

NEWS!

MECT 2025

メカトロテック ジャパン 2025
MECHATRONICS TECHNOLOGY JAPAN

メカトロテックジャパン2025出展

この発見、激アツ!!!!

国内最大級の工作機械見本市メカトロテックジャパン(MECT)2025が愛知県名古屋市のポートメッセなごやにて10月22日から25日の4日間開催されます。本展示会は「この発見、激アツ!!!!」をテーマとして、524社・団体かつ2092小間と、過去最多の出展社数での開催となります。

マツウラブースでは、新機種**MX-520T PC7**の実機展示を中心に工程集約と無人運転に関するソリューションを提案いたします。複雑かつ高精度な5軸複合加工や多品種少量生産も、自動化はマツウラにお任せください。

出展情報

会 期：2025年10月22日(水)～25日(土)
開催時間：10時00分～17時00分
※最終日25日(土)16時00分まで
会 場：ポートメッセなごや
(名古屋市国際展示場)
ブ ー ス：第1展示館 小間番号 1C13

5軸加工+旋削で もっと!工程集約



MX-520T PC7

MXシリーズの「はじめてでも安心・簡単な5軸機」のコンセプトはそのままに、旋削機能を追加した5軸複合マシンングセンタ

簡単無人運転、しかも安定稼働



タワーパレットシステム PC7

最大ワークサイズはそのままに、PC4と同等のフロアスペースで設置可能な省スペースタワーパレットシステム

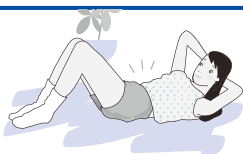
マツウラの工作機械に柔軟に対応する3D CAD/CAMシステム



詳細は4ページをご覧ください

日本のヘソ

福井 No.214



福井は日本のドマン中「日本のヘソ福井」第214回目は「SOBAR(ソバル)」の話です。

福井が誇るそばの食文化を新たな視点で発信することを目的に「越前おろし SOBAR プロジェクト」が発足しました。名物の越前おろしそばと福井の地酒や酒の肴を楽しめる店舗を認定し、「そば」と「BAR」を合成した「SOBAR(ソバル)」としてブランド化する取り組みです。「SOBAR」の源流にあるのは「そば前文化」。これは江戸時代、そばを食べる前に日本酒を楽しみ、旬の肴を味わってからそば

で締めるという通人の粋な習慣を指します。単なる食事ではなく、ゆったりと会話や時間を楽しむ“食の作法”ともいえる文化です。

この文化を現代的に再解釈し、県産そば粉を使った「おろしそば」と地酒、福井の肴をセットで提供するのが「SOBARメニュー」。店ごとに個性が光り、そばと酒、肴の組み合わせによる多彩な楽しみ方が広がります。

2024年の北陸新幹線福井駅開業に向けて始まった本プロジェクトは着実に拡大し、認定店舗は9店から43店にまで増加。さらに「御酒肴印帳」を使ったスタンプラリーも展開され、食べ歩きの実験も加わりました。

SOBARは、福井の食文化を再発見させる新たな魅力となっていますので、福井にお越しになった際は、SOBARメニューを楽しませてはいかがでしょうか。

ユーザーを訪ねて No.202

株式会社 平本 精 機 MX-330 PC10で働き易い職場を

今回のユーザーを訪ねては、名阪国道、白樫に下車、約3分の距離にある株式会社平本精機です。取材には、代表取締役を務める平本充弘様に対応頂きました。

同社は1986年に平本社長の父が三重県伊賀市で創業し、汎用フライス1台から工作機械部品を中心とした金属部品加工を始めました。平本社長は中学生の頃からアルバイトとして家業を手伝い、2009年に同社へ入社。専務取締役を経て、2018年に代表取締役を就任し現在に至ります。2018年に同社を法人化、2025年夏には新社屋を建設・移転し、積極的に設備投資を進めています。

主な事業としては産業機械や半導体装置関連向けの部品製造を行っています。



▲ 会社外観

ピンク色のMX-330 PC10

同社は初めての5軸機として、**MX-330 PC10**を選定。同機種を導入するに至った経緯について、平本社長は次のように説明します。

「**MX-330 PC10**を知ったきっかけは2021年に愛知県で開催されたメカトロテック2021でした。展示されていた同機種を一目見て、これはすごいなと。機体が意外とコンパクト、それでいて**PC10**のパレットチェンジャーも装備されていることを魅力に感じました。さらに同機種を用いた加工実演でワーク本体の加工を行った後、ベースとワーク部分の間を極限まで薄肉状態に加工して、手でワークとベースを切り離している様子を目の当たりにし、5軸機を活用するとこんな加工までできるのか、と驚きました。」

同社では特殊色としてピンク色と白色の2トーンカラーを選択しています。

「機械の外観も性能の1つとして捉えていますので、標準色ではなく特殊色をオーダーしました。選択の理由は、当社のイメージカラーがピンク色と白色であることもありますが、最も重要な点として、求人に対して女性からの応募



を増やしたいという思いがあります。製造業は一般的に男性が多く、3K（きつい・汚い・危険）を連想されることも少なくありません。同じ機械でもカラーリングが違うことで、機械を扱うことに対する抵抗感が小さくなり、女性も機械を扱いやすくなるのでは、と思います。今後、労働人口の減少が考えられる中で、男性も女性も関係なく活躍できる会社にしていきたいと考えています。その点でピンク色の**MX-330 PC10**がその象徴になることを期待しています。」と平本社長。

MX-330 PC10の導入

昨今は人材不足が続いており、年々人材採用が難化しています。その課題に対して、**MX-330 PC10**導入によるビジョンを平本社長は次のように語ります。

「採用難の時代に男性ばかりを対象にしていたのでは、ますます採用が困難になるばかりです。**MX-330 PC10**で加工できるワークサイズは女性も扱いやすいサイズであることから私が描いているビジョンに当てはまりました。」

「またパレットチェンジャーを備える同機種であれば、難なく夜間無人運転を実現できるイメージができたこともこの機種を採用した理由の1つです。**PC10**に対して1パレットあたり約10本の工具を使用することを見越し、ATCは90本仕様を選択しています。

MX-330 PC10はこの他にも朝のランニング運転の際に自動で電源が入って稼働することができることや、最後の加工品が終わると同時に自動で電源がオフになる機能も備えており、無人で制御してくれるだけでなく、省エネルギーといった環境性能が高いことも優れている点だと感じています。」



GibbsCAMを活用

同社では**MX-330 PC10**の設備に合わせ**GibbsCAM**も導入いただきました。導入にあたり、平本社長は「**GibbsCAM**の画面を初めて見たときに、使い易そうなインターフェースをしていて、なんとなくですが使いこなせそうなイメージを持てました。

マツウラが取り扱うCAD/CAMを導入しているからこそ、マツウラのマシニングセンタやパレットチェンジャーと連動性が高く、安定して稼働させることができています。導入当初からサービス員による親切なレクチャーがあったことで、現時点においても**GibbsCAM**の利用において不安な点は1つもありません。」と話します。

実現

同社で働く外国人実習生

同社での外国人実習生の採用に関して平本社長は次のように語ります。

「当社ではインドネシア出身の実習生を2名雇用しています。ふと、自分の子どもが3年間海外に仕事に行ったら、その内容を知る機会を得ることは難しいのでは、と思いました。彼ら2人を主役とした思い出づくりを行い、その様子を母国にいる家族に伝えたい、という思いから「くだらないものグランプリ」※に出場を決めました。大会出場にあたり、モノづくりだけでなく、2人に関西弁でコントを仕込み、大会当日だけではなく準備期間も含めてこのイベントを楽しんでもらったと思います。



※同社ホームページ内の「くだらないものグランプリ」に関するページリンク



私が外国人実習生を採用する際、将来的に日本と関わりながら仕事をしたいという想いを持つ実習生を採用したいと考えていました。そのうえ、受け入れている彼らはそれぞれ経営者となって実現したい夢を持って来日しています。彼らに伝えていることは、立派な経営者になる為には、自身がしっかりと従業員の役割を理解し、いろんな経験をなさいと伝えています。具体的には自身が社長になった際に社員にどのようなチームミッションを掲げるか、ミッションを実現する為に、どのような役割をもって達成させるのかを理解してもらいたいと思っています。現在、彼らの一番身近な経営者は私になるので、私から1つでも多く学んでもらって彼らが帰国後も平本精機で経験できてよかった、と思えるよう家族のように向き合って接しています。」

働きやすい環境の実現

同社は2025年に新工場を建設、移転を行いました。その外観は工場をイメージさせない、カフェのような雰囲気です。新工場について平本社長は次のように説明します。

「従来の工場が手狭になり、次に社屋を建設する際には工場ではない工場をつくりたい、という想いがありました。社員などが心地良い空間を作り出すため、木造でつくられており、内装はハイブランドブティックの内装を手掛けるデザイナーがデザインしている点もこだわりの1つです。

また、工場の立地から奥に向かって60～70軒の家屋があり、毎朝の通勤・通学などで地域の人々がこの社屋をよく目にされると思います。この場所に平本精機が存在する意味を

株式会社平本精機 概要

本 社 〒518-1151 三重県伊賀市白檜1625
TEL:0595-51-7486 FAX:0595-51-9960
代 表 者 代表取締役 平本 充弘
創 業 1986年
設 立 2018年11月
従業員数 8名
事業内容 産業機械、半導体装置関連などの部品製造・加工

持たせるためにも新工場の建設にはこだわりました。」

「また、工場という暑いことや油のニオイのイメージをされることもあるかと思いますが、冷暖房を完備し、切削油のニオイを抑制するために活水器を用いてバクテリアの発生を抑制し、特有のニオイが発生しにくい環境をつくっています。」

今後の展望と5軸機を検討の方へメッセージ

同社の今後の展望について平本社長に伺いました。

「今後の投資計画として、さらにもう1台のMXシリーズ導入も検討しております。より一層多くの受注対応が可能になる見通しのうえ、当社は鉄、アルミ、ステンレス加工に対応可能ですのでぜひお気軽にお問い合わせください。」

また、5軸機を検討されている方に向けて、次のように話します。

「5軸機の導入は、想像するほど難しくないと感じています。導入から半年ほどで安定して稼働できるイメージを持てたことから、今回の5軸機導入を決断しました。“5軸機は扱うことが難しい”と敬遠されている方も多いかと思いますが、その先入観を一度払拭し、検討されることをおすすめします。

また、価格面では確かに5軸機は大きな投資になります。稼働日数や稼働時間、生産個数などで購入金額を割ってみると、投資効果を具体的に把握しやすくなります。特にマツウラのマシニングセンタはパレットチェンジャーを搭載しており、この「割り算」で比較すると非常に高いコストパフォーマンスを発揮していることがわかります。そのうえ、マツウラのマシニングセンタは1台1台の機械がきっちりと丁寧に作りこまれていることを工場見学で目の当たりにしましたので、機械に対する安心感を得ることができました。その点からもマツウラの5軸機はおすすめだと思います。」

* * * * *

取材の際に終始、明るく対応していただいた平本社長と平本精機の皆様が非常に印象的でした。それを象徴するように社屋も明るくあたたかみにあふれた環境で、平本社長の働き易さへのこだわりを強く感じました。

また、飼育されている金魚も紅白の発色が鮮やかで凛としており、この飼育水にも活水器の特別な水を使用されているとのこと。なるほど、人も金魚も環境が良いと輝くものだな、と認識させられた取材でした。

今回の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。ぜひご覧下さい。



マツウラYoutubeチャンネル

メカトロテックジャパン2025出展特集



マツウラブース

第1展示館 1C13

2025年日本最大級の工作機械見本市 MECT 2025 10.22^{WED}-25^{SAT}

メカトロテック ジャパン 2025
MECHATRONICS TECHNOLOGY JAPAN

10:00-17:00 最終日25日(土)は
@ポートメッセなごや 16:00まで

もっと! 工程集約、簡単無人運転

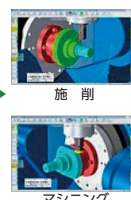
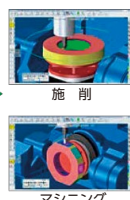
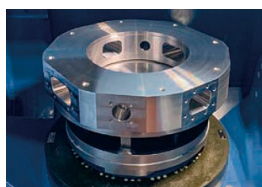
今回のメカトロテックジャパン2025において、当社では「もっと!工程集約、簡単無人運転」をテーマにハード、ソフト、サポートなどトータルソリューションにてお客様へマツウラらしいモノづくりの提案を行います。

本コーナーでは展示内容の概要をお伝えします。

5軸加工+旋削で もっと! 工程集約



旋削もマシニングもCAMで簡単作成



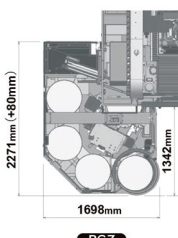
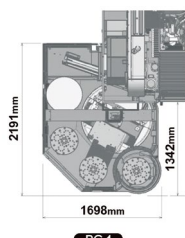
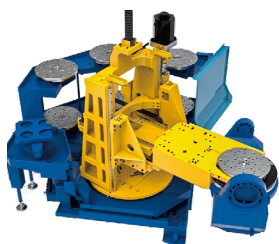
MXシリーズで好評いただいている使い易い操作性や機械への接近性そのままに、さらなる工程集約を行うために旋削機能を追加。旋削主軸トルク500Nm C軸800min⁻¹(旋削モード)で優れた旋削機能を備えています。

マツウラのすべての工作機械に柔軟に対応する簡単操作の3D CAD/CAMシステム。旋削とマシニングのNCプログラムをワンストップで作成できます。

省スペース設計



直観的な簡単操作



パレットモニタ画面

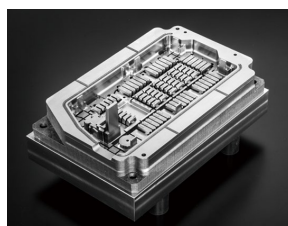


スケジュール設定画面

従来の**PC4**と同等のフロアスペースで設置可能な省スペースタワーパレットシステム**PC7**を新開発。**PC7**と120本工具マガジンの組み合わせで段取りを取っておくことができ、数週間～数か月のリピート加工にも最適です。

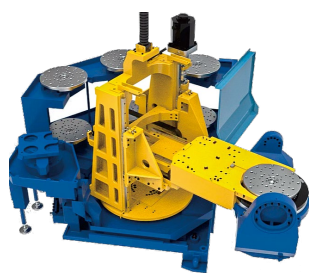
マツウラの自動化システムに最適化された**Mios 4**で操作性向上・安定無人運転・ダウンタイム削減を実現します。オペレーターが安心して操作できる環境により、マツウラユーザーの生産性向上と信頼性の高い生産プロセスを提供いたします。

ハイブリッド金属3Dプリンタ **LUMEX Avance-25**



高速切削が可能なハイブリッド金属3Dプリンタ**LUMEX**ならではの新しいモノづくりを新しいサンプルワークとともに展示、解説いたします。従来工法では不可能であった軽量化や複雑な内部構造の造形などを会場でご覧ください。

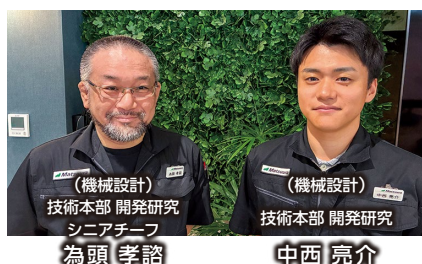
新型タワーパレットシステムPC7開発者インタビュー



マツウラでは様々なオプションで自動化・無人運転を提案してまいりました。この度、新たなタワーパレットシステム**PC7**をリリースいたしました。

PC7の最大の特徴はそのコンパクトさ。従来よりラインアップしていた**PC4**と同等のフロアスペースでパレット数が3枚増えたことにより無人運転の幅がさらに広がります。そのうえ、扱える最大ワークサイズ(D520 x H330mm)は変わりません。※新型タワーパレットシステム**PC7**は**MX-520**および**MX-520T**に装着可能です。

本コーナーでは**PC7**の開発担当者に、開発時のコンセプトやこだわりについてインタビューいたしました。



(機械設計)
技術本部 開発研究
シニアチーフ
為頭 孝謨



(機械設計)
技術本部 開発研究
シニアチーフ
中西 亮介



(電気設計)
技術本部 開発研究
シニアチーフ
山田 岳志

開発コンセプト

従来の**PC4**は、自動運転を手軽に導入できる点が大きな魅力でした。しかし、お客様からは「長時間の無人運転を実現するために、もっとパレット数を増やしたい」という声を多くいただいていた。そこで新開発の**PC7**では、フロアスペースはそのままにパレット数を拡充。これにより、長時間の無人運転にも安心して対応できるようになりました。

開発に対するこだわり

多くのお客様に**MX-520 PC4**をご利用頂いていますが、その操作性を踏襲するよう設計しておりますので、従来よりお使い頂いているユーザーの皆様にも違和感なくお使い頂けると思います。操作画面については、新オペレーションシ

ステム**Mios 4**による直観的で扱いやすいUIを搭載しています。さらに今回のパレットチェンジャーは上下段のパレットに分かれていますので、表示画面の色のコントラストを調整して、ワークの収納位置を認識し易いようにしました。また**PC4**から**PC7**では上下の可動軸が増えたため、設計段階での解析に加えて実機での測定・検証を丁寧に行いました。その結果、サイズをほとんど変えずに機体の剛性を高めることができました。

使い勝手の面ではメンテナンス性も向上させています。例えば、可動部へのグリス給油を簡単に行えるよう、自動でメンテナンスしやすい位置に合わせる機能を備えました。また、機体の外部から各部にアクセスしやすくするため、扉の枚数やサイズも**PC4**から見直して設計しています。

ユーザーへのメッセージ

今回の新型タワーパレットシステム**PC7**は「はじめてでも安心・簡単な5軸機」がコンセプトである**MX-520/MX-520T**の可能性を大きく広げるオプションです。

現在、同機種をご愛用で増設をご検討の方はもちろん、これから無人運転を導入することを検討している方にもおすすめのオプションです。

ぜひ展示会等で実機をご覧ください。



取締役 松浦 悠人



「この問題解決の手順は?」「その作業の目的は?」「他の作業に対する優先順位は?」といった問いに対して、組織内に蓄えられた知識を引き出す力を理論化したものに、Shared Mental Model(SMM)とTransaction Memory System(TMS)があります。

SMMは組織における基本的な仕事の進め方に関する共通認識を扱い、全員が同じ基盤を理解し、同じルールのもとで行動できるかを重視します。例えばトヨタ生産方式のように、作業標準が明確に共有され、誰もが遵守している状況は強固なSMMの例です。これに対しTMSは、知識が誰に蓄積されているかを把握し、必要なときにその知識を引き出せる仕組みを指します。つまり「この分野なら

〇〇さんに聞けばよい」といった認識が確立し、ネットワークを通じて分散知識を有効活用できるかが問われます。TMSを強化するには部門を越えた直接的な交流が欠かせず、日本企業にかつて存在した“たばこ部屋”や“飲み会”といった非公式の場が、その形成に大きな役割を果たしていたとも指摘されています。しかし近年、そうした機会が減少し、企業は新たな仕掛けを模索せざるを得なくなっているでしょう。

かっつつけた議論をしましたが、そんなに複雑なものでもないかもしれません。実際、この数か月の間、若手社員からの希望者を集めて、会社の課題や解決の道についての議論の場を設けました。この活動の感想を聞いたところ「他部署に気軽に相談できる人ができたのが一番良かった」という声が聞かれました。これは、単なる意見交換の場が新しい知識ネットワークの構築に結びついたことを示しており、まさにTMSの強化が実感できる瞬間でした。他部署との交流が大事なって、みんななんとなく分かっていますが理論立てて説明されるとなんだか納得感が増すものです。とにかく、こうした小さな積み重ねを続けていきたいですね。

キーマンに訊く ～技術本部～

業務の中核を担うシニアマネージャー、マネージャーに現在力を入れて取り組んでいることや新規にこれから取り組むことについてインタビューをしています。

本号では主に当社製品の設計開発を行う技術本部にインタビューを行いました。

機械設計

共同研究でさらに高みへ

マネージャー
田中 隆三

AM技術には未知の領域が未だ多く存在しており、共同研究などで外部と連携しながらマツウラならではの技術開発に取り組んでいます。金属粉末材料をレーザーで溶融する際に発生する“金属蒸気”や金属粉の飛散現象を様々な分析値から捉え、どのように品質の高い造形物を生み出せるのか日々追究しています。

2025年から「経済安全保障重要技術育成プログラム」(K Program)に参画し、社内の技術だけでなく、日本国内全体の金属3Dプリンタ技術開発に貢献するべく、研究しています。本プロジェクトは複数の大学、企業と研究を行っており、人材や知識の交流にも繋がっています。

AMが世界を変える

マネージャー
加納 佳明

AM市場はまだまだ発展途上にあります。当社としては、お客様のAM技術活用のきっかけとして受託造形サービスを行っています。通常の工作機械では解決できないようなお客様の課題も多く、それらを**LUMEX**のモノづくりで解決した際の喜びは非常に大きなものです。

LUMEXは工作機械メーカーであるマツウラがつくるからこそ、機械の安定性やアフターサービスを提供できることが強みであります。受託造形サービスや展示会などを通じて**LUMEX**ならではの新しいモノづくりを発信してまいります。

電気設計

ソフトウェアで使い勝手を向上

マネージャー
高桑 浩亮

マツウラのソフトウェア開発において、**Advanced MIMS**という構想がベースになっています。これは、使い易さ、自動化、パフォーマンス、信頼性、エコの5つを実現するというものです。直近では、**eZ-5**というテーブルやパレットに取り付けた基準球の位置を自動計測で測定し、その測定結果に基づいて5軸機の幾何誤差を計算・補正して加工精度を向上させる機能をさらにバージョンアップさせた**eZ-5 V2**を2025年9月にリリースいたしました。

今後の取り組みとしては、自動運転中にエラーで止まらない機械を目指し、単純なエラーであれば自己復帰する仕組みで長期間無人運転の安定性を向上させていきます。

また、機械の稼働状況のデータを集め、将来的に機械の寿命検知を含めた状態診断ができるよう開発を進めています。



基礎研究に裏付けられた設計

シニアマネージャー
吉田 光慶

当社の製品がお客様から選ばれる理由として機械がコンパクトで省スペースであることや、経年変化による加工精度の低下が小さいことなどが挙げられます。

これら選ばれる理由をコアとして守り、機械設計を行う際には何をすべきか。従来は経験値を頼りに仮説を立て、開発を進めていくことがしばしばありました。近年は、実験結果などを地道に集め、データに基づく開発方法にシフトしています。現在の取り組みの一例として、機械が稼働する際に発生する摩擦熱などの熱変位による加工精度への悪影響を抑制するため、筐体に用いる新しい素材の検討や機体の状態監視に関する研究を行っています。

また、組立工程を想定して、より設計意図が反映されるような工法も含めて設計開発に取り組んでいます。

現代は人手不足や技術の高度化、複雑化に伴い、過去のように職人と呼ばれる人々が多くいた時代と大きく状況が異なります。マツウラはこれからも使い易さや精度が変わらない機械にこだわって設計をしてまいります。



お客様に喜ばれるものを生み出す

シニアマネージャー
荒川 裕史

機械仕様による差別化が難しくなってきており、使い勝手が製品の差別化を行う重要なポイントになっています。機能開発の際にはお客様に実際に喜んでもらえる機能を開発すべく、お客様への訪問や営業担当・販売代理店からの要望や意見を集め、開発項目を決定しています。2023年には、10年ぶりにオペレーションシステムを一新し、**MiOS 4**をリリースしました。これはマシニングセンタを使い慣れていない方でも機械を利用し易いよう、長時間無人運転に関する使い勝手を向上させています。

また、今回のメカトロテックジャパン2025では、新しい加工アプリケーションの提案を行います。ヘール加工、スロット加工などマシニングセンタの多様な活用方法をご紹介しますのでぜひ会場へお越しください。

商品設計／技術管理

お客様の期待を超える

マネージャー
武澤 泰則

特殊設計で重要なことはお客様のご要望を、期待を超えるかたちで実現することが重要だと考えています。お客様がどこまでのレベルのものを期待されているのか、コストや時間の制限がある中で、最適なポイントを掴むために、お客様への訪問や時にはWEBミーティングといったようにお客様とのコミュニケーションは欠かせません。

製品の品質に関しては、特殊設計の製品に関しても万全を期してお客様に納入しておりますが、万が一不具合が発生した場合、我々の提供している工作機械はお客様にとって生産財でありますので、不具合によるお客様の痛みを我が事として捉え、速やかに対応し、再発防止を目的として社内へ情報共有もをしています。

“できない”は言わない

マネージャー
飯塚 崇史

技術本部の中でも商品設計は、お客様の要望に合わせて、マツウラの標準機をベースにカスタマイズ設計をするチームです。常に「どうすれば実現できるか」を考え、決して「できない」とは言わない姿勢を大切にしています。お客様や営業担当から得られた目的・要望を理解し、お客様に最大限ご満足いただけるよう提案・設計を心がけています。

また、設計者の育成にも力を入れており、従来は納入時の立会いを管理職が行っていましたが、設計者自身が立会いに参加するように方針を変更しました。この取り組みにより、設計者はお客様の生の声を得ることができ、次の設計に活用することや設計者自身のスキル向上とモチベーションを高めることにも繋がっています。



次の世代に繋げる

シニアマネージャー
金子 真樹

技術本部では「お客様に選ばれる存在」を目標に、創業100周年を見据えてえた次の世代に繋ぐべく、設計環境の改善やエンジニア教育に注力していきました。近年の多様化・高度化するニーズに対応するため、従来のやり方を見直し、新たな施策を推進しています。

2021年4月に専門チームを立ち上げ、業務プロセスの改革に着手。コミュニケーションの方法やプロジェクト管理手法といった基礎から見直しました。2023年6月からは外部コンサルタントの協力を得て、段階的にKI (Knowledge Intensive Staff Innovation Plan) 活動を導入し、意識改革を推進。現在では、各チームで活動が定着し、「見える計画」の作成やワイガヤミーティングを通じて、情報や課題を共有しやすい環境が整いつつあります。

また、エンジニア教育については、設計・開発力の底上げと均一化を目的とした教育制度を整備しました。一人前の設計者として成長するまでの数年間をマッピングし、OBによる講習会や部品供給メーカーによる社外研修を積極的に活用。さらに、必要なスキルを定期的に数値化して可視化することで、各自が自らの成長を確認でき、キャリア形成にもつながる仕組みとしています。

シングルorダブル クルマの販売が変わった



社長 松浦 勝俊

私は、Gearheadと呼ばれる大のクルマ好きです。小さい頃から家のクルマと言えば、黒塗りの4ドアセダン。「もっとかっこいいクルマがいいのになあー」と思って育ちました。社会人になり、父に200万円借りて2ドアの国産スポーツカーを購入したのが始まりです。弊社に入ってから、出来る限りユーザー(関連)のクルマをという方針でマニュアルのスポーツカーを中心に購入して来ましたが、時が経ち近年クルマの販売が、大きく変わったと感じています。

世界各市場でカーボンニュートラルへの政治的な関与もあり内燃機関の新車販売期限がある中で、EVに関しては中国勢を除いて販売は振るわず、かつインフラや再販市場も未成熟であり、結果、内燃機関やハイブリッド車が要望される現況があります。とは言っても内燃機関の新規大型投資も自動車メーカーにとって今後投資回収見通しは立て難く、現状設備の活用と将来のクルマの方向性を模索しながらメーカーもディーラーもビジネスモ

デルを思案していると思います。

そのような状況で感じるのは、クルマを売る側が随分と変わった点です。近年クルマの販売台数が限られ、購入希望者の方が上回っていることにより、本当に欲しい人達に中々クルマが回って来なくなりました。国産人気車もさることながら、欧州高級車には顕著に感じられます。内燃機関のスポーツカーや限定車の販売では、EVの抱き合わせ販売等の縛りがあったりすることも耳にします。資金力のある売却益目的の特定ユーザーに販売、その後ディーラーに売却、ディーラーは新・中古車で二度販売機会を得るというからくりもあるようです。それ故、新車同然の中古車に希少価値が生まれ、新車価格を上回って販売されていたりします。需給バランスと言ってしまえばそれまでですが、なんともいびつな構造です。

また物価高と円安傾向で販売価格は上昇の一途であり、これまでの「国内価格」は「世界標準価格」へと姿を変えたと感じています。これはクルマだけのことではないですよ。益々、機会も価格もハードルが上がっていて、ビジネス上仕方のないことだとは思いますが、昔みたいに欲しい人達に欲しいものが手に入るような環境に戻らないものでしょうかね、難しいでしょうけど。

お知らせ

1 会社案内パンフレット全面刷新



▲ 会社案内 旧(左)、新(右)



▲ 各工程のこだわりを解説

当社の会社案内が9年ぶりに全面刷新となりました。緑基調から青基調へカラーリングが変更となり、内容については加工、組立、検査の工程ごとにマツウラのモノづくりへのこだわりを解説しています。

また、当社は5軸機に注力していることから、1974年にリリースされた**MC-750V**から最新機種**MX-520T**を年表形式で紹介し、マツウラの技術開発の歩みも紹介しています。

ご来社された際や展示会などで会社案内をお配りしておりますので、ぜひお手に取ってご覧ください。

2 夏季5Daysインターンシップ実施



▲ 加工技術業務体験



▲ 金属3Dプリンタ開発業務体験

8月25日(月)～29日(金)の5日間、2027年新卒者を対象とした5日間のインターンシップを実施しました。県内外から8名の方々にご参加いただき、機械設計、電気設計、加工技術、金属3Dプリンタアプリケーションの様々な切り口で技術職を体験いただきました。

引き続き、当社では1Day企業研究会や会社見学会(対面/オフライン)を随時開催しております。「マイナビ2027」より参加受付中ですので、就職活動をされている学生の皆様のご参加をお待ちしております。

3 2026年新卒採用内定者懇親会開催



▲ ワークショップ



▲ 採用内定者と新入社員の仕事会

2025年9月6日(土)に福井市内にて2026年に入社を予定している皆さんと新入社員とで懇親会を開催いたしました。

2026年入社の新卒採用内定者5名と新入社員5名が食事会の形式にて懇親を深めつつ、採用内定者は新入社員に対して当社の職場環境や仕事内容について熱心に質問をしていました。

採用内定者は引き続き、メカトロテック2025見学会などのイベントにて内定者同士の交流や工作機械業界の業界研究を行ってまいります。

本号の書き終わり

* 8月度の工作機械受注額は1,202億円(前月比94%)と、前月比では2か月連続で減少しました。内需は319億円(前月比90%)と、前月比で2か月連続の減少、3か月ぶりに350億円を下回りました。しかしながら、下落幅は小さくほぼ横ばいの受注額で推移しています。外需は883億円(前月比95%)と前月比で5か月連続減少しましたが、前年同月比においては11か月連続で増加しています。地域別では、北米では米国相互関税の新税率確定の影響とみられるもののほか、自動車関連の大型案件が受注額増に寄与し

ました。アジアにおいては、中国やインドでの大口受注の規模縮小により、6か月ぶりに450億円を下回りました。

* 当社では、9月1日が「防災の日」ということもあり、毎年秋に総合避難訓練を実施しています。訓練の一環として、若手社員で構成されたメンバーにより、小型消防ポンプを用いた消防操法練習をこの時期に集中的に行います。この操法練習は単純にポンプを作動させて、火元を想定した的に放水するのではなく、4名1組で各種役割を割り当て、それぞれが細かな作法や発声を行います。この一連の動作の正確さとスピードを競う競技が全国各地で開かれており、当社におきましても福井市内の一企業として毎年出場し

ています。練習では、迅速かつ正確に消防活動を行うことを主目的として訓練を行いますが、いざ大会本番になると、ポンプがうまく作動しない、ホースを連結させるのに手間取る、など、どのようなチームでも思わぬトラブルが発生することは珍しくありません。これが実際に災害現場であつたら、と考えるとヒヤリとする場面もあります。競技大会が災害現場に近い緊張感を生み出しており、どれだけ準備や訓練を行っても完璧ではないことを毎回実感させられる次第です。

良いモノづくりをするには、まずは安全であることが大前提。社内の防災意識、安全意識の醸成にも努めてまいります。