

NEWS!

Vol.45-3
No. 221
令和8年夏号

編集・発行
松浦機械製作所

Matsuura Appreciation Tour 2026を開催

マツウラの売上の約8割は海外市場が占めており、世界中のお客様に製品をお届けしています。今回は、海外のお客様にマツウラのモノづくりへの理解を深めていただく取り組みとして、6月に開催した「Matsuura Appreciation Tour 2026」をご紹介します。

本ツアーは、マツウラの製品やモノづくりへの理解を深めていただくとともに、お客様同士の交流を通じた人脈づくりの機会を提供することを目的に毎年開催しています。今年は欧米から15社20名のお客様にご参加いただきました。

ツアーでは、本社にて社長挨拶や海外営業メンバーの紹介を含む会社説明を行った後、工場見学を実施しました。加工工場では、自社設備を用いた自動化・無人運転への取り組みをご覧いただくとともに、主軸関連部品の高精度加工やパレット上面研削の実演を通じて、マツウラが追求する高精度なモノづくりをご紹介します。

続いて武生事業所では、主軸組立や機械組立の工程を見学いただきました。機械組立では、精度を左右する重要な工程である「キサゲ作業」を実際に体験していただき、その難しさと、高精度かつ長寿命な工作機械を実現するために欠かせない技術であることをご理解いただきました。

工場見学後は、越前市のタケフナイフビレッジを訪問し、伝統的工芸品「越前打刃物」の製造工程を見学しました。参加者の皆様には、日本の伝統工芸が受け継ぐ高い技術力や職人のモノづくり精神にも触れていただく機会となりました。

マツウラでは、このような工場見学を通じて、製品だけでは伝えきれないモノづくりへのこだわりや技術力を実際に体感いただいています。工場見学は随時受け付けておりますので、ご興味のある方はぜひお気軽にお問い合わせください。



日本のヘソ 福井 No.217



福井は日本のど真ん中「日本のヘソ福井」第217回は、「サバ缶、宇宙へ行く」の話です。

これはフジテレビで4月13日(月)から放送を開始されたドラマのタイトルで、福井県立若狭高等学校海洋科学科の生徒たちが、宇宙食開発という夢に向かって挑戦する姿と、その活動を支える新米教師の成長を描いた作品です。物語は、旧小浜水産高校の生徒や教員が、地元・小浜産のサバを使ったサバ缶を宇宙日本食として認証させるために実際に取り組んだプロジェクトをもとに制作されて

います。ドラマの内容もさることながら豪華俳優が多数出演しており、SNSにおいても話題となりました。また、このプロジェクトは小坂康之氏・林公代氏により『さばの缶づめ、宇宙へいく』として書籍化され、2022年の出版後、高校英語の教科書にも掲載されています。

実際に生徒たちが開発したサバ缶は、2020年に国際宇宙ステーションへ滞在していた宇宙飛行士の野口聡一さんのもとへ届けられ、「うまい」と絶賛した映像が公開されたことで話題を呼びました。さらに、東京・銀座にある福井県アンテナショップ ふくい食の国291 では、ドラマのモデルとなったサバ缶が4月だけで500個以上売れ、店舗内の売上額・販売個数ともにトップとなりました。

サバ缶を通じて福井県の魅力や食文化が今後さらに注目されることを期待しています。

ユーザーを訪ねて No.205

株式会社 那 須 精 機 標準化が生み出す、信頼される品質・

今回の「ユーザーを訪ねて」では、JR那須塩原駅から車で約10分の場所にある株式会社那須精機を訪問しました。取材には、代表取締役の中村公朗様と、製造課課長の磯 康裕様にご対応いただきました。

同社は1967年、東京都大田区で「中村精機」として創業し、機械加工事業を開始しました。その後、1970年に東京都日野市へ移転し、1974年には現在の所在地である栃木



▲ 社屋外観

県黒磯市（現・那須塩原市）へ移転するとともに、「有限会社那須精機」へ社名を変更しました。1988年には株式会社那須精機へ組織変更し、現在に至っています。

事業内容と会社の強み

同社では、半導体製造装置・航空宇宙関係・医療機器向けの精密部品加工を手掛けるほか、組立・検査まで一貫して対応しています。特に品質管理においては、国際規格に準拠した品質保証体制を構築し、一品一葉で工程ごとに作業標準書を整備するなど、徹底した標準化を推進しています。その取り組みが高く評価され、QCD（品質・コスト・納期）の各面で多くの取引先から厚い信頼を獲得しており、最優秀サプライヤー賞の受賞や「モノづくりパートナーズ」の認定など、数々の実績を残しています。

また、多品種少量生産を得意としており、1点からの受注にも柔軟に対応しています。「お客様の課題を解決すること」をモットーに、一つひとつの要望に真摯に向き合いながら、最適な加工を提供しています。高度な精密部品加工技術を強みに、幅広いニーズに応えており、今後は、医療機器や航空宇宙分野の売上を伸ばしたいとのことです。

マツウラ機の導入について

同社では、1980年に受注量の増加に対応するため、初めて立形マシニングセンタ6台を導入しました。その後も定期的に設備投資を進め、1991年には初のマツウラ製工作機械となる**MC-450H PC11**を導入しました。

当時はマシニングセンタのオペレータが限られていた一方で、リピータ性の高い加工品が多く、生産性の向上が大きな課題となっていました。そこで、高精度加工と省人化の両立を目指し、当時としては珍しかった多パレット仕様の**MC-450H PC11**を選定しました。それ以前にも2パレット仕様のマシニングセンタは保有していましたが、多台持ちには至っておらず、**MC-450H PC11**の導入により、高精度加工と多台持ちを実現しました。



▲ 中村公朗社長と磯康裕課長

1995年には、超高速・高精度加工を特長とする**FX-5**と、長時間無人運転に対応した**MAM72S40**を導入しました。**FX-5**は、それまで保有していた設備では実現できなかった高精度加工を可能にし、**MAM72S40**は、多品種少量生産のニーズに応える設備として高い効果を発揮しました。

2000年には、長年稼働してきた**MC-450H PC11**のバックアップ機として**ES-450H II**を導入し、更なる受注拡大に対応するため、販売開始から間もない**MAM72-3VS**を導入しました。また、2005年に導入した全軸リニアモータ駆動の**LX-0**は、当時需要が拡大していた携帯電話（ガラケー）用ボタン金型の製作で高い性能を発揮しました。現在では、国立東京科学大学の研究で使用される部品加工などに活用されています。

直近では、2026年11月に**MX-520 PC7**の導入を予定しています。これは、φ500mm前後の大型ワークの需要増加に対応するためです。以前から**MX**シリーズの導入を検討していましたが、従来の**MX-520**は**PC4**仕様のみであり、一方で**PC10**仕様をラインアップする**MX-330**や**MX-420**では対応可能なワークサイズが適合しなかったことから、導入には至りませんでした。



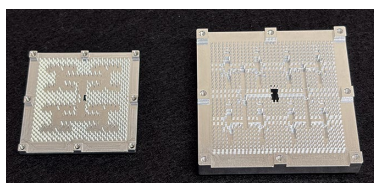
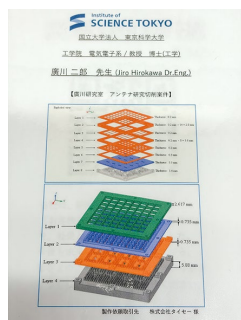
▲ **MC-450H PC11**（1991年設備） ▲ **MAM72S40**（1995年設備）



▲ **ES-450H II**（2000年設備） ▲ **MAM72-3VS**（2000年設備） ▲ **LX-0**（2005年設備）

コスト・納期

そのような中、2025年にリリースされたタワーパレットシステム**PC7**は、省スペースでありながら工程集約をさらに進められる点を高く評価いただき、リリース後初の受注につながりました。



◀ 国立東京科学大学の研究に協力
▲ 同社が切削加工した部品

マツウラのメンテナンスサービスについて

前述のとおり、同社では30年以上にわたりマツウラ的工作機械をご愛用いただいています。そこで、同社の設備全般を管理する製造課課長の磯 康裕様に、マツウラのサービスや機械についてお話を伺いました。

「導入から30年以上が経過した機械であっても、マツウラのサービスマンは的確に問題を解決してくれます。電話で修理を依頼する段階で原因をほぼ把握しており、対応も迅速です。何より、いつも親切に対応していただけるので、とても満足しています」と磯課長。

さらに、マツウラ機の特長については、「長年使用していても加工精度の低下が他社製品と比べて緩やかだと感じています。また、操作性も良く、導入から長い年月が経った現在でも第一線で活躍しています」と評価いただきました。

人材育成について

同社では、社員教育を専門に担う「匠」を配置し、人材育成に力を入れています。

製造業では、常時稼働している製造ラインでOJTを実施することが一般的ですが、繁忙状況によっては十分な指導時間を確保できない場合があります。また、習熟度には個人差があるため、一律の教育では対応が難しいという課題もあります。

そこで同社では、「匠」が一人ひとりの習熟度に合わせた教育プログラムを作成し、実践的な指導を行っています。新入社員や中途入社社員は、立形マシニングセンタや汎用工作機械の操作方法をはじめ、CAD/CAMソフトの活用方法まで体系的に学ぶことができます。さらに、「匠」による技術指導に加え、メンター社員から日々の業務に関するアドバイスを受けられる体制を整えており、安心して成長できる環境づくりを進めています。

株式会社 那須精機 概要

本社工場 〒325-0025 栃木県那須塩原市下厚崎226-18
TEL: 0287-63-3191
FAX: 0287-63-1984
代表者 代表取締役 中村公朗
創立 1974年7月（創業 1967年）
従業員数 32名
事業内容 精密部品の機械加工及び 治具設計、組立

今後の展望について

今後の展望について、中村社長は次のように語ります。

「当社では早い段階からパレットチェンジャ搭載のマシニングセンタを導入するなど、自動化に取り組んできました。今後も自動化や無人運転をさらに推進するとともに、業務の属人化をなくしていきたいと考えています。」

以前、5軸加工機を担当していた社員が退職した際、改めて設備を稼働させようとしたところ、作業手順や治具などが十分に標準化されておらず、再稼働まで大変苦労した経験がありました。この経験を踏まえ、現在は機械のスイッチ配置や治具をはじめ、さまざまな作業の標準化を徹底して進めています。」

また、将来の構想については、次のように話します。

「将来的には、女性が活躍できる職場環境を作り上げたい。実現にはさまざまな課題がありますが、人手不足への対応だけでなく、職場全体の雰囲気をもさらに明るくするなど、多くの効果が期待できると考えています。実現に向けて、一歩ずつ取り組んでいきたいと思っています。」

最後に、同社が目指す企業像について、次のように締めくくりました。

「最終的には、お客様に愛される企業であり続けたいと考えています。経営理念である『豊かな企業 豊かな人生 豊かな暮らし』のもと、得られた利益を社員へ還元し、一人ひとりが豊かさを実感できる企業づくりを進めていきたいと思っています。」

同社では、自社ブランド製品の開発の一環として、社員が自由にアイデアを出し、それを社内設備を活用して形にする取り組みも行っています。5軸加工機の特長を生かした複雑な形状のオブジェや、精巧に削り出されたおろし金など、自由な発想から生まれた作品が社内の一角に展示されていました。

中村社長は、「自社ブランド製品とはいっても、社員には『自分がつくりたい』と思うものを自由につくってもらいました。一番大切なのは、社員にモノづくりの楽しさを実感してもらうことです」と語ります。

同社は、高精度・高品質な加工技術を強みとしています。しかし、その根底には、寸法や精度だけを追求するのではなく、モノづくりを楽しむ気持ちを何よりも大切にしてほしいという中村社長の思いがあります。その思いを感じることができた、印象的な場面でした。

マツウラ開発の歩み

M-PHOTON 編

マツウラの主力製品シリーズの一つであるハイブリッド金属3Dプリンタ「**LUMEX Series**」。その原点となった「**M-PHOTON 25Y**」は、マツウラが金属3Dプリンタ市場へ参入する契機となった記念すべき製品です。本記事では、**M-PHOTON 25Y**の開発当時を振り返り、その誕生の背景や開発に込められた想いをご紹介します。

1 開発のいきさつ

2000年1月、文部科学省および科学技術振興事業団（現・科学技術振興機構）の支援による福井県地域結集型共同研究事業として、「光ビームによる機能性材料の加工創成技術基盤の確立」をテーマとした研究プロジェクトがスタートしました。マツウラも中核企業の一社として参画し、本格的な研究開発が始まりました。

総事業費は約30億円。当時、福井県内で実施される研究事業としては最大規模を誇るプロジェクトでした。産学官が連携し、5年間にわたる共同研究を通じて知識や技術の蓄積を図るとともに、レーザ技術に関する最先端の研究開発を推進し、地域の技術力向上を目指すものでした。

研究では、従来のレーザ技術では実現が難しかっ

た超微細加工や、原子レベルでの表面改質、薄膜形成などの先進的な加工技術の確立に挑戦しました。

当時、当社社長を務めていた松浦正則は、本事業について次のように語っています。

「レーザ技術は、福井県の基幹産業である繊維や眼鏡、機械産業への応用が期待でき、地域への技術移転も進めやすい。また、マツウラが培ってきた高精度加工技術やリニアモータ技術との融合により、大きな発展が期待できる。」

この研究プロジェクトへの参画は、その後の金属光造形複合加工技術の開発、そして現在のハイブリッド金属3Dプリンタ「**LUMEX Series**」へとつながる重要な第一歩となりました。

2 M-PHOTON プロジェクト始動

2001年4月、マツウラは「**M-PHOTON**プロジェクト」を発足し、金属光造形複合加工技術の研究開発に着手しました。開発したのは、YAGレーザを搭載したマシニングタイプの金属光造形複合加工装置です。

この装置は、マシニングセンタの工具をレーザに置き換え、主軸のようにレーザ照射装置を3軸方向

へ高速移動させながら加工を行うという、当時としては画期的な構想でした。長年マシニングセンタを開発してきたマツウラならではの発想であり、金属粉末をレーザで焼結し、その都度切削加工を加えるという基本原理は、現在の「**LUMEX Series**」にも受け継がれています。

3 数々の技術課題への挑戦

開発では、多くの技術的な課題が立ちはだかりました。

まず課題となったのは、レーザを高速かつ高精度に走査するための加減速性能です。従来の主軸機構では十分な性能が得られなかったため、当時マツウラがマシニングセンタ向けに開発を進めていたリニアモータを採用しました。しかし、高速化を実現した一方で、鋳物・鋼材製の筐体では機械本体が加速度の影響を受けて動いてしまうという新たな問題が発生しました。

CAMソフトは松下電工（当時）製のガルバノメータミラー方式のものしかなく、種々の造形用調整用

テストプログラムは、そのCAMソフトの一部の機能を用いて、手動で作成して、何度も実験を繰り返してベストな条件や必要な調整プログラムを作成していました。その結果、マシニングタイプでありながら高速なレーザ走査を実現することに成功しました。



▲ M-PHOTON 25Y

4 M-PHOTONからLUMEXへ

こうした開発を経て、2002年に試作機「**M-PHOTON 25Y**」が完成。同年開催のJIMTOF 2002に出展され、大きな注目を集めました。

その後すぐに次世代機の開発に着手し、レーザ走査方式をマシニングタイプから、現在の**LUMEX Series**でも採用しているガルバノメータミラー方

式へ変更。これにより、レーザ照射速度は飛躍的に向上しました。

さらに、レーザをYAGレーザからCO₂レーザへ変更し、加工ヘッドには主軸と熱変位補正用CCDカメラを搭載することで基本性能を大幅に向上。こうして2003年に「**M-PHOTON 25C**」を発売し、本機種から本格的な販売を開始しました。

M-PHOTON 25Cにおいても技術課題は複数あり、レーザ照射そのものの制御にも課題がありました。金属粉末を効率よく焼結するには、レーザの焦点位置を常に一定に保つ必要があります。しかし、レーザ照射開始から一定時間でレンズが僅かに発熱して屈折率が変化したり、稼働時間が長くなるにつれて、その雰囲気によりレンズに微細な埃等が付着した事でレンズが熱を帯び、焦点距離がわずかに変化してしまうことが判明しました。そこでレンズ冷却機構や雰囲気改善構造などを新たに開発・搭載

し、安定した焦点距離(レーザビームスポット径)を維持できるようになりました。

そのほかにも、焼結時に発生するヒューム(微細な金属粒子)の除去など、マシニングセンタには前例のない課題を一つずつ解決していきました。

2004年には製品名を「**LUMEX 25C**」へ変更し、2006年には「**LUMEX Avance-25**」としてリニューアル。その後も改良を重ね、現在は第5世代となる「**LUMEX Avance-25**」がラインアップされています。



▲ **M-PHOTON 25C**

沿革

- | | |
|-------|--|
| 2000年 | 文部科学省 科学技術振興事業団の「福井県地域結集型共同研究事業」がスタート。福井県産業支援センター、大阪大学、松下電工(当時)、マツウラにて共同研究を開始。 |
| 2001年 | M-PHOTON プロジェクト発足 |
| 2002年 | M-PHOTON 25Y 試作機完成
JIMTOF2002に M-PHOTON 25Y を出展 |
| 2003年 | M-PHOTON 25C 試作機完成、メディア向けにプレスリリース
同機種を暫定販売開始 |
| 2004年 | LUMEX 25C をプレスリリースおよび販売開始 |



取締役 松浦 悠人



「日本人は、部分最適の改善にかけては世界で超一級だ。その日本人に全体最適化の手法を教えてしまったら、世界経済が大混乱に陥る。」世界的にベストセラーとなったビジネス書『ザ・ゴール』の日本語版が出版されたのは、原書の発売から15年後の2001年でした。著者が、日本企業が強くなりすぎることを懸念し、その出版を長らく認めなかったためだそうです。もしこの話が本当なら、我々の成長の鍵は全体最適にある、と考えたくなります。

全体最適という言葉自体は、聞こえは良いものの、具体性を伴わないまま使われがちな言葉でもあります。言葉を盲目的に唱えるのではなく、その考え方を組織の具体的な課題に落とし込み、それを解決するための行動や

仕組みへとつなげることが重要です。本書では、その鍵となる考え方としてボトルネックの重要性が語られます。会社全体のスループットを制約しているボトルネックを特定し、他の部署やプロセスはそのボトルネックに合わせるという考え方です。しかし、会社組織では各部署が複雑に影響し合っており、真のボトルネックを見つけ出すこと自体が難しいです。さらに、一つのボトルネックを解消してスループットが向上すれば、新たなボトルネックが別の場所に現れます。ボトルネックを見つけ、改善し、また次を探す。この終わりのないサイクルこそが、経営者にとって永遠のテーマなのかもしれません。

『ザ・ゴール』は、閉鎖の危機に直面した工場を立て直そうと奮闘する工場長を主人公にした小説です。在庫、コスト、評価指標といった身近なテーマを通じて、部分最適の罠を非常に分かりやすく教えてくれます。興味があれば、ぜひ一度読んでみてください。ストーリー仕立てなので読みやすく、経営や組織運営について多くの気づきを与えてくれる一冊です。

キーマンに訊く ～統合物流本部～

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きます。
本号では主に生産に必要な資材を供給する統合物流本部にインタビューを行いました。



加工

自動化・無人運転・工程集約で 高効率な生産体制

加工工場では、従来から自動化・無人運転の推進に積極的に取り組んでいます。近年は生産設備の大規模な更新を進め、自動化のさらなる高度化と工程集約により、高効率な生産体制を構築しています。2022年に刷新したスマートラインは、PC72、ツールIC、切削水自動供給装置や切粉圧縮装置など、人手を介さずに金曜日から日曜日の72時間連続無人運転を可能とするシステムを備えています。そのほかの生産設備においても、従来は人の手で行っていた作業を可能な限りロボットへ置き換えるとともに、複合加工機を積極的に導入することで工程集約を進め、生産性の向上を図っています。また、治具については試作チームが設計・開発を担当し、プレートヘワンタッチで着脱できる治具を積極的に開発しています。これにより、段取り時間を大幅に短縮し、生産効率の向上につなげています。環境面にも配慮し、大型5面加工機にはフルカバー仕様を採用することで、ミストの飛散や切削水の臭気を抑制するなど、快適で働きやすい工場環境づくりにも取り組んでいます。

生産管理

お客様の希望納期に応えるために

マツウラでは、お客様からご注文をいただいてから1台ずつ生産を行う受注生産を行っています。そのため、お客様のご希望納期に合わせて機械をお届けするには、精度の高い生産計画の立案が欠かせません。

生産管理では、設計・調達・生産の各部門と綿密に連携し、お客様の希望納期を踏まえた最適な生産計画を策定しています。一方で、生産設備や人員には限りがあるため、生産のバランスを調整し、納期と品質の両立を図りお客様へ機械を届ける重要な役割です。

しかし、機械の生産には数か月を要するため、計画どおりに進まない場合もあります。そのような際には、設計部

あらゆる機械加工技能の伝承

新入社員をはじめ、新たに部門へ配属された社員は、まず教育専任者による加工プログラムの基礎教育を受けます。その後、担当機種にかかわらず、マシニングセンタの基本操作や加工の基礎を習得し、モノづくりに必要な知識と技術を身に付けます。基礎教育修了後は、それぞれの担当機種で実践経験を積みながら技能を高めていきます。また、各社員の加工スキルは一覧化して工場内に掲示し、習得状況を「見える化」することで、技術力の向上や多能工化の推進につなげています。さらに、7月には教育専用エリア「加工テックアカデミー（MTA: Machining Tech Academy）」を新設しました。このエリアには教育専用のマシニングセンタや汎用旋盤などを設置し、社員が機械や材料を自由に使いながら、自ら創りたいものを製作できる環境を整えています。実践的なモノづくりを通じて加工技術を磨き、新たな発想やチャレンジを後押しする教育の場として活用しています。

工程内検査でマツウラ品質を守る

マツウラの高精度なモノづくりを支える重要な工程の一つが、工程内検査です。加工工程の各段階で寸法や精度を確認することで、高い品質を維持しています。検査には、三次元測定機やアーム型3Dスキャナなどの先進的な測定機器を積極的に導入し、測定対象や用途に応じて迅速かつ高精度に測定できる体制を整えています。また、社内で加工した部品だけでなく、仕入先から納入される加工品についても同様の品質基準で検査を実施しています。すべての部品に対してマツウラ品質の視点で厳格な品質管理を行うことで、高品質な工作機械づくりを支えています。

門、生産部門との生産工程を組み替えるなど、状況に応じて柔軟に生産計画の調整を行い、お客様の納期どおりに出荷を実現できるよう努めています。

このように生産管理は、お客様への確実な納品を支える「司令塔」として、各部門をつなぎながら最適な生産体制を築く重要な役割を担っています。

物流・営繕

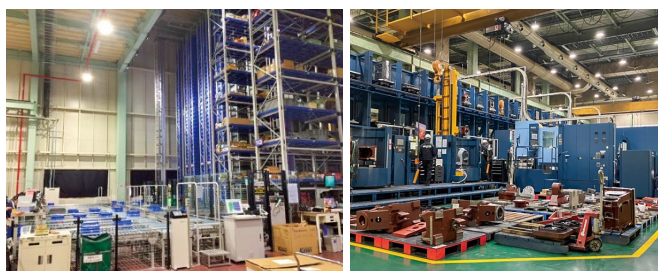
必要なものを、必要な時に、必要なだけ供給する

マツウラは、お客様のご希望に合った仕様の機械をご提供すべく、変種変量生産を行っています。そのため、マツウラに入荷される部品点数は毎日約1,000点、倉庫では常時数万点を保管し、それらを必要な時に必要なだけ供給するのが物流の役目となります。

間違いなく、また、効率良く部品を供給するため、物流では自動倉庫システムを導入しています。この自動倉庫システムで物流倉庫品の約84%を格納、最大で6ヶ所での出庫が可能であり、さらにはフリーロケーションで先入れ先出しが可能な仕様にもなっています。その他、平置倉庫での部品管理、組立現場への運送トラックでの部品配送も物流業務であり、確実な部品供給で変種変量生産の一翼を担っています。

法令を遵守し、安心安全な工場をつくる

営繕では、消防法などの各種法令順守はもとより、工場の全従業員が安全に安心して働くことが出来る環境を整える活動をしています。具体的には、各種機器が正常に稼働しているかの日次点検や月次点検、近年の暑さ対策では冷房機器の設置・整備や休憩室の設置など。また環境面でもLED照明への変更などを積極的に実施しています。



シングルorダブル 若泉敬先生



社長 松浦 勝俊

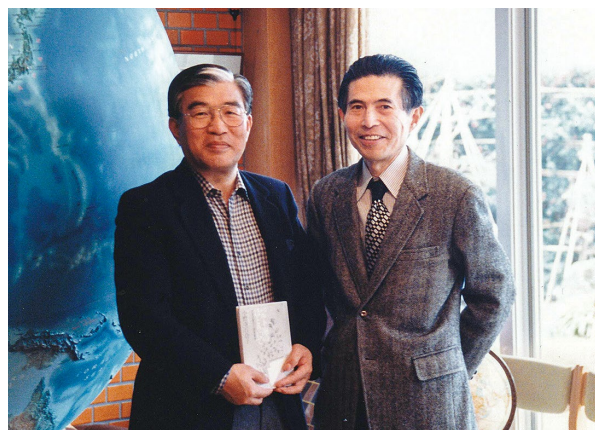
我が福井県出身の国際政治学者若泉敬先生が亡くなられてからこの7月で30年の時が経ちました。先生は、若い時に米国に人脈を築き、日本の政官界に外交・安全保障について提言を述べる立場となりました。そして時の首相により密使として沖縄返還交渉を託され、この

難題を纏めるために心血注いで米高官と極秘裏に交渉を重ねた結果、1972年5月に沖縄が返還されました。その後は表舞台に出ることなく福井県鯖江の小高い丘の上にあるご自宅で隠遁生活に入られました。そして1994年に沖縄返還に伴う日米の有事の核持ち込みの密約を明らかにした著書「他策ナカリシヲ信ゼムト欲ス」を刊行、太平洋戦争で唯一の戦場となった沖縄の人たちに更なる苦労をかけることになった歴史の結果責任を重く受け止め、その後も死ぬまで沖縄に寄り添って日本をこよなく愛した信念の人でした。

先生と先代の父正則が懇意にしていた関係で私が大学生の折に隠遁されている鯖江のご自宅に父と一緒に御邪魔する機会がありました。初めてお会いした時、髪はオールバックで濃い眉毛に眼光が鋭く細見で颯爽とされた紳士で、父との会話の中で常に真剣に物事に意見されておられたのが印象的で、横に居た私は何も分からずただ緊張していた思い出があります。そこから話が進んで、毎年正月に先生のところに私が一人で年始挨拶に参ることになりました。その折に「元旦の各主要新聞の社説を

読んで口頭で感想を述べなさい」というとてつもない課題を先生から与えられ、それから毎年正月は冷や汗から始まることになり、大変な思いをしながらも先生から薫陶を受ける機会をいただいていた。手土産に持っていった母方の実家の田舎まんじゅうが先生のお気に入り、出来の悪い私への大きな助けになりました。ご自宅を御暇する時に先生が玄関の前に立たれて私の車が見えなくなるまでずっと立ってお見送りされていたのが思い出されます。また私の結婚披露宴の直前に父が腸閉塞で手術することで参加ができなくなり、その披露宴当日の時間ずっと病室に居て父の相手をしていただいたのが先生でした。

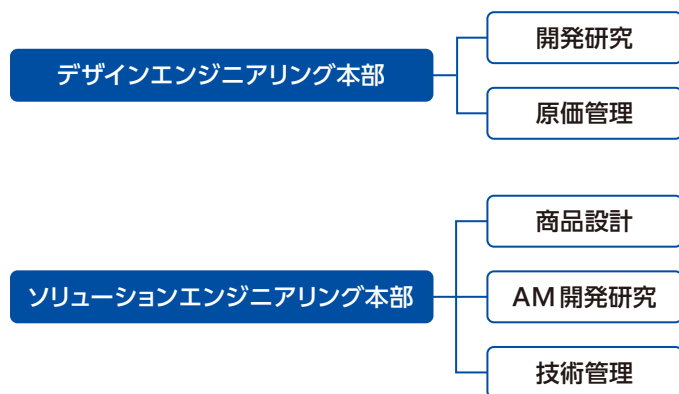
若泉敬先生没後30年となり、ご親交をいただいたことに心から感謝するとともに、今後の日本が先生から見ても誇れるものになるよう、製造業を通じて微力ながら貢献したく思います。合掌。



▲ 松浦正則前会長(左)と若泉敬先生(右)

お知らせ

1 組織変更・役員人事



2026年7月21日付けにて技術本部をデザインエンジニアリング本部ならびにソリューションエンジニアリング本部の2本部体制に移行いたします。

デザインエンジニアリング本部では、主に新機種や新要素の開発研究及び原価管理を行います。ソリューションエンジニアリング本部では、オプション品の設計やハイブリッド金属3Dプリンタ **LUMEX Series** の開発研究及び販売を行います。

この組織変更は弊社にとって組織改革の一歩となります。将来を見据え、持続可能な強い経営基盤づくりを引き続き進めてまいります。

氏 名	発 令 事 項	現 行 事 項
松 浦 悠 人	取締役 営業・デザインエンジニアリング・ソリューションエンジニアリング・品質・統合物流本部・経営企画室管掌 執行役員 営業本部長	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
山 岸 敏 弘	執行役員 デザインエンジニアリング本部長	執行役員 営業本部長
松 原 英 人	執行役員 ソリューションエンジニアリング本部長	執行役員 技術本部長

2 展示会出展情報



IMTS 2026 / International Manufacturing Technology Show 2026

日 程：2026年9月14日(月)～19日(土)

場 所：アメリカ・イリノイ州シカゴ McCormick Place South Building 338630

出展機：**MX-520T PC7, MX-330 PC10, MX-850 PC4 MAM72-42V PC32, LUMEX Avance-25**



JIMTOF 2026 / 第33回日本国際工作機械見本市

日 程：2026年10月26日(月)～31日(土)

場 所：東京ビッグサイト 東3ホール E3030

出展機：世界初出展未発表新機種、**MX-520T PC7**

本号の書き終わり

* 6 月度の工作機械受注額は2,035億円(前月比115%)と、前月比では3か月ぶり増加、前年同月比では12か月連続で増加しています。前年同月比では9か月連続で増加となり、単月で2,000億円を超える受注額は史上初となります。

* 内需は580億円(前月比128%)と、前月比で3か月ぶりの増加になりました。550億円を超える受注は48か月ぶり

となります。外需は1,455億円(前月比111%)と前月比で3か月ぶりに増加、本年3月以降4か月連続で1,300億円を超える受注額となっており、高い水準の受注額にて推移してきています。

* 7月より、本社において置き型社食の試験運用を開始しました。これは、社員からの要望を受け、福利厚生充実を目的に導入したもので、昼食をはじめとした食事の選択肢を広げ、社員の利便性向上を図る取り組みです。

近年では、「食」の楽しさや健康的な食生

活、豊富な食事の選択肢が、身体的・精神的・社会的に良好な状態を示す「ウェルビーイング」の向上にもつながるとされています。こうした取り組みを通じて、社員一人ひとりが心身ともに健康な状態で働ける環境づくりを目指しています。実際に利用した社員からは、「想像以上においしい」「手軽に利用できる食事の選択肢が増えてうれしい」といった好評の声が寄せられています。今後も、社員がいきいきと安心して働ける環境づくりに取り組んでまいります。