



MARUKA 2021年度
UNIQUE キャンペーン
SOLUTIONS '21

変革と創世 新たな時代の先駆者へ  Reform & Create
Let's Pioneer the New Era!

〈 II 〉

-
- 社長就任にあたり
P2-3 2021年度
第2Qキャンペーンの展開にあたって
-
- P4** 第74回 定時株主総会開催
-
- P5** インドネシアにおけるエンジニアリング会社
(子会社)設立に関する件
-
- P6-7** 2020年度 新規開拓賞・新人賞受賞者のご紹介
-
- P8** Maruka's successfully active employees
Vol.14 国内グループ会社編
ソノルカエンジニアリング株式会社
-
- P9** マルカ事務所のぶらり探訪 Vol.5 島根営業所
-
- P10** 海外赴任への決意
家族に乾杯 Vol.1
-
- P11** マルカの動き
-
- P12** 取扱商品
ソノルカエンジニアリング株式会社
カセット式レベラー・スーパーハイデン用
レベラーフィーダーライン
ファインプランキング専用
レベラーフィーダーライン・ホットプレス冷却システム
-

社長就任にあたり

社長に就任するにあたり、一言申し上げます。

10年間社長を務められた竹下社長に代わり社長に就任をいたしました。この10年間は単なる時間の経過の10年ではなく、我々が経験をしたことのない世界を目の当たりにすることになりました。コロナが世界を変えた、と言われます。望むと望まざるにかかわらず、目の前にあるリアルの世界は変わりました。

変わった世界にどのように対応すればよいのか、一人ひとりが真剣に考えなければ新しい世界を生きるはいけません。変革と創世。まさにこの4文字がマルカに試されています。現状を変え、新しいものを創る。私たちに求められているものです。一方、マルカは70有余年の歴史も築いてきました。この輝かしい歴史はこれからの時代にも誇りをもつべきものです。つまりマルカの長い歴史で培われた【誠心(まごころ)】は不変のもので変えてはならない魂です。愚直に誠心をもって、お客様第一を貫いてきたマルカの精神は不滅です。

不確実な世界で、変えるべきものと変えてはいけないものを改めて考え、これから変えていくものは何か、一緒に考えましょう。しかし時間はそんなに待ってはくれません。

具体的には何をすれば良いでしょう。マルカグループの社員は全世界で700名を数えるまでになりました。社員一人ひとりが守るべき家族や大切な人がいます。その人たちを合わせると2000人、5000人、いやそれ以上かもしれません。今、何をすればその大切な人たちを守っていけるのか。マルカという企業体のなかで、各々が当事者の意識をもって、自己の責任を果たせば叶うはず。個人の幸福と、会社の繁栄と、社会への貢献が一致することが大切だと我々の先輩は教えてくれています。これはゴールのない永遠のテーマです。その時代にあった答えを今の我々が出さなくてはなりません。

マルカグループの一員であるという誇りを大切に、新しいマルカグループを創るというパワーを融合させましょう。皆さんのポテンシャルは計り知れないものであると信じています。

2021年度 第2Qキャンペーンの 展開にあたって

新型コロナウイルス感染で、全世界で「VUCA」が深まり、一層予測不可能な時代になりました。激動する時代の中で事業を持続させていくために「パーパス」の重要性が注目されています。

「パーパス」は通常「存在意義」と訳されます。これまでも「存在意義」はミッションや経営理念として示されてきましたが「自社はこうしたい、こうありたい」と主に方向性や状態を示すものでした。これに対して「パーパス」では「自社が社会にどのように働きかけ、どのような社会の実現を目指すのか」と行動面に焦点をあてることで顧客、従業員、取引先、株主、地域社会など全てのステークホルダーに受け入れられる企業を目指す、社会の利益を犠牲にしないで、持続的に利益を上げるビジネスモデルをつくることに主眼があります。

自社の利益を追求するのみならず、社会や環境にも目配りする必要があるということではSDGsやESGに繋がる考え方です。

さて、最近話題の人に渋沢栄一がいます。先日スタートしたNHK大河ドラマの主人公であり、2024年からは新一万円札の顔です。彼は「近代日本資本主義の父」と呼ばれており、明治初期の激動の時代の中で約500社もの企業の設立や運営に参画した人物です。その中には現在の、みずほ銀行、日本郵船、川崎重工業、大日本印刷、富士通、清水建設、キリン、サッポロ、などの名だたる企業が連なります。

彼の理念として、企業の目的が利潤の追求にあっても、その根底には道徳が欠かせないとする「道徳経済合一主義」を著書「論語と算盤」の中で打ち出しましたが、これは「パーパス」に通じるものだと思います。

時代のうねりに翻弄されないためには、自らが絶えず変化に追従する柔軟さに加えて、決して変えてはならない基軸を守り通すことです。しっかりとした「パーパス」が基軸の組織は、時代のうねりへのレジリエンスが高く、長きに亘って事業を持続させることに結び付いていると思います。

マルカに於いては社訓の『人生是誠也』と経営基本目標に謳う『「個人の幸福」「会社の繁栄」「社会への貢献」の三つが一致する経営を追求する。』は「パーパス」に繋がるものです。新常态の時代は、企業の社会性が

従来以上に問われます。社員の皆さんには常に変化へのトレースと「パーパス」を意識した行動を期待します。

新体制が始動しました。人間は有限ですけど、組織は無限です。原動力は人から人へと襻を繋げていくことです。

マルカの原点にある教え、

「人生是誠也」

「変ぜざるものの上に立ってつねに変化せよ」

の襻を繋げて100年企業を目指しましょう。



第74回

定時株主総会開催

当社第74回定時株主総会が、2021年2月25日(木)午前10時よりシティプラザ大阪において開催されました。当社事業の概要説明及び2020年11月期の事業報告がなされた後に議案の審議が行われ、原案通り承認可決されました。

記

連結業績(2020年11月期)

売上高	53,216百万円(前期比23.1%減)
経常利益	1,591百万円(前期比41.9%減)
当期純利益	891百万円(前期比66.9%減)

決議事項

- 第1号議案 剰余金の処分の件
- 第2号議案 取締役5名選任の件
- 第3号議案 監査役2名選任の件
- 第4号議案 補欠監査役1名選任の件

以上

役員人事 (2021年2月25日現在)

代表取締役会長 **竹下 敏章**

代表取締役社長
兼最高経営責任者
(CEO) **飯田 邦彦**(昇格)

取締役兼
常務執行役員 **難波 経久**

取締役 **小谷 和朗**

取締役 **長崎 伸郎**

常勤監査役 **加納 敬司**(新任)

監査役 **牛島 慶太**

監査役 **疋田 鏡子**(新任)

執行役員 **高岡 幸一郎**

執行役員 **嶋林 直人**

執行役員 **栗栖 俊彦**

執行役員 **福屋 謙二**

執行役員 **野田 雅彦**

執行役員 **渡辺 貴久**

執行役員 **碓 宏一朗**(新任)

執行役員 **新谷 英明**(新任)

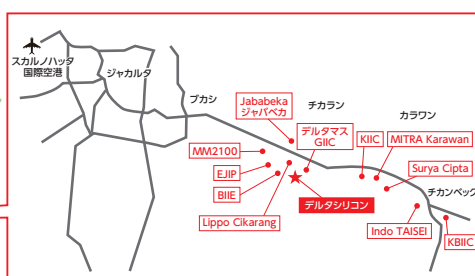
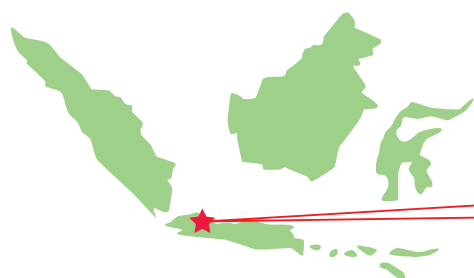


インドネシアにおけるエンジニアリング会社(子会社)設立に関する件

マルカは、将来の安定的な収益基盤を確固たるものにするため、成長分野への進出・新規事業の推進を経営方針に掲げ、「Unique Solutions」を新たにモットーに加え、お客様の問題解決のお役に立つ高付加価値創造型企業を目指しております。この度インドネシアにおいて、お客様の自動化設備の需要にお応えするため、自社で専用機・自動機等の設計・製作・販売・修理・サービスができるエンジニアリング会社を設立いたしました。

- ① **社名** PT. UNIQUE SOLUTIONS INDONESIA (USI社)
- 住所** Jl. Pinang Blok F23 No.15F Delta Silicon 3 Lippo Cikarang Desa Cicau
Kecamatan Cikarang Pusat, Kab Bekasi, Jawa Barat 17530, Indonesia
- TEL** +62-21-5091-5055

② 所在地概略



デルタシリコン3工業団地
ジャカルタより車で1時間
スカルノハッタ国際空港より車で1.5時間
国内線ハリム空港より30分
日本人が多く居住するチカラン近郊

③ 業務内容

各種専用機械製造・生産ライン構築及びアフターサービス・機械メンテナンス

④ 主要顧客分野

食品・輸送機械・日用品・電機製品・エネルギー等の各種メーカー様(日系企業・現地企業問わず)

⑤ 工場規模

全長 60m×幅25m 敷地面積 2000㎡
10tonクレーン有(揚程6m)
工場扉 6m×4m



⑥ 製造人員(契約メンバー含む)27名

(多数の現地企業と提携しております。)

技術営業 配線工事

機械設計 電機設計 機械設計製作・電機配線工事プログラム

製造組立 ロボット 各種部品製作(ステンレス板金から大型部品まで)

⑦ 主要製作品

⑦-1 工場内省人化設備 マテハン・梱包・溶接・研磨・塗装等の各分野

⑦-2 工場内各種専用機械設計製作 仕様を元に設計製作・インドネシア国内における設備保証

⑧ USI社の特色

納品後の現地迅速対応・日本人及びインドネシア人双方でのやり取り・日本品質インドネシア製作

マルカ社内の榮譽である2020年度の新規 各賞受賞者をメッセージ



銅

大阪産業機械第一部

迫 太陽

銅賞 12ポイント
昨年「金賞」

営業活動で苦勞したエピソードなどを教えてください

何といっても今年はコロナ禍の影響で営業活動が中々できない時期があったり、お客様の購買意欲が上がらなかつたりと、ウイルスに振り回された一年でした。そんな中、担当者様と協力し合いどうすれば社長決裁をいただけるのかを考えることにとっても苦勞しました。

受賞の喜びや決め手になったポイントを教えてください

コロナ感染が拡大した時点で、ほとんどの案件が見直しや一時中断などの状態に陥りました。そんな中、案件が止まった時間を利用して、違った角度からの提案を模索し、ご購入までの話を進められたことがやり遂げて良かったと思える点です。また、前年度は金賞を受賞しているので、何とか銅賞の受賞までポイントを獲得できたことも良かったと思います。

若い社員へのアドバイスをお願いします。

今年度は更に引合案件が減る不安があると思いますが、そんな時だからこそ普段自分が出来ていない提案に取り組み、マルカの実績の少ない業界にアプローチしてみたり、色々な事に挑戦して下さい。若手全員でたくさん経験を積み、もっと成長して、コロナのせいで充満している悪い空気を吹き飛ばすくらい明るく元気に頑張りましょう。



努力

大阪産業機械第一部 部長代理

浅田 拓哉

努力賞 11ポイント
昨年「銅賞」

営業活動で苦勞したエピソードなどを教えてください

既実績のある商品やリピート受注以上に、まずは改善点の早期発見に注力いたしました。お客様と同じ目線で問題点を見つけ、一緒に悩み、改善策を提案する中、密になりたくても避けなければならぬ状況下に、限られた面談回数と時間の中で、自分自身・マルカ・設備を如何に説明し、信頼評価をいただくか、毎日が自問自答の繰り返しでした。

受賞の喜びや決め手になったポイントを教えてください

導入設備が効果を発揮し、生産性向上・利益アップに繋がったと伺った時は、心から嬉しい気持ちと同時に、更に新しい面白い提案を心掛けたいと思う瞬間です。

若い社員へのアドバイスをお願いします。

工場にお招きし、ご提案をご支持いただいたお客様への感謝、品質・価格・納期、その他ご協力いただいた仕入先様への感謝、提案内容を共に考えアドバイスいただいた上司や同僚・関係者への感謝、多くの方々にご理解いただき、支えていただけたからこそ、良い結果に繋がったと思います。



努力

福岡支店 部長

豊島 弘之

努力賞 10ポイント

営業活動で苦勞したエピソードなどを教えてください

コロナ禍のために、中古案件は実機確認を実施するまでに時間を要しました。尚且、接触の機会を少なくするために、整備内容や塗装等の確認事項はSNSなどを活用しながら進めたことが、通常と違った難しさがありました。

受賞の喜びや決め手になったポイントを教えてください

納車した機械が現場で順調に稼働し、次の商談に繋がったりリピート案件を受注した時には「やり遂げた感」がありました。

若い社員へのアドバイスをお願いします。

『三方よし』の精神で仕入先様と一緒に、お客様の要望に誠心誠意取り組むことが大切だと思います。不幸にしてトラブルが発生した時はお客様と信頼関係を築く契機ととらえ、事態に取り組むと先は見えてきます。

開拓賞・新人賞の受賞者が決まりました。

とともにご紹介します。



努力

東京産業機械第一部第二課

松崎 友樹

努力賞 10ポイント
昨年「銅賞」

営業活動で苦労したエピソードなどを教えてください

受注金額が大きい取引なので、お客様との信頼関係を繋いでいくことが大切ですが、今年はコロナ禍で、一時はお客様への訪問もままならなかった為、お客様との良好な関係を維持するのに苦労しました。特に新規取引様へは、ご挨拶のアポイントも中々受け入れて貰えない時期がありました。

受賞の喜びや決め手になったポイントを教えてください

自粛期間中に、プレゼン資料作成や、ユーザー情報整理等、「今できること」を進めていたことが良かった点です。訪問ができるようになってからは、作成した資料を活かしてPRすることができました。

若い社員へのアドバイスをお願いします。

厳しい環境の中、不安になることも多いかと思います。先のことを考えると悩みが増えてしまいますが、目の前のことに集中し、一生懸命仕事に取り組んで行きましょう!自分にも言い聞かせていることです。



新人

名古屋産業機械第一部

堀尾 僚

新人賞 8ポイント

営業活動で苦労したエピソードなどを教えてください

新規取引のお客様の中で、いかにマルカ/自分を知っていただくかという事に苦労しました。当初は、機械の話をするのに精一杯でしたが、徐々に機械の話に加えて雑談もできる回数が増えてきました。雑談の中で、マルカ/自分のことを知ってもらえたことが、機械の受注に繋がったと思います。

受賞の喜びや決め手になったポイントを教えてください

あるお客様に、機械納入後に褒めていただけたことです。お客様に褒めていただくのは、その時が初めてだったのでとても嬉しかったです。そのお客様からご注文をいただくまでに、メーカー同行を何度も繰り返しましたのでその分喜びも倍増でした。

今後の目標や身につけたいスキルなどを教えてください

来年も表彰いただけるように、営業活動に注力します。苦手な語学の勉強も少しずつ始めたいと思います。



新人

名古屋産業機械第二部

山崎 千裕

新人賞 8ポイント

営業活動で苦労したエピソードなどを教えてください

どのお客様にどの製品を紹介すれば興味を持っていただけるかを見極めることに、非常に苦労しました。お客様の工場内を見せていただく、メーカー様から情報を得る、展示会に参加する、新聞を読む等、常にアンテナを張り巡らせることが大切だと実感しています。

受賞の喜びや決め手になったポイントを教えてください

新規開拓先のお客様から、再び同じ製品をご購入いただけたことです。「良い機械なので、2台目が欲しい」と仰っていただいた時は嬉しかったです。初めて機械のデモを行った際に見たお客様のキラキラした顔は、この先ずっと忘れません。

今後の目標や身につけたいスキルなどを教えてください

機械の図面や仕様に関して、お客様と深くお話をできるように知識をつけることに注力します。上司と同行する際にいつも感じるのですが、機械の知識の豊富さはお客様からの信頼度に直結すると思います。いつか「山崎から機械を買いたい。」とおっしゃっていただくことを目標に、3年目も頑張ります。

Maruka's successfully active employees



VOL.14
~国内グループ会社編~



ソノルカエンジニアリング株式会社
営業部

三浦 聖司



世界中で活躍している社員の紹介記事から、マルカグループをもっと詳しく知って貰いたいと願っています。

はじめまして。2014年に入社しましたソノルカエンジニアリング株式会社(以下、ソノルカ)の三浦です。

ソノルカは、コイルラインおよび冷温システム(チラー)の設計、製作をしております。

私はコイルライン事業部の営業部に所属し、カーメーカー、カーボディーメーカーといったお客様への営業を担当しております。

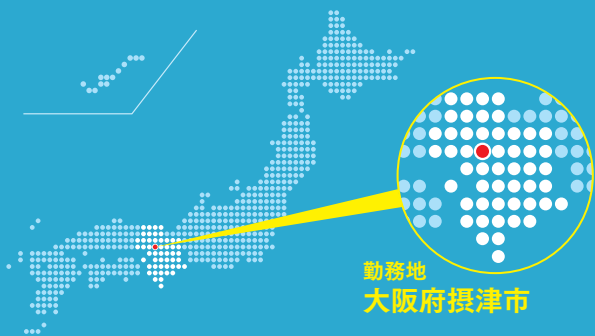
今でこそ営業としてお客様にも分かってもらえるようになりましたが、元々は全く違う業界で仕事をしており、恥ずかしながら入社面接時には「コイルラインとはなんですか?」と根本的な質問をするような状態でした。

世間一般では馴染みの少ない装置ですが、コイルラインとは、コイル状になった鉄板の反りを取り、平らな一枚板としてプレス機へ送り込む付帯装置です。ただコイルラインと一口に言っても、様々なユニットの組合せがあり、それらのユニットを一同に動作させる必要があります。各ユニットや、各部位の名前、制御方法等、覚えることは山程あり、単純な小物部品も知らない私が本当にやっていけるのか?という不安を抱えつつも、この6年間でたくさんの指導をいただき、営業の一端となることができました。ここまで成長することができたのも、ひとえに一から丁寧に教えて頂いた諸先輩方、社風のおかげと感謝しております。そんな社内の雰囲気は、「オープンで一体感ある職場」の一言に尽きます。上から下まで分け隔てなく、他部署との連携・協力を得ることができ、会社の集まりに大勢が出席するところは、ソノルカ独特のありがたい社風と感じています。

入社した頃は私が最年少でしたが、6年経過した今では後輩たちも増え、より活気のある会社になりました。指導する側の立場になることも増え、指導することでまだまだ勉強が必要と痛感させられております。また、昨今の自動車燃費向上ニーズにより、軽くて硬いハイテン材や軽くて柔らかいアルミ材と言った従来の鉄とは異なる材料を製品に使用されることが増えてきています。多品種の材料を一つのコイルラインで生産するために、お客様からのコイルラインへの要求ニーズも多種多様になってきています。

お客様のニーズや、瞬く間に変わる世界情勢に置いてきぼりにされないように営業職としてソノルカを盛り上げて行き、3年後に迎える50周年の頃にはもちろん、その先の60周年、70周年に向けてさらなる成長を遂げ、会社の中心人物となれるよう邁進してまいります。

コロナの影響で、なかなか外にでることが出来ない状況が続いておりますが、どこかでお会いした際は、どうぞお気軽にお声掛けください。



勤務地
大阪府摂津市

SONORUKA
ソノルカエンジニアリング株式会社

当社島根営業所はJR山陰本線荒島駅から車で西へ5分程走った国道9号線沿いに、事務所と倉庫を構えています。マルカの中でも歴史のある営業所で、汽水湖の宍道湖・中海^(※①)へは徒歩数分の距離にあります。

営業所から2.7Km程西へ走った国道9号線を挟んだ北側には揖夜神社(いやじんじゃ)^(※②)があり、そこから南に20分程歩けば黄泉比良坂(よもつひらさか)伝説の地があります。

古事記・日本書紀では、神産みの男神・伊邪那岐命(イザナギノミコト)と女神・伊邪那美命(イザナミノミコト)との人間の生死を巡った地だと書かれているそうです。

揖夜神社の創建の詳細は不明ですが、死を司る伊邪那岐命が祀られ、出雲国造直轄の神社「意宇六社(おうろくしゃ)」のひとつです。御本殿は大社造で、御神座は出雲大社と反対向き(左から右に向かって)にご鎮座されています。

黄泉比良坂は、現世とあの世(黄泉の国)との境目とされ、2本の石柱には細い注連縄が結ばれ結界を示しています。石柱の先には石組みの台座の上に石碑が鎮座しており、縁結び、安産、再生などのご利益があったと伝えられています。

石碑の奥の茂みの陰には2つの千曳の岩(ちびきのいわ)^(※③)が置かれ、神話では伊邪那岐命が岩で道を塞いで、伊邪那美命が黄泉の国から追いかけて来られない様にしたものだと言われています。

黄泉の入り口には、亡くなられた方に伝えたい思いや感謝の気持ちを伝える天国(黄泉の国)への手紙のポストが設置されており、年に一度この場で奉納お焚きあげがなされています。

東出雲は日本最古の国史『出雲風土記』にある地勢、風土を受継いだ見所が沢山残っています。奥出雲には古代の先端技術であった鉄が作られており、「たたら」の名を冠した遺構が残っています。古代日本の成立には、青銅から製鉄技術への歴史の変遷が背景に見てとれます。当時の世界情勢からすると日本海側が日本の表玄関であり、大陸経由や海路から多数の人の往来があり人種の坩堝であったと考えられています。当地に住む人々は神話が伝承される土地で、今なお豊かな自然と共生しています。お読みいただいて“だんだん”。^(※④)

T.T記

(※①) 汽水湖の宍道湖・中海:それぞれ日本で7番目、5番目の広さの湖で、この2つの湖によって形成される“汽水域”の広さは日本で最大規模。

(※②) 揖夜神社:地名は「揖屋」ですが神社名は「揖夜」

(※③) 千曳の岩:千人の力でようやく動かせるという大岩

(※④) だんだん:島根県出雲地方の方言で、「ありがとうございました。」の意味で使われる。



(揖夜神社神殿)



(黄泉比良坂結界)



(黄泉比良坂千曳の岩)



(天国(黄泉の国)へのポスト)

海外赴任への決意



マルカ・インドネシア社
サービス&エンジニアリング部
部長 嶋田 諭



(奥・ZERO 3歳、手前・HIME 1歳7か月)

大きい黒い方がZERO3歳、小さい茶色の方がHIME1歳7か月。遊ぶ時は作業用革手袋をしないとこちらの手が傷だらけになります(笑)が、楽しいインドネシア生活を送ってます。

これからも、仕事にプライベートに全力で行きますのでよろしくお願いいたします。

(※①)USI社:PT. UNIQUE SOLUTIONS INDONESIA社。弊社が2020年11月末にインドネシアに設立した各種専用機械製造・生産ライン構築およびアフターサービス・機械メンテナンスを業務内容とした会社。

2020年8月1日付でマルカに入社し、この度マルカ・インドネシア社に赴任しました嶋田と申します。ご存じない方もいらっしゃると思いますので自己紹介させていただきます。

私は2020年5月末まで、前職でインドネシアに6年7ヶ月駐在しておりました。赴任から約4年間は、日本人は私一人でしたが、マシニングのセットアップを現地で行い、母機の改造から治具の設計、製作、加工プログラムの作成、試削り、測定までを一貫して実施しておりました。単独企業の立上げということもあり、仕事もスタッフもゼロからのスタートでした。営業活動しながらスタッフ探し、そして受注した仕事を自分でもこなしながら指導・教育など大変でしたが、振り返れば良い経験だったと思います。

自己紹介は以上とし、上記の経緯、そしてこれまでの経験や知識、技術等を評価頂いた事、またコロナ禍でありながら採用して頂いた事に感謝いたします。

さて本題の海外赴任への決意ですが、メインユーザーであるカーメーカーグループの対応を軸に、現地で何が対応できればユーザー様に喜ばれるか、これを常に念頭に置き、活動していきたいと思っております。

- ①現地にサービス拠点のないメーカーの設備の保守等を行い、ユーザー様の負担減、かつマルカ・インドネシア社の業績向上に貢献する。
- ②現地でのサービスを行うことにより、買い控えされていた設備の販売に繋げる。
- ③ユーザー様のメリットになる治工具やシステムの提案をし、設備等の販売に繋げる。
- ④現地スタッフの指導・教育を実施し、サービス&エンジニアリング部の底上げをする。
- ⑤USI社(※①)と協力しモノづくりを推進。

上記項目を主に推進し、新しい道を敷くことを目標に尽力致します。

また、プライベートでは日本人にあまり馴染みがありませんが、うんちコーヒーで有名なジャコウネコ2匹と暮らしております。愛玩動物ではなく野生種ですが、生まれて間もない手のひらサイズの頃から育てていますので懐いており癒されてます。写真の



マルカグループ社員の 家族に乾杯



Vol. 1

今回は、私の息子の話をしたいと思います。昨年小学校に入学した息子は、無類の恐竜好きです。好きが高じて部屋の一角は無数の恐竜フィギュア、恐竜図鑑で占められています。

ほぼ毎日、図鑑を見て、自身の恐竜知識をアップデートする他、録画したNHKの恐竜特番、映画の「ジュラシックワールド」シリーズを何回も見て、人類が出現する遥か昔に地球に存在していた未知の生物に思いを馳せています。今では、私が適当に図鑑から選んで描いた恐竜の絵を見ただけでピクリと恐竜名を言い当てます。恐竜が活躍した時代は、三疊紀、ジュラ紀、白亜紀とあるのですが、たまにテレビ番組で三疊紀に生きた恐竜とジュラ紀に生きた恐竜と一緒に写っている映像を見るとその映像の作り手に対して不満を感じるのか「これはあり得ない」とダメ出しをします。

これだけ拘りを持ち、熱中できるものがあることについては、私として大変羨ましくもあり、これからも続くであろう息子の「恐竜道」を微力ながらサポートして行こうと思っています。

(内部監査室 荒井 隆 記)



マルカの動き

動 き

12月 1日：新キャンペーンオープニング・上期役割表
 12月 3日：経営会議・営業会議
 12月16日：創立記念日
 12月18日：期末賞与支給日
 12月21日：経営会議・取締役会・監査役会
 12月26日～1月3日：年末年始休暇
 1月15日：経営会議・監査役会・取締役会・決算発表
 1月21日：決算説明会 於：東京
 2月 3日：経営会議
 2月25日：定時株主総会・監査役会・取締役会・経営会議
 2月26日：四極会議

表 彰

○殊勲賞

大阪産業機械第一部	3件
大阪産業機械第二部	1件
マルカ・タイ社	1件

○一般表彰

【ビジネス会計検定2級】

中村 魁 経営部

立木 沙菜子 経営部

【簿記検定3級】

山口 慶子 総務部

○新規開拓賞

【銅賞】 迫 太陽 大阪産業機械第一部

【努力賞】 浅田 拓哉 大阪産業機械第一部

豊島 弘之 福岡支店

松崎 友樹 東京産業機械第一部

【新人賞】 山崎 千裕 名古屋産業機械第二部

堀尾 僚 名古屋産業機械第一部

丸山 侑里子 名古屋産業機械第二部

下桐 拳太郎 東京産業機械第一部

【UNIQUE SOLUTIONS賞】

宇都 茂樹 フードシステムソリューション部

Chan Kok leong マルカ・マレーシア社

喜多村 久 マルカ・マレーシア社

迫 太陽 大阪産業機械第一部

段 春峰 FA営業部

万 金林 マルカ・上海社

堀尾 僚 名古屋産業機械第一部

山崎 千裕 名古屋産業機械第二部



(1月21日 WEB決算説明会)



(2月25日 第74回定時株主総会開催)

ソルカエンジニアリング株式会社 “最適”への追求から生まれる卓越した機能美 徹底したシステム思想が生み出す理想のFAライン

ソルカエンジニアリングはプレス周辺装置「コイルライン」、
「シャーライン」および各種冷却システムの設計製作を行っています。

注目の商品

カセット式レベラー



コイル仕様に合わせて交換が可能な画期的なレベラーです。
上下ワークロールユニットの交換が迅速に可能。
また、ワークロールの分解清掃が容易にできます。
様々な仕様のカセットを保有すれば、多様な材質の鋼板や板厚レンジのレベリングをする事も可能です。

スーパーハイテン用 レベラーフィーダーライン



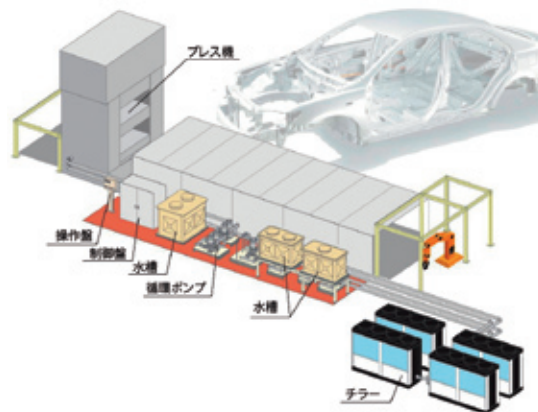
超高張力鋼板(1180Mpa)のアンコイラーでのコイルばらけに対応するため、ルーバーピンチを上流側に搭載したレベラーフィーダーラインです。
鋼板の矯正反力に対応した撓み量の設計による高剛性フレームを採用。コイルの通板においてローディング・ピーリング・スレーディング工程の全自動運転を実現しました。

ファインブランキング専用 レベラーフィーダーライン



スリッターにより発生したバリ方向を同一にする為、アンコイラーからの繰り出しを上出し、下出しを実現。
バンダーロールをワークロール入側に配置し、従来困難であったC方向のそりを軽減しました。

ホットプレス冷却システム



高温加熱した鋼板を、成形するホットプレス工法に、必要な冷却水を冷却循環させるシステムです。
顧客のニーズに合わせて、エンジニアリングを行います。