

# ORANGE NEWS

Total:178  
Vol.013 2026 SPRING

ものづくりINTERVIEW

XTL-8MYSは、  
両端加工仕様で  
工程集約の次元を変える。

WORK & SOUL

ミネベアミツミ株式会社 様

information

MEX金沢 2026出展

組織の改編／2026年度入社式／  
あの人の愛読書

TAKAMAZ LEARCATION

ニンフィアが呼び込む、  
能登復興の新たな光。



えんむすびーち in SUZU

POKÉMON with YOU  
— ポケモンはいつもキミといっしょ —

【表紙photo】

ロケーション／ニンフィア with LOVE

2025年8月29日、能登半島の見附島の眼前に  
新たにつくられたモニュメント。むすびつきポケモン  
の「ニンフィア」がリボンのような触角で大きなハート  
を作っています。

TAKAMAZ

高松機械工業広報誌 2026年春号

# XTL-8MYSは、 両端加工仕様で 工程集約の次元を変える。



営業技術課 課長補佐  
二輪 聡

営業技術課 課長  
山岸 寛信

複合精密旋盤でありながら、両端加工仕様を備える「XTL-8MYS」。

「工作機械見本市 メカトロテックジャパン2025」で発表して以来、予想を大きく上回る反響が寄せられています。背景には、工程集約への期待に加え、専用機だけに頼らず「標準機ベースで柔軟に工程を組み立てたい」という設備投資の考え方が広がっていることも関係しているそうです。2026年5月14日から開催される「MEX金沢2026」での出展も予定している本機について、ここでは開発の舞台裏までお話しします。

『XTL-8MYS(両端加工仕様)』について、その開発に至った経緯からお聞かせください。

山岸(営業技術課 課長)

今回、新たに開発された両端加工仕様を装備する8インチ複合精密旋盤

「XTL-8MYS」。はじめは、弊社名古屋支店が受けた加工相談がきっかけでした。旋盤工程ですでにTAKAMAZの機械をご導入いただいていたお客様から、「旋盤加工とあわせて、両端のセンタ穴の加工(センタリング)までできないか」という具体的なご要望をいただいたのです。

そのニーズを重視して、営業側で技術検討を行い、構想を練り、設計担当とも相談しながら具現化していきました。これが、両端加工も可能な複合精密旋盤開発の経緯です。

二輪(営業技術課 課長補佐)

シャフト加工をされているお客様は、初工程では専用機を使って両端加工やセンタ穴加工をされることが多いです。当社は旋盤メーカーとして旋削工程を中心に提案してきたため、そうした領域の検討は十分ではありませんでした。

ところが、お客様のご相談をきっかけに、仕様を工夫すれば標準機ベースでも、これまで専用機が担ってきた加工領域に対応できる可能性があると感じました。これまでの開発やトライアルの積み重ねがあり、そのノウハウを生かして形にできたのが「XTL-8MYS 両端加工仕様」です。

山岸

メリットは、専用機のように使えて、必要に応じて標準機としての運用にも戻せる点です。お客様の生産状況に合わせてラインを組み替えられる。そうした柔軟性は、自動車だけでなくさまざまな分野で今、求められています。

二輪

つまり「XTL-8MYS」は、通常の旋盤と同じようなセットアップにもできる、ということです。両端加工の機能を持たせるにはXTL-8MYSが最適だと判断し、この機械に合わせて工具、チャッキング、ワーク搬送などの仕様を詰めていきました。専用機的に使える一方で、ベースは標準機という点がメリットとして伝わっていると感じています。

工程集約という観点では、どんな価値がありそうですか？

二輪

はい。これまでシャフト系製品の加工では、専用機を使ったり、ワークをつかみ替えたりといった手間が必要でした。そうした「工程間の移動」や「つかみ替えの段取り」は、現場の負担になりやすい部分です。

「XTL-8MYS 両端加工仕様」では、両端面とセンタ穴加工を、同じ段取りの中でつなげられるため、工程間の移動や段取りの負担を減らしやすくなります。

さらに条件が合えば、次工程でつかむ外径(把握部)の加工まで同じ流れに組み込める場合もあります。ラインをコンパクトにまとめ、生産状況に合わせて組み替えもしやすい。そうした工程設計の自由度に配慮される点がメリットだと考えています。

では改めて、『XTL-8MYS 両端加工仕様』の特長を教えてください。



二輪

TAKAMAZ製品で両端加工ができる機種として、XTT-500M、XYT-51、XTL-8MYSの3機種をお客様にご説明していますが、このXTL-8MYSは、両端加工にさらに特化した位置づけになります。

実現の要点は、タレットに取り付けた油圧グリッパです。ワークを油圧でしっかり保持することが欠かせません。シャフトの両端加工で重視されるのは、両センタ基準を崩さない精度です。XTL-8MYSでは油圧グリッパを2基搭載し、同時制御することで精度の確保を狙っています。

また、3機種の中でも比較的大きい・長いワークに対応しやすい点も特長です。

さらにXTL-8MYSでは、両端加工に加えて外径側の加工も同一工程内で扱えるようにしています。外径加工用のチップを内側に3枚搭載し、チップの突出量は手動で微調整が可能です。コンタリング加工※を併用することで、プログラム側での寸法調整もしやすくなります。通常の両センタ加工機に比べ、工程設計の選択肢が広がる点がXTL-8MYSの特長です。

※カッタの回転とワーク側の動きをプログラムで制御し、外径形状を螺旋状に沿って仕上げる加工

山岸

この仕様は「何でもできます」という話ではなく、お客様の現行工程と狙いを整理したうえで、どこを置き換え、どこまで一台にまとめるかを一緒に設計できる点が強みです。工程設計の打ち合わせから入り、段取り負担や工程数を減らす提案につなげていきたいと思えます。

この両端加工仕様をベースに、自動

からもお声がけをいただいています。

次の設備投資は、専用機ではなく将来を見据えた標準機ベースで考えてみてはいかがでしょうか。MEX金沢2026でも「8インチ複合精密旋盤 XTL-8MYS 両端加工仕様」をご用意し、皆様のご来場を心よりお待ちしております。

【山岸】

趣味/マラソン  
ひとこと/切削加工でお困りごとがあればご相談ください。細かなニーズにスピーディーに対応させていただきます。展示会場でお待ちしております。



【二輪】

趣味/ソロキャンプ  
ひとこと/加工で気になることがあれば何でもご相談ください。現場目線で最適な方法を一緒に探します。



化も含めて供給装置から排出まで一貫して提案できることも私たちの強みです。展示会以降は想像以上の反響があり、自動車関連だけでなく、建設機械や農業機械など、シャフト加工をされるお客様

省エネ NEW

**CNC複合精密旋盤**  
**XTL-8MYS**

XTL-8MYSの両端加工は、タレット搭載油圧グリッパでワークを保持し、両端面・センタ穴から外径加工までを連続加工。段取り負担を減らし、工程短縮と基準一貫の工程設計を支援します。

■機械仕様

項目	単位	XTL-8MYS	
		メインスピンドル	サブスピンドル
最大加工径	mm	φ230	
最大加工長	mm	404	
最大棒材径	mm	中実(φ42、φ51)	中実(φ35)
チャックサイズ	インチ	8	6
主軸回転速度	min <sup>-1</sup>	Max.4,000	
刃物台形状		12角	
角バイト	mm	□25	
ボーリングホルダ内径	mm	φ40	
最大移動量	mm	X:175 Z:550 Y:+35、-40 A:400	
早送り速度	m/min	X:18 Z:24 Y:10 A:30	
取付本数	本	12	
最高回転速度	min <sup>-1</sup>	Max.4,000	
回転工具ドリルサイズ	mm	φ20	
回転工具エンドミルサイズ	mm	φ20	
回転工具タップサイズ	mm	M16	
主軸モータ	kW	AC15/11	AC7.5/5.5
幅×奥行き×高さ	mm	手動機2,808×1,965×1,880 ローダ機2,808×1,965×2,400	
本体総質量	kg	5,100	

( )内はオプション

ミネベアミツミ株式会社様

本社所在地 長野県北佐久郡御代田町大字御代田4106-73  
 藤沢工場 神奈川県藤沢市片瀬1-1-1  
 代表取締役 会長 CEO 貝沼 由久  
 資本金 68,258百万円(2025年3月末現在)  
 連結従業員数 83,256人(2025年3月末現在)  
 連結子会社数 147社(2025年3月末現在)  
 設立 1951年7月16日  
 事業内容 ベアリングなどの機械加工品事業、電子デバイス、半導体、  
 小型モータなどの電子機器事業、自動車部品・産業機械・住宅機器事業



HP



(左)広報・IR室 チームリーダー 昌保 綱郎  
 (中央左)藤沢製造部門 製造部 部長 小菅 直行  
 (中央右)藤沢製造部門 製造部 副課長 丸山 亮  
 (右)広報・IR室 セクションマネージャー 佐藤 邦喜

Ultra-precision to the world

幅広い技術を相い合わせ、新しい価値の創造に挑戦する「相合」精密部品メーカー。

超精密へのこだわりが生み出した新しい価値、最先端のソリューションを生み出しているミネベアミツミ株式会社。ミニチュアベアリングで世界トップシェアを誇る同社のものづくりの現場を、TAKAMAZの広報スタッフが訪ねました。

ベアリングにおいてトップシェアを誇る御社ですが、そこに至る経緯と現在の事業内容を教えてください。

【広報 佐藤MGR】 ミネベアミツミ株式会社は1951年に、日本ミニチュアベアリング株式会社として設立いたしました。設立当時は、ベアリングの精度を担保することに苦労していましたが、アメリカの最先端の機械を導入することによって、精度と品質の向上を成す技術を

得ることができました。1960年代に現在の本社工場となる軽井沢に移転し、そこで大量生産技術と超精密加工技術を築き上げました。それを糧に、アメリカの航空機市場に参入して、アメリカでのシェアを伸ばしていきました。その後は、1970年代に米国、シンガポールへ、80年代にタイへと工場進出最大生産拠点とすることで、コスト競争力および高い品質の製品を大量に安定供給する基盤を築き、ベアリングのトップシェアを確保するところにつながっています。

現在はミニチュア・小径ベアリングを始め、アナログ半導体、モータ、アクセス製品、センサ、コネクタ/スイッチ、電源、無線/通信/ソフトウェアを、コア事業の「8本槍」と定義し、相合(そうごう)精密

部品メーカーとして、さまざまな機械加工品や電子部品をお客様に提供しています。ここで言う『相合』は、コア事業と技術力を相合わせることによって、相乗効果により新しい価値を創造することを意味しています。

私たちの普段の生活の中では、どなたでござる御社の商品が使われているのでしょうか？

【広報 佐藤MGR】 社会の中でさまざまなものに使われています。家電をはじめ、エアコンや冷蔵庫、コンピュータ、スマートフォン、自動車、航空機にも入っております。例えば、身の回りで回転しているものには、数多くのベアリングが使用されています。エアコンや冷蔵庫の

モータ、データを管理しているハードディスクドライブの中などにも当社の製品が組み込まれています。外径1.5ミリ、内径0.5ミリのベアリングも作っており、こちらは世界最小のベアリングに認定されました。ただ精密加工技術があるだけではなく、それを大量にお客様に供給できるということが強みになっているのだと感じております。

今後のビジョンとしては、どのような事業をイメージされていらっしゃいますか？

【広報 佐藤MGR】 AIサーバ、商業用ドローン、ヒューマノイドロボット、完全自動運転、ニューモビリティという5つの領域で成長を見込んでいます。これらの成長分野では、弊社のさまざまな製品が必要になっていくと思います。

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。

【小菅部長】 弊社には『より良品を、より早く、より多く、より安く、より賢く作る』という経営理念があります。高い品質と短いタクトタイムを達成し、更にはそれを安定的に大量生産し、コストをかけないで安く作ることに注力しています。より賢くということでは、自動化の部分

など非常にTAKAMAZさんに協力いただいていると思っています。難しい課題にもさまざまな提案をしていただいて、この経営理念に沿った生産ができていますと非常に感謝しております。

【丸山副課長】 私たちのモノづくりに対するこだわりを象徴する出来事として、この藤沢工場で生産しておりますボルト製品が、品質要求の極めて高い米国ボーイング社の認定を得たことが挙げられます。

【小菅部長】 この藤沢工場はファスナ(ネジ)の製造を担っているわけですが、いま丸山がお話した取引も、米国ボーイング社の認定を取得することによって可能になりました。認定に至るまでには時間がかかりましたが、去年、アジア初の認定工場になることができたことに関しては、TAKAMAZ製品の貢献度が非常に高かったと思っています。

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

【小菅部長】 TAKAMAZさんの機械は、藤沢工場にXD-10iを6台導入したのが最初です。当時は経営面でも、「より早く”

というより、”より安く”を追求していましたので、その点でTAKAMAZさんの機械が最適だという結論に至りました。TAKAMAZさんは、自社でコレットチャックの設計・製作もされており、弊社のニーズに合ったコレットチャックを選定できたことも理由の一つです。

中でも、ボルトの頭を飛び越して軸を把持する飛び越しコレットチャックは非常にマッチしていましたね。

【丸山副課長】 あとはコンパクトローダです。非常にコンパクトで、かつ私たちの要求に対していろいろと工夫をしながらカスタマイズをしていただきました。大変助かっております。付け加えるなら、設備を選定する際も、TAKAMAZさんのレスポンスが早く、リクエストに対して的確に対応いただき感謝しております。

私たちが訪問させていただいた藤沢工場は、しっかりと歴史を積み重ねながらも、工場の内外すべてが美しく整理整頓されていたことがとても印象的で、同じモノづくりを担う会社として大いに見習うべき点が多かったと感じています。有意義なインタビューとなったことに、改めて感謝申し上げます。



事前登録必須 入場無料

# 第62回 機械工業見本市

MACHINERY & ELECTRONICS EXHIBITION IN KANAZAWA

# MEX

## 金沢2026

MEX 金沢会場、ご入場には事前登録が必要です。



5.14(木) ▶ 16(土)  
10:00-17:00  
最終日16日(土)は16:00まで



石川県産業展示館[3号館]  
石川県金沢市袋島町南193  
TEL(076)268-1121  
主催/一般社団法人 石川県鉄工機電協会  
https://tekkokiden.jp/mex

## TAKAMAZ ブース出展のご案内

タカマツ版「全方位戦略」始動!

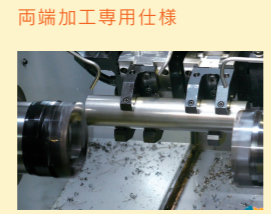
### CNC複合精密旋盤 XYT-65Y NEW



チャックサイズ	8 インチ
最大加工長	440 mm
最大棒材径	φ 65 mm
回転工具能力	φ 20, M16 mm

**複合加工のフラッグシップ誕生!**  
長尺ワークに対応した対向2スピンドルにY軸を標準とした2タレット構造です。最大工具取り付け本数48本で生産性大幅向上をお約束します。

### CNC複合精密旋盤 XTL-8MYS NEW



チャックサイズ	8インチ(サブ6インチ)
最大加工長	404 mm
最大棒材径	φ 51 mm
回転工具能力	φ 20, M16 mm

**世界初! 旋削andセンタリングandコンタリング**  
タレット搭載油圧グリッパでワークを保持し、両端面・センタ穴から外径加工までを同一把持で連続加工します。段取り負担を減らし、工程短縮と基準一貫の工程設計を支援します。



### CNCシングル旋盤 AT-1 NEW

チャックサイズ	コレット、6、8 インチ
主軸回転速度	Max. 4,500 min <sup>-1</sup>
刃物台形状	8角タレット
主軸モータ	AC 7.5/5.5 kW
テールストック	MT-4

**コストパフォーマンスを重視したシンプルマシン**  
主軸には6、8インチチャックの搭載が可能です。操作パネルには、大型15インチタッチパネルを採用し操作性良好です。展示仕様では、パワーチャックを装着したままコレットチャックが取り付け可能なハイブリッドチャックを搭載しました。



### CNC2スピンドル精密旋盤 XWG-3 NEW

チャックサイズ	コレットor 3、4インチ×2
主軸回転速度	Max. 8,000 min <sup>-1</sup>
刃物台形状	<し型
主軸モータ	AC 5.5/3.7 kW

**回転工具搭載で、対象加工バリエーションを拡大**



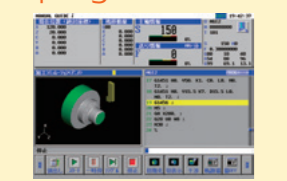
### CNCシングル精密旋盤 XT-6

チャックサイズ	6(8) インチ
主軸回転速度	Max.4,500(6,000)(3,500)min <sup>-1</sup>
刃物台形状	8角(12角)タレット
主軸モータ	AC7.5/5.5(11/7.5)kW

**販売台数に裏付けられた安心の1台**  
コンパクト設計の6インチCNC旋盤。高速送りと高い加工能力でサイクル短縮を実現し、自動化ロード対応と熱変位補正により量産精密加工に最適。

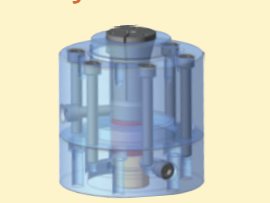


### プログラミングお助けツール T-program Guide



**複雑加工もスイスイプログラム!**  
必要項目を画面の順に入力するだけで簡単にプログラム作成を行います。

### 革新のコレットチャック Easy-lock Unit



お手持ちのねじ込み式コレットがクイックチェンジ仕様に早変わり!

### 汎用旋盤 SJ-410×760G

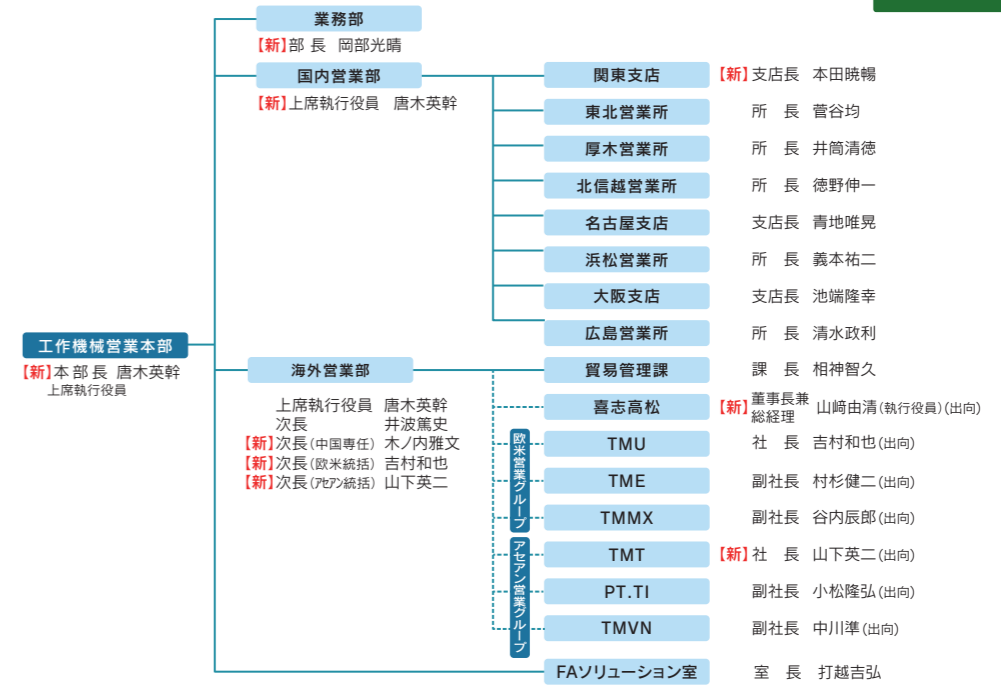


**生産現場のお助けマン!**  
さまざまな現場で活躍する汎用旋盤です。豊富なアタッチメントとマグネスケール搭載(Opt)で、精密加工を実現します。

ベッド上の振り	φ410mm
芯間最大距離	1,016mm
主軸幅形状	Aα-6
主軸モータ	3.75kW
主軸回転数	20~2,000min <sup>-1</sup> (12段)
ねじ切り	メートルネジ 17種 P0.5~P7
ねじ切り	インチネジ 36種 4~56
テールストックテーパ	MT-4

## TOPIC1 組織の改編

下記のとおり2026年度組織の変更を決定いたしましたので、お知らせいたします。



## TOPIC2 2026年度入社式の開催

4月1日、今年も新たに12名の仲間を迎える入社式が本社にて行われ、緊張感と和やかさが入り混じった雰囲気の中、会長と社長より温かい言葉が新入社員に贈られました。  
「変化が激しく、新しいことが起こる時代。脱炭素の世界的潮流が自動車産業の設備投資に影響を与えているように、世界情勢の変化も自分の人生に大きくかかわってきます。今日から、私たちの仲間として、この環境を乗り切っていきましょう。」(会長式辞より)  
「いまは不安と期待でいっぱいだと思います。日々の積み重ねが皆さんの成長につながり、その成長が先輩を成長させ、さらに会社は成長します。ぜひ皆で成長していきましょう」(社長式辞より)  
新たな仲間の今後の活躍を期待しています。



## ORANGE NEWSアンケートご協力をお願い

アンケート締切日  
2026年5月20日(水)

ORANGE NEWSについてのご意見をお聞かせください。抽選で5名様に、裏表紙に掲載の石川県珠洲市おすすめ土産「二味珈琲(コーヒータグ)」&「さいはてジンジャー(焼酎)」をセットでプレゼントいたします。



## あの人の愛読書

「三島屋変調百物語」 宮部みゆき

業務部 営業企画課 課長  
白澤 正宏

【勤続年数】39年  
【主な業務】広報宣伝  
【趣味】自転車、スイム、カメラ

私にとって「アラカン」は、「抗う還暦」と捉え、楽しく毎日過ごすことをモットーにしています。皆さん展示会で会いましょう!



「人間ドラマ」と「怪奇」が交差する時代ホラー小説シリーズ。

トップバッターの命を受け、皆さんに紹介できる書籍はあったかな?と書棚を眺めていると数年前に妻から紹介された『三島屋変調百物語』(著者:宮部みゆき)が目に入った。TVドラマやコミックになるほどで、怪奇話好きな人にはたまらないシリーズだ。江戸で人気の袋物屋・三島屋の奥座敷「黒白の間」で繰り広げられる『百物語』。

『百物語』とは百の怖い話を順に話し合い蠟燭を一本一本消し去る習わしだが、三島屋の『百物語』は「語り捨て、聞いて聞き捨て」他言無用がルール。人の煩惱や情念がカタチを変えて、怪異や幽霊となって悪さをする物語である。発刊以来約10年で10巻 現在進行形。今年の夏夜は、エアコンの設定温度を1℃上げてお読みください。





地域ブランディングに学ぶ

# TAKAMAZ LEARCATION

ニンフィアが呼び込む、能登復興の新たな光。

「ポケモンGO」からはじまった地方とポケモンの良好な関係性は、岩手のイシツブテ、鳥取のサンド、北海道のロコンといった「推しポケモン」へと発展し、地方の観光誘客に大きく貢献。今やポケモンはさまざまな場所で、地域ブランディングの主役となっています。能登半島の先端に位置する珠洲市でも、大きな災害を乗り越えるべく、人気のポケモン「ニンフィア」のモニュメントが能登を代表する見附島と寄り添うように誕生しました。ポケモンと能登半島の友好は珠洲市にとどまらず、今後も能登のさまざまな場所で活躍すべく計画されているようです。ポケモンが能登の復興にどれほどのインパクトをもって貢献していくのか、わたしたちも見守り続けたいと思います。

この旅と併せて巡りたいお薦めのスポット



ろっこうさき  
**禄剛埼灯台**

能登半島の最北端、禄剛埼に建つ明治の面影をとどめる灯台。海から昇る朝日と、海に沈む夕陽が同じ場所で見ることができる絶景スポットとしても人気です。



**聖域の岬**

ランプの宿の広大な敷地には、『空中展望台スカイバード』『青の洞窟』が佇み、「聖域の岬」として能登半島の新しいランドマークとなっています。



にぎみ  
**ニンフィアのコーヒー豆**

映画「さいはてにて」のモデルにもなった人気の珈琲店。自家焙煎された珈琲豆は、日々、遠方からもたくさんの注文が寄せられています。



**古川商店のラスク&クッキー**

個性的で美味しい能登の手作りパン屋さんのラスクとクッキーは、地元の素材を生かした大人向けのフレーバーです。



**日本醸酵化成のさいはてジンジャー**

能登杜氏仕込みの製法が息づく焼酎「さいはてジンジャー」。びりっと生姜に、香り高いシソとさわやかなレモンがあと引く味わいです。



**ムイネーの本格ベトナム菓子**

キュートな見た目と素材の旨味を引き出したベトナム菓子。能登発のベトナム菓子店ムイネーのお菓子は、道の駅すずなりで購入できます。

**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	TEL(076)207-6155	FAX(076)274-1418
あさひ工場	〒924-0004 石川県白山市旭丘4-13	TEL(076)274-1400	FAX(076)274-1454
第2工場	〒924-0004 石川県白山市旭丘2-18	TEL(076)274-1407	FAX(076)274-1454
第3工場	〒924-0004 石川県白山市旭丘2-18	TEL(076)274-0123	FAX(076)274-8530
開発センター	〒924-0838 石川県白山市八束穂3-3	TEL(076)274-1443	FAX(076)274-3170
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)	TEL(076)274-1448	FAX(076)274-1446
大阪支店	〒532-0004 大阪府大阪市淀川区西宮原1-5-28(新大阪テラスキ第3ビル2F)	TEL(076)274-1442	FAX(076)274-1345
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)	TEL(048)521-8771	FAX(048)520-2189
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)	TEL(06)6395-3252	FAX(06)6398-2430
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)	TEL(052)332-6801	FAX(052)332-6303
東北営業所	〒981-1217 宮城県名取市美田園5丁目4-1(アルモニービル101号室)	TEL(053)456-2530	FAX(053)456-2531
北信越営業所(北陸)	〒924-0004 石川県白山市旭丘4-13	TEL(076)274-1405	FAX(076)274-8530
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)	TEL(046)240-9820	FAX(046)240-9424
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)	TEL(022)784-1882	FAX(022)784-1883
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)	TEL(0256)36-5560	FAX(0256)36-5567
		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

旅先で見つけた  
とっておきのおみやげ