



株式会社松浦機械製作所 代表取締役会長 松浦正則、逝去

平成26年12月23日、享年77歳

略歴

昭和12年、創業者松浦敏男の長男として生まれる。昭和33年に松浦機械製作所に入社し、昭和35年に専務取締役、昭和60年に代表取締役社長に就任。創業者の「松浦機械製作所として工作機械を世に出したい」との強い意志を実現するために共にモノづくりに取り組み、昭和34年に立形汎用フライス盤「**FNC-60B**」を完成させた。ドルショックで経営環境

が厳しい昭和49年、日本で初めての立形マシニングセンタ「**MC-750V**」を完成。昭和50年「**MC-1000V**」を米国向け輸出開始、現在のグローバル経営の基礎を作った。

その後も、積極的に海外に販路を拡大し現在では世界33カ国への販売ネットワークを確立している。また、絶えず時代のニーズを先取りすることに挑戦し、高速切削の為の高速主軸・リニアモータ技術の早期搭載、将来の人手不足を見据えた無人化対応5軸制御立形マシニングセンタ**MAM72**シリーズの市場展開、昨今の第三次産業革命とまで言われている3Dプリンタの金属粉末造形・切削加工を兼ね備えたハイブリッド機**LUMEX**の開発等、その比類ない先見性と卓越した実行力をもってマツウラを世界でも有数のマシニングセンタメーカーへと導き、世界中の最先端企業の生産活動に貢献してきた。

お世話になった全ての皆様へ

新緑の候、皆様お変わりなくお過ごしのことと存じます。

先ず以て、父松浦正則会長の逝去に際しまして多くの皆様から丁重なるご弔慰を賜り、ご芳情の程誠に有り難く厚く御礼申し上げます。また生前松浦会長に頂戴しました皆様方のご厚情に対し重ねて心より御礼申し上げます。

松浦会長は、モノづくりの礎を築いた創業者の松浦敏男の後を受け、二代目社長として卓越した手腕を発揮し、マツウラの発展、特にグローバル展開に大きく貢献しました。現在の確固たる海外販路を築いた功績は計り知れず、我々に残してくれた大きな財産となっています。半世紀を越えるマツウラ在職中に常に最新情報を追い求め、持ち前のバイタリティーで国内外を行脚し自分の目で確かめることで国際感覚を磨き、先見性を持った企業経営を実践、数々の独創的な機械を開発し世に送り出した偉大な経営者でした。

一度会えば誰もが自然と温かみを感じて思わず受け入れてしまう誰からも愛される言わば太陽のような人、沢山の方々を惹きつけてきたあの魅力的な優しい笑顔、いつも情熱で溢れロマンを追い求める先駆者、マツウラを代表するベスト・アンバサダーであった松浦会長の全てを言葉では到底語り尽くすことは出来ません。この類稀な才を持った父先代の子として生まれ数々の指導を受けたことは私にとって至極幸せであると同時に誇りに思う次第です。

二年ほど前から難病を患い、その早い進行から身体が効かなくなり、献身的な看護を受けながらも昨年末に急な旅立ちとなりました。

常々松浦会長は「これまで国内外の実に多くの皆様に助けられて来た。これら恩人の皆様と巡り会ったご縁が、マツウラを育て世界の舞台に押し上げてくれた。『一期一会』は生涯にただ一度限りのご縁を言うが、私は敢えて『一期一会』とは一生のご縁に繋がるもの、そのご縁を大事に紡ぎ続けることが、私の生きがいでありモットーである」と語っておりました。この松浦会長の遺志を受け継ぎ、皆様とのご縁を大事に紡ぎながら、これからも社員一同一層精進しマツウラが成長することこそ、何よりの供養かと存じます。

ここに謹んで松浦会長へ哀悼の意を捧げると共に、皆様方には倍旧のご支援ご厚情を賜りますよう伏してお願い申し上げます。

代表取締役社長 松浦勝俊

マツウラをグローバル企業へ

- 昭和42年(1967)松浦会長は、日本貿易振興機構(JETRO)の嘱託調査委員として工作機械先進国米国・カナダの工作機械を現地調査に参加。米国市場への輸出に活路と拍車をかける時代が来るとのレポート提出。
- 昭和43年(1968)ソニーの磁気技術「マグネスケール」の技術供与を受ける。ソニーの責任者が取締役製造部長の大賀典雄氏で、この出会いがマツウラのグローバル企業への礎となる。
- 昭和49年(1974)日本初の小型立形マシニングセンタ「**MC-750V**」を開発。大賀氏のアドバイス「特徴のあるもの、誰もやれないもの、米国で売れるものを手掛ける」を実現。
- 昭和50年(1975)「**MC-1000V**」の米国輸出を開始。グローバル企業への一歩を踏み出す。
- 昭和53年(1978)AC主軸モータとトランジスタサーボを世界で初めて採用した立形マシニングセンタ「**MC-500V**」を開発。一機種で月産40台を記録し、米国市場に多数輸出。
- 昭和63年(1988)カナダに販売会社「エリオット・マツウラ」を設立。海外進出の第一歩となる。その後、英国、ドイツ、米国に現地法人を設立してグローバル企業への変革を進める。
- 平成12年(2000)英国F1レースメーカーの名門「BMW. Williams F1 Team」のオフィシャルサプライヤー契約を締結。現在も英国に拠点を置くF1チームをはじめ多くのモータースポーツ関連企業と密接な取引を行なっている。

■師として出会った人■

- ソニーの大賀典雄氏 ソニー株式会社の元社長で、ソニーのグローバル経営を松浦会長にアドバイスする。昭和60年にマツウラの社外役員(非常勤)に、そして平成19年に取締役名誉会長に就任。
- 国際経済学者若泉敬氏 福井県出身の国際政治学者。松浦会長に世界情勢を語り、また様々なグローバル人脈を引き合わせた。



世の中にないものを作る。新技術へのこだわり

昭和63年
(1988)

超高速立形マシニングセンタ **FX-5**

1985年のプラザ合意以降、円高、貿易摩擦の壁を超越できる機械として、高生産性を可能にする高速加工機の開発に挑戦。当時のマシニングセンタでは主軸回転数は最高6,000回転が主流でしたが、最高回転数20,000回転の超高速立形マシニングセンタ「**FX-5**」を昭和63年に開発しました。航空機産業や半導体製造装置メーカーなどに導入され、平成4年には第5回中日産業技術賞、通商産業大臣賞を受賞しました。



▲FX-5

平成10年
(1998)

5軸制御立形マシニングセンタ **MAM72-3VS**

国内と海外の営業拠点を核に、グローバルに展開する営業戦略の中で、お客様のニーズを反映させた新商品開発は、マツウラに課せられた大きなテーマでした。お客様のニーズは、多品種少量生産を長時間無人加工の実現でした。その第一弾が**MAM72**です。この製品は、5軸制御立形マシニングセンタに40枚のパレットを標準装備し72時間(3日間)、長時間無人運転できるものです。この機械は、“5軸のマツウラ”とのブランドを確立しました。現在もバージョンアップを重ねマツウラを代表する主力製品です。



▲MAM72-3VS

平成13年
(2001)

リニアモータマシン **LX-0**

軸送り機構の構造をリニアモータ駆動に変えることにより簡素化でき、従来のボールネジ方式に比べると応答性が高くなります。また、全軸にリニアモータを採用することで、早送り90m/min、かつ0.1μ制御により、超高速で超高精度を実現しました。松浦会長は、0.1μ制御を活かすためにレーザ研究を指示し、このことが金属光造形複合加工機開発に繋がりました。



▲LX-0



▲LUMEX Avane-25

平成18年
(2006)

ハイブリッド金属3Dプリンタ **LUMEX Avance-25**

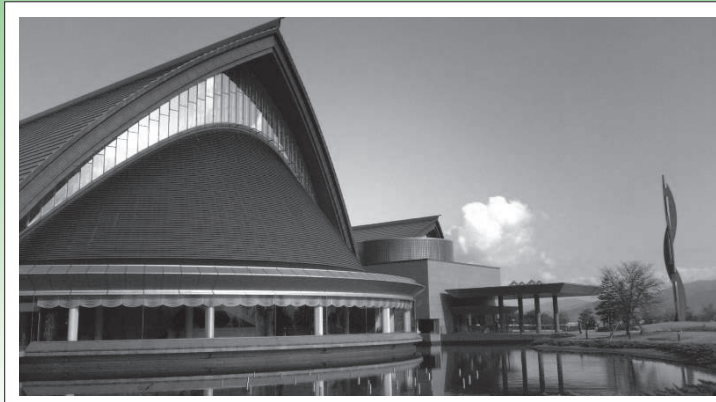
金型の製作時間が従来の1/3に短縮できる、新しい金型製造マシンとして開発しました。金型製作は、マシニングセンタ、研削盤、放電加工などを使う多工程が常識でしたが、この新システムでは、レーザによる金属粉焼結と高速加工の一体化により、一工程で完了する革新的な金型製造装置です。現在、第4世代目となる「**LUMEX Avance-25**」が開発され、金型だけでなく、医療機器や部品加工分野にも拡大しています。



地域・社会への貢献

福井県文化振興事業団理事長就任

松浦会長は一流の製品を作るには、一流に触れる必要があると語っていました。展示会等で海外出張時、時間を見つけて現地の美術館や音楽ホールに足を運んでいました。福井県にクラシック音楽を鑑賞できる音楽堂の建設が決まり、松浦会長も建設当時から関わり平成9年9月に福井県立音楽堂、愛称“ハーモニーホールふくい”が開館し、平成16年4月松浦会長は副館長に就任しました。「建設には指揮者の岩城宏之氏の意見を取り入れ、舞台とバックヤードの段差が無いなど指揮者や演奏者の気持ちを考慮している素晴らしいホールです」と松浦会長は語っていました。インターネットニュースサイト「Daily News Agency」で同音楽堂が「世界の美しいコンサートホール」の一つとして、国内で唯一紹介されました。



▲ハーモニーホールふくい

平成19年6月に福井県文化振興事業団理事長、“ハーモニーホールふくい”の館長に就任し、福井県内の文化振興に尽力されました。松浦会長は「私の夢は、福井県民の皆さんに“マイホール”と、言ってもらえることに尽きます。福井と言うところに文化を育てたいです。そして、それが世界に繋がることが私の役目です」と語っていました。

平成21年6月7日に全国植樹祭が天皇、皇后両陛下をお迎えし、福井で開催されました。植樹祭終了後、天皇、皇后両陛下が、福井県立音楽堂を訪問された際、松浦会長は館長としてご案内役を務められました。

福井県のような公職を歴任

平成元年に福井県機械協同組合理事に就任、平成3年から副理事長、平成13年から10年間にわたり同組合の理事長を務めました。また、福井県鉄工業協同組合会長や、福井県鉄工業振興基金協会会長を務め、福井県の機械工業発展に大きく貢献されました。その功績が認められ、産業振興功労賞の知事表彰を平成14年2月に受賞しました。

また平成11年には、財団法人発明協会福井支部長に就任し、福井県内の発明の奨励・工業所有制度の普及に努められました。そして、平成17年7月に発明奨励功労賞を発明協会会長豊田章一郎氏より授与されました。

一方、平成14年に福井県公安委員に就任。平成16年と18年と公安委員長を歴任しました。



▲発明奨励功労賞



創業者松浦敏男に引き続き最優秀経営者賞を受賞

日刊工業新聞社が中堅・中小企業の優れた経営者を表彰する「優秀経営者顕彰制度」があり、平成21年1月に松浦会長が「第26回最優秀経営者賞」を受賞しました。松浦敏男創業者が昭和62年に第4回優秀経営者賞を受賞しており、親子二代での受賞となりました。受賞理由は「世界にないモノを、世界にない方法でつくり続けるモノづくりを徹底し、顧客の信頼をつかむワン・ツー・ワン・マーケティング戦略を実践することで、グローバル企業に育て上げた」です。受賞式で、松浦会長は「父・敏男は、第4回優秀経営者賞を受賞しており、親子二代にわたって賞を頂き、不思議な気持ちです。今回の受賞は私個人のものではなく、社員やお客様をはじめ関係者の皆様の応援があったからこそです」と挨拶されました。



▲写真提供:日刊工業新聞社(最優秀経営者賞)



黄綬褒章、更に旭日小綬章を受章

松浦会長は、平成15年11月に「黄綬褒章」を受章しました。「昭和33年マツウラに入社以来、永年工作機械業界を通じて産業経済の発展に貢献すると共に、公衆の利益に興し、功績顕著である」ことが認められました。受章式で、松浦会長は「黄綬褒章という業界に精励した功績で受章できたことは、本当に嬉しい。しかし、本来なら創業者である父の松浦敏男が受けるべき褒章です」と語られていました。

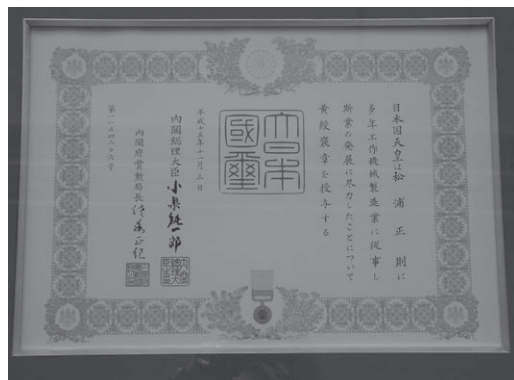
更に平成23年11月に「旭日小綬章」を受章しました。「平成13年から平成23年の10年間福井県工業協同組合の理事長として業界の発展、また人材育成に尽くされことの功績顕著である」ことが認められました。松浦会長は、「福井県機械工業協同組合の皆様方を代表して受勲の栄に浴したことに大変感激しております。私一人は誠に微力ですが、これまで巡り合い、ご指導を賜りお世話になった全ての方々に感謝申し上げます」と語られました。



▲黄綬褒章



▲旭日小綬章



▲黄綬褒章

ハイブリッド金属3Dプリンタ「LUMEX Avance-25」 (金属光造形複合加工機)最新技術!

「**LUMEX Avance-25**」のスタートは、文部科学省・科学技術振興事業団の支援による、福井県地域結集型共同研究事業です。松浦会長が事業総括として「光ビームによる機能性材料の加工創成技術基盤の確立」のテーマで進められ、試作機が平成14年に金属光造形複合加工機「**M-SINT**」として誕生しました。誕生から13年、ハイブリッド金属3Dプリンタ「**LUMEX Avance-25**」の最新技術を紹介致します。そしてマツウらは、**LUMEX**という新しい技術を掲げ、次の10年に向かいトップランナーであり続け、お客様に広く**LUMEX**を提案します。

金型製作から部品製作に

LUMEXの開発当初のコンセプトは、日本のお家芸である金型製作の革新を目指し、金型産業を中心とした技術を蓄積してきました。しかし、世界的な3Dプリンタの市場を見渡すと、航空機部品や、医療部品、更にはファッション分野へと展開が進み、市場規模も拡大しています。3Dプリンタにより設計者は、発想の転換、革新的アイデア創造が可能になります。マツウらは、部品製作のアプリケーション技術を開発し、部品製作市場に積極的に展開します。

1. 航空機部品ブリスクの軽量化

航空機市場からの要望として、部品の軽量化があげられます。**LUMEX**でブリスクワークの軽量化を実現しました。ブリスクとは、航空機のジェットエンジンに使われ、ブレードとディスクを一体にしたものです。この事例では、強度が必要な箇所は、ソリッド焼結を行ない、強度が不要な箇所は中空かつ3Dメッシュ構造にすることで、フルソリッドモデルと同じ機能を満たし、最大44%の軽量化を実現しています。

部品製作分野への**LUMEX**を使うことで、既存の加工方法にとらわれず、設計者の自由な発想が技術革新を生み出します。

LUMEX活用で44%軽量化達成



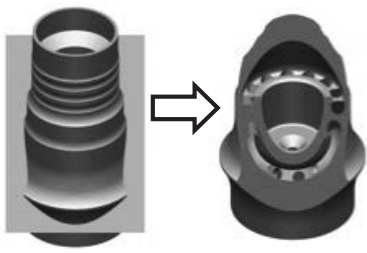
フルソリッドモデル
重量:775g



軽量化モデル
重量:437g

2. 航空機エンジン関連部品

航空機エンジン関連部品は、マシニングセンタや旋盤加工で作成されていますが、更に効率を上げるために様々な改善が検討されています。今回航空機エンジンに使われるノズル試作品を**LUMEX**にて製作しました。従来加工方法では不可能な形状を部品内に取り込んでいます。材料はマツウラマルエージングⅡを使用しています。

				
モデル概観	断面	加工後	加工後断面	

※ノズル試作部品のモデルと実物写真(サイズ:φ17.6×30.8mm)

焼結材料のバリエーション

現在、**LUMEX**で対応可能な材料を右表にまとめました。金型製作では、鉄系材料が主流でしたが、部品製作ニーズの高まりにつれて、様々な材料に対応することが必要となります。航空機部品の製作では、チタン系、ステンレス系、医療機器部品では、コバルトクロムなどが代表的な材料です。今後マツウラでは、アルミや銅などより汎用的で、技術的にチャレンジが必要な材料開発を進めます。

● LUMEX対応材料一覧表

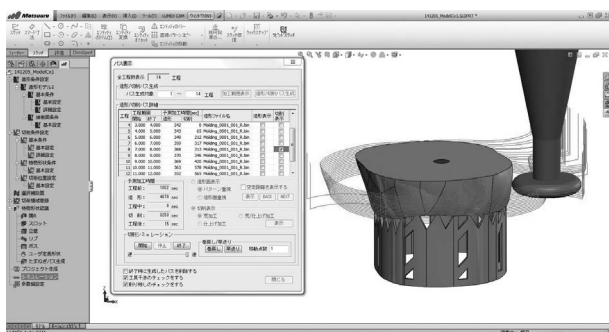
材 料	名 称
鉄系材料	マツウラ スチールI
マルエーシング鋼	マツウラ マルエーシングII
純チタン	マツウラ チタン 00 ※
Ti-6Al-4V	マツウラ チタン 6Al4V ※
SUS630	マツウラ ステンレス 630
SUS316L	マツウラ ステンレス 316L
Co-Cr	マツウラ コバルトクロム

※チタン系材料焼結時、アルゴンガス充填、チタン対応パッケージが必要となります。

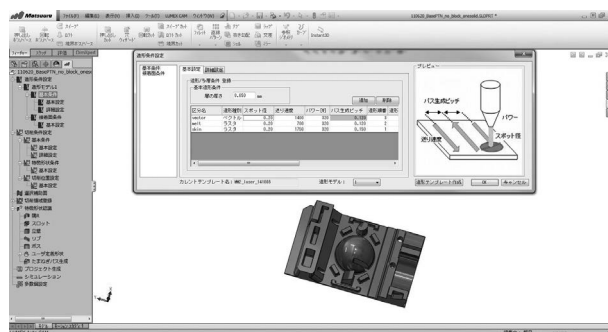
マツウラ独自のLUMEX CAMの開発

ユーザーが作成した3次元CADデータを基に**LUMEX**では、新しいモノ作りが行なわれます。3次元CADデータと**LUMEX**を結ぶCAMの技術が、3Dプリンタ加工の可能性を高めるために重要な鍵となります。マツウラでは、独自に「**LUMEX CAM 2014**」を開発し販売を開始しました。部品加工で必須となるバックテーパ部（バックテーパは通常の台形を逆さまにした形状でついている傾斜のこと）の加工にも対応しています。

今後、**LUMEX**本体と**LUMEX CAM**の開発、ならびに技術サポートを行なうことで、**LUMEX**でしか実現できない技術をお客様に提供いたします。



▲LUMEX CAM バックテーパ加工



▲LUMEX CAM 加工条件設定画面

LUMEX CAM 特長

- ・3次元CADデータから**LUMEX**データを一括作成
- ・部品加工に必要なバックテーパ加工の実現
- ・画面案内により簡単操作

品質工学会：第2回「田口賞」受賞

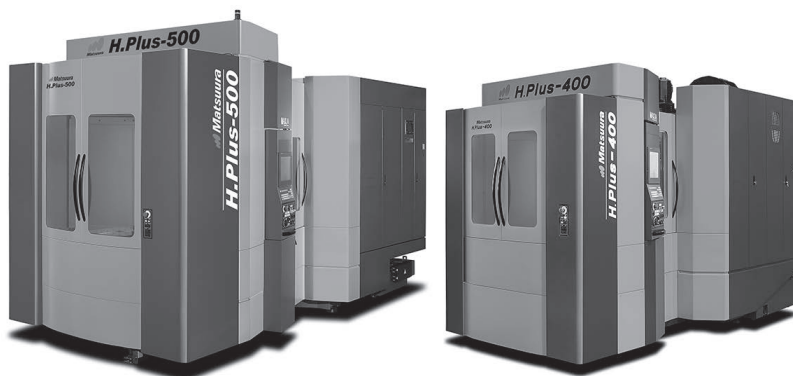
マツウラは、平成11年から技術開発や生産技術で品質工学を取り入れて、様々な成果を出しています。この度マツウラは第2回「田口賞」を受賞しました。欧米ではタグチメソッドの名称で有名な品質工学の創始者である田口玄一博士の名前を冠した「田口賞」は、品質工学の組織的活用により企業・組織における研究・開発・生産の体質強化や事業成果に着実な実績を上げ、品質工学の価値を明示し、更にその質を高めた企業・組織に授与される賞です。賞自体は平成9年に田口玄一博士の米国の自動車の殿堂入りを記念して田口博士からの基金により設立され、平成18年にマツダ株式会社技術本部が第1回「田口賞」を受賞しました。田口賞が授与されるのは9年ぶりでマツウラが2社目となりました。6月15日（月）に開催される第23回品質工学会研究発表大会で表彰を受けます。



「横形マシニングセンタ「H.Plus-400、H.Plus-500」販売開始

マツウラの横形マシニングセンタ **H.Plus** シリーズは、全世界で高速・高剛性・高精度で生産性が高い横形マシニングセンタとしてあらゆる産業で活躍してきました。今回 400 角パレットを搭載した **H.Plus-400** と、10年ぶりにフルモデルチェンジした **H.Plus-500** を開発し販売を開始いたします。

H.Plus-400 (主軸 40 番 テーパ・400×400mm パレット搭載) は、自動車や医療産業が求める生産性・操作性・コストのベストバランスを実現しています。また **H.Plus-500** (主軸 50 番 テーパ・500×500mm パレット搭載) は、航空機やエネルギー産業などをターゲットとして、従来機より全ての性能を進化させています。



お知らせ

第55期株主総会

3月27日に開催された株主総会で役員人事が決定されました。

●役員人事

- ・松浦 勝俊 代表取締役社長
- ・神戸 久信 常務取締役 生産担当(生産本部長委嘱)
- ・天谷 浩一 常務取締役 営業・技術担当
- ・高橋 英郎 取締役
管理担当(管理本部長・輸出管理室長委嘱)
- ・長谷川 正治 会計参与(非常勤)

取締役営業本部長の河野数一氏は平成27年1月19日、急性白血病との闘病生活を続けておりましたが、享年57歳という若さで逝去されました。技術、生産、営業の各本部で要職を歴任し、持ち前のバイタリティー溢れる仕事ぶりで社内はもとより多くのお客様や取引先様から愛されました。ここに謹んで故人のご冥福をお祈り致します。

1 人事異動

(1月21日付け)

- ・三浦 一男 営業本部長

(3月21日付け)

- ・加藤 敏彦 技術本部長
- ・山岡 恒治 品質本部 品質保証 ゼネラルマネージャー
- ・緑川 哲史 技術本部 AMテクノロジー
担当ゼネラルマネージャー
東京R&Dセンター 勤務
- ・岩井 清高 技術本部 開発研究 マネージャー
- ・藤田 将 技術本部 商品設計 マネージャー
- ・横田 喜数 技術本部 技術管理 マネージャー
- ・前田 敏男 技術本部 AMテクノロジー マネージャー
- ・坪田 充弘 技術本部付 シニアチーフ MMU 出向
- ・田淵 治 生産本部 スピンドル事業 シニアチーフ
- ・高田 雅一 管理本部 情報管理 シニアチーフ
- ・宮田 宜明 生産本部 加工 シニアチーフ
- ・黒川 浩二 営業本部 営業事務 シニアチーフ

IMN (3月21日付け)

- ・笹木 正之 生産本部 第二組立 マネージャー
- ・吉田 昌弘 技術本部 営業技術 シニアチーフ
松浦機械製作所 出向

2 東京R&Dセンター開設

4月1日より、新規開発拠点として東京R&Dセンターを開設いたしました。

【住所】 東京都千代田区岩本町1-8-15
岩本町喜多ビル4F

3 平成27年度新入社員

平成27年度の新規学卒18名(マツウラ15名、IMN3名)の入社式が4月1日に本社にて行なわれました。この日より社員として新しい第一歩が始まり、今後の活躍に期待します。



マツウラの最新情報をインターネットでご案内しています。
<http://www.matsura.co.jp/>

株式会社松浦機械製作所 広報誌 〒910-8530 福井市漆原町1-1 Tel. (0776) 56-8100 / 代表
平成27年5月発行 第34巻第1号(通巻176号) 編集人 / 株式会社松浦機械製作所 上村 誠