

# CREATION

CITIZEN MACHINERY'S FA VIEW: クリエーション

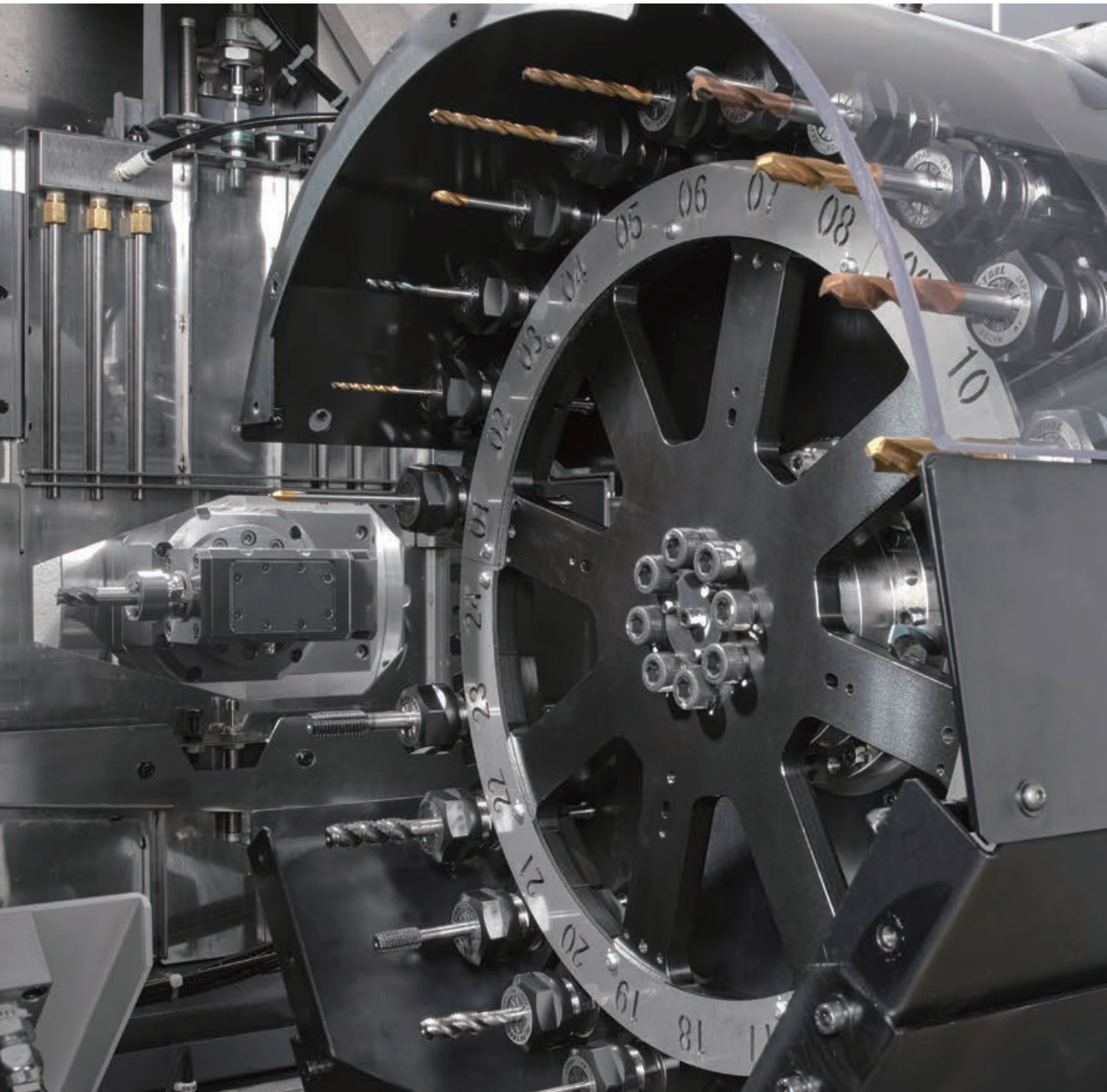
Number **37**

特集

「十大新製品賞 本賞」受賞

**BNE65ATC**

CITIZEN



## 選ばれ続けるパートナーであるために

平素よりシチズンマシナリー製品をご愛顧いただき、誠にありがとうございます。日々弊社製品をご活用いただいている皆さまをはじめ、販売店の皆さまに心より御礼申し上げます。

弊社は2025年度から3カ年で計画している中期経営計画のもと、世界中のお客さまに弊社製品をより安心してご利用いただけるよう、安定した供給体制の構築と価値ある提案力の強化に継続して取り組んでおります。その初年度となる2025年度においては、計画を上回る水準の成果を上げることができました。これもひとえに、弊社の取り組みを現場で支えてくださる販売店の皆さま、そして弊社製品を信頼し、ご採用・ご活用いただいているお客さまのご理解とご協力の賜物であり、深く感謝申し上げます。

製造業を取り巻く環境は、地政学的リスクや経済情勢の変動など、不透明な要素を抱えながら推移しています。一方で、日本工作機械工業会においては、2026年は設備投資に持ち直しの動きが見られ、需要は底堅く推移するとの見解が示されています。特に、生産性向上や省人化・自動化に加え、環境負荷低減や持続可能性への対応など中

長期的な競争力強化を目的とした投資の重要性は、国内外を問わず、より一層高まってきています。

こうした環境の中、シチズンマシナリーは、「シンコム」「ミヤノ」両ブランドを軸に、高精度・高信頼の機械性能はもとより、導入から立ち上げ、アフターサービスに至るまで、現場に寄り添ったトータルでの価値提供を大切にまいりました。販売店の皆さまと緊密に連携しながら、お客さま一社一社の課題解決に真摯に向き合うことこそが、弊社の強みであり、成長の原動力であると考えています。

今秋にはJIMTOFの開催も控えています。シチズンマシナリーは、この機会を通じて次世代のモノづくりに貢献する新たな価値や方向性を弊社ならではの視点で磨き上げてきた価値としてご提案できるよう、準備を進めております。

今後も皆さまに安心してお選びいただけるパートナーであり続けるため、誠実なものづくりと継続的な改善に全社一丸となって取り組んでまいります。引き続きシチズンマシナリーへの変わらぬご支援とご厚情を賜りますよう、心よりお願い申し上げます。

シチズンマシナリー株式会社  
代表取締役社長  
伊奈 秀雄

## 「つくる喜び」に貢献します

このたび、取締役執行役員営業本部長に就任いたしました小池でございます。

皆さま方には平素より格別のご支援を賜り、心より御礼申し上げます。

弊社は長年にわたり工作機械を通じてものづくりの現場への貢献に注力してまいりました。

その積み重ねてきた技術と信頼は、ひとえにお客さま・販売店の皆さまのお力添えによるものと深く感謝しております。

私自身この重責を担うにあたり、改めて身の引き締まる思いでございます。

現場の声に真摯に耳を傾け、皆さまのご期待にお応えできるよう、誠心誠意取り組んでまいり所存です。

製造業を取り巻く環境は大きく変化しておりますが、変化の中こそ新たな可能性があると考えております。

お客さまの「つくる喜び」を支える製品とサービスをお届けすべく、社員一丸となって邁進してまいります。

どうぞ変わらぬご支援とご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。



取締役執行役員 営業本部長

小池 浩二

## 変わらぬ高品質をタイムリーに

日頃より弊社製品をご愛顧いただき、誠にありがとうございます。この4月より取締役執行役員生産本部副本部長として生産部門全体を受け持つことになりました。どうぞよろしくお願いたします。

日本の製造業を取り巻く環境は、昨年来の対米関税問題や中東情勢など不安定な状況にありますが、このような環境下においても、精密微細加工技術・複合加工技術・多品種少量生産の技術など、新しいものを生み出す技術は日本の強みであり、その日本ではできないモノづくりは今も、そして未来にも存在すると信じています。私た

ちシチズンマシナリーは、LFV(低周波振動切削)技術や自動旋盤に融合させたATCなど独自のソリューションを提供し、今後もお客さま工場における課題解決に向けて共に取り組むパートナーでありつづけます。生産部門としても、品質・納期・コストの面で皆さまの発展に全力で貢献してまいります。

シチズンマシナリーは、御代田・佐久・北上・タイ・中国・フィリピン・ベトナムの全製造拠点で同じ高品質を保ち、皆さまに安心してご使用いただける製品をタイムリーに提供してまいります。今後共よろしくお願いたします。



取締役執行役員 生産本部副本部長

須江 徹

## Miyano BNE65ATC 「第68回 十大新製品賞 本賞」を受賞

ご好評いただいておりますMiyano BNE-65ATCが、日刊工業新聞社「第68回十大新製品賞」の「本賞」を受賞いたしました。

十大新製品賞は、応募企業がその年に開発あるいは実用化した新製品の中から、モノづくりの発展や日本の国際競争力の強化に役立つ製品として選定・表彰されるもので、シチズンマシナリーはMiyano BNE-65ATCで、「本賞」を受賞いたしました。

今回受賞したBNE-65ATCは、旧モデル以下のフロアスペースで同時5軸加工及びATC機能も持ち合わせた複合加工機で、自動車、航空宇宙、医療等、マシニングセンターの領域においても高効率生産を実現しました。

今後も世界の製造業に新たな価値を提供してまいります。



枠組みを一步踏み出す挑戦で、新たな市場を拓く  
～ Miyano BNE-65 ATC 開発チーム ～

(左から) 堀田和宏、煤賀聖史、藤田真治、内藤嘉彦、原正樹



開発部 製品開発課  
堀田 和宏

### 10年かけ機能と小型化を追求

「自動旋盤の枠組みから、一步踏み出すマシンに!」。BNE-65ATCは、開発陣のそうした思いを象徴している。これまでの自動盤の常識にとらわれない思想と、要素開発から10年をかけた、多くの技術者たちの熱意と挑戦の積み重ねによって完成した。

開発をけん引したのは、プロジェクトリーダーで設計部門も統括する堀田和宏。仕様検討から市場分析、デザイン設計まで担い、「どんな機械にして、どう市場に届けるか」を常に問

い続けてきた。「その中から、従来の自動旋盤の枠を一步踏み出して、他の機械の領域も取りに行くという位置付けが決まりました」と振り返る。

BNE-65 ATCの最大の特徴は、B軸(回転軸)とATC(自動工具交換装置)をコンパクトサイズの筐体に収めた点にある。それが実現できたのは開発チームの知恵と執念の結晶だと堀田は語り、「小さく、速く、設備投資のハードルを低くという、競合機に対する明確な優位性を持たせるため、設計段階から徹底して機能とコンパクト化を追求しました」と力を込める。

## B軸とATC機能を ユーザー価値に

制御面を統括した内藤嘉彦は、「B軸とATC自体は初めてではなかったが、自分が20年携わってきたシンコムとミヤノでは構造がまったく違った」と話す。過去に培った経験や技術を生かせると考えていたが、それは根底からくつがえり難題が次々と顕在化した。しかし、同時5軸加工を実現し、B軸とATC機能を搭載した画期的な自動旋盤を世に出すのは、重要なプロジェクトであり、全メンバーが一体となって、目の前に立ちだかる壁を乗り越えていったと話す。

同じく制御担当の藤田真治は、「自分はミヤノの出身で、シンコムにも携わってきましたが、今回のATC開発は大変でした」と話す。ATCに精通した藤田であったが、今回は構造面で難しい課題が多く、それらを一つ一つ克服しなければならず、しかも、サイクルタイム短縮という性能面での要求にも応える必要があった。それでも、



開発部 製品開発課  
煤賀 聖史

最終的にATCをユーザー価値として結実させる本領を發揮し、「お客さまへのアピールポイントにすることができました」と頷が緩む。

2週間後に出図というタイミングで合流し、特徴的なカバーデザインを設計した煤賀聖史にとっても、このプロジェクトは強烈な経験となった。しかも初めてのミヤノだったこともかなりのプレッシャーだったと言うが、「ブランドが異なることで、かかわるメンバーも違い、新たな知見が得られるメリットも実感しながら取り組みました。しかも、B軸とATCを搭載し小さくて速いといった特長は、新しい領域に切り込んでいく醍醐味があり、自分自身も成長できたと感じます」と手ごたえを話す。

## 全員一丸で成し遂げた 初の動作確認

内藤、藤田と共に制御を担当した原正樹も、「最も苦労したのは、やはりあのコンパクトサイズに、いかにしてATCを収めるかでした。ベースとなる機種BNE65MYJでも各機能が基準値内にぎりぎり収まっていた中に、プラスアルファでATCを取り付けるため、設計変更や品証との協議も行い、なんとか収めることができました」と振り返る。原はほかにも、操作盤の設計や電気回路関係の設計、さらに機械の値決めをするため堀田と共にコスト算出にも携わり苦労も多かったが、ミヤノに対する理解が深まったと笑顔を見せる。

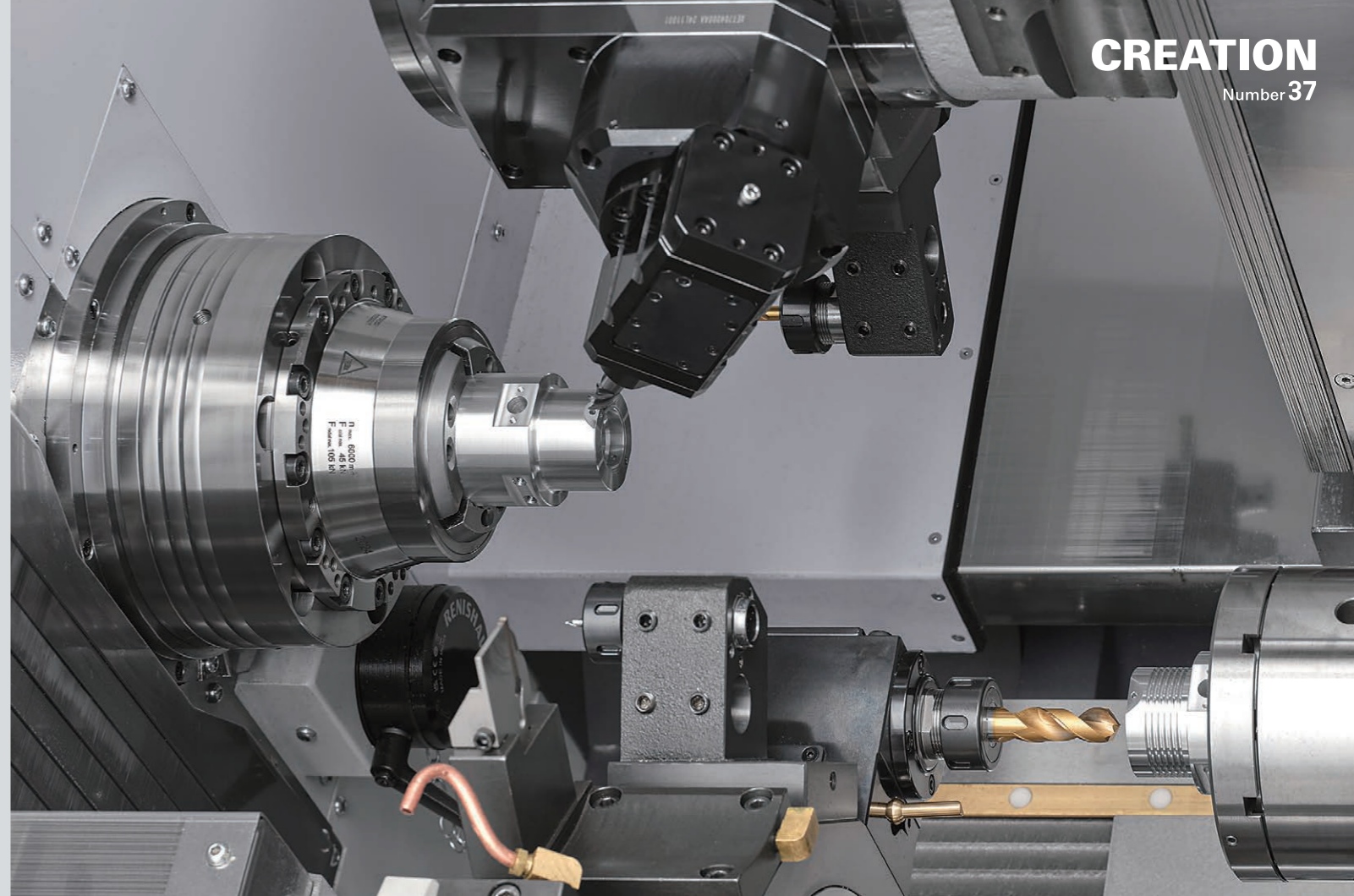
そして、5人の開発メンバーが最も印象深いと話すのが、岩手県・北上事業所で初めて行ったツールチェ



制御ICT開発部 制御開発課  
藤田 真治

ンジの動作確認だ。確認は機械内の狭小空間で行われ、しかもシャッターがあるため1カ所からは視認できず、正面から操作するメンバー、裏側から確認するメンバー、上から確認するメンバーなど、あらゆる角度から確認しながらゆっくりツールチェンジを行うのである。

設計、制御、製作、組立など、どこかにミスがあれば、想定した動作ができず止まってしまう緊張の連続である。堀田は、「最初の動作確認は、これまでやってきたこの答え合わせをする感覚で、ドキドキ感もありワクワク感もあって、全員の緊張感が伝わってきます。結果は、やはり実際に動かしてみないとわからないことが発生し何度か止まりました。しかし、それは機械が知らせてくれる貴重なサインですから、現場にいるメンバーも遠隔からオンラインで参加しているメンバーも全員が協力して原因を究明し、トライ&エラーを重ねながら一つずつ潰し、最終的にはうまく動作させることができました」と話す。



## 受賞は進化への スタートライン

その後も、開発メンバーが一丸となって完成させたBNE-65ATCは、まずドイツの世界最大規模の工作機械展



制御ICT開発部 制御開発課  
内藤 嘉彦

「EMO」に出展し、現地の来場者から「今までにない自動旋盤で多様な加工ができるところがとても良い」と高い評価を獲得。名古屋で開かれた工作機械見本市「MECT 2025」でも、「このサイズ・価格で、これだけ速い加工ができるのはすごい」という声が寄せられた。

そして今般、日刊工業新聞社「第68回十大新製品賞 本賞」を獲得。受賞について内藤は、「ATCにずっと取り組んできた藤田をはじめ、制御チームとして今回の評価はとてうれしい。これからはさらに良い機械に育てていきたい」と前を見据える。

リーダーの堀田は、「BNE-65ATCを多くの人に知っていただく契機になった。この機械は新たなビジネスの扉を開く可能性を秘めており、市場からのフィードバックを得ながらさらに価値を高めていきたい」と思いを込める。



制御ICT開発部 制御開発課  
原 正樹

10年にわたる開発の集大成となる受賞は、次の進化に向けたスタートでもある。市場で育てられ、価値を高め、BNE-65ATCはこれまでにない新たな道を切り拓いていく。

## シチズン対話式プログラミング機能の開発



制御ICT開発部 ICT開発課  
秋山 直樹

今回の開発は、「1つのワークのサイクルタイム短縮だけでなく、段取り時間の短縮によって全体の生産性を高めたい」というお客様の声が出発点でした。特に、多品種少量生産が主流であるミヤノのチャッカー機ユーザーにとって、段取りの効率化は非常に重要なテーマです。

そこで私たちは、NC機能をベースにしながら、シチズン独自の操作画面と定型文を組み合わせた対話式プログラミング機能の開発に取り組みまし

た。現場で求められる使いやすさと実用性を徹底的に追求し、誰でも直感的にプログラムを作成できる環境を目指しています。

この機能により、加工プログラム作成者の負担を大幅に軽減するとともに、より短時間で付加価値の高いプログラムを作成することが可能になります。今後も現場の課題に寄り添いながら、生産性向上に貢献できる製品開発を進めていきます。

## パーツセンターの進化：効率的な部品供給とお客さま満足への追求

シチズンマシナリーのパーツセンターは単なる倉庫ではなく、効率的な部品供給を実現する物流拠点です。生産設備の停止によるお客さま工場のダウンタイムを最小限に抑えることを目指して導入したアフターパーツ専用の“需要予測システム”により、経験や感覚だけに頼らない統計的手法を用いた需要予測が可能となり、お客さまが必要とする部品をより迅速に提供できるようになりました。また、オンラインフォームやLINEなど多彩なチャネルか

ら24時間いつでも部品をご注文いただける体制も整えております。

現在は即納率を90%台にのせることができましたが、今後もDXの活用や新技術の導入を更に推進し、お客さまをお待たせしない迅速かつ確実なサービスの向上に努めてまいります。

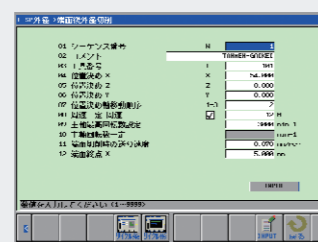
わたしたちパーツセンターは、お客さまに直接お会いする機会は少ないですが、スタッフ一同、皆さまの笑顔を想像しながら「お客さま工場の円滑運営への貢献」を追求しつづけます。



パーツセンター在庫戦略推進係 係長  
塩川 幸枝

### 1 対話形式と描画機能で効率よく加工プログラムを作成

G/Mコード等を覚えることなく、対話形式を利用した加工条件の入力と矢印を利用した直感的な加工形状の描画により、初心者にも短期間で加工プログラムを作成できます。また、加工プログラムの編集も対話形式で行え、熟練者の作成した手打ちプログラムとの併用も可能です。



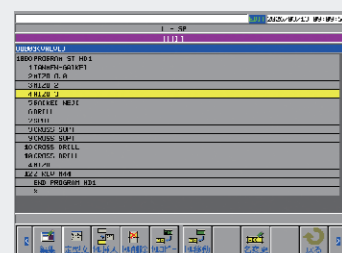
シチズン専用対話画面



描画用対話画面

### 2 工程の並び替え機能

作成した加工プログラムの全工程を一覧表示することができます。工程の並び替え機能を使用して、加工プログラムを編集することなく工程順の組み換えが可能です。



工程一覧画面

### 3 加工シミュレーション

加工プログラムを作成後、加工シミュレーション機能を利用して、加工形状や刃先軌跡をチェックできます。加工プログラムの不正なコードや加工方向の間違い、刃物と材料の干渉などを実加工前に確認ができ、完成度の高い加工プログラムの作成により実機での作業時間を短縮します。



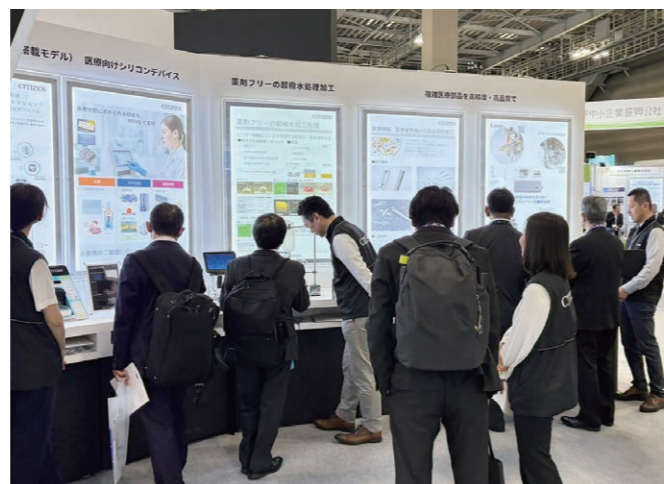
加工シミュレーション画面



## MEDTEC2026に出展しました

2026年4月21日～23日に東京ビッグサイトで開催された「MEDTEC2026」に出展しました。MEDTECは国内最大級の医療機器展示会で、来場された医療従事者や医療機器開発者に向けて独自技術を提案する出展社の中には、自動盤加工業の皆さまも数多くいらっしゃいました。シチズンマシナリーとしては3年ぶりの参加。今回は単独ではなく、シチズン時計、シチズンファインデバイス、シチズン・システムズとの4社共同ブースとして出展しました。グループ各

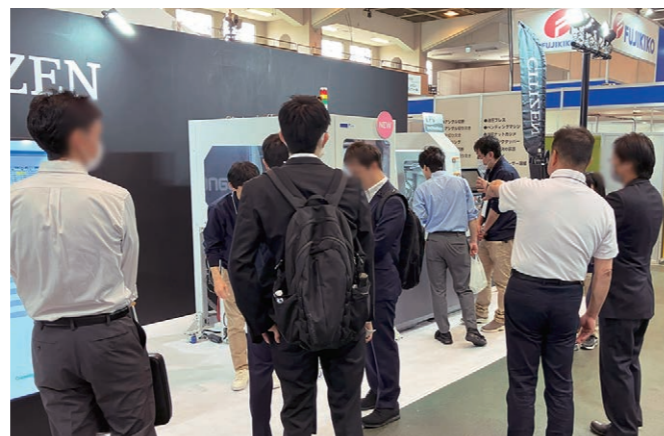
社による表面処理技術や電子デバイス技術と共に、シチズンマシナリーからはレーザー加工・低周波振動切削による医療用難削材の効率加工などを紹介。時計産業から派生した様々な技術の披露を通じて、僅かながら医療機器業界におけるシチズンブランドの存在感を高めることができました。熱心に見学や質問をしてくださったお客さまに心より感謝し、今後も医療機器産業に向けた取り組みと提案を深化させてまいります。



## MEX金沢2026に初参加

2026年5月14日～16日に開催された「MEX金沢2026」に初参加しました。様々な生産設備や最新技術が一堂に会する日本海側で最大のモノづくり展示会であり、北陸地方のお客さまに新製品・新技術を提案する機会として「どうしても出展したい!」というスタッフの熱い思いが初参加の

実現につながりました。製品や技術の他、新たなソリューション「シチズン見積支援サービス」も注目を集め、地域のお客さまとの交流を深めることができました。ご来場いただいたお客さまに厚く御礼申し上げます。



## JIMOTOF2026出展決定!



# 第33回日本国際工作機械見本市 JIMTOF 2026

2026年 **10月26日** 月 - **31日** 土

**10:00～17:00** 最終日は16:00まで

**会場** 東京ビッグサイト 南2ホール

## 理想を現実に、新たな加工領域へ。

人手不足、コスト圧力、生産の多様化——  
製造現場を取り巻く環境は急速に変化しています。

こうした中、従来の工程構成では、段取りや搬送に伴うロスの低減、  
生産性・安定性の両立などが大きな課題となっています。

部分的な工程分割や工程集約から、  
工程全体を最適化する発想へ。

JIMTOF2026では、生産現場の負荷を軽減しつつ、  
効率向上を実現する“未来を見据えたモノづくりフロー”へのご提案を取り揃え、出展いたします。

どうぞご期待ください。



「まんまる笑顔製造工場」を目指し  
品質に確かな安心と信頼を添えて

会社の合言葉に「まんまる笑顔製造工場」を掲げ、お客さまも従業員も、かかわるすべての人が笑顔になる工場を目指している株式会社丸山製作所。自動車や工作機械、医療機器などの部品加工から組立までを担い、DXへの取り組みでも注目を集めている。丸山善之社長と遠藤真也工場長に、同社ならではの人を笑顔にするモノづくりについて伺った。

初代の先見の明を受け継ぎ  
信頼を提供

休日に工場見学に来た同業者は、誰もいない暗いフロアで規則正しく自動旋盤が稼働しているのを見て、「人が休んでいる間に稼いでくれる、まさに理想の工場だ」と感心していたという。そう話すのは丸山製作所の3代目、丸山善之社長だ。

丸山製作所の創業は1958(昭和33)年。初代である祖父が自宅の一

間を改造して旋盤を入れたことに始まる。旋盤工として技を磨く中で自動化された旋盤と出会った祖父は、「これからは人の手に頼らない、自動旋盤の時代だ」と確信した。同社には、その先見の明が半世紀以上にわたり受け継がれている。

以来、丸山製作所は会社の成長と共に工作機械を増やし、現在はNC自動旋盤による部品加工と組立業務を中心に、品質に加え安心や信頼という確かな価値を提供している。そんな同

社の3代目に就任するとき丸山社長が掲げたのが、「人の願いを加工し、信頼関係を組み立てる『笑顔製造工場』」



工場内には生産数や稼働状況などが見える化されている

をめざします」という現在の経営理念であった。

現在、生産拠点は埼玉県春日部市に本社工場、第二工場、第三工場の3つ、2026年1月からは、岩手県遠野市の「SMC遠野サプライヤーパーク」で新工場が本格稼働を開始した。「サプライヤーパークを整備した空気圧制御機器のトップメーカーSMC様とは40年以上のお取引があり、災害などに備えるBCP(事業継続計画)の観点からも遠野への進出を検討してはというお話があり、参加させていただきました」(丸山社長)。

これにより丸山製作所は4拠点体制となり、金属切削加工を行う本社工場、第三工場、遠野工場の3工場でシンコムとミヤノをメインに採用いただき、生産活動を展開している。

LFV導入を契機に  
従業員の意識も向上

シンズンマシナリー製品を主力設備とするに至ったきっかけは、同社が以前使っていた機械で不具合が頻発し、非常に苦労したためだと丸山社長は振り返る。「当時は切りくずの回収などがあるため、私も工場長も夜勤に出ることがありましたが、古い設備が多かったため現場に行くと故障して止まっていることが多く、占有スペースが大きいことも課題になっていまし

た」。そこで二人は相談し、そのスペースに小型の新しい機械を複数入れることにしたのである。

さらに丸山社長は、新型の機械を導入するなら、切りくずが繋がって回収しづらく、製品の品質にも影響している問題を解決できないかと工場長に相談。遠藤工場長はLFV(低周波振動切削)技術を搭載したシチズンマシナリー製品に着目し、課題解決に向け導入を決めた。

導入したLFV搭載のCincom L12とL20Eは、期待どおり切りくずの回収を楽にし、機械周りもきれいに保たれ、圧痕や傷の低減など品質面での改善にもつながったという。「もちろん、導入当時は機能的に使い切れていない部分も多くありましたから、私自身も勉強しながらさまざまに使いこなせるようトライを重ねてきました」(遠藤工場長)。

こうして切りくずの処理が楽になり、また機械の稼働率が上がるにつれ、さらなる生産性の向上や無駄の削減に向け、費用対効果や改善に対する従業員の意識も高まり、その取り組みを皆の前でプレゼンテーションする発表会も開始。年に1回、優れた改



代表取締役社長

丸山 善之氏

善活動への表彰式を行い、従業員のモチベーションを高めている。

目指すのは人が  
有益に活動する「有人化」

丸山製作所は遠野工場進出に向けお客さまと一緒に取り組んだDXへの先進的な取り組みでも注目されている。昨年のISO更新審査報告の際には、審査員から「多くの会社を見てきましたが、中小企業でこれほどDX化の進んだ会社は見たことがない」と称賛されたほどだ。



岩手県遠野市の「遠野サプライヤーパーク」で本格稼働を開始した新工場



遠野新工場にはシンコムが整然と並び、今後さらに導入予定だ

同社では、各工場にシチズンマシナリーの稼働監視システム「アルカートライブ2」を導入。生産数や稼働状況、停止理由、不良率、検品時間などがデータとして「見える化」されている。その効果について遠藤工場長は、「機械の稼働データや加工実績数を自動収集することで、改善すべき課題が視覚化されます。また、設備が新しくなるとアルカートライブ2で取得できるデータも変わってくるので、その対応にもシチズンさんに伴走いただいで



工場長  
遠藤 真也氏

います」と話す。

また、NC自動旋盤が寄与している工場の自動化・無人化も多様な成果を生んでいる。LFVに加えバーフィーダー（自動棒材供給機）の改良などを進め、工場は夜間・土日はほぼ無人で稼働。今年本格稼働した遠野新工場も、日曜日の朝1時間だけ人が出ている以外土日は無人で稼働している。こうした自動化の取り組みについて遠藤工場長は、「重要なのは、機械ができることは機械に任せ、そこで生み出された時間や労力を、新たな付加価値の創出や業務の改善など人がやるべき仕事に活かせることです。単に無人化するのではなく人が有益な活動をする『有人化』が大事だと考えています」と強調する。

ちなみに、丸山製作所は人材育成に関連し、ユニークな取り組みも行っている。それが、「サシ飲みコミュニケーション」だ。これは、上司と部下がお酒を飲みながら話せる場を設けるもので、遠藤工場長は「上司への相談は現場ではしづらい場合もありますし、家庭の悩みなどお酒の席なら



自動化や効率化の進展などについて話してくれた遠藤工場長

話やすく、フォローしてあげるきっかけにもなります。若手従業員に、ここをもう少し頑張れといった話も、外で話したほうがいいときはサシ飲みに誘うなど、大事なコミュニケーション手段になっています」と話す。

### 「数字」と「金額」の見える化でDXを推進

丸山製作所がDXでさらに踏み込んでいるのが、エネルギーや圧縮エアの使用量、CO<sub>2</sub>排出量まで管理している点だ。特に注目されるのは「空気」で、工場では当たり前に使われている圧縮エアだが、そのコストを正確に把握している企業は少ない。それに対し同社が特徴的なのは、必ず「数字」と「金額」で効果を示すことだ。どれだけ使用料を削減できたのか。CO<sub>2</sub>に換算すると何トン削減できるのか。削減できる費用は年間いくらになるのか。そのように明快に示すことにより、説得力はまったく違ってくるのである。

このため同社では、圧縮エアシステムの最適化によりCO<sub>2</sub>削減につなげる「SMC社製のAMS（エアマネジメン

トシステム）を導入し、エア使用量を徹底的に可視化している。その結果、圧縮空気をつくる設備の電気代削減や、必要のない場所では使わないといった選択も含め、年間数百万円規模のコスト削減を示している。同時にこの活動は、約67トンものCO<sub>2</sub>排出量削減にもつながるものだ。

さらに、新しい自動旋盤の導入効果も数値化している。例えば、従来はA製品をつくるのに1日のエアコストは487円だったが、同じ製品をつくるのに最新機種ではエアコストは約1/5の100円に下がっているという。遠藤工場長は、「これは、仮に年間365日

稼働すれば14万円の削減で、10年では140万円削減できる計算になります。どうしても空気はタダだと思いがちですが、お金がかかっていることに気づいて改善すれば効果が出るわけです」と力を込める。

### 共に目指す「まんまる笑顔製造工場」

最後に、シチズンマシナリー製品導入の背景を伺うと、LFVなどの機能面だけでなく、ベトナムをはじめとする外国人従業員の採用が増える同社において、機械の操作のしやすさ、覚えやすさは大きなメリットになっているという。加えて、どこを調整すればいいか迷ったとき画面上で分かりやすく表示されるのも、ほかにあまりない弊社製品の優位性だという高い評価をいただいた。実際、操作をマスターしたベトナム人の従業員が、遠野新工場ですべての業務をしっかりと回しているという。

一方、担当者の対応について伺うと、相談したいときや故障時のレスポンスの速さと信頼性の高さに評価の言葉をいただいた。そのうえで丸山社長は、「おかげさまで、製品を提供しているお客さまからも、優秀サプライ

ヤー賞をいただいています。これからも、すべての人を笑顔にする会社の実現に向け一緒に頑張っていければ」と思いを込める。

現在、年商20億円規模の丸山製作所は、「100億企業への挑戦」を掲げて新業態の創出も見据えている。品質はもちろん、安心や信頼という価値を提供していきたい思いは、まさにシチズンマシナリーの思いでもある。製品の開発ビジョンに共感して導入いただいている丸山製作所さまとは、共にさらなる発展を目指したいと改めて実感した。



Interviewer  
シチズンマシナリー株式会社  
開発本部 開発部 副部長  
前原 智憲

#### 株式会社丸山製作所

本社工場 埼玉県春日部市新宿新田 2-17  
第二工場 埼玉県春日部市新宿新田 2-5  
第三工場 埼玉県春日部市東中野 45-13  
遠野工場 岩手県遠野市上郷町板沢4地割1番1 SMC遠野サプライヤーパーク2F I  
代表者 代表取締役社長 丸山善之  
資本金 3,000万円  
創業 1958年11月  
設立 1968年7月  
事業概要 自動車、工作機械、医療機器などの各種部品の「切削加工」及び「組立」  
U R L <https://egaoseizou.co.jp/>



# お問い合わせは LINE で、最新情報は Instagram で！

## LINE でのサポート

お客さまのお問い合わせの際には、動画や写真を簡単に送信でき、部品の注文もスムーズに行えます。LINE を活用して便利なサポートをご利用ください。

## Instagram で最新情報をお届け

シチズンマシナリーの機械紹介や展示会情報、社内カルチャーなど、最新的话题を Instagram で発信しています。

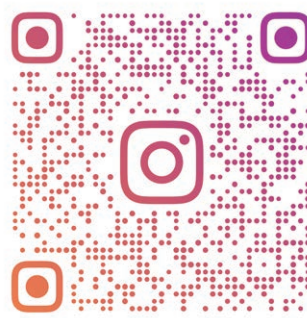
ぜひフォローして、私たちの活動や新しい情報をチェックしてみてください。

シチズンマシナリーカスタマーサポート  
LINE 公式アカウント

シチズンマシナリー  
Instagram 公式アカウント

# 友だち募集中

# Instagram



対応時間 8:30~16:30

※弊社休日及び時間外は翌営業日の対応となります

友だち追加後、LINE のトークルームにある「初めての登録」からお客さま情報の登録をお願いいたします。お客さまの確認ができましたら、利用登録完了のご連絡をお送りいたします。

※LINE、LINE のロゴは、LINE ヤフー株式会社の登録商標または商標です。

ホームページでは見られないお得な情報や製品のウラ話など、Instagram から配信してまいります。

※Instagram は米国およびその他の国における Instagram, LLC の登録商標および商標です。

## LINE の友だち追加、Instagram のフォローをお待ちしております！

### シチズンマシナリー株式会社

営業本部	〒389-0206 長野県北佐久郡御代田町御代田4107-6	TEL: 0267-32-5901	FAX: 0267-32-5908
東北営業所	〒981-3117 宮城県仙台市泉区市名坂字原田169-2	TEL: 022-773-6870	FAX: 022-773-6873
東日本S.C.	〒359-0001 埼玉県所沢市下富840	TEL: 04-2943-6363	FAX: 04-2943-6660
長野営業所	〒389-0206 長野県北佐久郡御代田町御代田4107-6	TEL: 0267-32-5901	FAX: 0267-32-5908
諏訪営業所	〒392-0013 長野県諏訪市沖田町2-127	TEL: 0266-57-2225	FAX: 0266-57-2226
浜松営業所	〒430-0906 静岡県浜松市中央区住吉4-17-13	TEL: 053-471-4311	FAX: 053-474-7166
名古屋S.C.	〒457-0841 愛知県名古屋市中南区豊田1-26-5	TEL: 052-694-1211	FAX: 052-694-1210
西日本S.C.	〒577-0824 大阪府東大阪市大連東4-11-24	TEL: 06-6727-3681	FAX: 06-6727-2709
広島営業所	〒733-0012 広島県広島市西区中広町3-4-1	TEL: 082-293-5455	FAX: 082-293-5536

URL: <https://cmj.citizen.co.jp>  
E-mail: [sales-cmj@ml.citizen.co.jp](mailto:sales-cmj@ml.citizen.co.jp)

※本誌の記載内容は、お祈りなく変更することがありますのでご了承ください。 ※本製品は、日本政府の外国為替及び外国貿易法により戦略物資など輸出規制品に該当する可能性があります。本製品を輸出する場合は弊社販売担当者にお問い合わせください。  
※本製品を移設・転売・再輸出する場合は、事前にシチズンマシナリー株式会社宛にご連絡をお願いします。弊社による確認が行われな限り当該製品の運搬を行うことはできません。 ※弊社の商品またはサービスの名称等は、シチズン時計株式会社の商標または登録商標です（シチズングループ各社の商標、登録商標の場合もあります）。(例:個の量産、MultiStationMachiningCell、LFV、他)その他の商品またはサービスの名称等は、一般に各社の商標または登録商標です。