



 福岡銀行

確かな技術と対応力で、  
唯一無二の存在を目指す。

有限会社 平鐵鋼

たいらてつこう

代表取締役社長  
仲村 一平 氏

なかむらいっぺい

取引店／福岡銀行ひびきの支店

#### ■会社概要

創業:1986年／設立:1989年／所在地:北九州市八幡西区／資本金:500万円／従業員:36名／  
事業内容:一般構造用圧延鋼材のガス溶断・プラズマ切断・レーザー切断・プレス加工・ステンレス鋼材のクリーンカット・プレス加工、アルミのレーザー切断、切り文字、一般鋼材販売、太陽光発電事業

会社ホームページは  
こちらからどうぞ!





本社前(左から仲村一平社長、仲村英生会長、柴戸頭取)

## 九州で初めて レーザー切断機を導入し 業界内の評判を獲得

様々な材質の鋼板を加工する当社の創業は1986年。現会長である私の父・英生<sup>ひでお</sup>が、勤務していた同業の企業から独立し、現在の八幡西区陣原で開業しました。創業から3年後の1989年には法人へと組織変更し、さらにその翌年の1990年には遠賀郡岡垣町へ移り、本社事務所と工場を構えました。当時、私自身は高校生になったばかりでしたので、詳しいことは知り得ませんでした。創業からの4年足らずで会社をそこまで成長させたその背景には、会長の相当な経営努力があったのではないかと今では思っています。

当社における事業の柱は、鋼材の切断と加工です。会社設立当時、金属加工という、強固な刃で切断を行うシャーリングカットと、高温のガス炎で金属を溶かして切断するガス溶断が主流で、ちょうどその頃、より高速で仕上

がりが美しい切断が可能となるレーザー切断機が登場しました。すると会長は、1993年、最初のレーザー切断機をいち早く導入しました。おそらく九州の企業としては初めて導入したのではないのでしょうか。

1995年にはより高出力のレーザー切断機を導入しています。出力が高い機器ほど、より厚みのある鋼材の切断・加工に対応できるためです。そして、2001年には3台目と、その時代にこれだけの設備を揃えている企業は、九州では珍しかったのか、「レーザーといえば平」と業界内で噂されていたようです。

### 一般には知られずとも

### 重要度の高い製品で社会に貢献

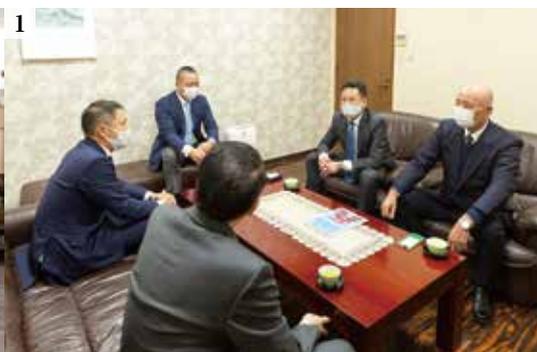
当社の加工した製品はなかなか一般の方が見ることはないのですが、おもに建築部材や産業プラント、橋梁の部材などに使われています。見えないところに使われる部品だからこそ重要であり、高い加工精度が求められて



5



3 1



6



4 2





仲村社長

いるのです。ステンレス製品も、食品加工機械や半導体メーカーの機器の部材などにも使われるなど、さまざまな用途で必要とされる製品に対応しているため、社会貢献度の高い事業であるのではないのでしょうか。

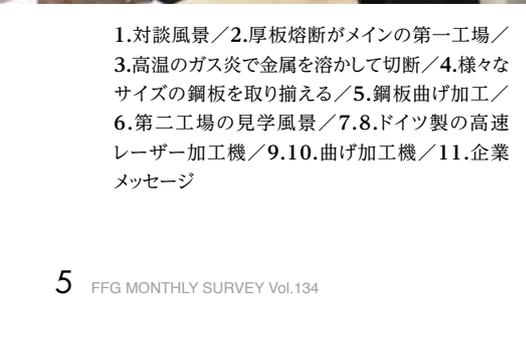
**設備の更新・充実化を機にさらなる躍進へ**

北九州市出身の私は、地元の小倉高校を卒業後、大阪の大学に進学しました。工学部を専攻し、卒業後は関西の建設用仮設資材メー

カーに入社して営業職として勤務しました。約3年の後、福岡へ戻り、現在も当社とお取引引きのある豊鋼材工業株式会社でお世話になりました。将来的に平鐵鋼の事業を引き継ぐ意志を固めての転職でしたので、この業界について学ぶ修業時代でもありました。

当社への入社は2007年で、この年は当社にとつての大きな成長点となった一年になりました。それまでの7倍ほどの広さの現在の場所へ社屋と工場を移し、主力部門である鉄とステンレスの工場の建屋を、それぞれ独立させて設けました。さらに、それまで外注せざるを得なかったプレス加工に関しても、新たに専用機器を導入したことでその工程を内製化でき、受注の幅を上げました。

そして、当初は珍しくて、もてはやされたレーザー切断機も価格が手頃になり始め、同業他社の多くが導入する時代へと移っていったため、「レーザー切断機がある」というだけでは他社との差別化が図れなくなります。当社にとつて、新たな強みが必要になったのです。



- 1.対談風景／2.厚板熔断がメインの第一工場／3.高温のガス炎で金属を溶かして切断／4.様々なサイズの鋼板を取り揃える／5.鋼板曲げ加工／6.第二工場の見学風景／7.8.ドイツ製の高速レーザー加工機／9.10.曲げ加工機／11.企業メッセージ



第一工場内(前列左3人目から仲村大輔専務、仲村一平社長、仲村英生会長、柴戸頭取、廣瀬支店長(福岡銀行))

## 技術の精度だけでなく 意識の精度にもこだわる

そこで、自社の強みとして当社が磨きをか  
けたのが、仕上がりの精度です。鋼材の切断は  
レーザー切断機の場合、金型を使用せず、あ  
らかじめプログラムした通り、自動的に機械  
が行ってくれるのですが、思った通りに仕上げ  
るためのプログラミングのコツがあります。要  
は、どんなにオートメーションが進化しても、  
それを使いこなす人間の側にも、機器の性能  
を最大限に、効果的に引き出す技術が必要と  
なるのです。そこで当社の熟練者がマンツーマ  
ンで若手をしっかりと指導することで、会社全  
体でより精度の高い仕事を目指せる体制を組  
んでいます。

それに加えて、お客様に納得していただ  
ける品質にこだわる姿勢に対する、一人ひとり  
の意識の徹底にも注力しています。一例とし  
て、たとえ高い精度の加工が施されている製  
品であっても、納品した段階で製品の表面に

作業者の軌跡がくつきり残っていたとしたら、納品先の担当者はどう感じるか、ということですね。

お客様の期待に応え、さらには期待を上回る製品をお届けしてこそ、次につながる。そういった意味では、仕上がりの精度だけでなく「意識の精度」も高める努力は重要だと考えています。私が社長を引き継いで7年になりますが、少なくともこの10年ほどは、当社は新規開拓営業を行っていません。ほぼすべての受注が、既にお取り引きのあるお客様からの口コミによるご縁なのです。

### 協業の利点を活かして 対応力の向上につなげる

期待を上回る成果をあげて当社の存在感を示すには、時には、お得意先の課題解決につながる仕事を請け負う必要があります。そうすると、当社にとって技術的にハードルの高い仕事も、どうしても多くなります。そういった

ケースに対応するために当社が取り組んできたのが、複数の協力先企業とのチームワークです。

当社が保有する設備ではどうしても対応が難しい工程があるならば、その設備を持つ、またはその工程を得意とする他社様に委託することで、これまで以上の成果を生み出す。その代わりに、当社は請負の窓口となってお客様に対応し、工程管理や品質管理の責任を持つわけです。さまざまな協力先企業の得意分野を熟知したうえで適材適所の配置を行って、ベストとなるチームワークを目指す方法により、当社の対応力はさらに向上したと思います。

今後も業界のトレンドに合わせて設備機器のアップデートは引き続き行いながらも、技術力と対応力の強化に力を注ぎ、業界における当社の信頼度を一層高めるよう、最善を尽くしてまいります。

## ■ インタビューを終えて

福岡銀行 取締役頭取 柴戸 隆成



創業間もない頃から鋼材の切断・加工の分野で先端技術のレーザー切断機を導入され、それを機にこれまで着実に事業規模を拡大されつつ、お客様からの信頼を積み重ねてこられました。

これからも高度な技術力で裏打ちされた製品の正確さ、丁寧な仕上げでお客様からの信頼獲得を続けられ、協力企業との連携を深めることによって、よりお客様の課題解決につながっていくことを期待しています。



 熊本銀行

阿蘇の大自然と伏流水が育んだ、  
こだわりの豆腐を食卓へ。

株式会社 田代食品  
たしろしよくひん

代表取締役  
田代 龍次氏  
たしろ りゆうじ

取引店／熊本銀行 大津支店

#### ■会社概要

創業:1950年／設立:1984年／所在地:熊本県阿蘇郡西原村／資本金:1,950万円／従業員:70名／事業内容:食品(豆腐・油揚・こんにやく類)の製造及び販売／事業拠点:(本社)熊本県阿蘇郡西原村

会社ホームページは  
こちらからどうぞ!





株式会社 田代食品

本社前(左から田代社長、野村頭取)

## 全国初となる「絹ごし豆腐」を開発 新たな時代の扉を開く

昨年、創業から70年を迎え、今年新たな時代へ踏み出しました。お客様との心のふれあいを第一に商品を作るといふ創業の精神を大切にしながら、美しい自然に囲まれた熊本の地で、これまで以上に美味しい、こだわりの豆腐を皆様の食卓にお届けしたいと思っています。

創業者は私の祖父・官次と父・庸太郎で、祖父は教員をしていました。父は大陸出征、終戦後に帰国して、1950年に現在の熊本市東区京塚町で豆腐の製造を始めました。創業の詳しい経過は分かりませんが、食糧難の時代でしたから、「何とか家族が暮らせるように」と始めたのでしょう。その後現在の中央区中央街に移り、田代豆腐店を開業しました。

父は生粋の豆腐職人で、創業当時から「本来の美味しさを保ちながら喉通りが滑らかな、日本のどこにもない豆腐を作る」という夢を持っていました。数え切れないほどの試作を続けてから3年後、ついに木綿豆腐とは異なり、純白の「肌」をまとい、絹のような優しい触感をした、濃厚な旨みが凝縮された豆腐を完成させました。当時は「流し豆腐」と呼んで

いましたが、この製法はたちまち全国に広がり、現在は「絹ごし豆腐」という名で親しまれ、「木綿豆腐」と並ぶ豆腐の王様になりました。

「木綿豆腐」は大豆をすりつぶした豆乳とにがり容器に入れて圧力をかけて固め、濃厚な味わいとしつかりした触感があります。「絹ごし豆腐」は同じように大豆ににがりを加えますが、圧力をかけないために水分が多く、滑らかな舌ざわりが特徴なのです。

### 無我夢中で経営再建 「献上豆腐」が話題に

私は1965年に生まれ、朝から晩まで豆腐に囲まれて育ち、いつかは家業の豆腐店を継ぐだろう、ということを感じていました。しかし、父は昔堅気で頑固一徹、私はどちらかと言えば独立心旺盛ですから、たびたび衝突し何度も家を飛び出しました。

中部地方で建築関係の仕事をしていた時、父から「帰つてこい」と一方的に言われ、「来るべき時が来た」との思いで帰郷したのを覚えています。現在本社工場を置く阿蘇郡西原村へ移転する計画がまさに進んでいた時でした。

1991年に本社工場を移転して、やっと





田代社長

軌道に乗り始めた7年後、元気があった父が仕事中に突然倒れ、そのまま帰らぬ人となりました。後を継ぐのは私しかいませんが、経理内容も詳しく知らず、税理士から「多額の借金を抱えており、会社をたたんだ方がよいのでは」と言われたほどです。しかし、倒産すれば父が始めた事業はなくなり、当時30人ほどいた従業員は職を失ってしまいます。

何とか会社を残したいという一念で働き、寝る間も惜しんで毎日未明まで豆腐をつくり、朝になると県内各地から、福岡や関西まで足を伸ばし営業に走り回りました。無我夢中だったので、どれくらい仕事をしたのかは今でも思い出せませんが、そうして働き続けた結果、徐々に経営が軌道に乗り始めました。  
忘れられない出来事が「くまもと未来国体」

の開催です。平成の天皇陛下ご一行が宿泊されたホテルから「豆腐を提供してほしい」と頼まれ、試行錯誤の末に選りすぐった国産大豆を原料に特別の製法で仕上げた「湯葉」に包んだ豆腐を開発しました。この「極上の味わい」が話題になって、後にわが社の代表的なブランド商品となる「献上豆腐」が誕生したのです。

### 工場増設でコストダウン 地震から1週間で生産再開

2009年、総工費5億円を投じて第2工場を建設し、絹ごし豆腐自動生産ラインと充填豆腐自動生産ラインを導入しました。さらにその2年後、第1工場内に木綿豆腐自動製造ラインを設置、次いで2013年には第3工場を建設し、油揚げ自動製造ラインと厚揚げ自動製造ラインを導入して自動化を進めた結果、製造コストは大幅に下がり、徐々にではありますが経営基盤は強固になりました。

ところが、2016年4月の熊本地震によつて震源地に近いわが社は甚大な被害を受けます。本震の日の未明、自宅から工場に駆けつけると壁も屋根も崩れ落ち、生産ラインの機械は全て倒壊しており、どうしたらいいのか



11 9



7

1.対談風景/2~9.第3工場での見学風景/10.看板商品の献上豆腐/11.企業メッセージ



10



8



第3工場前(前列左3人目から田代社長、野村頭取、安部支店長(熊本銀行))

見当もつかず、途方に暮れ、「これで会社は終わった」と思いました。

しかし、やがて次々に社員が出社し、私は何も言わないのに黙々と後片付けを始めたのです。このことに勇気づけられて日本各地の機械メーカーに必死で頼み込んで修理していただき、屋根が崩落した工場の中では仮設のテントを張るなどして、その中でも生産ラインを稼働できるようにして、地震の1週間後には操業再開にこぎつけました。この時ほど、「会社は多くの人に支えられている」と痛感したことはありません。

### 天然のミネラルウォーターを使った 50アイテム以上の商品

豆腐を製造しているメーカーは小規模な店まで含めると全国で数千社あると言われますが、本格的な生産ラインを備えた大手は少なく、熊本県内では当社を含めて数社しかありません。

現在、50アイテム以上の商品を製造しています。大きく分ければ、木綿豆腐、絹ごし豆腐、充填豆腐、揚げ物(厚揚げ、油揚げ)の4種で、関西から九州各地の小売店、スーパーなど

に卸し、病院の食材、学校給食としても利用していただいています。看板商品は、「献上豆腐」のほか、落花生豆腐、ごま豆腐、阿蘇名水豆腐などで、いずれも独特の味わいを持つ人気商品です。

わが社の誇りはなんとと言っても「清らかな水」です。世界有数の火山・阿蘇から100年の長い歳月をかけて流れて来た伏流水を深さ250mの井戸でくみ上げてそのまま使っています。まさに大自然が生んだ天然のミネラルウォーターによって育てられる、新鮮で美味しい豆腐をお客様にお届けできることは私どもにとって最上の喜びです。

### 安定・安心・安全をモットーに お客様の健康と笑顔を願って

わが社の経営理念は「顧客第一主義に徹して、心のふれあいを大切にする」。そして「安定・安心・安全」をモットーに掲げています。お客様が生産・供給面で安心してお取り引きできる企業であること、消費者の方々の健康と安全を最優先にした製造ならびに商品開発を行う企業であること、そして従業員が心身ともに健康に働くことができる職場環境づくりに取り

組み続ける企業であることを目指しています。

豆腐製造業界は、コスト削減、品質向上、新商品開発などたゆまぬ努力が求められていますが、そのために従来の豆腐の製造だけにとどまらず、製造過程で生じる「おから」や形がくずれて出荷できない豆腐の再利用による商品化を進めています。また製造ラインを運営する中で培った技術を活かし、新しい商品の研究・開発にも取り組んでいます。

人手不足が深刻になっている昨今、幸いにもわが社には毎年、新卒の学生が入社しており、各部門の責任者が人材の育成にも力を入れています。

海軍大将の山本五十六氏の言葉に、「苦しいこともあるだろう。言いたいこともあるだろう。不満なこともあるだろう。腹の立つこともあるだろう。泣きたいこともあるだろう。これをじっとこらえてゆくの、男の修行である」とありますが、企業経営者として、苦しい時、悲しい時、さまざまな時にこの言葉をかみしめています。

大阿蘇の雄大な自然に抱かれたこの地で、これからも春夏秋冬365日、お客様の健康と笑顔の輝きを願いながら、美味しい豆腐を製造し続けてまいります。

## ■ インタビューを終えて

熊本銀行 取締役頭取 野村 俊巳

戦後間もない1950年に創業され、先代が苦勞して開発された、わが国初となる「絹ごし豆腐」は瞬く間に全国に広がりました。阿蘇の伏流水から生まれる豆腐の味わいは格別で、業界でも高く評価されています。

熊本地震で大打撃を受けながらも、全社員一丸となって危機を乗り越えられました。大自然に育まれた美味しい豆腐を、これからも食卓へ届けられることを期待しています。





十八親和銀行

創業から397年。

手づくりの味と伝統を伝えて

時をつなぎ、心をつなぐ。

株式会社

カステラ本家 福砂屋

代表取締役社長

殿村 育生 氏

取引店 / 十八親和銀行 本店営業部

#### ■会社概要

創業:1624年 / 設立:1953年 / 所在地:長崎県長崎市 / 資本金:3,500万円 / 従業員:570名 / 事業内容:カステラの製造及び販売 / 事業拠点:(本店)長崎市(支店)東京都目黒区、福岡市博多区(工場)諫早市、大村市、東京都目黒区、福岡市博多区 / 関連会社:株式会社福砂屋長崎、株式会社福砂屋福岡、株式会社福砂屋東京、株式会社福砂屋商事

会社ホームページは  
こちらからどうぞ!





「福砂屋 長崎本店」前(左から殿村社長、森頭取)

スペイン、  
ビスコチヨ由来の南蛮菓子  
ポルトガル人から伝授された  
カステラの製法

当社の創業は、1624(寛永元年 甲子)年。江戸時代の初期、三代将軍・徳川家光の治世で、前年のイギリスとの通商断絶に続いて、スペインとの通交が閉ざされた年でありました。当時、わが国との交流が続いていたポルトガルの人々は長崎の街で日本人とともに暮らすなど親しく交流しており、1636年に島が完成するまで、その交流は大いに賑わっていたようです。

初代の福砂屋は、ポルトガル人からカステラなどの南蛮菓子づくりを直接伝えられる契機があり、その後も、代々福砂屋と称して、長崎カステラの製法を家伝継承し、以来、手づくりの創意工夫を重ねてまいりました。

江戸時代の老舗の商標や引き札が集められた『諸国板行帖』には、福砂屋の札が貼られ、それには引地町(現在の桜町と興善町)と記載されています。そのため五代頃までは引地町に店舗を構えていたと思われます。

店舗を引地町から現在の思案橋近くの船大工町に移したのは、1750年代の六代・

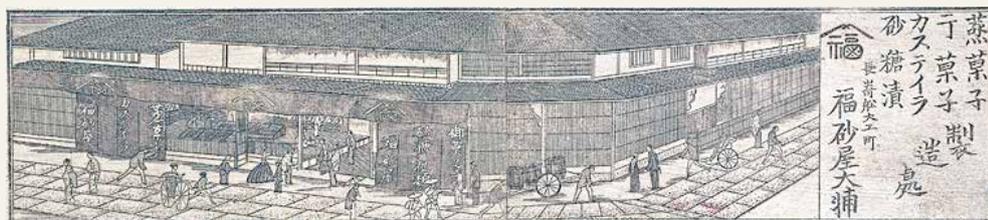
市良次の時で、丸山や唐人屋敷も近く、賑わいを極めた辺りでした。

商標のこうもりは  
慶事・幸運の印

明治時代になってから、「弊舗もまた新しい時代の息吹に相応しく」と考えた十二代・清太郎は、「カステラをもっと長崎を代表する菓子として育てたい」との願いもこめて、中国で桃と並んで慶事・幸運の印として尊重されている蝙蝠(こうもり)を商標として登録しました。蝙蝠の「蝠」の字が「福」と同音で、まさしく福砂屋ならではの縁起と思ったのでしょう。蝙蝠を商標とするにあたっては、1682年天和の大飢饉の際に米32俵を寄進した唐寺・崇福寺の勧めがあったともいわれています。また、清太郎は、卵に工夫を凝らした特製『五三焼カステラ』を創案しています。「五三焼」とは、卵と砂糖の配合を多くし粉を少なく配した特製カステラです。当時はカステラ以外にも、干菓子、蒸し菓子、砂糖漬け、ビスケットなども製造していました。

十三代・為三郎の時には、宮中御買上げの榮に浴し、以来、各宮家のご用命を多年にわたって賜っております。為三郎は、卵白のみを

4 1



5



3 2





殿村社長

### 職人による「手わざ」は 永年の積み重ねによって

創業以来、一貫して不変であるのが、福砂屋の手づくりによる製法です。その手づくりの

使用した『白菊』、卵黄のみの『黄菊』の特製カステラもつくり上げました。

十四代・史郎の際は、戦中戦後の混乱期にあたりましたが、戦後の1949年、天皇陛下長崎御臨幸の折に、弊舗のカステラを献上したのを機に生産を再開しました。

さらにその後は、東京支店開設、本社多良見工場稼働、福岡支店開設、大村工場稼働など、戦前、戦後を通じ今日に到るまで、長崎の町とともに歩みを刻んでまいりました。

支柱となるのが、職人の「手わざ」。永い時の積み重ねのうちに鍛え抜いて会得した技術といえるものです。

かつて手づくりの古法は、炭釜（引き釜）と呼ばれる炭火を用いる釜で焼くことに象徴されていました。丹精込めて攪拌した生地を炭釜に入れ、釜の中と釜の上蓋に置いた上下の炭火でじっくりと焼き上げていきます。まるでわが子を慈しみ育てるように、一つひとつのカステラに手間をかけています。

さすがに今では電気釜を用いるようになりましたが、あとはすべてが古法のまま。卵の手割りに始まり、泡立て、混合、攪拌、焼き上げまで、一人の職人がつきっきりで、責任をもって仕上げていく。それを私たちは「一人一貫主義」と呼んでいます。時代の逆を行くような手間のかけ方ですが、そこからふくよかな味わいが生まれるのです。

### あえて手間のかかる手法で 馥郁とした味わいを生む

あえて手間のかかる方法をとっているのは、それだけではありません。カステラのしっとりとしたおいしさを決めるのは、ひとえに卵の泡立てにかかっています。泡立ての手法には



10 8



6



9

7



- 1.明治期の福砂屋／2.本店内での対談風景／3.カステラの製造工程を体験(工場内 展示室にて撮影)／4.焼きたてのカステラ(工場内 展示室にて撮影)／5.現在も使用される引き釜(工場内 展示室にて撮影)／6.福砂屋のカステラ／7.フクサヤキューブ／8.福砂屋本店外観／9.福砂屋商標／10.企業メッセージ



前列左2人目から、田添課長代理、殿村修司取締役、殿村育生社長、森頭取、小佐々本店営業部長(十八親和銀行)

「別立法」と「共立法」があり、別立法は、厳選された卵を手割りで白身と黄身に分け、職人の手わざによってまず白身を十分に泡立て、その後に黄身と双目糖さくらめを加え、さらに攪拌するという手間のかかる製法です。一方の共立法とは、ミキサーで卵やその他の材料も一緒に攪拌してしまう製法をいいます。

福砂屋は、この手間のかかる別立法をかねてより確立し、手立ての泡の良さから生まれるふつくらとしたカステラをつくってまいりました。

さらに、生地づくりでは、別立法でしっかりと泡立てられた白身をもとに、黄身、双目糖、上白糖、水飴、そして小麦粉と、順次混合攪拌して、入念に生地をつくっていきます。しっかりととして馥郁とした味わいを生むには、何よりも生地づくりが基本となります。季節や天候によって、温度と湿度が微妙に異なるので、それに合わせて細心に調整した生地づくりが必要です。

焼き上げてからは、一昼夜熟成させ、さらに甘みとコクを引き出していきます。その後、厳しい検査を経て、製品としてお客様にご提供することができるのです。

## 長崎カステラ独特の風味を 守り続ける独自の製法

ご存じのとおり、長崎カステラの大きな特徴は、カステラの底のほうを口にした時に感じる感触。それは、細やかにした双目糖の一粒一粒の口あたりです。材料を攪拌する際に、双目糖の角をすり減らしながら生地になじませ、その一部を沈ませて底のほうに残すという手づくりならではの製法から生まれるものです。双目糖を撒いた上に生地を流し込む手法とは根本より異なっており、鍛錬を重ねて得た手法といえます。そのため、量はできません。

この長崎カステラ独特の感触、どこか懐かしい風味を、福砂屋だけが守り続けています。

## 改善への姿勢を崩さず 日々たゆまず努力を重ねる

カステラは、かねてから多くの国々で日常的に親しまれてきた、食べることの原点ともいえるような素材で構成されたシンプルなお菓子です。わが国でも、年代を越えて好まれる不変のお菓子として愛されてきました。

卵や砂糖が貴重だった頃には、カステラは大切な方の健康を祈って贈る滋養菓子ともいわれて

いました。この滋養という点については、今もって注目されており、持久力を要するマラソンやサッカーの選手などが競技前にカステラを食べることで、激しい運動中に効率よくエネルギーに変えるという、理にかなった用い方をされています。

また近年は、すぐれた素材を産地とともに大事にし、食生活を豊かにしていく「スローフード運動」という考え方が注目を浴び、それに共鳴する方が、身体にやさしい滋養食としてカステラを見直すという傾向が見られるようになってきました。

海外よりもたらされた食べ物、日本人ならではの繊細な感覚である、技術を尽くして日本人に合うように変えていくアレンジ能力で変容させ、さらに洗練（リファイン）を重ねた結果、カステラは、馥郁とした「和菓子」に育ったものと確信しています。

日頃のカステラづくりにおいて念頭に置いているのは、孔子の弟子である曾子そうしの論語に記された一節「有れば則ち之を改め、無くば則ち勉を加う」。反省すべきことがあればそれを改め、さらに自己の修養に励む。そして、「苟まじに日に新たに、日に新たに、又日に新たなり」を肝に銘じ、謙虚に構えて何事も日々たゆまず努めて、これからも感謝の気持ちをお忘れず、馥郁としたカステラづくりに邁進していく所存です。

## ■ インタビューを終えて

十八親和銀行 取締役頭取 森 拓二郎



長崎屈指の老舗企業として、江戸時代初期から約400年にわたって、長崎カステラの製法を継承されると同時に、より国民に親しまれるお菓子へと成熟させる努力を重ねてこられました。

長崎カステラの手づくり技術においては、一つひとつに手間ひまをかけ、一人の職人が製造の最初から最後までをおこなって仕上げる当社独自のやり方を、現在も貫かれておられました。近世長崎の歴史とともにあったその発展を、今後も永続されることを願っております。