



Top

《トップに聞く！》

Interview

地方に交通インフラが整備される
将来を見据えて起業

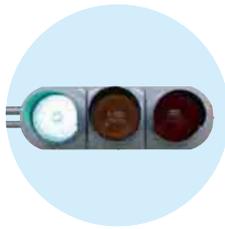
現代の交通社会において、信号機は安全の為に欠かすことが出来ない存在です。当社は、その信号機のケーブルを繋ぐ端子箱等の製造、販売を行う企業として、1972年（昭和47年）10月、私の父である糸永嶋（名譽会長・故人）により設立されました。折しも高度経済成長期の真っ只中、東京で信号機の設置工事をしていた父が、東京オリンピック前の大規模な都市整備事業に従事したことで、地方でも信号機の需要が高まることを確信し帰郷。個人で端子箱等の販売を手がけた後、当社を立ち上げています。

設立当初は、社員も僅か5人と小規模な企業でしたが、顧客ニーズを汲み取り製品に反映するという地道な営業を重ねながら徐々に

独自の技術開発で 業界屈指の存在に

規模を拡大。75年（昭和50年）には、それまで一部の地域を除いて鉄製が主流だった端子箱に、新たにアルミダイカスト製を開発・採用した

他、翌76年（昭和51年）には信号専用の鋼管柱（ポール）を開発したことも、新たなニーズの掘り起こしへと繋がりました。



信号電材株式会社
代表取締役社長

糸永 康平氏

■取引店／福岡銀行 大牟田支店
熊本ファミリー銀行 大牟田支店
親和銀行 久留米支店

錆びない信号機をきっかけに、
信号関連機器総合メーカーへ

予てより、鹿児島、宮崎の両県警から、海岸沿いの信号機の腐食が激しい為、「錆びない信号機」を作って欲しいとの依頼が当社に寄せられていました。

アルミダイカスト製の端子箱の技術を有していた当社にとって、信号機のボディー部分を鉄製からアルミ製に変えることは容易でしたが、ランプ部分は、当時自前で製造していなかった為、当社が大手メーカーの下請けとしてOEM生産を行うことで、両県警からの要請に応えました。

OEM生産ながらも、アルミ製の信号機を開発した当社の名前は、瞬く間に業界内に広がり、91年（平成3年）には、警視庁からの「西日が当たっても見やすい信号機」の開発依頼へと繋がりました。

当時の信号機といえば、電球と反射鏡、それにレンズを組み合わせた構造の為、西日が直接差し込むと反射が起こり、実際には点灯していないランプまで点灯しているように見える（疑似点灯）ことから、事故を引き起こす原因となっていました。そこで警視庁は、この疑似点灯を防ぐ技術の開発を大手メー



カーに依頼したものの、なかなか上手くいかなかった為、当社にも声が掛かりました。

開発は困難を極めたものの、大
学等の力もお借りしながら1年
以上に亘り試行錯誤を重ねた結
果、92年(平成4年)によりやく多
眼レンズと遮光板を組み合わせた
西日対策技術を開発し、商品化
を実現。

翌93年(平成5年)には、全国の
信号機市場で約1割のシェアを持
つ警視庁が当該商品の全面採用を
決定したことで、当社の生産台数
が一気に倍増した他、今回の商品
開発を機に、ランプをはじめとした
全ての部材を自社で生産出来る体
制も整えたことから、それまでの
OEMメーカーとしてではなく、
信号関連機器の総合メーカーとし
て新たなスタートを切りました。

LED化への取り組み

西日対策信号機の警視庁での採
用により、当社のシェアは拡大しま
したが、その後、新たな照明の光源
であるLEDの普及に伴い、信号
機についても電球からLEDへのシ
フトの波が押し寄せ始めました。

LEDは省電力・長寿命な上、
光源自体に色がついている為に反

射鏡が不要となり、疑似点灯対策の必要性が無いことから、それまでの当社の技術の優位性が失われることは容易に想像出来ました。そこで、当社は他社に先駆けてLED化に取り掛かり、95年（平成7年）に「LED矢印灯器」、98年（平成10年）には

「LED車両灯器」を開発し、2000年代に入るとLEDの特性を活かし、厚さが従来の信号機の半分の「薄型LED信号灯器」も開発しました。また、06年（平成18年）には、これまで当社が信号機の視認性向上や省エネ等に真摯に取り組んできた

ことが評価され、中小企業庁の「元気なモノ作り中小企業300社」に選定されました。今後は、信号に加えて標識や看板でもLED化を進めることで、一層環境に優しく且つ安全で視認しやすい商品の開発に努めていきたいと考えています。

そこで、93年の韓国企業との交流を第一歩として、市場拡大が期待出来る海外エリアへの展開に着手。韓国との交流に続き、台湾での現地法人開設や中国での現地生産、世界各国の展示会への出席等を経て、現在ではアジア地域を中心に輸出等の実績も着実に積み重ねております。



▲素材見本の説明



▲LED照明の説明

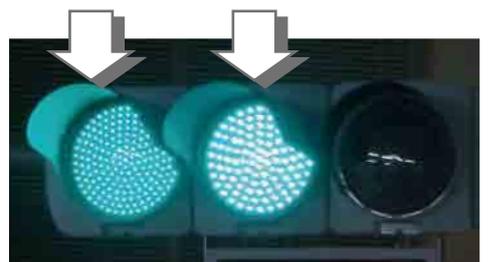


▲組立工程の説明



▲端子箱の最終検査工程の説明

現行品(192個) 新製品(108個)



▲拡散式車両ユニット108タイプ

国内だけでなく世界を視野に

LED信号機以外にも、点灯を認識出来る角度を制限した信号灯器や可動式の歩行者用信号灯器取付金具等、市場に新たな商品を提供し続けたことで、マスコミ等に取り上げられる機会が増え、各国の大使館を通じて海外からも問い合わせを頂く等、国内だけでなく海外でも当社の製品が注目されるようになりました。



▲屋外照明展示場

信号電材株式会社

信号電材 検索

- 設立: 1972年10月
- 所在地: 福岡県大牟田市
- 資本金: 8,000万円
- 従業員: 128名
- 事業内容: 交通信号灯器・専用柱・電源箱・端子箱
並びに交通関連機器製造販売
- 事業拠点: 福岡県大牟田市(本社・事業所)、
熊本県荒尾市、埼玉県草加市(事業所)、
札幌・仙台・東京・名古屋・大阪・広島・福岡(営業所)

当社では、海外向けブランドは「SHINGO」に統一しており、引き続きアジア地域はもちろん、欧州や北米向け販売についても一層強化していきたいと考えています。

また、LEDを使った屋外照明事業にも参入し、今年5月には製品の販売を本格的に開始する予定です。当社は10年(平成22年)9月に、ドイツの屋外照明事業で3割のシェアを誇るHES社と合併会社も設立しており、欧州の長い歴史と伝統に育まれたデザインを取り入れながら環境にも優しい製品を取り揃えております。東日本

大震災以降の節電への取り組みで需要が急速に拡大しているLED照明を、信号機に次ぐ事業の柱にしていきたいと考えています。

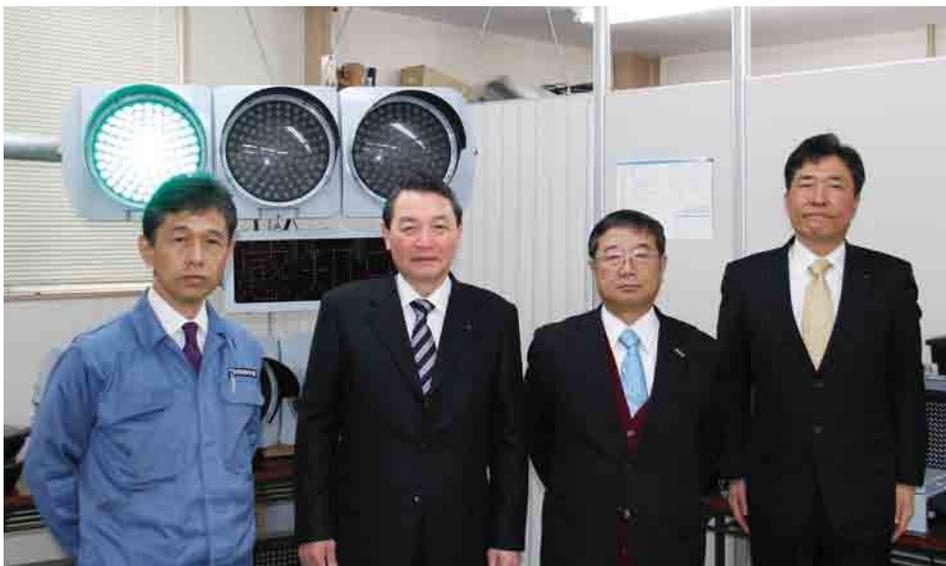
小さくても世界に通用する会社へ

今後については、道路交通事業において、設計コンサルタント業務から施工、開発、生産、メンテナンス、リサイクル業務に至るまで一貫して対応することが出来る体制を早急に構築していく予定です。

また、当社は人材育成にも注力しており、次世代リーダーを育成する為の研修会として「SD会」を開催しています。SD会は、リーダーに必要な「判断力」の強化が目的の為、研修期間中の会場やスケジュール等の連絡も事前ではなく直前に行う等、その時々で必要な対応を判断させるようにしています。最初は全員が戸惑いますが、

会を重ねるうちに「想定外」の展開にも対応出来るようになる等、着実に成長してくれており、頼もしい限りです。

これからも引き続き、「小さくても世界に通用する会社創り」を目指し、従業員一同、利用者の立場に立った製品開発とお客様に信頼される製品造りに挑戦して参ります。



▲左から糸永社長、谷頭取、糸永会長、高田支店長

◎インタビューを終えて

安全な交通社会の実現には欠かすことの出来ないインフラである信号機ですが、今回、防錆や西日の差し込み対策等といった顧客からの開発依頼に対して、ご苦労されながらも独自の技術で開発に成功されたという貴重なお話を伺うことが出来、ものづくりの醍醐味を改めて感じる事が出来ました。

今後は、信号機に加えてLED照明事業にも参入されるとのことですが、御社の確かな技術開発力があれば、顧客ニーズを満たすことの出来る新たな製品の開発にも必ずや成功されるものと確信しております。



福岡銀行
取締役頭取 谷 正明



Top

《トップに聞く!》

Interview

**お客様が求める
包装資材作りを目指して**

今日、私たちの日常生活の中で、商品のパッケージ(包装)は大変に身近な存在です。包装の無い暮らしは考えられないと言ってもいいでしょう。

私も「肥後ポリエチレン」は、その「パッケージ」資材を日々追求して参りました。

当社の創業は1962年(昭和37年)6月、もともと包装資材卸売会社に勤めていた私の父(現会長)が、「自ら顧客ニーズに合ったパッケージ作りに取り組みたい」という思いから熊本市本荘で独立したのが始まりです。最初は社員3人でスタートしましたが、スーパーマーケットで食品を中心に個別包装が普及する等、流通スタイルが徐々に変化していく時流の中で、当社も業容を順調に拡大していき、

お客様の大切な商品をやさしく包み 包装の様々なニーズにお応えする

創業から2年目の64年(昭和39年)には、合資会社を設立し法人化しました。

72年(昭和47年)に現在の本社



株式会社肥後ポリエチレン
代表取締役

中村 光宏氏

■取引店 / 熊本ファミリー銀行 白山通支店

がある同市出仲間^{いでななかま}に移転。88年(昭和63年)、増資を経て「有限会社肥後ポリエチレン」に改組し、93年(平成5年)には株式会社となり

ました。そして、06年(平成18年)に父が会長となつて第一線を退くと同時に、それまで税理士・社会保険労務士として税務会計事務所勤務していた私が社長に就任し、現在に至っています。

**商品や用途に応じて
トータルにパッケージの
企画製造を**

包装の役割は、まず第一に中身の商品を保護し保存することです。その他にも消費者やそれを手取る人の興味を引き、アピールするということ、いわば商品の顔という役割もあります。それ故に、どのメーカーや売り場も販売アップに繋げる為に、外観や形状のバリエーションに知恵を絞るのです。



▲当社包装材を使用した商品例



当社は、こうした包装材の企画や製造を一手に手掛け、様々な包装資材を提供しています。創業当時はポリエチレンフィルム、セロハンフィルム、ポリプロピレンフィルム加工が中心でしたが、当社が89年（平成元年）から手掛けたラミネートフィルムも今や主力の製品となりました。ラミネートとは、複数の異なる素材を貼り合わせることであり、長期保存を可能にする等、高い機能性を有する包装資材の生産が可能になります。

更に形状についても、お客様の商品や用途等のご要望に応じて、一般的な三方袋、合掌袋、溶断袋、自動充填対応のロール製品をはじめ、陳列性・卓上性に優れた「スタ



▲当社工場内部の様子（近見工場）



▲工場視察風景（製袋工程）

「チャック付き袋」や保存に便利な
「Vシール」といっ
た特徴のあるものまでご用意して

で一貫して行えることです。これに
より、ロットの大小を問わず、短納
期で、お客様の様々なニーズに対応
することが可能です。

おり、多種多様なパッ
ケージ作りをトータル
でお手伝いしています。

**一貫生産体制と
品質管理体制の
強化に注力し、
お客様のご要望に
スピーディーに応える**

現在当社は、熊本市
内に本社と2つの工場
を有しており、関連会
社を含め62人の社員で
事業を展開していま
す。当社のお客様は、熊
本県内を中心とする九
州の方々が大半です。

一般的に包装業界で
は、顧客の要望に応じた
デザインの企画から始
まり、印刷、ラミネート
加工、スリット（包装フイ
ルム裁断）、製袋等各種
の工程を分業体制で扱
うことが多くなっていま
す。当社の強みは、これ
らの各工程を当社単独

また、当社は、「お客様のご満
足」と「より高い技術」を目指す
取り組みとして、品質マネジメン
トシステムの国際規格である
ISO9001の認証を取得し、
品質重視の生産体制を構築してい
ます。従前は属人的に伝承されて
きた様々な技術や生産ノウハウに
ついて、組織としてマニュアル化・標
準化を進めることで、高い品質を
一定に保つことに繋がっています。

更に、食品工場をモデルにしてエ
アシャワー室を導入する等、衛生管
理体制を充実させた他、検品体制
も強化し、複数の生産工程におい
て、カメラ搭載の自動検査装置と肉
眼による検品も並行して行っていま
す。加えて、ラミネート強度、シール
強度の測定やガスクロマトグラ
フィー（化合物等の機器分析手法の
一つ）による残留溶剤の検査を実施
し、製品クレームの撲滅に万全を期
しています。

**創業50周年を迎えて
生産性向上、販路拡大に一層邁進**

多様化するニーズやお客様のご
満足に応え続ける為にも、今申し
上げた衛生管理と品質管理の水
準を更に高め、常に時代の変化に
適応していくことに全力を挙げて



▲工場視察風景（印刷工程）



▲工場視察風景（ラミネート工程）

取り組んでいます。

従前より、生産工程における省エネルギー化や省資源化、素材の一部に植物由来のプラスチックを使用する等、環境に配慮した取り組みを行って参りました。今後も、生産効率向上や新製品開発等に加え、こうした自然環境保護の立場を両立させることで、環境にやさしい企業を目指したいと思っております。

当社は今年、お陰様で創業50周年を迎えることが出来ました。今後は、熊本県はもとより九州全域での販売展開を強化し、全国へも販路を広げていきたいと考えております。その為にも、新しい設備の導入も

株式会社肥後ポリエチレン

肥後ポリエチレン

- 創業: 1962年6月
- 設立: 1964年1月
- 所在地: 熊本県熊本市
- 資本金: 4,800万円
- 従業員: 62名(関連会社含む)
- 事業内容: 各種包装資材(ポリエチレンフィルム、ポリプロピレンフィルム、ラミネートフィルム等)の企画、製造、販売
- 事業拠点: 熊本県熊本市(本社、工場)

前向きに検討し、生産性向上による原価の低減と財務体質の強化に努め、様々なニーズに安定した品質でお応えすることで、お客様にご満

足頂く製品とサービスのご提供に一層邁進して参ります。今後も、変わらぬご愛顧ご協力のほど心よりお願い申し上げます。



▲左から林頭取、中村社長、田口支店長

◎インタビューを終えて



熊本ファミリー銀行
取締役頭取 林 謙治

御社は創業以来、スーパーマーケット等の店頭と並ぶ商品の多様化や、包装に求められる機能の高度化が進む中、製品ラインアップの拡充等により、包装の様々なニーズにお応えしてこられました。また、一貫生産体制や高いレベルの品質管理体制の構築は、お客様へのスピーディなご対応と高品質の製品のご提供を生み出し、今日の御社への厚い信頼に繋がっているものと拝察致します。

こうして半世紀に亘り、堅実な歩みが続けてこられた御社が、今後も、熊本はもとより九州全域において益々躍進されることを心から祈念致します。



Top

《トップに聞く!》

Interview

自然豊かな島原半島で
育まれた、食ビジネスを
一歩ずつ着実に展開

長崎県南東部に位置する島原半島は自然豊かな地域であり、生物の飼育には最適な環境です。当社は、その島原半島の東部にある本社を中心に鶏、豚の肥育生産管理といった一次産業から二次産業である食肉製造、加工、そして配送や販売等の三次産業に至るまで、グループで手掛けております。

1970年(昭和45年)9月、それまでハムやソーセージ等、豚肉を製造加工する会社に勤務していた私の父が、その販売会社として有限会社大光食品を設立したのが当社の始まりです。その後、食肉製品の販売に加えて加工業務を行うようになり、併せて鶏肉の取り扱いも開始。77年(昭和52年)には有限会社大光ブロイラーを新設した

他、製造工程で食肉の部位を余すこと無く活用して加工品の製造もスタートする等、事業の領域を広げて参りました。

明るい食卓、これからもずっと



株式会社大光食品
代表取締役社長

山中 数浩氏

■取引店 / 親和銀行 島原支店

78年(昭和53年)、株式会社へ改組した後、新たな事業展開に伴い工場が手狭となったことから、島原市内に生産能力を増強した工場

を建設。その後、関連会社として肉団子やハンバーグといった冷凍加工食品等を専門に製造する株式会社エースフーズも設立致しました。

そして02年(平成14年)には、大村市に長崎パックスセンター工場を新設。本センターでは、スライスや調味生肉といった食肉の一次加工品をスーパー等の店頭で陳列出来る状態にパッキングしており、昨年末に佐世保市にも同様の工場を新設しています。

このように、当社は今まで順調に事業を拡大して参りましたが、その中で特に、永年お取引頂いている大手メーカー様に高い品質管理体制や徹底した衛生管理のノウハウ



▲じげもん本舗の野菜入りウインナー

ウについてご指導頂いたことが、着実な事業展開の実現と強固な企業体質の確立に繋がっています。

環境変化に製品のブランド化で対応

91年（平成3年）4月に始まった牛肉の輸入自由化により、海外から安価な牛肉が輸入されるようになると、当社は米国シアトル産牛肉を直接買い付け、九州地区における同牛肉の代理店にもなりました。

家庭等での牛肉の消費が増えるにつれ、売り上げも増加していきましたが、03年（平成15年）米国でBSE（牛海綿状脳症）問題が発生したことで一時的に牛肉は輸入禁止となつてしまい、当社も大きな影響を受けました。この影響を乗り越える為、当社は牛肉の代わりに需要が伸びてきた鶏肉や豚肉製品の販売拡大を目指し、そのブランド化に着手したのです。

島原半島は、恵まれた自然と雲仙岳からの豊富な伏流水により、もともと農畜産業が盛んな地域です。また、周囲の大部分が海に囲まれ陸路が限定されている為、ウイルスや病原体の進入も制限される環境となっています。この地域の利点





▲工場視察風景

を活かしながら、当社は生産者の方々にもご協力を頂き、「抗生剤を添加しない飼料」や「殺菌効果や高い免疫効果が期待出来るハーブを配合した飼料」による飼育に注力。今では、鶏は無薬飼料、豚も出荷前45日間以上は抗生剤無添加飼料を使用しています。この取り

組みによって、食の安全、安心を高めるとともに、ヘルシーな肉質や臭みのない豊かな旨味が特徴である「雲仙しまばら豚」、「雲仙しまばら鶏」、「じげもん豚」、「つしま地どり」という4ブランドの立ち上げに至りました。

現在では、食肉の種類ごとのブランドに加え、食肉加工品についても島原の地域ブランドとして「島原工房」、「じげもん本舗」を展開。また、全国の皆様はその美味しさをお届けしたいと考え、昨年大幅にリニューアルしたホームページ上で通信販売も開始しました。安全、安心で美味しい製品の幅広いご提供を通じて、今後もより一層、地域ブランドによる島原半島のイメージアップや地域貢献に努めて参ります。

**「生産から食卓まで」の安全、
安心を守り続ける為に**

当社では、製造工程における衛生管理はもちろん、食品の安全性の確保も重視しており、長崎パックスセンター工場と関連会社のエースフーズにおいては、いち早く食品安全マネジメントシステムの国際規格であるISO22000の認証を取得しています。エースフーズについては、社団法人日本冷凍食品協

会が定める施設設備や組織のコンプライアンス体制、品質、衛生管理体制等の高い水準をクリアしているとして、同協会の認定工場の指定も受けています。

更に、環境保護等の社会貢献にも積極的に取り組むべく、「フードマイレージキャンペーン」にも参加。これは、食料の生産地から加工地、消費地までの距離を数値化したものを明示し、出来る限り近くで獲れた食料を食べることに

よって、食料の輸送に伴うエネルギーや環境への負担の軽減を図ることを目的とする運動です。目的達成の為に、地産地消や食料自給率アップの取り組みが重要で、当社は島原半島の指定養鶏、養豚場で生産された鶏、豚を長崎県内にある自社工場で製造、加工することで、CO₂排出量の削減にも取り組んでいます。

その他、キャンペーンやギフト商品の売り上げ代金の一部や従業員



▲ハンバーグの製造工程



株式会社大光食品

大光食品

検索

- 設立:1970年9月
- 所在地:長崎県島原市
- 資本金:2,000万円
- 従業員:216名(パート含む)
- 事業内容:食肉処理業、食肉販売、食肉加工製造販売、
飼料販売、冷凍食品製造販売
- 事業拠点:長崎県島原市(本社、工場)
長崎県佐世保市、大村市(営業所、パックセンター)
福岡県古賀市(営業所)
福岡市博多区、大阪市淀川区、東京都千代田区(オフィス)
長崎県島原市、雲仙市(関連会社)

島原の食材をより多くの方に
知って頂く為に

からの募金等を東日本大震災の義
捐金として被災者の方々へ寄付さ
せて頂いております。
「生産から食卓まで」の安全、安
心を守り続ける為に、当社はこれ
からも日々精進して参ります。

当社は、今後の業容拡大を見据
え、人材の確保、育成に努めていま
す。新入社員を3年間集中して5、
7名ずつ採用することで高年齢層
に偏っていた人員構成の適正化に取
り組んだ他、中途採用でも優秀な

人材を確保すること
で人員体制を強化し
ています。更に、研修
制度を充実させ社員
のレベルアップを図っ
ております。

これまで当社は、厳
選した飼料の提供に
始まり肥育生産管
理、精肉の一次加工
品、未加熱、加熱加工
品の製造、配送、販売
といった一貫体制を
確立して参りまし
た。今後も一次、二
次、三次産業全てを
当グループ内で実施
出来る強みを活かし
つつ、長崎県内の魅力
ある商品や島原半島
の食材をより多くの
方に知って頂くこと
を目指します。そして、
「我々は、お客様に、よ
り安心、より美味しい
食品を提供する」と
いう経営理念を受
け、損得よりも善
悪を考えることを優
先して、明るい食卓
の実現に向けて努力
を続けて参ります。



▲左から引地支店長、鬼木頭取、山中社長

◎インタビューを終えて



親和銀行
取締役頭取 鬼木 和夫

高い品質管理や徹底した衛生管理に取り組んでこられた大光食品様は、食の安全、安心を実現されながら、一步ずつ着実に幅広い事業を展開しておられます。

また、島原半島の恵まれた自然を活かして、飼料の販売から食肉加工、販売までの一貫体制を構築されるとともに、地元生産者の方々との連携による地域ブランドの立ち上げは、地域経済への貢献にも繋がっているものと考えます。

本日は御社のブランド製品の美味しさやこだわりを実感致しました。FFGとしても、このような魅力溢れる食材に関する情報発信にご協力することで地域の発展に努めて参ります。