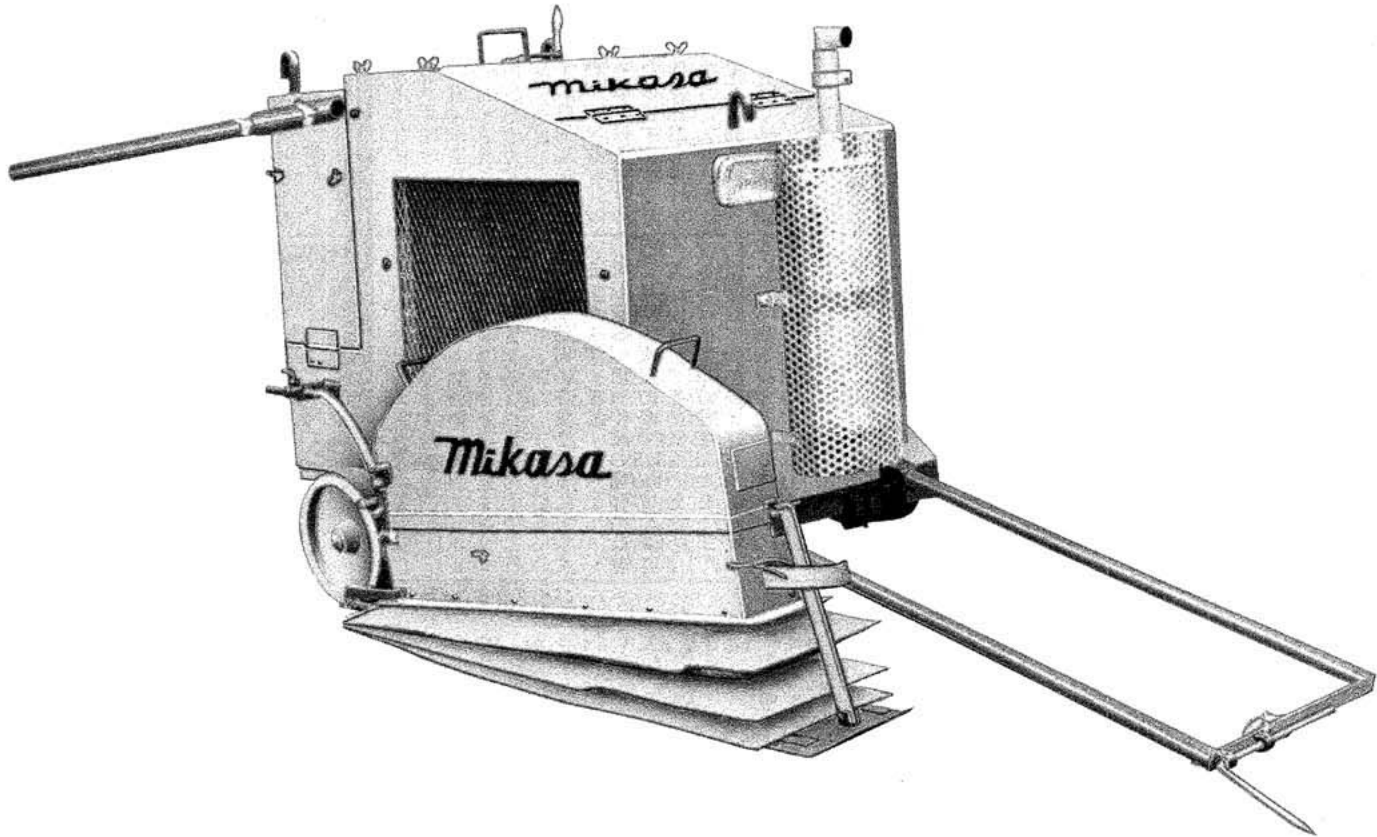


全自動化された

MCD-5SP型コンクリートカッター



三笠ニュース

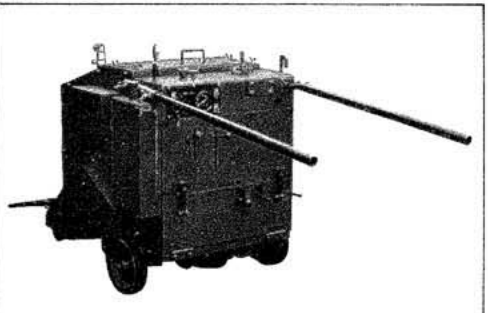
発行所
東京都千代田区猿樂町1-4-3
三笠産業株式会社
電話 東京(292)1411 大代表
テレックス 222~4607
郵便番号 101 番
PR旬報 年4回発行

昨年一月に発表されたMCD-5A型コンクリートカッターがこの
程、大幅な内部機構の変更が施され、更に機能が充実されたMCD-5
SP型として登場しました。
改造個体の主要な点は、5A型では作業場所の移動には手動のクラ
ンクを回していたものが、動力駆動で走行するようになったこと、ならび
に切削作業時の速度を早くして、切削深さの調節を油圧ポンプを足踏す
る方式から、自動油圧式にしたことなどです。
この改造で、MCD-5SP型カッターは、一クラス上であったMC
D-6型カッターと全く同等の機構を備える高性能機となりました。

MCD-5SP型コンクリートカッター、このSPは高性能を意味するSuper performanceの略称です。
この5SP型には、MCD-5A型カッターに搭載されているものと
同じ、直列水冷三気筒の排気容積993ccのエンジンを使用しています。
4サイクルでシリンダーが三つとい
う、このユニークな構造のエンジン
はダイハツ工業製の乗用車シャレ
ンDに使われているものと同型のC
B汎用型です。
クランク軸の回転数と同じ速度で
回るバランス軸を持ったV型六気筒
なみのバランスの良いエンジンで、
作業時は三〇〇〇回転で出力23PSで
5.7kgのトルクを発生し余裕ある仕
事をするエンジンです。
この余力を切削作業だけでなく、
動力による走行等にふり向けたので
す。
MCD-5SP型は5A型に比べ
重量は70kg増加していますが、エ
ンジンが同じなので外形寸法も5A
型とほぼ同じに仕上がっています。機
体の昇降装置の油圧パワユニット
や動力駆動の走行機構をボンネット
の内部に収納しています。
このため、前の方から見たところ
は一見して5A型と5SP型の識別
がつかない程であり、わずかに機
体右側の点検蓋の蝶ネジが変わり、
駐車レバーが無くなったこと等が外
見から判断できる相違点となってい
ます。
しかし後の方から見ると相違個
がはつきりと判り、もともと目に付
くのは足踏ペダルが廃止され、計
器盤の位置が中央から左上へ移さ
れたこと、ならびにゴム製のボンネ
ットキャッチが止められた点検蓋
がリヤパネルの下の方に設けられ
たことなどです。
この点検蓋を開くとチェ
ーンの点検等ができるようになっ
ていて、保守、整備がやり易くな
りました。
5SP型に取付けることのできる
最大の寸法のダイヤモンドブレード
の直径は18インチ(457mm)です。
このときの最大切断深さは300mm
まで切込むことができます。
作業時の騒音の低下についても充
分な配慮がなされ



(夜間の切削作業)



(燃料タンクが左後方の外部取付となった)

ていて、切削音はブレードカバーと
一体になった伸縮自在のベローズ
(ヤバラ)が切削する路面の凹凸や
変化に追従して路面に密着し、ブ
レードから出る切削時の音をブ
レードカバーの内部にとじ込めて、不快な音
が外部に洩れるのを少なくしてい
ます。この機構は三笠の実用新案にな
るものです。
またエンジン音等のメカニカルノ
イズは全体をすっぽりと覆ったボン
ネット、ならびに二段に配置され
た消音器で打消され、5m離れた場所
で70ホンという静かさです。
この静かなカッターは市街地での
夜間作業等では特に威力を発揮し
ます。
構造と特長
MCD-5SP型の基本的な構造
はその前身である5A型と著しく異
なっているところはありますが、
この度の改造で、作業位置移動の走
行ならびに切削作業の走行の両方共
に動力を使って自動化させるため
にとられた機構の概略を述べます。
5A型に従来の装置されていた
切削作業用のクラッチに加えて、移

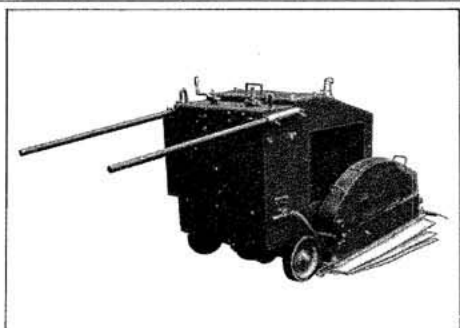
動(回送)用のクラッチが設けられ
ました。そして、これ等二つのクラ
ッチはMCD-6型カッターに使用
されているのと同じ形式の電磁式と
なり、計器盤のトグルスイッチを入
れると作動しますが、若し誤って切
削と回送のスイッチが両方共にONに
入れられた場合は、誤動作を防ぐた
めにどちらの電磁クラッチにも電流
が流れないようにしています。
さらに具体的にこのことを説明し
ますと切削用のスイッチは回送用の
スイッチより優先する回路が組まれ
ているので、切削スイッチがONにな
って切削作業をしているときに誤
って回送スイッチをONにしても回送
用の電磁クラッチは働かず、両方の電
磁クラッチ共にOFFになるよう、危
険防止の配慮がなされています。
回送または切削作業時の走行のた
めの動力伝達には、エンジンからV
ベルトで回送用と切削用の二つの電
磁クラッチが組付けられているカウ
ンター軸と無段変速機を同時に回し、
切削の場合は無段変速機を径でトル
クを変化させながらカウンター軸に
動力を伝えますが、走行時は直接カ
ウンター軸を駆動して車輪を回しま
す。
この無段変速機も5A型より大き
いトルクを出すものに変わりました。
無段変速機から先のデフアレン
シャル・ギヤボックスに至るまでの
動力伝達にはチェーンが使用されて
いますが、これも5A型よりサイズ
アップが計られています。
これは、電磁クラッチのトルクが
大きいので、これに耐えられ5A型と
同じ安全率を持たせるためのもので
す。
切削深さを調節する機体の昇降装
置にはMCD-6型と同様に油圧の
パワユニットを使用しているの
で、レバーの上下に依り昇降が簡単
にできます。
また油圧回路の途中にバルブを設
けてあるので上昇速度を調整でき、

このバルブを閉じれば機体を一定位
置に止めて置くことができます。
最後に、パーキング・ブレーキは
デフをロックする方式としたために
安全性は一段と向上しました。
安全性の面では5A型ではボンネ
ット内に収められていた燃料タンク
が5SP型では外部に出ている等細
かい個体では幾多の改善が施されて
いるのも5SP型の特長と申せます。

MCD-5SP型の仕様

使用ブレードの寸法	最大場所深さ	走行速度	ブレード受軸	切断深度調整装置	冷却装置	寸法・重量	使用エンジン
12" (303%)	80%	0~200%h	27% (1 1/4")	自動油圧機構	遠心力噴射式	高 960%	ダイハツ工業CB汎用型
14" (356%)	100%					幅 920%	水冷4サイクル
18" (457%)	150%					長1420%	直列3気筒
20" (508%)	175%	回送	切断深度自動調節			(切開ガイドハンドルを含まず)	燃料タンク容量10ℓ
22" (559%)	200%					総重量 450kg	最大出力 25/PS (3200r.p.m)
26" (660%)	250%						
30" (762%)	300%	0~3.3km/h					

点検蓋とブレードカバーにゴム
のボンネットキャッチが付けら
れ開閉がやり易くなった



昭和五十五年
建設機械展示会の開催
主催 日本建設機械化協会
五月二十三日(金)~二十七日(火)
仙台市原町若竹東熊の木
三笠製品を展示実演致します

小さな力でがっちり締めつけ 管工事埋戻しの新兵器 MVFDK/DLK型 パイプロタンパー



MVF-DK型

電設管やガス管または水道管の周囲の土砂を締め固める埋戻し作業にピッタリで、手軽に使用できる狭い隙間まで強固に締め固めることができる、小型モーターを直結した締め固め機ができました。

この締め固め機、電々公社との共同開発によるもので「管周辺振動締め固め機」という呼称で既に一部の現場では実用に供され、好評を得ています。

コンクリートの内部に振動筒をさし込んで、気泡や余分な水分を除いてコンクリートを締め固める内部振動機の一形式にモーターと振動筒を直結した形式のものがありません。

三笠のパイプレーターでは古くから電直型という名で親しまれてきたもので、

パイプロタンパー（管周辺振動締め固め機）は、この電直型パイプレーター（管周辺振動締め固め機）の先端に振動板を取り付けただけの極めて簡単な構造ですが、これが見かけ以上の締め固め能力を発揮するのです。

昨年発表した新電直N28型には100Vの電灯線から動力をとる出力230Wのモーターが取り付けられています。

N28型にはこの他に振動筒の長いロN28型と二つの種類があるの、パイプロタンパーにも振動筒のサイズに長短二種類が用意され長い方をDLK型短いのはDK型と呼ばれます。

手許への振動を防ぐための特殊な防振装置が振動筒とモーターの接手部分に用いられていて、このために連続して締め固め作業をすることができ、電設管等の埋戻し作業の場合には普通では80cm程度の幅で1.5m位の深さの溝が掘られ、その底面の締め固めは三笠ニュース第67号で紹介したようにMVC300型パイプロコンバクターに依る強力な締め固めが能率的なもので最近では国内および海外の工事で多く使用されています。

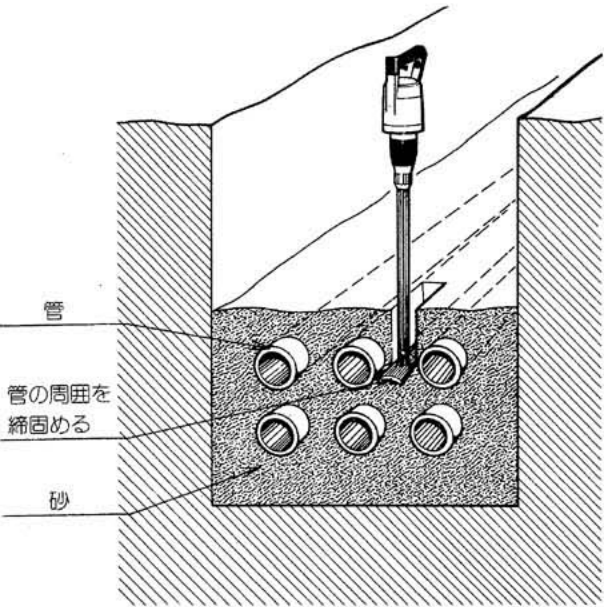
締め固められた溝の底に山砂が敷かれ、管を埋戻すのですが、隣に設置された管との間隔が5cm程度のものなので、この狭い隙間に入っている山砂をしっかりと締め固めるに適した方法が無かったのですが、MVFDK型またはDLK型をお使いになれば、いとも手軽に強固な締め固めがスピーディーにできると言えます。

実際の作業を見てみると、管と管の間にパイプロタンパーの先端を軽く差し込み、スイッチを入れると見る間に山砂は30cm程沈下します。

パイプロタンパーで締め固める前までは指が挿入できる程度でしたが、締め固め後はかなりの力で押ししても指の挿入は難しく、ビクともしない程によく締め固められています。

溝の底の方からしっかりと締め固められ埋戻しも充分になされていれば、車両の通過に依る負荷や振動にも耐えることができ、工事後の不測の事故等も防ぐことができることは申すまでもありません。

このような溝のなかでの締め固め作業ではエンジン排気ガスが激しく、管の周囲の締め固め作業（管の周囲の締め固め作業）



管の周囲を締め固める

砂

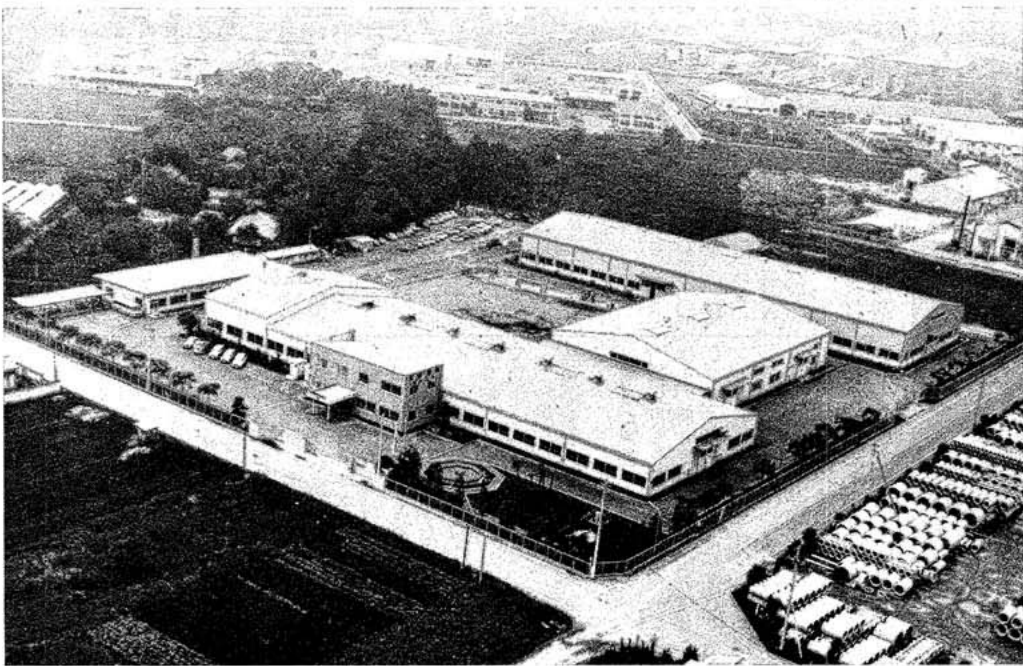


（管の周囲の締め固め作業）

パイプロタンパー仕様

型 式	振動筒の寸法及び全長	輾 圧 板	振 動 数 (毎分)	使 用 モ ー タ ー (ミカサ特殊)	概 重 量
D K-160型	径28% 長562% 全長782%	40×160%	12,000~ 14,000	230W 100V	5.2kg
D K-200型		40×200%			5.3kg
DLK-160型	径28% 長797% 全長1017%	40×160%	12,000~ 14,000	230W 100V	5.9kg
DLK-200型		40×200%			6.0kg

職場を訪ねて 三笠産業 館林工場



都心から北西に約65km、浅草駅から東武伊勢崎線の急行「りょうもう号」に乗る。車体をツートンカラーに塗った電車が次に停車する駅が館林だ。

車窓に流れる田園風景を眺めながら関東平野をひた走る電車のシートに身を委ねていくと適度なエアコンのせいかわかるとしてくる。

利根川の鉄橋を渡ると間もなく館林駅に到着、浅草を出てから一時間五分である。

昭和二十九年四月一日、館林町、郷谷村、大島村、赤羽村、六郷村、三野谷村、多々良村、渡瀬村の一町

七ヶ村を合併して館林市が誕生した、現在の人口は七万人余りである。

館林と言えは茂林寺と分福茶釜を思い浮かべるが、近頃はつつじの名所の花山公園のほうが有名になったようだ。また美智子妃殿下のゆかりの地としても知られている。

首都圏における食糧の供給基地としての実を挙げている、ビニールハウス栽培によるナス、トマト、キュウリ、白菜等の野菜栽培が盛んで、昭和四十七年十一月に東北縦貫自動車道が開通して以来、京浜市場や東北地区への出荷が活況を呈している

上州と言えは空つ風と燦天下で全国的に有名だが、群馬県の南部、埼玉、栃木県に接する平野部に位置する館林は、前橋や桐生に比べれば赤城おろしも割合に穏やかなようであり、また人情深い土地柄でもある。

昔ながらの家並みを見せる駅前通りを右折した自動車はやがて市街を離れ工事用の道路で少し待たされて、十五分程で工業団地の一角と云うよりは、これの入口に位置している三笠産業（株）館林工場へ到着する。

正門を入り右手奥には樹木に囲まれて豊川稲荷のお社が見える。その手前の芝生を周らせ中央に噴水のある八角形の池には大きな鯉がどかに遊泳している。

敷地面積三万二千平方メートルのこの工場内には建物がかの字形に配置されていて、この内部に機械、検査組立、出荷、倉庫等の職場がある。

この他に従業員食堂とロッカーおよびシャワー・ルームが併設された建物が一棟南側に建っている。

館林工場は以前は駅に近い成島町にあったが、昭和四十六年四月に現在の館林工業団地へ移転し、工場の施設を拡充整備した。

更に昭和四十九年二月には増加する需要に追いつけられるようにして工場を二棟増築して現在の形となった。

京谷会長の今年の年頭所感のなかでも一寸ふれていたが、館林工場は再度増築を行うことになり、目下、計画に従って着々と作業が進められている。完成は本年の夏頃と聞いている。この工事が終了すれば、ランマー及びローラーの生産は更に伸びることが期待されている。

事務所から鉄扉をあけて工場内に一歩足を踏み入ると、きれいに整備された工作機械の配列が目につく。

ここでは歯車、クランクケース、振動軸、そしてローラーのドラムが、ありとあらゆる部品が削り出されている。そして三笠の建設機械として組立てられるために検査を受けるのを待っている。

ちょうど活躍の日に備えて鉄やアルミに生命と力を注ぎ込んでいるように感じる。

工作機械のリズムが動きと違って組立工場では人の動きがダイナミックな感じさえ抱かせる。

工程に従って組立てられる製品の間に人々が行き交うのを見ていると、少しづつ完成に近づいているさまがよくわかる。

やがて完成した製品は潤滑油と燃料を注入されて、コの字形の建物の中央にある試運転場へ運ばれて完成検査と調整が行われる。

騒音の低下と云うことを念頭に置いて設計された三笠の建設機械でも一どきにこのように沢山の機械を運



（館林駅前）



（昼休み 三々五々食堂へ）

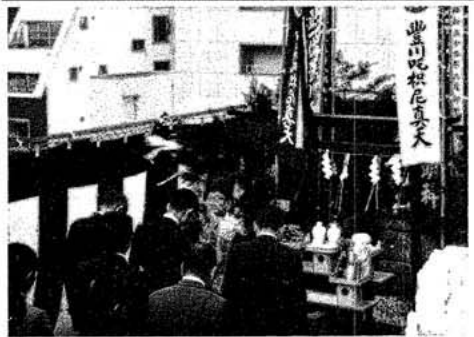
三笠の初午祭行なわれる

二月五日(火)

毎年二月の初午の日には恒例の三笠初午祭が本社、技術研究所、札幌、仙台、新潟の各出張所に館林、春日部の両工場を加え、三笠を総動員して賑やかに執り行なわれている。

今年は二月三日の初午の日が日曜と重なったため、二月五日(火)の午後四時半から、来賓として群馬、三笠、住友の各銀行の支店長さんや係の方を始め、平素、三笠の社業発展にご尽力をいただいている笠友会の方々、と我々社員が参列して盛大に初午祭の儀式を執り行なった。

今年の初午祭は朝の内、天気は曇り、午後からは我々の心が通じたのか、晴れ間が見えはじめ、この数年にない絶好の初午日和となり稲荷社のまわりには立ち上った紅白の折からの微風心地良きようにはためく、中、神田神社の加藤神官により修禊、祝詞奏上とす、越天楽の雅楽がかなでる厳粛なうちに、弊社京谷社長を始め、各銀行支店長の方々と笠友会関係、幹部社員の前には玉串を奉納し、社業の益々の発展と、ご臨席の方々のご健勝をお祈りした後、一同めでたく御神酒を頂戴して儀式を終了した。



豊川稲荷社の社前に大沢所長以下全所員、本社代表の京谷社長、及び阿部建設工業の阿部社長さんをはじめ、来賓の皆様が参列し、又、またまたこの良き日に、天童名物の立派な置き飾りをお届けいただいた石井商事(山形)の石井専務さんと一緒に参列していただき、小林副長の司会が進められた。

笠友会の記

第二十三回

本年度の総会は、南九州二泊三日の旅でした。南九州といえは、もうお定まりのコースですが、雄大な太平洋に面して、南国を思わせる宮崎から豪快な桜島に象徴される鹿児島へとビッシリつまった旅程でしたが、一年ぶりに再会した会員が、十分打ち解けあって楽しい三日間を過ごして参りました。



三月二十日、遠い方には早朝からお気の毒でしたが八時四十五分羽田集合、九時三十分発の全日空機で宮崎に向かい、お昼前空港に到着しました。昼食後サファリアパーク、宮崎神宮、平和公園を廻り、青島プリンスで夕刻から総会が開かれました。例に依り田舎会長の軽妙で含みのある話に続き、京谷社長から此の一年の足跡と、今後の抱負を承り会員一同本心に力強く感じた次第です。此の後幹事長から明後年の二十五周年を記念しての行事に就いて提案があり、全員異議なく可決され、総会の議事全部を終了しました。



翌日はサボテン公園、鶴戸神宮、日南海岸、都井岬を経て鹿児島に入り、桜島の雄姿に感嘆。次に喜入の石油備蓄基地を遠望して指宿に入り、指宿観光ホテルに宿泊しました。超大型のホテルで、夜はショーを見ながら夕食、終わった後それぞれジャングル風呂や砂風呂を楽しみ旅の疲れを落としました。三日目は長崎、池田湖を見物し、其の湖で取れた丸太の様な大鯉に度々

米国代理店の一行 来日される

三月二十四日、二十五日の両日、アメリカ合衆国の三笠総代理店、マールティクイップ社の一行八名が本社並びに技術研究所、館林工場を訪ねました。



(日光華厳の滝にて)

同社はロス・アンゼルスに本拠を置き、八年来三笠産業の米国総代理店として、全米にセールズネットを拡げ飛躍的に三笠製品の販売を伸ばして来た。今回の訪問は、昨年一年間を通して行われた同社のセールズキャンペーンで優秀な販売成績を挙げた各地区のセールスマネージャーへの研修旅行として行われたもので、日本各地の観光を含め、一週間の予定で三月二十三日、成田空港へ到着した。此度の一行の中には日本訪問は初めての方々の多し、社長、副社長、技術研究所の代表者、三笠のセールスマネージャー、K・バートナムの両氏は度々来日され、良く日本を理解しているが、今回より来日を初めて得た各地のマネージャー達は初めての事とあって、見るもの聞くものに感慨を深くしていた。昨年一年間日本へ来る事を最大の楽しみにして一生懸命に販売目標達成のために努力して来た甲斐あつての来日であつた。

第一日、一行は輸出代理店伊藤忠商事の方々と交え早朝より宿舎のバレスホテルを立ち館林に向った。館林駅へ出迎えたマイクロスコープ工場へ到着、小林工場長の説明で工場内を見学した。近代的な工作機械によって各部品が連続して生産される加工工場と、お馴染みのランマーローラーが見渡す限り整然と並び完成されて行く組立工場を見学し、優秀な三笠製品がどのような工程と管理のもとで完成するかを十分に納得された。三笠製品に対する確信を更に深めたとの感想であつた。この機会を今後の拡張に大いに役立てようとする一行の姿勢に、我が米国代理店は更に伸び続けるものと意を強くした。この後、吉田、小林、長谷川各専務の案内で、車に分乗して日光へと向った。東照宮や華厳の滝に感嘆の声を挙げ、皆で記念写真に収まった。既に到着していた京谷社長の出迎を受けた、一同日風風呂にさつぱりしたところで、広間に集り懇親の宴となった。開宴に先立ち京谷社長からマールティクイップ社一行と輸出代理店伊藤忠商事の担当の方々に對し日頃の御努力を労う挨拶があつた。日本式旅館は初めてで少々とまどい気味のセールスマネージャー達も、本



(三笠産業本社を訪れた一行)

千代田区内濠周回駅伝大会 観戦記

(選手一同)

駆ける、駆ける、駆ける、八十三名が号砲を合図に、二月十一日午前十時、九段下の千代田区役所前を一斉にスタートした。

すぐに九段坂の急勾配が選手を待ち構えている。田安門を過ぎ左折して千鳥が湖の桜並木に囲まれた遊歩道に入ると内濠を隔てて北の丸公園の武道館が望める。

英国大使館前から半蔵門へかけての緩い勾配を一気に駆け上ると三宅坂を経て桜田門までは下り坂が続く。良い比較的走りやすい区間となる。二重橋前から坂下門を過ぎ、平河門の前を通り、竹橋の信号を渡る。と間もなく出発点の千代田区役所前へ到着する。一周5.7kmのこのコースを五人の選手が各一周ずつリレーして合計タイムを競うのがこの大会である。

千代田区の教育委員会主催する内濠周回駅伝大会は今年で三十回目、毎年建国記念の日に行なわれている。三笠ラグビーチームも三年前より連続出場している。

この日、雲ひとつなく晴れ渡った青空からは陽春を思わせる日差しが注ぎ、まさに小春日和である。日だまりでマラソン走者にはもってこいだ。選手の方は少汗ばむものではないだろうか、余計なことが気に掛かる。

三笠チームは出走順に倉田(整備)・原田(総務)・菅原(営業)・須佐(整備)・郷古(コンピュータ)の五名の選手が参加した。このうち倉田・菅原選手が初出場、他は歴戦のツワモノ揃い、平均年齢二十六歳である。コチには三年前の第一回出場場で文字通り最終走者として万雷の拍手のうちにゴールインして一部に名を馳せた輸出課の金子選手がおさまっている。

53番のゼッケンと胸と背中に着け身仕度を整え軽くウォーミングアップする五人の選手を囲んだ三笠応援団のなかには、かつてこの大会に出場経験のある元選手も混っている。三笠チームのこの顔ぶれは、今までのうちでは最強であるとの下馬評も聞かれる。ひよつとするとゼッケン番号と同じ53位あたりに入るのではなかろうか、と言う期待も心のうちをよぶ。

千代田区役所前の道路を圧して轟きわたる歓声を後に、第一走者倉田選手はスタート直後は先頭グループに伍して九段坂を駆け登って行った。約二十分を経過、かなりのチームの第二走者が走り去ってから、三笠チームの第二走者原田選手は九段会館

の前を田安門の方を目指して呼吸を弾ませながら駆け登って来る。

折から右翼団体らしいバードが建国記念奉祝の旗を掲げて靖国神社の方角から下つてくるのを見物する人々が歩道に立ち止まり、ランナーの邪魔になる。なんと歩行者と選手の走路を区分けできないものかとカメラを構えながらイライラすることしきりである。原田選手は声援に応えニコリ笑って練習ふりを見てくれとばかりに走り去った。

千鳥が湖の遊歩道にも日向ぼっこをしながら見物人が大勢いた。待つ程もなく第三走者菅原選手が颯爽とあらわれた。さぞかし力走したのであろう、先程からすると時間が大分早い。

平河門前の歩道で待つことしばし、千代田区の職員が自転車に先導されたトップを走る消防隊のユニフォームのランナーが見えて来た。ゼッケンを見ると左下の隅に小さく「5」の数字が見える。なんと最終走者ではないか、第一のチームは間もなく迫るゴールを目差して走っている。暖かい日差しを浴びながらそぞろ歩きをする親子連れの間を縫うようにして突然須佐選手が見えて来た。あわててシャッターを押す。ファイインターを覗きながらなんと足元がおかしいのに気付く、右手に靴を持ち裸足で走っている。氣息奄々とまではいかないが、かなり苦しそうな走りぶりである。この調子では相当地位は下がった様子だ。

次々に最終走者が拍手に迎えられるがゴールに入っている千代田区役所前の審判員席の傍でカメラを構えて待っている。トランシーバーからはゴール直前の通過走者のゼッケン番号を連絡する。

最後に成績をご披露します。合計タイム二時間四十三分三十二秒。順位は八十三チーム中六十四位でした。

森記



(選手一同)

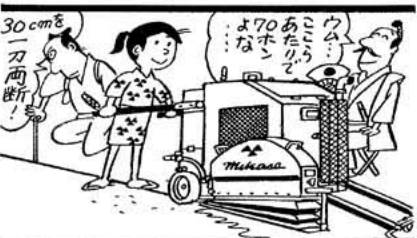
三笠産業 提供(月・水・金)

プロ野球 ニュース

8 フジテレビジョン

午前6:40~7:10

流楽猿法三笠丸 永井 郁



「新春建機グランドフェア」

行なわる

「いつでも、なんでも、どこへでも」をモットーにして、御客様のいかなる要求にも応じられる様万全の体制にて日頃からお得意先と接しておられるリースの日野機材さん(社長前田光志氏、本社八王子市石川町二、九七一)においては、御世話になつての取引先が、御客様の御機材をお召しあがりで、昨年一年に引きつづき第二回「新春建機グランドフェア」を一月十二、十三、十四日の三日間同社相模工場にて盛大に催された。

三笠産業を初めとして、大手建機メーカーを含めて七十社におよぶ取引メーカーがこれに協賛出品した。また建設機械だけでなくレジャー用品、装飾品、電気製品なども格安大会、御買上げ金額によっては、台湾旅行招待など、新春にふさわしい豪華プレゼントが用意されていた。その他家族同伴で御来場されても楽しめる様、数々のアトラクションを盛り込んだ企画がなされて華やかな雰囲気となった。

三笠産業のコーナーには、日野機材さんでもリース機械として採用されて好評な高周波パイプリーターをはじめ、静音型MTTR-80Hランマリットコンパクター、コンクリートカッター他を展示し、会場の一面を賑わした。

初日から日野機材二十五ヶ所の営業所より貸切バスにてぞくぞくとお客様が来場され、次から次へと売約済の札がはられた。

二日目の十三日の日曜日はあいにく雪模様となり、客足を心配したが、雪の中、四時間近くもかけて会場に到着したバスもあり、日野機材



さんの御客様との日頃のつながりの深さにあらためて感謝した。

我々もメーカーとしての責任を痛感すると共に、日野機材さんの益々の躍進を御祈りする次第です。

都内課 山田記

(昨年に引き続き盛大に行なわれた新春建機グランドフェア)



飯沢所長代理と新社屋

山中産業(株)

気仙沼出張所開設

山中産業(株)さん(宮城県仙台市社長 中野勇氏)におかれましては、予てより計画のありました、気仙沼出張所(所長代理 飯沢忠信氏)をこの程開設されました。

山中産業さんは、宮城県の三笠代理店として御活躍いただいておりますが、岩手県、福島県等にも支店を持たれて、巾の広いサービス本位の営業を展開されております。

この度の気仙沼出張所の開設は、このサービスの向上を計ってゆきたいと思っております。

三笠産業の仙台出張所新築移転に相呼応するように開設されました、山中産業(株)気仙沼出張所さんの今後増々の御発展と御健闘を御祈り申し上げます。

菊池記

「シートベルトで安全と安心」交通安全講習会行なわる

3月14日

前回の三笠ニュースで、当社各員のシートベルトを着用する実態について取り上げてみましたが、その着用率の低さを憂慮した安全運転管理者の発案により、わが国のシートベルトの第一人者である、タカタベルトの三角氏を講師にお迎えして交通安全講習会を実施しました。

三角氏は、わが国のシートベルト業界の草分け的存在である、高田工場、専ら宣伝普及活動に活躍しておられる方で、日本全国でその熱弁を奮っていらつしやいます。



当社では毎年さまざまな形で交通安全講習会を実施しておりますが、今までの講習が事故を起こさない為、すなわち他人を傷つけないようにする為の講習であったのに対し、今回のシートベルトのお話は事故の時に自分自身を守る為のお話という事で各種の実験や実例を盛り込んだ映画を交えた講師のお話に熱心に聞き入っていました。

資料として頂いた小冊子には、シートベルトを着用して生命を保持した人々による体験記が載っていました。最早シートベルトが安全に効果のあることは常識です。自らの命綱を放棄しないようにしよう。

尚、四月六日から十五日まで春の全国交通安全運動が行なわれております。今回のドライバー向けスローガンは「交差点 ゆずる勇気に 待つゆとり」です。

原田記

技術教室

第16回

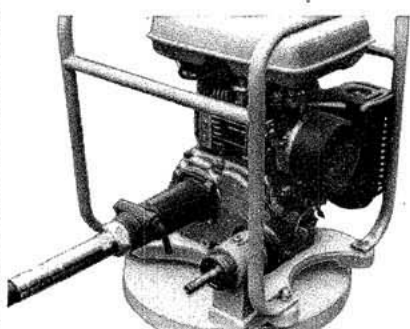
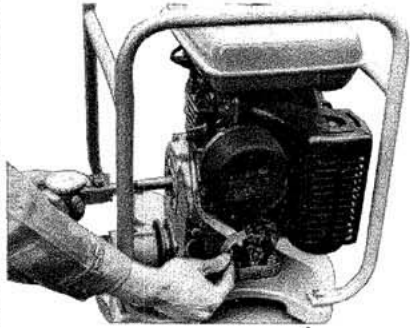
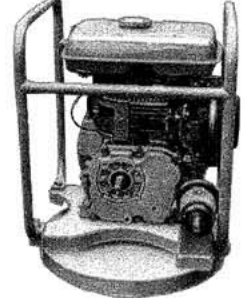
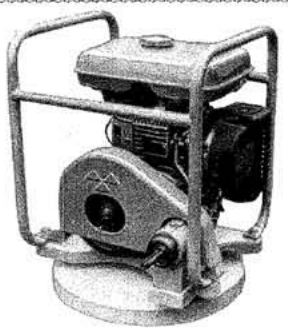
標準型パイプリーター用の5PSエンジン盤を改造して、標準型パイプリーターをまわすにはどうしたらよいのでしょうか、教えて下さい。

伊那市の杉山さんからの質問にお答え致します。

CE型エンジン盤(標準型パイプリーター用)を標準型エンジン盤に改造するには、エンジン出力軸に標準型パイプリーター用のカップリングフランジASSYを取付けばよいのです。

その前に標準型と標準型パイプリーターの相違点について簡単に説明致します。

エンジン盤とは関係のないその標準エンジン盤



標準型パイプリーターの振子軸の回転数は一分間に三〇〇〇から三二〇〇回転の範囲で回り、振子軸の先端が振動筒内部で内接しながら遊星回転をして、回転数の約3.3倍の振動数を発生します。このため標準型エンジン盤に使用されるベルトカバーを外す

二、エンジン出力軸先端のボルトを外し、プリーター抜きを使ってプリーターとキーを取り外す。

三、カウンターの取り外すには、カウンターの下の8%ボルト4本を取り外せばよい。しかしカウンターの組付けはそのままでもよい。

四、タコメーターでエンジンの回転数を三〇〇〇-三二〇〇回転

の範囲に調整する。回転数をこれより上げると標準型パイプリーターの故障の原因となりますのでご注意ください。

次は、標準型パイプリーターの組付けです。

一、エンジン出力軸とキー溝に附着しているゴミ等をきれいにし、キーを差し込む。

二、カップリングジョイントをエンジン出力軸に嵌合させながら、カップリングフランジをクランクケースの取付面に接合し、付属のボルト4本にスプリングワッシャーを入れて締付ける。

尚、カップリングフランジの寸法に際してはエンジン出力軸の寸法が二種類ありますので左の分類により、エンジンの型式をご指示下さい。

エンジン型式	出力軸径	生産時期
ミカサMG5型	19.05mm	50年2月迄
ロビン18型	20mm	50年2月以後

一九八〇年 新年会行なわる

一月十一日(金)、目黒の「白金プリンス迎賓館」にて、80年の始まりを祝う新年会が、本社、技術研究所、顧問の先生方、工場、出張所の代表総勢百三名を集めて、夕刻より催されました。

隣地に、武蔵野の面影を残す国立自然教育園に隣接し、もと皇室の白金御料地であったというこの庭内は、都内であるにもかかわらず静かで、宴の始まる午後六時頃には、もうたそがれの余韻を味わう暇もなく「夜」があたりを呑み込んでいました。

金屏風のしつらえた演壇の上で新年会に先立ち、六名の女子社員が二十歳の祝い、京谷社長を初めとする一月生まれの人々の誕生会が行なわれてから、新年会へとバトンタッチされました。

京谷社長から挨拶があり、続いて技研から吉田専務、小林(館林)工場長、長谷川(春日部)工場長と、それぞれの立場より新年の決意を述べ、「一人一人が営業部員」のつもりで仕事に接していこうと、全三笠を結集しての協働体制を呼びかけました。

白い上衣のボーイ長が音高らかにシャンペン抜き、平戸常務の音頭で杯が上げられ、いよいよ酒宴のはじまりです。シャンデリアが外のとは裏腹に輝いていて、広間には中央のテーブルに色とりどりの料理が、それまでおあつちやを喰っていた私たちの前で誘い気味に横たわっていました。

幹杯のグラスを置くのもどかし、お皿を手に手にテーブルに集まり、思いおもいの話で室内は満ちていきました。

さて、今年で三回目を迎えた「各課対抗かくし芸大会」の開幕です。昨年末の幹事と各課との半ば強制的な出演交渉から始まり、「しょうがない、何かやるから」と泣き納めた各課も、年があげると、昼休み、就業後を利用しての練習、衣装、小道具作りと、時間と体力をかけて「今年こそは一位を」の意気込みで本番までやってきたのです。

拍手と野次と喝声の乱れとぶ中でコント、芝居、カラオケなどを競いあい、女装した男性社員もとび出組の中から、「子連れ狼」を演じた地方課が、そのエンターテナーぶりをかかれ、昨年に引き続き、かくし芸大賞を獲得しました。

寒気団は建物の外をとりかこみ、夜は更けゆくこころは春のよう

な宴はそれでも終りそうにありません。めでたさも中位なり三笠が春ではおやすみなさい。

幹事一同

