

ORANGE NEWS

Total 177
Vol. 012 2026 WINTER

TOP INTERVIEW

「変化」をキーワードに歩を進める
TAKAMAZの新たな未来図

ものづくり INTERVIEW

CNC1スピンドル1タレット精密旋盤

AT-1に込められた
アジア市場への強い想い。

WORK & SOUL

広島シンター株式会社様

北陸ものづくりの旅

魅惑のピールアートが創り出す、
幻想的な空間に心奪われる時間。



[表紙photo]ロケーション/
アトリエHIMITO(光水土)

『犀星のみち』沿いの住宅街の一角で、
タンポポなどのドライフラワーや果物の
皮を使ったピールアートを展示する小さな
ギャラリー。

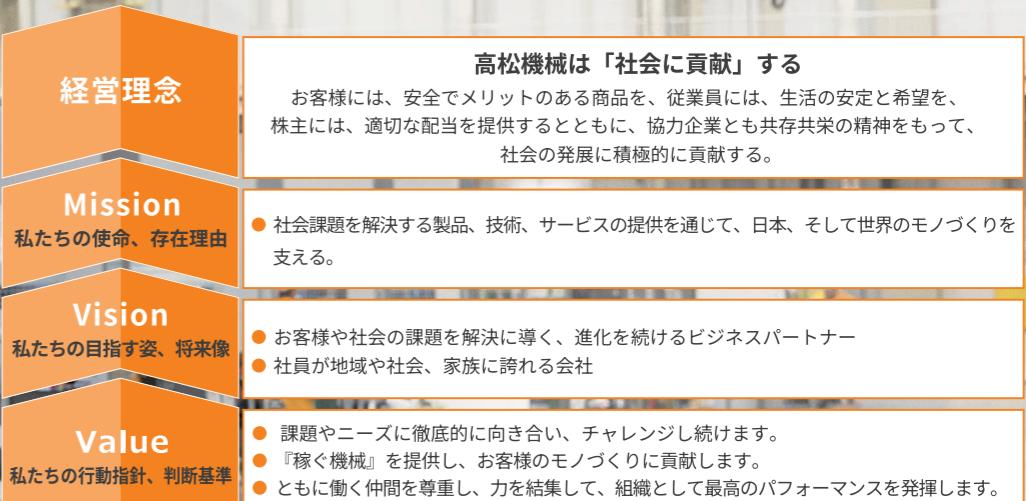
[モデル]福井 聖菜

TAKAMAZ

高松機械工業広報誌 2026年冬号



TAKAMAZの経営理念 ミッション・ビジョン・バリュー



新年号特別企画 TOP INTERVIEW

「変化」をキーワードに歩を進める TAKAMAZの新たな未来図

第2次トランプ政権が世界の自動車業界に大変革を迫るなど、自動車業界の先を読み解く難しさが高まる中、TAKAMAZはどんな未来図を描いているのか、弊社の社長に尋ねました。

まずは2025年10月22日～25日に開催されたメカトロテックジャパン2025を振り返って、どのような感想を抱かれましたか？

とてもたくさんのお客様にお越しいただいたメカトロテックジャパン2025は、これまで以上に製品のコンセプトを明確にして展示をしたこともあり、お客様にも商社の方々にも非常に評判が良く、具体的なお話も多数いただき、本当に良い展示会だったと評価しています。メカトロテックジャパンは広く来場者を招き入れる国際展示会とは異なり、名古屋市で開催される、中京地区のお客様を中心とした展示会です。それこそがまさに今のTAKAMAZに必要とするものであり、こうした地域に密着した展示会を求める意識が年々高まっているように思います。

展示会もよりリアルなコミュニケーションの場になることが求められているのでしょうか？

傾向としてはそうだと思います。将来

の夢を語るというよりは、具体的で現実的な成果につながる展示会を期待するのが今のニーズですね。かつては2年に1度の国際展示会で工作機械の新しいトレンドを感じることができましたが、最近は目新しさが薄れ、大工作機械メーカーもプライベートショーに力を注いでいるように見えます。一方で今回のような地域の展示会へは、多くのお客様が目の前の課題を抱えて足を運び、それに対して私たちも省人化や省力化、工程集約、複合加工といった具体的なテーマでお客様とコミュニケーションする場となっています。発表する製品も、お客様の具体的な課題を解決する方向で着実に展開できていることでご評価をいただいていると思っています。

経営計画の作り方を変えていった背景には何があったのでしょうか？

いま私たちの置かれている状況を考えた時、ここから変えていかなければならぬと考えました。外部の意見にも耳を傾け、いろいろと考え方も膨らませながら、これまでとは異なるアプローチができると納得しています。発表からはまだ短い期間ですが、今までの数字を中心としたところの目標とは違って、社内の浸透度合いや中身に対する理解度は増しているように思います。今まで以上に大変な部分もありますが、これを達成すればまた良い方向へ変わっていけると確信しています。

ました。私たちが『やれていること』『やれていないこと』『得意なこと』『苦手なこと』を分析し、足りないところを補い、長所を伸ばすという方法で立案を行いました。そのため、数字目標だけではなく、具体的にやらなければいけないことやそのために何をするのかまでを盛り込みました。今までとは違うこの新しいやり方で、3ヶ年をかけて成果を出したいたいと思っています。

経営計画の作り方を変えていった背景には何があったのでしょうか？

いま私たちの置かれている状況を考えた時、ここから変えていかなければならぬと考えました。外部の意見にも耳を傾け、いろいろと考え方も膨らませながら、これまでとは異なるアプローチができると納得しています。発表からはまだ短い期間ですが、今までの数字を中心としたところの目標とは違って、社内の浸透度合いや中身に対する理解度は増しているように思います。今まで以上に大変な部分もありますが、これを達成すればまた良い方向へ変わっていけると確信しています。

「変わる」というフレーズを繰り返しあ使いになられています。「変わること」が、いまのTAKAMAZに必要なことだとお考えでしょうか？

やはり、世の中全体が大きく変わろうとしている時に、私たちだけが変わらないというわけにはいきません。置かれた状況を見ても変わらなければいけない要素が求められます。まずは短期的なところでは、受注を獲得して売上を上げていくことにフォーカスしてやりきるしかありません。市場に新しい製品や取組みを提示して、またさらにお客様から課題を頂戴する。シンプルに、それこそがいま一番やるべきことと考えます。何が売れるかは、マーケットやお客様に聞くしかありません。お客様は非常に厳しい環境で仕事をされています。その中でも私たちの製品を選んでいただくためには、私たちがお客様の今あるお困りごとや現場のニーズにマッチしたモノを提供できる、ようやく選んでいただける。気持ちだけではなく、技術的なことや具体的なソリューションを提供するという意味でお客様に寄り添いながら活動していく

たいと思っています。

さらにこの業界についても変化が必要だとお感じになられていますか？

工作機械メーカーは、各社それぞれに色々な形で独自色を出されています。工作機械は時代が進むとともに、加工以外にも省力化や自動化、さらには環境性能など多種多様な要素が求められるようになりました。それをすべてのメーカーがすべての専門性を高めていくことにどれほどの合理性があるのかは疑問です。多種多様なニーズの中で、私たちの得意分野はこれで、強みはこれです、この分野は私たちがやりますというように、業界内にもお客様にもお互いに差別化をしながらシェアできれば違う未来があるのだろうと想像します。メーカー同士が競合しあっていく構造は、これから世の中の状況に照らしたら違うのかなとも感じます。昔を振り返ると、お客様も似たような製品を作り、メーカーも似たような製品を作り競争をしていました。この先の未来は、各社がそれぞれに独自の専門性を発揮して色を出しながら

ら、それぞれのニーズに合致するお客様と関係を築いていく。お客様のより詳細な個別ニーズに対して、各社がそれぞれの独自技術で多様な機械を作りながらマッチングしていくような業界の構造にしていくべきだと考えています。これまでとはとかく競争、競争でやってきましたが、業界全体が多様性を持って、互いの技術や強みを尊重し合って差別化を図り、競争ではないところに辿り着けばいいなと思いますね。

「変化」をキーワードに語られた2026年最初のトップインタビュー。目の前の課題に対する厳しい姿勢を示しながら、最後には業界が目指すべき未来図も語られた時間となりました。ポジティブにより良く変化していくこれからTAKAMAZにどうぞ期待ください。

MISSION STATEMENT

「自動化技術×複合加工技術」でお客様のモノづくりを支え続ける
グローバル・ソリューション・カンパニーへ！

長田 亮
技術部 制御開発課 エキスパート園原 慎也
技術部 研究開発課 係長新元 翔太
技術部 研究開発課 長補佐

CNC1スピンドル1タレット精密旋盤

AT-1に込められたアジア市場への強い想い。

2025年は11月19~22日、タイ・バンコクで開催された東南アジア最大級の製造業関連展示会「METALEX (The International Machine Tools and Metalworking Technology Exhibition)」で、アジア市場に向けて新製品AT-1が発表されました。アジアを強く意識された製品の特徴やそこに込められた想いを聞くため、3人の開発担当者にインタビューを行いました。

AT-1とはどのような製品なのか、わかりやすく教えてください。



【新元】

AT-1は東南アジア向けCNC精密旋盤のGSLシリーズをベースに、仕様も能力も絞り込んで、ランニングコストの低減に注力した機種になります。GSLシリーズにはチャックサイズが6インチのGSL-10Hと8インチのGSL-15PLUSがあって、その2機種それぞれの特徴を1つの機械に取り込んで

作られています。加工の目的が異なる2機種だったことから、商社さんなどは在庫としてある程度の台数を持つ必要のあったものが半分で抑えられるようになります。

【園原】

東南アジアの市場ニーズに合うようにマーケティングはしっかりと行いました。操作性や作業性など十分に反映できたと思います。



日本とアジアとのニーズの違いはどこにあるのでしょうか?

【新元】

東南アジアでは多くの工場で女性が機械を使われているとの情報から、GSL-10、GSL-10Hは実際に使われる東南アジアの女性オペレータが使いやすくなるように、女性の開発担当者が当社の女性従業員と一緒に手掛けた機種で、

GSL-15PLUSもその点を継承しています。AT-1も操作盤高さや主軸寄り付き、シンプル構造など、この思想を継承し、東南アジアの女性オペレータにも扱いやすいようにという想いで開発しました。

【園原】

主軸の寄り付きが近いことは、段替え時のアクセスが良くなることに加え、機械をコンパクトに収められた要因でもあります。他にも、切粉流しの増設によって、機械清掃時の作業者負担低減へも繋げられるのではないかと考えています。こういう部分も機械特徴のひとつでもあると思います。

他にはどのようなメリットが挙げられますか?

【園原】

例えばお客様の現場でワークが変更になった際、バリバリ削りたい時と精度良く削りたい時では機械そのものを変える必要がありました。AT-1はどちらの

加工もまかなえるのは大きなメリットになると思います。

【新元】

作業者のために1台でまかなえることは操作手順や練度を考えると十分にメリットがあると思います。加えて、保全部品の管理や調達の手間を考えるとメリットだと言えるのではないかでしょうか。

【園原】

ベッドをはじめ、多くのユニットでは剛性を確保しつつ軽量化をはかるほか、加工する部分もできるだけ少なくする設計をしました。

これにより材料費高騰の影響をできるだけ削減することができますし、生産リードタイム減少にも繋げられたのかなと思います。

さらに機械仕様も若干変更することで、品質評価試験では従来機比(GSL-15PLUS比)で18%も消費電力量を削減できることを確認しており、具体的なランニングコスト削減に貢献できる機種になったと思います。

ほかにも、これまでのGSLシリーズで頂いた、お客様や営業員の意見や要望を活用し、機械のメンテナンスカバーを外すことでこれまで以上に広いメンテナンススペースを確保できるようにしました。

メンテナンス時の作業者負担削減や工数削減はもちろんですが、熟練の作業者だけでなく、経験が浅い作業者でも扱いやすい機械になっていると思います。

以前の機種よりターゲットとしている東南アジアの女性オペレータだけでなく、多くの方が扱いやすい機械となるように気付けました。

【新元】

今後の新機種でも機械の加工性能やスペックだけでなく、扱いやすさやメンテナンスのしやすさなど、+αとなる付加価値も力を入れていきたいですね。

機械の方はいろいろと話がでましたが、制御的にはいかがですか?

【長田】

今回の機械では、15インチの大型タッチパネルを採用しました。従来は8.4インチでしたので視認性と操作性が大幅に向



上しています。操作キーはタッチパネル内にソフトウェアキーを配置し、フリック操作やスワイプ操作などスマートな操作が可能です。

画面設計では「どうすれば見やす

くなるか」を考えながら、15インチに合わせたUIデザインの再構築を行いました。この部分は制御設計として特に苦労した点ですね。

さらに、今回のモデルではメンテナンスフリー化を進めるために、三菱製バッテリレスモータを採用しました。

従来はサーボモータの原点位置を保持するためバッテリが必要でしたが、これが不要になり長期休暇後に「機械が位置を忘れる」といったトラブルの心配がなくなります。

省エネ機能では最近の機種から採用しているTエコサポートという省エネ機能を搭載しております。段替え時の電力量削減をサポートできるアイドルストップ機能や、消費電力量の見える化が可能となる消費電力モニタもあり、コストパフォーマンスの優れた機械であっても省エネに関しては一切妥協していません。

操作性、メンテナンス性、省エネ性能、すべてにおいて進化したAT-1。設計者の強い想い入れを感じられたTAKAMAZの新製品です。今後アジア各地で活躍するAT-1にぜひご注目ください。

CNC1スピンドル1タレット精密旋盤

AT-1

NEW



■機械仕様

項目	単位	AT-1
最大加工長	mm	300 ^{※1}
最大棒材径	mm	Φ42
チャックサイズ	インチ	-(コレット、6、8) ^{※2}
主軸最高回転速度	min ⁻¹	4,500
刃物台形状		8角
角バイト	mm	□25
ボーリングホール内径	mm	Φ32
最大移動量	mm	テール無 X:175 Z:330 テール有 X:160 Z:330
早送り速度	m/min	X:24 Z:24
主軸モータ	kW	AC 7.5/5.5
送りモータ	kW	X:1.2 Z:2.2
切削油モータ	kW	AC 0.4
油圧モータ	kW	AC 0.75
幅×奥行き×高さ	mm	テール無 1,810×1,690×1,500 テール有 1,945×1,690×1,500
本体総質量	kg	2,200(テール有 2,400)
制御装置		TAKAMAZ & MITSUBISHI

※1 高松機械製コレットチャック取付時(TSC-F43-A5, TSC-D43型)仕様によって異なります。
※2 チャック非搭載、部品注文対応。

アジア【ASIA】から世界【ALL】へ。
刃物台形状【TURRET】。
唯一無二【One&Only】…1

広島シンター株式会社様

「プレス成形して、焼き固める」
その製造は高度な粉末成形技術を必要とし、
全国でもわずか20社程度に限られる。
なかでも広島シンター粉末成形ノウハウは
他では真似のできない独自性を持つ。



Think of ways to do it.

「どうやったらできるか」を考えて、モノづくりを楽しもう。

金属粉末を成型して焼結し、金属製品を造る製法である「粉末冶金」。焼結メーカーである広島シンター株式会社は、「どこにも負けない焼結品を製造しよう」をスローガンに、「出来ない」ではなく、「どうすれば出来るか」を考えて、何事も前向き取り組み、創意工夫を凝らしてモノづくりを実現する会社です。

まずは、1979年に設立されてから今に至るまでの御社の歴史からお聞かせください。

【河迫社長】 私自身は、MAZDAでエンジンの試作に携わっていましたが、1997年から父親の後を継いで社長に就任しています。就任当初は従業員も10人程度で、売上は1億円に届かなかっただけ。生産のトラブルや品質のトラブルなど、色々な問題を抱えていました。なんとかそれらを解決するのに約5年を要しました。

私はエンジニア系の人間ですから、うちの会社は技術でやっていくことをコンセプトで市場にアピールして仕事をしたかったのですが、当時の弊社の状況では、自動車部品はまだ満足できる数量を納めることができなかっただけ、納品数の

比較的少ない産業機械用のエンジンに目を向けました。具体的にはクボタさんやヤンマーさんといった会社です。それもまたまたクボタさんのエンジン開発に携わっている方と本当に良い出会いがありまして、その方からいろいろと案件をいただけるようになりました。今に至るまで20年以上、ずっとお仕事をさせていただいている。そうした経験を経て、ようやく弊社でも自動車部品を扱えるレベルに至ったと思います。創業から46年、現在は従業員も70名を超えるまでになりました。

ここまで成長を遂げられた原動力や御社ならでは強みは何だったのでしょうか？

【河迫社長】 焼結メーカーは現在国内で20社程度しかなく、競争という意味では少ないと言えますが、業界そのものがニッチで大手中心です。その中で弊社が言っていることは、技術的なことや納期のことなど、非常に難しいと思えることもあります。私が常日頃から社員に強みを示していくべきところは技術力。他ではできないモノを手がけることです。今から12年前になりますが、やはりクボタさんの案件で、焼結では作りづらいとされた『はすばギア』の量産に成功した

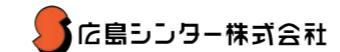
という実績が成長の1つの契機となっています。実はこれも大手であれば製作可能なものです。専用の設備投資が必要です。それを弊社は汎用の粉末のプレスでやりますから、これは国内では弊社だけだと思います。汎用の機械でできるとなれば製品のコストダウンにもなって、お客様にもそのメリットが還元されるわけです。

もう一つ大きかったのが、シマノさんのマウンテンバイクを中心とするディスクブレーキの開発を一緒に取り組ませていただいたことです。この焼結部品は弊社が100%扱い、いまではそれがロードバイクにも展開されています。

こうした他ではやっていない実績が弊社の技術力の高さをアピールし、強みとなって会社が伸びる結果につながったと思っています。私が常日頃から社員に言っていることは、技術的なことや納期のことなど、非常に難しいと思えることもあります。私が常日頃から社員に強みを示していくべきところは技術力。他ではできないモノを手がけることです。今から12年前になりますが、やはりクボタさんの案件で、焼結では作りづらいとされた『はすばギア』の量産に成功した



【広島シンター株式会社】



広島シンター株式会社

広島県広島市安佐北区安佐町久地258

TEL.(082)810-3113 FAX(082)837-3993

事業内容／焼結機械部品(鉄・銅・SUS系)の製造販売

代表者／河迫重孝
資本金／3,700万円
従業員数／74名(令和7年4月末)
設立／1979年10月1日

製造部加工工場課長
上迫光太郎様



HP

ません。そういう取り組みをしていくことが大事だと考えています。

本企画では、現場の想いやこだわりをお尋ねしています。モノづくりで大切にされている考え方などについてお聞かせください。

【河迫社長】 モノづくりは1人ではできないというのが、私のポリシーの中にはあります。やはりチームワークがとても大事だと思っています。野球も、4番バッターを9人揃えても絶対勝てないと同じです。コロナ禍で、職場以外でのコミュニケーションが取り難かったことが、改めてコミュニケーションの大切さを実感する機会になりました。

最後に、機械加工においてTAKAMAZの機械をご導入いただいているが、そのきっかけや経緯についてお聞かせください。

【河迫社長】 TAKAMAZさんとの関係は、タイのエンジン部品を手がける際に2台のCNC旋盤『TOP-TURN II』を導入したことが始まりです。約8年前になりますね。『TOP-TURN II』を選んだ理由は、そのエンジン部品の生産台数にピッタリだったことに加えて、切削・研削・ブラン

がけの全部が1台でまかなえることです。今、そのタイの工場は年間10万台ぐらいエンジンを作っていますが、ほぼすべてに弊社の部品を搭載していただいている。『TOP-TURN II』を2台導入した後、その2年後にさらに2台を追加導入しました。それ以降、CNC旋盤はTAKAMAZさんばかり使用しています。おまけに弊社の加工工場の責任者は、以前、TAKAMAZさんでサービス業務を担当していた、課長の上迫が担ってくれています。それがまた上手く連携もでき、随分助かっています。会社は違えど、これもチームワークだと思います。TAKAMAZさんにはさまざまなことを手伝っていただいている。社員の方の人柄、対応の速さ、すべてにおいて評価させていただいている。

MAZDAのエンジンに携わるエンジニアでもあった河迫社長のお話は、理路整然とコトバを重ねて実に面白く、会社のヒストリーやビジョン、哲学など、興味深いお話がまだまだ語られた1時間ほどでした。改めて御礼申し上げます。

北陸ものづくりの旅

— CRAFT CONSCIOUS —

魅惑のピールアートが創り出す、
幻想的な空間に心奪われる時間。



金沢の中心地を流れる犀川の畔で、果物や野菜の皮(ピール)を素材にして、

「クラフトアート」を創作&展示するアトリエHIMITO(光水土)。

小さなギャラリーは知る人ぞ知る

とておきのアートスポットとして注目を集めています。



KiKU

大正時代の町家を改修したアトリエ&ショップで、オリジナルジュエリーを中心、カトラリー やお茶道具などの生活道具を手作業で製作し、販売している。



アトリエHIMITO(光水土)

たんぽぽなどのドライフラワー や果物の皮を使ったアートを展示するギャラリー。オレンジの皮を使ってランタンづくりをするピールアート体験も可能。



新堅町商店街

金沢の中心地に位置し、レトロかつ粋な雰囲気が魅力的な商店街。店主選びすぐりの商品と出会える個性溢れるショップを巡り歩く楽しさは秀逸。



Pessoas Coffee Roasters

雰囲気のある古民家をリノベした小さなコーヒースタンド。浅煎りから深煎りまで、個性豊かなコーヒーを提供する。

TAKAMAZ
高松機械工業株式会社

詳しい情報はこちらから ▶
<https://www.takamaz.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

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

開発センター 〒924-0838 石川県白山市八束町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(新大阪テラサキ第3ビル2F)

名古屋支店 〒460-0016 愛知県名古屋市中区橘2-1-12(橘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(EBK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(アルモニーバル101号室)

北信越営業所(北陸) 〒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原町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 ブラジル) メキシコ(レオン) ベトナム(ホーチミン)

TEL (076) 207-6155 FAX (076) 274-1418

TEL (076) 274-1400 FAX (076) 274-1454

TEL (076) 274-1407 FAX (076) 274-1454

TEL (076) 274-0123 FAX (076) 274-8530

TEL (076) 274-1443 FAX (076) 274-3170

TEL (076) 274-1448 FAX (076) 274-1446

TEL (076) 274-1442 FAX (076) 274-1345

TEL (048) 521-8771 FAX (048) 520-2189

TEL (06) 6395-3252 FAX (06) 6398-2430

TEL (052) 332-6801 FAX (052) 332-6303

TEL (053) 456-2530 FAX (053) 456-2531

TEL (046) 240-9820 FAX (046) 240-9424

TEL (022) 784-1882 FAX (022) 784-1883

TEL (076) 274-1405 FAX (076) 274-8530

TEL (0256) 36-5560 FAX (0256) 36-5567

TEL (082) 568-7885 FAX (082) 568-7886

TEL (082) 568-7885 FAX (082) 568-7886

※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