

NEWS!

Vol.44-2
No.216
令和7年春号
編集・発行
松浦機械製作所

武生事業所 新棟にて本格稼働開始



当社の機械組立業務を長年担ってきた武生工場は、2024年12月の新棟完成を機に武生事業所へと改称し、2025年1月より新工場の稼働を開始しました。

武生事業所の詳細に関しましては、特集ページをご覧ください。

武生事業所 沿革

- 1985年 米ナショナルマシナリー社の子会社日本ナショナル機械の経営を引き継いで、アイ・エム・エヌ株式会社操業開始
- 1991年 拡張工事第一期
- 2007年 拡張工事第二期
- 2015年 拡張工事第三期
- 2019年 松浦機械製作所本社がアイ・エム・エヌを吸収合併
- 2024年 組立工場拡張・厚生棟新設
武生事業所へ改称

武生事業所特集コンテンツ

- | | |
|--------------------------------|------|
| 新組立エリア | 4ページ |
| 厚生棟・主軸組立室 | 5ページ |
| キーマンに訊く
～マツウラクオリティを高める取り組み～ | 6ページ |

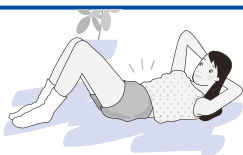


代表取締役社長
松浦 勝俊

武生事業所 新棟稼働にあたってのごあいさつ

本年創業90周年の節目の年に拡張整備された武生事業所が、新たな生産体制にて1月より本格稼働しております。本事業所は、1985年に前身の米国鍛圧機械メーカーナショナルマシナリー社の子会社日本ナショナル機械の事業譲渡を受け、新たに組立専門工場として業務を開始しました。その間、事業規模の拡大に合わせて都合3回の増設工事を経て、昨年が4回目且つ最大規模の拡張となりました。40年間福井と武生の2カ所に別れて運営してきたマシニングセンタとスピンドルの組立業務が、物理的に一カ所に集約されることにより、生産効率の向上、市場ニーズに応じた機種種の増産対応、並びに技能伝承教育の強化や製造技術の平準化を強力に進めて参ります。

日本のヘソ 福井 No.213



福井は日本のドマン中「日本のヘソ福井」第213回目は「コウノトリ米」の話です。

福井県越前市では、無農薬・無化学肥料で生物多様性に配慮した「コウノトリ呼び戻す農法」により栽培された「コウノトリ米」が生産されています。この農法は、コウノトリが生息できる環境を目指し、農薬や化学肥料を使用しないことで、小魚やカエル、ドジョウなどの生物が生息できる水田環境を作り出しています。

越前市西部の白山・坂口地区は、アベサンショウウオが生息する里地・里山として知られ、2009年には「にほんの里100選」に選ばれました。

コウノトリは20世紀に絶滅の危機に瀕し、1956年に特別天然記念物に指定されました。越前市では、過去に数回コウノトリが飛来し、その度に全国的な話題となりました。特に1970年、旧武生市黒川町に飛来した「コウちゃん」は、下くちばしが折れて採餌が難しい状態でしたが、地元の白山小学校の児童などが世話をし、その姿が人々の記憶に残っています。

これらの背景から、越前市ではコウノトリを再び地域に呼び戻すことを目指し、環境に優しい農法による稲作が推進されています。この取り組みにより生産された「コウノトリ米」は、地域の特産品として注目を集めています。

ユーザーを訪ねて No.200

しののめテック株式会社 多数個取りの活用で小ロット多品種生産

今回のユーザーを訪ねては、近鉄南大阪線川内松原駅から徒歩15分の距離にあるしののめテック株式会社です。取材には、代表取締役社長を務める井宮洋様と市政沙都主任に対応頂きました。

井宮社長は前職で金属部品を取り扱う商社で営業職を経験し、2013年10月に大阪府羽曳野市恵我之荘にて同社を創業。創業当初は社内に生産設備を持たず、協力工場に加工を依頼する形で事業を展開していました。

同社にとって転機になったのは2016年に初めて社内に加工設備を導入したことです。それまではすべて外注加工を委託していましたが、より迅速かつ柔軟に対応するため、小型のロボドリルを設備。これにより、簡単な加工であれば社内に対応できるようになり、試作や小ロットの注文にも対応しやすくなりました。また、実際に加工を行うことで技術の理解が深まり、協力工場とのやり取りもスムーズになりました。

その後、事業の拡大に伴い、社員の増員と加工設備を充実させていきました。現在では、社内加工の比率が約2割、協力工場への依頼が約8割という形でバランスを取っています。特に社内ではアルミ加工を中心に、高精度な加工技術を磨いてきました。社内での対応範囲を広げることで、より高度な品質管理が可能となり、顧客からの信頼も高まっています。



▲ 会社外観

社名「しののめテック」の由来

社名の「しののめ」は夜明けの空が東方から徐々に明るんでゆく頃の雲を指す「東雲」に由来しています。社名について井宮社長は次のように話します。

「私はバスケットボールなどスポーツが好きで、トレーニングを夜明け前の暗い時間から行うことが多くあり、太陽が昇り始めて茜色に染まる東雲の美しい景色が見られると今日1日良いことが起きるような気持ちになっていまし

た。これから太陽が昇り始めるという心が高鳴る瞬間も相まって東雲は好きな言葉です。」

しののめテックの強み

同社の持つ強みは柔軟さです。同社では産業機械や食品機械、計測器、産業用ロボット部品など様々な業界の部品加工を行っています。

「お客様より依頼を受けた際、あまり断ることはなく、前向きに何でもやってみるという姿勢で事業を行っています。社内に対応できることであれば、小ロットで多品種、短納期対応を提供できることが当社の強みです。社内ではアルミ加工に特化しており、アルミ以外の加工品についても、数十社の工場と協力してアルミと同等の品質・コスト・納期を実現することができています。当社はあらゆる産業機器メーカー様のベストパートナーを目指しています。」と井宮社長。

MX-330 PC10 設備

同社のマツウラ機導入は**MX-330 PC10** (2023年設備) となります。同機種を導入するに至った経緯について井宮社長は次のように話します。

「マツウラのことは**MAM72**シリーズで以前から知っていたのですが、他の機種については知りませんでした。購入のきっかけはJIMTOF2022のマツウラブースへ立ち寄った際に、モデルチェンジされたばかりの**MX-330 PC10**が展示されているのを見て即決しました。購入の決め手としては機体が手頃なサイズ感で、自動運転も安心して任せられるという点です。当時はコロナ禍ということもあり、人材採用について不安に感じていました。金属加工の熟練者を採用することは今後ますます困難になると思っています。同機種であれば、未経験の方をオペレーターとして採用しても簡単に無人運転を行うことができることを



▲ 特別色のMX-330 PC10 (2023年設備)

を実現

期待して購入に至りました。』

続いて、**MX-330 PC10**設備後の活用方法について、**「MX-330 PC10の稼動時間は、1日あたり18時間程度でそのうち5時間程度を夜間に無人運転を行っています。」**

MX-330 PC10の設備により複数の工程を1工程に集約できただけでなく、多面イケールを活用して多数個取りの加工を行い、品質安定と生産性向上を実現することができました。また、オプションで予備/パレットを複数枚用意しているので、一度段取りをした治具はパレットから外さずに保管しておくことができます。必要になった時にはすぐに機械にパレットを載せて加工できるので、多種品目にも対応可能です。」と井宮社長。



▲ **MX-330 PC10**で加工された産業用機械部品



▲ 各種加工から組立、製品検査まで対応

MX-330 PC10オペレーター市政主任

現在**MX-330 PC10**を主に扱う市政主任に同機種の使い心地などについて伺いました。

「従来FANUC社のロボドリルを操作しており、**MX-330 PC10**が初めて扱う5軸機でした。導入当初は扱うことに対して不安を感じていましたが、**MX-330 PC10**のNC装置もFANUC社製で操作感に対して戸惑うことなく操作することができました。5軸加工に関しては、マツウラのアプリケーションサポートやカスタマーサポートに都度問い合わせることで解決することができ、手厚くサポートしてもらっています。今では**MX-330 PC10**を扱うことを楽しく感じる程、この機種の使い易さを実感しています。」

「オペレーターとして**MX-330 PC10**の良さを実感している点は3点あります。1点目は剛性の高さです。加工精度が安定しているだけでなく、加工条件をさらに高く設定することもできます。2点目はワークとオペレーターの接近性の良さです。安全ドアからワークまでの距離が短い為、機内の工具とベースやワークの干渉を目視で確認し易いことや段取りを行う際の作業性が高いです。安全ドアの窓から覗くと自分の数十cm先で躍動感あふれる様子で主軸が高速回転しワークを削る姿を目の当たりにできます。3点目は工程集約と不良率の低下です。**MX-330**

しのめテック株式会社 概要

本 社 〒580-0004 大阪府松原市西野々1丁目9-20
TEL:072-370-1094

代 表 者 代表取締役社長 井宮 洋

創 業 2013年10月25日

従業員数 17名

事業内容 医療機器部品、自動車部品、半導体関連機器装置部品、OA機器部品(プリンター、複写機など)、建設機械部品、油圧機器関連部品の製造

PC10導入前までは加工面1面ごとに加工プログラムを作成し、座標原点を変えて加工していたため、複雑な図面の際に素材の取り付けミスが発生したことがありました。

MX-330 PC10ではワンチャッキングで加工できることにより、工程集約による効率の向上の他、取り付けミスがなくなることで不良率の低下にも繋がりました。」

また、同社に設備されている**MX-330 PC10**は東雲を連想させるような茜色となっており、これは市政主任が選択したとのことでした。

今後の展望

「今後は日本全国のお客様から業界問わず様々な受注を頂ければ、と考えています。その為にも引き続き設備増強を図り、幅広い受注に応えられる環境を整えていきます。設備増強を行うには現状の社屋が手狭になる為、将来的には新社屋に変えて**MAM**シリーズなどの導入も検討したいと思います。」

「弊社は開発段階からどうしたら品質の安定が図られるか、コストが抑えられるかなどのご提案や試作品の製作、量産化後の安定した部品供給までを一貫して行っております



▲ しのめテックの皆さんと**MX-330 PC10**

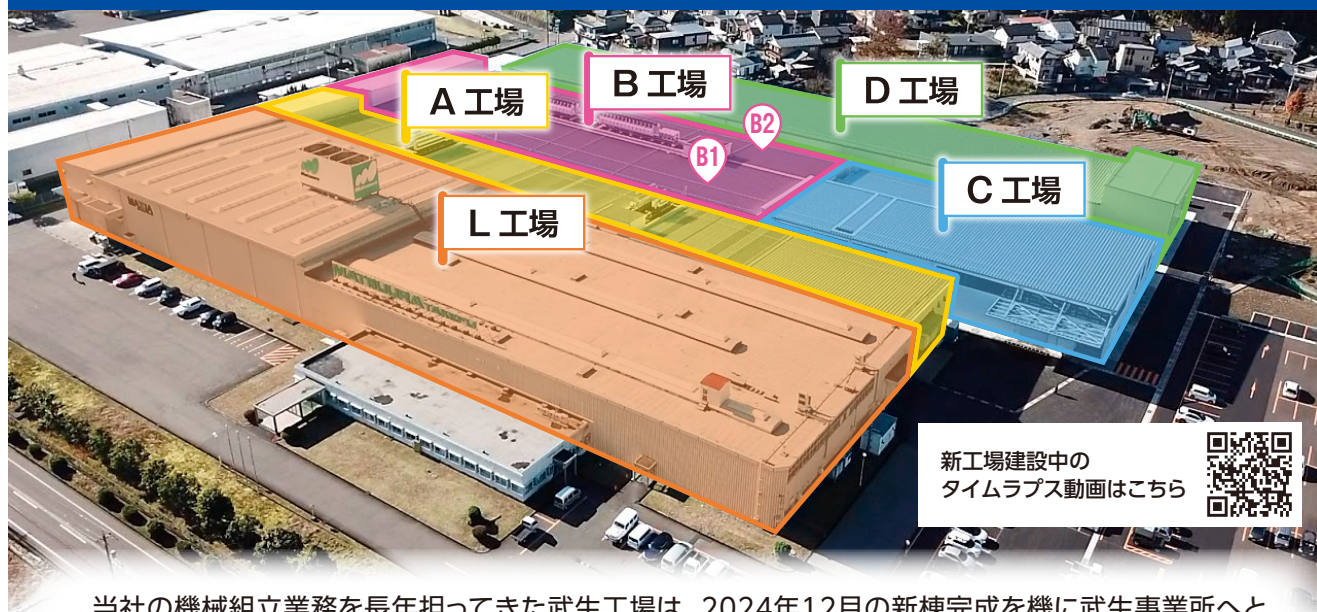
ので、モノづくりにおいてご用命がありましたらお気軽にしのめテックまでお問い合わせください。」と井宮社長。

取材を通じて、同社の社員の皆さんが生き生きと働いている姿が強く印象に残りました。同社では全社員数17名のうち10名が女性で、なおかつ製造職に就く11名のうち9名が女性です。一般的に製造業における女性従業員の比率は男性よりも低くなりがちですが、同社の残業ゼロの働き方や一体感のある職場づくりなどが皆さんの働きやすさに繋がっているものと思います。

社名の「しのめ」が表す通り、同社のこれからの発展が期待されます。



武生事業所 新工場紹介



当社の機械組立業務を長年担ってきた武生工場は、2024年12月の新棟完成を機に武生事業所へと改称し、2025年1月より新工場の稼働を開始しました。従来本社で行っていた組立業務を同事業所へ集約し、生産能力を20%増強します。近年は自動化・無人運転に対応した多機能機種が販売の主流となるようになり、それらの機種を効率良く生産できるよう組立エリアを拡張。更に、マツウラクオリティの要となる主軸を組み立てるラインを抜本的に見直しました。また、モノづくりに励む社員を支えるカフェテリアやシャワールームも完備して従来の武生工場よりも機能性が大きく向上しました。



組立本部長
高畠 桂二郎

本機組立・厚生棟

本社工場と武生工場に分かれていた多様なスキルを持つ技能者が1か所に集結したことで、相互に技能を高め合い、より高度なモノづくりを目指します。

また、新エリアでは**MAM72**シリーズがずらりと並び、これまでのマツウラでは見られなかった壮観な光景が広がっています。広くなった作業エリアを活用し、教育や作業効率の向上にも取り組んでいきます。今後もより良い製品をお客様へ提供できるよう、全社一丸となって邁進してまいります。



全長140メートルの機械組立新エリア

新規に建設した組立エリアは全長140メートル、幅25メートルの広さを有し、従来のスペース不足の課題を解消しています。

これまで**MAM72**シリーズなどの大型機種を複数台並べることが困難で、限られたスペースに分散して配置するしかありませんでした。しかし、新しい組立エリアの導入によって、より大型の機械や多様なオプションを備えた機種でも、十分なスペースを確保して効率的に組み立てられるようになりました。さらに、機械を整然と配置できるようになったことで、作業のスムーズ化や安全性の向上にもつながっています。



社員をサポートする厚生棟

社員の働きやすい環境づくりの一環として、新棟には、福利厚生の実現を目的にカフェテリアやシャワールームを備え、社員がより快適に業務に取り組める環境を整えています。

カフェテリアでは、毎日異なる数種類のメニューを提供し、バランスの取れた食事を楽しめるよう工夫しています。また、リフレッシュの場としても活用できるよう、くつろげる空間を設計しました。

厚生棟の充実を通じて従業員満足度の向上を図り、今後も社員が安心して働ける環境づくりに努めてまいります。



統合物流本部長
一 裕信

主 軸 組 立

スピンドル事業棟ができた事でスピンドル組立の人・物・技能が集約されました。スピンドル事業棟のレイアウトは集約と同時に作業工程の流れを無駄なく最大効率化できる配置で、同時に作業者のローテーションを可能にできる事で作業者のマルチスキル化が実現できる工夫がされています。このスピンドル事業棟で我々はレベルアップを続け、より良い品質と安定性のある主軸を追い求め取り組んでまいります。マツウラが選ばれる機械であり続けるために、お客さまの期待に応え続けます。



マツウラクオリティを支える スピンドル組立新エリア

組立から検査までを一気通貫で行えるレイアウトに変更し、モノの流れや作業者の動線が大幅に改善されました。これにより組立プロセスの効率化と品質の安定化を実現させ、よりスムーズな生産体制を整えていきます。また、従来は本社工場で品質調査のために分解を行い、その情報を写真で武生工場へ共有していましたが、すべての工程を新エリア内で完結できるようになりました。実物を直接確認しながら品質対策を検討できるため、より迅速かつ的確な対応が可能となります。



自動化による作業効率向上

新エリアでは、自動化を積極的に取り入れ、作業の標準化と品質の安定化を推進しています。その一環として、ワークの洗浄工程では、従来手作業で行っていた洗浄やエアーがけを、自動洗浄機の導入により効率化しています。自動洗浄機ではスチーム洗浄や真空乾燥を活用することで、従来よりも異物混入を抑えられるだけでなく、環境への負荷も低減することができます。さらに、本社と武生の2拠点に分かれていた部品在庫を1か所に集約し、自動管理倉庫の導入により、部品の保管・供給を効率化しました。



取締役 松浦 悠人



先日、マットレスを買った時の話です。前提として私にマットレスの知識はありません。大手並みに数多くの商品が並び地場の大型家具店にまず行きました。「これはあの高級ホテルで採用しているものと同じものなんですよ」「メーカーから協賛いただいていて本当にお得です」と、人が付いて接客されるのですが、納得感を得られません。横になってみて違和感があるわけではないのです。しかも、セールでかなり安い。ただ、今後の毎日の睡眠環境に関わると思うと、なぜそれが自分に合うのか、隣のものと比べて何がいいのかという決め手に欠けていて迷いが生じます。一方、某大手に行くと館内のボードに様々な仕様の比較表や解説があり、これが自分に合うだろうなというマットレスにたどり

着き、店員を自ら呼びに行き購入に至りました。私の地元の店舗だけなのかもしれませんが、某大手って本当に接客の人数が少ないですね。それでも売れる仕組みがある。

この買い物はコモディティの話でスケールは違うとは思いますが、自分の関わるビジネスについて考えさせられました。「ちょっと興味があるんだけど話聞かせてよ」と声をかけてもらうほどの情報は出ているだろうか？弊社は金属3Dプリンタビジネスに長年携わっています。ここ数年間はハードルの高い開発目標を掲げてきましたが、それを達成することができました。今は本格的にビジネスチャンスに変える時。今までと大きく方針を変えて、とにかく情報を積極的に出していきたいというのが私の考えです。金属3Dプリンタの実用的な知識はまだ市場に不足しています。良いとは聞けど疑問だらけ。そう考えて金型を金属3Dプリンタで作ることに関する様々な疑問を解消するためのトリセツなどを作りました。ご興味あればご連絡ください。すぐに送ります。



キーマンに訊く ～組立本部～

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4,5ページで取り上げた武生事業所で組立業務を行う組立本部にインタビューを行いました。



マツウラクオリティを高める取り組み

新棟の完成・組立工程の統合によって、人材と機械が集約されました。これを好機と捉え、組立業務を担う組立本部では新たな取り組みが始まっています。



インタビュー対応

製造技術
シニアマネージャー
内田 幸宏

組立 武生
シニアマネージャー
山本 裕人



機械組立のプロフェッショナル育成

【山本】 マツウラのモノづくりはキサゲ技能(摺り合わせ)を用いて取り付け面の調整を行い、高精度で長期間安定した機械を製造しています。

従来は選抜メンバーのみがキサゲ作業を行ってきましたが、お客様に選ばれるマツウらしい機械造りを行うにあたり、キサゲ技術を多くのメンバーが習得し、対応できる組織に変えていきます。10年後には組立業務に携わる全員がキサゲ技術を習得することを目標に掲げて育成・教育を行います。

また、その他にも習得すべき基礎的な作業内容を定め、組立業務に関わる全員が機械組立のプロフェッショナルかつオールラウンダーとなるよう育成を進めていきます。

柔軟な組織編制への対応

【山本】 従来は機種ごとに担当者を設定し、同一の機種を継続的に製造するスタイルを採用していました。この方法では、特定の機種の工程に熟練できる一方で、他機種への生産応援など柔軟な対応が難しいというデメリットがありました。

そこで、機種ごとの担当ではなく **MX** シリーズや **MAM72** シリーズなどのシリーズ単位で担当者を設定し、人員リソースを効率的に配分することで生産遅延のリスクを低減していきます。例えば **MX-330** の生産が増加した際に、**MX-520** や **MX-850** の担当者が生産応援を行うことで、生産効率の向上とスキルアップのスピードを加速できると考えています。





改善提案できる環境

【内田】 作業現場の改善活動を主な役割を担う製造技術は従来、本社をメインに対応しており、武生工場の改善活動まで十分に行えていませんでした。今回、我々製造技術も武生事業所に統合されたことにより、組立業務全体に対する改善活動を行えるようになりました。

現在は小集団による改善提案活動を推進しており、提案された改善の実施サポートを常日頃行っています。従来の武生事業所内では諦めてしまっていた改善内容も実施し、事業所内で水平展開することによって仕事の効率化に貢献しています。

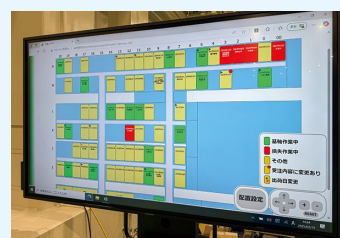
測定器導入による効果

【内田】 組立業務においても自動化を積極的に取り入れており、その1つとして、ヘキサゴン・メトロロジー社のレーザーバー導入による機械精度を向上させる取り組みが挙げられます。

組立工程にて精度測定項目を追加し、測定データを分析することで、安定した精度で造りこむことが可能となります。精度測定の自動化による短縮効果は、**MX-330**と**MX-520**の精度測定の自動化により、860時間/年の削減を見込んでいます。

モニタリングシステム導入による管理強化

- ・生産状況を衆人環視し、問題の早期発見、改善・解決スピードアップ
- ・管理者、作業員共にタイムリーに必要な情報を共有し、コミュニケーション不足による不具合発生を防ぎます。
- ・機械完成まで無駄のない動線で、必要な部品がタイムリーに供給され、生産工程をスムーズに進行させます。
- ・将来的には自動搬送装置導入も視野に自動化を積極的に導入予定。



シングルorダブル

理想のロボットハンド



社長 松浦 勝俊

マツウラが注力するマルチパレット・マルチツール仕様の自動化・無人化マシニングセンタは、多品種少量生産を得意としています。今後さらなる自動化を推進するのに、各パレットにロボットによるワーク素材の装着、完成品の脱着が要望されます。しかし、

同一ワークを量産するならロボットハンドも多くとも2種類で済みますが、多品種少量生産となるとそれら各ワークの素材・完成品形状に対応したハンドが種類分だけ必要になり、大量のロボットハンドのコストもさることながらそれらを収納・設置する場所も問題となります。特に繊細で複雑形状の完成品を掴むのは至難の業で、自動加工システムとしての実現性のハードルは、非常に高いものと言えます。

そこで昨年のJIMTOF 2024では、自動化・無人化の一つのプラスアルファ事例としてロボットを活用した実際的なデモンストレーションを展示しました。5軸立形マシニングセンタ**MAM72-42V**の段取り台横に台車に載った協働ロボットシステムを設置し、搭載される32個のパレットの内、2つのパレットを素材

も完成品も一つのハンドで掴めるシンプルな形状のワーク加工専用で使用します。イメージとして日中は30個のパレットを使用し付加価値の高い多品種少量生産を、夜間は無人運転でシンプルなワークを台車上のワーク素材があるだけずっと繰り返して量産加工する。種類が多く数の少ない付加価値の高いワークから量の多いシンプルなワークまで、マツウラのメインユーザーであるジョブショップが要求される幅広い仕事を想定して、機械稼働時間を最大限に引き伸ばすアイデアをお見せしご来場の皆様から好評を得ました。

先日、先端ロボットメーカーの首脳と話す機会があり、「ビジョンセンサーやAIなど持てる技術を駆使し人間の手のように柔軟でどんな形状でも掴める多品種少量生産用のロボットハンドって出来ないものでしょうか」と質問したところ、「人間の手はエネルギー密度が高く20数軸の軸制御が必要となり、そのドライブモーターやアクチュエーターをハンド内で構成しようとすると恐ろしく大きく重くなり、実現には何十年もかかるでしょう」との回答でした。理想のハンドは遥か彼方ですが、人間の持つ能力の深さに感慨深く思った次第です。

お知らせ

1 辞令発令 (3月21日付)

氏 名	発 令 事 項	現 行 事 項
朝 井 俊 明	営業本部 営業&マーケティング シニアマネージャー	営業本部 営業サポート マネージャー
青 木 秀 樹	品質本部 カスタマーサポート シニアマネージャー	品質本部 カスタマーサポート マネージャー
山 本 裕 人	組立本部 組立 武生 シニアマネージャー	組立本部 組立 武生 マネージャー
後 藤 光 昭	営業本部 営業&マーケティング マネージャー	品質本部 カスタマーサポート シニアチーフ
山 口 浩 二	品質本部 カスタマーサポート マネージャー	品質本部 カスタマーサポート シニアチーフ
横 田 昌 隆	品質本部 カスタマーサポート マネージャー	品質本部 カスタマーサポート シニアチーフ
渡 邊 貴 士	組立本部 組立 武生 マネージャー	組立本部 組立 武生 シニアチーフ
但 馬 祐 樹	組立本部 組立 武生 マネージャー	組立本部 組立 武生 シニアチーフ

2 2025年新入社員入社式



2025年4月1日(火)に新入社員として新たに大学院修了者1名、大学卒者10名、高校卒者6名の全17名が入社しました。同日午前に入社式が執り行われ、新入社員代表の和田 竜之さんは「早く仕事に慣れ、世界のモノづくりに貢献できるようになります」と入社後の決意を表しました。

また、全体朝礼にて新入社員の紹介を行いました。多くの社員が注目する中で新入社員は緊張しながらも自己紹介を行い、自身の趣味や今後の抱負について語りました。

3 福井ユナイテッドFC 2025年シーズンオフィシャルクラブパートナー契約



▲ 2025年シーズンユニフォーム
(福井ユナイテッドFC公式ホームページより)

マツウラは2025年も福井のサッカーチーム「福井ユナイテッドFC」のオフィシャルクラブパートナーを務めます。選手が着用するユニフォームの背中部分に引き続きマツウラのロゴと社名が掲載されます。

今年の地域CL予選リーグは福井県開催です。地元のサポーターが本当に心待ちにしている「JFL 昇格」を是非掴み取ってもらえることを期待します。

また、今年から同クラブの選手を新たに1名雇用しており、合計4名の選手が当社で就業しています。

本号の書き終わり

* 2月度の工作機械受注額は1,182億円(前月比102%)と、前月比では2か月ぶりに増加し、前年同月比5か月連続増加しましたが、2か月連続で1,200億円を下回りました。内需は338億円(前月比106%)と、前月比で2か月ぶりの増加となりました。前年同月比では4か月連続で増加となっています。この動きは2024年初めの水準とあまり変わりなく、

ほぼ横ばいにて推移しています。外需は844億円(前月比100%)と6か月連続で800億円を上回りました。地域別では、アジア全体において11か月連続で400億円を上回り、好調を維持しています。欧州では2か月ぶりに150億円を上回り、特にドイツでは前月比4か月連続して増加しています。北米においては、2か月ぶりに250億円を上回り、アメリカでは2か月ぶりに230億円を上回っています。

* 本号全体で今年1月より本格稼働した武生事業所について取り上げました。原

稿の制作にあたり、福井市の本社工場から異動してきた者に新棟における感想を聞いてみると、快適に働けているといった事や従来よりも働き易くなったといった感想を多く聞くことができました。6～7ページに記載した通り、新たな取り組みも始まっており、一丸となって目標に向かって邁進していることの表れかと思えます。今後の松浦機械製作所をぜひご期待ください。

また、事業所の見学も受け付けておりますので、ご希望の方はお知らせ下さい。