



福岡銀行

親子2代にわたる想い。
老舗酒蔵が挑戦する
ジャパニーズウイスキー造り。

代表
篠崎 倫明 氏

取引店／福岡銀行 甘木支店

■会社概要

創業:江戸時代後期／設立:1922年／所在地:
福岡県朝倉市／資本金:4,170万円／従業員:
70名／事業内容:酒類製造業(焼酎、清酒、あま
ざけ、リキュール、ワイン、ウイスキー、スピリッツ)

会社ホームページは
こちらからどうぞ!





樽熟成貯蔵庫(左から篠崎社長、五島頭取)

7代目から語り継がれた 麴ウイスキー造りに挑戦した 一人の日本人

篠崎の創業は江戸時代後期にさかのぼります。その後1922年に「合資会社篠崎商店」を設立、1992年に「株式会社篠崎」と改組しました。

200年以上にもおよぶ酒造りの伝統を守り続けた一方で、7代目である父・篠崎博之^{ひろゆき}が、幼い頃から私にずっと語ってきた一人の日本人がいました。それは、100年以上前にアメリカで「麴^{こうじ}」を用いてウイスキー造りに挑んだ高峰讓吉^{たかみねじょうきち}博士のこと。高峰博士は第一三共株式会社の前身の一つ三共株式会社で初代社長を務められた方です。

通常ウイスキーは「麦芽(モルト)」を用いて製造しますが、高峰博士は「麴」の素晴らしさに注目し、研究を進めました。しかしこの挑戦は道半ばで絶たれ、高峰博士は製薬の分野で活躍されました。

父は、博士の「既存の手法や固定観念に囚われず、科学的な根拠を背景に独創的な挑戦を

行おうとした精神」に感銘を受けたことを、私に伝え続けていました。

そして父は、新たな挑戦として40年ほど前から麦焼酎造りを始めています。これは、高峰博士の麴を用いたウイスキーを実現したいという夢への第一歩でした。そうした挑戦の中で、麦焼酎「麦一献」や「博多献上」、樽熟成麦焼酎「千年の眠り」やリキュール「朝倉」など様々な商品が世に送り出されました。

さらに、父は麴の持つ可能性を広げようと「あまざけ」製造にも挑戦しました。製品化にあたっては様々な困難を伴いましたが、そうして生み出された「国菊あまざけ」は、今では蔵を代表する商品にまで成長しています。

弊社の「他社が行わない(えない)独創的な挑戦をする」という社風はこの頃から醸成されていきました。

そして2021年、ついに高峰博士の偉業を現代に蘇らせた「TAKAMINE KOJI FERMENTED WHISKEY」が完成します。高峰博士の物語はアメリカの中のもの、ゆえにこの商品はアメリカ限定での販売になっています。嬉しいことに今年になってニューヨーク





篠崎社長

タイムズでも取り上げられ、ヒストリーや品質に敏感なアメリカ人の間で大変好評をいただいています。親子2代にわたる夢が、ようやく実現したのです。

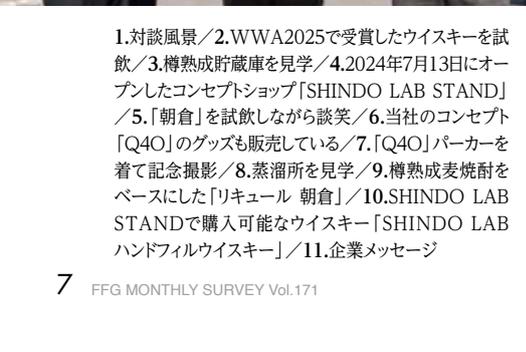
「SHINDO LAB」が誕生 ウイスキー造りの想いが集結した

あまぎけ、麦焼酎、麴ウイスキーを経て、ついに本格的なジャパニーズウイスキーへの挑戦が始まります。それが2021年、福岡県朝倉市比良松の「新道」と呼ばれる地区に完成した「SHINDO LAB(新道蒸溜所)」です。約5,500坪の広大な敷地にはウイスキーの蒸溜所やワイナリー、約6,000樽が入る樽

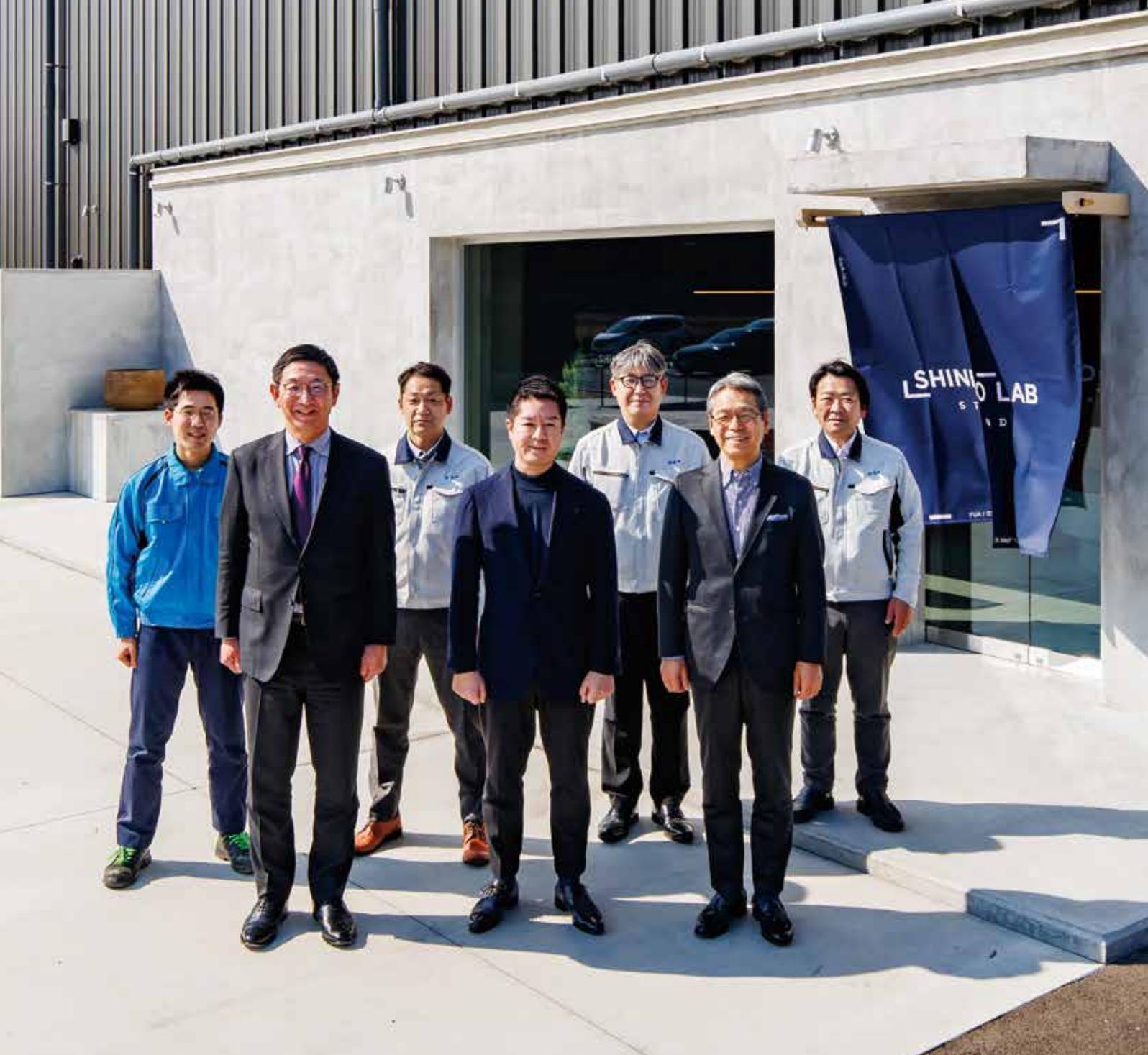
熟成庫などが並んでいます。「新道」はこの地の名称ですが、(麴を使わない製品という点で)私たちが自身にとって「新しい道(挑戦)」、そして特殊なウイスキー製造方法を採用し、ウイスキー業界自体にも新風を吹かせるという意味も、この名前に込めています。

コンセプトに掲げたのは「THE QUEST FOR THE ORIGINAL(独創性の追求)」。ウイスキー造り、さらにはワイン造りと200年以上の歴史ある酒蔵の新たな挑戦をこの地から発信していきたいと考えています。

とはいえ、ただのジャパニーズウイスキーを作るのでは私たちらしくありません。私たちがの独自のウイスキー造りに挑戦すべく専門的に教えてくださる方を探していました。そのような折、東京のあるバーでウイスキー造りの話をしていたところ、「それならこのセミナーに参加してみたら」とお誘いを受けたのです。地域の公民館で開かれるセミナーでありながら、登壇されるのは大手ウイスキーメーカーの名だたる技術者の方たち。「こんなすごい人たちがなぜ公民館で?」と疑問を持ちつつ



1.対談風景/2.WWA2025で受賞したウイスキーを試飲/3.樽熟成貯蔵庫を見学/4.2024年7月13日にオープンしたコンセプトショップ「SHINDO LAB STAND」/5.「朝倉」を試飲しながら談笑/6.当社のコンセプト「Q40」のグッズも販売している/7.「Q40」パーカーを着て記念撮影/8.蒸溜所を見学/9.樽熟成麦焼酎をベースにした「リキュール 朝倉」/10.SHINDO LAB STANDで購入可能なウイスキー「SHINDO LAB ハンドフィルウイスキー」/11.企業メッセージ



前列左から、平松 前・支店長(福岡銀行)、篠崎社長、五島頭取

興味本位で参加。そこでウイスキー造りに協力いただける方との出会いがあったのです。

それが、私が師と仰ぐ元ニッカウヰスキー株式会社技術開発センター所長である細井健二氏です。細井先生は、その知識を惜しみなく教示してくれました。

私たちが目指しているのは特徴的な重く甘い香りや芳醇な味わいを有するジャパニーズウイスキー。それらを実現すべく、2種類の酵母を使用してニューメイク(熟成前の原酒)自体を作り込んだり、熟成に使用する樽もバーボン樽・シェリー樽・ミズナラ樽・クリ樽の他、自社製のラムを貯蔵したラム樽や梅酒を貯蔵した梅酒樽など様々な樽を使用し、多様性ある原酒作りを行っています。

そして2022年、初の製品『新道 NEW MAKE WHISKY』が誕生しました。これは熟成前のいわば「ウイスキーの赤ちゃん」。独特の重く甘い香り、そして草原を思わせるような爽やかな香りなど重層的な香りをもつ点が特徴で、限定販売ながら非常に多くの反響をいただきました。5年後、10年後、このウイスキーがどのように熟成していくのか楽しみます。

世界的なコンテストでGOLD受賞 目指すは「王道にして、新道」

2024年2月には、イギリスのウイスキー専門誌『ウイスキーマガジン』の発元であるパラグラフ・パブリッシング社が主催するウイスキーの世界的なコンテスト「ワールド・ウイスキー・アワード(WWA)2024」において、この『NEW MAKE』がニューメイク&ヤングスピリッツ ニューメイク部門でGOLDを受賞することができました。この受賞は私たちの挑戦がスコッチウイスキーの本場であるイギリスで認められた証であり、大きな自信になりました。

さらに今年2月、「WWA2025」において、出品したニューボーン(熟成3年未満)5点全てで受賞、特に内1点はGOLDかつカテゴリーウイナー(日本一)を獲得しました。

熟成から3年が経ち、今年6月からウイスキーの販売を開始します。WWAで認められたウイスキーをはじめ、様々な工夫とこだわりで熟成したウイスキーを一人でも多くの方に味わっていただきたいです。

2024年7月にはコンセプトショップ

「SHINDO LAB STAND」もオープンしました。ここでは店限定のワイン・日本酒などの酒類やコラボレーショングッズの販売をはじめ、ウイスキーを直接樽から瓶詰めできるハンドフィル体験、蒸溜所ツアーの起点にもなる体験型ショップです。

ワイン造りについては、2021年に「SHINDO WINES」として始動。自社栽培を含め、主にフルーツの栽培で有名な福岡県うきは市のぶどうを使っており、ニュージランドやドイツで土壌や醸造について学んだ社員が中心となって、こちらも挑戦を続けていきます。

世界的に日本酒や焼酎がブームになっているものの、それは限られた銘柄です。実際に国内の酒類製造業は、減少傾向が続いています。新しいことに挑戦しなければ、生き残ることは難しいと感じています。

私たちは独創性を信条としながらも、奇をてらうのではなく科学的に裏打ちされた緻密な酒造りを目指します。「王道にして、新道」を信条に、福岡県朝倉の地から新たな商品や体験価値を発信してまいります。

■ インタビューを終えて

福岡銀行 取締役頭取 五島 久

当社は、福岡県朝倉市で200年以上の歴史を誇る酒造会社です。常に新しい挑戦を続けてきた当社ですが、2021年「王道にして、新道」を信条に、独創的かつ本格的なジャパニーズウイスキーづくりへの道を歩み始めました。

そのクオリティは、早くもスコッチウイスキーの本場であるイギリスのコンテストで次々と賞を受賞し、世界から高い評価を得ています。近い将来、「新道」が日本を代表するウイスキーブランドになるでしょう。私自身、テイastingで感じた清冽さと芳醇さから、その日が近いことを感じました。





熊本銀行

次の100周年を元気に迎えるために
さらなる人財育成と
「お客さまのために」に徹す。

新産住拓株式会社

代表取締役社長
小山 英文 氏

取引店／熊本銀行本店営業部

■会社概要

創業:1964年／所在地:熊本市南区／資本金:
1億円／従業員:142名(嘱託職員、パート含む)／
事業内容:注文住宅、リフォーム、リノベーション、
クリニック建築、商業施設建築、不動産仲介／
関連会社:新産不動産株式会社(賃貸物件管理、
不動産仲介)、新産匠株式会社(屋根、左官工事)、
多良木プレカット協同組合(木材の仕入れ・加工)

会社ホームページは
こちらからどうぞ!





本社受付前(左から小山社長、坂本頭取)

創業者の想いを貫き 熊本地震は復旧を優先

私には貫いてきた創業理念があります。それは「会社はお客さまのためにある」という言葉です。創業者である父・小山幸治は熊本県警に奉職した後、叔母の営む洋装店で商売を手伝い、この時にお客さまを大切にすることを身につけました。1964年に住宅用地開発の会社を創業、1973年に現在の新産住拓に続く住宅部門を設立しています。この「住拓」の名称には、「ベストの住まいを常に探求し、開拓し続けたい」という父の想いが込められています。

この創業理念とともに、会社理念に「住まいづくりを通して地域社会に貢献する」を掲げています。その根底にあるのは、「ふるさと熊本のために」という思い。この理念を最も強く感じたのが2016年の熊本地震の時でした。

熊本地震の際、当社が手がけた住宅は地震の揺れによる倒壊が1軒もありませんでした。私たちは早くから耐震性を強化した構造を採用していました。そのきっかけとなったのが、1995年の阪神淡路大震災の住宅倒壊による被害の大きさを目の当たりにしたことです。これを教訓に、独自の耐震設計基準を設定。当時としては

かなり厳しい施工基準を守っていたいただいた施工パートナーには感謝の言葉しかありません。

私は地震後すぐに「従業員、パートナーの命、安全を守る」「事業計画は一旦白紙にする」とし、最も大事なことは「お客さまの被害復旧をすべてに優先する」と宣言しました。受注売上よりも、これまでにお世話になったお客さまの被害復旧を優先したいと熊本銀行へ相談へ伺った折に、当時の本店営業部長より背中を押していただき被害復旧を優先しました。結果、創業以来初めての赤字決算となりましたが、これは「名譽の赤字」と今は語り継いでいます。

住宅は人の命を守るもの その時に後悔しないために

父・幸治は2000年に出版された書籍に次のような言葉を残しています。「熊本で大規模な地震が起きるかどうかはわかりません。しかし、そのときになって後悔しても遅いわけで、現時点で打てる手はすべて打っておくことが、お客さまに対する私たちの責務だと思えます」。この想いを理解していたからこそ、創業理念に従った、熊本地震の際の判断に迷いはありませんでした。



5



3 1



4 2



6





小山社長

地震はある意味「人災」でもあると考えています。しっかりと設計、メンテナンスをしていれば震度7に耐えることができます。住宅は人の命を守るものであり、そういう意味では私たち建築業者の責任は重いと感じています。

そしてもう一つ、私は従業員の命や安全も大事にしたいと考えています。地震などの災害の際には、被災者が被災者を助けるような状況が起きがちです。しかし、それではいずれ従業員のメンタル面に不調が起きる可能性があるのです。

地震直後何が必要かを考え、従業員やパートナーに見舞金を支給し、ゴールデンウィークや定休日も2班に分けて休暇を取らせました。従業員のメンタル面の健康を守ることも私の使命であると改めて自覚しました。

目指すのは

「働きたい会社No.1」

社員一人一人の声に耳を傾ける

創業者である父は、いわばトップダウンで判断するタイプの経営者でした。病床であっても自分が書類にサインをしないと気が済まない性格で、従業員にも非常に厳しい人でした。その厳しさもあってか、当時は離職者が多いことが課題になっていました。そこで私が経営の全てを任されるようになった際、今後、どのような組織でありたいか改めて考えました。

まず、管理職18名で1泊2日かけて組織づくりにについての合宿研修を実施しました。その中で出てきた答えが「働きたい会社No.1」になること。自分たちが幸せでなければ地域貢献はできない、従業員とお客さま、両方とも大切にする姿勢を大事にしています。

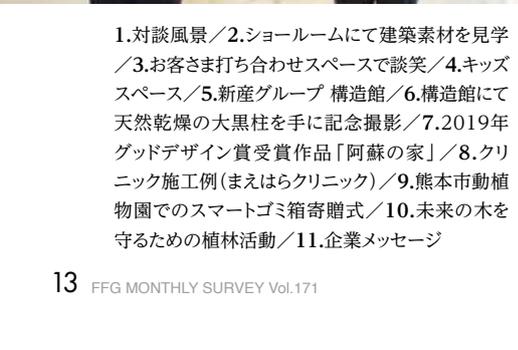
まずは、従業員一人一人の声を聞くために、毎月30分以上の1on1面談を実施。管理職にはコーチングを身につけるよう研修などの参加を支援しました。離職する前に、従業員は何かしらのサインを出しています。それを見逃すことがないようサポートしていった結果、定着率が非常に高くなりました。



11 9



7



10



8

1.対談風景/2.ショールームにて建築素材を見学/3.お客さま打ち合わせスペースで談笑/4.キッズスペース/5.新産グループ 構造館/6.構造館にて天然乾燥の大黒柱を手に記念撮影/7.2019年グッドデザイン賞受賞作品「阿蘇の家」/8.クリニック施工例(まえはらクリニック)/9.熊本市動植物園でのスマートゴミ箱寄贈式/10.未来の木を守るための植林活動/11.企業メッセージ



前列左3人目から小山副社長、小山社長、坂本頭取、^{ひんもち} 剣持本店営業部長（熊本銀行）

また女性社員の比率も47%までにアップしています。子育て支援は当然のこと、土日に訪れるお客さまのために用意したキッズルームを土日は預かってもらうところが少ない従業員にも開放したり、ジョブローテーションで働きやすくしました。これらの施策が認められ、2020年度「KUMAMOTOよかボスAWARD 2020」の認定を受け、今では産休育休直後の復帰率100%はもちろん、男性も育児休暇を100%取得しています。

「てまひま」を惜しまず アフターサービス日本一を目指す

新産住拓では「てまひま」をスローガンとして掲げています。これはお客さまのための「てまひま」を惜しまないという想いを込めています。例をいくつか挙げると、約6,000軒にもおよぶホームオーナーさま宅へ年2回全社員による訪問、年に一度のお客さまを招待しての「ふれあい祭」、専用サイトの開設といった「アフターサービス日本一」を目指した活動を行っています。

さらには、地域貢献活動としてモノづくり体験や学校関係へのSDGsの出前講座、ソーラーパネルで発電・蓄電しゴミが溜まると自動

圧縮するスマートゴミ箱の寄贈なども実施しています。

1995年に現在の多良木プレカット協同組合を設立し、「木材流通産直システム」を構築したことをはじめとして、当社は持続可能な社会を意識した経営に取り組んできました。これは、SDGsが提唱されるかなり前からのこととなります。木材の天然乾燥による地産地消はもちろんのこと、注文戸建住宅のZEH率は今や90%を達成しています。また、大工職をはじめとする全ての部門に女性が所属しており、女性の職域拡大や誰もが活躍できる環境づくりにも積極的に取り組んでおります。これらの取り組みが評価され、「くまもとSDGsアワード2023」において、くまもとSDGs牽引部門で大賞を受賞しました。

**100周年を見据え、
良き人財を残し**

「熊本になくてはならない会社」へ

私たちが手がける住宅は、何年経っても木の香りがします。それは天然乾燥した木材だからこそ実現できるのです。最近も天然乾燥の木材の良さをもっと活用すべく、クリーニングや

事務所、飲食店、保育園といった施設建築の実績も伸びてきています。

また、2010年からグッドデザイン賞にも挑戦しています。これまでに22作品が受賞。プレゼンを担当するのは若手社員で、時代を捉えた考える力や提案力向上の機会になっています。若い力がこれからの新産住拓を支えてくれると信じています。

おかげさまで、2024年11月に創業60周年を迎えることができました。今後の目標としては100周年を元気に迎えるために、さらなる「人財育成」に力を入れたいと思っています。創業者はお別れの会の際に、「良い会社をつくったね」と言われていました。2代目である私は人生が終わるときに「良い人財を残したね」と言われることを目標としています。

創業理念を守り続け、アフターメンテナンス、リフォーム、住み替え、相続まで住まいと暮らしのトータルサポートを実現し、「熊本になくてはならない会社」になるために今後も努めてまいります。

FFG公式チャンネルの
「九州社長メン」でもご紹介しています



■ インタビューを終えて

熊本銀行 取締役頭取 坂本 俊宏



県内有数のハウスメーカーであるだけでなく、地元木材を天然乾燥した地産地消や社会貢献などのSDGsへの取り組み、子育て支援や定着率アップのための取り組みなどの働きやすさにおいても熊本の企業をリードする会社です。

60周年の節目を迎えられ、さらなる100年に向けての人財育成にも積極的です。「熊本になくてはならない会社」であり続けますよう、私たちもしっかりとサポートさせていただきます。



JS 十八親和銀行

「二業に徹す」の理念を胸に
真摯で誠実なものづくりに打ち込み
社会とお客さまに貢献し、
社員の幸福を実現する。

株式会社 鷹取製作所

代表取締役社長
藤山 幸二郎氏

取引店／十八親和銀行 久留米支店

■会社概要

創業:1944年／設立:1951年／所在地:福岡県
うきは市／資本金:1,000万円(グループ4,000
万円)／従業員:120名／事業内容:官公庁船舶
用製品、バルブ、ストレーナ、自動化機器等/
事業所:本社、東京営業所、株式会社TCAST、
ホークメカトロニクス株式会社

会社ホームページは
こちらからどうぞ!





当社グループ㈱TCAST第2工場内(左から藤山社長、山川頭取)

鑄造・加工・組立・検査を担う 鷹取グループの「一貫生産体制」

鷹取製作所の創業は1944年1月で、2025年に81周年を迎えました。「鷹取製作所」という名前は、耳納連山みみのうれんさんの最高峰である鷹取山から名付けたものです。創業者である祖父・藤山康一は、「この鷹取山の山頂から見える範囲に住む人たちが共に歩んでいきたい」と、戦後の混乱の中で故郷の人たちが働ける場所を確保しようと会社を立ち上げました。

創業当時は戦時中であり、三菱重工工業長崎造船所より疎開工場としての生産要請を受けて、電動油圧操舵装置の製造などを手掛けていました。戦後になると民間の仕事を請負っていましたが、徐々に船舶用の甲板艙装品や鑄鉄および青銅品の各種バルブ（弁）、ストレーナ（こし器）の受注が増えていきました。

その後1951年に法人化（現在の株式会社鷹取製作所）し、「真摯で誠実なものづくり」を社是として、南極観測船「しらせ」をはじめとする「官公庁船舶用バルブ・ストレーナ事業」を中心に発展してきました。設計・鑄造・加工組立からアフターサービスまでの「グループ一貫生産体制」は、顧客満足度100%の製品を生み出す強みになっています。

現在は、加工組立・検査を受け持つ「ホークメカトロニクス」、鑄造・加工・材料研究開発を受け持つ「TCASST」と「鷹取製作所」でグループを構成し、より柔軟かつ効率的な開発・生産体制を構築しています。

産学連携で研究・開発に注力

「一業に徹す」これは、鷹取製作所を業界のトップブランドに導いた父・藤山昭一しやういち名誉会長が年初に、自身の手帳に書き写し、常に傍らにおかれてきた言葉です。2019年4月に当社の経営理念を文書化した際、最初に定めた言葉でもあり、私たち全員に深く浸透している思いであると捉えています。私はこの思いを常に念頭におき、当社に集う仲間たちが互いに助け合いながら、社会発展の一助となり続けられる企業体づくりを追求したいと考えています。もちろん、これは商品やサービス、社内体制を含め、事業の在り方を変化させないということではありません。社会環境は日々変化し、かつそのスピードは増していくばかりです。ものづくり企業として「一業に徹す」を深掘りし、自らの強みを磨き上げていくのです。

2010年代に入ったころ、当社主力製品がプロダクトライフサイクルの安定期を迎え、製品とその市場の成長が期待し辛くなってきたことを背景に、当社の売上は頭打ち、減少トレンドへ向き始めていました。この状況を打破するべく、大学や研究機関、企業との共同研究に精力的に取り組みました。少し専門的になりますが、最近では理化学研究所の石川哲也ししかわてつや先生、ものつくり大学の岡根利光先生らとの共同で、Springer（※）の高エネルギーのX線CT計測装置によって銅合金の内部欠陥の高精度計測に成功しました。銅合金は密度が高くX線が内部まで透過しないため、これまで誰も無しえなかったことです。人体のX線CT画像の様な内部の状態を銅合金鑄物の





藤山社長

オープンイノベーションによる 超高速研究開発の実現に向けて 外部パートナー企業 「オートマイズ・ラボ」を設立

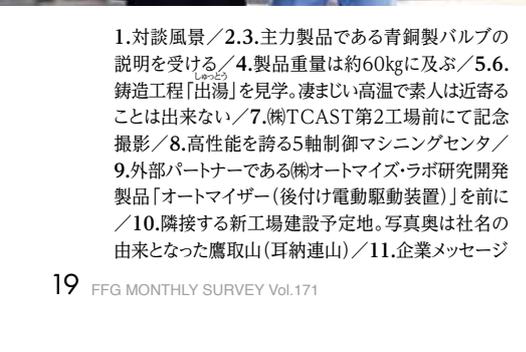
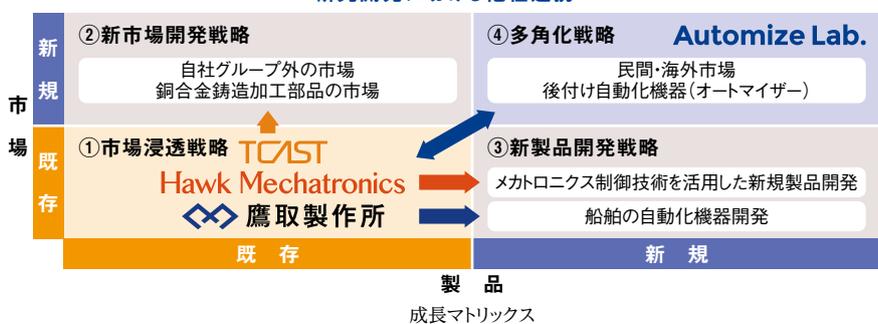
2015年、先輩経営者の勧めで山口大学大学院技術経営研究科(MOT: Management of Technology)に進学しました。そこで学んだ「成長マトリックス」に当社グループを当てはめたところ、「①市場浸透戦略」および「③新製品開発戦略」は鷹取製作所とホークメカトロニクスが担い、「②新市場開発戦略」はTCASTが担うことができていましたが、当社グループ内だけでは「④多角化戦略」を十分にカバーできない...という結論に至りました。

3次元データとして得ることができ、今後の銅合金鋳物の品質向上に寄与できる技術です。
※Springer: 播磨科学公園都市(兵庫県)にある世界最高性能の大型放射光施設。ナノテクノロジー、バイオテクノロジーや産業利用まで幅広い研究が行われています。

そこで、オープンイノベーションの実現を可能とする新たな企業として「株式会社オートマイズ・ラボ」を有志とともに設立しました。鷹取製作所とはアライアンスを組む外部パートナー企業という関係となり、オートマイズ・ラボでは主に新しい自動化機器事業を展開しています。その開発製品の一つに、複数の自治体から注目をいただき実証実験を進めているのが、後付け自動化水門「水門ボット(特許出願中)」です。

この製品は、手動で開閉する既存の水門に水門ボットを後付けすることで自動化、遠隔操作を可能にする装置です。既存の設備を生かすため、水門を自動化する場合の新設費コストを大幅に削減することができることも、地域防災対策の強化と省人化、DX化にも貢献できます。

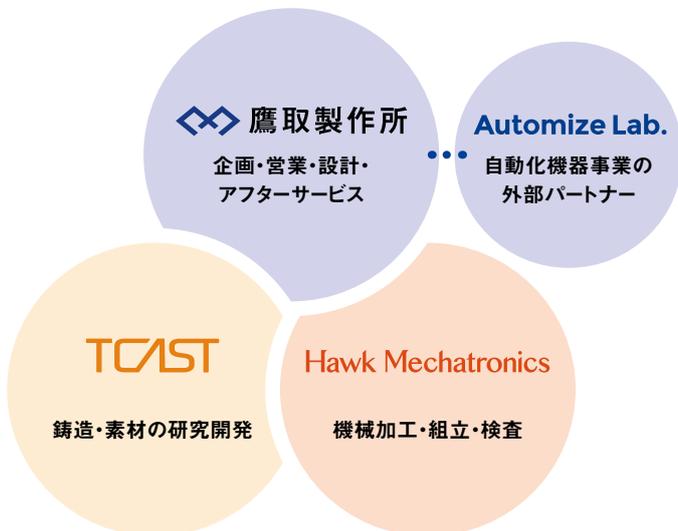
研究開発における他社連携



1.対談風景/2.3.主力製品である青銅製バルブの説明を受ける/4.製品重量は約60kgに及ぶ/5.6. 鋳造工程「出湯」を見学。凄まじい高温で素人は近寄ることは出来ない/7.(株)TCAST第2工場前にて記念撮影/8.高性能を誇る5軸制御マシニングセンタ/9.外部パートナーである(株)オートマイズ・ラボ研究開発製品「オートマイザー(後付け電動駆動装置)」の前に/10.隣接する新工場建設予定地。写真奥は社名の由来となった鷹取山(耳納連山)/11.企業メッセージ



最前列左4人目から藤山社長、山川頭取、赤瀬支店長(十八親和銀行、現・佐賀中央支店長)



当社グループ概要図

福岡大学工学部との共同研究で 水素関連分野に進出

手動ハンドルの開閉は作業者の体力的負担も大きく、集中豪雨などの際に現地確認や開閉作業が危険といった問題が起っていました。2024年7月の豪雨の際、うきは市の巨瀬川はすでに「水門ボット」が設置されており、水門の開閉を安全且つスムーズに実施することができたとのお声をいただいています。

さらに、SDGsの観点から水素関連分野への取り組みも始めています。近い将来に訪れる

であろう水素エネルギー関連の市場拡大を見据え、水素に対応する製品開発の必要性を感じていました。現在、使用が認められているバルブの素材は特殊なステンレスであり、大型のバルブを削り出しで製造すれば非常に高価なものになってしまいます。その折、福岡県商工部自動車・水素産業振興課からのお声掛けで、水素関連分野の研究を進められている福岡大学工学部の山辺純一郎先生と共同研究を行うご縁をいただきました。

2022年度製品開発事業として「耐水素脆化特性と強度特性を両立する革新的銅合金鋳物の開発」に取り組み、この研究成果について特許を出願しました。「水素機器としてのアルミニウム銅合金の使用、及び水素機器用耐水素部材及びその使用方法」として2024年8月に特許を取得し、これらの研究は海外の科学雑誌でも紹介されました。

今後は水素関連製品の開発はもちろん、水素向け機器製造企業と連携して耐水素脆化特性と強度特性を両立する革新的銅合金材料による製品開発を進めていきます。

**「100億宣言」に向け、ホールディングス化により組織体制を強化
外部パートナーとの連携で
サプライチェーンの冗長性を高め
飛躍的成長の実現を目指す**

2025年の春、社内組織体制を強化するとともに外部パートナー企業との連携を深めサプ

ライチェーンの冗長性を高めるため、鷹取グループをホールディングス化すること致しました。また、経済産業省「中小企業成長加速化補助金」の採択を目指して「100億宣言」(売上高100億円を超える企業になることに向けたビジョンや取組を自ら宣言し、ポータルサイト上に公開)を行います。

中小企業成長加速化補助金やその他補助金・助成金の活用を視野に、TCASの第1工場、第2工場の隣接地に新工場建設計画を進めて参ります。この場所は水害の危険性が少なくBCP(事業継続計画)の観点で優れており、ここに鋳造・機械加工・組立・検査の機能を有することで、工場全体の生産能力と効率の向上を図り、鷹取製作所の飛躍的成長を目指して参ります。

うきは市は、かつて城下町久留米と天領日田を結ぶ豊後街道の宿場町として賑わい、今も白壁造りの家が残り重要な伝統的建造物群保存地区にも選ばれています。インバウンドをはじめとする観光客も多いことから、本社に賑わいの一助となるような施設をつくることのできたらと考えています。

当社には、うきは市の自然あふれる環境を好み、都会から転職してきた若い社員もいます。企業としての成長はもちろんですが、社員を含めた市民や観光で訪れる多くの方々にとって、うきは市が住みたい・また来たいと思える魅力ある街であり続けるために、私たちもお手伝いのできたらと思っています。

■ インタビューを終えて

十八親和銀行 取締役頭取 山川 信彦



まずは今年81周年を迎えられましたこと、心よりお喜びを申し上げます。

当社は官公庁船用バルブ・ストレーナ事業分野で業界トップシェアを誇っておられ、さらにその地位に甘んじることなく研究開発を強化し、新事業にも積極的に取り組まれています。また、地元うきは市を愛する藤山社長の姿勢とその熱意には深く感銘を覚えます。

これまでに培われてきた高い技術力と新分野へのたゆまぬ挑戦によって、うきは市に根付きそして羽ばたく「100周年企業」へ成長・発展されますことを願っています。