

# NEWS!

Vol.34-2  
No.177  
平成27年7月号

編集・発行  
松浦機械製作所

## 栄誉ある第2回「田口賞」受賞

マツウラは、品質工学会(齊藤潔会長)より第2回田口賞を受賞しました。6月15日(月)に行われた第23回品質工学研究発表大会に合わせて田口賞表彰式が行われました。マツウラの受賞理由は、平成8年から活動を開始し目覚ましい成果を上げていることです。

表彰式では、齊藤潔会長より松浦勝俊社長に田口賞が授与されました。また翌16日(火)には松浦社長による田口賞受賞記念講演が行われ、マツウラの品質工学の取り組みや、将来の展望について講演しました。

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自動車殿堂入りを記念して田口博士からの基金により設定され、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社目となります。

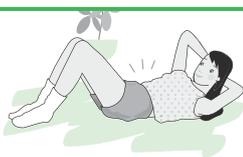
マツウラの品質工学の取り組みや田口賞に関する詳細は4、5ページに記載してあります。



▲受賞式にて：齊藤会長、松浦社長、天谷常務取締役、谷口実行委員長

### 日本のヘソ

### 福井 No.175



福井は日本のドマン中「日本のヘソ福井」第175回目は「かるた王国福井」の話です。小倉百人一首を用い、詠まれた札をいかに素早く取るかを競う「競技かるた」があります。福井は古くから競技かるたが盛んで「かるた王国福井」と言われています。大正10年にかるた同好会「福井渚会」が発足し、県内にかるた文化を根付かせています。現在は「福井かるた協会/福井渚会」として活動し、有段者として登録されているメンバーは約200名所属し、第27回全国大

会で2年連続4度目の優勝を果たすほか、名人戦出場選手も多数輩出する強豪クラブとして全国でも有名です。高校生では「第9回全国高校生かるたグランプリ」で福井選抜が4年連続優勝を果たしています。強さの背景には、福井の人は小学校入学前から競技かるたに親しみ、小学校から本格的に始める選手が多いことが理由と思われる。

また競技かるたを題材にした人気マンガ「ちはやふる」の主人公の「綾瀬千早」が競技かるたに夢になるきっかけを作った「綿谷新」は福井県あわら市出身との設定です。このマンガの人気は、「かるた王国福井」を全国に広めています。

# ユーザーを訪ねて

No.162

## 金型から樹脂成形までの 進める三光合成株式会社

今回のユーザーを訪ねては、東海北陸自動車道『福光』インターチェンジより車で10分の三光合成株式会社のテクニカルセンター取材しました。取材には満嶋敏雄取締役常務執行役員に対応頂きました。創業は昭和15年です。当時富山県は薬の産業が発展しており薬ビンの蓋が鉄から樹脂に変わり、その樹脂の蓋を作ることによって創業されました。

「テクニカルセンターは、次世代技術部、金型を作るT&Eビジネスユニットなど4つの部門があり、T&Eビジネスユニットの74名が金型を作っています。作成された金型の内65%が海外で使われています。当社の強みは、金型から樹脂成形までトータルな技術を持っていることです」と満嶋常務。



▲テクニカルセンター全景

### 富山から世界へ、家電から自動車産業へ

同社は、昭和62年シンガポールに子会社を設立し海外生産を始めており、現在ではインドネシア、イギリス、タイ、中国、インド、メキシコ、米国、フィリピン、マレーシアにグループ会社があります。「当時は、家電やOAなど事務機の部品がメインであり、お客様の海外進出に合わせて当社も進出しました。そこでは金型だけでなく樹脂成形による部品製作が行えるのでお客様に喜ばれています。現在では多くの海外グループ会社があり全社員約2200名の会社になっています。イギリスの会社のみトップはイギリス人ですが、他は当社の社員が責任者に就いています。

現在メインの成形品は家電から自動車産業に変わっています。当初は自動車産業の成形品の経験がなく、参入は難しい状況でした。しかし、イギリスの会社がイギリスに進出していた自動車メーカーの仕事に携わり、この実績が評価され自動車産業への参入のきっかけになりました」と満嶋常務。

各国で働く社員の意識をまとめる為に黒田健宗社長が就任時、新しい社訓を発表しました。

前向き POSITIVE  
科学 SCIENTIFIC  
愛 LOVE

この社訓は、シンプルな言葉で表現され、どの国の社員も理解できるものです。最後の「愛」は、社員、地域、社会、お客様に対する感謝の気持ちを表現しています。

### 量産対応に「LUMEX Avance-25」導入

「金型製作には切削以外では放電加工しかなく、更に効率の良い製作方法はないかと検討していました。その時マツウラのハイブリッド金属3Dプリンタ(金属光造形複合加工機)を知り、新しい加工法に興味があり検討を進めていました。その時に先端設備投資促進事業費補助金制度を活用し、第一次申請を提出して導入に一步前進しました。また材料としてマルエージング鋼が開発され量産金型に使えると判断し平成25年11月末に設備しました。黒田社長より開発ではなく、量産設備として稼働させるように指示があり、12月に試運転、そして平成26年1月から本格稼働しています。また当社は樹脂成形も行っているので成形のメリットと合わせて評価すれば十分回収できると判断しています」と満嶋常務。

### 「三次元水管」新技術に挑戦

「LUMEX Avance-25で製作された三次元水管を配した金型は成形効率を格段に上げています。従来流せなかった冷却水が流せるので、どの成形でも成形時間を半分以下に短縮しています。当社の強みは、冷却水の金型を使うことによる成形の生産効率を自社で評価できることです。この生産効率向上により、従来の金型であれば納期に間に合わず休日出勤で対応していましたが、その必要がなくなりました。しかし、水管が必要な金型ばかり



▲満嶋敏雄取締役常務執行役員

# 一貫生産を新技術で革新を

りではありません。その他に**LUMEX Avance-25**でしか作れない形状の金型や、通常複数工程で製作している形状を一工程で製作するなど新しい金型製作に挑戦しています」と満嶋常務。

金型工場内にある**LUMEX Avance-25**の前には金型や成形品のサンプルと説明書が置かれたテーブルが常設され、何時でも説明できるようになっています。日経ビジネス（2014.09.01号）の3Dプリンタ特集記事で同社の金型が紹介され、多数のお客様が見学に来られています。「今までお取引が出来ないような大手企業の方々が多人数見学に来られます。質問の多くに3Dプリンタ機でどれだけの金型を作られましたかと聞かれます。金型全部ではなく一部に使われる入れ子型を作り、海外グループ会社で実際使っていますと答えています」と満嶋常務。



▲「LUMEX Avance-25」と説明用の資料とサンプル

## Tゼロ活動を世界に展開

同社は、世界中で樹脂成形を行っています。その為に各国の樹脂材料を使っていますが、国によって微妙に成分が異なり成形時にトライと検証を行いながら完成品を作っています。この様な過去にトライした結果を「過去トラ」と呼ばれるデータベースに蓄積し、グローバルで検索できるシステムを構築しています。この「過去トラ」を参考にしながら新しい製品に取り組むことでミスを減少させ、また生産効率を向上させています。

「金型製作では「Tゼロ活動」を目指しています。「Tゼロ活動」では、日本で成形トライを1回のみ行い、海外グループ会社へ金型を送り現地で調整して最終製品を作ることを目標にしています。これにより海外グループ会社の社員が自らの力で調整することで能力が向上し、会社のエンジニアリング力が付きます。

この活動により日本では、新しい金型を作ることに専念できます。また海外で直前に設計変更要請があっても

## 三光合成株式会社 概要

本 社 〒939-1698  
富山県南砺市土生新1200番地  
TEL 0763-52-1000 FAX 0763-52-1925

U R L <http://www.sankogosei.co.jp>

代 表 者 代表取締役社長 黒田 健宗

創 業 昭和15年10月

設 立 昭和19年9月

従 業 員 600名

グループ会社 国内1社 海外15社

株 式 ジャスダック上場

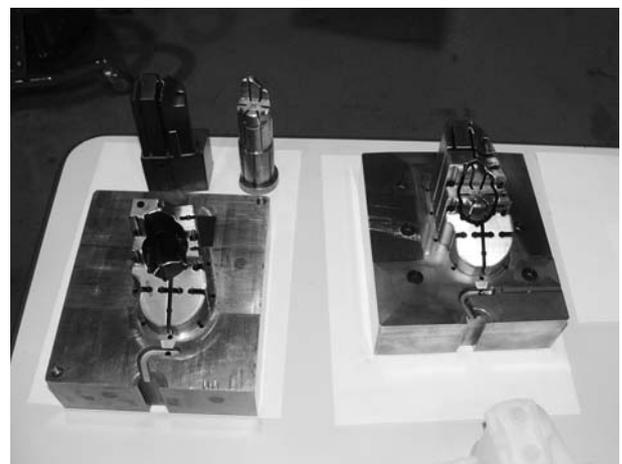
事 業 内 容

- ・樹脂成形品の製造、販売及び金型の設計、製造
- ・機械・電気部品の製造、組立加工
- ・工業用製品のデザイン、設計、試作と販売
- ・機械機器の自動制御装置の設計、製造、販売
- ・労働者派遣事業

現地工場で対応が可能です。更に、車の部品は、国の安全規格に従う為に微妙な形状変更が必要になる場合があり、金型修正が求められます。これも現地に対応出来ればお客様にとって大きなメリットとなります。来年5月ぐらいを目標に海外グループ会社への設備を進めています」と新しい取り組みについて語る満嶋常務です。

\*\*\*\*\*

同社は、金型から樹脂成形で作られた樹脂部品を基に、加工や組立ての自動化ラインの設計製作、またお客様での金型設計をサポートする技術者の派遣業務まで行っています。同社の取り組みは、グローバル展開するモノづくりで日本が進むべき一つの方角を示していると感じた取材でした。



▲左:従来工法の金型(分割) 右:LUMEXで作られた金型(一体)

# 着実に実績を挙げている品質工学の取り組み

## 品質工学とは

品質工学とは、田口玄一博士が提唱する技術開発・生産技術開発を効率的に行う手法であり、欧米では「タグチメソッド」と呼ばれています。1997年田口博士は、品質工学の指導を通じて米国自動車産業に貢献したということで、本田宗一郎氏、豊田英二氏に次いで3人目の米国自動車殿堂入りを果たした偉大な研究者です。

マツウラでは、品質工学を活用しお客様の立場にたったモノづくりに取り組んでいます。現在、設計を担当する技術本部だけでなく、部品加工・機械組立を担当する生産本部でも積極的に取り組んでいます。



▲第23回企業交流会パネル討議

## 品質工学の取り組み経緯

期 間	内 容
導入期 1996年～2000年	<ul style="list-style-type: none"> <li>・1996年：品質工学を使ってマシニングセンタのスピンドル温度低下の実験を行う。</li> <li>・2000年：第8回品質工学研究発表会で「スピンドルの機能性評価に関する研究」が銀賞を受賞する。スピンドルモータの電力評価でスピンドルの最適化を行う。</li> </ul>
社内展開期 2001年～2005年	<ul style="list-style-type: none"> <li>・2002年：品質工学研究発表大会では2名発表し、技術部門で取り組みが始まる。</li> <li>・2003年～2005年：毎年品質工学研究発表大会で研究発表を行い、また学会誌「品質工学」に論文も投稿する。</li> <li>・2005年：田口玄一博士が出席され第15回企業交流会(*)をマツウラで開催し、全国から60名参加。</li> </ul>
業務への積極的展開 2006年以降	<ul style="list-style-type: none"> <li>・2007年：第15回品質工学研究発表大会で「金属光造形複合加工機の積層造形条件評価方法の効率化」を発表。</li> <li>・2009年：第17回品質工学研究発表大会で「品質工学の加工工程内導入とその経緯について」を生産本部から発表。 生産本部でも品質工学の取り組みが本格化する。また「機械加工セル生産システムにおける制御ソフトウェア評価の効率化」で富山県経営者協会品質工学賞を受賞。</li> <li>・2011年：第19回品質工学研究発表大会で「ソフトウェア開発における設計課程の品質工学手法の導入」が金賞受賞。 また「1刃1回転の切削電力評価を用いた粉末積層条件の最適化」が銀賞を受賞する。</li> <li>・2012年：第23回企業交流会(*)をマツウラで開催し、全国から40名参加。 品質工学研究発表大会で2012年4名、2013年3名、2014年5名が発表。</li> </ul>

\*企業交流会：品質工学の活用、実績が顕著である企業・団体を訪問し、施設の見学とそこでの品質工学の推進事例及び開発・研究事例発表等を行い、会員同士の相互啓発を目的とするものです。

### ■松浦勝俊社長

弊社がこれまで継続的に品質工学を活用できた要因は2つ挙げられる。一つは管理者と実践者の両者がうまくかみ合ったこと。もう一つは、通常業務に取り込んだことである。例として技術本部では実験や評価で標準的な評価ツールとして使用しており、実際のレビュー参加してみると、誤差因子や確認実験の再現性など参加メンバー全員が何の説明なしで、ごく当たり前前に議論している。文化とまでいかないが、無理なく継続できる環境が整っているのだと強く感じている。

### ■神戸久信常務取締役

現場で品質工学を取り入れる第一の目的は、品質の安定化はもちろんだが、繰返される現場実験、検証評価期間の短縮である。蓄積された精度のある製造技術、精密手作業の技術の多くは熟練された技術者の頭の中に存在し、そのデータの分析・解析に品質工学を利用し、設計へフィードバックすることで、今まで以上により優れた製品を短期間に、よりムダ無く商品化できるであろう。

### ■天谷浩一常務取締役

今までの経験から「品質工学」を利用しているエンジニアは不思議と自信を持って発言し、開発終了後も自信を持って製品を送り出している。これがエンジニアを自由にするということに繋がっている。「品質工学」は人を育てる、自由にする、という意味では大変有益なツールであると言える。



▲2011年の金賞・銀賞の受賞トロフィー

## 第23回品質工学研究発表大会、田口賞、ASI賞、発表賞銀賞を受賞

第23回品質工学研究発表大会が6月15日（月）、16日（火）に行われました。本年のテーマは『全体最適への原点回帰—マクロ視点での品質工学の実施』であり、様々な業種より85の研究成果が発表されました。発表方法は、大ホール壇上での発表の他に、4会場に別れて行われるポスター発表です。様々な業種からの参加ですが、質疑では品質工学の視点から活発に議論する光景は素晴らしく、品質工学の汎用性を実感しました。

6月15日（月）に表彰式が行われ、貢献賞、品質工学論文賞、ASI賞の表彰が行われ、マツウラの論文「ソフトウェア開発における設計過程への品質工学的手法の導入」がASI賞（米国で紹介すべき研究に授与）を受賞しました。次に田口賞表彰が行われ、齊藤会長より松浦社長に田口賞が授与されました。9年ぶりの田口賞表彰でもあり、会場から盛大な拍手が送られました。

16日（火）に全ての発表の中から発表賞金賞、銀賞が選定されました。そして、天谷常務取締役が発表した「「売れる機械を予測する」マーケティングへのMTシステム適応を考える」が銀賞を受賞し、マツウラとして三重の喜びとなりました。



▲田口賞、ASI賞、発表賞銀賞

### マツウラの「田口賞」受賞理由（田口賞表彰式にて発表）

#### (1) 品質工学会から見た評価

- 機械加工の機能性は、加工機械・加工作業・加工工具・加工素材などの機能性チェーンをなす複数の業界の技術の総合成果として現れる。品質工学フォーラム設立以来、加工の機能性評価は、転写性に始まり、切削量・電力による評価と深めてきたが、多くは加工作業の改善が主であり理想の加工性を追求する上で限界にきていた。その限界を打破するために加工機械の設計条件まで踏み込んだ研究を行い、機械の加工機能性を明らかにした。業界を越えた機能性チェーンとしての研究の道を開いた。
- 中小企業として品質工学の組織展開が可能であることを実証し、中規模の組織的展開の模範を示した。

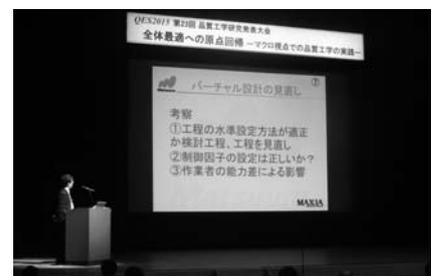
#### (2) 品質工学の組織的展開の評価

- 世代交代を行うという企業の置かれた状況に対応し、経営の根幹となる研究・開発の体質改革を品質工学に託し、プレがなくしかも継続した実践を行い企業体質の改革を実行し、新しく技術開発文化を作り上げている。
- リーダーシップ発揮において、トップ自ら品質工学の実践に参加し、その価値を確認するとともに、品質工学の適用をトップからカスケードダウンさせ、品質工学のリーダーシップ層を作り上げている。
- 品質工学導入初期からコア技術の機能性評価に適用しその検証を行い、得た知識を基盤に適用範囲を拡大し、技術開発部門だけでなく生産・営業技術部門へ展開し、開発プロセスの中への埋め込み成果に結びつけている。
- 機能性評価において、納得いくまで追求する実践システムを作り上げている。
- ソフトウェア開発に品質工学の考え方、手法を適用しテスト駆動のソフトウェア設計プロセスを構築した。開発時の成果、市場品質不良の未然防止を得るとともに、設計プロセスを継続して改善する活動をしている。
- 業務改革を担うために、教育を先行させ、人の成長を促すマネジメントを行い、リーダー層の率先垂範によりねらった人材育成を行っている。

### マツウラからの研究発表

マツウラからは今回の研究発表大会に壇上発表2件、ポスター発表5件の合計7件の発表を行いました。一つの企業から7件の研究発表を行った企業はマツウラのみでした。

タイトル	発表者	所属
「売れる機械を予測する」マーケティングへのMTシステム適応を考える 第3報（発表賞銀賞）	天谷 浩一	常務取締役
MTシステムの利用によるソフトウェア開発段階での操作性評価	前田 敏男	技術本部
CAEによるマシニングセンタ構造体の最適化設計 第2報	木村 文武	技術本部
レーザースキャン装置における最適設計	武澤 泰則	技術本部
機械組立工程全体作業の最適化	青木 規泰	生産本部
電力評価による改質水を用いた水溶性切削油の加工性評価 第2報	清水 哲也	生産本部
低速回転速度の電力データによる可否判定の研究	久保田 宗誉	生産本部



▲研究発表大会(壇上)



▲ポスター発表

## 新商品 紹介

# 横形マシニングセンタ「H.Plus-400、H.Plus-500」

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(航空機・自動車・医療機器分野等々)で活躍してきました。今回、従来ラインナップになかった400角パレットを搭載する**H.Plus-400**を新規投入、更に**H.Plus-500**を10年振りにフルモデルチェンジすることで、小型から大型まで**H.Plus**シリーズのラインナップが強化され、より幅広くお客様のニーズに対応が可能となります。



▲H.Plus-500、H.Plus-400

### ●基本仕様

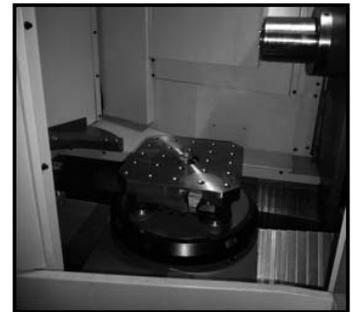
項目	H.Plus-400	H.Plus-500
移動量(X/Y/Z軸)	560/ 640/ 640 mm	800/ 800/ 800 mm
パレットサイズ	400 x 400 mm	500 x 500 mm
最大工作物寸法	D630 x H900 mm	D850 x H1050 mm
工作物許容質量	400 kg	750 kg
早送り速度(X/Y/Z軸)	60 m/min	60 m/min
切削送り速度(X/Y/Z軸)	1~60,000 mm/min	1~ 60,000 mm/min
主軸	15,000 min <sup>-1</sup> (Std.)・20,000 min <sup>-1</sup> (Op.)	12,000 min <sup>-1</sup> (Std.)・15,000 min <sup>-1</sup> (Op.)
主軸端	7/24 テーパー #40	7/24 テーパー #50
工具収容本数	60本(Std.)・164~294本(Op.)・120~330本(Op.)	60本(Std.)・114~209本(Op.)・120~245本(Op.)

\*HSKタイプ主軸もオプションで準備 HSK-A63 [**H.Plus-400**] / HSK-A100 [**H.Plus-500**]

### ●特長

#### 1.ダイレクトドライブ駆動の任意割出しテーブル(B軸)の採用 [H.Plus-400 :Op.] [H.Plus-500 :Std.]

- ・送り速度最大100min<sup>-1</sup>を実現(高速、高加速度、高精度)
- ・マツウラ独自のDCS (Dynamic Clamp System) を搭載し、加工負荷に応じて自動でクランプ/アンクランプ動作を行うことで加工時間を短縮(特許取得)
- ・マツウラ独自の加減速自動調整機能ADC (Automatic Acc. & Dec. Control) を搭載し、搭載するワーク質量に応じてB軸加減速度を変え割出し時間を当社比最大40%短縮(特許取得)



▲H.Plus-400のB軸(回転軸)

#### 2.拡張性の高いマトリクス工具マガジン

新規開発により、工具搬送時間を従来機種比最大50%削減

	H.Plus-400	H.Plus-500
高速タイプ	164~294本	114~209本
大容量タイプ	120~330本	120~245本

#### 3.長時間無人運転に対応するマルチパレットシステム

フロアパレットシステム(PC6)	<b>H.Plus-400、H.Plus-500</b>
タワーパレットシステム(PC12)	<b>H.Plus-400</b>



▲MIMS搭載操作パネル  
(15インチタッチパネル)

#### 4.作業支援ソフト**MIMS** (Matsura Intelligent Meister System) を搭載し操作性向上

- ・電子マニュアル対応(7カ国対応)
- ・E-mail機能(不具合発生時の、機械復旧時間を短縮)
- ・熱変位補正機能により、熱変位量をリアルタイム補正(主要要素の温度を監視し、補正量を自動計算)

## マツウラ・イノベーションフェアの開催

“勝ち残るモノづくりのための新提案”「イノベーションフェア」をマツウラ本社工場と武生工場（IMN）で4月16日（木）、17日（金）の2日間開催いたしました。

「ものづくり・商業・サービス革新補助金」「生産性向上投資促進税制」「省エネルギー設備導入補助金」など国の制度により機械設備が促進される環境であり、2日間で150名以上のお客様が来場されました。

展示は、新機種の横形マシニングセンタ「**H.Plus-400**、**H.Plus-500**」、話題のハイブリッド金属3Dプリンタ「**LUMEX Avance-25**」、1台3役（マシニング・旋削・研削）と究極の工程集約を実現した5軸複合マシニングセンタ「**CUBLEX**シリーズ」や小径長物加工の新提案「**TCX-365**」など最新のイノベーションを展示しました。

また組立工場では、“きさげ作業”の実演や、取付けられたリニアガイドの高精度確認等の見学が行われ、マツウラが誇るモノづくりを実感して頂きました。



▲イノベーションフェア

\* きさげ作業：研削された面をさらに精度の高い面に仕上げるために“きさげ（スクレイパー）”という工具を使ってごく少量ずつ削り取る精密加工方法です。高精度の工作機械を製作するには、欠くことの出来ない作業であって、仕上げ・組立作業の中でも重要な作業です。

## 「MEDTEC Japan 2015」にマツウラが出演

医療機器の製造・設計に関するアジア最大の展示会「MEDTEC Japan 2015」が4月22日（水）～24日（金）、東京ビッグサイトで開催され、約32,000人が来場されました。マツウラからハイブリッド金属3Dプリンタ「**LUMEX Avance-25**」の最新技術を展示しました。マツウラブースでは、医療機器のサンプルに注目が集まり、ハイブリッド金属3Dプリンタの完成度の高さに来場者は驚かれていました。



▲インプラント



▲クラウン



▲メタルフレーム



▲人工骨

## シングルorダブル 10分の1



社長 松浦 勝俊

本年は、お陰様で創業80周年。私の祖父で創業者の松浦敏男がマツウラを興してからもうすぐ80年が経過します。親子三代、80年も何とか会社を繋いでこられたのは、一重にお客様、仕入先の皆様、そして社員の方々のお陰であると感謝の言葉しか浮かびません。皆様、本当に有難う御座います。

さて、気が付けば私も社長に就任してからはや8年という月日が経過しました。80年と8年、日本人的には末広りの数字が並んでいて縁起の良さに一人感じ入っておりますが、これから大きな節目となる創業100周年に向け更に皆様のお役に立てる様、日々一層精進せねばと気を引き締めている次第です。

また、これらの並ぶ数字を比べて見ると、社歴に対し私の歴史などまだまだ10分の1でしかありません！社長就任以降の8年間は山あり谷ありの連続で、会社のトップとして「なんて辛くて大変なんだ」と頭を抱えたくな

ることも一度や二度では有りませんでした。ここに至るまでも相当のパワーを使ってきたと思いますが、この8年でもまだまだ10分の1。ここまで繋いでこられた先達の方々のご苦労の総和たるや、真に私の実感できるものではありません。今のマツウラが在るのは、これまで業務に携わった方々の想像を越える努力や、ご縁を頂いた皆様方のご支援の賜物であり、本当に「有難い」の一言に尽きます。

創業者の祖父敏男も、二代目の父正則も、「良い機械を作ろう」、「お客様に喜んでもらおう」、「社員とともに発展していこう」、この一心で仕事に邁進してきたと思います。私はまだまだ彼らの足元にも及びませんが、思いは同じ、永年マツウラに脈々と受け継がれるこの思いは80年経っても変わることなく受け継がれていると思います。そしてこの変わらぬ思いを次の世代へ繋げていく、100周年を迎える時も同じ事が言えるようにしたいと思っております。

これからもお客様のお役に立てるよう愚直に真摯に向かい合って前へ進んで参ります。

今後ともどうぞマツウラを宜しくお願い申し上げます。

## お知らせ

### 1 「EMO MILANO 2015」(欧州国際機械見本市)に出展

世界三大工作機械見本市の一つEMOショーが欧州で開催されます。EMOショーは2011年、2013年にドイツのハノーバー市で開催され、2015年はイタリアのミラノ市開催となります。イタリア開催は2009年以来6年ぶりとなります。イタリアは、フィアットグループに代表される自動車産業や、機械産業が盛んであり、工作機械需要の高い国です。

開催期間 2015年10月5日(月)～10日(土)

会場 イタリア fieramilano  
マツウラ小間：HALL5

- 出品機種
- ・ 5軸制御立形マシニングセンタ **MAM72-35V**
  - ・ 5軸制御立形マシニングセンタ **MX-520**
  - ・ 横形マシニングセンタ **H.Plus-400**
  - ・ 横形マシニングセンタ **H.Plus-500**
  - ・ 立形マシニングセンタ **VX-1000**



▲H.Plus-400

### 2 「MECT2015」(メカトロテックジャパン)

名古屋市でFA技術専門展「MECT2015」が開催されます。この展示会は、西暦奇数年の秋に名古屋市のポートメッセなごやで行われ、奇数年の工作機械展としては、国内最大規模です。出展は、工作機械、工具、ロボット、CAD/CAMとモノづくりに関するあらゆる分野です。是非マツウラブースへお立ち寄り下さい。

開催期間 2015年10月21日(水)～10月24日(土)

開催時間 10:00～17:00

23日(金)はナイター開催19:00まで  
最終日24日(土)は16:00まで

会場 ポートメッセなごや(名古屋市国際展示場)

- 出品機種
- ・ 5軸制御立形マシニングセンタ **MX-520**
  - ・ 横形マシニングセンタ **H.Plus-400**
  - ・ ハイブリッド金属3Dプリンタ **LUMEX Avance-25**
  - ・ CAD/CAM : **GibbsCAM, PowerMill, HyperMILL**  
**LUMEX CAM**(LUMEX専用)に開発されたCAM)



▲LUMEX Avance-25

#### —お詫び(訂正)—

平成27年5月号に誤りがありました。  
次のように訂正いたします。

・1ページ 立形汎用フライス盤「FNC-60B」→「FMC-60B」

・5ページ 平成23年11月に「旭日小綬章」→平成24年11月に「旭日小綬章」

## 本号の書き終わり

\* 日本工作機械工業会から平成27年5月度の受注状況が発表されました。5月度の工作機械受注額は1,385億円、前月比は2.9%増となり、5月単月として過去最高額を記録しました。国内外市場とも好調な受注状況が続いています。内需は528億円で前月比は9.0%増で、外需は857億

円で前月比0.5%減となりました。国内市場では、「地域工場・中小企業等の省エネルギー設備導入補助金」の交付審査が進み、その効果が内需に表れ始めています。

\* 新卒の採用活動開始時期が本年から12月から3月に変更となりました。昨年8月に5Dayインターンシップ、2月に1Dayインターンシップを行い、3月から就職セミナー、大学で

の合同説明会、そして採用試験となっています。8月には平成29年度卒業生対象のインターンシップが行われ、新卒採用活動は1年を通じて行うこととなります。また、今年の新入社員は現場研修を終え、いよいよ各職場に配属されます。フレッシュな風を各職場に吹き込んでおり、彼らの成長の手助けをしていかなければと思います。

管理本部 上村 誠