

NEWS!

Vol. 41-2
No. 204
令和4年春号

編集・発行
髙松 松浦機械製作所

新型「Linear Motor Series」販売開始

リニアモータマシンを11年ぶりにモデルチェンジ

マツウラは、リニアモータの直接駆動制御により高速・高精度を実現したマシニングセンタ、新型「**Linear Motor Series**」の販売を開始します。

11年ぶりのモデルチェンジとなる今回、ベース仕様のハイグレードリニアモータマシン**LX-160** (5軸) / **LM-500** (3軸)、より高精度を実現するハイプレジジョンリニアモータマシン**LF-160** (5軸) / **LV-500** (3軸)の4機種を同時に発表します。

新型「**Linear Motor Series**」は、お客様が抱える生産現場の効率化や労働力不足などの課題解決に応えるべく、高精度化と自動化を追求し、生産性と省人化を両立します。

主な特長

- ① 金型の磨きレスで工程短縮へ**
超高速領域で表面粗さ Ra0.1 μm を達成 ***LF-160/LV-500**
- ② 省人化と生産性向上を両立**
変種変量生産・長時間無人運転に対応
- ③ はじめてでも安心の操作性**
独自開発の衝突防止機能 (IPS) をアップグレード

本件に関するお問合せは営業本部 営業サポートまでお願い致します。



詳細は
マツウラHPを
ご覧ください



お問い合わせ先

(株)松浦機械製作所
営業本部 営業サポート

TEL : 0776-56-8105
FAX : 0776-56-8151

日本のへソ 福井 No.202



福井は日本のドマン中「日本のへソ福井」第202回目は「サクラマス」の話です。嶺北地方を流れる一級河川九頭竜川は“サクラマスの聖地”として日本全国の釣り人にその名を知られています。サクラマスとは、溪流魚であるヤマメの一部が海に降り、約1年間の海洋生活を経て、繁殖のため生まれ故郷の河川に遡上した姿を指します。淡水よりも栄養豊富な海で育つサクラマスは最大で全長70cm重量5kgを超え、その豪快な釣り味で多くの釣り人を魅了します。サクラマスの遡上は日本各地の河川で散見されますが、九頭竜川が“聖地”と呼ばれる所

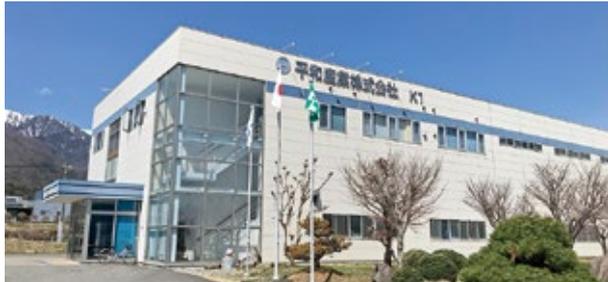
以はその歴史にあります。未だサクラマス釣りが一般的でなかった1980年代後半、九頭竜川では英国発祥のフライ(毛鉤)の手法を取り入れたことから徐々に釣法が体系化され、そのノウハウは日本各地に広まりました。九頭竜川のサクラマス釣りは毎年2月1日に解禁され、その名のとおり桜の咲く頃に最盛期を迎えます。シーズン中は日本全国から毎年約15,000人の釣り人が腕試しに訪れますが、個体数が少ないサクラマスを釣り上げることは容易でなく「1匹釣ったら10年我慢できる」と言われるほどです。難易度の高い釣りではあるものの、他の溪流釣り比べて釣り場へのアクセスは良好で、釣法に関してもインターネットで広く共有されています。腕と運、そして忍耐力に覚えのある太公望は、桜咲く九頭竜川に挑まれては如何でしょうか。

ユーザーを訪ねて

No. 189

平和産業株式会社： 時代を先取るデジタル化で

今回のユーザーを訪ねては、中央自動車道の駒ヶ根から車で5分の距離にある平和産業株式会社 駒ヶ根工場です。同社では航空・宇宙分野をはじめとする様々な部品加工を手掛けており、全国5ヶ所に製造拠点を展開しています。駒ヶ根工場では主に航空機と半導体製造装置向けの部品を加工しており、中央アルプスを間近に望む広大な敷地には4棟の建屋と1,000kWの太陽光発電設備を構えます。取材には八尾泰弘代表取締役社長、ならびに研究開発担当の日下部篤史様にご対応頂きました。八尾社長は機械系の大学を卒業した後、金型関連企業や大手精密鋳造企業での勤務を経験されました。28歳で同社に入社され、品質保証や営業、機械加工に携わり、2005年に42歳で社長に就任されました。2013年には会社経営の傍ら社会人ドクターとして博士号を取得されています。日下部様は同社の新規拠点の立ち上げを担当し、現在は駒ヶ根工場を中心とする各拠点の運営に携わっています。



▲駒ヶ根工場外観



▲代表取締役社長 八尾泰弘様



▲日下部篤史様

時代を先取るデジタル化

同社は1967年に設立されました。工具類の販売から事業をスタートしましたが、オーダーメイド品の受注に対応するうちに、徐々に製造業へとシフトします。同社の強みは3DCADを用いた三次元加工技術です。その技術力は特に航空・宇宙分野で高く評価されており、国内外の主要航空機メーカーに多数の納入実績を持ちます。2010年には小惑星探査機「はやぶさ」プロジェクトへの貢献が称えられ、文部科学大臣から感謝状が贈られました。高い技術力の背景には、他社に先駆けて最先端のデジタル技術を取り入れてきた歴史があります。「日本では1980年代から工作機械のNC化が進みます。同時期にCADの3D化も進むのですが、そのタイミングで当社では

3DCADを販売する関連会社を設立しました。80年代半ばからは当社の製造部門においても、NCと3DCADを組み合わせたモノづくりを進めました。当時は3DCADを導入している企業はほとんど無く、国内では当社を含め3社ほどでした。市場に浸透し切っていない3DCADはすぐには収益に結び付かず、導入当初は経営の足枷となっていた事は確かです」と当時を振り返る八尾社長。当時の最先端技術を先取りした同社ですが、1990年代に入ってから徐々に時代が追いつきはじめます。「欧米の航空機メーカーでは1990年頃から3DCADの使用を前提とした設計を取り入れるようになりました。当社では1992年に3DCADで構想されたボーイング777のプロジェクトに、設計・製造を支援する形で参入したことが航空機ビジネスの始まりとなりました」と八尾社長。以降、同社では航空・宇宙分野を軸に事業を展開することとなります。

『高速加工』との出会い

航空機分野に参入した約3年後に、同社にとって最初のマツウラ製品が設備されます。八尾社長は当時を振り返ります。「マツウラとのお付き合いは95年に設備した立形マシニングセンタ **MC-1000VF** から始まりしました。当時、松浦正則会長が掲げた『アルミには高速加工』というコンセプトに魅力を感じました。当時の切削といえば3,600回転程度が最高でしたが、マツウラの機械は15,000回転を謳い、見本市でも注目を集めていたことを記憶しています。ちょうど航空機分野で大量のアルミを加工するニーズが高まったこともあり、**MC-1000VF** は当社にマッチする機械でした。当時の機械なので未成熟な部分もあり、スピンドルの耐久性にも多少の問題がありました。しかし正則会長の『スピンドルが壊れてもいくらでも交換します』という言葉に信じて設備に踏み切りました。実際、スピンドルに問題が生じた場合は必ず3日以内に交換されました。この頃に抱いたサポート体制への信頼は、現在のマツウラにも感じています」他社に



▲2022年2月に設備した**MAM72-52V**

培った三次元加工技術

先駆けて導入したNCと3DCADのノウハウ、また**MC-1000VF**により醸成された高速加工技術に支えられ、航空・宇宙業界における同社の存在感は次第に高まります。2000年代以降は加工する部品の高度化に伴い、同社でも各工場では5軸機の設備を進めます。マツウラからは**MAM72-3VS**、**MAM72-52V**といった5軸制御マシンングセンタを、現在までに計7台設備します。

新規分野の開拓を支えるマツウラ

航空・宇宙分野での地位を確立した同社は、2018年頃から新規領域として半導体製造装置向けに展開します。今回伺った駒ヶ根工場では2018年に横形マシンングセンタ**H.Plus-405**を4台、2022年に5軸制御立形マシンングセンタ**MAM72-52V**を1台設備しています。駒ヶ根工場の生産設備について日下部様にお話を伺いました。「**H.Plus-405**は、従来の航空機向けと並行して、半導体製造装置向けの試作品に対応する目的で設備しました。深溝のワークを加工する際の、切粉詰まり対策として横形で検討しており、またワークサイズも当社のニーズにマッチしました。当然、他社の機械も検討しましたが、マツウラには当社で活用していた実績があります。新規事業の立ち上げは、ある種の挑戦ですが失敗は許されません。無人運転の実績や機械の使用感に対する信頼が、設備に至った決め手です」4台の**H.Plus-405**に次いで設備された**MAM72-52V**についても日下部様に伺いました。「半導体製造装置向けで、傷を防止するためバキュームでクランプし加工するワークがあります。その加工を自動化するため**MAM72-52V**を設備しました。バキューム仕様へのカスタマイズ実績もあり、かつタワーパレットが標準搭



▲バキューム仕様のパレット

載されている点は大きかったです。他社で同様のオプションを追加するよりも、結果として安価に設備することができました」現在設備されている**MAM72-52V**の周辺には広いスペースが確保され、床面は美しく塗り替えられています。増加する半導体需要に対応するため、

平和産業株式会社 概要

本 社 〒108-0073
東京都港区三田2-2-18

船橋工場 〒273-0024
千葉県船橋市海神町南1-1544-10
TEL 047-435-2430
FAX 047-432-0787

駒ヶ根工場 〒399-4117
長野県駒ヶ根市赤穂330-13

代 表 者 代表取締役社長 八尾泰弘

設 立 1967年9月25日

従 業 員 数 175名

事 業 内 容 宇宙・航空機用部品、自動車用部品、発電用部品、治工具及び金型の設計、製造並びに販売

同社では今夏に**MAM72-52V**を1台、**H.Plus-405**を2台、新たに設備する予定です。



▲ナンバリングされた4台の**H.Plus-405 PC6**

電気をモノに変える仕事

半導体製造装置向けで設備の増強を進める同社ですが、八尾社長はより多角的な視点で同社の将来を見据えます。今後の展望について八尾社長に伺いました。「鍵になるのは『電気をモノに変える仕事』です。半導体製造装置への展開もその道中です。電気の最も有効な活用方法は売電ではなく、モノに変えることだと私は考えます。電気は資源です。工作機械の動力は電気ですし、パンを焼くにも魚を冷凍するにも電気が必要です。電気と水があれば水素を作り出すことも可能です。駒ヶ根工場では1,000kWの太陽光発電システムを設備しています。会社の20年後を考えるのであれば、どのような形であれこの1,000kWをモノに変え、付加価値をつけて売る仕事をしているべきでしょう」

駒ヶ根工場ではマルチパレット機の増設を計画していますが、自動化だけがすべてではないと日下部様は考えます。「モノづくりに付加価値を与えるのは『人間力』です。自動化の有難みも、プログラムを手打ちする苦勞を知るからこそわかることです。本当の意味で自動化を有効活用するためにも『人間力』の育成は必須です」と日下部様。インタビューと工場風景の動画は、記載のQRコードを読み取り、ご視聴頂くことができます。また、当社ホームページでも公開中です。ぜひご覧ください。



こんなお悩み
ありませんか？



- 加工精度が出ない
- 取説だけではよくわからない
- 新入オペレータを教育する時間がない
- キャリブレーションのやり方がわからない
- フィルタの交換時期になったけど交換方法がわからない
- 機械導入時に操作説明を受けたが記憶が曖昧でやり方が合っていないか不安

すべて

My Matsaura
で解決できます

My Matsaura とは

設備機の自動化・無人化に向けた操作マニュアルやメンテナンス手順など、効率的な工場運営に役立つ情報を動画で確認することができる会員制動画ストリーミングサービスです。

WEBサイトにアクセスいただければ、今まで「知らない」という理由で使っていなかった機能のフル活用が可能となり、

- ✓加工やメンテナンスのお困りごとの解決
- ✓機械導入時のスムーズな立ち上がり
- ✓新入オペレータの育成サポート
- ✓設備機の生産性の向上
- ✓トラブルシューティングに要する時間コスト削減

などの効果が期待できます。



掲載動画コンテンツ

アプリケーション

機械の初歩的な操作手順から無人運転・高精度加工のために用意された各機能の使い方まで幅広く解説。

新入オペレータ向けの
教育コンテンツがほしい



- パレットの半自動呼出し方法
- 工具管理画面の使い方
- プログラム転送画面の使い方

長時間無人運転を
行いたい



- 加工前工具チェック機能の使い方
- 補助釘・パレット段取り用釘の使い方
- スケジュール運転の方法

加工精度が
公差内に収まらない



- プローブのキャリブレーション方法
- e Z-5の使い方
- IPCの使い方

メンテナンス

機械・工具マガジン・パレットシステムの保守作業やトラブルからの復旧手順を解説。

ATC・APC関係

- ATC自動復帰手順
- APC自動復帰手順
- パレット交換装置への給脂手順

電気関係

- ソリッドステートリレーの交換手順
- 電気制御ボックス熱交換器用フィルタの清掃手順
- アブソリュートパルスコーダ用バッテリーの交換手順

主軸関係

- オイルエア潤滑ユニットへの給油手順
- オイルクーラー給油口フィルタの清掃手順
- オイルクーラーエア吸い込み口フィルタの清掃手順

クーラント関係

- FP-70フィルタ交換手順
- クーラントポンプの交換手順
- 20barクーラントスルー用フィルタの交換手順

ご登録の流れ

1 利用申し込み

担当営業からの案内メールもしくは右のQRコードからユーザー申請を行ってください。申し込み完了後、申請いただいたメールアドレスに確認メールが届きます。



2 ご本人様確認

申請時に入力いただいたユーザー・機械情報と当社にて保有している情報が合致するか確認いたします。申込み状況によって数日かかる場合があります。

3 パスワード変更URLとログインURLの送付

申請いただいたメールアドレスに「パスワード変更URL」と「MyMatsaura ログインURL」をご連絡いたします。

パスワード変更後、MyMatsauraにログインしてください。



*動画は随時追加
予定です。

- 本サイトは無料でご利用いただけます。
- 本サイトの利用はマツウラユーザー様に限定させていただきます。
- 対応ブラウザ: Google Chrome / Safari / Mozilla Firefox / Microsoft Edge
- 本サイトでは5軸マルチパレット機をメインに取り扱っています。これ以外の機械(3軸機およびLUMEX)については今後追加予定です。

令和4年度新入社員 入社式

令和4年度新入社員の入社式が4月1日に松浦機械製作所 本社にて執り行われました。

入社式では松浦社長から「失敗は皆さんの経験となります。まずは失敗を恐れず果敢にチャレンジしてください。若いエネルギーを武器に、困難に直面した際には『必ずやり遂げる』という強い信念で打ち破ってください。また、どのような仕事に取り組む際にも、マツウラのモノづくりの基本である『こだわる』ことを忘れないでください。選択に迫られた際には、難しい方を選べるかどうか『こだわる』ことの鍵となります。マツウラの一員として、常に『こだわる』気持ちを持ち、日々の業務に臨んでください。」と新入社員への祝辞が贈られました。

新入社員代表の藤田貴博さんは「失敗を恐れずに何事にも取り組み、一人前の社員そして責任ある社会人となるべく、決意を新たにしております。」と一同を代表し所信表明を行いました。坂井高等学校出身の金子晏士さんは「新入社員である今はまだ『教わる立場』ですが将来は『教える立場』になれるよう、一日も早く仕事を覚えたいです。」と意気込みました。

この日より新たにマツウラの社員として加わった13名の今後の活躍に期待します。



▲マツウラに加わった13名の新入社員



▲入社式にて祝辞を贈る松浦社長

取締役 松浦 悠人

コ ラ ム



複雑な事象でも「これはあいつの責任だ。」と直感的な結論を付けたがる。過度の単純化と呼ばれる現象で、人間の脳にはこの強い認知的処理の衝動があるようです。何かミスが発生した場合、「担当者の不注意のせいだ。」と心で思うことは避けられません。しかし、個人に責任を集中させてはならぬと、「その部署の教育体制が悪い。」

「上司の監督不行き届きのせいだ。」と“柔和な非難”が口が出る。本質は同じだと考えます。さて、本能の赴くままに非難を行えば、改善に向かうのでしょうか？

往々にして、ミスというのは不注意だけでなく、当事者の心理的条件も含め複雑な条件によって引き起こされます。パイロットの世界は個人の失敗を開示し組織で学習する文化が根付いているそうです。レバーの押し間違い程度のミスでも、第三者機関によって深く分

析される。この例では、パイロットにプレッシャーがかかる状況下だと、似た形状のレバーを図らずも操作してしまうことが分かりました。結果的にレバーのグリップ形状変更で、誤操作は根絶。「ボタンの押し間違い」「作業手順の抜け」軽視していた我々のミスの歴史にも組織を進化させる学習機会があったのでしょうか。

「規律を正すために」「責任を再認識してもらう」人を律することで、実際に減るのはミスではなく、ミスの報告だそうです。知る機会が無ければ学習は出来ず、ミスが再発する。再発の度に非難が強まり、隠蔽体質は加速する。世直しのはずが、真逆の方向に進みかねません。ミスを適切に分析し、組織で学びを共有する。簡単には聞こえますが、非難の衝動と決別する自制心、ミスの開示を促す組織的安全性、これらを確認するのは一筋縄ではいかないと見えています。しかし、このような漸進的な企業を実現できれば怖いものはないはず。飛行機は“最も安全な乗り物”。その裏側で機能する文化に、進化し続ける組織の在り方を見た気がしました。

海外ユーザーインタビュー

DX推進の一環として、マツウラグループではお客様の声を動画コンテンツにて積極的に発信しております。本誌では、配信中の動画からピックアップしてご紹介いたします。ぜひQRコードからアクセスいただき動画をご視聴ください。

Apsley Precision Engineering社 イギリス 他と比べて生産性4倍



Apsley Precision Engineering社は、1984年創業のイギリスの受託加工企業です。従業員数は約15名ですが、防衛・医療・航空機・製薬など幅広い業界と取引しており、対応している素材も様々です。

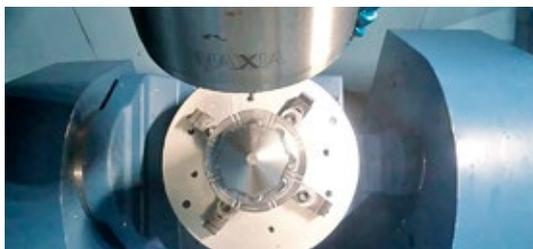
同社が2018年3月に導入した**MAM72-35V PC32**についてManaging DirectorのPeter氏にお話しを伺いました。

- 「大容量の工具マガジンは240本も格納できるので段取り時間が少なく済みます。一般的な機械なら1つの加工の段取り毎に3～4時間はかかるでしょう。」
- 「タッチプローブもついているので、加工終了後にワークを自動計測してくれます。公差内に入っていないければ差分を自動で計算し追込み加工を行うので、機械から出てくるモノは狙った通りの加工ができていますと信頼できます。」
- 「年間7,000時間も稼働するので時には機械の修理が必要になります、その際はサービスがしっかりと対応してくれるので安心して加工を行えます。」

同氏はこの4年間の**MAM72-35V PC32**の働きぶりについて「これほどビジネスを変えてくれる機械があるとは思っていませんでした。」と評価します。



Precision Products社 アメリカ 驚異のサイクルタイム短縮



Precision Products社は、アメリカ・インディアナ州の金属加工企業です。

約50年前、3台の機械が並ぶガレージから始まった同社は、現在4,000平方メートルを超える敷地に40名の従業員と数十台の機械を抱える企業に成長しています。

2015年に**LF-160 PC42**を導入し、2021年には**MX-330 PC10**、今年1月には**MAM72-35V PC32**を立て続けに導入いただきました。今回のインタビューはBruce氏が**MX-330**の成功から**MAM72-35V**の導入を検討するに至った経緯を語ってくれました。

- 「主軸が止まるのは工具交換とパレット交換のときだけです。前工程の旋盤を1台追加しないと**MX-330**の仕事がなくなるほど、金属を削り続けてくれます。」
- 「お客様を工場に案内するとマツウラを知っているお客様なら『我々が優れた対応をする』とピンときます。お客様からの信頼を勝ち取ることができる優れた営業ツールでもあるわけです。」
- 「我々が最もストレスを感じる時は機械が止まっている時なのでアフターサービスは最も重要です。マツウラはそれを理解しており、IPCの使い方が分からず電話したときは数時間以内に返答をくれたんです。」



新体制のご紹介

国内営業本部



国内営業本部長 渡辺 敏史

営業本部国内担当の渡辺です。

入社以来、東日本エリアでのマシニングセンタ営業、金属光造形複合加工機 (**LUMEX**) 営業、現職に至るまで営業一筋で、取り組んでまいりました。

営業に出た頃は、わからないことばかりで、販売店やお客様の皆様に対して、大変ご迷惑をお掛けしたと思います。そんな私でも、販売店、お客様の叱咤、時には？ 激励のお陰で、今まで営業として皆様に携わることができ、大変感謝致しております。この場をお借りして御礼申し上げます。

私が営業に出て、初めて機械 (**MC-550VX**) を販売させて頂いた時のことを少し書かせて頂きます。お客様はギアを主に加工されている、中国出身の社長様

でした。日本語も堪能な方でしたが、他社機械も検討されており、どうしたらマツウラの機械の良さ、特徴をよりご理解頂けるかを考え、機械づくりのこだわり、仕様の内容、機能などを簡潔に説明した資料を作成し、ご説明させて頂きました。このことが理由でご購入頂いたかはわかりませんが、この時に学んだ「お客様の為に何ができるか」が私の原点であり、今でも私のモットーです。

凄まじいスピードで刻々と状況が変わる時代となり、マツウラもこの急激な変化に対応することが必要です。これまでは、5軸機を中心とした変種変量生産に対応したパレットシステムをご提案してきましたが、これまで以上にお客様の為に何ができるかを考え、単に機械を販売するだけでなく、機械の活用方法の提案による生産性向上など、お客様の抱えている問題を解決できるよう、トータルサポートして参りますので、これからもマツウラを宜しくお願い申し上げます。

シングルorダブル バトンパス



社長 松浦 勝俊

昨年の4月から執行役員制度を導入し、事業運営を始めてから1年が経過しました。新体制移行のタイミングが景気の回復基調に合わせられたことは、非常に幸運でした。というのも、社の業務量が大きければ、アウトプットも自動的に大きいものになりますし、社内改革で取り組んだ内容もより早い成果の確認がし易いためです。

その一方、取り巻くビジネス環境は大変厳しいものがあります。冬の北京オリンピック後に始まったロシアによるウクライナ侵攻、それに伴う一層の原材料高、米国を中心とした欧米諸国の利上げ、日本は景気刺激を優先して利上げが出来ず金利差は拡大と全ての材料が並んだ結果、短期間に急激な円安が更に生産者物価の大幅な上昇を呼び込んでいます。またコロナ禍がさらに物流の停滞や部品調達の長納期化に拍車をかけ、今後も日本で製造業を営む我々にマイナス要素として容赦なく浴びせられるものと思われま。世界秩序が破られ始まったウクライナでの戦争終結の落とし所は未だ見えず、終結したと

しても従来の事業モデルが成り立って行くのか、正に混沌としていて見通しがつき難い状況にあります。今は予期せぬ出来事が多く発生し、それ故に景気変動の振れ幅が大きくて早いものだと実感しております。

そんな環境下で1年が経ち、改めて次世代を担う人材の育成の重要性を感じています。業務量が多い中で皆頑張ってくれてはいますが、今日現在、育成プログラムに目途を立てつつある本部と未だ途上にある本部など本部間でバラツキがあるのも事実です。この4月に入る前に人事担当役員から執行役員に業務遂行もさることながら人材育成の重要性、次世代を担う人材ヘリレーのバトンパスの如く渡せることが理想であるとの話がありました。リレーでは、正確にかつ早くスムーズにバトンパスをテイクオーバーゾーン内で行うために渡す側と受け取り側のタイミングや呼吸が合わないといけません。片方が早くても、遅くてもいけないですし、ましてやバトンを落としたりするとチーム全体に迷惑がかかることとなります。確かにこのバトンパスの一連のポイントは、人材育成と重なり合い言い得て妙ですね。

渡す側と受け取り側、ゾーン内で無理なくスムーズにバトンパスが完了できるよう皆で頑張ります。

弊社元専務取締役

松浦 康磨


去る三月二十九日に弊社元専務取締役 松浦康磨が八十二歳を以て永眠致しました。

葬儀につきましては、故人の遺志により近親者のみのお別れとさせていただきます。また、ご厚志の類は、固くご辞退申し上げます。

在りし日の故人は、弊社黎明期から社業の礎を築く上で多大なる貢献者でありました。

ここにあらためて生前中賜りましたご厚誼に深謝申し上げます。

お知らせ

1 新人事 (3月21日付)

氏名	新役職
橋本 和也	営業本部 生産支援システム シニアマネージャー 本社 勤務
松尾 邦人	統合物流本部 スピンドル事業 シニアマネージャー 兼 生産企画 シニアマネージャー 兼 物流 シニアマネージャー
竹松 裕二	営業本部 国内営業 マネージャー 大阪営業所長
中島 順子	統合物流本部 スピンドル事業 マネージャー
永森 典之	組立本部 第二組立 マネージャー

2 福井のアマチュアサッカーチーム「福井ユナイテッドFC」のトップパートナーに

「サウルコス福井」時代から数えて9年目となる本年も、マツウラでは「福井ユナイテッドFC」をトップパートナーとして支援いたします。ユニフォームの背中にマツウラのロゴが入り、またホームゲームではピッチ看板が設置されます。今シーズンから加入した中山和紀選手(3番)、また昨年から引き続き野中魁選手(15番)と森永秀紀選手(7番)はマツウラで就業しています。

2022シーズンのホームゲームの日程は下記のとおりです。

節	試合日	試合会場	キックオフ	対戦チーム
第3節	5/15(日)	テクノポート福井スタジアム	13:00	坂井フェニックスSC
第6節	6/18(土)	9.98スタジアム	13:00	新潟医療福祉大学FC
第9節	7/24(日)	敦賀市総合運動公園陸上競技場	13:00	05加茂FC
第11節	8/28(日)	9.98スタジアム	16:00	JAPANサッカーカレッジ
第12節	9/4(日)	武生東運動公園陸上競技場	13:00	富山新庄クラブ
第14節	9/18(日)	テクノポート福井スタジアム	13:30	アルティスタ浅間

本号の書き終わり

* 日本工作機械工業会から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速報値にて1,665億円(前月比120%)と2018年4月に1,631億円以来、47ヶ月ぶりに1,600億円を超える金額となりました。内需は601億円(前月比123%)と前年同月比では13ヶ月連続増で、42ヶ月ぶりの600億円超えとなりました。半導体関連の堅調さに加えて、年度末効果や値上げ前の駆け込み等により増加しました。外需は1,064億円(前月

比118%)と依然新型コロナウイルスが感染拡大していることや地政学リスクがある中でも48ヶ月ぶりに1,000億円を超えました。また、2021年度(2020/4~2021/3)の受注総額は3年ぶりに増加し、1兆6,000億円を超える見込みとなっています。

* 4月1日に2022年度の新入社員13名が入社しました。彼らは現在、新入社員研修の真っ最中となりますが、高度化・多様化する技術や技能に対応できる人材育成のため、昨年より新入社員研修のプログラムを大幅に見直しました。変更点としては、部品加工と機械組立の技能を理解し、

習得するために研修期間を3ヶ月から1年間へ延長しました。研修内容についても最新機種を研修専用機として教育に用いるなど様々な新しい試みを行っております。新研修プログラムを受けた2021年度入社組は3月に各部署へ配属され、「研修で培った知識と社内での人間関係を活かして業務にあたりたい」と抱負を述べていました。「人×モノ」が生み出す精度と絆こそがマツウラ・クオリティを実現しています。この先もお客様が安心してマツウラの工作機械をお使い頂けるように、教育に関しても力をいれていきます。