

# stamper

20  
24

精密スタンピング技術情報誌

BRUDERER



06 - **RAINER HUNGERBÜHLER** 新任の営業・マーケティング担当副社長を知る

10 - **HIRSCHMANN FREYUNG** 複雑なプラグインコネクタを1つの製造工程で実現

22 - **INARCA S.p.A.** 常に完璧を目指して

# Reduced to the max. Made by Bruderer.

小型および超小型部品の大量生産のみに特化した初めて試みたブルーダラーの高速スタンピングプレス。

固定ストロークにより、特定の製品に最適な生産性が実現します。  
プレス加圧力のモニタリングにより、高いプロセスの安定性が保証されます。ハイエンドの駆動技術と革新的な制御システムの組み合わせにより、高いエネルギー効率を実現します。



## BSTL 350-88

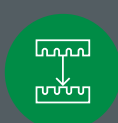
高速スタンピングプレス (固定ストローク)



金型積載  
エリア  
880 mm



回転数  
最小 100 / 分  
最大 1200 / 分



公称能力  
350 kN



読者の皆様、

革新と数十年にわたって築き上げてきた強みを更に強化しながら現在の市場のニーズに応えることは、ファミリー経営の当社が長年にわたり選択してきた道であり、今後も成功を続けるために私たちが歩み続ける道です。

Stamperの最新号では、それが具体的に何を意味するのかを詳しく説明します。お客様や当社の従業員から、当社のスタンピングプレスの数多くの実用的な利点、世界中のお客様から信頼されている緊密な連携とサービスパッケージについてお話を伺います。

また、当社のプレス機のパフォーマンスをさらに向上させる2つの新製品も発表します。1つ目はすでに使用されている革新的で直感的な操作が可能なB3コントロールを搭載したプレス機 BSTL、2つ目はモーター積層スタックの製造用に新しく開発された BRUDERER BSP積層用制御です。これは現在お客様によって試験運用されており、まもなく市場に出る予定です。

本誌をお楽しみいただき、今後も当社のプレス機をご使用いただければ幸いです。

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'R. Brudärer', with a long horizontal line extending to the right.

**レト・ブルーダラー**  
BRUDERER AG CEO

SERVICE



26

アプリケーション技術  
部門

アドバイスから開発まで、スタンピング  
工程の効率的なソリューション

PRODUCTS



18

BRUDERER BSP  
積層制御

モーター積層スタックに重点を置  
くスタンピング加工会社のニーズ  
を満たす

CASE STUDY



10

Hirschmann  
Automotive  
Freyung GmbH

より速く、より精密に、  
より持続的に - 最高の  
スタンピング技術

CASE STUDY



28

Poly-Best (H.K.)  
Limited

アジアで初めてBSTLを採用：  
スタンピング技術の画期的な  
出来事

## INNOVATION



# 14

## B3 コントロール

直感的でモダン : スタンピング  
プレスの  
操作のための新しい技術

## PEOPLE



# 06

## Rainer Hungerbühler

家族、仕事、スポーツ... 新任の  
セールス&マーケティング担当副  
社長の多面的な世界

## CASE STUDY



# 22

## Inarca S.p.A.

イタリア初 : BSA63 によって  
生産性が50%向上

## 奥付

### 発行元:

BRUDERER AG  
9320 Frasnacht, スイス  
電話 +41 71 447 75 00  
stamper@bruderer.com  
www.brunderer.com

### レイアウト/テキスト

DACHCOM.CH, AG

### 画像

DACHCOM.CH AG  
画像はパートナーから提供

### 翻訳

Andrew Lilley (DREW LILLEY  
TRANSLATIONS)  
Grazia Malberti (INTERBRIAN S.R.L.)  
Hua Xianjuan (BRUDERER MACHINERY  
[SUZHOU] Co., LTD.)  
Isabelle Raper (BRUDERER AG)

### 印刷

Schmid-Fehr AG

### 印刷部数

7,000

### 言語

ドイツ語、英語、フランス語、イタリ  
ア語、中国語、日本語

STAMPER誌のすべての記事は著作権  
で保護されています。  
テキストと画像の権利は編集者と発行  
者に帰属します。配信は出版の同意を  
前提としています。



**Rainer Hungerbühler** – ブルーダラー  
の営業及びマーケティング担当副社長

休日にはボートを漕ぐ事が趣味のライナー・フンガービューラーは、チューリッヒのETH大学で工学を学び、その後ザンクトガレン大学で中小企業経営を学びました。数年間工学を専攻した後、経営、営業、マーケティング、コミュニケーションにキャリアの重点を移しました。2024年6月にブルーダラーに入社し、営業及びマーケティング責任者として機械への情熱を存分に発揮しています

# Avid rower flexes his muscles for BRUDERER

家族、仕事、スポーツはライナー・フンガービューラーの真の情熱であり、彼が長年にわたり築いてきた人生の中心です。「家族は私の最優先事項です」と語る55歳の彼は、妻のサンドラと3人の息子の末っ子とともに、ブルーダラー本社から自転車わずか5分のアルボンに住んでいます。彼は子供の頃からこの地域と深いつながりを持っています。「私の祖父はアルボンセーリングクラブの創立メンバーで、父はここでボートを持っていました」と彼は説明します。家族から教えられたボート漕ぎとセーリングへの愛情は今でも変わらず強く、ライナーは定期的に自分のボート「トレジャー」に乗ったり、クラブのボートでアルボンとロマンスホルンの間を漕いだりしています。若い頃に熱中していたパラグライダーは、もう手を引いてしまいました。「パラグライダーワールドカップで3位になったときにはとても興奮しましたが、結局、取り組む時間もなく、今では良い思い出です」と彼は付け加えます。「パラグライダーは、気軽にできる趣味ではありません。全力で取り組むか、完全にやめるかのどちらかです。それに、今の私には危険すぎます!」

## 機械に魅了される

ヴォルフハルデン近郊で育ち、トロゲンの州立学校に通ったライナーは、静かな田舎から大都市に移り、チューリッヒのETH大学で工学を学びました。学位の選択は、父と祖父の影響も受けました。「機械の仕組みには常に魅了されてきました」とライナーは述べます。「祖父と父はエンジニアで、私がどんな質問をしてもいつも答えてくれました。質問はたくさんありましたけどね!」卒業後はシステムエンジニアとして働き始め、高負荷の防空システム部品の分析と計算に取り組みました。

ライナー・フンガービューラーは、6月からブルーダラーで営業・マーケティング担当副社長として働いています。彼はもともとエンジニアとして訓練を受け、過去数十年間にわたり国際的に豊富な営業知識を身につけてきました。以前の職務と同様に、彼は今後も多くの出張や顧客への訪問を期待しており、仕事と生活のバランスをとるために家族と過ごしたり、アクション満載のスポーツアドベンチャーを楽しんだりしたいと考えています。

その後、その会社でゼネラルマネージャーに就任し、分析を続けながら、10人の開発エンジニアからなる研究開発部門も管理しました。「その頃、システム以上のことをする必要があったことに気づきました」と彼は回想します。「将来何をしようかと考え、周囲を見直し始めました。」

## 貿易の世界に飛び込む

彼が目を向けたのは、義父の会社でした。義父は、大量の輸入を行う貿易会社を経営していましたが、電子商取引の分野でいくつかの課題に直面していました。「私は新しいERPシステムを導入し、さまざまな統合電子商取引ソリューションを含めて稼働させました」とライナーは説明します。また、ヨーロッパの営業チームを調整し、

ヨーロッパのバイヤーとの交渉を行い、新しいビジネス分野に進出しました。「義父のおかげで、貿易の世界とその複雑さについて学ぶことができました」と彼は述べます。理論的な側面は、ザクトガレン大学で学んだ中小企業経営で、これが彼の最初の海外赴任の基礎となり、妻と当時まだ幼かった2人の息子、リュックとレイと共に中国に向かいました。

「機械がどのように動作するかは、いつも私を魅了してきました。」

ライナー・フンガービューラー  
ブルーダラー AG  
セールス及びマーケティング担当副社長

#### 中国での家族生活

「中国での生活はとても大変でしたが、とても面白くて、本当に楽しかったです」とライナーは振り返ります。スイスでの生活との違いや中国での生活との対照的な点がたくさんあるにもかかわらず、家族はすぐに適応しました。「当時、妻は大学で中国語を勉強していましたが、私はよく中国中を旅行していました」と彼は回想します。

「あちらではよくあることですが、当時は家政婦がいて、息子2人の面倒を見てくれました。」そのため、子供たちは3か国語を話しながら育ち、面白い状況になることも多々ありました。「次男のレイは生後9か月で上海に渡りました。その年齢ではよくあることですが、私たちは彼が何を言おうとしているのかいつも理解できるわけではなく、同時にそれがどの言語で話されているのかさえわからなかったため、とても大変でした!」



ライナーは入社当初、組立部門でブルーダラーのスタンピングプレスの詳細を知ることができたことを大変喜んでいました。



### 香港でのボート漕ぎ

現在、ブルーダラー社のセールス&マーケティング担当副社長に就任した彼は、アジア滞在中、香港と中国南部に拠点を置き、従業員約100名を抱えるスイス企業の営業&サービスオフィスを管理するという、この分野での最初の経験を積みました。「これは私にとって素晴らしい転勤でした。当時、中国は好景気に沸いており、世界中の工場で多くのことが起こっていました」とライナーは続けます。家族で香港に住んでいた間、彼はよく旅に出ていて、懸命に働き、世界中の人々と会っていました。「2000年代初頭、中国には多くの移民労働者がいて、多くの人が物事を一変させて何かを成し遂げようとしていました。」今でもそうですが、彼は懸命に働くだけでなく、懸命に遊び、スポーツへの愛が彼を植民地時代の香港へと導きました。「妻と私はボート漕ぎをしたいと思い、当時、名前に「ロイヤル」を冠した唯一の施設であるロイヤル香港ヨットクラブに行きました」と彼は微笑みます。「スイスと違って、クラブを訪れるだけでは駄目で、正式な申請書を提出する必要がありますがありました。その後、提督も参加する委員会の前で、徹底的な面接を受けなければなりませんでした。」幸運にも彼らは合格し、彼は今でも植民地時代のこの思い出を懐かしく回想しています。

## 「中国で過ごした時間はとても大変でしたが、とても興味深いものでした。」

### ライナー・フンガービューラー

ブルーダラーAG セールス及びマーケティング担当副社長

### ブルーダラーの原動力を知る

フンガービューラー家は3人目の息子ニコラスが生まれた2000年代末の世界的金融危機により、スイスに戻る時期が来ました。ライナーはブルーダラーに入社する前、工作機械会社で営業およびマーケティング部長、その後営業マネージャーを務めていました。「これにより、機械に対する私の興味と営業およびマーケティングの専門知識を組み合わせることができます」と彼は述べ、ブルーダラーが彼の新しい職務に関していかにプロフェッショナルで徹底的であるかを称賛しています。「以前の雇用先では、販売している機械について常によく知りたかったのですが、それは度々不可能であることがわかりました。ブルーダラーでは、まさにそれを実行し、すべての部門を真に理解する機会が得られています。」エンジニアであるライナーにとって、それは特に重要なことです。彼は、組立ラインで何



物事をしっかり把握する：ライナーは子供の頃からアルボン・セーリング・クラブに所属しており、よくクラブのボートに乗って湖に出かけます。

週間も過ごし、スタンピングプレスの細部まで検査し、ブルーダラーがどのようにしてその名高い精度レベルを達成しているかを見て、「私たちはここで営業の秘訣をすべて知ることができます」と結論付けたことを生き生きと語りました。

### 仕事の内外で歴史を作る

試用期間を終えたライナーは、ブルーダラーが市場での地位と「非常に肯定的な」評判を維持できるようにしたいと考えています。これには、世界中の顧客、営業スタッフ、展示会への訪問が含まれますが、それと並行して、習得した専門知識をスイス本社に持ち込み、会社が可能な限り最善の方法でグローバル営業チームをサポートできるようにしたいと考えています。「営業担当者は語り手であり、事実感情を織り交ぜます」と、ライナーは述べます。「私にとって重要なのは、ブルーダラーの歴史を詳細に学び、その新しい章を書き続けることです。それには、営業チームに仕事を遂行する為に必要なものを提供することが含まれます。」彼はまた、妻と3人の息子が自分たちの歴史を書けるようにサポートしたいと考えています。「仕事を遂行するために必要な力を与えてくれ、海外を旅する機会をたくさん与えてくれた妻と息子にはとても感謝しています」と彼は述べます。「彼らと一緒に自転車旅行に出かけたりと、家族の趣味に加わるのも大好きです。あと、アイスホッケーの試合にもよく行きますが、息子たちの誰かが出場しているときだけですけどね!」

## Hirschmann Automotive Freyung GmbH

# The leader in innovative and complex stamping technology

2018年にドイツのフライウングにある Beuthauser Stanztec GmbH が Hirschmann Automotive GmbH に買収されて以来、さまざまなイノベーションが実施され、この拠点は大きく発展しました。その結果、Hirschmann Automotive Freyung GmbH は、このグローバル企業のスタンピング技術のコンピテンスセンターとなり、ブルーダラーのプレス機を使用して、多くの問題を解決し、スタンピング部品とコンポーネント全体の生産が一貫して正確かつ高効率であることを保証しています。



Hirschmann Automotive Freyung GmbH は、従業員の服装を見ればわかるように、競合相手と戦う (lock horns) ことを誇りに思っています。

Hirschmann Automotive Groupは現在、世界 7か所の拠点到約7,300人の従業員を擁しており、さらに2か所の拠点を開設予定です。同グループは、自動車業界向けの電気機械部品およびアセンブリの開発と製造に注力しています。BMW、メルセデスベンツ、テスラなどのOEM顧客や、コンチネンタル、住友、矢崎などのTIER-1顧客は、この国際的に活動する企業が製造するさまざまな製品に信頼を寄せています。同社の専門分野は、車両全体で使用される顧客固有のコネクタ、ケーブルアセンブリ、センサーシステムです。これらにはさまざまなプレス加工部品が必要ですが、そのほとんどはドイツのフライウングで製造されています。「当社の部品は、車両のほぼすべての部分に使用されています」と、Hirschmann Automotive Freyung GmbH のCEO、デニス プロイガム氏は述べます。「当社は、革新的で複雑なプレス技術のリーダーです。」





### 競合他社を凌駕する生産速度

2018年にHirschmann Automotive GmbHはBeuthauser Stanztec GmbHを買収し、子会Hirschmann Automotive Freyung GmbHを設立しました。生産責任者のフリードリヒ・ハックル氏に言わせれば、これは非常に好機でした。「このステップにより、さまざまな投資を実行し、既存のテクノロジーを近代化することが可能になりました」と彼は述べます。それ以来、新しい機械の導入と更新に約2,000万ユーロが投資され、数十年にわたるブルーダラーとの協力も強化されました。その点で際立っているのは、内部スプリングを備えたプラグコンタクトの生産を対象としたソリューションの開発です。これは、この特定のコンポーネントの生産工程の実際の要件を詳細に研究したブルーダラーの営業担当者ミカエル・クンマーとの緊密な協力により実現しました。ブルーダラーのプレス機BSTA810をBSVサーボフィードと3つのBSAサーボ軸と組み合わせることで、ストローク速度が最大600/分で、内部スプリング付きのプラグ接点を1ステップ

で製造できるようになり、Hirschmann Automotive GmbHは競合他社を大きく引き離しているとハックル氏は述べます。この拠点のすべてのスタンピングプレスと同様に、革新的な分析ソリューションにより、このプロセスの品質が最高基準を満たしていることが保証されます。また、オーストリアのランクヴァイルにあるグループ本社には、特に自動車部品サプライヤーが必要とするすべてのテストに対応する試験および検証ラボもあります。

ブルーダラーのスタンピングプレスのトレーニングスタンピング技術の専門センターとして、Hirschmann Automotive Freyung GmbHにはスタンピングプレスに必要な金型の構築と製造のための独自の部門もあります。約50名の従業員が、さまざまなプレス加工部品や曲げ加工部品用の新しい金型の開発と既存の金型の強化に常に取り組んでいます。また、同社は11名の金型製作研修生が仕事の世界への第一歩を踏み出すのを支援しています。これらの若者は、金型の構造と構築に

(左から右へ) Hirschmann Automotive Freyung GmbHの生産責任者であるフリードリヒ・ハックル氏、同社のCEOであるデニス・プロイガム氏及びブルーダラーエリアセールスマネージャーのミカエル・クンマーは、ブルーダラーのスタンピングプレスが確実に活用されるよう、緊密に連絡を取り合っています。彼らの可能性を最大限に発揮します。

## 改良されたマシンで 最新の状態に

Hirschmann Automotive Freyung GmbH には、25～160トンのプレス加圧能力を持つスタンピングプレスが約20台あり、2交代制で稼働しています。フリードリヒ・ハックル氏は、同社とブルーダラーの協力関係を、さまざまな観点から非常に前向きなものとしています。個別で開発した解決策を提供するサポートだけでなく、プレス機自体の性能と、数十年前の機械でも改修によって最新の技術にアップグレードできる能力に感銘を受けています。その一例として、1978年以来フライウングで稼働していた「古い」BSTA50が、ブルーダラーのドイツ支社工場での全面的な改修が行われました。「すでに長年使用されていたにもかかわらず、改修後、このプレスは新しい機械に求められるほぼすべての課題をクリアできるようになりました」とハックル氏は説明します。「高いレベルの精度・性能・耐久性はまさに当社が必要としているものです。」



このブルーダラーのスタンピングプレスは1978年から稼働しており、40年以上にわたって信頼性の高いパフォーマンスを提供してきました。



新品同様。改良されたこのブルーダラーのBSTA50は、Hirschmann Automotive Freyung GmbH の現在のニーズをすべて満たします。

ついて学ぶだけでなく、ブルーダラーのプレス機の操作を習得する機会も得られます。「当社の研修生には適切な課題が与えられ、単なる小さな仕事ではなく、業界の実地経験を積むことができます」とハックル氏は述べます。「ブルーダラーのプレス機で直接作業することで、職場で製作した金型を使用して何が製造できるかを知ることができます。」これは将来の従業員にとって非常に興味深いトレーニングとなり、それが彼らのモチベーションレベルに反映されています。

### 「当社は自動車業界のすべての顧客にとって理想的なパートナーです。」

#### デニス・プロイガム

Hirschmann Automotive Freyung GmbHのCEO

社内生産と契約作業のための専門知識と技術  
厚さ0.10mm～5.0mm、フラットにした状態で最大250mmの幅のさまざまな材料に対応した、プラグコネクタの製造に加えて、組み立てと溶接がHirschmann Automotive Freyung GmbH の業務の2番目の柱となっています。これには、構成部品のクリンチング、コネクタ要素の結合、金属とプラスチックの結合が含まれます。溶接に関しては、プラグコネクタへのレーザー溶接やレーザー書き込みなどの標準プロセスが利用可能で、特殊な機械を使用した部品加工も可能です。振動仕上げは、金属部品を効果的かつ経済的に加工する方法であり、ほぼすべての表面を個々の要件に合わせて滑らかにしたり、洗浄したり、バリ取りをしたりします。Hirschmann Automotive Freyung GmbH が提供するすべてのサービスは、親会社が使用するだけでなく、外部のパートナーも利用できます。「必要なプレス加工部品の複雑さや必要がある技術の革新レベルに関係なく、私たちは常に特定のニーズに基づいて課題をクリアすることに全力を尽くしています」とデニス氏は付け加えます。「当社は長年にわたり幅広いポートフォリオと専門知識を蓄積してきたため、自動車業界だけでなくあらゆる分野のお客様にとって理想的なパートナーとなっています。」これは、当社がISO 9001:2015、ISO 14001:2015、ISO 45001:2018からIATF 16949:2016、そしてTISAXに至るまで、さまざまな認証を取得していることから明らかです。



精度が最重要です。ミカエル・クンマーとフリードリヒ・ハックル氏がブルーダラーのスタンピングプレス  
の性能を評価しています。

#### 持続可能性への真剣な取り組み

Hirschmann Automotive Freyung GmbH と協力することは、同社の持続可能性への真剣な取り組みの恩恵を受けることも意味します。2022年現在、グループ全体ではさまざまな対策により世界のカーボンフットプリントを28%削減しており、2030年までに生産を完全にカーボンニュートラルにする予定です。持続可能性の観点での主な焦点は、エネルギーを節約し、CO2排出量を削減することであり、これは環境に優しい生産と処理を可能にするさまざまな技術革新によって達成されます。たとえば、新しい潤滑システムの導入により、オイル使用量が70%削減され、廃棄物管理が最適化され、廃棄物の92%が分離されてリサイクルされています。「私たちの未来への道は持続可能なものです」とデニス氏は述べます。「環境プロジェクトには確かに投資が必要ですが、長期的にはコストを削減します。」そして、これは環境だけでなく、Hirschmann Automotive Freyung GmbH の顧客にとっても有益です。 ■

## 2つが1つになる

建設的な協力により理想的な結果が得られます。内部スプリング付きのプラグコンタクトは、ブルーダラーのBSTA810とBSVサーボフィード、および3つのBSAサーボ軸を組み合わせて1つの工程で製造できます。



ステップ1 プラグ接点の材料は、必要に応じて打ち抜かれ、成形されます。



ステップ2 プラグ接点には、スタンピングプレス内で直接追加された内部スプリングがあります。



ステップ3 結果として、最大600のストロークの速度で、非常に効率的に製造できる複雑なコンポーネントが生まれます。



Hirschmann Automotive Freyung GmbH  
Industriestrasse 2a  
94078 Freyung  
Germany  
info.freyung@hirschmann-automotive.com

# Taking user-friendly TO THE NEXT LEVEL



B3コントロールの開発と導入は、ブルーダラーにおける新しいプレス制御世代の到来を意味します。現在、このコントロールは新しいBSTLスタンピングプレスで実装されていますが、今後数年間でB2コントロールから完全に置き換わることになります。したがって、これは現代のユーザーのニーズを満たすブルーダラーのソリューションであり、現在のソフトウェアツールに合った技術の変化に対応します。

実績のあるB2コントロールは、すでに20年以上使用されていますが、ブルーダラーにとっては、これをさらに発展させ、B3コントロールという形で新しいモデルを市場に投入する時期が来ていることを感じていました。

インタビューでは、テクノロジー担当副社長のラズロ・ジャドが、進化の背景、新しいコントロールの利点、すでにB3コントロールを体感したテストクライアントやドイツで開かれた展示会、Blech-expoの訪問者からのフィードバックについて語りました。

#### ラズロさん、既存のコントロールを進化させた理由は何ですか？

B2コントロールは、市場全体で非常に信頼性が高く、生産性の面でお客様に最適なサポートを提供するさまざまな機能を備えていると認識されています。しかし、ここ数十年でお客様は変化しました。それは主に若年層であり、ユーザーフレンドリーの意味に対する概念も異なります。このため、私たちは新しい設計でこれらすべてを考慮し、特に操作の簡素化に一貫して重点を置きたいと考えました。

#### B3への移行はテクノロジーの変化にどのような役割がありますか？

B3コントロール開発の主な理由の1つはテクノロジーの移り変わりによるものです。いずれはすべてのテクノロジーが移り変わることは事実ですが、特に開発環境やソフトウェアツールの場合は影響されます。これによりセキュリティギャップが生じ、お客様におかれましても回避することは必須です。

#### 操作コンセプトの観点から、簡素化された操作とは実際には何を意味しますか？

B3は、最大2回のクリックで必要な操作を正確に実行できるというアイデアに基づいて設計されています。これまでのB2コントロールではそうではありませんでした。一部の機能はさまざまな場所に分散しており、サブメニューをクリックして、どこに何があるかを正確に把握する必要がありました。B3コントロールの開発では、属している操作機能が同じページに配置されたため、ユーザーは素早く操作できます。将来的には、最大2回のクリックで、必要なすべての機能にアクセスできるようになります。

#### 最大2回のクリック操作の他に、お客様はディスプレイにどのような変更を期待できますか？

タッチスクリーンでいくつかのボタンを各お客様の操作に合わせた配列にカスタマイズできます。上部の配列は固定ですが、下部の配列はお客様のニーズに合わせて設定いただけます。基本的に、ユーザー管理全体の役割に基づいています。金型セットアップする役割とオペレーターとは異なる機能が必要です。将来的には、役割に合わせて調整され、その作業の中心となる機能が直接表示されるようになります。

直感的な操作は、最新のB3コントロールの開発における最優先事項でした。



「B3コントロールは非常に素早く操作できます。」

ラズロ・ジャド  
ブルーダラーAG テクノロジー担当副社長

**B3では、PC、タブレットやスマートフォンによるリモートアクセスが可能になりました。これにより、将来的にブルーダラーのスタンピングプレスでの作業がより簡単かつ効率的になりますか？**

B3コントロールには独自のネットワークまたはVPNによるリモートアクセスを可能にする内蔵ルーターが装備されています。このルーターはすべての標準セキュリティを満たす評価の高い最先端の製品です。外部アクセスにより、たとえば、どこにいても新しい金型のデータを入力することができ、監視もより柔軟になります。ルーターにより、当社のカスタマーサービス部門からのサポートもはるかに容易になります。スタンピングプレスの制御に問題が発生した場合、将来的には、より迅速に問題を特定して修正できるようになります。

「Blechexpoでは本当に驚かされるような反応を感じました。」

ラズロ・ジャド

ブルーダラーAG テクノロジー担当副社長

**B3コントロールは新しいBSTLスタンピングプレスで使用されています。現在、どのような機能がありますか？**

すべての機能は、現在 BSTLで使用するために実装されており、固定ストローク用となります。これにはすべての作業プロセスを監視するためのグラフなどの拡張機能が含まれます。将来的には他の評価デバイスは不要になり、すべてが統合されます。また、デジタルセンサーとアナログセンサーを介して動作し、主に金型の監視に使用される自動ティーチン機能もすでに搭載されています。BSV120Lサーボフィードに関連する機能（材料の厚さの測定など）も、すでに実装されています。B3は発売された BRUDERER BSP ラミネーション制御でも使用されています。

**すでに新しいコントロールに触れたテストクライアントと**

**Blechexpo来場者の方々の反応はどうでしたか？**

テストクライアントはB3コントロールを備えたBSTLスタンピングプレスに非常に満足しており、フィードバックは全体的に肯定的です。その後、Blechexpoでは本当に驚かされるような反応を感じました。B3コントロールは真の進歩とみなされています。操作コンセプトと視覚化は、スタンピングの世界では唯一無二です。

**B3コントロールは現在、BSTLスタンピングプレスに搭載されています。BSTAシリーズのお客様が利用できるようになるのはいつですか？**

今後数年で、BSTAシリーズのすべての機能（顧客固有の機能も含む）が B3コントロールに実装されます。中長期的にはすでに稼働しているスタンピングプレスへのレトロフィットを含め、B3コントロールのみが使用されます。

**トレーニングの提供も検討していますか？**

お客様が B3コントロールを使用する準備を整えるための講習は必ず用意します。これは重要なことです。なぜなら、基本操作はB2コントロールや市場の他のすべての製品とは著しく異なるからです。ただし、直感的な操作に重点を置いた開発を行っているため、導入へのハードルは遥かに低くなっています。たとえば、当社のテストクライアントは、B3コントロールに完全に慣れるまでに 1 日もかかりませんでした。もちろん、スタンピング理論の知識も必要ですが、どこにでも似たようなデザインが見られるため、どなたでもすぐにB3テクノロジーに慣れてしまいます。 ■



**B3コントロールは当面は新しいBSTLで使用されますが、中長期的には全面的にB2コントロールから置き換わる予定です。**



# Innovative B3 control design

## ホーム画面

個別に調整可能なホーム画面では、必要な関連情報がすべて一目でわかります。

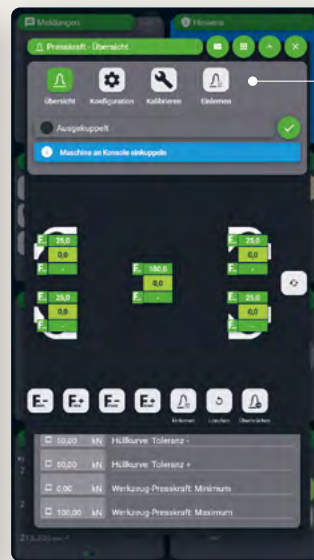
重要なマシンと動作状態 (レポート、モードなど) は常に表示されます。



## 機能

長年の経験に基づいて、ホーム画面からボタンをタッチするだけでアクセスできる包括的な機能が開発されました。

機能の範囲には、顧客固有の製品情報だけでなく、マシンとテクノロジーの機能も含まれています。



## 監視

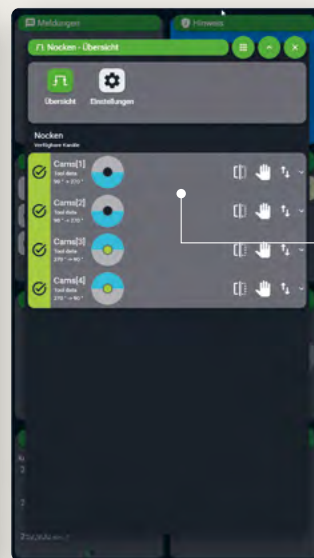
B3コントロールには革新的なデザインに一新された、プレス荷重、金型監視やアナログ位置グラフ監視機能による自動ティーチンなど様々な機能が含まれています。



## 特定の設定

B3コントロールのすべての機能には詳細表示があります。

ログインした方の役割毎に、この画面で特定の設定を行うことができます。



Innovative,  
customer-friendly  
and efficient



The new  
**BRUDERER BSP**  
ラミネーション制御

BSPラミネーション制御は、ラミネーションスタックの製造を専門とする今日のスタンピング会社のニーズを満たすブルーダラーの手法です。BSPの開発では金型メーカーの要望も考慮され、ラミネーションスタックの製造で発生する多くの問題に対する効果的なソリューションが今後提供されます。

ラミネーションスタックには、モーターを使用している電動歯ブラシ、コードレスドライバー、フードミキサー、パワーウィンドなど信頼性の高い幅広いサービスを提供する製品があります。ラミネーション制御システムはそれらを生産する為に必要なスタンピングプレス、金型などに対する多様な要求と同様です。

#### 顧客との積極的な交流

約3年前、ブルーダラーは業界で最高の精度でよく知られている高精度スタンピングプレスを補完するラミネーション制御の開発を開始しました。「私たちの目標は、顧客の高い品質要求を満たす、効率的で直感的なソリューションを製作することでした」とプロジェクトマネージャーのアンドレアス・スターは説明します。これを実現するために、ブルーダラーはラミネーションスタックメーカーと関係する金型メーカーのニーズを細部に至るまで検討しました。「顧客を訪問し、金型メーカーと交流することで、さまざまな問題と要求を特定することができ、これらすべてがラミネーション制御に組み込まれました。」



プログラム可能な回転ステーションにより、さまざまな形状の積層スタックを製造できます。



「お客様は自由に非常に複雑な形さえも作り出すことができます。」

アンドレアス・スター  
BSPプロジェクトマネージャー

#### 自由にプログラム可能なスタック

BSPは、特にクリンチングプロセスが含まれる、さまざまな積層工程を自動化するシステムです。クリンチングプロセスは、現在、プレス加工の積層分野でのアプリケーションの最大の割合を占めています。課題の1つは、使用される材料に不規則性が発生することが多いことです。「最大6つの自由にプログラム可能な回転ステーションにより、回転両方向の偏差を補正し、独自の仕様に従ってローターとステーターのパッケージを正確に設計することが可能になります」と アンドレアスは説明します。「金型の製作には、これらの回転ステーションが可能な限り柔軟であること、つまり正方向と負方向の両方に回転する必要があります。BSPを使用すると、お客様にあらゆる可能性を提供できます。お客様は自由に非常に複雑な形さえも作り出すことができます。」

#### 新開発のプロセス

自動ストリップ厚さ測定のおかげで、個々のシートの厚さの偏差に関係なく、パッケージは指定されたパッケージ高さに達するとすぐに発行されます。これに必要な測定はBSVサーボフィードで直接行われるため、追加のストリップ厚さ測定装置は必要ありません。「BSVを使用すると、高度な触覚測

定装置よりも優れた測定が可能になります。これにより、μ単位の精度が達成されるのです」とアンドレアスは説明します。品質テストにレーザーシステムを使用する顧客に必要なインターフェイスが提供されます。

### BSPによるセットアップ時間の短縮

BSP回転ステーションは、ブルーダラーのBSA軸をさらに発展させたものです。BSPの他の分野と同様に、回転ステーションドライブの開発では新しいアプローチが選択され、ホットプラグインなどの機能により配線の労力が削減され、顧客のセットアップ時間が短縮されました。将来的には、回転ステーションの慣性モーメントを決定することでコントローラーのパラメーターを自動的に最適化することも可能になり、BSPの効率にも貢献します。

「当社の顧客による2機のトライアルに関するフィードバックは、これまでのところ非常に好意的です。」

**アンドレアス・スター**  
BSPプロジェクトマネージャー

現在、モーターの能力には3つの異なるパフォーマンスレベルがあります。「ドライブの機能はサプライヤーとの連携により継続的に改善されています」とアンドレアスは述べます。「そのため、将来発生する可能性のあるあらゆる課題に対処できる体制が整っていると確信しています。」BSP向けに常に計画されてきた継続的な進化は、これに大きく貢献するでしょう。

### 直感的な BSP操作

BSPはモジュール構造で、既存のスタンピングプレスシステムにスムーズに統合できます。これは、B-STLスタンピングプレスでも使用されている、新しく開発された B3コントロールの画面を介して制御されます。B3操作コンセプトの利点には、顧客が最大2回のクリックで必要な設定にアクセスできるようにすることを目的とした直感的な設計が含まれ、スタッキングに必要なプログラムの作成にプラスの影響を与えます。B3コントロールの場合と同様に、BSPも最先端の技術であり、今後数年間はスペアパーツが提供されます。「当社には、信頼で



### BSP ネットワーク開発の統合された専門知識

コアチーム: アンドレアス・スター(プロジェクトマネージャー)、バジル・レーナー(ハードウェア開発者)、ステファン・プロツゲ(アプリケーションテクノロジー)、マティアス・フォーゲル(UI デザイナー)、スヴェン・ペイヤー(ソフトウェアエンジニア)、ニクラス・マイヤー(メカニカル開発者)

## BSP機能の概要



最大32個の自由にプログラム可能な空圧スライダーのスライディング制御



最大6本のコンベアベルトを制御



最大16チャンネルの金型監視



最大6つの自由にプログラム可能な回転ステーションの制御



グラフモニタリングによる最大8チャンネルの位置モニタリング



スタック高さ調整を含む誘導および触覚式ストリップ厚さ測定



1~8個を自由にプログラム可能なスライドおよび回転ステーション制御

きるコンポーネントを 提供するサプライヤーのネットワークがあります」とアンドレアスは述べます。ブルーダラーはラミネーションスタックに関して必要な専門知識を保有しているため、BSPを長年にわたって使用できるシステムとしてお客様に提供します。

### 包括的な製品サービス

BSPの公式販売開始に伴い、ブルーダラーは製品に関連する追加サービスも提供しています。アプリケーション技術部門は、ローター/ステーターパッケージの製造工程を可能な限り効率化し、これまで未開拓だった可能性を引き出すために、これからも顧客をサポートしていきます。「当社の顧客による2機の、トライアルに関するフィードバックは非

常に好意的です」と、アンドレアスは喜びを語ります。「お客様が当社の更なる発展にとって不可欠な存在であることに特に感謝しています。これにより、より複雑なラミネーション加工であっても、常に顧客に個別の付加価値を備えたオーダーメイドのソリューションを提供することが可能になります。」目標は常に「完全一致」です。 ■

## 新しいB3コントロールによる直感的なBSPの操作

### シンプルなプログラミング



トライアルしたお客様からのフィードバックにより、プログラミングシステムがより明確かつ直感的に操作できるようになりました。これは、ラミネーション制御のメイン画面です。

### 回転ステーションの構成



ブルーダラーのサーボ軸の操作はラミネーション制御のニーズに合わせて最適化されているため、金型のセットアップが簡単になります。

### ストリップ厚さ測定システム



測定システム内の値は一元的に管理および個別に分析できるため、μ単位の精度を実現します。



60 years of commitment,  
not only to products  
but to solutions

イタリアのファミリー経営企業 Inarca S.p.A. は 2024年に創立 60周年を迎えますが、その長い年月はブルーダラーと密接に協力して過ごしてきました。Inarca S.p.A. はイタリアで初めてブルーダラーのサーボ軸技術を採用した企業であり、特定の製品の生産性を最大50% 向上させました。革新的なアプローチを取り入れたカスタマイズされたソリューションが、同社の将来を形作ることになります。

Inarca S.p.A. は1964年以来、端子コネクタ技術及びそれらの機械の開発と製造を行ってきました。当初、創設者兼社長兼CEOのジャンニ・ピオヴェザンは、端子コネクタ製造用の手動機械に注力し、その後、機械式の製造に着手しました。当時使用されていたスタンピングマシンには、ジャンニ氏が自社で設計し製造した送り装置、空圧式クラッチ、油圧可変装置が含まれていました。しかし、1970年代初頭からブルーダラーのスタンピングプレスの高品質が Inarca S.p.A. CEOの目に留まり、同社は1978年に初めて新品のブルーダラーBSTA25Hを導入しました。「当時のブルーダラー営業担当者であるマリオ・ザンドリーニ は、トラックにプレス機を積んでイタリア中を走行していました。それが当社とこのプレス機との初めての出会いでした。そして、そのつながりは今でも続いています」と、Inarca S.p.A.の機械工場マネージャーであり、同社の創業者の孫であるヤコポ・ロッキ氏は説明します。

#### 単なる製品ではなく、具体的なソリューション

同社の歴史は、革新と絶え間ない開発の精神によって特徴づけられています。たとえば、Inarca S.p.A.は1979年にプラスチックファスナーをポートフォリオに追加し、1983年には冷間圧着クランプと磁性ワイヤの圧着用 INAR SPLICEマシンを導入し、1995年からは磁性ワイヤに INAR-IDC (圧接接続) を使用しています。2019年にはプレスフィットピンを備えた IDCクランプの新製品ラインを導入し

ました。「長年にわたり、当社は売上高の約10%を新製品と新技術に投資してきました」とヤコポ氏は述べます。「当社はすべてのプロセスで継続的に革新を行っており、それによって製品の品質と技術的専門知識の成長を保証できます。」同社の最優先目標は、顧客のニーズを認識し、それに対する答えを見つけることです。これには、たとえば特別な用途やトレンドを特定するなど、絶え間ない対話が含まれ、顧客には毎回製品だけでなく具体的なソリューションが提供されるようにします。

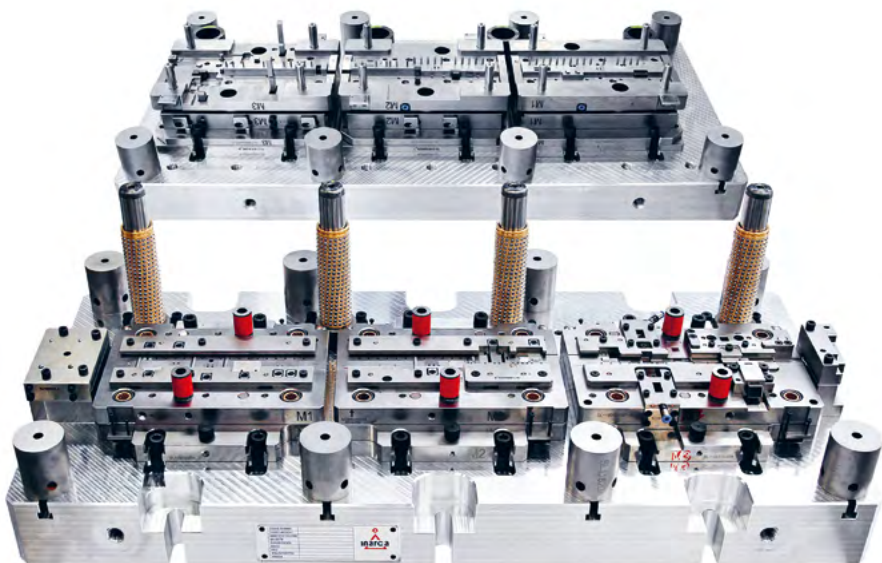


Inarca S.p.A. は、19台以上のブルーダラーのスタンピングプレス機を使用しています。

「最高レベルの製品を製造したいなら、スタンピング部門で最新の技術を使用する必要があります。」

ジャンニ・ピオヴェザン  
Inarca S.p.A. 社長兼創設者





金型でも生産でも常に完璧を目指します。

### イタリアと世界向けのプレス加工部品

同社は現在、合計19台のプレス機を使用しており、すべてブルーダラー製です。これらのプレス機は、パドヴァ近郊のヴィゴダルツェレにある18,500平方メートルの生産拠点にあります。この生産拠点には、Inarca S.p.A.の本社もあります。毎年、約15億個の端子と3億5,000万個のプラグコネクタが生産されています。IDCとプレスフィット技術を組み合わせた接続クランプは、同社の得意分野のひとつで、顧客の生産ラインを高度に自動化し、はんだ付けと比較して接続品質の点でより高いレベルの信頼性を提供します。同社の顧客は、自動車やモーターの製造業者、家電製品の製造業者、暖房、換気、冷房プロバイダーなど、さまざまな分野に広がっています。これらの企業の約半数はイタリア企業ですが、ヨーロッパ、アジア、南北アメリカ各地の多くの顧客が、このファミリー経営の企業が提供する製品とサービスに依頼するようになりました。

### イタリアで先頭に立つことを誇りに思う

Inarca S.p.A.の成功には多くの理由がありますが、ジャンニ氏によると、ブルーダラーが決定的な影響を与えています。「最高レベルの製品を製造したい場合、スタンピング部門で最新のテクノロジーを使用する必要があります。ブルーダラーのスタンピングプレス機は、製品の品質に影響を与えることなく高速生産に到達できます」と彼は述べます。彼はブルーダラーのスタンピングプレス機の主な利点として、使用中に静的および動的補正を行う自動ラム高さ調整（金型ごとに記録可能）、サーボ送り及びユーザーフレンドリーなインターフェイスにより加工工程を微調整する際の容易な制御を挙

げています。14人の従業員が2交代で勤務する同社のスタンピング部門の生産性は、各オペレーターが3台のスタンピングプレス機を並行して操作できる高度な自動化によって支えられています。もう1つの利点は、2023年秋に新しいブルーダラーBSTA410と同時に導入されたBSA63サーボ軸です。「サーボ軸テクノロジーは速度の最適化に非常に重要であり、これにより生産性を約50%大幅に向上させることができました」とジャンニ氏は説明します。「これは、最高の品質と精度を保証しながら、運用の改善を常に目指す当社の重要なステップです。」Inarca S.p.A.は、イタリアでブルーダラーのサーボ軸を使用する最初の企業であることを特に誇りに思っています。

### 課題を克服し、生産量を増やす

Inarca S.p.A.は、先見性、品質、柔軟性を活用して、2021年の生産が非常に困難となったCOVID-19の影響によるパンデミックの間も繁栄することができました。ファミリー経営である同社は、材料供給の締め付けのために競合他社に断られた顧客に納品することができました。Inarca S.p.A.の創設者の妻であり、同社で働くフランカ・ヴェットーレ氏は、需要の高まりにより納期が長期化する前に、原材料を購入して保管することを早い段階で決めました。「この先見性、ブルーダラーのスタンピングプレス機の極めて高い信頼性と生産速度、そして従業員の経験により、投資をすることなく、生産量を前年と比較して60%増やすことができました」とヤコポ氏は説明します。「つまり、競合他社よりもはるかに短い期間ですべての顧客のニーズに応えることができたのです。」

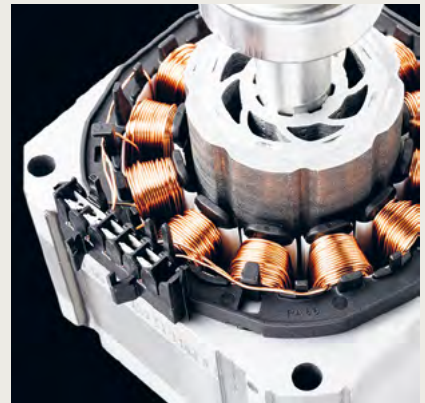




## 完璧が目標

完璧への追求は、Inarca S.p.A の業務のあらゆる側面の特徴でもあります。同社の11名の技術部門は、製品設計だけでなく、金型と送りの設計にも力を入れています。この部門が開発および構築しているものの1つは、精密切断と曲げに特化され、スタンピング部門での作業を容易にする超近代的なモジュール金型です。「過去2年間で最も要求の厳しい構築プロジェクトは、順送とシェイピング工程を複合化することでした」とジャンニ氏は説明します。「このプロジェクトにより、圧入クランプの構築と製造の両方の段階と市場投入までの時間を短縮できます。」 Inarca S.p.A. の高品質は、ISO 14001:2015、ISO 9001:2015、ISO 45001:2018、IATF16949:2016を取得していること、またSA8000の取得が現在進行中であることなど、同社のさまざまな認証からも明らかです。 ■

## 製品



Inarca S.p.A は、自動車およびメーカー、家電製品、暖房、換気、冷房のメーカー向けに、毎年15億個の端子と3億5,000万個のコネクタを生産しています。



さまざまな形式の磁気ワイヤクランプは、Inarca S.p.A の専門分野の1つです。



**INARCA S.p.A.**  
Via Ca' Zusto, 35  
35010 Vigodarzere PD  
Italy  
inarca@inarca.it



(左から右へ): ステファン・ブロッツゲ、コーネル・ボルホルダー、ルカ・ロマーノは、顧客のさまざまな質問に対する答えを提供します。

# Applications technology: one department, plenty of customer advantages

ブルーダラーのスタンピングプレス機は、その品質と効率性で世界中のお客様にご満足いただけます。機械が個々のニーズにできるだけ近づけてカスタマイズされ、実際の使用方法に合わせて開発できるようにするために、ブルーダラーには非常に広範な権限を持つアプリケーション技術部門があります。

ルカ・ロマーノは、アプリケーション技術部門でステファン・ブロッツゲおよびコーネル・ボルホルダーと共に業務に励み、ブルーダラーのスタンピングプレスが顧客のあらゆる要求を満たし、その潜在能力が最大限に活用されるようにさまざまな課題をクリアしています。アプリケーション技術の価値は、ブルーダラーのスタンピングプレス機の高度なカスタマイズに表れており、標準形式で稼働しているプレス機はほとんどありません。

## スタンピングプレスの適切な仕様

販売プロセスが開始されるとすぐに、アプリケーション技術部門が重要な質問を投げかけられたり、回答したりします。この部門は技術的な問題や、常に個々のカスタマイズに合わせて調整されるスタンピングプレス機の適切な仕様の選択について、技術的な問題や、常に各顧客の要求に合わせてカスタマイズされるスタンピングプレス機の適切な



ルカ・ロマーノ、  
アプリケーション技術

「当社の多くのお客様が、スタンピング金型とスタンピングプレス機、材料送り装置の組み合わせによるすべてのプロセスの段階から最良の結果を得るために、ブルーダラーのアプリケーション技術部門を活用することでメリットを得られると確信しています。」

仕様の選択で営業スタッフをサポートします。ここでの利点の1つは、ルカとステファンの両名が前職で金型メーカーで働いており、ブルーダラーのスタンピングプレス機を使用していたことです。「つまり、私は両方の側面を知っているので、プロセスをより包括的かつ総合的に検討できます」とルカは述べます。たとえば、顧客の特定のニーズに合わせてスタンピングラインを設計したり、問題を分析したり、プロセスを最適化するときに重要になります。

#### 現地に出向き、プロセスを最適化

スイス国内および海外の顧客を訪問することは、アプリケーション技術部門の重要な業務です。現場ではプロセス分析を実施し、ルカ、ステファンとコーネルがさらなる問題の特定と解決についてサポートします。外部からの視点は、これまで気づかなかった要素を考慮に入れることができるため、多くの顧客に高く評価されています。「顧客はシステム全体にあまり注意を払わず、金型に集中しすぎていることがあります」とルカは説明します。「社内での検証と顧客でのプロジェクトの経験のおかげで、幅広い知識でサポートを提供できます。」これにより、プロセスへの統合が進む金型やサーボ軸の最適化などにより、生産性が大幅に向上することがよくあります。

#### 生産条件下でのスタンピングテスト

お客様がブルーダラーのスタンピングプレス機を購入する前に、その性能を体験できるように、スタンピングテストは購入プロセスの一部となっています。これにより、お客様は生産条件下で、ご自身の金型を使って機械を試すことができます。スタンピングテストは、ブルーダラーとお客様の双方にとって一定の作業量を生み出しますが、生産性の点では重要で実用的な結果をもたらします。「ヨーロッパの電子機器会社が、既存のスタンピングプレス機の入れ替えを検討していました」と、ルカは日々の仕事から得た数多くの例を挙げて述べています。「私たちは彼らとスタンピングテストを実施し、当社の技術によって生産性を35%から70%向上させることができました。」スタンピングテストの実施を希望するお客様は営業担当者にご依頼ください。その後、アプリケーション技術部門は、その会社にすでに適切なスタンピングラインがあるか、パ



ートナー企業またはお客様で使用できるラインがあるかどうかを確認します。スタンピングプレス機は大学で使用されることがあり、ブルーダラーはこれを研究目的で提供しています。

#### 機械の目標、開発と進化

アプリケーション技術部門が行う業務の範囲には、ブルーダラーの進化も含まれており、現在の例としてはBSTLスタンピングプレスとB3コントロールがあります。元スタンピングプレスのオペレーターであるルカ、ステファンとコーネルは、顧客のニーズとプロセスワークフローがどのようなものかを直接体験しており、この知識を有効活用しています。さらに、既存製品の改良にも携わっています。これには、新しいコンポーネントを量産製品に組み込む前に徹底的なテストを行うことが含まれます。「機能を保証するために、信頼できる社内標準を使用し、それに基づいて、たとえば新しいベアリングを連続負荷にさらしたり、クラッチディスクをテストしたりします」とルカは説明します。アプリケーション技術部門が、ブルーダラーのスタンピングプレス機が将来も最高の品質、精度、効率のベンチマークであり続けるように、いかに努めているかがよくわかります。



#### お問い合わせ

当社のカスタマーサービス部門では、お客様のご質問やご意見を喜んでお伺いします。

service@bruderer.com  
T +41 71 447 75 00

# First BSTL in Asia an unqualified success



エンジニアを目指して勉強していたころ、ジェフリー・チャンは父親の会社でブルーダラーのスタンピングプレス機を使用することを心待ちにしていました。顧客の要求が厳しかったため、彼は Poly-Best (H.K.) Limited に最初のBSTAスタンピングプレスを導入することができました。中国を拠点とするこの会社は現在5台のブルーダラーのスタンピングプレス機を所有しており、最新のブルーダラーモデルであるBSTL350-88B3をアジアで初めて導入しています。

Poly-Best (H.K.) Limited の歴史は、継続的な成長の歴史です。同社は1980年代末にカム・シン・チャン氏によって設立され、現在も香港に本社を置いています。生産拠点は1994年に広東省深圳に移転し、2021年には約1万平方メートルの近代的な工場を開設しました。そこでは約80人の従業員が働いており、自動車業界向けのさまざまなプレス部品を生産するほか、合計60台のプレス用の金型の開発と製造に取り組んでいます。「父の金型製造に関する多大な専門知識と長年の努力を基に、Poly-Best (H.K.) Limited は世界的に認知される企業に成長し、自動車サプライチェーンの多くの顧客のパートナーになりました」とCEOのジェフリー・チャン氏は語りました。「当社の製品の品質と安定性全般に関して、自動車業界の厳しい要求を当社が満たしているため、多くのお客様が当社の製品を高く評価しています。」

#### 最高水準のプロフェッショナリズム

Poly-Best (H.K.) Limited のプレス部品が世界中で評判を築き上げ、競合他社との差別化を図ることができたのも、ブルーダラーのプレス機を使用のおかげです。約15年前、ジェフリー・チャン氏はエンジニアリングの研究の一環として、このブランドとその多くの利点に初めて触れました。「私たちはブルーダラーのシンガポール支社を訪問し、チームと知り合う機会がありました」と彼は説明します。その時から、ブルーダラーのプレス機を家業に取り入れることが彼の野望でした。そこで、顧客からヨーロッパのベンチマークに対応するプレス部品を要求されたとき、ジェフリー氏はブルーダラーの中国担当ゼネラルマネージャーであるジュリアン・ユーに連絡を取り、最初のBSTA200プレス機を購入しました。この新しいマシンは、競争力のある価格で高いレベルの精度と効率を提供し、ジェフリー氏はブルーダラーDNAの一部である優れたサ

「当社にとって、製品をタイムリーに納品することが品質と同じくらい重要です。」

#### ジェフリー・チャン

Poly-Best (H.K.) Limited CEO

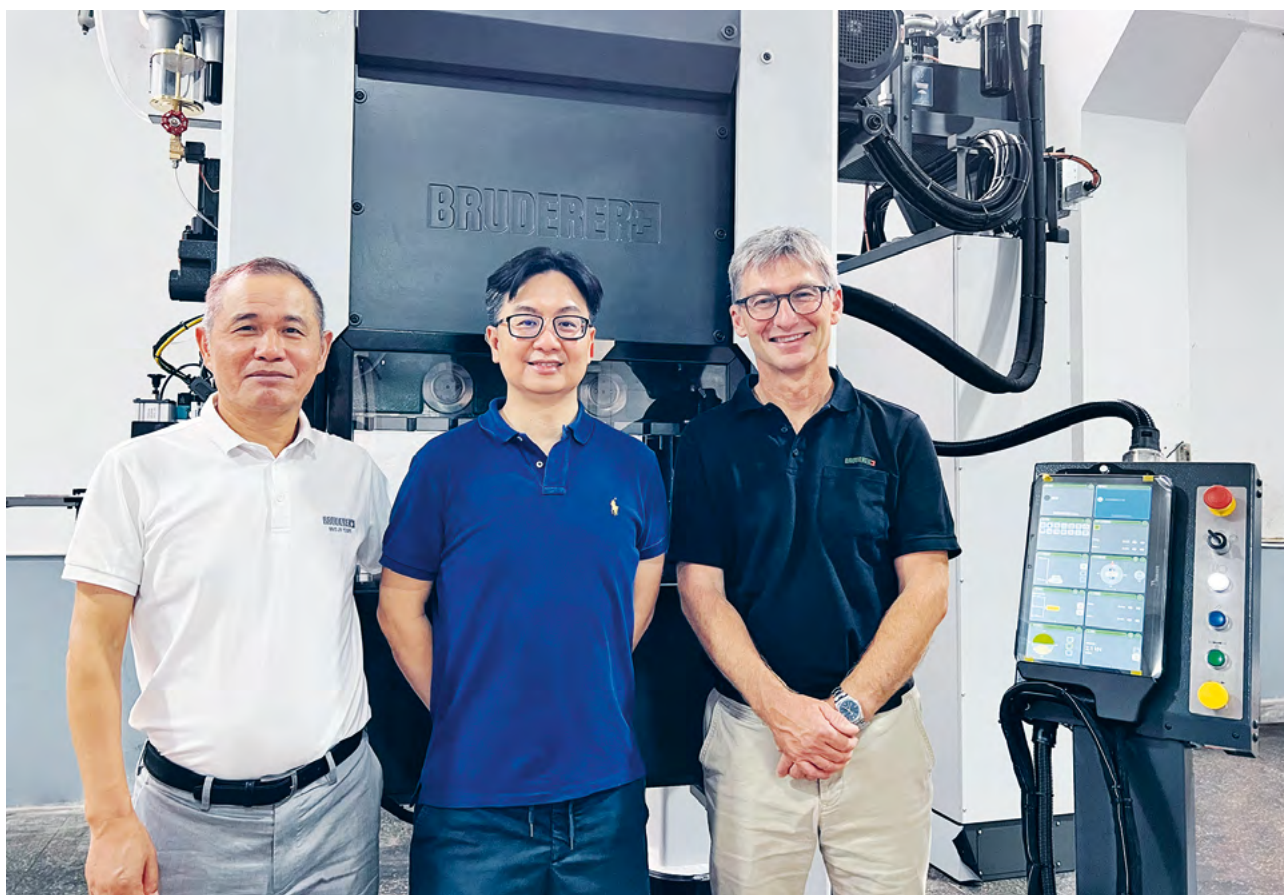
ービスにも感銘を受けました。「私は、プロフェッショナルリズムと信頼できる高品質を期待するなら、専門的な事柄は専門家に任せるべきだと常に信じてきました」と彼は述べます。「そして、ブルーダラーチームはその信念を完全に裏付けてくれました。」

#### 顧客に対する品質と供給の保証

Poly-Best (H.K.) Limited にとって最も重要な競争上の優位性の1つは、材料の厚さが 0.05mmから5mmの、年間約10億個のプレス加工部品を生産する量とコストです。使用されているスタンピングプレスのプレス能力は8トンから500トン の範囲で、ボルスタープレートの最大長さは約3メートルです。Poly-Best (H.K.) Limited の製品の大部分は高速スタンピングプレスで製造されており、ブルー

**BSTL350-88 B3がドイツのStuttgartで開催された展示会、Blechexpoで発表されました:**  
(左から) A. フィッシャー/BRUDERER、J. チャン、S. チャンコン/Poly-Best (H.K.) Limited、R. ブルーダラー、X. ユー/ともにBRUDERER





2台目のBSTL 350-88 B3の試運転: (左から) ブルーダラーの中国担当MD、ジュリアン・ユ一、Poly-Best (H.K.) LimitedのCEO、ジェフリー・チャン氏、ブルーダラーの営業およびマーケティング担当副社長、ライナー・フンガービューラー

ダラーのマシンは、顧客に対する真の品質保証を提供するだけでなく、その独自の設計により、金型の耐久性と生産停止の回避にも貢献しています。「金型の修理回数が減ったことで、コスト削減のメリットが得られ、安定した連続生産により供給時間も短縮できます。これにより、配送計画も立てやすくなります」とジェフリー氏は説明します。「製品をタイムリーに納品することが品質と同じくらい重要です。」高精度の動的スライド制御は、稼働中の変位に対して自動的に適応し、全範囲にわたって一貫した生産品質を保証します。コンパクトで高性能なクラッチブレーキシステムと組み合わせることで、ブルーダラーのスタンピングプレス機は、製品をファーストストロークからラストストロークまで最高レベルの製品を製造できることを保証します。

#### 新しいブルーダラーのスタンピングプレス機への投資

BSTA200、BSTA250、BSTA280に加え、2024年春には Poly-Best (H.K.) Limited は、新開発のBSTL350-88を所有するアジア初の企業となり、8月には2台目のプレス機も取得しました。「現在の市場環境では、ブルーダラーのスタンピングプレス機を2台注文することは、当社にとって勇気ある決断でした」とジェフリー氏は述べます。「スタンピングプレス機の取得には当初かなりの費用がかかりましたが、正しい決断だったと確信していました。」

ブルーダラーブランドに対するこのような信頼は、直感ではなく、具体的な経験から生まれています。「長年にわたりブルーダラーのスタンピングプレス機を使用してきましたが、同じ数のスタンピング部品を生産する場合、金型の摩耗とメンテナンスコストは他のブランドよりもはるかに低いことがはっきりとわかりました。」

直感的な操作で **BSTL** は使いやすくなりました  
ジェフリー氏にとって、BSTL350-88導入は完全な成功です。4つの異なるストローク長さで870×536mmのボルスタープレートを備えた固定ストロークスタンピングプレス機として、他のブルーダラーモデルよりも柔軟性は劣るかもしれませんが、より単純な製品を大量に製造する場合の理想的なソリューションです。特に若い従業員は、新しいB3コントロールにも非常に感銘を受けています。「まったく新しい操作方法は常に多少の課題を伴いますが、ブルーダラーのサービスが設置とトレーニングを行ってくれました」とジェフリー氏は述べています。「機械の設置から稼働までわずか5日しかかからなかったという事実は、私にとって非常に印象的でした。」当初、まったく新しいデザインのため、一部の年配のスタッフは消極的でしたが、B3コントロールの直感的なセットアップと中国語のインターフェイスの実装により、すぐに慣れました。

## 柔軟性と専門知識による卓越したパフォーマンス

Poly-Best (H.K.) Limited は、新技術への継続的な投資に加えて、長年のノウハウとファミリー経営で培われた柔軟性によって顧客と緊密に協力して競争力のあるニーズに基づいた生産を提供するという、試行錯誤を重ねて信頼されてきた方式をこれからも堅持します。「市場のニーズに合わせてビジ

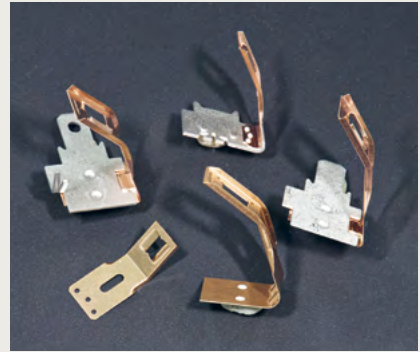
「機械の設置から稼働までわずか5日しかかからなかったという事実は、私にとって非常に印象的でした。」

### ジェフリー・チャン

Poly-Best (H.K.) Limited CEO

ネス戦略を柔軟に適應できることは、当社の強みの1つです」とジェフリー氏は説明します。これに関連して、可能な限り最高レベルの生産を達成するために検査システムへの投資が最近増加し、社内研修が拡充され、外部認証が更新されています。同社は現在、ISO 9001:2015、IATF 16949:2016、VDA 6.3 認証を取得しています。ジェフリー氏は、トップの意思決定がファミリービジネスの企業文化に決定的な影響を与えることをもちろん理解しています。彼が情熱を注ぐ建設機械とF1レース、そして常に自分の限界を超えたいという願望は、経営チームとPoly-Best (H.K.) Limitedの方向性に直接影響を与えています。「卓越したパフォーマンスを目指すことは、私が日々の仕事に取り入れていることです」とCEOは述べます。「これが、COVID-19の影響によるパンデミックの間の試練の時期を経ても当社のパフォーマンスが低下しなかった理由の1つであり、顧客が当社にさらに信頼を寄せてくれた理由の1つです。」同社はこれを将来的に発展させ、会社の成功を確実にし、世界中の顧客にさまざまなプレス部品を供給し続けたいと考えています。 ■

## 最高の精度とスピードの融合



Poly-Best (H.K.) Limited は、モーター業界の顧客向けに年間約10億個のプレス部品を生産しています。このために、同社は5台のブルーダラーのスタンピングプレス機を使用しています。



鉅佳香港有限公司  
Polybest Hong Kong Limited

Poly-Best (H.K.) Limited  
Rm809, Good Luck Industrial Centre,  
808 Lai Chi Kok Rd, Cheung Sha Wan,  
Hong Kong, China  
info@pbhs.com.hk

**BRUDERER AG**

Egnacherstrasse 44  
9320 Frasnacht  
Switzerland  
T +41 71 447 75 00  
info@bruderer.com

[www.brunderer.com](http://www.brunderer.com)

お問い合わせ



**BRUDERER**  
PRECISION – SWISS MADE