



トップに聞く!

継承の技を守り、さらに研鑽して、
しげます
繁柵を福岡県の皆様に知って欲しい。

株式会社 高橋商店
代表取締役社長

高橋 信郎 氏
のぶお

取引店 / 福岡銀行 八女支店





▲仕込み蔵前で(左から高橋社長、谷頭取)

歴史と伝統を守りながら、
福岡でいち早く

「品質重視」の酒蔵へ

当社は、江戸時代の1717年（享保2年）に、初代高橋六郎右衛門が米どころ八女で、造り酒屋を開業したことに始まります。その後、九代目竹吉による基礎固めの時期を経て、十代目繁太郎が会社組織へ改組。現在、十八代目の私、信郎が、継承の技を守りつつもさらに研鑽を積みながら、品質の高い酒造りの為、日々努力を続けています。

当社の歴史で、ターニングポイントには2つあります。まず1つ目は、昭和の終わりから平成の初めにかけて、人気の銘柄が多い新潟の日本酒が火付け役となった「地酒ブーム」です。福岡県は兵庫県（灘）、京都府（伏見）に続く日本三大酒処にもかかわらず、福岡県産酒の売上が落ち込んできたことに危機感を感じました。そこ

酒造りの主な工程

① 精米(精米後のチェック風景)



② 洗米



③ 蒸米



▲見学風景(酒造好適米の精米状況)



▲見学風景(酒造好適米のサンプル)



▲見学風景(酒造り工程[搾り])

で、酒造りの先進地である新潟の酒蔵を見学させて頂き、そこで伺ったお話を参考に、比較的早期に「品質重視」の酒蔵へと転換することが出来ました。

2つ目として、平成の初めに当社製品である「大吟醸箱入娘」が、日本航空国際線ファーストクラスの機内酒として採用されたことが挙げられます。「大吟醸箱入娘」が採用されたことは、全国各地の新聞に掲載され、地酒ブームの真っ只中であって、全国の酒販店の注目を集めました。また、国際線ファーストクラスの機内酒としてふさわしい酒とすべく、さらなる品質向上に取り組み、結果として当社の他銘柄へも良い影響を与えました。「大吟醸箱入娘」は、現在も創業以来のメインブランドである「繁榊」と並ぶ当社の代表銘柄の一つとして、全国のご愛飲者の皆様に親しんで頂いております。

株式会社 高橋商店

品質第一の精神を大切に、
日本酒を愛する皆様の
「幸せの力水」となる酒造りを

当社は、経営理念を『私たちは、日本酒を「心の糧」「体の糧」としてお客様の生活に潤いと活力を与える「幸せの力水」となるような酒造りに励みます。』と定めています。

酒蔵見学に見えられたお客様に試飲頂きますと、すぐく穏やかで満ち足りた表情をなさいます。きつと美味しい日本酒には、その様な力があるのだと私は信じています。「酒は百薬の長」という言葉がある様に、私どもの造る日本酒は、生活に活力を与え、お客様の元気を引き出す道具でありたいと考えています。

当社は、この理念に基づいて「品質第一」を社是とし、手造りの伝統を今に受け継ぎながら高い品質の酒造りに専心しています。私どもが大切に造った日本酒が、



▲繁樹 大吟醸 枯淡



▲麹屋 純米吟醸



▲繁樹 大吟醸 箱入娘



▲繁樹 大吟醸 しづく搾り



▲純米大吟醸しづく搾りの試飲

「美味しい」の笑顔を生む存在であること、それが私の理想です。

こだわりの原料と
研鑽した技術との
調和が生み出す銘酒の数々

当社は、酒の原料となる「米」「水」、そして「人」にこだわりの酒造りに取り組んでいます。代表銘柄の「繁樹」の米は、酒造好適米（酒造りに適した米）である福岡県産の「山田錦」をはじめ「雄町」「吟の里」「夢一献」といった酒米を使用しています。水は鉄分が少なくミネラルを適度に含んだ矢部川の伏流水を井戸からくみ上げています。蔵男たちは、酒造りの期間中、寝食を共にし、全身全霊をかけて製造に取り組んでいます。

このこだわりの原料を高品質な酒造りに結び付けるのが、当社の誇る高い製造技術と瓶詰技術です。日本酒は、精米、洗米、蒸



▲2012年福岡国税局主催の清酒鑑評会で金賞を受賞
(吟醸酒部門、純米酒部門)

しながら作業を行っています。その他、当社では一定の品質を保つ為に、搾りの前の醪もろみの段階から何度も「利き酒」をして品質をチェックします。色、香り、味はどうか等、杜氏が何回も吟味し、そして最終的に私が「これで良し」と認めたものだけが商品となります。

さらなる品質向上に努め、「繁榊」の認知度アップを目指したい

米、麴造り、甑造りもと(酒母を造る工程)、仕込み、搾り、その後の濾過、火入れ、貯蔵、最後に瓶詰めという工程を経て出荷に至ります。もちろんどの工程も大事ですが、最初に気を配るのが精米、いわゆる「米を磨く」という工程です。当社では酒造好適米を厳選し、自社で精米を行っています。酒の品質は、この米を磨く工程に懸かっているとと言っても過言ではないでしょう。また、洗米も時間管理を徹底

「利き酒」は当社の注力点であり、現在は、製造技術者をはじめ瓶詰め技術者の利き酒能力の向上を図っています。私は、十二代目社長の祖父から酒造りを学んだのですが、口やかましく言われたのが「利き酒の大切さ」です。たとえば製法や原料が一緒でも、醸造や貯蔵の状態が少し違うだけで、趣が変わってしまうのが日本酒です。デリケートなお酒の品質を判断・把握し、品質を保持する為にも高い

利き酒能力は欠かせません。

当社の日本酒には、全国的に知名度の高い「大吟醸箱入娘」と、当社の歴史そのものである「繁榊」という二大銘柄があります。またその他の銘柄として、地域限定酒として誕生した「博多一本メ」、当社の屋号を付けた「麴屋」、さらには熟成酒の「枯淡」等の銘柄がございます。おかげ様で現在まで様々な賞を頂戴し、直近では、2012年(平成24年)福岡国税局主催の清酒鑑評会で吟醸酒、純米酒共に金賞を受賞致しました。今後の展望としましては、こ



▲高橋社長

れに奢ることなく、さらなる品質向上に努め、5年後には、福岡県の地酒として「繁榊」のより一層の知名度アップを目指していきたいと考えています。

最後に、当社清酒の地域別販売量は、有難いことに85%が福岡県内でお買い上げ頂いており、そのうち筑後地区が75%を占めています。今後も、福岡県民の方々をはじめ、ご愛飲頂いている皆様をの期待を裏切ることなく、「美味しい」の笑顔にたくさん出会える様、社員一丸となって品質向上に努めて参ります。





▲蔵男の皆様と(前列スーツ左から稲田支店長(福岡銀行)、高橋社長、谷頭取)

◎インタビューを終えて



福岡銀行
取締役頭取 谷 正明

創業以来の伝統を守りつつ、いち早く「品質重視」の酒造りに取り組み、
「繁桝」や「箱入娘」等、多くの日本酒ファンに愛される、数々の銘酒を生み出し
てられました。本日、高橋社長のお話をお伺いして、「利き酒」をはじめとする
品質に対する強いこだわりや、酒造りに対する情熱を肌身に感じ、また、「大吟
醸しずく搾り」の試飲では、御社の想いのこもった日本酒を堪能させて頂き、
その美味しさに感激致しました。

今後も、美味しい日本酒を、ご愛飲者のもとへ届けて頂き、我々の生活に活
力を与えて頂けることを期待致しております。



トップに聞く!

アルミニウムをはじめとする
多様な軽金属の可能性を追求し
未開拓分野への挑戦を続けたい。



不二ライトメタル株式会社
代表取締役社長

中重 健治氏

取引店／熊本ファミリー銀行 玉名支店
福岡銀行 大牟田支店

1976年の
一般形材^{かたざい}販売を転機に、
多分野に軽金属を
提供する企業へ

「アルミニウム」は、軽い、錆びにくい、強い、加工しやすい、そして表面が美しくデザイン性がある等の特性から、産業分野のみならず、日常生活でも欠くことの出来ない金属です。当社は、このアルミニウムを取り扱う企業として40余年の歴史を歩んで参りました。当社の前身は、「不二サッシ」の

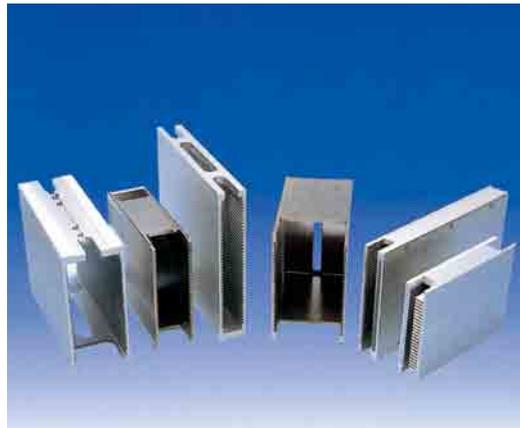


▲左から林頭取、中重社長

西日本地区における生産拠点として、1969年(昭和44年)に設立された九州不二サッシ株式会社です。70年(昭和45年)に操業を開始し、当初は親会社向けのサッシ(窓枠)のみの生産を手掛けておりましたが、建設・住宅関連業界の落ち込みと共に、先行きに暗雲がたち込めました。独自で活路を見出さなければ生き残れないとの思いで、76年(昭和51年)に営業部門を新設し、幅広い分野の製品に使用される一般形材の営業を開始しました。当時は営業畑の社員は一人もおらず、工場の社員から選抜した「営業マン」ばかりで、西も東も分らない田舎者がいきなり全国区へ躍り出て、大変な苦労と全社一丸となった挑戦の連続でした。このことが転機となり、サッシ以外の多様な分野にアルミニウム製品を提供する企業へと変革していきました。

94年(平成6年)に東京営業所(現・東京支店)と大阪営業所

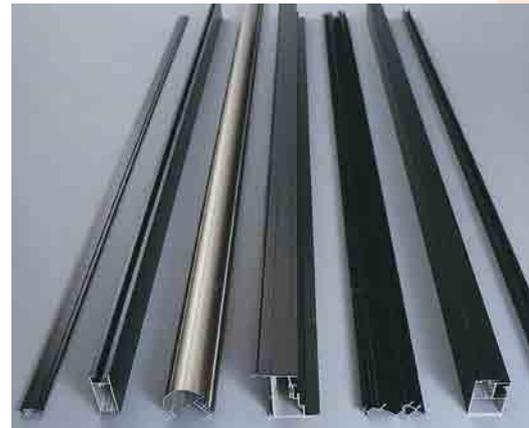
当社主力商品



▲半導体関連部品等



▲アルミニウム製品(エレクトロニクス向け)



▲住宅用サッシ形材



③ 押出(アルミニウム形材の成型)



② 鋳造後のビレット



アルミニウム製品 製造工程

① 溶解・鋳造(地金を溶かし固める)

(現・大阪支店)を開設、2007年(平成19年)には、不二サッシ株式会社との資材事業部と統合し、不二ライトメタル株式会社へと社名を変更しました。また、02年(平成14年)には熊本大学とマグネシウム製造技術開発に関する共同研究を開始する等、事業領域の拡大に加え、新たな軽金属素材の創出にも取り組んでまいりました。未だに「不二ライトメタル」という社名は知名度が低く、旧社名の「九州不二サッシ」の方がお客様に認識頂ている状況ですが、今は、現在の社名をより多くの方々に知って頂けるよう、新たな飛躍を目指しております。

業界No.1を目指し

一貫生産システムと

確かな技術で

お客様のニーズに対応

当社は、アルミニウムやその他の軽金属の特性を十分に活かす

た商品の開発、製造、販売を行っています。製販一体の体制で建材関連をはじめ半導体製造装置や自動車関連、家電製品、事務機、日用品等の部品まで、多様な製品をお客様と一緒に考え、図面化し、形にして市場に提供していきます。

特に、「鋳造→押出→表面処理→加工→組立」までを一拠点で行う一貫生産システムは当社の大きな強みで、お客様のご要望への柔軟な対応、及び高品質・短納期・ローコストでの製品供給を可能にするベースとなっています。

アルミニウム製品は、鋳造工程での温度管理や押出工程での押出速度等の微妙な違いにより品質が大きく左右されます。特に表面処理工程は、アルミ形材の耐食性・耐摩擦性・耐候性(野外等に放置したときの耐性)を高める為に重要な工程であり、着色等には細かい色合せの調整が必要です。淡色から濃色、ツヤの有るも



▲長洲町に寄贈したソーラー付きLED街灯路



▲当社オリジナル商品(アルミ製神輿)



▲KUMADAIマグネシウム合金製品(背負子)



▲表面処理後のアルミニウムのカラーバリエーション



⑤ 加工・組立



④ 表面処理

のや無いもの、小物ラインでのアルマイト、染色、ニッケルメッキ等、表面処理の種類は多種多様です。加工技術は、押出成形のノウハウが凝縮されているダイス金型の設計・製作から、押出材材のマシニングセンターによる切削加工や溶接、曲げ加工まで、試行錯誤を繰り返しながら納得のいく製品を日々追求しています。お客様のご要望にお応え出来た瞬間や、街で自社製品を見掛けた時には、社員も大きな喜びを感じています。

ローコストの実現の為に、社員のコスト意識も重要です。例えば、作業の際、何気なく使用する軍手などの程度の費用が掛かっているのか等を普段から意識してもらうことで、物の大切さを理解出来る人材を育てながら、原価削減に取り組んでいます。大きさかもしれませんが、社員一人ひとりの意識の高さが当社を創っているのです。

このように、高品質な製品づくりの実現には長年に亘る経験が重要な鍵を握っています。そして、各製品・行程の中で培ってきた当社の技術、ノウハウは誇りであり、大切な財産でもあります。ベテランの社員が多数定年退職を迎えている昨今、その職人業を次の世代に確実に継承し更に高めていく為に、各職場では多能工化を進めています。また、第一線の監督者から役員に至るまで階層別研修を行い、社員のレベルアップによる他社との差別化を図り、軽金属加工分野でNo.1の企業になりたいと考えています。

また、当社ではオリジナル商品の開発にも力を入れています。自社開発した「アルミ製神輿」は、軽いことはもちろんですが、湿度に強く水拭きも出来るという便利さや、オーダーメイドも可能なことから、おかげ様で全国各地からご注文を頂いております。今後オリジナルの商品の開発に取り



▲KUMADAIマグネシウム合金の軽さを体験



▲見学風景(KUMADAIマグネシウム合金の実証工場)



▲見学風景(アルミニウム製品製造工場)



▲中重社長



▲[KUMADAIマグネシウム合金]実用化に向け、熊本大学と包括連携協定を締結(2011年9月)

組み、地域の活性化や人々の生活に役立つ商品を生み出していきたいと考えています。

**熊本から世界へ。
オンリーワン商品を目指し、
マグネシウム合金の事業化にも注力**

当社が現在最も注力しているのが、アルミニウムより優れた特性を有する次世代合金である、マグネシウム合金の研究・開発です。熊本大学と共同で開発した「KUMADAIマグネシウム合金」は、アルミニウム以上の高強度・超軽量・高耐久性を持ち、各種機械のネジやボルトにはじまり、医療器具、自動車や飛行機の素材等、多分野での利用が期待されています。

当社は10年ほど前に、マグネシウムの高いポテンシャルに着目し、製造技術開発に着手したのですが、当初はマグネシウムに関する知識が乏しかった為苦労の連続

でした。そこでマグネシウムの研究に取り組んでいた熊本大学との共同研究を開始し、知識・技術・ノウハウの習得に努め、研究開発から製造加工までを担うことの出来る人材を揃えていきました。そうした努力もあって、マグネシウム合金の製造技術開発は着実に進展し、06年(平成18年)からは熊本県を中心とした産学官連携プロジェクト「次世代耐熱マグネシウム合金の基盤技術開発」に中核メンバーとして参画、11年(平成23年)には経済産業省の「先端技術実証・評価技術整備等事業」に採択され、ついに昨年、KUMADAIマグネシウム合金の実証工場を稼働させました。02年(平成14年)より熊本大学との共同研究を開始し、実に10年に及ぶ研究の末、高強度マグネシウム合金の大型化を可能とする開発技術が培われたのです。その成果はあらゆる分野での展開が有望視されており、世界における未

不二ライトメタル 株式会社

知の可能性を秘めたマグネシウム合金の商品化・事業化を、今後の当社の大きな経営課題に位置づけています。

海外展開も視野に入れ、重点市場を見据えた多彩な事業を力強く推進

将来の海外展開を視野に入れ、現在、不二サッシマレーシア社に



▲KUMADAIマグネシウム合金実証工場にて
左から西支店長(熊本ファミリー銀行)、林頭取、中重社長、前畑相談役、山田常務

当社の若手社員を常駐させています。熊本弁しか話せなかった営業マンが英語にチャレンジし、東南アジアの市場調査を行いながら、営業活動を開始しました。今後、現地で製造した製品を日本に持ち込むO・T・I・N、現地で製造した製品を現地で販売するO・U・T・O・U・Tの取り組みを進めていきます。

また、3年前に参入したLED

事業も、まだまだ可能性の広がる分野です。昨年、地域社会への貢献の一環として当社で開発したソーラー付LED街路灯を長洲町、玉名市、荒尾市に寄贈したところ、高い評価を頂きました。今後、街路灯はもとより、防犯灯、直管系照明等の販売も進めていきます。その他、医療、介護、福祉分野でのオリジナル商品の開発を手掛けていくことも計画しています。

そして、前述の「KUMADAIマグネシウム合金」を当社の大きな事業の柱に育てていきたいと考えています。当社の挑戦は更にパワーアップ。昨年末に完成・稼働した実証工場を、数年後には铸造から加工までを一貫生産する量産工場に成長させ、オンリーワンの「KUMADAIマグネシウム合金」を「熊本県の長洲町から世界へ」と広げるべく、社員一丸となつて取り組んで参ります。

◎インタビューを終えて

アルミニウム製品の製造を手掛けておられる御社の製品は、半導体や自動車関連部品、日用品等、生活のあらゆる場面で必要不可欠な存在となっております。本日、中重社長のお話をお伺いして、御社の現在のご活躍があるのは、全社一丸となつて新分野への挑戦を続けてこられた結果であることを知り、その姿勢やこれまでのご努力に対して改めて敬服の念を抱きました。

そして、長年の研究により開花しつつある「KUMADAIマグネシウム合金」は、アルミニウムを超える優れた特性を持つ次世代の金属として、今後益々注目が集まることでしょう。“世界に通用するオンリーワン商品”の今後の展開を、私も心から楽しみにしております。



熊本ファミリー銀行
取締役頭取 林 謙治



トップに聞く!

石炭事業を柱に100周年。
次の100年に向けて、常に社会から
必要とされる企業を目指す。

三井松島産業株式会社
代表取締役社長
串間 新一郎氏

取引店 / 親和銀行 福岡営業部
福岡銀行 本店営業部

炭鉱専門の会社として

日本の発展とともに

歩んだ100年間

「黒いダイヤ」と呼ばれる石炭は、18世紀に始まった産業革命の頃から現在に至るまで、主要なエネルギー源として、また鉄鋼等の原料として、日本、そして世界の経済を支え続けています。

当社はその石炭を扱う会社として、1913年(大正2年)、炭鉱としても貿易港としても好条件を備えていた長崎県西海市沖



三井松島産業 株式会社

合の松島で、松島炭鉱株式会社として誕生しました。坑内への出水等により、35年（昭和10年）に松島から撤退した後は、松島の北部に位置する大島で操業を開始。そして第二次世界大戦後、戦後復興と朝鮮戦争特需による石炭需要に対応すべく、52年（昭和27年）に池島炭鉱の開発に着手し、約半世紀にわたり生産を続けました。

その後、時代の変化に対応すべく経営の多角化を図り、73年（昭和48年）に松島興産株式会社に商号を変更。83年（昭和58年）には三井鉱山建材販売株式会社を吸収合併し、三井松島産業株式会社が生誕。その事業は、石炭事業を軸としつつも、建設資機材の販売、不動産事業、スーパースタジアム事業等、多岐にわたって進んでいきました。また、長年培ってきた炭鉱開発技術を基に海外炭鉱の開発・運営も積極的に進め、90年（平成2年）に海外法人第一号として三井松島オーストラリア社を設立。翌年にはオースト



▲左から申間社長、小幡頭取

ラリアのニューサウスウェールズ州
ハンターバレー地区にあるリデル
炭鉱の権益を取得し、リデル炭鉱
JV(ジョイントベンチャー)に参入
しました。そこで産出される石炭
は、主に発電に使用される一般炭
と製鉄用原料炭であり、いずれも
非常に高品位なものでした。一方、
安価な海外炭に押されて国内炭
鉱を取り巻く環境は厳しさを増
し、池島炭鉱も2001年(平成
13年)に閉山。当社の約90年にわ
たる国内炭鉱経営の歴史は幕を
閉じることになりました。

池島炭鉱閉山前後は苦難の連
続でした。閉山に伴い財務状況が
急速に悪化した当社は、当時のコ
ア事業の1つだったレンズを製造
する子会社を売却するとともに
資本を増強し、多角経営から石
炭事業を中心とした事業構造へ
転換して収益構造の強化を図り
ました。その後、新興国の経済発
展に伴う石炭の需要増加、価格
上昇等を受けて経営状況も好

転、今年1月には創業100周
年を迎えることが出来ました。

1世紀にわたる

炭鉱経営で培われた

石炭事業における3つの優位性

創業以来当社の中核事業であ
る石炭生産・販売事業において、
当社は3つの優位性を有している
と考えています。

第1に、「長年の炭鉱経営で
培った鉱山採掘の技術力」。当社
には技術関係の関連会社が2社、
国内で炭鉱を経営していた時か
らの鉱山技術者が約30名おり、実
際に海外での炭鉱開発等にあたっ
ています。この鉱山採掘のスペシャ
リスト達の存在こそが、当社最大
の強みです。

第2に、「海外炭鉱への投資活
動を通じて培った企画・提案力」。
当社は前述のリデル炭鉱をはじめ
、1990年代からインドネシ
ア、カナダ、アメリカで炭鉱開発に



▲手積時代の大島(長崎)坑内



▲松島(長崎)第四坑立坑全景 (西海市教育委員会提供)



▲人車による入坑(大島)



▲作業終了後の昇坑風景(大島)(昭和35年頃)



▲選炭婦による手作業の選炭風景(大正14年頃)
(西海市教育委員会提供)

従事してきました。この中で長年にわたって構築・蓄積してきた、多様な専門技術者や企業とのコネクション、そして炭鉱経営のノウハウや高度な技術は、他社にはない当社の財産であり大きな魅力と言えるでしょう。

第3に、「多業種にわたる優良需要家への販売力」。当社の石炭販売先には、電力会社、鉄鋼会社、セメント会社等、日本でも多数の企業が名を連ねています。当社がこのような優良な企業と取引していることは、海外の生産者にとってみれば需要の裏づけとなることもあり、開発パートナーとしての参画要請等様々な情報が集まってきました。

**新規炭鉱開発を柱に
非石炭関連の
新規事業育成にも注力**

当社は現在、2つの柱からなる成長戦略に取り組んでいます。

1つ目が「新規石炭鉱山の権益確保による収益力強化」です。近年は、新たにオーストラリアのドイルス・クリーク炭鉱の権益並びにインドネシアGDM社の株式を取得する等、新規炭鉱の開発に取り組んでいます。特に、GDM社の炭鉱は、露天掘りでは限界が近づいていたのですが、当社が調査

したところ、まだ坑内掘りでは生産可能ということが分かり、当社の技術を活かし、インドネシアでは初となる大規模な機械採炭方式による坑内掘開発を行うことになったのです。坑内掘りは露天掘りと違って、森林伐採等が少なく済み環境にも優しいということで、同国政府からも高い関心が寄せられています。このケースの様に、当社が長年の国内炭鉱経営で培ってきた坑内掘技術が、これからのアジア地域の石炭生産に大きく貢献出来るものと確信しています。

一方、石炭事業は石炭の需要



▲リデル炭鉱のピット(オーストラリア)



▲池島(長崎)炭鉱全景(当社の国内最後の炭鉱)



▲応接室内に飾られる池島産の石炭

動向や為替の影響を大きく受け、また、社会環境やエネルギー構造の大きな変化に備える必要もあることから、収益の安定化・多様化を図ることを目的に、2つ目の柱である「新規事業の育成による収益の安定化・多様化」に取り組んでいます。例えば昨年、民間企業や地方自治体が所有する保養所・研修所等の運営受託事業で全国トップクラスのシェアを誇る、株式会社エムアンドエムサービス（大阪市）を子会社化しました。

九州には同社が運営を手掛ける施設はまだ1カ所しかなく、今後は九州での運営受託を拡大させていく考えです。

また同年、「選別・分離」をキーワードとしたユニークな事業（日本で唯一石炭の選別技術を有し、燃焼灰から未燃カーボンを選別する技術や、産業廃棄物から非鉄金属を選別する技術等を開発）を手掛ける永田エンジニアリング株式会社（北九州市）を子会社化

起業者スピリットを育み 次の100年につなげる

将来展望ですが、まず中核事業である石炭事業については、新興国の経済発展に伴い、安価かつ豊富に存在する石炭に対する需要も拡大が予想される為、引き続き競争力のある新規炭鉱の開発に尽力する方針です。

また、先に述べた新規事業育成にも今以上に注力する方針で、2年前から社内ベンチャーをスタートしました。これは、社員の意識改革と起業者魂の育成を目的にスタートしたもので、社内横断的に複数のベンチャーチームを組織し、現在2つのプロジェクトに取り組んでいます。

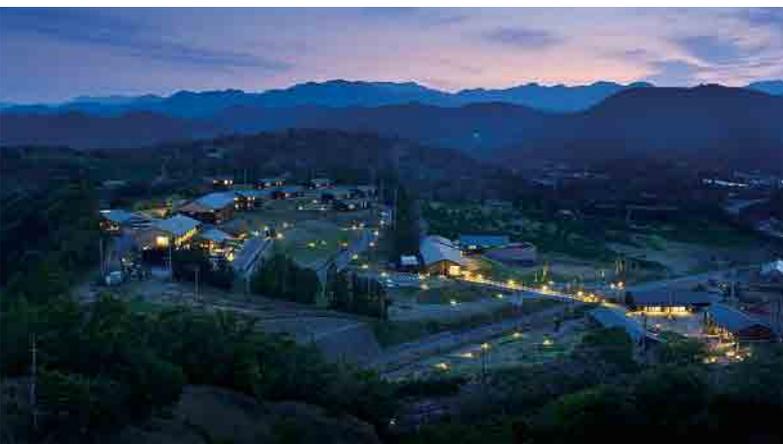
その1つが「再生可能エネルギーによる発電事業」で、昨年MMエナジー株式会社を設立し



▲インドネシアでの探査風景



▲インドネシア研修生



▲子会社で運営を受託する保養所(里創人 熊野倶楽部)



▲メガソーラーつやぎき(社内ベンチャーから生まれた新規事業)



▲申間社長

ました。第1弾の事業として、福岡県福津市に太陽光発電施設「メガソーラーつやざき」を建設し、今春から発電を開始する予定です。もう1つは「シルバー事業」で、こちらは事業化に向けて現在検討を行っています。

当社は「人と社会の役に立つ」という経営の基本理念を掲げていますが、これは、利益を社会に還元したり、新規事業により社会が求めているニーズに答えていくことだと考えています。社員一丸となつてその実現に取り組むことで、これからの100年も進化し続け、常に社会から必要とされる企業となることを目指します。



▲左から小柳取締役、申間社長、小幡頭取、荒木福岡営業部長(親和銀行)

◎インタビューを終えて

まずは、1月に創業百周年を迎えられたこと、心よりお慶び申し上げます。

御社は日本の経済に必要不可欠なエネルギー源である石炭の生産・販売を通して、その発展に貢献し続けてこられました。本日、申間社長様にお伺いした「長い歴史の中には幾度もの苦難があり、それを乗り越えてきたからこそ今日がある」という言葉からは、百年もの間、幾多の困難を乗り越えてきた御社のご努力が想察され、改めて尊敬の念を抱きました。

これまでの百年で培われた経験を糧に、御社が次の百年も「人と社会の役に立つ」企業として発展され続けることを祈念致します。



親和銀行
取締役頭取 小幡 修

6, 11 株式会社 高橋商店

高橋商店

検索

- 創 業:1717年
- 設 立:1926年4月
- 所 在 地:福岡県八女市
- 資 本 金:2,400万円
- 従 業 員:22名
- 事業内容:清酒・焼酎・リキュール製造、全酒類卸売
- 事業拠点:福岡県八女市(本社、工場)
- 取 引 店:  福岡銀行  八女支店 0943-23-3111

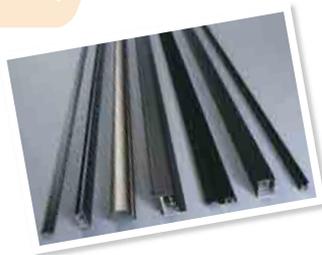


12, 17 不二ライトメタル 株式会社

不二ライトメタル

検索

- 設 立:1969年
- 所 在 地:熊本県玉名郡
- 資 本 金:20億90万円
- 従 業 員:996名
- 事業内容:非鉄金属圧延業
- 事業拠点:熊本県玉名郡(本社・西日本事業部)、千葉県市原市(東日本事業部)、東京都中央区(東京支店)、大阪市中央区(大阪支店)
- 取 引 店:  熊本ファミリー銀行  玉名支店 0968-73-3144



18, 23 三井松島産業 株式会社

三井松島産業

検索

- 設 立:1913年
- 所 在 地:福岡市中央区
- 資 本 金:85億7,180万円
- 従 業 員:67名(連結従業員数:690名)
- 事業内容:石炭生産・販売事業、
建機材事業、不動産事業、リサイクル・合金鉄事業、
各種施設直営・運営受託事業、スーパーマーケット、介護事業、炭鉱技術研修事業、
港湾・倉庫事業、産業用機械装置・電気機器事業、選炭・環境資源リサイクル設備事業
- 事業拠点:福岡市中央区(本社)、東京都中央区(支社)、
福岡市中央区、北九州市若松区、長崎県長崎市、長崎県西海市、大阪市中央区、オーストラリア(関連会社)
- 取 引 店:  親和銀行  福岡営業部 092-731-0091

