

# ORANGE NEWS

Vol.004 2024 WINTER

Total.169

TOP INTERVIEW

## 未来との対話 次なるリアル

ものづくりINTERVIEW

## 未来推進チームが描く TAKAMAZのあかるい未来。

WORK & SOUL

## トヨタ自動車北海道株式会社様

北陸ものづくりの旅  
繊細かつゴージャスな美の世界、  
金箔が彩る街へ。

【表紙photo】

ロケーション / 箔座ひかり蔵

ひがし茶屋街に店を構える箔座ひかり蔵。茶屋建築の風情ある空間に並ぶ「箔品」の数々。その中庭に建つ純金プラチナ箔と24Kの純金箔で仕上げられた「黄金の蔵」の前で撮影。

TAKAMAZ

高松機械工業広報誌 2024年冬号

## 未来との対話 次なるリアル

# TAKAMAZ

代表取締役社長  
高松 宗一郎

2024年、新しい年がはじまりました。いまこそ未来を語るにふさわしい時。ということで、弊社のトップに未来のTAKAMAZを語っていただきました。「ものづくりINTERVIEWこの人に聞いてみた」の特別編です。

**TAKAMAZの未来・ビジョンについて、お考えになっているところをお聞かせください。**

少し近いところで言えば、一昨年4月より新しくあさひ工場も稼働したので、現実的な目標としては、相応の受注を確保して、工作機械を本社工場とあさひ工場の両工場が生産していくことですね。その上で、我々が手掛ける工作機械に対するニーズが変化している中で、やはり我々も変化していく必要がある。お客様が求める、時代に合った製品を作っていくといけません。これまでうまくいっていた成功体験にとらわれることなく、時代やニーズに合わせて変化することが大事だろうと思います。

さらにその先の20年後、30年後の課題(ビジョン)として考えるのは、「我々は工作機械だけを生業にして生きていくのだろうか」ということです。これまでいろいろな模索しながら、結局は旋盤がメインのビジネスであり続けています。「もっといろいろなことをやりたいね」という議論はしていますが、なかなか広がっていかないのが現状です。ただ、挑戦はしていきたい。今取り組んでいる既存のお客様に対する旋盤以外の自動化・省人化の提案は、新たなビジネス展開の一つです。もう一つは全く新しい市場で、我々の技術を使って何かお役に立つことがないだろうかという挑戦です。それで少しずつ形になってきたのが、「資源ゴミAI自動選別機」。資源ゴミの選別という新たなビジネスです。昨年からはまった新しい挑戦で、今後はさらにいろいろな形で展開できることを期待しています。それに限らず、これからも社内から多くの意見を募り、また社外の方からも意見をいただきながら、新しい挑戦をしていき

たいと思います。

**TAKAMAZは工作機械メーカーだと今は認識されているが、もしかしたら20年後には、全く違うビジネスを担っている可能性があるということですね。**

工作機械事業にもこれまで以上に尽力していきますが、我々が今の業界で評価されているのは違うステージでチャレンジするという面白さにも惹かれます。私だけではなく、社内全体がやりたいという雰囲気を持つのであればぜひ挑戦したいです。何をやるのかは、我々がものづくりのメーカーであること、メーカーとしての機能・強みもあるので、自社ブランドの製品開発はいち早く目指せるのかなと思います。TAKAMAZだからこそやれるチャレンジをしていきたいですね。

**数年前から注目されているEVシフトというテーマについては、どのようにお考えですか？**

どのくらいのスピードで社会がEVへシフトしていくのかを注視することが重要だと思います。変化のスピードを見極めるのは難しいのだと思いますが、現状のままということは間違いなくありません。新しい技術が求められる新しい市場として、我々も非常に期待をしております。事実、いろいろな課題がありますし、課題があるからこそ様々な分野の方が挑戦をしているので、同様にチャレンジできるのであれば、我々も積極的にチャレンジしたいと思います。既存の市場ではない、新しい市場だからこそそのやりがいがあると思います。いろいろな課題であったり、様々なライバルもいる中で、我々もそこでビジネス展開をしていきたいと強く思います。EVシフトという中には、エンジンがモータに変わるというだけではなく、そこに合わせて、自動化の技術であったり、安全性であったり、いろいろなものが同時に新しくなっていくのだと思います。我々がそこにどういった製品やソリューションを提案できるのかとい

う期待が生まれています。

**EVシフト以外で注目されていることはありますか？**

そうですね。我々はこれまでもクルマ業界向けの工作機械で大変お世話になってきました。それと合わせて、クルマ以外の分野も積極的に手掛けたいと思います。今後は、複合加工であったり、IoTやDX等の技術革新から生まれる旋盤の可能性を注視することで、新たな分野にも積極的に挑戦をしていけるだけでなく、より魅力的な工作機械をお客様に提供できると信じています。

**そんな未来のTAKAMAZをつくる布石として、1年半前に『未来推進チーム』も結成されました。**

直接業務というよりは、まずは事業を取り巻く環境の改善に取り組んでいこうということで、『未来推進チーム』を立ち上げました。これまでそういう角度から意見を出し合って変革にチャレンジしていませんでした。実務上の問題をどうするかにフォーカスを当てがちでした。今は数字的な目標設定をするよりも、「ちょっと遠いけれどみんなで頑張れば辿り着ける」というところを未来推進チームで議論してもらっています。

私がいま考えているのは、数字的な目標や経営理念だけではない、「なんとなくこうなっていければいいな」と感じられる表現でビジョンを共有したいということ。みんなで意見を出し合ったイメージを絵にするとか、そういう未来予想図をまず一番初めに共有すべきなのかなと考えています。生産性向上や働き方改革など、その改善は非常に大事ではありますが、そればかりに固執すべきではありません。何のために働いているのかをもう1度振り返る必要があります。楽しさがあって、みんなが明るい未来を描けるように、私たちは仕事をしていく必要があるのですから。

# 未来推進チームが描く TAKAMAZのあかるい未来

TAKAMAZの創業90周年にあたる16年後を見据えて、変革をリードするために結成された未来推進チーム。管理本部企画経理部が主催をし、自薦と他薦で集まった20代後半～40代前半までのメンバーで構成される。昨年度の初めにスタートし1年半を経過した今、各セクションのリーダーたちに、熱い想いを語っていただきました。

**会社の歴史上おそらく初めての取り組みでもある未来推進チーム。16年後のTAKAMAZにどのようなビジョンを描いて取り組みをされているのでしょうか？**

**萩原 (技術部 機械設計課 係長)**

チームメンバー18人で話し合っ、大きなビジョンとして、『家族や友人に誇れる会社』というコンセプトを掲げました。

**道端 (管理本部 安全保障貿易管理室 係長)**

そうですね。全体会議など、色々な局面で会社のあるべき方向性を話し合った上で、『家族や友人に誇れる会社』を目指そうとなりました。それを目指すというのは

ブレることはありませんね。そこに向かって、「事業」「組織」「職場環境」をテーマに3つのチームに分かれて活動をしています。

**では具体的な取り組みの中身を教えてください。**

**道端**

私は「事業チーム」ですが、本格的な事業を手掛ける前に、会社の事業を円滑に進めるための土壌を作ることからコンセプトにして、いくつかの取り組みをしているところです。

まずは、関係する部署だけでは見えてこない部分の問題解決を図るための取り組みとして「みらいボックス」というものをはじめました。要は社内意見箱ですが、従業員の意見をウェブ上で募る仕組みで、誰もが投稿できるようにしています。また、「ホームページの改善」も事業チームとして取り組んでいることの1つです。部署と部署の間を繋いで、一つの大きいものを作っていくという考え方で進めています。さらに、別の部署同士の問題解決を図るような新しい取

組みも、今考えているところです。

**萩原**

「組織チーム」は、まず社内の一休感というのを持ちたい、事業所や部署ごとの垣根をなくしたい、他部署へのリスペクトを持つ会社になりたいという想いを共有しました。それで、『褒める文化を、根づかせよう』をテーマに、「タカマツアワード」という表彰制度を設けました。新年度の会社方針発表会にて、社長に表彰してもらう予定です。2つ目が教育。社員教育を充実させようということで、社内で尊敬できる上司と信頼できる部下というアンケートを実施しました。これは来年度以降の教育計画にも盛り込んでいくことになっています。加えて、「部署紹介」というのを作りたいとも思っています。他部署ではどのような仕事をどのようなプロセスで行っているのかが見えていないのが現状です。お互いの業務を理解することで、仕事を円滑に進めたり、相手のことを気遣えたり、キャリアアップの判断材料にも繋がれるのではないかと考えています。

**北川 (管理本部 企画経理部 情報システム課 係長)**

最後に「職場環境チーム」の取り組みは、社員の働き方や、今いる工場や事務所の過ごしやすさを改善していくことと「誇れる会社」として地域や社会に対する当社の認知度やイメージを向上させることをテーマにしています。そもそも会社のことをもっと良く知るといってもそうですし、社員の横の繋がりも円滑にしたいという想いもあります。

それで何かできないかと浮かび上がったのが「金沢城リレーマラソン」への参加です。メンバー5人で参加者を集めながら、予算の算段をしたり、一体感を出すために揃いのTシャツを用意したりといったことに尽力しました。結果、予想を大きく超える78名の社員が参加する大会となって驚いています。新聞に掲載されるなど、地域へのPRにもなりまし、従業員にとっても仕事以外ではなかった横や斜めのコミュニケーションが頻繁にあったのは良かったなあと感じています。

また別の取り組みとしては、働き方の多様性ということで、テレワークやフレックス制などの仕組みづくりです。社員の職場環境や育児などの生活環境に合わせた働き方が選択できるように、ルールを見直すことが、これから取り組む第1の課題だと認識しています。

**お聞きしていると、未来推進チームではかなり組織の根幹にかかわるテーマに取り**

**組んでいらっしゃいますが、それぞれこれまでの1年半をどう評価されていますか？**

**北川**

どのチームも同じだと思うんですけど、アイデアは出て、実現させるのがとても難しい。

**萩原**

はじめは、予想以上に未来推進チームの声が通りやすいことに、正直驚きました。提案したことがどの程度重視されるのか懐疑的でしたが、実際に経営陣の前でプレゼンしたところ「どれも大事なことから、全て前向きに取り組んでいこう」と言ってもらえました。経営陣の後押しがあることで、社内でも動きやすくなりました。ただ、どんどんやりたいことが増え、月に1～2時間の会合では時間が足りないのも事実です。そこをどうクリアするか今後の課題ですね。

**道端**

普通の職務だけではなかなか経験できないことを今やっています。その分プレッシャーは大きいですが、やりがいもありますね。自分の経験値が上がる実感もあり、1年半で多くの声を聞いたという思いです。

**北川**

「金沢城リレーマラソン」はその瞬間瞬間の達成感がありましたけど、これをど

う根付かせていくかが課題としてありますし、本当にやりたかったことができていくかという、まだ道半ば。むしろ半ばにも辿り着けていません。本当はもっと根幹となる部分で成果を上げて、多くの人にもっと入社したくなるTAKAMAZにしていきたいです。そういう大きなビジョンで考えたらやっぱりまだまだです。

**道端**

「みらいボックス」や「ホームページの改善」など、具体的なものをリリースできるようにしたのは1つの成果とは言えます。ただやはり本丸である事業をやりたいです。最終的には、飯の種を稼いでくる新規事業を立ち上げることをイメージしています。

**萩原**

どのチームにも理想とする姿があって、そこに辿り着くまでは1歩ずつ進んでいきます。だから、「来年は未来推進チームのメンバーを代えようか」と言われても、私は多分「まだやりたい」と言っています。自分の理想として掲げているところに辿り着くには、もう何年か続けていかなければいけないと考えています。

まだまだ途についたばかりの未来推進チーム。少しずつその成果が社内でも芽を出し、花開きつつあります。各リーダーが見据える未来へ、辿り着くことを願って、インタビューを終えたいと思います。



技術部  
機械設計課 係長  
萩原 周平

管理本部  
企画経理部 情報システム課 係長  
北川 忠生

管理本部  
安全保障貿易管理室 係長  
道端 亮

## 未来推進チーム/3つのセクションとリーダー紹介

### 【事業チーム】

主な成果/みらいボックスの設置など

チームリーダー/道端 亮

中途入社のため会社について知らないことが多いと感じ、いろいろな情報交換ができる良い機会だと感じた。

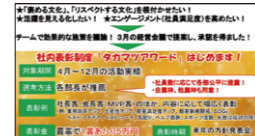


### 【組織チーム】

主な成果/タカマツアワードの創設など

チームリーダー/萩原 周平

自分で決めた会社なので、納得いくまでやりきりたかったこと、もっと楽しく仕事するために変えたいと思うことがたくさんあった。



### 【職場環境チーム】

主な成果/金沢城リレーマラソンへの参加推進など

チームリーダー/北川 忠生

部署間のコミュニケーションに課題があると感じ、同じようなことを考えている人の様々な意見を聞き取った。



vol.004

トヨタ自動車北海道株式会社様

## IDEAL FIGURE

チームトヨタの中で良品廉価をリードする先進企業。  
トヨタ生産方式は北海道の地でも貢献している。



Direct Shift-CVTユニット



RAV4 Adventure

「チームトヨタそして北海道になくてはならない会社になる」。  
2025年ビジョンとして掲げられたテーマに挑むのは、  
洗練された思考とお客様目線を持ったものづくり集団。

HP



TOYOTA MOTOR HOKKAIDO, INC.



技術部 ユニット計画室 室長/山下 龍 様



【トヨタ自動車北海道株式会社】  
北海道苫小牧市字勇弘145-1  
TEL.0144-57-2121(代)  
FAX.0144-52-3184  
代表取締役社長/北條 康夫  
資本金/275億円  
従業員数/3,373人(2023年11月1日現在)  
設立/1991年2月8日  
事業内容/自動車部品の製造  
生産品目/オートマチックトランスミッション、CVT、  
ハイブリッドトランスアクスル、トランスファー、  
鍛造部品



まずはじめに、北海道で唯一のトヨタのものづくり拠点であるトヨタ自動車北海道株式会社の事業内容から教えていただけますか？

【山下室長】「チームトヨタそして北海道になくてはならない会社になる」を2025年ビジョンに掲げて、地域の皆さまに喜ばれ信頼される会社であることを目指し、良品廉価な製品でお客様に喜びをお届け出来るよう日々努めているのがトヨタ自動車北海道です。

業務内容と致しましては、ハイブリッドトランスアクスル、CVT、オートマチックトランスミッション、トランスファーなど、国内外のトヨタ車に搭載される「駆動系部品」を、その素材から組付けまで一貫して生産している会社です。これは創業当初から行っている根幹となる事業ですが、近年は「カーボンニュートラルの推進」、「異業種間と連携した地域の課題解決」、「DXの推進」といった課題にも重点的に取り組んでいます。DXの推進は主に社内向けの活動が中心となりますが、カーボン

ニュートラル推進では、太陽光発電や水素エネルギーなど、様々な実証実験に取り組まれている企業が周辺にたくさんございますので、一緒に連携しながら、地域として再生エネルギーを上手く活用していこうという動きをしています。また、異業種と連携した地域の課題解決については営業面での活動で、例えば漁業や農業といった第1次産業の皆さまに、弊社の機械や技術を用いて作業が少しでも軽減されるなど、自動車分野以外で何ができるかを模索しながら、グループ以外の企業と繋がりを持ち、様々な困り事と一緒に解決する活動をここ3年ほど続けています。

大手ショッピングモールの中にある小売店の在庫管理などについても、アドバイスされているそうですね。

はい。ショッピングセンターの中にあるお店のバックヤードはスペースが限られています。その中で頻りに商品を入れ替えたりするため、「どこに何が あるかわからない」、「人同士の動線が重

なって動きづらい」といったことが生まれます。それを、必ず決まったところに決まった量だけ物を置き、人の流れも整流化して、「無駄がないように欲しいタイミングで欲しいものを作る」というトヨタの大原則となる生産方式に照らして、無駄のないお店作りのお手伝いをさせていただいております。

それもビジネスとして提供されているのでしょうか？

まだビジネスと呼べるものにはなっていませんが、取り組み始めています。この組織の中にと、TPS(トヨタ生産方式)という考え方が自然と身に付きます。このTPSという考え方は広く知られているところですが、その芯のところはまだ皆さまに深く理解されていないので、それを提供させていただくという形で取り組んでいます。関連したところで、弊社で行っている安全教育の提供もしています。VRを用いて、高所からの落下や大型プレス機に挟まれるといった、「怖さ」を体験していただき、安全に作業できるようにするという教育などを他社にも展開しています。

御社のものづくりに対する姿勢や考え方について、さらに深く教えてください。

弊社では良品条件の作り込みを徹底して行っています。設備計画段階から、想定される課題をメンバー全員であらゆる観点から洗い出し、事前に潰しこみを行うことにより、稼働開始から安定して良品の生産を可能にしています。重要なのは、計画部署だけでなく、製造する現場や保全を担当する部署も参加して作っていくことです。万が一不具合が発生した場合には現地現物で「なぜなぜ」を繰り返し、しっかりと真因追及を行った上で対策を実行しています。何百万円も出して買ってもらった車に不具合があってはいけないと考えておりますので、絶対に不良品を流さないという強い信念のもとに、従業員1人ひとりが日々生産活動を行っています。

ものづくりにおける御社の強み・競争優位性は、そうした取り組みや一人ひとりの意識から生まれているんですね。

お客様に満足いただける製品づくりの為、日々「カイゼン」を重ね、品質向上・競争力強化に努めています。自動車業界で

急速に進む電動化など、私たちを取り巻く環境は想像をはるかに超えるスピードで変化しています。そのような厳しい環境を乗り越えていく為にも、より質の高い「モノづくり」を行うべく、様々な先進技術や施策に取り組んでいます。ビッグデータの活用、AIによる自動判定技術の応用や、SDGs・カーボンニュートラルを通じた、豊かで活力ある未来を目指す為の施策立案など、新たなことにチャレンジし続けています。トヨタは「マルチパスウェイ」を掲げていますので、EVもハイブリッドも、我々のところはどんな製品が来ても、他社より圧倒的な競争力を持って、良品廉価な製品をお客様にお届けすることを常に考えています。

また、あらゆる場面において、現状打破の意識を常に持ち続け、あるべき姿や未来を思い描く「想像力」と、失敗を恐れず新たなやり方や「カイゼン」に取り組む「創造力」を重視しています。2つの「ソウゾウリョク」を身に付け、「誰かの為に」を念頭に、前例にとらわれず行動できる人財の育成にも取り組んでいます。

将来を見据えたビジョンについて、室長のお考えをお聞かせください。

将来の脱炭素社会実現のため、次世代電動車に対応するための技術力強化や工場のカーボンニュートラル達成に向け、日々の省エネに加えて、北海道の地域特性を活かした再生可能エネルギーや水素などの新エネルギーの利活用などを関係官庁や関連企業とも連携しながら取り組んで参ります。

また、少し先の将来についての想いを語らせていただくと、自動車業界そのものが人口の減少に影響されていくと考えております。その中で売れる車、売れる製品をしっかりと作ろうと思うと、究極的に

は、お客様1人ひとりに合った製品を作るところまで求められると私は考えています。今は2万台1パッケージといった単位で「モノづくり」をしていますが、理想は1人1台の「モノづくり」です。それが見た目や内装だけでなく、内部性能まで選べる車作りができれば面白いですね。

1992年に創業されたトヨタ自動車北海道様ですが、TAKAMAZの旋盤は1995年から納品させて頂いているんですね。それをきっかけにトヨタ自動車様にも納品させていただけるようになりました。

「より良い製品をより安く」作らないと弊社の競争力は保てません。他の拠点よりも安く作ることが北海道を拠点にしている弊社の存在価値になります。そこでトヨタグループではまだ取引のない良いメーカーを探したところ、TAKAMAZと出会いました。そしてその機械でより安く良いものを作った結果、他の拠点でもTAKAMAZの導入がはじまったという経緯です。

TAKAMAZの旋盤、人、サービス等について、何を評価してご導入いただけましたのでしょうか？具体的にご教示いただけると幸いです。

弊社の要求仕様をしっかりと理解していただいていること、更に我々の観点にない生産性や品質が上がるような仕様の提案をいただけることがありがたいです。何より、生産ライン完成に向けた納期順守での設備立上げが信頼できますし、アフターサービスもしっかりしておりスピーディーにご対応いただけているのが、安心に繋がっています。

本当にありがとうございます。貴重な取材の機会を頂戴し感謝いたします。引き続き、TAKAMAZをよろしく願いたします。



# 北陸ものづくりの旅

— CRAFT CONSCIOUS —

繊細かつゴージャスな美の世界、金箔が彩る街へ。

99%のシェアを誇る金沢の代表的な伝統工芸、金箔。

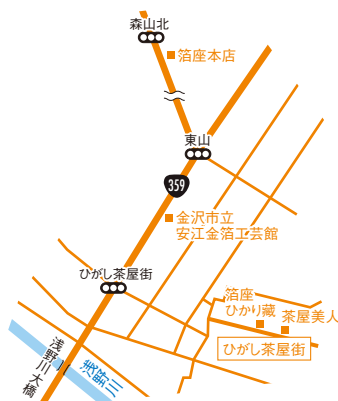
金閣寺や日光東照宮をはじめ、

漆器、陶器などさまざまな工芸品に使われています。

金沢の地で継承される1/10000mmという極薄の製箔技術は、

器・アクセサリ・バッグなどの製品として、

ひがし茶屋街などを中心に金沢へ訪れた人々の目を楽しませています。



## 金沢市立安江金箔工芸館

「金箔職人の誇りとその証」を後世に残すために建てられた博物館。収集した美術品や道具類を展示するほか、金箔が織りなす多彩な美の世界を体感することができます。



## 箔座ひかり蔵

ひがし茶屋街に店を構える箔座ひかり蔵。茶屋建築の風情ある空間に並ぶ「箔品」の数々。その中庭に建つ純金プラチナ箔と24Kの純金箔で仕上げられた「黄金の蔵」は必見です。



## 箔座本店「黄金の茶室」

国宝修復に使われる縁付金箔(ユネスコ無形文化遺産)約4万枚で仕上げた「黄金の茶室」、伝統的な製造工程や職人の手わざを間近で見ることができます。



## 茶屋美人

金箔をめぐるさまざまな「美」のテーマショップ

その輝きを失わせることなく1/10000mmの薄さまで均一に広げる職人技が、製箔に適した気候、水質に恵まれた金沢で培われました。「金沢市立安江金箔工芸館」を訪ねれば、金沢の金箔の歴史を知るとともに、誰もが金箔工芸の美しさに惹き込まれます。金箔工芸は、私達が日常使いできる器・アクセサリ・バッグとしても楽しめます。「金沢市立安江金箔工芸館」から徒歩5分

とかららない「ひがし茶屋街」には、金箔工芸品を扱うお店が集い、見てまわるだけでも十分に満喫できる品々がズラリ。中でも「黄金の蔵」が中庭に付む「箔座ひかり蔵」は必見で、蔵の前は絶好の撮影スポットです。

確かなものづくりの技術が人々を魅了し続ける金箔工芸。その凄みを紐解く旅はとても面白く、ぜひオススメしたい旅程の一つです。

**TAKAMAZU**  
高松機械工業株式会社

詳しい情報はこちらから ▶  
<https://www.takamazu.co.jp>



本社・工場	〒924-8558 石川県白山市旭丘1-8 サービス受付専用ダイヤルイン 部品受付専用ダイヤルイン	TEL(076)207-6155 TEL(076)274-1400 TEL(076)274-1407 TEL(076)274-0123 TEL(076)274-1443 TEL(076)274-1448 TEL(076)274-2515 TEL(076)274-1442 TEL(048)521-8771 TEL(06)6395-3252 TEL(052)332-6801 TEL(053)456-2530 TEL(046)240-9820 TEL(022)784-1882 TEL(076)274-1405 TEL(0256)36-5560 TEL(082)568-7885	FAX(076)274-1418 FAX(076)274-1454 FAX(076)274-1454 FAX(076)274-8530 FAX(076)274-3170 FAX(076)274-1446 FAX(076)274-2516 FAX(076)274-1345 FAX(048)520-2189 FAX(06)6398-2430 FAX(052)332-6303 FAX(053)456-2531 FAX(046)240-9424 FAX(022)784-1883 FAX(076)274-8530 FAX(0256)36-5567 FAX(082)568-7886
あさひ工場	〒924-0004 石川県白山市旭丘4-13		
第2工場	〒924-0004 石川県白山市旭丘2-18		
第3工場	〒924-0004 石川県白山市旭丘2-18		
第4工場	〒924-0004 石川県白山市旭丘1-7		
開発センター	〒924-0838 石川県白山市八束梯3-3		
関東支店	〒360-0042 埼玉県熊谷市本町2丁目48番地(ユニバース熊谷ビル1F)		
大阪支店	〒532-0004 大阪府大阪市淀川区西宮原1-5-28(新大阪テラスサキ第3ビル2F)		
名古屋支店	〒460-0016 愛知県名古屋市中区橋2-1-12(橋AKビル2F)		
浜松営業所	〒430-0929 静岡県浜松市中央区中央3-15-1(EKビル6-D)		
厚木営業所	〒243-0018 神奈川県厚木市中町3丁目9番地15号(厚木JCビル101号室)		
東北営業所	〒981-1217 宮城県名取市美田園5丁目4-1(アルモニーハル101号室)		
北信越営業所(信越)	〒924-0004 石川県白山市旭丘4-13		
北信越営業所(信越)	〒955-0092 新潟県三条市須頃2丁目13番地(パークハイツ須頃1階102号室)		
広島営業所	〒732-0827 広島県広島市南区福荷町1番1号(ロイヤルタワー8F)		
海外拠点	アメリカ(シカゴ) ドイツ(ヒルデン) 中国(杭州) タイ(バンコク) インドネシア(タンブン プカシ) メキシコ(レオン) ベトナム(ホーチン)		

※このニュースに対するご要望・お問い合わせは編集委員会まで TEL(076)274-1408 FAX(076)274-8530