です。



1. 産業競争力会議

1-1 第10回 H25.5.29 官邸4階大会議室

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai10/siryou.html>

議事次第 <http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai10/gijisidai.pdf>

1. 開会
2. 「成長戦略の基本的考え方」について
3. 閉会

配布資料： 資料1：成長戦略の基本的考え方

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai10/siryou1.pdf>

1-2 第9回 産業競争力会議 配布資料 H25.5.22

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou.html>

1. 開会
2. 成長戦略のとりまとめに向けた論点
3. 関係会議等における検討状況
4. 国家戦略特区（仮称）について
5. 閉会

資料1 成長戦略のとりまとめに向けた論点

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou1.pdf>

資料2 - 1 菅内閣官房長官提出資料

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou2-1.pdf>

資料2 - 2 菅内閣官房長官提出資料（参考資料）

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou2-2.pdf>

資料3 太田国土交通大臣提出資料

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou3.pdf>

資料4 山本内閣府特命担当大臣（科学技術政策）提出資料

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou4.pdf>

資料5 - 1 下村教育再生担当大臣提出資料（概要）

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou5-1.pdf>

資料5 - 2 下村教育再生担当大臣提出資料（本文）

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou5-2.pdf>

資料6 稲田クールジャパン戦略担当大臣提出資料

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou6.pdf>

資料7 茂木経済産業大臣提出資料

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou7.pdf>

資料 8 「インフラシステム輸出戦略」について（経協インフラ戦略会議資料）

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou8.pdf>

資料 9 - 1 猪瀬東京都知事提出資料（特区）

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou9-1.pdf>

資料 9 - 2 猪瀬東京都知事提出資料（標準時）

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou9-2.pdf>

資料 10 規制改革会議の活動報告（5月 - ）

<http://www.kantei.go.jp/jp/singi/keizaisaisei/skkkaigi/dai9/siryou10.pdf>

2. 第13回経済財政諮問会議 H25.5.28 官邸4階大会議室

<http://www5.cao.go.jp/keizai-shimon/kaigi/minutes/2013/0528/agenda.html>

（1）検討課題の状況について

（2）グローバル化について

（3）今後の経済財政運営方針について

（4）骨太方針策定に向けて

議事次第 <http://www5.cao.go.jp/keizai-shimon/kaigi/minutes/2013/0528/shidai.pdf>

説明資料

資料 1 「世界最先端IT国家創造」宣言案について（山本臨時議員提出資料）

<http://www5.cao.go.jp/keizai-shimon/kaigi/minutes/2013/0528/shiry01.pdf>

資料 2 検討課題の状況について（太田臨時議員提出資料）

<http://www5.cao.go.jp/keizai-shimon/kaigi/minutes/2013/0528/shiry02.pdf>

資料 3 国土強靱化（ナショナル・レジリエンス（防災・減災））推進に向けた当面の対応について（古屋臨時議員提出資料）

<http://www5.cao.go.jp/keizai-shimon/kaigi/minutes/2013/0528/shiry03.pdf>

資料 4 地域経済に関する懇談会報告書（内閣府）

<http://www5.cao.go.jp/keizai-shimon/kaigi/minutes/2013/0528/shiry04.pdf>

資料 5 共助社会づくりの推進に向けて（内閣府）

<http://www5.cao.go.jp/keizai-shimon/kaigi/minutes/2013/0528/shiry05.pdf>

資料 6 グローバル化について（有識者議員提出資料）

<http://www5.cao.go.jp/keizai-shimon/kaigi/minutes/2013/0528/shiry06.pdf>

資料 7 回復の10年シナリオとその後を目指すべき経済社会の姿について（有識者議員提出資料）

<http://www5.cao.go.jp/keizai-shimon/kaigi/minutes/2013/0528/shiry07.pdf>

資料 8 骨太方針（目次案）

<http://www5.cao.go.jp/keizai-shimon/kaigi/minutes/2013/0528/shiry08.pdf>

配付資料

まちの元気で日本を幸せにする！（新藤議員提出資料）

http://www5.cao.go.jp/keizai-shimon/kaigi/minutes/2013/0528/sankou_01.pdf

共助社会づくりの推進に向けて (H25. 5. 27 共助社会づくり懇談会)

http://www5.cao.go.jp/keizai-shimon/kaigi/minutes/2013/0528/sankou_02.pdf

「財政健全化に向けた基本的考え方」(平成25年5月27日 財政制度等審議会)(財務省ホームページ)

http://www.mof.go.jp/about_mof/councils/fiscal_system_council/sub-of_fiscal_system/report/zaiseia250527/index.htm

3. デフレ突破のための「真の処方」は何か

齋藤精一郎 2013.05.22

第10回 政府に成長産業が創出できるか?

nikkei BPnet

<http://www.nikkeibp.co.jp/article/tk/20130522/351466/>

<http://www.nikkeibp.co.jp/article/tk/20130116/337018/>

前回に引き続き、成長戦略のあり方について考えていきましょう。今回は雇用改革について論じました。今回は成長の原動力となる資本の活性化、すなわち産業競争力の強化についてです。よく「成長産業」ということが言われます。そもそも成長とは何なのか。「成長方程式」という概念を使って見ていくことにしましょう。

4. 本格化する「重点分野」の介護ロボット開発支援

2013.05.23

- ロボット介護機器開発・普及の推進に向けて -

ニッセイ基研

http://www.nli-research.co.jp/report/nlri_report/2013/report130523.html

(本文) http://www.nli-research.co.jp/report/nlri_report/2013/report130523.pdf

過去、やや混沌としていた介護ロボット(ロボット介護機器)の開発状況に、その方向性の明確化と開発環境の構築・整備に向けた政策的支援が本格化している。2013年度より開始された経済産業省の「ロボット介護機器開発・導入促進事業」により、2012年11月に厚生労働省と経済産業省より同時発表された「重点分野」の機器の「開発補助事業」と「基準策定・評価事業」が今後数年にわたり実施される。本稿では示された「重点分野」の機器開発について簡略な検討を加えている。この経済産業省の事業の進展により、介護ロボットの開発環境が大きく改善される可能性が高まっている。機器を開発・提供する供給サイドと介護領域の需要サイドは車輪の両輪である。まだ十分とは言えない両輪の結びつきを支援しつつ、ルールに当たる開発環境の構築・整備への支援が開始され、今後の動向が注目される。その際に忘れてならない最終目標は、高齢者等の自立支援やQOL向上と介護労働の負荷軽減に資するロボット介護機器(介護ロボット)提供によるサービスの質の向上や業務支援であるということである。「健康長寿社会」に役立つ介護ロボットや生活支援ロボットが、世界に先駆けて、続々と開発されていくことを是非とも期待したい。

5. 日本とアベノミクス

Economist JBPRESS

2013.05.21

5-1 (上) 思いを新たに再登板、「3本の矢」への期待

<http://jbpress.ismedia.jp/articles/-/37817>

日本経済に活を入れる安倍晋三氏は、国家主義的な姿勢を特徴としていた前回の首相就任時とはまるで別人のように見える。だが、本質は同じだ。

5-2 (中) デフレからの脱却と持続的な経済成長に向けて 2013.05.22

<http://jbpress.ismedia.jp/articles/-/37828>

アベノミクスの推進者は、認識を変えることで好循環が生まれるはずだと言う。企業の利益が拡大すれば、賃金の上昇を招き、これが消費を底上げし、さらには新たな設備投資につながり、それがまた利益を押し上げるというわけだ。こうした推進派は、5月16日に発表された速報値に大喜びしたことだろう。この速報によると、2013年1～3月期の実質国内総生産(GDP)の伸び率は年率換算で3.5%に達した。もっとも、この段階では様々な政策はまだ発表されたばかりであり、成長のほとんどが政策の功績だとは考えにくい。事実、金融政策を経済実績に結びつける伝達メカニズムは脆弱なままだ。

5-3 (下) 国家主義者か、国際主義者か、それとも・・・ 2013.05.23

<http://jbpress.ismedia.jp/articles/-/37829>

短命で不名誉に終わった第1次安倍内閣を見てきた人々にとっては、安倍氏が打ち出す政策の内容と、その発表の巧みさは、ちょっとしたナゾだ。

6 . アベノミクス円安にメリットはあるのか？

忍び寄る「悪いインフレ」 2013.05.19 東洋経済Online

<http://toyokeizai.net/articles/-/13871>

ドルに対して円の価値が25%下落したことは、「アベノミクス」が日本の活力を取り戻せることを確信させる最も有効な要素の一つである。しかし、円安にはメリットばかりではなく代償があることも忘れてはいけない。メリットが代償を上回る場合のみ、円安は経済成長に寄与するだろう。

7 . アベノミクス相場は終わっていない、ちょっと先のマーケット

山崎元 2013.05.24 東洋経済Online

<http://toyokeizai.net/articles/-/14080>

息を一杯に吸い込んでみよう。やがて苦しくなって、息を吐きたくなる瞬間が来る。今回の、日経平均株価で、1日に1100円を超える大暴落は、そのように起こったのだろう。

8 . 「アホノミクス」が5つの悲劇を引き起こす！

浜矩子 2013.05.24 東洋経済Online

<http://toyokeizai.net/articles/-/14072>

アベノミクスによる株高・円安は勢いを増し、景気回復に対する期待が高まっている。しかし、同志社大学大学院教授の浜矩子氏は、この政策に対して、反対の態度を明確にしている。浜氏はアベノミクスを時代に合わない「アホノミクス」とバツサリ。私たち読者が、現在の「好景気」の裏に潜む「罨」について知らぬまま、手放しでこの経済政策を祭り上げることに、強い危機感を示す。本インタビューでは、著者の新刊『「アベノミクス」の真相』で著者が予言する「5つの悲劇」のうちひとつについて聞いた。

9 . 新・日本経済「創造的破壊」論

伊藤元重 2013.5.20 DIAMOND Online

バブル崩壊後の「失われた20年」を深刻化したリーマンショック後の「失われた3年半」
<http://diamond.jp/articles/-/36121>

アベノミクスを推進するにあたって、安倍総理は今後10年を日本経済の復活の時期と位置づけている。そのために、まずデフレからの脱却を実現し、それに続いて成長戦略によって日本経済をより高い経済成長経路に乗せることを想定している。

10 . ベンチャー（起業活動）を活性化するためには

出口治明 2013.5.21 DIAMOND Online

<http://diamond.jp/articles/-/36197>

日本の優先順位：日本は先進国の中で最低水準！

アベノミクスによる株価の上昇に伴い、わが国の景況感は、まちがいなく上向いている。しかし景気の上昇を確実にするためには、個人が消費を増やし、企業が設備投資を拡大し、ベンチャー企業が次々と生まれてくる必要がある。今回は、その中で、ベンチャーについて考えてみたい。わが国のベンチャー、すなわち起業活動は一般に低調であると言われて久しいものがある。では、どうすれば起業活動が活性化するのだろうか。「レファレンス」2013年1月号に掲載された岡田悟氏の論稿を参考に論点を整理してみた。

11 . 日本の成長戦略の要は企業淘汰と技術開発の環境作りにある

シリコンバレーで考える 安藤茂彌 2013.5.1 DIAMOND Online

<http://diamond.jp/articles/-/35288>

A123 Systems は全世界の注目を集めた新型のリチウムイオン電池開発する米ベンチャー企業だった。それが昨年10月、突然に会社更生法の適用を申請。連邦政府は同社に249億円（1ドル＝100円で換算）の債務保証をしていた。同社は2001年に、当時MITの教授だったYet-Ming Chiangが独立し

て創業したベンチャーだった。主力商品は従来のリチウム電池の10倍の出力を持ち、長寿命で、かつコスト・パフォーマンスが高く、評判の新型電池だった。売り上げも倍々ゲームで伸び、2009年にはNASDAQに上場している。

12. カリスマ教授が過熱するブームに警鐘を鳴らすワケ

あらゆる分野に広がるリアル3Dビジネス

2013.5.7

日経ビジネスOnline

<http://business.nikkeibp.co.jp/article/report/20130430/247415/?P=1>

先日、あるイベントの基調講演のことでした。「私は3Dプリンターが嫌いです」こう切り出したのは、マサチューセッツ工科大学(MIT)教授で同ビット・アンド・アトムズ・センター所長のニール・ガーシェンフェルド氏。FabLab(ファブラボ)のグローバルネットワーク創始者と言われるとても著名な方で、知っている方も多いのではないのでしょうか。

http://business.nikkeibp.co.jp/article/report/20130409/246376/?leaf_kbn

13. 給料が伸びないのは「技術革新」のせい?

仕事がラクになるのはいいことばかりじゃない

2013.5.7

日経ビジネスOnline

<http://business.nikkeibp.co.jp/article/opinion/20130430/247420/?P=1>

給料に労働者個人の業績・成果が反映されているのはわずか数%です。もちろん、会社の業績が上がればボーナスが増えます。ですが、それは個人でどうこうできるものではありません。4月25日に「平成24年賃金事情調査」の確報が公開されましたが、基本給に占める「業績・成果」の比率が5.3%に下がりました(平成23年度と同調査では7.1%)。世間的には、「これから業績・成果が占める割合が増えていくだろう」と考えられていたと思いますが、まだまだそうはならず、マルクスがいう「労働力の価値」を中心に決まっているということでしょう。

http://business.nikkeibp.co.jp/article/opinion/20130403/246091/?leaf_kbn

14. なぜエジソンはウォシュレットを作れなかった?

2013.05.07

日本企業再生へのヒントは問題発明にあり

東洋経済Online

<http://toyokeizai.net/articles/-/13869>

今、日本の電機メーカーなど苦境に立たされている企業も多いが、技術力のある日本企業は多い。技術力という資産を生かしながら、日本企業を再生させるにはどうしたらよいのだろうか??そのヒントとして、東海大学政治経済学部専任講師の三宅秀道氏は、技術論に頼らない製品開発論を主張する。三宅氏は、昨年発売された書籍「新しい市場のつくりかた」の著者であり、

大小1,000社近くの事業組織を取材・研究から得られた考えをまとめ、文化開発の重要性を訴えている。技術に差がないときに、新しい市場をつくる方法を三宅氏が解説する。

15. あなたの会社の本当の強みは何ですか？

第1回 それは御社のコア技術ではありません

2013.5.2

高杉康成 日経ビジネスOnline

<http://business.nikkeibp.co.jp/article/report/20130425/247232/?P=1>

グローバル市場で日本企業が韓国や台湾メーカーの後塵を拝するケースが増えている。国内でも、縮小する市場で活路を見いだせない中堅・中小企業が目立つ。日本の産業がかつての強さを取り戻すにはどうすればいいのか。そのキーワードの1つがコア技術。企業が持つ様々な強みの中でも、最も重要でかつ事業の核となるものだが、ほとんどの企業が経営戦略に生かせていない。大手精密機器メーカーから中堅・中小企業まで多くの新事業開発や製品開発を成功に導いたコンセプト・シナジー代表取締役の高杉康成氏が企業復活のための処方箋を提示する。

「新素形材ビジョン」公表 Mizuho Short Industry Focus 55号

日本のものづくり産業を支える中小企業の再編促す 2013.5.2 みずほ銀行

http://www.mizuho.com/corporate/bizinfo/industry/pdf/msif_055.pdf

「新素形材産業ビジョン」全文

http://www.soikeizai.or.jp/japanese/vision/images/shinsoikeizai_vision201303.pdf

16. 大阪の素形材関連企業の現状と方向性

大阪産業経済リサーチセンタ

http://www.pref.osaka.jp/aid/sangyou/sr1_2.html (資料No.130)

製造業を取り巻く最近の経済環境をみると、大手企業を中心とした生産の海外シフトの影響等により、大変厳しい状況が続いている。そのような中で、大阪のものづくり中小企業では、現状と今後の事業展開の方向性をどのように考えているのかについて、日本のものづくりの強みを構成する一要素である素形材関連産業を対象に調査を行い、とりまとめました。

報道提供資料

概要 http://www.pref.osaka.jp/attach/1949/00125205/130_soikeizai.pdf

全文 <http://www.pref.osaka.jp/attach/1949/00125205/No130.pdf>