

*よみ、所属、学年、学生
番号などは脚注に。

 $\square >$

戦後日本の工作機械産業 ——その発展形態と展望——

10

中央揃え、ゴシック、フォントのサイズ大

 $\square >$

小野 幸子 1

- 1 序論
- 2 混迷と復興の時代（1945～54年）
 - 2.1 復興期の産業政策
 - 2.2 外国企業との技術提携
- 3 第1次高度成長期（1955～62年）
- 4 構造不況期（1963～65年）
 - 4.1 新機種工作機械の開発
 - 4.2 量産体制の形成
 - 4.3 当時の産業政策

目次：右へインデ
ント。フォントの
サイズ小

5 結論

文献一覽

図表

章の題：上下 1 行空け。フォントの
サイズ大 ⇒以下は「書式のコピー」ボタンを使う

 $\square >$

1. 序論

 $\square >$

□ 工作機械出荷額の需要部門別構成比の推移をみると（図表1）、自動車産業と一般機械産業の構成比が上昇し、2017年にはそれぞれ45%、20%になった。一般機械産業に含まれる工作機械産業の構成比は、2017年には10%に達した。自動車産業の設備投資そのものが工作機械需要を増加させた

行頭は全角スペース

MS-IME2002 のプロパテ

□初期の事

ィの「全般」タブの「スペースの入力」を「入力モードに従う」に。

提攜

* 「編集記号の表示/非表示」ボタンで表示

からの工作

轉換するた

これらの入

提携（54年7月認可）がある。新潟鉄工は設計図面の提供、サ社技術者の設計思想、機械と電気が融合した操作盤機構、多数の治具による製作の効率化などを設計思想、機械と電気が融合した操作盤機構、多数の治具による製作の効率化などを自動車産業からの工作機械需要が拡大した背景には中小企業の系列化があった。政府から乗用敗戦直後には設計図面の提

序論

- なぜこの業種ないしテーマを選んだのか。何を調べたいのか（課題）
- どのような構成で論じるか（目次を詳しく）

1 この さちこ 駒澤大学経済学部??学科?年 EX1234

ページ番号は 2 ページ目から。

上余白：[ページレイアウト]の↓「ページ設定」～「余白」タブ～余白の上下左右を25mmに

工作機械産業（安西）

短縮した題名（姓）<表示><ヘッダー>：右揃え、下線付き、フォント小。上余白は10mm。2ページ目から表示。

供、サ社技術者の来訪を受けた設計

来訪を受

2. 混迷と復興の時代（1945～54年）

2.1 復興期の産業政策

第二次世界大戦が終
争中

章の題：上下を1行空け。フォントのサイズ大 ⇒「書式のコピー」ボタン

は、敗戦による軍需の

右余白=25mm：「上余白」を見よ

節の題：上だけ1行空け。適当なフォントで ⇒「書式のコピー」ボタン

存続すら危ぶまれた。賠償指定はまもなく緩和され、インにより不況の波をかぶった。

賠償機械の「転活用促進措置」（1949年）による賠償機械

休業、そして自動車をはじめとする特需産業における工作機械の

輸入依存などにより、日本の工作機械メーカーへの

の10年間は企業経営の見通しは全く不安定であっ

左余白=25mm：「上余白」を見よ

重要性を鑑みて重要な政策が実施され、産業として、また輸出産業として

されるようになったが²、それには

械工業の中でも中小企業が多く、設備の老朽化が目立つ基礎機械部

て重視される

脚注：（下記を見よ）

中小企業が多く、設備の老朽化が目立つ基礎機械部

うにな

ったが

……

節の題：上だけ1行空け。適当なフォントで ⇒「書式のコピー」ボタン

□>

2.2 外国企業との技術提携

他方、外国の工作機械企業からの技術輸入（技術

追求された。1

脚注：脚注番号の挿入位置で mouse クリックしたあとで[参考資料]<脚注の挿入>

工技術、生産管理手法を評価して提携を推奨し仲介したこと

提携（サ社）がある。新潟鉄工は、新図面の提供、サ社技術者の来訪を受けた設計思

設計思、機械、電気が融合した操作盤機構、多数の治具による製作の効率化などを修得していっ

た³。契約条は新潟鉄工が売上の7.5%のロイヤルティ（royalty）と一定額の最低報償料を支払

うというもので、期間は当初10年であったがその後も延長された……。

（工作機械など）と部品部門（軸受、歯車）を設備の老朽化が目立つ基礎機械部門操作盤機構、

多数策について重視されるように多数の治具による製

と電気が

ページ番号：[挿入] <ページ番号>「ページの下部」→中央

²三品忠頼『日本の工作機械』評論社、1958年、93頁以下。

³工藤太郎「海外技術提携その後」『エコノミスト』1977年12月10日号、33頁。

下余白=25mm：上余白を見よ

フッター（ページ番号）～用紙の端からの距離=10mm

結 論

工作機械産業（安西）

融合した業から

□>

□>

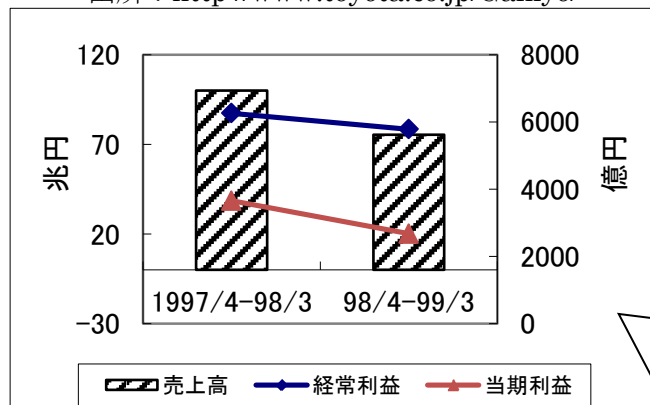
文献一覧

1. 大島卓、山岡茂樹『自動車』日本経済評論社、1987年
2. 尾高孝之助「下請制機械工業序説」『一橋経済研究』1988年
3. 下川浩一「自動車」 米川、下川、山崎編『戦後日本の産業』1990年。
4. 千葉敬介「石油産業」 日本興行銀行産業調査部編『日本の産業』1993年。
-
10. 「トヨタ純利益1兆1620億円、製造業世界4位」

□>

図表1 トヨタの営業状況（単独ベース）

出所：http://www.toyota.co.jp/Gaikyo/



□>

図表2 情報サービス産業の地域分布

出所：関口和一『パソコン革命の旗手たち』日本経

図表を挿入

Excel の図表を<コピー>し、「リンク貼り付け」する。

系列化があった。

「文献一覧」の形式

- 結論の後に列記。10点以上。
- 著者名のあいうえお順に並べる。（新聞記事などの）著者名のないものは末尾に日付順に並べる。
- 通し番号を付ける。→「段落番号」ボタンを使う
- 著書には発行年（月日は不要）、雑誌や新聞は発行年月日を。
- “『”は、“「”を〔変換〕して書く。
- 詳細は別紙の「文献一覧の形式」に従う（「文献一覧」の一部をコピーする）。

図表の形式と手順

1. 図表は Excel などで作直す。3点程度。
2. 図表は出現順に並べ、通し番号を決める。
3. 文献一覧のあとに図表の通し番号、表題、出所を書いて、あとに適当な空行を入れる。
4. 図表を<コピー>し、上記の空行に<形式を指定して貼り付け>の「リンク貼り付け」をする。

◎Excel で作り直せないときは、もとの図表を縮小コピーなどして、上記の空行に糊で貼り付ける。もとの図表の表題などは切り取って書き直す。最後に、図表を貼り付けたページをコピーして、原稿と差し替える。