

## 経営理念

思いをカタチにして豊かな社会づくりに貢献します。

## 行動指針

- Creation — 私達は経験を生かして創造します。  
Passion — 私達は情熱を持って挑戦します。  
Harmony — 私達は個性を生かして調和します。

## シンボルマーク



- 無限∞ — 企業の無限に広がる可能性と、無限に存続する永続性を表します。  
四国の形状 — 四国に位置する企業として、地域社会に貢献することを表します。  
三村の頭文字M — 個性的なデザイン、個性を尊重する企業体質を表します。

ISO9001:2015認証取得



## 取引先

- |            |              |          |
|------------|--------------|----------|
| 株式会社タダノ    | 東京計器株式会社     | 株式会社三石深井 |
| 株式会社技研製作所  | 株式会社南星機械     | 株式会社大進商工 |
| コベルコ建機株式会社 | 古河ロックドリル株式会社 | 株式会社トミタ  |
| 新明和工業株式会社  | 日立建機株式会社     | 名岐産業株式会社 |

## 沿革

- 1952年 7月 高松市花の宮町において三村忠雄が、三村鉄工を創業する  
1961年 5月 高松市木太町に詰田川工場建設、油圧シリンダの製造を始める  
1961年 9月 高松市春田町に新工場建設、事業拡張のため移転する  
1962年 1月 資本金100万円を以て株式会社に組織変更  
1965年 7月 高松市春田町1513に社宅建設  
1966年 2月 資本金200万円に増資  
1970年 8月 資本金1,000万円に増資  
1972年 8月 資本金1,500万円に増資  
1981年 4月 二代目社長 三村俊博就任  
1988年 12月 シリンダ組立工場増設  
1992年 3月 CIによりシンボルマーク設定  
1994年 11月 資本金2,100万円に増資  
1997年 11月 志度末工業団地内新工場竣工  
2010年 5月 生産係長、黄綬褒章受章  
2013年 5月 三村俊博、黄綬褒章受章  
2017年 7月 三代目社長 三村勇雄就任  
2021年 10月 東工場棟竣工

## 主要仕入先

- 株式会社アムロン  
柏木鋼管株式会社  
株式会社三盛商会  
橋本鋼株式会社

油圧シリンダ専門メーカー

# MIMURA

## COMPANY PROFILE

MIMURA  
IRONWORKS  
CO., LTD.

真面目は見えない



## 三村鉄工株式会社

〒769-2105  
香川県さぬき市末371番地6(志度末工業団地内)  
TEL:087-894-7788(代) FAX:087-894-7088  
<https://www.mimura-iron.co.jp>



Official Website



Introduction video

▲建機用  
ジャッキシリンダ



## 経営理念

思いをカタチにして豊かな社会づくりに貢献します。

## 行動指針

**Creation** — 私達は経験を生かして創造します。  
**Passion** — 私達は情熱を持って挑戦します。  
**Harmony** — 私達は個性を生かして調和します。

## シンボルマーク



**無限∞** — 企業の無限に広がる可能性と、無限に存続する永続性を表します。  
**四国の形状** — 四国に位置する企業として、地域社会に貢献することを表します。  
**三村の頭文字M** — 個性的なデザイン、個性を尊重する企業体質を表します。

ISO9001:2015認証取得



## 取引先

株式会社タダノ	東京計器株式会社	株式会社三石深井
株式会社技研製作所	株式会社南星機械	株式会社大進商工
コベルコ建機株式会社	古河ロックドリル株式会社	株式会社トミタ
新明和工業株式会社	日立建機株式会社	名岐産業株式会社

## 沿革

1952年 7月 高松市花の宮町において三村忠雄が、三村鉄工を創業する  
1961年 5月 高松市木太町に詰田川工場建設、油圧シリンダの製造を始める  
1961年 9月 高松市春田町に新工場建設、事業拡張のため移転する  
1962年 1月 資本金100万円を以て株式会社に組織変更  
1965年 7月 高松市春田町1513に社宅建設  
1966年 2月 資本金200万円に増資  
1970年 8月 資本金1,000万円に増資  
1972年 8月 資本金1,500万円に増資  
1981年 4月 二代目社長 三村俊博就任  
1988年 12月 シリンダ組立工場増設  
1992年 3月 CIによりシンボルマーク設定  
1994年 11月 資本金2,100万円に増資  
1997年 11月 志度末工業団地内新工場竣工  
2010年 5月 生産係長、黄綬褒章受章  
2013年 5月 三村俊博、黄綬褒章受章  
2017年 7月 三代目社長 三村勇雄就任  
2021年 10月 東工場棟竣工

## 主要仕入先

株式会社アムロン  
柏木鋼管株式会社  
株式会社三盛商会  
橋本鋼株式会社

# 油圧シリンダ専門メーカー

# MIMURA



COMPANY  
PROFILE

MIMURA  
IRONWORKS  
CO., LTD.

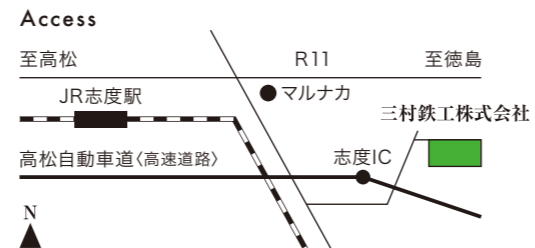


建機用 ジャッキシリンダ



## 三村鉄工株式会社

〒769-2105  
香川県さぬき市末371番地6(志度末工業団地内)  
TEL:087-894-7788(代) FAX:087-894-7088  
<https://www.mimura-iron.co.jp>



Official  
Website



Introduction  
video

ア イ ツ  
真面目は見えない

# 真面目なものづくり。

あいつは見えない。  
 ほんの少しでもめんどくさがると、二度と見ることはできない。  
 いつかそのうちなんて言葉が、通用する相手じゃない。  
 学んで…悩んで… 地味な作業を繰り返して… あいつはやっと姿を見せる。  
 あいつ(真面目)は見えない。  
 でも、見えないあいつ(真面目)を感じられるモノづくりが、ここにはある。



◀ Introduction video



<p><b>油圧シリンダ専門メーカーとして信頼してもらえる製品づくり。</b></p>	<p>お客様のニーズにお応えする生産体制   社内一貫生産 × 多品種小ロット生産</p>				
<p>当社は、1952年の創業以来、油圧機械・油圧機器及び産業機械メーカーとして、お客様と共に歩んでまいりました。これからも「思いをカタチにして豊かな社会づくりに貢献します。」の経営理念のもと、「MIMURA」ならではの技術とノウハウを集結し、高品質な製品づくりを追求し続けます。</p>	<p><b>ご相談</b></p> <p>形状やサイズ、能力等、まずは、お気軽にお問い合わせください。</p>	<p><b>打合せ</b></p> <p>お客様のオーダーに応じたご提案をいたします。</p>	<p><b>開発・設計</b></p> <p>方向性に沿って、設計・図面化していきます。</p>	<p><b>製造</b></p> <p>材料調達から機械加工、製缶溶接まで一貫して自社で行います。</p>	<p><b>検査・納品</b></p> <p>厳格な検査をし、確かな製品をお届けいたします。</p>

# お客様のニーズにお応えする製品群。

当社の高い技術を期待され、それに応える製品群です。徹底的に追求された品質は、お客様と信頼関係を結ぶものでもあります。

<p>建機用 ジャッキシリンダ</p>  <p>01</p>		<p>建機用 アウトリガ脱着シリンダ</p>  <p>02</p>	<p>建機用 ステアリングシリンダ</p>  <p>03</p>		
<p>建機用 サスペンションシリンダ</p>  <p>04</p>		<p>建機用 サスペンションシリンダ</p>  <p>05</p>			
<p>建機用 特殊ラムシリンダ</p>  <p>06</p>	<p>建機用 特殊ラムシリンダ</p>  <p>07</p>	<p>建機用 グラップルシリンダ</p>  <p>08</p>	<p>産業車両用 テレスコープシリンダ</p>  <p>09</p>	<p>産業車両用 伸縮シリンダ</p>  <p>10</p>	<p>産業車両用 ジャッキシリンダ</p>  <p>11</p>
<p>産業車両用 起伏シリンダ</p>  <p>12</p>	<p>産業車両用 起伏シリンダ</p>  <p>13</p>	<p>産業車両用 起伏シリンダ</p>  <p>14</p>	<p>産業車両用 起伏シリンダ</p>  <p>15</p>	<p>産業車両用 起伏シリンダ</p>  <p>16</p>	<p>産業車両用 レベリングシリンダ</p>  <p>17</p>
<p>産業車両用 レベリングシリンダ</p>  <p>18</p>	<p>産業車両用 レベリングシリンダ</p>  <p>19</p>	<p>産業車両用 レベリングシリンダ</p>  <p>20</p>	<p>産業車両用 レベリングシリンダ</p>  <p>21</p>	<p>産業車両用 ジブ起伏シリンダ</p>  <p>22</p>	<p>シリンダ応用アセンブリー 特殊土木機械用 ブームASSY</p>  <p>28</p>
<p>船舶用 ウインチブレーキシリンダ</p>  <p>23</p>	<p>産業機械用 プレスシリンダ</p>  <p>24</p>	<p>プラント用 水冷式ジャケットシリンダ [ストロークセンサ付]</p>  <p>25</p>	<p>農機用 プラウ回転シリンダ</p>  <p>26</p>	<p>建機用 圧入引抜きシリンダ</p>  <p>27</p>	

# 安全・安心で働きやすい職場環境。

世界に誇る高品質な製品は、無駄なく整然とした職場環境からしか生まれません。作業の安全を確保し、働く人のモチベーション・集中力をサポートする職場環境。当社は5Sを基本にし、5Sを愚直に実行することで、更に進化したものを目指しています。

仕事には  
チームワーク、  
職場環境は  
5Sを



5Sの考え方には学ぶことが多いのですが、職場環境に対する「意識の高さ」が高品質という結果に繋がっていると思います。

## 5s

**躰**【自律心】  
SHITSUKE

決められたルールや手順を守り、実行するよう習慣づける。

**整理**

SEIRI

必要なものと不要なものに区別して、不要なものを処分する。

**整頓**

SEITON

決められたものを決められた場所に置き、いつでも取り出せるようにする。

**清潔**

SEIKETSU

整理・整頓・清掃を維持し、職場の衛生を保つ。

**清掃**

SEISO

身のまわりや職場をきれいに掃除をして、きれいな状態に保つ。



安全が何よりも優先されることは揺るぎない上で、仕事で最も大事なことはチームワークだと考えます。工場のライン作業は高いレベルのチームワークが欠かせません。担当工程によって繁忙期・閑散期ができます。そこを漠然と作業することなく、忙しい工程をフォローしあって、工場全体のスピードを維持できる状態を目指しています。

工場長という、事務所のデスクにいつも座っていると思われるかもしれませんが、1日の半分以上、私は工場のどこかにいます。毎朝、今日一番忙しい工場所に行き、安全性についてチェックします。気になった点は職制を通し、課長・係長・班長と順番に伝えます。直接指導すると、チームの情報共有ができません。職制に順じた報告・連絡・相談を徹底し、チームであることを常に意識しています。

また工場を歩くと、5Sの改善点も見つかります。5Sの最終的な目的は

「無駄取り」。必要のないもの、動いていないものはなくすことです。そのときは必要だと思っても時間が経って使われないままのもの、いつ必要になるかわからないものが必ず出てきます。そういうものは現場に置きません。工場見学をされるお客様には褒めていただけますが、私自身の達成度は70%くらいだと思っています。表からは見えないうちまで更に徹底していきたいです。

当社では最新設備を計画的に導入し、毎年のように自動化が進んでいます。作業効率・安全性ともアップデートした工場になっています。ただ、どこまでいっても人の手、人の技術は必要です。当社がもつ技術の伝承、更新のため教育が欠かせません。勉強会や研修などを実施し、その人が持つ長所や特徴を伸ばせるよう心がけています。

工場長 西尾竜二

### ▼ 数値制御の部

Mazak	M-4N	1台	Mazak	INTEGREX i-400S	1台
Mazak	M-5N	3台	Mazak	INTEGREX i-400	1台
Mazak	STN-500M	1台	Mazak	INTEGREX i-200H	1台
Mazak	QTS-300M		Mazak	協働ロボット EzLOADER20	1台
Mazak	Panasonic ハンドリングロボット	1台	Mazak	INTEGREX e-500H	1台
Mazak	QTN-450II M	1台	Mazak	Panasonic ハンドリングロボット	1台
Mazak	QTN-400II M	1台	Mazak	INTEGREX e-420H	1台
Mazak	Panasonic ハンドリングロボット	2台	Mazak	Panasonic ハンドリングロボット	1台
Mazak	QTN-350M	1台	ブルーライン工業	BL-250HTR	1台
Mazak	QTN-350IIM Y	1台	ブルーライン工業	AL-6HNC	1台
Mazak	GL-300F ガントリーシステム	1台			
Mazak	QTN-350II M	1台			
Mazak	QT300MY				
Mazak	Panasonic ハンドリングロボット	1台	Mazak	FH-8800	
Mazak	QTN-300IIM Y	1台	Mazak	6パレットチェンジャー	1台
Mazak	GL-200F ガントリーシステム	1台	Mazak	HCN-6800II	1台
Mazak	QTN-300IIM Y	2台	Mazak	6パレットチェンジャー	1台
Mazak	QTN-300IIM Y		Mazak	HCN-4000II	1台
Mazak	GL-300F ガントリーシステム	1台	Mazak	10パレットチェンジャー	1台
Mazak	QTN-200II M	1台	Mazak	VCS-530CLH	1台
Mazak	アルプス パーフィード	1台	Mazak	HCN-8800II	1台
Mazak	QTE-100SG	1台	Mazak	6パレットチェンジャー	1台
Mazak	QT-350MY	1台	Mazak	VERSATECH V-140N	1台
Mazak	GL-300F ガントリーシステム	1台	Mazak	HCN-16000Q	1台
Mazak	QT-350MY	1台	Mazak	2パレットチェンジャー	1台
Mazak	Panasonic ハンドリングロボット	1台	Mazak	HCN-12500Q	1台
Mazak	QT-300MY	2台	Mazak	6パレットチェンジャー	1台
Mazak	QT-200MY	2台	Mazak	HCN-4000	1台
Mazak	GL-100F ガントリーシステム	1台	Mazak	10パレットチェンジャー	1台
Mazak	MULTIPLY-6200IIM Y	1台	Mazak	VCN-460	1台
Mazak	GL-150F ガントリーシステム	1台	Mazak	HCN-6800NEO	1台
Mazak	MEGATURN-900M	1台	Mazak	6パレットチェンジャー	1台
Mazak	INTEGREX j-400	3台	Mazak	HCN-10800	1台
Mazak	INTEGREX j-400		Mazak	6パレットチェンジャー	1台
Mazak	GE20-NW ガントリーシステム	1台	Mazak	HCN-16800QS	1台
Mazak	INTEGREX i-450H	1台	Mazak	4パレットチェンジャー	1台
Mazak	GL-400 ガントリーシステム	1台	野村製作所	HBA-135P-R5 横中	1台
Mazak	INTEGREX i-450H	1台			
Mazak工業	Panasonic ハンドリングロボット	1台			
Mazak工業	INTEGREX i-400W	1台			

### ▼ 汎用旋盤の部

Mazak	Rex870x4000	1台
Mazak	Rex610x2500	1台
SAE-JL	L5	1台
YAM	YAM-2000	1台
イケガイ	ED-18	1台
大隈鉄工所	LS	1台
三興	SE28-200	1台
滝澤鉄工所	TAL-460	1台
滝澤鉄工所	TAL-560	1台
中部工機	GL-1000	1台
森精機	MS-850	2台
森精機	MR-1500G	1台

### ▼ プレスの部

自社製	5~10 t 油圧プレス	10台
-----	--------------	-----

### ▼ 溶接の部

Panasonic	プラズマ切断機	1台
Panasonic	半自動溶接機	60台
Panasonic	TIG	1台
Panasonic	溶接ロボット	20台
Panasonic	ハンドリングロボット	7台
ダイヘン他	アーク溶接機	18台

### ▼ 研磨の部

円筒研磨		
大隈鉄工所	φ400x3500mm	1台
豊田工機	GUP40-270	1台
豊田工機	GE4Pi-100	1台
センターレス		
中部機械	φ150x5000mm	2台
日本研磨	φ150x5000mm	1台

### ▼ パニシングの部

アイオーテック	SRBD100/18NCW	1台
アイオーテック	SRBD150/10NCW	1台
アイオーテック	SRBD200/25NCW	1台
アイオーテック	SRBD350/10NCW	1台

### ▼ ホーニングの部

自社製	φ120x3100mm (二連式)	1台
自社製	φ240x1800mm (二連式)	1台
自社製	φ400x4000mm	1台
千鶴工業	φ100x1500mm	1台

### ▼ 洗浄機の部

森合精機	仕上洗浄機	3台
森合精機	中間洗浄機	3台
自社製・その他		10台

### ▼ 測定器の部

三次元座標測定器		
東京精密	ZEISS PRISMO 12/30/10	1台

### ▼ 塗装の部

塗装ブース		
サンエス工業	対向式PLB-5S(特)	2式
サンエス工業	対面式PLB-3S~5S	6式
塗装ポンプ		
旭サナック	エアレスポンプ各種	25台

### ▼ 天井クレーンの部

<b>BCP 対策</b>	10t	1台
	5 t	2台
	2.8 t	28台
落下防止付天井クレーン		

2025年9月現在

# BCP

## Business Continuity Plan

皆さんは「BCP(事業継続計画)」を知っていますか？これは自然災害や感染症、火災といった緊急事態に対し、事業を継続したり、早期復旧を可能にしたりするために平常時から備える計画です。会社にとって突発的な災害は、事業縮小、社員解雇、最悪の場合は廃業となります。

当社では社長の被災経験から、県内でも早くにBCPを策定。2019年に「BCP(事業継続計画)」の県認定企業に認定されました。コロナ禍では事前に決めていた感染症対策が役立ちました。自然災害に対しては防災訓練の他、全社員の4日間分の食料を備蓄、自動安全確認システムを導入、災害時にすぐ対策本部に切り替えるマニュアルを設定しています。コンピューターウイルスに対しても最新のセキュリティシステムを採用し、備えています。

BCPを策定運用することで、会社と社員を守り、取引先や株主の企業価値の維持・向上につながります。

# ものづくりの始まりは人です。

いい人が、いい環境で、いい製品を作る。  
ものづくりが好きという気持ちを大事に、  
社員一人ひとりに寄り添います。



Mentor

これまでは上司の時間や手間を取らせる申し訳なさとか、こんなことを相談していいのかという恥ずかしさがあったようです。メンターがいることで、不安を気軽に話せる相談窓口ができました。先輩後輩ではなく、友だちに近いフラットな感覚で話してもらえるように心がけています。

資格取得や技術検定には長年力を入れてきました。また近年では、インターンシップも充実させ、それに伴い体系立てた体験型プログラムをいくつも整えました。

### 体験型の工場見学

採用のミスマッチを防ぐため工場見学とインターンシップを積極的に行っています。22年度からの工場見学は学生さんが受け身で終わらない、体験型のプログラムを用意しました。NC旋盤コース・マシニングコース・溶接コース・3Dプリンタコースの4つを設定し、NC旋盤・マシニングの2コースでは金属の塊を削り出し、作品は持ち帰ってもらいます。溶接コースではプレートを溶接したものを、3Dプリンタコースではネームプレートを3Dプリンタで作ります。当社が考える「ものづくり」とはどういうことか、使いやすい最新の工作機とはどういうものなのかを体験してもらいます。

### キャリアマップの公開

企業説明会ではキャリアマップを提示します。入社後に自分がどういうキャリアを歩むのか具体的に想像してもらいます。当社では事務職以外の人は生産現場からスタートし、経験を積みまます。強みである「社内一貫生産」と「フルオーダー」の理解を深め、高品質製品を自分の言葉で説明できるようになってから生産・設計・営業などの適した分野へ進んでもらいます。もちろん年功序列はなし。適性や本人のやる気によっては20代でも役職を得て、仕事の幅と深さを広げています。

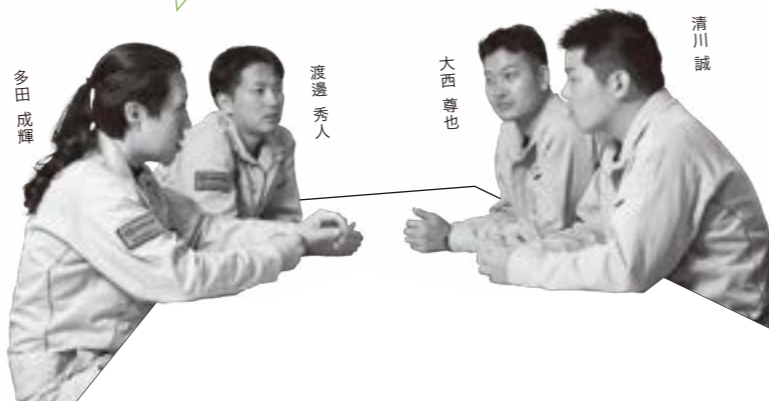
### メンター制度の導入

入社後は上司とのマンツーマン指導が半年～1年ほど続きます。それに加えて23年度からはメンター制度を取り入れました。本人とは直接関係がない部門の、年の近い先輩社員がメンターとなり、月に2回ほど面談を行っています。メンターは、直属の上司には言いつらいことや、プライベートなことなどを気軽に話せます。メンター同士の連携も行われ、新入社員全体の状況が細かく把握できるようになり、不安や不満にいち早く気付ける環境になりました。

製造業では言われてから動くという姿勢になりがちです。当社は違います。自分の頭で考え、即行動する人を目標としています。そして、教わる立場から共に教え合う人材を育て、次世代の三村鉄工の礎を築き上げます。

総務課課長 矢野 茉莉於

前職でメンター経験のある人に話を聞きました。やり方などを詳しく聞いてしまうとそのままの方法でやってしまいます。そうならないよう4人で話し合う過程を大切にしました。各自でメンター制度を調べ、どういったことをしたらいいのかを考え、打ち合わせを重ねました。



多田 成輝

渡邊 秀人

大西 尊也

清川 誠

教えることで、自分も知識や技術を振り返ることができ、指導力の礎が築けたように感じます。今年の新入社員が数年後に次のメンターになって、「教える一教わる」の繋がりができていくのも楽しみです。

## 社長・上司・メンター！総務部全員で一人ひとりを育成

### 免許・資格取得

免許・資格取得に向けてサポート&アドバイスをしています。社員が取得した免許・資格一覧です。

- |               |                   |
|---------------|-------------------|
| 衛生管理者         | クレーン運転特別教育        |
| 危険物取扱         | フォークリフト運転特別教育     |
| ISO審査員        | 玉掛け特別教育           |
| 玉掛け技能         | 産業用ロボット特別教育       |
| 床上操作式クレーン運転技能 | 自由研削といしの取替え等特別教育  |
| フォークリフト運転技能   | アーク溶接等特別教育        |
| ガス溶接技能        | 天井クレーン定期自主検査者安全教育 |
| 有機溶剤作業主任者技能   | 溶接管理技術者           |
| 小型移動式クレーン運転技能 |                   |
| 高所作業車運転技能     |                   |

- 危険予知講習
- 職長教育講習
- 普通救命講習
- 防火管理者講習
- 安全管理者講習



### 技能検定合格

- |                     |                      |
|---------------------|----------------------|
| 機械加工                | 油圧装置調整(特級・1級・2級)     |
| 旋盤(特級・1級・2級・3級)     | 金属熱処理(2級・3級)         |
| 数値制御旋盤(1級・2級・3級)    | 構造物鉄工作業(1級・2級)       |
| マシニングセンター(1級・2級・3級) | 金属塗装(1級・2級)          |
| 機械保全(1級・2級・3級)      | プラント設計(1級・2級)        |
| 機械検査(1級・2級・3級)      | 溶接JIS UT(専門級・基本級・1種) |

### 工場見学

- 【申込方法】 電話もしくは、HP問い合わせフォームからの受付。
- 【内容】 社員による現場説明と質疑応答です。
- 【受入期間】 通年。※日程は応相談

### インターンシップ

- 【申込方法】 電話もしくはHP、マイナビからの受付。
- 【内容】 製造現場体験型のインターンシップです。油圧シリンダの製造工程を体験していただくために実機を使用し、ミニチュアシリンダを作っていただきます。
- 【受入期間】 通年。※日程は応相談



### メンター制度

当社では、新卒社員一人ひとりに年齢の近い別部署の先輩社員がメンターとして付き、約2年間にわたりサポートを行います。メンターは定期的に新卒社員と面談を行い、業務に関するアドバイスやサポートを提供するだけでなく、プライベートな相談にも応じます。この制度により、新卒社員が安心して成長できる環境を整えています。

### 社内クラブ

社長へ申請し、承認されれば社内クラブとして成立します。クラブで使用する道具類は会社が全額負担です。

三村社長は工場・事務所に毎日足を運び、社員とコミュニケーションをとります。現場で交わした会話から、作業

改善のヒントやアイデアも多いです。部署を越えた密な連携によって、世界に誇る高品質な製品が生まれます。

# 支え合う仲間。



**最**初は生産部でマシニングによる機械加工を9年担当しました。その後、営業部に異動。タダノさんという当社のメイン顧客の専属になりました。注文を受けて、生産部に伝える役に。日々何度も電話し、毎日のように先方に通ってました。今は溶接とホーニングの管理を任されています。知識不足を痛感しながらも頑張っています。

営業部時代は社長が直属の上司。いつも「時は金なり。時間が命」と言われ続けました。電話やメールで何度もやり取りするなら、すぐに行って聞いて戻ってくるか、遠方に行くなら高速を使って早く行くようにするとか、限られた時間を無駄にしないということを実践。だからか、少しせっかちになったと思います(笑)。その教えは今も身についています。昨日の仕事を今日しない、今日の仕事は明日に残さない!です。

生産部生産一課(課長)

**田淵 剛**【たぶち つよし/50歳】

大阪府出身

大阪産業大学附属高等学校/大阪産業大学



**高**校は商業科でした。工業科の友達はいろんな実習授業があって、その度楽しそうでした。もしかして工業系が自分に向いているのではと思って、地元企業の三村鉄工を選びました。当然、全く勉強したことがない分野なので「何でもやります」という姿勢で入社。今は生産一課でシリンダーの内部加工を担当しています。ホーニング機とパニング機を使い分けながら作業をしています。

部活は小学校から高校までずっと野球。入社当時に休部状態だった野球部を復活しました。バットやボールだけでなくユニフォームまで新調してもらって試合をしていました。キャプテンは私(ショートとサードを守ってます)。楽しむことが一番なので、たまにキャッチボールをするなど、のんびり活動しています。ピッチャーを募集中です!

生産部生産一課1係一班

**松村 和哉**【まつむら かずや/40歳】

香川県出身

志度高等学校



**前**職で建築現場の監督をし、CADで下水管の配置図面を作っていました。更に職業能力開発促進センターでCAD設計を勉強して入社しました。今はEDP(エレクトリック・データ・プロセッシング)といって、データの処理や現場の要望を収集して、システムの改善をしています。いわゆる生産管理システムの運営と保守管理です。日々でてる困りごとや改善案を聞いて、それをシステムに落とし込むのが仕事です。

当初CAD希望だった私は、新しい分野にどんどん挑戦し今の担当になっています。入社前には想像できなかった仕事をやっています。ただやったことはなくても、やってみると楽しいこと、自分に向いていることは意外とたくさんあります。ものづくりに興味がある人は、ここで隠れた可能性を引き出してみませんか。一緒に成長していきましょう。

総務部総務課EDP係(係長)

**遠藤 広大**【えんどう こうだい/46歳】

香川県出身

大手前高等学校/徳島文理大学



**最**初は購買課の資材係で11年担当しました。資材の発注が主な業務でした。産休を経て、外注係に異動。こちらは工場など業者の方や協力会社さんとやり取りをします。納期調整、伝票処理、検品作業とどれも気の抜けない仕事です。納期調整は大事な仕事で、間に立って綿密な連絡を取っています。「聞くは一時の恥、聞かぬは一生の恥」という言葉があります。私も恥ずかしくて「どうしよう」と思うタイプですが、後になればなるほどどうしようもなくなるので、すぐに聞いて確認しています。

私のご近所にメダカ好きのおじちゃんたちがいて、よくメダカを分けてもらいます。赤ちゃん、子ども、大人のメダカとそれぞれのサイズごとに3つの鉢に分けて育てています。社員食堂にメダカを持ってきたので、ぜひ見てみてください。

生産部購買課外注係

**多田 貴代**【ただ たかよ/50歳】

香川県出身

高松北高等学校/武庫川女子大学短期大学部



# 座談会

September.2024



司会:大西

みなさんは入社して半年ほどになります。会社で楽しいことや嬉しい瞬間はありましたか。仕事以外でも構いません。



村上 琉晟

こうやって同期入社がいて、会社の愚痴とか、仕事の話をしたときに分かってくれる人がいるのは楽しいというか嬉しいです。自分の出身は徳島。就職にあたって香川に来たので、まだ親しい人が周りにいません。だから、会社に来て話ができる人がいるのは嬉しいです。



笠井 直斗

給料をもらうときです(笑)。思った以上の金額をいただいています！いただいた分以上の仕事を頑張ろうと思います。



乾 鉄火

機械の側に「この製品をいつまでに加工」という納期表を貼っています。完成すると、担当した分をピンクのマーカーで塗りつぶします。そのマーカーをする瞬間は「できた!」ということが目に見えて達成感があります。



近藤 巧実

自分も同じです。ピンクのマーカーをする瞬間が楽しいです。自分の場合は一日の終わりにまとめて塗っています。毎日、5~6個くらい消しています。「これだけ終わった!」という感じで、多ければ多いほど楽しいです。月末が近づくと納期表がピンクで埋まっていて、そこも目に見えて楽しいです。



濱田 航平

将来のことや仕事のこと、親に心配をかけていました。こうやって、ちゃんと就職し働いていることで、親に心配をかけてないということが嬉しいというか、よかったと思っています。

**父** が同じ職種で、小さいころから技術職に興味を持っていました。工場見学に訪れた際、三村鉄工のさまざまな魅力を知り、ここでたくさん「ものづくり」をしたいと思い、入社を決めました。特に、工場見学では社長直々に工場や会社のことを詳しく説明してくれたことが印象に残っています。面倒でも工場に足を運び、会社の雰囲気や魅力を直に感じてほしいです。  
現在は自分で図面を見たり、プログラムを組んだりして製品を加工。機械を全く知らない人でも、学びながら仕事ができます。ものづくりが大好きな人は絶対にこの会社をおすすめします。

生産部生産三課1係一班  
**近藤 巧実** 【こんどう たくみ/24歳】

高知県出身  
岡豊高等学校/高知工科大学



# 会社キーワード ▶ #創造 #情熱 #調和  
#仕事キーワード ▶ #お金 #責任 #時間  
#自分キーワード ▶ #優しさ #正直 #真面目

**き** っかけは同じ高校(サッカー部)で一緒だった友達が一足先に働いていて「来てみないか?」と誘われたことです。会社見学時の工場長(5p掲載)がとてもやさしそうだったことが印象に残りました。今も工場長と話ときは変に緊張もなく話せるので、自分も話しかけやすい先輩・上司になりたいです。  
毎週月曜には朝礼があります。あるとき社長から「本質を知ることが大事」という話がありました。そのときから、自分がミスをしてしまったときでも、そのミスの本質はどこにあるのかを考え、次に同じことが起こらないよう活かしています。高校や大学で全く違うことを学んでいても、一から教えてくれるので心配りません。私も経営学部。ぜひ一緒に働きましょう。

生産部生産三課1係一班  
**笠井 直斗** 【かさい なおと/24歳】

香川県出身  
津田高等学校/高松大学



# 会社キーワード ▶ #情熱 #創造 #ルール  
#仕事キーワード ▶ #お金 #責任 #やりがい  
#自分キーワード ▶ #適応力 #少食 #あいさつ

**徳** 島出身で、大学では理工学部機械化学コースでした。ものづくりに興味があり、そうした会社を複数受け、決めました。  
就職にあたって香川に引っ越し。香川で住むことは初めてです。ただ同僚をはじめ、この会社の人たちはみんないい人ばかり。会社や仕事の話ができる人がいるのはとても心強いですし、日々他愛もない話をするなどコミュニケーションをとること自体がとても楽しいです。知らない場所へ飛び出すことは勇気がいりますが、思い切ってやってみると意外とできてしまうものです。  
どの業界や職種にも興味がないと思っている人はインターンシップへ。会社や職種について知るいい機会です。実際に会社に行って働く姿を間近に見ることで分かることがたくさんあります。

生産部生産三課1係一班  
**村上 琉晟** 【むらかみ りゅうせい/25歳】

徳島県出身  
徳島市立高等学校/徳島大学



# 会社キーワード ▶ #油圧シリンダ #トイレ #Mazak  
#仕事キーワード ▶ #お金 #成長 #責任  
#自分キーワード ▶ #インドア #健康 #気分屋

仕事の中で気をつけていること、工夫していることはありますか。



司会：大西



近藤 巧実

「加工プログラムの自力作成」です。大学ではほとんどプログラミングに触れてこなかったのですが、会社に入ってから学んで、一応自分で簡単なものならプログラミングできるようになりました。今はそれを上司に確認してもらっています。この現状を自分で作成し、自分が確認するだけで大丈夫と変えることが目標です。



乾 鉄火

自分も「加工プログラムの自力作成」は目標にしています。大学で学んでいたものと、Mazak(ヤマザキマザック、工作機械のトップメーカー)のマシンで使うプログラミング言語が違ってきます。プログラミングの基礎はあるので簡単なものは自分でやっていますが、間違えることも多いです。また、難しいものは先輩や上司にやってもらっています。全てをプログラミングして、ミスのないようにしたいです。

それと、担当する機械を1台増やし、納期を守りながら2台使えるようになるのも目標です。



濱田 航平

機械加工で問題が発生したときに、上司に全部頼ってしまっています。作業の知識や問題への対処方法の知識を増やして、自分一人でも対応できるようになりたいです。

もう一つは、プログラミングの知識を増やすことです。大学校でプログラミングの授業も受けたのですが、仕事で使うものと言語が違うので、今も勉強中。もっとプログラミングにも詳しくなって、自分で操作できるようにになりたいです。



笠井 直斗

機械操作を教えてもらうときに、結構上司や先輩からは感覚で教えてもらっています。ネジの締め加減一つとっても「このくらい」という感じ。私はそれを言語化して紙に残しておきたい。紙を見れば誰もがスムーズにできる、という状態にしたいです。

それぞれの目標に向かって頑張ってください。一人で頑張るのではなく、まわりの先輩や上司を頼って、遠慮なく聞いてください。先輩や上司は、みなさんの成長に期待しています。



司会：大西

2024年9月の座談会より



村上 琉晟

自分がミスをする、上司の班長が対応します。ときには頭を抱えてしゃがみ込んでしまうこともありました(本当にすみません)。いつまでも班長に頼ってばかりダメなので、ミスが減らせるように頑張っています。たまにしかやらない作業もメモをして、班長に確認しながら作業を進めています。



近藤 巧実

体調を崩さないように意識していて、健康管理の一環に筋トレをしています。ジムに通うのではなく、ダンベルとぶら下がりの棒とベンチ台を部屋に設置。ダンベルはダイヤル式で調節が楽なので、筋トレも気軽に続けられています。あと、腹筋やスクワットも毎日欠かさず行っています。



濱田 航平

メモ帳とボールペンをいつも携帯しています。材料加工のときに寸法を測り、メモ帳に書き、その後で指示書に書きます。とにかくメモすることです。



笠井 直斗

工場内のトイレと同じように、身のまわりをきれいにしておくよう、毎日気をつけています。机や作業台の上でできるだけ物を置かないようにして、きれいに。そうすると、次の作業をすぐに始められ、探しものも見つかり、なくしものは減り、効率的です。



乾 鉄火

一カ月の作業量を一枚の紙にまとめるようにしました。ひと月に手掛ける製品名、それぞれの加工納期、出荷納期を記入。紙なので全体が一目でわかります。加工のスケジュールが、より立てやすくなりました。

今後の目標を教えてください。



司会：大西



村上 琉晟

今担当している機械は自動タイプ。これに加えてロボット運転も操作できるようにすることが当面の目標です。そのためロボット運転の段取りというセッティングについても学び始めています。

会社見学に行った大学の友人から話を聞いたときに面白そうだし、インターンシップに行きました。そのときはフライス盤を体験。大きな工場にはここにしかない大型で最新の機械が整然と並び、興味が湧いたので就職を決めました。工場内には、とにかくたくさん機械があり、自分が入社してから最新機にどんどん入れ替わっています。今自分がつかっているのは1台ですが、他の機械にも触れることができます。小さくさまざまなものを加工するので、それぞれの機械でセッティングも扱いも違ってきます。社長からは「機械のクセを見分け」とアドバイスをいただきました。金属加工は、機械の調整を含めとても奥深い世界。まだ入口に立てた程度です。

生産部生産三課1係一班

乾 鉄火 【いぬい てっか/24歳】

福岡県出身

三陽高等学校/  
四国職業能力  
開発大学校



#会社キーワード▶#創造 #情熱 #調和  
#仕事キーワード▶#プロ #学び #お金  
#自分キーワード▶#熱意 #努力 #素直

入社きっかけは親からの紹介でした。就職活動をしているときにたまたま「地元こういう会社もあるよ」と。そこから会社見学に行き、ものづくりに興味があったので選びました。とてもやりがいを感じる仕事です。興味がある人はぜひ会社見学・インターンシップを利用して実際の現場を見てほしいです。社内にはメンター制度があります。所属する部署とは違う人と毎月1回程度、相談することができます。実際に働いてみると、学生時代に想像していたことと違うこともあります。部署の人とはまた違う視点をもつメンターさんが話をしてくれるので役立つことも多いです。前向きになれました。こういう制度も含めて、働きやすい会社だということを知ってほしいです。

生産部生産三課1係一班

濱田 航平 【はまだ こうへい/22歳】

香川県出身

津田高等学校/四国職業能力開発大学校



#会社キーワード▶#情熱 #調和 #創造  
#仕事キーワード▶#職人 #機械 #加工  
#自分キーワード▶#慎重 #忍耐力 #眼鏡

# 働く人を幸せにするトイレ

## ギャップのあるトイレが人に心に残る

この写真は工場内にあるトイレです。工場外や事務所棟のトイレではありません。2018年6月に完成しましたが、先日壁紙張り替えなどリニューアルを行いました。

トイレは工場見学に来た人に必ず見てもらっています。扉を開けると誰もが驚きます。単にきれいなトイレや工場を作ることは簡単です。それを維持するのが難しいのです。清潔で、整理された状態では、1つのゴミや1か所の汚れが目立ちます。油断や隙がわかるのです。当社では、社員が毎日掃除します。もちろん私もします。私が考える「ものづくり」を実現するため、時間と手間をかけて掃除しているのです。

## トイレ掃除は、ものづくりの本質を理解するトレーニング

掃除のチェックポイント、マニュアルは存在します。最初はそれに従って掃除します。それでいいと思い、続けます。何日間か続けると、ある社員が気づきます。「今までの掃除のやり方を変えたい」「こういうものが必要」と私に提言します。私は初めて知ったような顔をして、提案を受け入れます(笑)。社員が考え、提案する「伸びしろ」を残し、それを私は待っているのです(ちょっと意地悪)。社員が柔軟に考え、変化することを期待しているのです。

きれいなトイレにゴールがないように、ものづくりにもゴールがありません。嫌々やっていると、時間が過ぎるだけです。過程を考え、楽しむ感覚で、ものづくりを考えるのです。

## 人の成長が会社の成長

トイレ掃除は5S活動の基本です。トイレ掃除も仕事もコツコツと努力を重ねることは同じです。トイレ掃除をすればする程、その人がもつマインドのレベルが上がっていきます。マインドが変われば、ものづくりの理解度・習熟度も大きくなります。

人の行動が変われば、会社が変わり、会社の未来も変わります。トイレは会社の近い未来を映す、大事な場所です。

代表取締役社長 三村 勇雄 談



信栄工業株式会社  
工事部建設課  
武田 啓佑さん

「工場らしくない、きれいで、ラグジュアリーなトイレ」というオーダーからスタートしました。理想とするトイレ写真を複数いただき、イメージ図や設計図を組みました。内装パーツも一つ一つこだわって選んでいます。今回の改修では壁のクロスを会社のイメージカラー(緑)に変更。結果は質感も増し、和モダンな雰囲気を出し出すことができました。全体の空気感もグッとよくなりました。



# 君たちと一緒に 成長し続ける 会社でありたい。

ものづくりに向き合う  
仲間を募集します。

今回は「ホンネで話そうか。」と、  
ものづくりについて私が思うことを述べました。  
今回はこのページを読んでいる学生さんに  
3つの問いがあります。

日本の未来について考えたことがありますか。  
日本というピンとこないかもしれませんが、社会はどう変化するのでしょうか。  
働く人の減少と人工知能(AI)の発展は、大きく社会を変え、  
今日の常識が明日の常識ではなくなるでしょう。

Question. 01

社会で働くことを、自分の中でどう位置づけますか。  
なんとなくですか、まわりが働くからですか。  
働くことの覚悟ができないと、  
ブレたままの時間が続くと思いませんか。

Question. 02

働き始めると、会社にいる時間が一番長いです。  
家族と過ごすより長い。  
あなたにとって「いい会社」の  
必要条件は何ですか。

Question. 03

就職活動は自分が考えたように進まないでしょう。  
自分の適性がわからない。就職先に迷う。  
きちんと考える人なら、それは当たり前です。  
私はそういう学生さんとホンネで対話したい。  
1人1人と向き合いたいと考えています。  
当社では1日1日まじめにものづくりに  
向き合えば大丈夫です。  
半年が過ぎる頃、自分の変化に自分が気づきます。  
ものづくりの本質と本気について、  
少しわかるようになってきます。  
入社前のあなたと、入社後のあなたは確実に違います。  
半年後、1年後に大きく成長した新入社員。  
その姿を見ることは、私の楽しみの1つです。

代表取締役社長 三村 勇雄



「Mazak」製 マシニングセンタ HCN-6800NEO(2024年7月導入)



「野村製作所」製 テーブル形横中ぐりフライス盤(2023年7月導入)



新工場(2021年10月稼働)



新しくなったユニフォーム



新しくなった受付(2023年9月完成)



インターンシップでの現場実習



フルオリジナル短編動画「ミムラテッコウ」。主人公ミムラテッコウのCVには声優・中村悠一氏を迎えた。YouTubeで公開中!

