

FFGのお取引先企業をご紹介します。

株式会社 矢野特殊自動車

代表取締役社長 **矢野 彰一**氏

取引店 福岡銀行 本店営業部



熊本テクノ 株式会社

代表取締役社長 **西岡 英明**氏

取引店 熊本ファミリー銀行 本店営業部



株式会社 丸協食産

代表取締役社長 **松尾 功**氏

取引店 親和銀行 大宮支店



株式会社 矢野特殊自動車

代表取締役社長

矢野 彰一氏

創業：1922年11月

設立：1953年11月

所在地：福岡県糟屋郡新宮町

資本金：4,900万円

従業員：340名

事業内容：特装車の設計・製造・販売

営業拠点：糟屋郡新宮町(本社・工場)、滋賀県米原市(関連会社工場)



当社の歴史

～アロー号に夢をのせて～

- 当社の歴史は、今から94年前の1916年(大正5年)に、創業者であり私の祖父である矢野倅一が、現存する最古の国産自動車である「アロー号」を足かけ4年の歳月を経て完成させたことに始まります。

当時、車といえば産炭地の富裕層が海外で生産された車を走らせている程度で、庶民にはほとんど縁が無かった存在でした。そうしたなか、福岡の実業家村上義太郎氏より国産自動車の製作依頼を受け、資金援助のもと製作に挑戦しました。元来機械好きだった祖父は、海外文献を取り寄せ、九州帝国大学の教授や第一次世界大戦の捕虜として福岡に収容されていた独ベンツ社出身の技師などから指導を受けて、タイヤ・気化器(空気に燃料を混合する装置の一つ)・電気装置以外は全て国産部品を使った「アロー号」(現存する最古の国産車)を完成させました。

現在、この「アロー号」は福岡市博物館に保存・展示されており、昨年8月には日本機械学会から機

械遺産に認定されたことを受けて、20年ぶりに博物館の前庭で記念走行を行いました。

「アロー号」を完成させたのち、1922年(大正11年)に当社の前身である「矢野オート工場」を創業(現在の福岡市中央区春吉)致しました。創業当初は、石炭輸送用の可動式荷台の需要が相次ぎ、外国製トラックの荷台を改造する業務に追われていました。戦時色が強まると軍用の特装車需要が高まったこともあり当社は海軍省直轄の工場に指定され、本格的な特殊自動車づくりを始めました。

戦後になると、自動車輸送が急速に発展しはじめ、1953年(昭和28年)に「株式会社矢野特殊自動車製作所」を設立し、59年(昭和33年)には我が国初となる冷凍輸送車を完成させました。

特装車総合メーカーとしての強み

- 当社は、現在保冷車や冷凍車などのバン車、タンクローリ、車両運搬車やレスキュー車などの特装車の設計・製造・販売を行っています。具体的には、お客様であるトラックメーカーもしくはディーラー様から車台を支給頂き、その車台に「特殊機能」を持つ車体を据え付けて特装車を納入するという事業モデルを採用しています。

なかでも、主力商品である大型冷凍車の国内シェアは30%を超えるなど全国トップクラスの実績を誇っています。

一方で、当社は航空ローリ(空港内で航空機に給油する車体)や車両運搬トレーラーを取り扱っており、国内のメーカーとしてはそれぞれ2社しかない、ニッチなメーカーとして存在しています。これまでに当社が手がけた車種は約60種類に上っています。

また当社の強みは、特装車の総合メーカーとして積み重ねた技術力はもちろんのこと、お客様に密着した提案・開発から設計、製造、メンテナンスに至るまで自社でワンストップ型の生産体制を敷いていることです。

お客様ごとに冷凍機の仕様などのニーズが異なることから、すべてオーダーメイドで図面を起こしており、量産体制をとる大手では対応が難しい少量多品種生産に対しても「なんでもやります」のチャレンジ精神で頑張っています。その結果、多少なりともお客様からの信頼を獲得することが出来たと思っています。

新たなユーザーの開拓を目指して(東へ東へ)

- 2003年に旧阪急電鉄から、冷凍車メーカーであるアルナバン(現アルナ矢野特車)の営業権を譲り受け、同時に滋賀県米原市に工場を取得しました。もともとのライバルメーカー同士が一緒になりましたが、両社の「いいとこ取り」で、製品開発力、生産技術力、サービスメンテナンス力や営業力が向

上し、結果的にはアルナバン、矢野両社はもちろんお客様にとっても価値あるM & Aとなったものと信じています。現在は関西、中部、関東で徐々にシェアを拡大中で、今後は、足もとをしっかりと見つめながら「バリューアップ(更なる企業価値向上)に努め、東へお客様の支持を拡大できればと目論む所です。九州の矢野特殊自動車から全国区へ脱皮するチャレンジです。

お客様の技術パートナーとして

- 当社は、「お客様のコストと機能を考え、最適でオリジナリティーあふれる製品とサービスを提供する」お客様の技術パートナーとして役立つことを目標にしております。

例えばタンクローリについて、お客様から燃料高へ対応したいとの要望があれば、積載量を維持しながら全長を10%短くした製品を2007年(平成19年)に開発するなどお客様の要望に極力応えるよう努力しています。この経験は全長を短くすることで小回りが効くうえ、燃費が向上し更には二酸化炭素の削減にも繋がるなど、環境に優しい製品を開発することにつ

ながった良い事例だと思っています。引き続き“Quality is our mission”(品質我が使命)をモットーに、品質第一で、お客様に「納得」していただける製品サービス作りを目指していきたいと考えています。

モノづくりは人づくり

- 当社は、様々な特装車を生産している、いわゆる「モノづくり」の企業です。ただ、「モノづくり」とは言っても結局は人の手で作られます。

私は、究極の「モノづくり」とは、お客様に喜んでもらう為の「人づくり」であると考えています。

経営理念として「人類の発展に貢献する企業の経営」を掲げているため、自分たちがつくったものが、社会でどのような役割を果たし、どのように役立つのかを常に考えながら仕事をしていく必要があります。

創業者である祖父から受け継いだ「とにかくつくってみよう」という矢野スピリットを今後も受け継ぎ、お客様に喜んでいただけるような矢野特殊自動車になっていけるよう努力してまいります。



福岡銀行
取締役頭取 谷 正明

ゼロから造り上げた車づくりに対する創業者のチャレンジ精神は、現在、多種にわたる特装車をオーダーメイドでつくり上げる技術力やこだわりとなって受け継がれ、お客様からの絶大な信頼に繋がっているものとご察し致します。今後もチャレンジ精神と高い技術力を武器にお客様に喜ばれる商品を提供され、全国トップの地位を確立されることを期待しております。



左から山口経営管理本部長、矢野常務、矢野会長、谷頭取、矢野社長、為永コーポレート営業第二部長



本社工場



アロー号



製作中の航空ローリ



大正時代に製作された
V8エンジン2機



工場視察の様子



冷凍車内部の説明

熊本テクノ 株式会社

代表取締役社長

西岡 英明氏

創業：1983年6月 設立：1988年5月
 所在地：熊本県熊本市 資本金：9,800万円
 従業員：84名
 事業内容：電子機器設計製造
 営業拠点：熊本市(本社・工場)、福岡市(福岡営業所)



設計・技術開発業務を目的として 熊本テクノを設立

- 当社の創業は、現相談役である前田幸介がダイケイ電子を創業した1983年(昭和58年)6月となります。ダイケイ電子は電子基板への部品実装をメイン業務としていましたが、お客様の要望が刻々と変化するなか、組立部門だけでは時代に取り残されてしまうという考えから、設計・技術開発業務を目的として熊本テクノを1988年5月に設立しました。

その後、90年(平成2年)にダイケイ電子を熊本テクノが吸収合併して一体化しました。4年後の94年には、それぞれの会社で稼働していた4つの工場(本社工場、北部工場、リレー(継電器)工場、菊陽工場)を、熊本コスモ工業団地に新築した本社工場に集約しました。

一昨年には、創業25周年を迎えることが出来、多くの皆様のご

支援の賜物と感謝致しております。

当社の能力を示した 長野オリンピックでの バードカム開発

- 当社はおお客様のご要望に応じて開発設計から製造まで一貫したモノづくりで、様々な電子機器を提供することが出来ます。

開発設計においては、オムロン熊本(現オムロンリレーアンドデバイス)様へリレー(継電器)製造ラインの検査装置を提供しているほか、佐藤建設工業(現SIS)様が開発され長野オリンピックで採用されたバードカムやリニアカムなど自動併走カメラの制御部分、京三製作所様の鉄道関連装置に関わるソフトや、鉄道のホームの安全柵や九州新幹線の運行制御システム関連など、色々な装置の開発に携わってきました。

そのなかでもバードカムの開発は、当社の持つ技術の高さを世に示すこととなりました。この装置は冬のオリンピックのアルペン競技コースの真横に張ったピアノ線上を、機材の自重で自動落下させ、選手と同じ速度(最高速度100km)となるようにブレーキをかけ、その速度を制御しながら、選手の動きを撮影する装置です。この開発

した技術と装置は、現在も陸上や水泳など、様々な競技で使われています。この装置の開発のポイントはバードカムに内蔵された傾斜計、角速度計、距離計などから得られたデータを内蔵のCPUで瞬時に処理し、動きを制御する点です。この機能の開発には大変苦労しましたが、休日返上で取り組み完成させることができました。

長野オリンピック開催中に、アメリカの放送関係者が関心を示したことをきっかけとして、発注メーカーがラスベガスの放送関係機材の展示会に出品しました。当社の社員も技術援助先ということで同行させていただき、現地で高い評価を受け、大変な自信をつけることができました。

お客様に感謝し 心を込めたモノづくり

- 当社は2000年にISO9001(品質)、04年にISO14001(環境)の認証を取得し、品質方針として「品質第一」を掲げ、製品づくりに取り組んできました。モノづくりに携わる当社の使命は、お客様に喜んでいただける製品を提供することです。お客様が要望する以上のことを常に考え、心を込めたモノづくりを行えば、必ずまたご指名

をいただくことができると考えています。お客様からのご要望に対してはお断りをするのが殆どなく、「こんなものはできないか？」の一言から様々な製品を創り上げてきました。

現在は品質管理に加え、EUにおいて環境重視の指針として採決された、R^oH^S(有害物質規制)対応製品を開発設計段階から取り入れ、環境に配慮した製品づくりを進めています。例えば、製造工程においても実装ラインに鉛を含有しない半田付けに対応できる装置を導入していますので、部品一つ一つの実装に対しても細かくお応えすることができます。

これからも高付加価値のモノを提供し続ける

- これまでは営業部門を持たず、お客様や商社などお取引先からのご紹介を中心に売上げを伸ばして行くことができました。今期から営業部門を新設し活動を始めてい

ますが、これからもお取引先との信頼を絆とし、輪を広げていけるようなパートナー関係を築いていきたいと考えています。そのために、今まで以上にお客様のご要望にお応えできる、高付加価値のモノを提供する努力を続けてまいります。

LEDやソーラー関連製品を提供し社会に貢献

- 今後については、環境分野においてLED蛍光灯や街路灯にソーラーパネルを組み合わせたシステム製品などを、介護福祉分野では安心・安全・信頼されるシステム製品を幅広く提供し、社会に貢献し続ける企業になりたいと考えています。

最後に「B・貧乏が、I・いやだから、G・頑張ろう・・・そしてBIGになろう」という精神を全社員が共有し、一丸となって現在の厳しい環境を乗り切って行きたいと思っています。



熊本ファミリー銀行
取締役頭取 鈴木 元

地方にありながら、世界レベルの技術力で「あったらいいな」と思える製品をこれまで次々と世に送り出してこられました。こうした実績の積み重ねが顧客との信頼関係を盤石なものにしている要因だと思います。

卓越した開発力を用いて、LEDやソーラー機器などの環境分野や介護福祉分野で、今後どのような製品を提供されていかれるのかとても楽しみです。



バードカム



ダイレクトドライブマウンター(チップ実装機)



手作業での半田付け作業



リレー検査機



左から酒井営業部長、前田相談役、西岡社長、鈴木頭取、北岡副部長

株式会社 丸協食産

代表取締役社長

松尾 功氏



創業：1974年5月

所在地：長崎県佐世保市

資本金：4,700万円

従業員：457名(パート社員含む)

事業内容：牛・豚・鶏肉及び内臓肉の加工卸

営業拠点：佐世保市(本社・工場)、大野城市・北九州市・熊本市・大分市・大阪市・広島市(営業所)

会社設立のきっかけは 母の味の再現

- 当社は、牛・豚・鶏肉及び内臓肉の加工卸を行っており、実兄で現会長である松尾淳一が、1974年(昭和49年)5月に創業(設立)しました。両親が食肉関係の事業を営んでいたこともあり、当時、特殊な肉類であったため調理法なども一般には知られていなかったホルモン(内臓肉)を、私どもは子供の頃から母が料理してくれていたためよく食べていました。いわゆる牛、豚、鶏等のホルモンは種類によって味が異なり、多様性に富んでいることから「バラエティーミート」とも呼ばれており、味付け加工をすることで、食べやすくなると同時に調理しやすくなるヘルシーな食品です。こうした子供の頃の母の味を再現したいという思いがきっかけとなり、商品として広く普及させることを目的に当社は設立されました。

当初は兄弟3人、パートスタッフ3人でスタートしましたが、現

在では、仕入から開発、加工・製造、販売までを一貫して行う従業員450名規模の企業に成長し、長崎県を中心に九州、中国、関西まで販路を拡大しています。

一歩先の食肉文化を クリエイトする

- 当社の主力商品であるホルモンは売上全体の約6割を占め、これに加えローストビーフ、やきとり、鍋物セットなど、新鮮で美味しい加工食品を量販店などに卸しています。「一歩先の食肉文化をクリエイトする」という理念を掲げ、毎日の生活に欠かせない「食べる」ことを通じて、一人でも多くの方に“おいしい”の笑顔が届くように素材の味を生かした商品の開発を日々続けています。全国的なブームとなった「もつ鍋」も、当社では「牛もつ鍋」としていち早く製品化し販売してきたものです。独自のスープ開発と地道な売込みによって、もつ鍋ブームの先駆的な役割を果たしたと自負しています。このような商品開発を積み重ねた結果、提供しているアイテム(加工食品)は、現在300種類以上にのぼります。

日本で初めてSQF 2000 (畜産副生物分野)を取得

- 当社では工場における製品の衛生管理には常に細心の注意を払うと同時に、設備の充実を図ってきましたが、1996年夏に発生した病原性大腸菌O-157騒動は、食品業界に大きな影響を与え、当社の営業環境も一変しました。この時に、製造する食品の安全性を客観的に示すことの重要性を痛感し、当社は全国に先駆けて、米国で宇宙食の安全性を確保するために開発されたHACCP(危害分析重要管理監視方式)システムを導入しました。

さらに、2005年9月にはHACCPとISO9001が組み合わせられた「SQF 2000」認証システムも取得しました。このシステムは食品の安全性だけでなく品質も保証する国際規格で、畜産副生物(ホルモン)分野での取得は当社が日本で初めてとなります。こうした取り組みにより、生産工程における当社の管理レベルは格段に向上し、消費者や販売先に対する当社のアピールポイントとなっています。

ギフト専用工場「夢工房」が稼働

- 2009年6月に第四番目の工場を新設し、「夢を語る工場にし

たい」という想いから夢工房と名付けました。ここでは加熱調理済みのレトルト製品を製造しており、本格的なレトルト・加熱処理設備と関連会社「豊味館」が販売するギフト商品のセッティングルームを装備しています。黒豚ロールステーキ、豚角煮、イベリコ豚焼肉などに加え、テールスープ、テールカレーなどおいしさと品質にこだわったギフト商品をひとつひとつ大切に作っています。

最近では地域貢献の願いも込めて長崎県産地鶏を活用した「つしま地どり鍋セット」を開発し、2009年度(平成21年度)の長崎県特産品新作展(農林畜産加工品部門)で最優秀賞を受賞しました。これも、日夜、製品開発に必死に取り組んできた成果だと自負しています。

「熱意」「誠意」「創意」をもとに時代が求める製品を提供

- 当社では「熱意」「誠意」「創

意」という三つの言葉をとても大事にしています。「熱意」とは若々しいエネルギーで行動を起こすこと、「誠意」はお客様や取引先に対して絶対にうそをつかないこと、「創意」はいつも新しい商品開発ができないか、改善ができないかといった思いを持ち続けることです。こうした考えを、社員はもちろん、パートの方たちにも十分に理解してもらえよう朝礼等を通じて話したり、社内や工場の目に付くところに掲示して浸透を図っています。

当社は新しい食肉文化をつくらうという思いから始まり、創業から今年36年を経ようとしています。食品の安全性に対する消費者の意識がますます高まるなか、これからも「一歩先の食肉文化をクリエイトする」という理念を大事にし、時代に求められる製品を作り続けてまいります。



親和銀行
取締役頭取 鬼木 和夫

バラエティミートの味付け加工に始まり、贈答用の黒豚ロールステーキ、テールスープまで、当社で製造される製品の豊富さには圧倒されました。創業からの理念を实践されてきたことがよくわかります。

徹底した衛生管理と品質へのこだわりには卓越したものがあり、食に対する消費者の目が厳しくなるほど、当社の存在感は高まってゆくことと思われます。これからも時代が求める製品を次々と開発され、さらに躍進されることを期待しています。



ホルモンのバック詰ライン



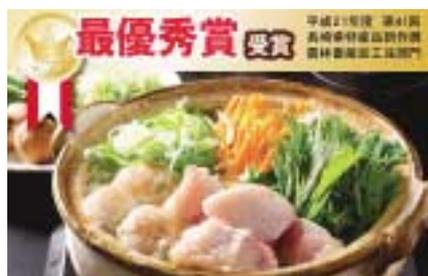
ホルモンのバック詰作業



商品の規格デザイン作業



主要な商品



つしま地どり鍋セット



左から松尾会長、鬼木頭取、松尾社長、山本支店長