

NEWS!

Vol.33-2
No.173
平成26年4月号

編集・発行
松浦機械製作所

経済産業省が進める「3Dプリンタの 国家開発プロジェクト」にマツウラが参画

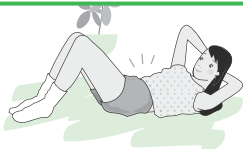
経済産業省は、平成26年度「三次元造形技術を核としたものづくり革命プログラム（次世代型産業用3Dプリンタ技術開発及び超精密三次元造形システム技術開発）」を実施するプロジェクトの公募を行い、マツウラを含む30社・団体が採択予定者として決定されました。平成26年度当初予算が成立した後、技術研究組合を設立し具体的な活動がスタートします。マツウラは金属光造形複合加工機「**LUMEX Avance-25**」の実績から装置開発を担当する予定です。

同プロジェクトは平成26年度から5年間の予定で、共同開発で平成32年に商品化を目指しています。初年度の開発予算は約37億円で、電子ビームとレーザービームの両方式で進め、従来の欧米製より製品精度で5倍、造形速度で10倍を目標としています。日本企業が一つのチームとして、世界最高水準の装置開発に挑みます。詳細は6ページに掲載しています。



日本のヘソ

福井 No.172



福井は日本のドマン中「日本のヘソ福井」第172回目は「日本一きれいな大野の星空」の話です。福井県内で最大面積を持つ大野市は、岐阜県の県境に位置し、冬季は特別豪雪地帯に指定されています。北は北海道から南は沖縄まで、全国160ヶ所の中から、平成16年と17年の2年連続で大野市が星空観測に一番最適な町として選定されました。

昭和63年に環境省が「全国星空継続観察（スターウォッチング・ネットワーク）」というものを始めました。これは夜の暗さを「数値」で表し、大気汚染の状況を継続的に調査するのが目的でした。こ

の観察に大野市が参加し日本一の「数値」が出たのです。3通りの方法で観察を行い数値化します。

- 1) 肉眼で「白鳥座」「たて座」「いて座」付近に「天の川」が見えるか確認。
- 2) 双眼鏡で、ベガ（織女星）を含む三角形の中にいくつ星が見えるか確認。
- 3) 定められた基準で、天井の写真を撮ります。

以上の結果を総合判断して全国の数値が発表されます。残念ながらこの「全国星空継続観察」は平成25年以降システム運営が困難になり平成25年3月末で休止しています。

観察は休止されましたが、きれいな星空は継続しています。大野市の六呂市高原では、天の川が肉眼で見えます。福井に来られた時には大野に訪れて星空を見上げてはいかがでしょうか。

ユーザーを訪ねて

No.159

起業1年で5軸制御立形マシニング 高品位加工を行う

今回のユーザーを訪ねては、JR埼玉線の南古谷駅より南東に車で15分ほどのテクニカルエンジニアリング株式会社取材しました。取材には溝口正俊社長に対応頂きました。同社の起業は平成24年9月で、会社の歴史は1年数ヶ月と若い会社です。溝口社長が起業され、現在一人で会社を運営しています。社屋は真っ白な建物で、周囲は田園が広がる静かな環境です。起業にいたる経緯などを取材しました。



▲工場全景

子供のころから起業を決意

溝口社長の実家では、父親がアルミダイカストの会社を営んでいます。「子供のころから、家業を継ぐ意思はありませんでした。学校では経営学を学びましたが、そこである先生との出会いが人生への考え方を大きく変えました。入学式でその先生は、『君たちの親は今までに学費として1000万円以上は掛けている。更に遊ぶのか』と叱咤されました。また私がクラス全員の販売士（流通業界での唯一の公的資格）合格の責任者に指名され、卒業までに全員の合格を勝ち取り、経営とリーダーシップを学びました」と。

「卒業後幸運にも大手通信機企業に就職し通信機器全般の営業を担当しました。当時はITバブル真っ盛りで、IT企業を起業しようと辞表を提出。しかし次の担当者との引継ぎに1年かかり、退職時にはITバブルがはじけ起業できる状況ではありませんでした。そこで父の会社に入社し、次の仕事のアイデアが出来た時に起業するつもりでした」と溝口社長。

父親の会社で修業

「アルミダイカスト製作には全く経験がなく、毎日忙しく深夜まで働きました。しかし、一向に企業収益が上から

ないことに疑問を持ちました。そこで、会社の帳簿を初めて見ました。学校で経営学を学んでいたもので、仕入れ金額や原価を見て、利益が殆ど出ない状況が分かりました。アルミダイカストの製作は、ワンショットの単価が決まっています。簡単なもの、難易度の高いものも一律の単価です。父は金型の設計も行っており、アルミダイカスト製作には精通していたので、難しいダイカストを多く受けていました。このままでは利益が出ないと考え、アルミダイカスト製作だけでなく、加工まで行うことで付加価値を付けることを提案し、私が責任者で実施しました」と溝口社長。

部品加工への挑戦

同社では、加工経験者はいません、また加工機もない状態で営業を開始しました。取引先は、一括で引き受けてくれるので仕事を頻繁に出してくれました。しかし、自社では加工が出来ないので協力会社へお願いして加工を行っていました。「ある時に、大手計測機器メーカーからダイカストでなく、削り出しの仕事依頼が来ました。簡単な加工でしたが、協力会社はダイカスト加工会社ばかりで満足な加工が出来ませんでした。不十分な加工品質でしたが、この大手計測機器メーカーは引き続き仕事を出してくれました。その後この会社は私が起業する時に大変な協力をしてくれることになります」と。

「加工を協力会社に委託していましたが、1年ほどで回らなくなり納期が守れない状況になりました。自分でやるしかない決意。協力会社が設備している複合旋盤を見て、旋盤もマシニングの両方の機能があり、これだと思い設備しました。しかし、加工が素人なので満足に動かすことが出来ませんでした。ところが、協力会社の人達に助けられ、また加工のノウハウまで教えてくれ、2、3年でどんな図面でも対応できるようになりました。また協力会社も増え、会社は順調に業績を上げていきました」と溝口社長。



▲溝口正俊社長

センタMX-520を設備し通信機器部品の テクニカルエンジニアリング株式会社

独立に向けての準備

溝口社長は、当初IT企業で起業しようと思っていた。しかし、納品した部品がお客様のところで完成品になるのを見て感動し、製造業で独立しようと思うようになりました。「起業した時に機械がないと仕事が出来ないと考え、平成16年にドリルセンターを私の資金で購入し、工場に設備しました。大手計測機器メーカーの加工を、この機械で行っていました。アルミダイカストの仕事は、将来アジアがメインになるので部品加工で起業しようと考えていました。工場長の役職にありましたが、社員には何時辞めるか分からないと言っていました」と。

「大手計測機器メーカーの仕事は、ある会社を通じて依頼を受けていました。しかし、トラブルが起きた時に、直接このメーカーの担当者と話す機会に恵まれました。加工部品は携帯電話の基地局に使われていました。以前大手通信機器メーカーで働いていたので専門用語が分かり、また部品を見てバリがあるとショートする可能性がありますね、そういう環境であれば防水をしないと腐食しますね、と会話がスムーズに進みました。それから仕事が一気に増え、また直接仕事を頂ける関係になりました」と溝口社長。

チャンスに恵まれて独立

「機械も導入し、お客様も大手計測機器メーカーがあり、後は工場さえあれば何時でも独立できる状況でした。そして縁あって現在の工場が借りられることになりました。この工場は、金型工場として建設されたもので、天井クレーンがあり、また床の構造もしっかりしているので機械加工に適した工場でした。早速契約となりましたが、会社名を全然考えていませんでした。妻のカナダ人の友人に“技術的な業務を行ない、将来はグローバル展開したい”と会社名を相談したところ、テクニカルエンジニアリングを提案されました。将来IT関連業務拡張なども考えているので、この会社名に即決しました。2週間で会社を設立し、その後1週間で会社を辞めました」と溝口社長。

5軸加工機の導入

「父の会社にあったドリルセンターを移設し、平成24年9月に起業しました。大手計測機器メーカーの加工は私が担当していたので、この新しい会社で全て行うことになり、仕事量も確保でき順調なスタートが出来ました。日本の製造業を考えると、大量生産はアジアに移行し、多品種

テクニカルエンジニアリング株式会社 概要

本 社 〒350-0012
埼玉県川越市大字萱沼2352-2
TEL：049-293-8975
FAX：049-293-8965
Email：tec-mizoguchi@tec-saitama.jp

代 表 者 代表取締役 溝口 正俊
設 立 平成24年9月
事 業 内 容 通信機器、電子デバイス、測定機器
の部品加工（アルミ材主体）



▲5軸制御立形マシニングセンタMX-520

少量生産が主流なると思っています。多品種少量生産に対応するには、1回段取りであらゆる方向から加工が出来、それにより自動運転時間が長くなるので省力化が可能な5軸加工機が不可欠と考えていました。それ故、この会社に入れる最初の機械は絶対に5軸加工機と決めていました。銀行の融資担当者の支援もあり、起業から1年3ヶ月でマツウラの5軸制御立形マシニングセンタMX-520を平成25年12月に導入しました」と。

「通信機器の部品は、コネクタの取り付け穴位置の精度、また加工した面粗度が要求されます。ハイスペックな部品が、MX-520で作られています。品質には関係ありませんが、面取りも同時に加工しています。一定寸法の面取りは部品の品位を高め、仕事先から高評価を受けています。将来は長時間無人運転が可能な5軸制御立形マシニングセンタMAM72-35Vの導入を目標にしています」と溝口社長。

37歳で起業し、1年目から黒字化、また5軸加工機導入と溝口社長の勢いを感じます。しかし、「多くの人々に助けられて今があり、それらの人々に感謝しています」と語る、その謙虚な姿勢に周りの人々が応援すると感じた取材でした。

マツウラが提案する 安全対策

衝突防止機能「*Intelligent Protection System*」

近年、自動車メーカーは衝突回避システム搭載車を次々に発表し、安全対策に注力しています。工作機械メーカーも同様に、衝突防止機能を搭載した5軸マシニングセンタを発表しています。マツウラは2010年に「*Intelligent Protection System*」をMX-520に標準搭載し、以降発表の5軸機に広く展開中です。このシステムを使用することで、オペレータの機械衝突に関する不安を払拭し、5軸機を安心してご使用頂けます。

「5軸機における機械衝突の危険性」

- ① 干渉チェックの難しさ
 - 複雑に動く5軸機は、軸やワーク等の影に隠れた干渉を、目視で確認することが困難
- ② ヒューマンエラー
 - 軸、移動量、工具長、工具径、補正值等の入力ミス
 - 数値桁数入力ミス
 - 手動操作時の軸選択ミス

「*Intelligent Protection System*の優位性」

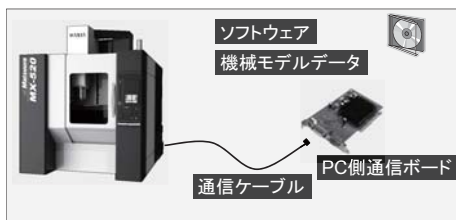
- ① リアルタイムチェック
 - 実機の先行位置情報を元に主軸、移動軸、工具、ジグ、ワーク間の干渉をリアルタイムチェック。(CAD/CAMの干渉シミュレーションはオフライン確認のため、実際の稼働条件と異なる場合があります)
- ② 手動操作&自動運転に対応
 - 自動運転(プログラム運転)のみならず、ヒューマンエラーが発生しやすいワーク段取り時の手動操作にも対応。
- ③ 加工ワークの形状変化に対応
 - 刻々と変化する加工ワークの形状変化に追従。
- ④ 工具長測定値の自動反映
 - 自動工具長測定装置が付加されている場合、測定値が自動反映されます。
- ⑤ マルチパレット対応
 - パレットチェンジャー付き機の場合、パレット交換と同時にシステム内のモデルも自動交換。最大200モデル(ワークとジグ形状)を登録可能。

「*Intelligent Protection System*を正しく機能させる為の準備」

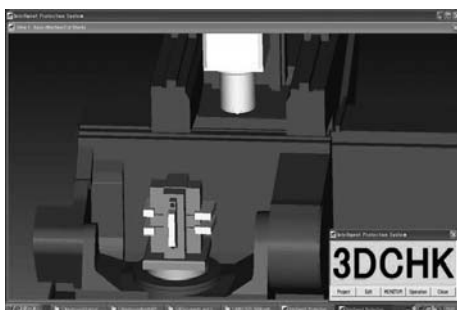
- ① マシニングセンタとの接続
 - システムソフトをインストールしたパソコンとマシニングセンタを専用通信ケーブル(機械に付属)で接続します。
 - ② 本機3Dデータの登録
 - ***Intelligent Protection System***標準仕様機の場合、本機3Dデータをマツウラより提供します。このデータを用い、衝突検知用3Dモデルをシステムにセッティングします。
 - ③ 工具、ホルダー、ジグ、ワークデータの登録
 - お客様でご準備願います。一般的な3Dデータ(IGES, STL)や2Dデータ(DXF)はシステムに取り込み可能です。また、簡単なワーク形状(ブロック、円筒、円錐等)はシステム上で設定可能です。
 - ④ パソコン推奨スペック
 - OS : Windows7 (32bit/64bit)
 - CPU : Pentium 又は Pentium 互換CPU
(デュアルCPU、デュアルコアCPUを推奨)
 - メモリー : 1GB以上
 - ビデオカード : NVIDIA Quadro
 - PCIスロットに1つあきがあること(フルサイズ PCIボード)
- ※ ***Intelligent Protection System***用パソコンは、オプション選択、あるいはお客様にてご準備ください。



▲衝突の危険性



▲システム構成図



▲干渉検出中



▲干渉を検知し警告

GibbsCAM新商品説明会を開催

マツウラが販売する**GibbsCAM**の新しいバージョンV10.5をリリースし、ユーザー及びディーラーの皆様を対象にV10.5新機能を紹介する説明会を各地で開催し、90名近いユーザーの方が参加頂きました（1月29日大阪、1月31日埼玉、2月5日名古屋、2月6日東京、2月14日福井）。皆様より寄せられたご要望にお応えする新機能の追加、また改良を加え更に進化しています。V10.5は昨年末にリリースされ、メンテナンスに加入されたユーザー様には既に配布しています。またMicrosoft Windows8にも対応しています。説明会で寄せられた参加者の声とV10.5の新機能の一部を紹介いたします。新規機能詳細は、弊社ホームページにてご確認ください。

新機能説明のアドレス

<http://www.matsuura.co.jp/gibbs/contents/ver10.html#2013>

参加者の声

- ・ まだ使いこなせていない機能もたくさんあるので、説明会、講習会などは大変ありがたいです。
- ・ CAMを使い始めて疑問が出てくる事がよくあります。今回の様な勉強会はユーザーにとって大変ありがたいものですので今後も度々計画して頂けると嬉しいです。
- ・ 説明会の他に、ある程度定期的に講習会を開いていただき、機能の有効利用と、人材育成に活用したいと思います。
- ・ すぐに役立つような機能もあって良かった。実際に試してみたいと思った。



▲会場写真

V10.5の新機能

1) 操作性向上

- ・ プロファイラモード拡張
- ・ 図形同士の結合、交差、差、トリム対応
- ・ 文字彫り用パラメータ再利用
- ・ タイルリストとタイルマネージャーの分割
- ・ 視覚化強化

2) 加工設定

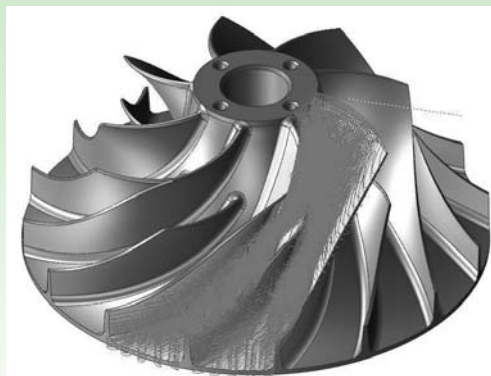
- ・ プラグインに代わる輪郭加工オプションの統合
- ・ ポケット加工の改善
- ・ ドリル加工とネジ切り加工のパターン対応
- ・ 4軸穴と5軸穴の回転加工分類
- ・ 同時5軸加工CS選択
- ・ Latheプランジ荒加工改善

3) オプション追加

- ・ 同時5軸機能にマルチブレード、ポート加工専用オプション追加



▲4軸の穴と5軸の穴の回転加工



▲5軸マルチブレード加工

国家開発プロジェクトで純日本製産業用金属粉末 3Dプリンタ開発がスタート!!マツウラの技術が貢献

米国オバマ大統領は、一昨年の一般教書演説の中で3Dプリンタに言及し、「製造業復興」の狼煙を上げ専門研究所の設立など3Dプリンタの積極的活用を打ち出しています。またイギリス、ドイツ、中国も国を挙げて3Dプリンタ開発に取り組む方針を打ち出しています。

日本では、経済産業省が関係大学や企業などを結集して、国産の3Dプリンタ開発が必要と2年をかけて国家プロジェクトを準備してきました。経済産業省の「新ものづくり研究会」の報告では、2020年の3Dプリンタの世界経済波及効果を21兆8000億円、装置・材料の世界市場規模を1兆円と予想し、3Dプリンタは、工作機械、ロボットに続く“世界商品化”の可能性があると考えています。

今回発足する「三次元造形技術を核としたものづくり革命プログラム」では、3月7日にマツウラを含む30社・団体が採択予定者として発表されました。光源としてはレーザービーム方式と電子ビーム方式が採用されました。プロジェクトメンバーは、3つの分野から競争優位な企業が集まっています。第一の分野の装置メーカーとして、レーザービーム方式で金属光造形複合加工機を開発したマツウラと樹脂用3Dプリンタを手がけるシーメット株式会社等です。第二の分野はキーテクノロジーであるレーザービームや金属粉末の生産メーカー、また第三の分野にユーザーとして航空・宇宙関連や医療器械生産メーカーが参加しています。

経済産業省が掲げる次世代型金属光造形装置の開発目標	
項目	平成30年度末の最終目標
積層造形速度	500cc/h以上
造形物の精度	±50μm以下(電子ビーム方式)
	±20μm以下(レーザービーム方式)
最大造形サイズ	1000mm×1000mm×600mm
装置本体の販売価格	5000万円以下



▲LUMEX Avance-25

「技術研究開発組合を設立するメンバー 30 社・団体」

1) 大学・研究機関

- ・一般財団法人素形材センター
- ・独立行政法人産業技術総合研究所
- ・学校法人近畿大学
- ・国立大学法人東北大学

2) 装置開発など

- ・株式会社松浦機械製作所
- ・シーメット株式会社
- ・株式会社東芝
- ・東芝機械株式会社
- ・三菱重工業株式会社

3) 光源開発

- ・日本電子株式会社
- ・多田電機株式会社
- ・古河電気工業株式会社

4) 金属材料開発など

- ・大同特殊鋼株式会社
- ・山陽特殊製鋼株式会社
- ・群栄化学工業株式会社
- ・福田金属箔粉工業株式会社

5) 技術開発にあたるユーザーなど

- ・株式会社 IHI
- ・川崎重工業株式会社

- ・金属技研株式会社
- ・株式会社木村鋳造所
- ・株式会社コイワイ
- ・コマツキャスト株式会社
- ・株式会社小松製作所
- ・住友精密工業株式会社
- ・ナカシマメディカル株式会社
- ・日産自動車株式会社
- ・パナソニック株式会社
- ・パナソニックエコシステムズ株式会社
- ・株式会社本田技術研究所
- ・矢崎総業株式会社
- ・矢崎部品株式会社

金属光造形複合加工機「LUMEX Avance-25」北米販売開始

全世界で“3Dプリンタ”ブームが巻き起こり、特に北米では“アディティブ・マニュファクチャリング (Additive Manufacturing)”と呼ばれる積層造形技術が注目を集めています。マツウラ独自技術の金属光造形複合加工機は、これまで国内・アジアに特化し金型産業を中心に販売してきました。急成長する北米市場へのビジネスチャンスをつ捉えるために、2014年1月1日より金属光造形複合加工機「LUMEX Avance-25」の北米での販売を開始しました。

販売は、三菱商事株式会社（以下、三菱商事）と独占契約を結び、三菱商事の米国現地法人である MC machinery Systems Inc.（以下、MMS）を通じて行います。MMS は、北米市場 NO.1 の放電加工機販売実績を持ち、現地金型産業に LUMEX Avance-25 のポテンシャルユーザーとなり得る多大なカスタマベースを持っています。MMS の長年培ったノウハウを活かし、金型産業に加えて、今後大きな需要が見込める航空機や医療産業への拡販を目指します。

MMS のホームページは <http://www.mitsubishi-world.com/> です。



米国連邦政府のSelect USA式典に 松浦社長夫妻が出席



2011年にオバマ大統領は米国の経済成長の為にSelect USAを設立しました。これは連邦政府として初めての事業投資促進プログラムです。このプログラムは、米国商務省管理のもとで実施され、連邦政府全体から事業投資に関する情報を収集し活用するものです。またSelect USAは、事業投資を進める米国の州、都市、地域の経済開発機構とパートナーシップを組み活動しています。マツウラは、2013年4月1日に米国ミネソタ州セント・ポール市に全額出資子会社「Matsuura Machinery USA Inc.」(MMU)を設立しています。

3月3日(月)に東京でキャロライン・ケネディ駐日米国大使、甘利明内閣府特命担当大臣出席でSelect USAの式典がおこなわれました。式典に米国に会社を設立した実績により松浦社長夫妻が招待を受け、出席致しました。式典では、甘利大臣、米国商務省Select USAエグゼクティブ・ディレクターのヴィナイ・スマラポリー氏、株式会社サニクリーンの山田健社長、そしてケネディ駐日米国大使の挨拶が行われ、多数の米国に進出している会社の代表が参加され盛大に行われました。また松浦社長に、MMU社があるミネソタ州を本拠地で活躍している野球チーム「Minnesota Twins」の背番号1でMATSUURAと書かれたユニホームが贈られました。



▲ケネディ駐日米国大使と松浦社長夫妻



▲Minnesota Twinsのユニホーム

シングルorダブル 「技術と感性との融合」



社長 松浦 勝俊

私はスーパーカー世代、子供心にリトラクタブルヘッドライトのかっこいいクルマたちに胸躍らせておりました。自動車産業のお手伝いをする事が多い工作機械の仕事の中で英国のF1工場をお邪魔する機会もあり、そこで目にする極限まで絞られたマシンの造形にはこれまた心奪われるものです。

さて、F1は競争競技であり厳密なルールの元に行われます。近年のF1は危険な程に速くなった点を考慮して性能調整が行われています。回生エネルギーの利用、電気制御空力デバイスの活用、更なる安全性の向上等々、F1はハイテクデバイスで盛りだくさんの競技です。時代の要請で今年からエンジンが縮小されました。その代わり緻密に制御された過給機の付加でパワーダウンを補っています。結果、ラップタイムのダウン量も驚くほどでもありません。また、レース中のバトルも増加しているように思います。

でも、安全性を重視したルール改定の影響でデザインが制限を受け、マシンは直観的に「美しい」と感じる姿から遠くなったように思います。また過給機付き小排気量エ

ンジンでは、以前の頭のテッペンからつま先までシビれたエクゾーストノートが全く別モノに変わってしまいました。レースの戦略性の点ではより高度化し面白くなってとは言えますが、アナログ的で直感的に訴えるものはやや薄れた感が否めません。しかし、F1は、これと同様に、技術と感性との高度な融合を目指したエンターテインメントの提供を試行錯誤して続けていくのでしょうか。

切削加工において、例えば古来の木彫りの像を想像して頂くと、のみを揮う彫刻家の創造力とその技術が1本の木に魂を吹き込み、その唯一無二の作品は、アナログ的な感性と技術の結晶と言えます。

一方、我々の世界では、生産性の追求が本命です。その上で技術と感性で考えれば、それは例えば多軸化によるワークの複雑形状の加工、3D積層造形による設計領域の拡張、完全無人運転対応等々、製造上の制限を如何に拡張した機械を作るかになるのではないのでしょうか。技術と感性が融合した機械は自ずと面構えがいいものです。

ものづくりはデジタル化で飛躍的に高度な成長を果たして来ました。今後もこの傾向は変わらないでしょう。しかし、もっと彫刻家のようなアナログ的な才能や感性が、デジタル化されたものづくりの現場に必要なようになってくるのかも知れません。

お知らせ

1 人事異動 (3月21日付け)

マツウラ

・裏谷 明彦	営業本部 営業 ゼネラルマネージャー 北関東営業所長 を解く
・山田 陽一	生産本部 購買 ゼネラルマネージャー
・松本 彰市	品質本部 カスタマーサポート ゼネラルマネージャー
・山岡 恒治	品質本部 品質保証 ゼネラルマネージャー 兼 品質本部 業務管理 ゼネラルマネージャー
・太田 一司	生産本部 物流 マネージャー
・野村 慎吾	生産本部 加工 マネージャー
・笠川 保	生産本部 第一組立 マネージャー
・川横 幸雄	生産本部 加工 マネージャー
・内田 幸宏	生産本部 生産管理 マネージャー
・藤田 将	技術本部 技術管理 マネージャー
・五十嵐 哲也	技術本部 営業技術 マネージャー
・渡辺 敏史	営業本部 営業 マネージャー 北関東営業所長

・青木 規泰	生産本部 第一組立 シニアチーフ
・中島 満	生産本部 スピンドル事業 シニアチーフ
・大崎 政勝	生産本部 購買 シニアチーフ
・太田 博海	生産本部 第一組立 シニアチーフ
・北 英明	品質本部 カスタマーサポート シニアチーフ
・山口 浩二	品質本部 カスタマーサポート シニアチーフ
・荒川 裕史	技術本部 開発研究 シニアチーフ
・熊尾 英昭	生産本部 購買 シニアチーフ

IMN

・市橋 佳巳	生産本部 第二組立 ゼネラルマネージャー
・笠嶋 正紀	生産本部 第二組立 シニアチーフ
・高坂 安治	生産本部 スピンドル事業 シニアチーフ

2 マツウラが、「サウルコス福井」の平成26年度オフィシャル・クラブ・パートナーに

北信越フットボールリーグ1部でJリーグを目指す「サウルコス福井」というチームが福井で活動しています。マツウラでは平成24年から選手の雇用で応援してきましたが、平成26年度オフィシャル・クラブ・パートナーとして支援します。ユニホームの背中に「 **Matsuura**」のロゴが入り、またピッチ看板に企業名が掲載されます。

平成24年・25年とリーグ優勝し、一つ上のリーグJFLを目指しましたが、残念ながら昇格が出来ませんでした。今年も、JFLまたJ3への昇格を目標に熱戦が行われます。福井、石川、富山、新潟、長野で試合が行われますので、是非応援をお願いします。



▲サウルコス福井のユニホーム
ホーム用



▲サウルコス福井のユニホーム
アウェイ用

3 平成26年度入社式

平成26年度の新規学卒14名(マツウラ13名、IMN1名)の入社式が4月1日に本社にて行なわれました。入社式前に全体朝礼が行なわれ、社員の前で新入社員が紹介され、緊張の中で一人ひとり自己紹介と決意を發表しました。この日よりマツウラの社員として新しい第一歩の始まり、今後の活躍に期待します。



▲新入社員

本号の書き終わり

* 日本工作機械工業会から平成26年3月度の受注状況が発表されました。3月度の工作機械受注額は1,283.0億円で、前月比25.8%増となり、平成23年6月以来の1,200億円を超えました。内需は378.8億円で前月比11.4%増となり年度末の効果もあるが回復傾向が見られます。外需は904.2億

円で前月比33.0%増となり、過去最高であった平成23年6月の868.9億円を更新しました。中国を含むアジアの受注が大幅に伸びた結果です。

* 2月末にアメリカの調査会社ガーダナー社より、2013年度の各国別の工作機械生産額が発表され、1位がドイツ、2位が日本となりました。ドルベースの表示で、日本は生産額の低下と円安の影響

が表れたと思われます。

* 金属光造形複合加工機「**LUMEX Advance-25**」が米国での販売開始、また金属光造形加工機製作の国家プロジェクトにマツウラが参画など良い話題を皆様にお届け出来ました。革新的技術がようやく認められ、新たなステージアップに期待が膨らみます。

管理本部ゼネラルマネージャー 上村 誠