



Contents

■ 告知板	p.1
■ 巻頭言 金沢工業大学大学院 客員教授 高信頼ものづくり専攻 上野 潔氏	p.2
■ 各事業報告	
■ ロボット技術推進事業	p.5
■ 国際標準化事業	p.7
■ 一般財団法人への移行申請について	p.10

謹んで地震災害のお見舞いを申し上げます。

この度の東日本大震災で被害に遭われた皆様に、心からお見舞い申し上げますとともに、皆様の安全と一日も早い復旧をお祈り申し上げます。

● IAF セミナーを開催

IAF (Industrial Automation Forum) では、制御システムセキュリティのハザード現状と対策、製造業のクラウド利用等についてセミナーを開催します。詳細につきましては、決まり次第IAFのホームページに掲載します。(http://www.mstc.or.jp/iaf/)

日 時：2011年6月3日(金) 13時30分～17時
場 所：機械振興会館(東京・港区) 地下3階 研修1号室
定 員：80名

* IAF総会を同会場(11:00～12:00)で開催します。

● 平成 23 年度アイデアファクトリー総会を開催

アイデアファクトリー事業は、学会会員の提案した調査研究テーマについて、共通の問題意識を抱える賛助会員と共同で研究会を組織することにより、次のステップとなる研究開発への足がかりを築いていこうというものです。

今回のアイデアファクトリー総会では、昨年度実施6テーマの活動報告、また今年度の新規テーマの概要説明を行います。プログラム等の詳細はMSTCホームページをご覧ください。

日 時：2011年6月9日(木) 13:30～17:30
場 所：機械振興会館 地下3階 研修1号室

● 主な行事予定

2011年5月26日	第60回理事会	霞山会館 (東京・千代田区)
2011年5月31日	第56回評議員会	MSTC会議室
2011年6月3日	IAFセミナー	機械振興会館 (東京・港区)
2011年6月9日	アイデアファクトリー総会	機械振興会館 (東京・港区)

環境と未来 製品寿命とトレーサビリティ



金沢工業大学大学院 客員教授
高信頼ものづくり専攻

上野 潔氏

まえがき

はじめに東日本大震災の被災者の方々に心からお見舞いを申し上げます。

さて、現在圧倒的に関心が高く予算も豊富なのは地球温暖化など長期未来の環境です。製造科学技術の分野も、良い物を安く早く大量に作ることを考えた時代から、環境を優先する時代になりました。しかし何でも地球温暖化に結び付ける風潮に対し、寿命を考えたトレーサビリティ管理は製品の近未来を制御する有力手段になります。

1. 未来はどこまで予測可能か

科学技術は持続可能性を目指す未来をどこまで予測できるでしょうか。未来の範囲は、

数年先から十万年先まで幅があります。地球温暖化は百年以上先の心配。地域の汚染は数年先の懸念。そして製品の環境対応は10年先の課題です。「持続可能性とは何年先までを考えるのですか」との質問があります。EUでは製品が制御可能 (Controllable) であることを拡大生産者責任の重要要素とする考えがあります。実際はその定義が難しいのですが、持続可能な未来の範囲は製品の「制御可能な時代まで」を考えると製造科学技術に携わる者の責任範囲であると筆者は考えます。

10年一昔といいますが、10年後の科学技術を予測できますか。経済産業省や文部科学省は毎年技術マップを更新しています。これらは未来の科学技術を予測して、国の研究テーマ選定や予算策定に役立てるのが目的です。さて、予測は実現するでしょうか。製造科学技術に関する未来予測は、製造科学技術センターも毎年策定に関わっているNEDOの「3R分野のロードマップ」に記載されています。[<http://www.nedo.go.jp/roadmap/index.html>]

表1は、文部科学省が予測した未来技術です。医療に関するテーマが多いのは多くの人の願望が健康にあることを示しています。地震予知などは地球温暖化防止の前に飲み込まれている感があります。

表1 文科省の実現予測調査から部分引用 [http://www.nistep.go.jp/index-j.html]

2023年	高病原性鳥インフルエンザの予防・治療法が実現
2026年	介護や家事をするロボットが実用
2027年	パソコンや携帯電話の電源が燃料電池に
2029年	砂漠の緑化技術が普及
2031年	癌の転移、アルツハイマー病の進行阻止が実現
2032年	iPS細胞を使った再生医療技術が実現
2033年	アトピー性皮膚炎などアレルギーの根治が実現
2037年	マグニチュード6以上の地震の予知技術が実現

2. 製品の寿命予測と3R

3Rと言えば、2001年の資源有効利用促進法制定と2004年に我が国が主催した3Rイニシアチブ国際閣僚会議以来、我が国の環境政策の国是になっています。しかし3Rは互いに矛盾する要素を含み、部分最適と全体最適、南北問題や社会システムとが絡む、典型的なトリレンマ事象でもあるのです。

Reduceのための小型軽量化は製造エネルギーが高くなる場合が多く、Reuse促進はE-waste (Electronics Waste) になり途上国の環境汚染を助長しています。Recycle促進はエネルギー的に部分最適である場合もあります。このように3R政策は我が国では珍しく理念先行型なのですが、実践面では科学技術的にも社会科学的にも矛盾が多いのです。

製品の長寿命化も難しい分野です。製品の寿命情報は多くの消費者が求めるけれど、設計者はなかなか明確に製品の寿命を明らかに出来ませんでした。殆どの電気製品は1年間しか保証をしていません。例え10年間使用に耐える設計をしても、10年間責任を負うこととは別問題なのです。

20年以上前のことですが、民間会社にいた

頃の私に、ある大学の先生から、「君の会社の製品で、一番壊れやすい場所を教えてください。そこが壊れないような研究をしたい」と言われ、象牙の塔にいて設計の実務とは無縁の先生の認識に顔を見合わせたことを覚えています。壊れやすい場所を探し、それをなくすために設計者は日夜苦勞しているのです。

製品の寿命には、物理的に壊れる物理寿命と価値が無くなって廃棄される価値寿命があることはよく知られています。

大正時代のモーターがまだ動いている事例もありますが、最近の先端製品は、日々の性能向上が早いために価値寿命が短くなっています。表2に種々の製品の寿命を示しました。製品の廃棄寿命は聞き取り調査や統計によってかなりわかるようになりました。

家電製品の廃棄寿命は、家電リサイクル法以来、回収される使用済み家電製品の年次調査によって世界で最も正確な寿命データになりました。製品の寿命がわかれば、壊れやすい場所が設計者にもフィードバックされ、リサイクルや廃棄前のメンテナンスを考えた設計が可能になります。

表2 製品の寿命

工業製品	寿命	備考
携帯電話	2.6年	内閣府 2005年調査
ノートパソコン	7.5年±2.9年	JEITA 2005年報告
静止軌道衛星	運用寿命 3~5年	姿勢制御用燃料の搭載量によって決まる
家電製品(日本)	ルームエアコン : 14.4年 CRT型テレビ : 12.0年 冷蔵庫 : 15.0年 洗濯機 : 11.9年	家電リサイクルプラントの回収実績 2009年経済産業省調査結果
自動車	自家用車 : 10.8年 トラック : 11.2年	(財)自動車検査登録協力会2006年資料
有人宇宙ステーション「きぼう」	設計寿命 15年	メンテナンスにより2025年まで延長
石油タンカー・航空機	18年~20年程度	メンテナンスにより異なる
道路・橋・トンネル	50年~80年程度	万里長城(紀元前7世紀)は現存
使用済み核燃料	10万年	地層処分(スエーデン エストハンマルの地下岩盤に埋立てを計画中)

3. 製品寿命とトレーサビリティ

進歩が激しいIT機器などの長寿命設計は、価値寿命を考えると現実的ではありません。省エネ設計が進む白物電気製品では、ある時期に買い替えたほうが環境負荷は低くなります。もちろん交換時のリサイクルが適正に行われることが前提です。この寿命管理を適正に行う手段が、トレーサビリティ管理なのです。

トレーサビリティ管理の歴史は古くて、筆者が関わっていた人工衛星などの高度製品では昔から適用されてきました。これは異常故障解析や信頼性向上が目的です。最近では一般工業製品にもトレーサビリティが求められるようになってきました。この目的は「化学物質規制」に対応するための「リスク管理」です。たった一つの部品が規制の基準を超えただけで、大量の製品が廃却されるリスクを未然に防ぐためです。

製品のトレーサビリティは、基本的に部品が対象になります。製品寿命を予測するためには、部品の累積使用時間と温度や振動衝撃などの使用条件を把握する必要があります。それらと部品の固有寿命データとを比較して、製品全体の寿命予測が可能になります。部品の寿命を管理すれば、製品が寿命を迎える前に修理や交換が可能だからです。大根やハム等の農畜産製品にくらべて、部品点数が多い組み立て製品のトレーサビリティ管理は大変です。

製品の部品点数を削減することは、コスト削減と品質や信頼性向上になり、設計者の最優先手段です。機構部品の一体成型、電子部品のハイブリッドIC化など今でも部品削減活動は進行しています。

部品の寿命管理を追及すると究極的には素材にまでたどり着きます。部品は多くのベースメタルや鉄、プラスチック等の素材から構

成されています。しかし製品が廃棄されると、例えリサイクルされたとしてもその素材の製造者、製造国などの由来が不明になります。素材のトレーサビリティ管理は部品とは発想を変えた技術が必要ですが、最終的に製品循環の輪がつながることになります。

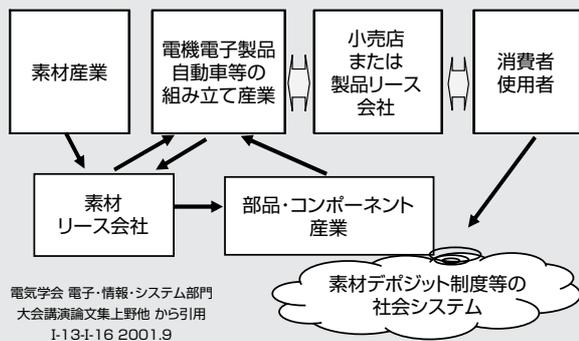


図1 究極のトレーサビリティ管理

製品リース制度は循環型社会のビジネスモデルとして古くから提案されながら限られた製品を除いて実現していません。図1は、1993年に日本で提案された国際素材リース制度をさらに展開したものです。2002年度からは日本学術会議でもマテリアルリース社会として議論されました。当時は理念先行でしたが、未来の科学技術として再び脚光を浴びる可能性があります。10年先の製品を制御可能にすることは2050年や2500年の技術を議論すること以上に環境志向ではないでしょうか。

おわりに

環境は未来を考える科学です。進歩が激しい先端製品の未来対応は、部品調達から組立て、使用、廃棄までの10年間程度です。

「10年は未来すぎず過去すぎず…昔を展望して振り返るのに興味深い期間だ」これはコンピュータアーキテクチャ「TRON」の提唱者である坂村健先生の名言です。皆様にとって未来の範囲はどの辺りですか。

「生活支援ロボット実用化プロジェクト 安全性検証手法の研究開発」事業活動報告

1. はじめに

平成21年度より開始されたNEDO事業「生活支援ロボット実用化プロジェクト 生活支援ロボットの安全性検証手法の研究開発」において、MSTCは、事業期間の前半3年間で、生活支援ロボットを実用化するために考慮すべき法律、社会制度、安全規格の現状を、国内外の公開情報を基に調査しています。前号(2011年冬号)では、昨年12月に実施した米国渡航の結果を速報しました。本稿では、続編として1月に実施したデンマーク王国渡航調査の概要報告を行います。

2. 調査の目的

日本のロボット技術を、世界の高齢者のQOL維持に役立てるためには、実際の生活現場における検証が不可欠です。この検証から、ロボット技術の安全で便利な活用方法を考えだすことができます。この成果が、世界で認識されることになると、日本のロボット市場が、より豊かな市場に変化する希望が生まれます。この希望が、日本のロボットメカをさらに元気付けると、ロボットの技術開発が加速して、より優れたロボット技術を作り出すことができるようになります。するとさらに高齢者のQOL維持に役立つという良い循環が生まれます。

デンマーク王国は、実際の生活現場における検証を行って、ロボット技術の安全で便利な活用方法を考えだすことが得意であると言われていました。私達は、デンマーク王国と日本が得意な分野で協力して、前記の良い循環を生み出すための基礎固めを行いたいと期待しています。そこで、デンマーク王国の状況を調査することに致しました。

私達は、日本が生活支援ロボットの安全性の検証を行う為に必要な基準と試験技術を開発するナショナルプロジェクトのメンバとして法律、公的給付などの社会制度、安全に関する国際標準を調

査して、より良い安全認証に役立てたいと考えており、下記の項目をヒアリングしました。

- (1) テストマーケットとしての可能性
- (2) ビジネスの成立性について
 - ・社会的要請
 - ・社会的要請に応えるサービスイメージ
 - ・ビジネスモデル

3. 調査の概要

3-1. デンマーク政府の重要課題—Labor Saving Technology—

デンマーク政府は、高齢者福祉等の行政サービスを行う労働力の節約を重要課題としています。この課題の解決に資する技術をLabor Saving Technologyと呼び、ロボットを含む世界中の技術を試験導入しています。試験導入を通じて、国内向けの安全基準や利用プロトコルを開発して、デンマーク国民に適したサービスシステムを構築します。これらの成果は、今後2、3年で公開されると言われています。デンマーク政府も成果を期待しています。デンマーク政府は、ロボット産業振興を主眼にしていない為、産業の主導権争いが起こり難いので、ロボットで新産業の創生を目指す我が国にとりましても連携相手として好適です。適当なタイミングで連携が実現すれば、この実績をベースにEU展開を有利に進めることができます。

今回我々は、在デンマーク日本大使館の協力を得て、福祉向けLabor Saving Technologyを開発する為の助成機関、研究機関、臨床試験機関、知識センタ(認証、試験、規格関連)を訪問調査しました。

3-2. 助成機関：ABT Fonden

Labor Saving Technology関連の研究開発に助成を行う機関であり、特に福祉分野、ICT(Information Communication Technology)に投資しています。助成条件は、以下(1)～(3)となっています。

- (1) 革新的ですぐに実用化できること
- (2) 高齢者福祉分野、遠隔治療関連分野において
労働力の低減と効率化につながるもの
- (3) デンマークの公的機関(自治体、高齢者施設、
病院、学校等)であること

ABT Fondenの助成を受けた公的機関による公募
に応募する形で海外からも参加することができます。

3-3. 基礎研究機関：Science Park Odense CareLab

Labor Saving Technology関連の研究開発を行
う基礎研究機関であり、商品の生産と販売には関
与しません。事業分野は、生産、食品産業、健康、
保険、福祉などです。

3-4. 応用研究機関：Science Park Odense Welfare Tech Region

医療福祉機器の研究開発と産業振興を行い、雇
用創出を行う応用研究機関です。事業分野は、ロ
ボット、インテリジェント福祉機器などです。

3-5. 臨床試験機関：Copenhagen Municipality, Health and Elder Care Administration

高齢者介護施設に付属したLiving Labの強みを
活かして、徹底した現場観察に基づくニーズ収集
を行っています。官民連携の研究分野は、記憶サ
ポート、家族や友人等との関係の維持手段、QOL
を重視した介護住宅、投薬の方法、介護住宅にお
ける職業環境、自助援助の方法などです。

3-6. 知識センタ：Danish Center for Assistive Technology

介護技術に関する国の知識センタであり、高齢
者や障害者に有用な技術の開発と改良を行い、技
術情報を必要な人達に提供します。事業の内容は、
福祉機器の試験、基準の定義、福祉機器の効果の

評価、ABT Fondenの補助金を活用したプロジェ
クトなどを実施しています。

デンマークには自治体が福祉機器を買い取る制
度があり、買い取り条件として、CE認証の他に
追加試験等の要件を付す場合があります。Danish
Center for Assistive Technologyは、その追加試
験を行うことができます。海外の試験機関でも、
DANAKという機関から認定されれば、そのよう
な試験を行う事ができます。

4. おわりに

生活支援ロボットを実用化するために考慮すべ
き法律、社会制度、安全規格の現状を、国内外の
公開情報を基に調査しています。デンマーク王国
においても、試験導入を積極的に実施しながら策
定している所でした。策定中の安全基準や利用プ
ロトコルは、海外からは見え難いものですが、現
地で話を聞いてみると、我が国同様に厳格な基準
となることが想定されました。同時に、100%福
祉国家を支える公務員数は、全労働人口の30%以
上であり、その内の25%が今後10年で退職するこ
とや、実質的な国民税負担率が7割に達するなど
の事情から、生活支援ロボットに対する強い社会
的要請がある事もある程度推察できました。

今回の調査の結果を、日本の認証スキームや、新
しい法制度を考える時の参考としていく予定です。



調査団(在デンマーク日本大使館前にて)

生産システム環境評価手法 (ISO 20140) のCD投票可決

平成18年に生産システム環境評価委員会（委員長：木村文彦法政大学教授、事務局：MSTC）を立ち上げ、日本発の国際標準である「生産システム環境評価手法 (ISO 20140)」の実現を目指して現在開発を進めています。

ものづくり活動の環境影響評価には、「製品」の視点とそれを生産する「製造プロセス」の視点がありますが、ISO 20140は「製造プロセス」の、特にそのシステム的な側面を評価する手法の標準化です。即ち、生産ラインやセル生産設備のように製造機器が組み合わされた生産システム単位における資源やエネルギー消費、環境影響などの環境性能を体系的・合理的に評価する手法を確立しようとするものです。

「製品」の環境性能評価については、近年LCA等の導入が進み、その結果は様々な環境ラベルなどで公表され、ものづくりの環境性能向上に役立っています。しかし、「製造プロセス」に関しては、要素機械のミクロな評価や、工場全体のマクロな評価は行われているものの、生産システムの評価についてはシステムが複雑なために、全体を統合するような評価が十分に行われていないようです。加えて、生産活動がグローバル化したため、生産システムの評価は一層難しくなっているのが現状です。

今後、ISO 20140が成立し、広く適用されるようになれば生産システムの評価が合理的に出来、ものづくり活動全体の環境性能が向上し、ひいては企業の競争力が強化されることに繋がります。また、企業が社会的責任として自社の環境性能を

公表する際に、その公表値は合理的で根拠のある評価数値であることが担保される訳です。

当委員会で検討しているISO 20140の原案は、ISO/TC184/SC5/WG10で国際的に審議されます。昨年5月にスウェーデンで、11月にはシュツツガルトでWG10が開催され、今年5月にフロリダでの開催が予定されています。WG10のコンビナー（主査）は当委員会の木村文彦委員長が勤めており、そこで審議された案は今年2月にISO 20140 Part 1のCD (Committee Draft) として国際投票にかけられ、その結果、賛成を得ることができました。

今後のISO 20140の標準化工程は、WG10においてPart 1の審議をさらに深め、DIS (Draft International Standard) の投票を経て、FDIS (Final Draft International Standard) の投票をおこない、ISOの正式成立を目指します。また、ISO 20140の他のPart (Part 2~Part 5) についても平行してWG10で審議を進め、具体化していきます。

当委員会の主要な活動はこのようにWG10で審議するためのISO 20140の詳細案を作成していくこととなりますが、そのためには実際にこの規格を使用することになる企業の意見を十分反映したものにしておく必要があります。そのために、当委員会では今まで各企業の要望や環境評価活動の実状を調査してきましたが、更なる企業要望の反映と国際標準化活動の広報のために、当委員会は環境国際標準セミナー（2月15日、主催：MSTC）に積極的に参加し、協力することになりました。

環境国際標準セミナー「環境に配慮したものづくりに関する国際標準化最前線」の開催

MSTCは2月15日、機械振興会館（東京・港区）で環境国際標準セミナーを開催しました。

最近、ISOやIECなどでは省資源、省エネルギー

に関する国際環境標準の開発が非常に多く、しかも海外グローバル企業の企業戦略などもその背景に見え隠れしています。また、これらの標準化開



セミナー会場

発が様々な技術委員会で進められているために、全体の動向を的確に把握することが非常に難しくなっています。

このような背景を踏まえ、本セミナーは環境国際標準化の最前線で活躍されている6名の方々に講演をお願いすることにしました。セミナーには102名の参加者が集まり、そのアンケート結果からも本セミナーに対する評価は高く、好評でした。

セミナーは木村文彦委員長（法政大学教授）の開会挨拶に続いて、MSTCの瀬戸屋英雄専務理事から「国際標準は皆さんからのご意見を取り入れ、日本、世界で広く使われるような規格になることが重要」との挨拶がありました。経済産業省から

は「本セミナーはISOに取り組まれている先生方に説明頂く機会であり、MSTCの初めての企画として意義深い。これを機に今後皆さんに規格作りに参加して欲しい」との挨拶が情報電子標準化推進室の鈴木俊吾課長補佐からありました。

講演として、まず、梅田靖委員（大阪大学教授）から環境に係わる国際標準の全体の動向を踏まえて、国際標準化の意義について講演されました。カーボンフットプリントの適用事例や経済産業省での技術戦略マップ、MSTCでのサステナブル・マニュファクチャリング、産業技術総合研究所の半導体製造ラインのスマート化などの研究成果と関連付けた解説でした。



瀬戸屋英雄専務理事



鈴木俊吾課長補佐



梅田靖教授



木村文彦教授

国際標準化事業



若狭裕氏



國部克彦教授



山本元芳氏



増井慶次郎氏

木村文彦委員長からはWG10でのISO 20140の審議状況と今後の規格化の方向について解説されました。環境評価において「製造プロセス」は最も分かり難い分野である。製造する場所が異なった場合の評価、工場内の機械を入れ換えた場合の評価、等々を考慮できるようにしたい。また、例えば工場内の電力最小化とネットでの最小化とは一致しない、そのようなケースに対応するためにも、今何が起きているのかを可視化できるような標準化を目指したい。欧州では既にそのような取組みを進めており、そのためのデータも集めている。

若狭裕委員（（社）日本電気計測器工業会）からは、IECの工業プロセス委員会傘下のJWG14で検討しているオートメーションのエネルギー効率について解説されました。効率改善のためにKPIをどのように定義すれば良いか。産業別に、更に設備階層別にそれぞれ定義すべきであるが、JWG14では全体共通的なレベルの検討にとどめている。なお、一例として、ボイラーの需要変動に対するコストミニマム運転の考え方について具体的に例示されました。

ISO TC207/WG8（マテリアルフローコスト会計、MFCA）のコンビナーである國部克彦教授（神戸大学）からはWG8での審議の様子を交えたMFCAの講演でした。カメラのレンズ加工の歩留りを例に、MFCAによって今まで見落とされていたロスが見えてくることを明示され、MFCAの目的と原理、今後の展開予想などについて解説

されました。特に、MFCAは単なる個々の現場の改善ツールではなく、情報システムを兼ね備えた経営システムとして発展する可能性がある。更にMFCAをサプライチェーンや中小企業にも展開していくことによって、企業の競争優位に繋がるようにしたい、と強調されました。

山本元芳氏（（社）日本工作機械工業会）からは、欧州の規格の影響を大きく受けている工作機械の環境評価標準（ISO TC39/WG12）に関して、その経緯と規格の内容、今後の動向などが説明されました。

本セミナーの締め括りとして、増井慶次郎委員（（独）産業技術総合研究所）から環境関連の国際標準が日本のものづくりに今後どのような影響を与えることになるのか、について解説されました。欧州では規格作成を専門とする人が居て、規制を作っいち早く製品を送り出すことに努めている。また、中韓などの追い上げも急である。日本は不利なルールに変更されてもそれに対応してしまうが、より優位になるためのルール作りにも注力したい。日本は欧州規制活動に参加することも出来、そこで日本に有利になるアプローチも可能だ。また、環境標準化は今やISO14000から各TC（委員会）に落とし込まれており、各TCの活動を総覧しないと全貌が判らなくなってきた。今後、若い人がもっと規格作りに参加されることを望みたい。

開始時間	終了時間	内 容	講演者
13:30	13:35	セミナー開始の挨拶	木村文彦氏(法政大学教授)
13:35	13:45	MSTC/経済産業省 挨拶	瀬戸屋英雄氏(MSTC専務理事) / 鈴木俊吾氏(経済産業省産業技術環境局情報電子標準化推進室課長補佐)
13:45	14:15	講演①環境に配慮したものづくりにおける国際標準化の意義	梅田靖氏(大阪大学教授)
14:15	14:45	講演②生産システム環境評価手法の標準化 [ISO/TC184/SC5/WG10]	木村文彦氏(法政大学教授) [ISO/TC184/SC5/WG10コンビナー]
14:45	15:15	講演③エネルギー効率に関する国際標準化の動向 [IEC/TC65/JWG14]	若狭裕氏((社)日本電気計測器工業会)
15:15	15:30	(休憩)	
15:30	16:00	講演④MFCA (マテリアルフローコスト会計)の国際標準化とものづくりへの影響 [ISO/TC207/WG8]	國部克彦氏(神戸大学教授) [ISO/TC207/WG8コンビナー]
16:00	16:30	講演⑤工作機械に関する欧州環境動向 [ISO/TC39/WG12]	山本元芳氏((社)日本工作機械工業会)
16:30	17:00	講演⑥環境国際標準のものづくりへの影響	増井慶次郎氏((独)産業技術総合研究所)

平成20年12月1日に施行されたいわゆる公益法人改革3法により、民法の規定により設立されていた従来の公益法人は、財団法人の場合、平成25年11月末までは特例財団法人として存続するが、期限までに新たな法律による公益財団法人への移行認定を受けるかあるいは、一般財団法人への移行認可を受けなければその時点で解散ということになりました。公益財団と一般財団の違いは大まかにいうと事業範囲、税制優遇措置及び監督権限の違いです。公益財団法人ではその活動の半分以上が公益事業であることが求められる他、公益認定等委員会による厳格な監督下におかれ、その代わり寄付金の受け入れに際し寄付者に免税措置が与えられるなどの手厚い税制優遇措置が与えられます。それに対し、一般財団法人では、移行時の財産を一定のルールにより償却して行くルール(公益目的事業計画)の認可を受ければ、事業範囲はある程度自由に設定でき公益目的事業計画遂行

後は、監督対象からもはずれることとなります。税制優遇措置については寄付金税制と利子課税の優遇措置の対象からははずれますが、非営利性の財団ということを定款に記載すれば、法人税率の優遇等の対象になります。

製造科学技術センターでは昨年度から移行について検討してきましたが、これらを比較考量し、一般財団法人への移行を選択することとしました。平成22年度の決算確定後、この夏に移行認可を申請し年度内の一般財団法人への移行を目指します。

移行に伴い、現在の賛助会員や学会会員の地位に変化はありませんが、評議員会については新しい組織として新たに法律に基づく評議員会を設置し、理事会については定数を削減する等によりフレキシブルな対応がとれる体制といたします。今後の活動の方向や新事業のアイデア等につき皆さまのご提案を歓迎いたします。

財団法人 製造科学技術センター

〒105-0001 東京都港区虎ノ門1-17-1 虎ノ門5森ビル5階
 TEL : 03-3500-4891 FAX : 03-3500-4895

URL <http://www.mstc.or.jp/>

e-mail : info@mstc.or.jp

