

NEWS!

Vol. 45-2
No. 220
令和8年春号

編集・発行
松浦機械製作所

2026年度新入社員入社式 ～13名がマツウラへ入社～

2026年4月1日 令和8年度 入社式を松浦機械製作所 本社会議室にて執り行いました。本年度は新卒者として大学・高専専攻科の卒業生5名、高校の卒業生8名、合計13名が入社いたしました。

入社式では松浦社長ならびに各執行役員が、新入社員に向けて「社会人としての立場や責任を認識し、こだわりを持って仕事に臨むことで自らの壁を打ち破ってほしい。チャレンジ精神を忘れないでほしい」と激励の言葉を送りました。

入社式では新入社員代表として福井県立大学出身の中島さんが挨拶を行い、「失敗を恐れずに何事にも取り組み、一日でも早く仕事に慣れることで、責任ある社会人となるべく、決意を新たにしています」と今後の抱負を力強く述べました。

また、入社式前に行われた全体朝礼では、社員の前で新入社員が紹介され、緊張の中で一人一人自己紹介と決意表明を行いました。福井大学出身の川猿さんは、「一日でも早く先輩方に追いつけるよう精一杯頑張りたい」と意気込みを語りました。今年も個性豊かな新入社員が加わり、今後の活躍が期待されます。

今年度から新入社員研修スケジュールを変更し、約2ヶ月間の研修を経て各部門へ配属予定です。研修と実務を通じて得た経験を活かし、一人一人がいち早くプロフェッショナルとなることで、お客様のモノづくりを支えることが出来るよう、全社一丸となって教育を進めてまいります。



日本のヘソ

福井 No.216



福井は日本のドマン中「日本のヘソ福井」第216回目は「越前鳥の子紙」の話です。

越前鳥の子紙は、福井県越前市を中心に千年以上受け継がれてきた越前和紙を代表する高級和紙です。鳥の卵の殻を思わせる、やわらかく上品な白さがその名の由来であり、手に取るとしっとりとした温かみを感じさせます。良質な楮を主原料に、清らかな水と職人の熟練した技によって、一枚一枚丁寧に漉き上げられてきました。

その特長は、美しさだけでなく、しなやかさと高い強度、そして優れた保存性にあります。障子紙や襖紙として暮らしの中で使われてきたほか、古文書や美術品の修復など、

長い年月を経ても形を保つことが求められる場面において重宝されてきました。時代を越えて信頼され続けてきた品質は、日本のものづくりの精神を体現しているといえるでしょう。

越前和紙を含む日本の手漉和紙技術は、2014年に「和紙:日本の手漉和紙技術」としてユネスコ無形文化遺産に登録され、世界的にもその価値が認められました。さらに2025年には、越前鳥の子紙の製作技術が同登録の構成要素として正式に追加され、地域に根差した伝統技術が改めて国際的な注目を集めています。この評価の背景には、技を守り続けてきた職人たちの不断の努力と、地域全体で文化を支えてきた長い歴史があります。

近年では、伝統を継承するだけでなく、現代のデザインや芸術分野への活用など、新たな可能性も広がっています。越前鳥の子紙は、過去から現在、そして未来へとつながる文化資産として、これからも人々の暮らしの中で静かに息づいていくことでしょう。

ユーザーを訪ねて

No.204

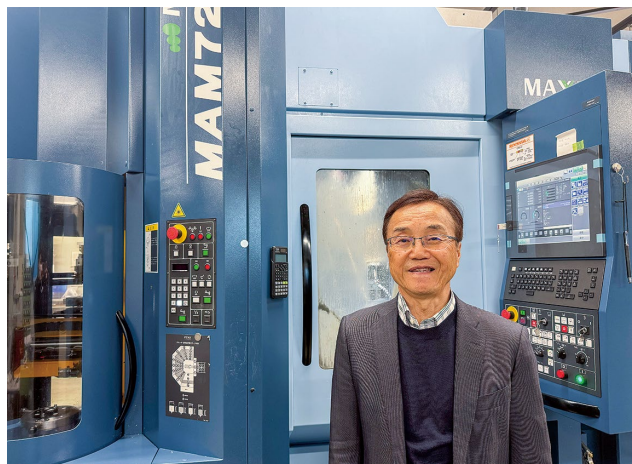
株式会社 佐々木精工 自動化と高精度加工で進化するモノ

今回のユーザーを訪ねては、東九州自動車道宇佐インターチェンジから車で約30分の距離にある株式会社佐々木精工です。取材には、取締役執行役員社長を務める畝宏志様に対応頂きました。

同社は1985年7月に設立され、アルミ加工や医療機器製作など、幅広い分野で部品切削を行っています。他社がまねのできない製品を開発し、国内はもちろん海外競合メーカーに負けない体制を構築しています。

同社の強みは設計から据付まで対応できる「一気通貫の対応力」です。高精度加工やオーダーメイドにも対応することで、複雑な問題に対しても柔軟に解決することが可能です。

2021年には「はばたく中小企業・小規模事業者300社」を受賞しました。「生産性向上」部門において大分県で唯一の受賞であり、その技術力の高さに国内だけでなく海外からも大きな注目を集めています。



▲ 取締役執行役員 畝社長

MAM72-35V PC40、MX-330 PC10を導入した背景

マシニングセンタの選定にあたり、当社を知っていたきっかけは、部品調達代行を通じて関係のあった企業において、当社製マシニングセンタが使用されていたことでした。実際にご使用されている現場での評価が高かったことが、導入検討の大きな後押しとなりました。

MAM72-35V PC40の導入は、半導体業界向け精密部品加工への新規参入を目的としたものです。夜間や休日における無人運転の実現により、生産性の大幅な向上と価格競争力の強化を図りました。導入後は、高精度かつ複雑形状の加工にも対応可能となり、製品の付加価値向上に寄与しています。さらに、航空宇宙分野など新たな市場への展開も視野に入れることができるようになりました。

また、**MX-330 PC10**については、半導体業界向け精密部品加工のさらなる強化を目的として導入されています。



▲ MAM72-35V PC40

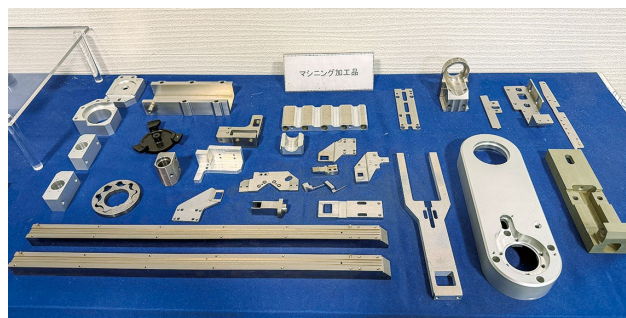
無人運転や段取り時間の削減による効果は大きく、工場全体の稼働率向上と生産性の改善につながっています。加えて、優れた操作性と充実した自動化機能により、現場からも高い評価をいただいています。

MAM72-35V PC40、MX-330 PC10 設備後の変化

マシニングセンタ導入前は、ツールやパレット交換に多くの段取り時間を要しており、生産効率の面で課題がありました。こうした状況を改善するため、無人稼働や多品種対応が可能な多面パレットと大容量ツールを備えた**MAM72-35V PC40**および**MX-330 PC10**を導入しました。

その結果、生産性は着実に向上。**MAM72-35V PC40**は、工具330本と40パレットを搭載しており、夜間の無人稼働を実現しています。現在はロット数の多い部品加工を中心に運用しています。パレットチェンジャーは、複雑形状かつロット数の多い部品加工において有効な設備であると認識されています。多くのパレットを活用することで段取り替えの回数を低減でき、効率的に加工を進められる点が大きな特長です。

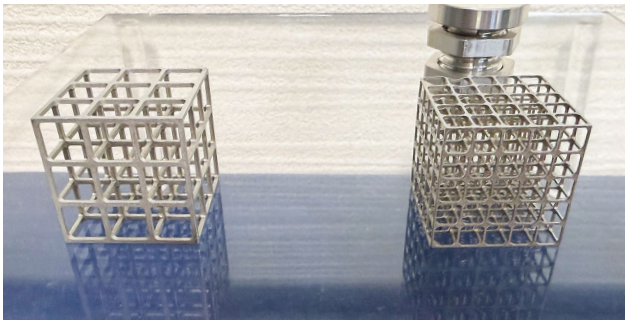
MX-330 PC10については、複雑形状の試作品製作から量産への移行まで対応可能となり、販路の拡大にも寄与



▲ 同社で加工されたワーク

づくり企業

しています。今後は、**MAM72-35V PC40**と同様に夜間運転の実現を目指し、さらなる生産性の向上を図っていく考えとのことです。また、**MX-330 PC10**はパレットチェンジャーのドア開口部が大きく、機械に近い位置でのオペレーションが可能であることから、作業性の高さについても評価をいただいています。



▲ マシニング加工で削り出されたワーク

意志有る処に道あり

「意志有る処に道あり」この言葉は、敝社長が同社のスローガンとして掲げたものです。これはアメリカ第16代大統領エイブラハム・リンカーンの格言であり、どんなに困難で険しい道のりでも、それをやり遂げる強い意志さえあれば、必ずや道は拓けるといふ意味を持ちます。

敝社長は、「『できる』『やってみる』という前向きな姿勢が何より重要です。かつて当社には、『できない』という発想が先行し、物事が思うように進まない場面も見受けられました。だからこそ、できるかできないかではなく、『どうすれば実現できるか』を考える企業文化の醸成が必要であると考え、このスローガンを掲げました。」と語ります。

佐々木精工 スローガン

意志有る処に道あり

夢の実現に向かって
全員のベクトルを合わせ
積極果敢にチャレンジしよう！

執行役員社長 畝 宏志

▲ 同社のスローガン

今後の展望について

同社では多種多様な業種・業界に参入しており、今後もさらに多方面の業界へ参入して近い将来に100億円企業にしていきたいと、敝社長は語ります。

株式会社佐々木精工 概要

本社工場 〒879-0604 大分県豊後高田市美和111-1番地
TEL: 0978-24-3131
FAX: 0978-22-1555
代表者 代表取締役 佐々木 興平
取締役執行役員社長 畝 宏志
設立 1985年7月
従業員数 40名
事業内容 ・精密部品加工
・自動機製作
・部品調達代行

また、同社の事業の1つである「部品調達代行」に関して、敝社長は「こんな部品を一式頼みたいというご要望がありましたら、弊社で適切なものを選定し、検査まで行って一括してお届けいたします。」と同社が長年培ってきたノウハウを最大限活用したサービスに胸を張ります。自社調達が難しい、コストや納期を最適化したいと課題を抱えている方は一度ご相談されてみてはいかがでしょうか。

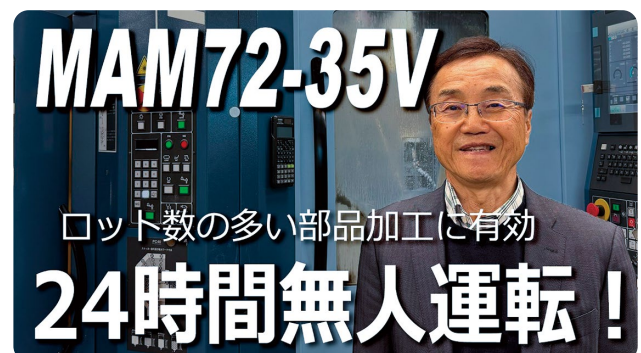
* * * * * * * * * * * * * * * *

のどかな自然の広がる場所に鮮やかな青が映える建屋が特徴の同社。敝社長が就任された十数年前は老朽した建屋で朝礼中に敝社長の肩にムカデが落ちてきたこともある程、屋内に虫や小動物が入り込むことがあったようです。現在では、そのような話を伺っても想像がつかない程に綺麗で整理整頓の行き届いた社内・工場でありました。良い仕事とはお客様が喜び、そして働く仲間が喜び工夫をする必要があると敝社長が話す通り、働く環境にも力を入れるという強い意志を感じ取ることができました。

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



マツウラ開発の歩み

プロコン機編

当社におけるプログラム制御自動フライス盤(以下、プロコン)の開発は、工作機械の自動化という新領域への挑戦であり、その後の技術発展の礎を築いた重要な取り組みです。本記事では、時代背景とともに開発の裏側やプロコンについてまとめました。

1 時代背景

創業者松浦敏男氏は「ひとのやらないことをやる」の信念を持ち、独自技術の確立に強い意欲を示していました。こうした考えのもと、汎用立形フライス盤におけるテーブル送りの電動化に着目したことが、電気制御技術への取り組みの出発点となりました。

当時の製造現場では、1人の作業者が1台の機械

を操作する形態が一般的でした。しかし当社では、将来的な人手不足を見据え、1人で複数台の機械を運用する生産体制の実現を目標に掲げていました。そのためには、機械の動作をあらかじめ設定した手順に従って自動的に制御する仕組みが不可欠であり、プロコン開発はその中核をなすものでした。

2 プロコン開発

1950年代前半より開発は本格化しましたが、当初は機械と電気の双方において手探りの状態でした。特に電気側は外部から招聘した人材が担いましたが、試作機はいずれも思うような成果を上げることができず、1959年から1960年にかけての試作は課題を残す結果となりました。

開発において最も重要な課題の1つが、位置決め精度の確保でした。当時は現在のような高精度フィードバック技術が十分に確立されておらず、機械的な工夫による対応が求められました。そこで当社では、1つのドッグ機構により「減速」と「停止」の2段階の信号を発する方式を開発しました。モーターの回転数を極数変換により段階的に低減し、最終的に停止位置へ導くことで、急停止による位置ずれを防止し、高い繰り返し精度を実現しました。この2段階停止機構は、本装置の性能を支える重要な技術的要素となりました。

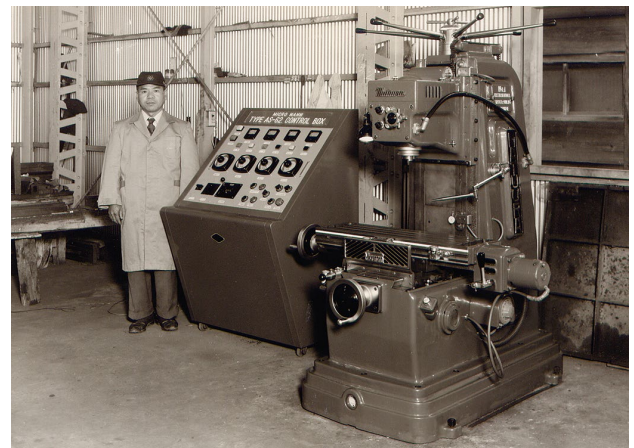
一方で、電気制御に用いる部品の信頼性は十分とは言えず、リレーの接点不良やチャタリング、溶着といったトラブルが頻発しました。これらは誤動作の原因となり、開発の大きな障壁となりました。また、試験中に機械が発火する事例もあり、開発現場は常に緊張を伴う状況にありました。

こうした問題を解決するために導入されたのが、電話交換機の技術を応用したセレクタースイッチです。この部品は通信機器向けに開発されたものであり、安定した動作が期待できました。しかしながら、

当該部品は電信電話公社との契約により供給が制限されており、通常的手段では入手が困難でした。

当社は製造元である電機メーカーおよび関係機関との交渉を重ね、最終的に規格外品としての提供を受けることに成功しました。この対応により制御系の信頼性は大きく向上し、開発は大きく前進しました。

こうした技術的課題を1つひとつ克服し、1960年9月、プログラム制御自動フライス盤「マイクロマン **AS-60**」の試作機が完成しました。本機は電氣的に駆動される自動制御機として高い評価を得たのち、ピンボード方式を採用した本格的なプロコン機「**SB-1**」、2軸の「**SB-2**」へと発展しました。

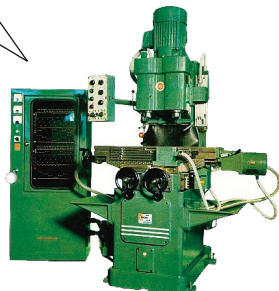


▲ 創業者松浦敏男とマイクロマン **AS-60**



SB-1型
前後・左右・上下の3方向に0.02mm以内に精密停止が出来るプロコン

SB-2型
SB-1型をベースに送り速度、主軸回転が速く、2軸であることを特徴に軽合金加工特化として高能率・高精度を目標に製作された機種



日本工業大学工業技術博物館に展示されているマツウラ製プロコン機

3 プロコンについて

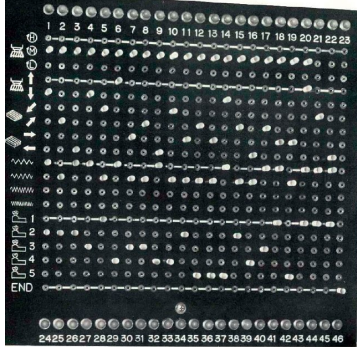
プロコンの基本構造は、プログラムボードにピンを配置することで加工手順をプログラムし、機械の直線運動を順次制御するものです。各工程は段階的に実行され、ステップの切り替えには「セレクタースイッチ」が用いられました。この方式により、作業者の熟練度に依存しない安定した加工が可能となりました。

プロコンはその後、カメラメーカーをはじめ、ミシン、電動工具などの精密部品加工分野に広く導入されました。特にカメラ製造においては、需要の急増に対応するための自動化設備として重要な役割を果たし、中量生産に適した設備として高く評価されました。

また、本開発の成果は海外専門誌にも取り上げられるなど、国際的にも注目を集めました。プロコンは1970年代初頭まで約20年にわたり活用され、その

後は数値制御 (NC) 技術へと発展的に移行していきました。

プロコン開発は、マツウラが自動化技術へと踏み出した原点であり、時代の要請を先取りした先駆的な取り組みです。今後もこの経験を礎とし、技術革新を通じて産業の発展に寄与してまいります。



◀ プログラムボード：ボードの所定の位置にピンを指すことで、主軸回転数、送り方向/速度、停止位置を自動制御することが可能。



取締役 松浦 悠人



「子供の教育費を貯める」「生活水準を維持する」「突発的な出費に備える」といった複数の目的を同時に掲げて貯金しようとする場合、すべてを網羅した金額目標を設定した人よりも、「教育費のみ」といった単一の目的に絞って目標設定をした人の方が、結果的に貯金額が最大化されたことが報告されています。また、7回のセッションで42ページ分の課題を完了する社会実験では、あるグループに対して「1回につき6ページずつ進める」という単純な助言が与えられました。その結果、このグループは、より速く、より正確に課題をこなし、さらに課題への関心も高まりました。これらの社会実験は、適切な目標管理の重要性を示しています。人間の認知能力には限界があり、目標のバランスが悪いと注意が分散してし

まいます。一方で、小さな目標を達成する成功体験を積み重ねることは、自己効力感をもたらします。

さて、あなたは、自分自身やチームをやり抜かせることができているでしょうか？ここで強調したいのは、やり抜く力とは決して単なる根性論ではないという点です。GRIT (やり抜く力)の研究によれば、そのような資質を持つ人は、上位・中位・下位の目標を具体的かつ密接に関連づけたピラミッド構造として整理するのが得意であるとされています。例えば、3か月後に締切を控えた仕事があるものの、現時点で何から手をつけるべきか分からない状況を想像してみてください。このような状況は漠然とした不安を生み出します。さらに脳は、「締切直前に別の仕事が入ったらどうしよう」「間に合わなかったら上司はどう評価するだろう」といった最悪のシナリオを次々と想像し、行動を妨げてしまいます。しかし、頭の中で曖昧に渦巻いている内容を分解し、リストとして書き出し、それぞれについて「何をすれば解消できるのか」を明確にした上で一つずつ対処していくと、ネガティブな想像は次第に薄れていきます。仕事は未知への挑戦の連続です。私も立場が新しくなりました。新社会人の皆さん、一緒に頑張っていきましょう。

キーマンに訊く ～品質本部～

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アフターサービスや品質管理を行う品質本部にインタビューを行いました。



マネージャー
山口 浩三



マネージャー
栄 幸一



シニアマネージャー
藤田 将



マネージャー
島田 清隆

マネージャー
高澤 功

シニアマネージャー
青木 秀樹

マネージャー
横田 昌隆

カスタマーサポート

お客様に安心して製品をご利用いただく為のサポートについて

カスタマーサポートにとっての最優先事項は、お客様にご利用いただいている機械の停止案件に対し、いかに迅速に対応できるかという点です。そのため、効率的な人員配置の見直しを行い、日々いち早くお客様のもとへ伺える体制づくりを進めています。

また、ユーザー限定サービス「**MyMatsura**」では、お客様ご自身で実施できるメンテナンス方法をご紹介します。2026年4月時点では、メンテナンス関連の動画を54本ご用意しており、24時間365日体制でお客様をサポートいたします。まだご利用されていない方は、この機会にぜひご活用ください。

長期間お客様とお付き合いをしていくために

マツウラでは、お客様の生産活動を長期的に支援し続けるため、販売から年月を経た機種についても修理対応が可能となるよう、万全の体制を整えています。例えば、部品が供給元で取り扱い停止となる場合には、停止前に十分な数量を確保し、その後も継続して修理対応が行えるよう備えています。

長年ご使用いただいている機械だからこそ、お客様の稼働を止めないことを最優先に、コストとのバランスを考慮しながら部品供給を継続しています。

また、修理手順書を整備し、販売から年月を経た機種であっても複数のサービス員が対応できる体制を構築しています。さらに、年2回、全サービス員が集まる勉強会を開催し、知識や経験の共有にも取り組んでいます。

若手サービス員/海外子会社サービス員への教育

新卒採用で海外向けカスタマーサポートに配属された場合、配属1年目は機械組立業務に従事しながら、主力機種である**MAM72**シリーズを教育専用機として用い、分解と組立を繰り返すことで機械構造を習得します。配属後2～3年目には、日本国内のお客様先でサービス員としての業務を経験し、その後は海外子会社へ駐在し、担当エリアのお客様対応にあたります。現地で技術と経験を積み重ね、当社の基準を満たした場合には「マツウラサーティファイドエンジニア」として認定され、現地採用のサービス員に対する技術伝承も担います。さらに、海外子会社の技術力向上を目的とした取り組みとして、各拠点に教育機を設置し、日本本社のエンジニアが現地でトレーニングを実施しています。

MyMatsuraのご利用について

マツウラユーザーの方限定のオンラインサービス「**MyMatsura**」につきまして、下記QRコードよりお申込み可能です。また、本ページ内に**MyMatsura**に関する案内動画をご覧ください。ご利用を検討されている方はぜひご視聴ください。



品質保証

根本原因の追究による不具合再発防止

品質保証の重要な役割の一つは、機械トラブルが発生した際に原因を分析し、適切な対応部署へ振り分けたうえで、対策をともに検討・推進していくことです。対策案の検討において重要なのは、根本原因を突き止めるとともに、「なぜ不具合が発生したのか」「再発防止のためになぜその対応が必要なのか」を関係者に理解してもらうことです。

例えば、本来貼付すべきテープの貼り忘れによって不具合が発生した場合、単に「必ず貼る」と手順書に追記するだけでは不十分であり、他の箇所と同様の不具合が再発する可能性があります。なぜそのテープが必要なのかという目的や意味を理解してもらうことで、類似するミスの未然防止につなげることが重要です。

人材教育を軸とした品質向上への取り組み

不具合の未然防止に向け、これまで手順書の整備や情報共有などの取り組みを進めてきましたが、最も重要なのは人材教育であると考えています。各部署においても品質改善に真摯に取り組んでいますが、全社一丸となって品質向上を目指す意識をさらに強固なものとするため、さまざまな活動を通じて啓発を行っています。

具体的な取り組みとして、品質保証部門では定期的に品質パトロールを実施しています。作業現場において手順書が遵守されているかを確認するとともに、作業者に対して作業内容の意図を理解したうえで実施しているかを聞き取るなど、きめ細やかな対応を心掛けています。また、パトロールを通じて「自身が手掛ける製品がお客様の生産活動を支えている」という意識づけも行い、良い機械を届けるという使命感を個人レベルで醸成するよう取り組んでいます。

他本部との連携

設計開発においては、新機種開発プロジェクトの立ち上げ時、管轄部署である技術本部にて新機種を完成させた後、各部署が集結して評価を行う手法を採用していました。この方法はスピード感を持って開発を進められる一方で、評価の結果、大掛かりな設計変更が必要となった場合には影響が大きくなるという課題がありました。そこで品質保証部門では、技術本部と連携し、開発の初期段階から完了までを複数のフェーズに分け、各フェーズごとに関係部署を集めて要件などを議論するフローへと見直しました。これにより、開発中でも柔軟に要件定義を見直すことが可能となり、設計部門だけでなく製造部門も含め、全社で開発に取り組む意識の醸成につながっています。

また、製品完成後の出荷検査を担う武生事業所検査グループと連携し、検査基準の設定にも取り組んでいます。さらに、数値化が難しい項目については、ベテラン社員が中心となって若手社員へ技術を伝承し、音や振動などのわずかな違いに気付く人材の育成を進めています。



シングルorダブル 世界覇権を狙う二大国



社長 松浦 勝俊

昨年は、トランプ米国大統領が貿易収支の大幅な赤字対策として突然打ち出した相互関税、更にマシニングセンタには鉄鋼・アルミ派生品追加関税の課税発動があり、それらの対応に大いに振り回された一年でした。

今年は、年初からベネズエラを攻撃、周到に準備していたとは言え、薬物テロ組織の首謀者だと主張するマドゥロ大統領夫妻をあっという間に拘束・拉致するという世界を震撼させた事件が起きました。またロシアや中国から守るために米国がグリーンランドを所有すべき、そのために武力行使も辞さないと表明したり、ウクライナ戦争の停戦・和平に介入しながらも、今度は核兵器を作らせないために深刻な体制危機にあったイランを米国とイスラエルでこの時とばかりに攻撃、イランもイスラエルに反撃し、周辺諸国も巻き込まれて被害を受け、ホルムズ海峡が封鎖、結果原油価格が高騰し世界経済のインフレ傾向に拍車を掛けています。

先日元外交官の世界展望の講演を聴く機会があり、なる程と感じたことがありました。これまでルールを守る模範的なリーダー役だった米国、トランプ大統領が国際秩序の概念を吹き飛ばして自国第一主義を展開しやりたい放題してはいるが、その本質は米国が中国との対立関係を今後有利に進めるために時間をかけて米国の拠点強化を着々と狙うという、今までとは違う次元の世界覇権競争に入って来ているとの見解でした。

中国は、製造強国を目指し技術革新による内需拡大と外交強化策「一帯一路」を推進、インフラ整備や貿易促進を図って欧州に至る広域経済圏を確立しようとしています。ベネズエラの電撃的な軍事攻撃作戦完遂を目の当たりにした習近平国家主席は、このままではぬるいと、近い将来にあって人民解放軍幹部を汚職摘発で解任し、軍の掌握強化と軍備拡張を継続、2027年党大会に向けて権力基盤を一層強化しています。

先が見通せないのが当たり前になった今、決して表立って対立しない密かな二大国の覇権争いがバックグラウンドで進行していることを念頭におきながら、日本企業としての立ち位置で如何にビジネスを展開していくか考えなくてはと思った次第です。

お知らせ

1 取締役人事(3月21日付)

氏名	発令事項	現行事項
高橋 英郎	取締役 武生事業所・組立本部管掌 執行役員 武生事業所長	取締役 品質・統合物流・組立本部管掌 執行役員 経営企画室長・輸出管理室長
松浦 悠人	取締役 営業・技術・品質・統合物流本部・経営企画室管掌 執行役員 未来戦略室長	取締役 営業・技術本部管掌 執行役員 未来戦略室長

2 辞令発令(3月21日付)

氏名	発令事項	現行事項
池田 智裕	経営企画室長 兼 輸出管理室長	人事企画室 シニアマネージャー 兼 経営企画室 シニアマネージャー
倉本 慶紀	武生事業所 スピンドルグループ シニアマネージャー	統合物流本部 スピンドル事業 マネージャー 武生事業所 勤務
長谷川 祐二	営業本部 営業&マーケティング(国内) マネージャー 関東営業所長	営業本部 国内営業 シニアチーフ 関東営業所長代理
吉村 大弥	技術本部 商品設計 マネージャー	技術本部 商品設計 シニアチーフ
高橋 徹	技術本部 商品設計 マネージャー	技術本部 商品設計 シニアチーフ
栄 幸一	品質本部付 マネージャー MMU 出向	品質本部付 シニアチーフ 兼 マツウラサーティファイドエンジニア MMU 出向

2 科学技術高等学校「協働型DXものづくりプロジェクト」へ協力



▲ 組立本部守谷さん(左)と科学技術高校電子電気科6名
3Dプリンタのフレームを組み立てている様子



▲ 完成した3Dプリンタで船の模型を出力

2025年4月、国の事業「DXハイスクール」に採択された福井県立科学技術高校は、マツウラと産学連携協定を締結し、約1年の歳月をかけて大型3Dプリンタを完成させました。本プロジェクトにおける3Dプリンタの設計開発および製造は、主に同校電子電気科の3年生6名が担当しました。また、マツウラからは同校出身の組立本部・守谷勇氏が定期的に学校を訪れ、技術指導を行いました。

製作のきっかけは、同校の部活動で取り組んでいるロボットコンテスト用パーツの製作にありました。大型3Dプリンタは高額で導入が難しいという課題に直面したことから、「無いものは自分たちで作る」という発想へと転換し、本プロジェクトが始動しました。

学生たちは、マツウラの製造現場で培われたノウハウを学びながら、3Dプリンタ製作を通じて、3DCAD、フレーム製作、電気配線、プログラミング、さらには生成AIの活用に至るまで、幅広い技術を習得しました。その成果は高く評価され、本プロジェクトは同校の課題研究発表会において最優秀賞を受賞しました。

今後は、今回製作した3Dプリンタに材料の自動投入機能を追加するなど、さらなるブラッシュアップを図る予定です。2026年も引き続き、マツウラは同校への支援を継続してまいります。今後のさらなる進化に、ぜひご期待ください。

本号の書き終わり

* 3月度の工作機械受注額は1,935億円(前月比132%)と、前月比では2か月連続増加、前年同月比では9か月連続で増加となりました。内需は505億円(前月比136%)と、前月比で2か月連続の増加と、42か月ぶりに500億円を超えました。

外需は1,430億円(前月比131%)と前月比で3か月ぶりに増加、前年同月比においては18か月連続で増加しています。外需において昨年12月に過去最高額であった1,187億円を大きく上回り、初めて1,400億円に到達するといった前例を見ない規模での設備投資となっています。
* 本誌におきまして、4-5ページ中にプロコン機に関する開発を特集いたしました

1950年代後半～1960年代の出来事である為、社内に当時の様子を知る者はおらず、過去の社内報・社外報やOBの方々から当時の様子を伺い、今回の記事を制作いたしました。ご協力いただきました皆様には感謝申し上げます。

* マツウラが誇る名機について知られざる開発秘話を不定期ではありますが、今後も紹介させていただければと思います。