



トップ
に聞く！

夢と現実を両足で踏みしめながら
100年企業を目指す。

大光炉材株式会社
代表取締役社長

小林 滉氏

ひろし

取引店／福岡銀行戸畑支店





▲本社前(左から小林社長、谷頭取)

不定形耐火物メーカーとして 苦難を乗り越え歩んできた60年

耐火物は、鉄やガラス等の製造過程で高温(約1,500度)に溶けた素材を受け止める受け皿に使用され、製鉄所等の設備をその高温の熱から保護する役目を果たしています。例えば、溶鉱炉で溶かした鉄は「樋(耐)耐火物で出来た溝型の通路」を流れて次の工程へ導かれます。この樋に使用される耐火物を樋材といい、他にも高炉鍋や蓋等、耐熱が必要とされる様々な場所に耐火物は使用されます。

その種類は、煉瓦のようにあらかじめ成型・焼成された「定形耐火物」と、流し込んだり、塗り込んだり、吹き付けたりと、使用現場の用途に応じ、必要な形に施工出来る「不定形耐火物」に分類され、当社は不定形耐火物に特化したメーカーです。

創業者の小林武爾^{たけじ}は、1945年(昭和20年)8月に終戦を迎



▲原料の圧縮・破碎工程



▲倉庫内に山積みされる原料



▲製鉄所内で樋を流れる鉄



▲蛍光X線による原料分析



▲溶かした鉄を受け止める耐火物

え、職業軍人から実業家への新たな道を模索していました。そんな中、八幡製鉄所(現・新日鐵住金株式会社 八幡製鉄所)の製鋼課長であった妻の従兄を訪ねた際、「耐火物をやってみないか」と話を頂いたそうです。昭和24年のことでした。武爾は「耐火物」という言葉こそ知っていたものの、それが具体的にどのようなものかは分かりませんでした。しかし詳しい話を聞くうちに、その可能性を感じ、耐火物を生涯の仕事にする決意をしたのでした。

そして、八幡製鉄所に特殊耐火セメントを納入する商社として、50年(昭和25年)に当社の前身となる大光産業^{たいこう}を創業しました。創業と並行して耐火物の自社生産の可能性を模索し、同年中には商社からメーカーへと転身を果たしました。54年(昭和29年)に現在地に本社と工場を移転し、現法人大光炉材株式会社が誕生しました。社名は、「会社の規模は小さ

大光炉材 株式会社

くとも、キラリと『大』きな『光』を放つ製品、それに関わる技術・サービスを提供したい」という創業者の想いに由来しています。

62年（昭和37年）、溶鉱炉の溶鉄を受ける樋材の国産化に日本で初めて成功。79年（昭和54年）には、流し込み樋材の開発・実用化に成功しました。更に、80年（昭和55年）からファイレンセラミックスの製造を開始した他、98年（平成10年）頃からは大学や公共機関等との連携を図り、次世代の技術や材料の開発にもチャレンジしています。

独立系の不定形耐火物専門メーカーとして、大手鉄鋼メーカーの他、セメント、化学メーカー等とお取引をさせて頂き、基幹産業の発展とともにその歴史を歩んできました。これまで幾多の厳しい時代を乗り越え、間もなく設立60周年を迎えることが出来るのは、お客様や従業員はもちろんのこと、多くの皆様に支えて頂いたお陰だと大変感謝しています。



▲小林社長の遊び心で、FFG・福岡銀行の刻印をしたセラミックス



▲セラミックス製の数珠



▲半導体製造装置向けのセラミックス製品



▲セラミックスの説明



▲テスト用の耐火物成型



▲原料の成分分析

一人ひとりの緻密な努力が、
高みへと導く

当社の不定形耐火物の年間生産量は6万5千トン、原料の年間仕入れは7万トンに上ります。不定形耐火物の原料は天然鉱物です。現在、約400種類の原料を海外から調達し、その精製品を配合して約1,000種類の耐火物製品を製造しています。原料の仕入れには大手商社と長年お取引頂いておりますが、ロットが少ないものは自社調達となります。世界中に社員が出向き、原料の生産状況を直接確認し、輸入後も試験と品質管理を徹底することで、不定形耐火物の品質を維持しています。

不定形耐火物は温度等に敏感な性質を持っており、施工時の気温や湿度、水温といった現場環境の把握が必要不可欠です。また、溶鉱炉も一つひとつに個性があります。その為、当社では現場に精通した人、化学を専門に学んだ



▲小林社長

人、現場で働く人のことが分かる人がチームを組んで仕事にあたります。

技術のほとんどは人で成り立っており、人の組み合わせが当社の力だと思っています。そして当社が重点をおくのは、現場に即した技術です。現場を調査して問題点を掌握し、ユーザーニーズを捉えて組み立て、製品を幾重にもチェックします。一人ひとりの緻密な努力が現場に力チツとはまる技術につながるのです。国内ほぼ全ての

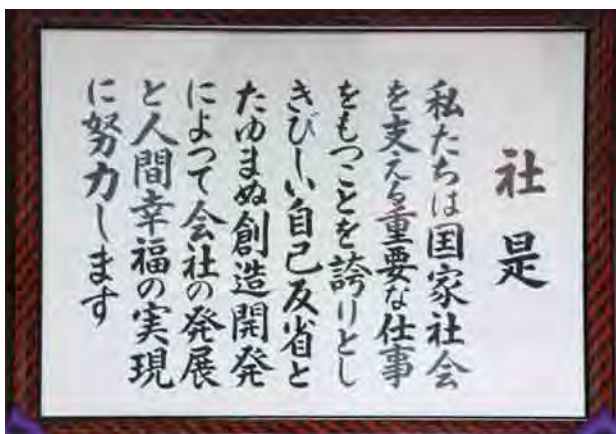
製鉄所とお取引頂いているのは、当社のこのようなスタンスに対する評価であると考えています。

チャレンジ

80年代に国内の鉄鋼業界は大転換期を迎え、いわゆる「鉄冷え」の時代に突入しました。製鉄所・高炉数・鉄鋼総生産量が減少し、当社も自ずと技術革新とコスト削減が求められました。そんな時代の中で生まれたのが流し込み樋材で、その工法・樋材の両面とも画期的なものでした。流し込み工法は従来のスタンプ工法に比べ、粉塵や騒音が少なく施工も容易で、更に長期耐久性に富むものでした。しかし、一方で流し込み樋材は耐火物に適度な流動性を与える為、従来のものに比べ材料に多くの水分を添加します。その水分が乾燥段階で加熱水蒸気となり、耐火物の壁を破壊（爆裂）するのです。この爆裂の防止が耐

火物業界における技術研究の最重要課題と考えられていました。

しかし、それは入社4年目の当社技術員の閃きによって解決へと導かれました。76年（昭和51年）、その技術員は技術テストの最中に、緻密質キヤスタブル（不定形耐火物の代表的製品）にアルミニウムの効果を組み合わせることを閃きました。面白半分で簡易テストを試みたところ、なんと爆裂防止の効果を発見したのです。この新



技術は世界的に注目を浴びることとなりました。この発見を機に、当社はこの技術に焦点を絞り、総力を挙げて製品化に取り組みました。

当社はこの新技術に社運をかけました。購入した十数台のトラックに資材を積み込み、全国の高炉にその製品と技術力を知ってもらおうと飛び回りました。営業開始から2年が経過した頃、ようやく1件の案件が持ち帰られました。場所は、室蘭製鉄所（現・新日鉄住金株式会社 室蘭製鉄所）。チャンスは一回。満を持して挑んだ評価試験は成功し、ありがたいうちに採用頂きました。時を同じくして日本鋼管 福山製鉄所（現・JFEスチール株式会社 西日本製鉄所 福山地区）からも大口受注を頂きました。当時は実績もなく、その安全性も完全には確立していませんでしたが、製鉄所の担当の方から『進めながら、考えれば良い』と背中を押し

大光炉材 株式会社

て頂いたことで、一気に流れが変わりました。

未来は開けると信じ、 今を生きる

日本は人口減少に伴う鉄鋼需要の減少が懸念されているものの、鉄はこれからも作り続けられるでしょうし、その上で耐火物が必要不可欠であることは変わりません。当社としては、どのような環境の中でも日本にどうしりと腰を据え、技術力を磨けるだけ磨き、強みを伸ばすことを第一に考えています。廃材の再利用もその一つです。お客様の廃材廃棄コストの削減と環境にも優しいこの取り組みを広げる為、技術開発に注力しています。

更にファインセラミックス事業では、耐火性・耐摩耗性・電気絶縁性に優れた特徴を持つセラミックス製品の開発・製造を行っており、国内では数少ないセラミック

スの一貫生産メーカーとして、半導体製造装置向けの小型精密部品を手掛けています。その技術に応用して、耐熱性に優れたジルコニアセラミックスを原料にした裝飾品の製造にも挑戦を始めました。

大切なのは未来は開けると信じていることです。決して製造業を取り巻く環境は良好とは言えませんが、今日を頑張らないと明日はありません。夢と現実を両足で踏みしめながら、未来を切り開くチャレンジ精神を常に持ち続けることこそ明日への一歩につながると信じています。

これからも「鉄」という国家社会を支える重要な仕事

に関わっていることへの誇りと、当社を支えて下さる皆様への感謝の気持ちを高め、100年企業を目指し精進していきたいと決意を新たにしています。



▲毎日安全祈願をする当社内の鳥居の前(前列右から高田支店長(福岡銀行)、谷頭取、小林副社長、小林社長)

◎インタビューを終えて

「鉄は国家なり」という言葉のとおり、鉄は、国家の発展の為に昔から非常に重要な素材です。高品質な鉄の生産には、高温に溶解された鉄を受け止めることが出来る「耐火物」が必要不可欠だとお伺いし、日本の産業における御社の存在感を改めて実感しました。

また、独立系不定形耐火物メーカートップの売上規模を誇るまでになられたのは、社長をはじめ社員の皆様が、「品質」と「現場」を大切にして、日々顧客の要望に応じてこられたからなのだと得心がいきました。

これまで培ってきた技術やノウハウを基に日本の基幹産業を支え続け、御社が今後益々大きな光を放たれることを祈念致します。



福岡銀行
取締役頭取 谷 正明



トップに聞く！

アジアでの生産を更に拡大させ
排気系を中心とした
二輪車部品の頂点を目指す。



合志技研工業株式会社
代表取締役社長

あさぶき

朝吹 和博氏

取引店／熊本銀行 本店営業部

時代とともに設備を拡充、
海外へも進出し
グローバル企業へと発展

当社は、主に二輪車のマフラーや燃料タンク等を製造する会社です。本田技研工業株式会社（以下、ホンダ）、八千代工業株式会社、三恵技研工業株式会社の3社による合弁会社として、ホンダの熊本製作所の進出が決まった1974年（昭和49年）、熊本に誕生しました。76年（昭和51年）から生産を開始し、現在のホンダ



▲当社本社前(左から朝吹社長、林頭取)

二輪車の原点と言われ、70年代後半に人気のあった車種(CB・CDシリーズ)の部品等、主にホンダ製品の部品製造を手掛けてきました。

「合志技研工業」という社名は、当社が熊本県合志市に位置していること、そして「3社の志を合わせ、技を研(みがこう)」という想いから名付けられたものです。

操業開始時は業績が伸び悩み、苦労の日々が続いていました。しかし、そんな時こそ社会に必要とされ、期待される存在であり続けようと、『わたしたちは顧客のニーズに応えて、時代に即応する優れた製品を生産する』という社是を胸に社員一丸となって働き、新しい生産管理システムの導入等、様々な業務改革にも邁進して取り組んできました。折からの好景気も追い風となり、業績は次第に回復し、その後91年(平成3年)には、需要拡大に対応する為、株式会社ウエムラテック(熊本県球



磨郡)を子会社として設立する等、社内によく明るさが見えてきました。

しかし、当時は二輪車の生産が徐々に海外へとシフトしていた一方で、国内生産は92年(平成4年)をピークに減少傾向を辿っていました。そうした動きを背景に、二輪車部品は系列・国境を越えたグローバル調達が加速し、コスト競争が激化する等、再び厳しい経営環境に直面しました。

そんな中、当社の大きなターニングポイントとなったのが、93年(平成5年)、タイにおける子会社S G M (Siam Goshi Manufacturing Co., Ltd.)の設立です。タイでは日本製二輪車の人気が高く、現地の方々から受け入れられていました。タイでの現地調達・現地生産拡大に取り組んでいたホンダから誘いを受けたこともあり、進出を決断しました。

その後、94年(平成6年)に中国、97年(平成9年)にベトナム、

2007年(平成19年)にインドと、3カ国で生産子会社を設立。残念ながら中国からは撤退しましたが、現在海外の3子会社の売上高は当グループ全体の8割を占める等、海外進出が当社の転機となりました。

**一貫生産体制によって
高性能・高品質・高精度の
製品をお客様に提供**

当社の強みは、設計↓製造(プレス、溶接、表面処理)↓組立の一貫生産体制を構築していることです。最新鋭の設備を備え、一貫生産の中で培ってきた技術は、タイをはじめ海外生産拠点成長の原動力にもなっており、お客様の要望に応えるだけの開発力をも身につける事が出来ました。

その技術を活かした製品の一つに、04年(平成16年)から全世界で展開している二輪車排気浄化装置「メタルキャタライザー」があり



▲マフラー メッキ処理後の様子



▲塗装後のロア・クランクケース



▲塗装ラインに向かうシリンダーブロック



▲工場内見学風景

ます。これは、本田技術研究所と共同で開発した、二輪車のマフラーに組み込む排ガス浄化装置です。環境問題への関心が高まっている現代に適応した当社自慢の製品で、現在、年間900万個を生産していますが、開発には10余年の歳月を費やしており、製品化された時の喜びは言葉に表せない程大きなものでした。

このような開発力は新事業への展開にも活かされています。第27回素形材産業技術賞（2011年度）を受賞した「半凝固アルミ鍛造製法」を応用し、電気炊飯器の「内釜」を開発しました。異業種である家電メーカー向けの製品ではありますが、当社のノウハウを活かして製品化に成功し、自信となっています。

原点である二輪車部品製造の強化、人材育成に注力し、競争力を高める

当社では、日本の生産工場をマ

ザー工場として位置づけ、当社の「原点」である二輪車部品の製造を一層強化する方針を定めました。近年では北部九州の四輪車メーカー向けの部品製造も手掛けておりましたが、製造は全て子会社（ウエムラテック）に集約する予定です。ホンダに歩調をしっかりと合わせ、ホンダ向け製品のシェアを確保していくことが当面の目標です。今後も技術力を磨きながら、更なる受注拡大を目指していきます。

今後の重要な課題として、人材育成にも注力しており、海外では、現地スタッフのレベル向上の為に、現地での教育・指導に力を入れています。QC（＝Quality Control：品質管理）サークル、ものづくり委員会、5S（整理・整頓・清掃・清潔・しつけ）委員会等を設置し、現地スタッフ自らが様々な発想で企画立案を行う制度を設け、従業員の頑張りを社内報で公表する等、日々の仕事に誇りを持てるよう努めています。



▲海外子会社からの実習生(阿蘇神社)



▲人材育成制度「管理職向け研修」の様子



▲人材育成制度「第1回QCサークル
発表会(1980年)」の様子



▲全景



▲当社外観

日本では日本人が、日本でしか出来ない技術とスキルを磨くことに重点を置き、若手社員から管理職までを対象に徹底した研修を行っています。

そして、日本人が高めた技術とスキルを海外のスタッフに傳承し、現地の製造現場に展開する為、毎年タイ・ベトナムから計4名を1年間、実習生として受け入れています。実習生は勤勉で仕事も丁寧、そして向上心があり、我々日本人が見習うべきものを多く持っていると感じます。日本に来て最初の1カ月はみっちり日本語の研修を行い、製造現場での研修は2カ月目から行います。日本の技術力を肌で感じるとともに、日本語によるコミュニケーションを通して当社の理解を深めてもらうことが目的です。1年間の実習を終える頃には流暢な熊本弁を覚え、自信をつけて帰国してくれま



▲朝吹社長

信頼感や団結力が生まれる等、良い影響を与えています。実習生は帰国後、当社とのスムーズな情報交換や意思疎通に貢献し、海外展開において欠かせない戦力として、当社を支える重要な人材となっています。

40年近い歴史の中で、「熊本の合志技研」から、「世界の合志技研」へと発展して参りました。今後も海外販路拡大を目指す一方、世界で戦えるだけの十分な技術をも、こころ、熊本の本社工場で高め、「排気系を中心とした二輪車部品の頂点」の実現の為に、今後とも努力を続けていく所存です。



▲当社ロビー(左から館岡取締役、朝吹社長、林頭取、西村本店営業部長(熊本銀行))



▲タイ子会社



▲ベトナム子会社



▲インド子会社

◎インタビューを終えて



熊本銀行
取締役頭取 林 謙治

売上が伸びず赤字が続いていた操業当初や、二輪車の国内市場の低迷が続く近年等、常に厳しい事業環境の下にありながらも、現状に屈せず前進し続けてこられた御社の姿勢には、大きな感銘を受けました。また、国内で技術力を高め、その技術を活かして成長市場であるアジアで勝負する、という御社の事業モデルは、多くの企業にとって参考となるのではないのでしょうか。今後も世界で活躍する為の技術、ノウハウを熊本の地で蓄積され、御社の製品が世界中に浸透する日を楽しみにしております。



トップ
に聞く！

季節を問わず、もつと手軽に、
手延べそうめんの美味を
世界中の一人でも多くの人へ届けたい。

気候風土に恵まれた島原で
手延べそうめんを
作り続けて40年

良質な小麦を生み出す肥沃な
大地、名水百選に指定された清ら
かな湧き水、そして麺を延ばして
乾燥させる寒期に晴天が続き、冷
たく乾いた風が吹く気候等、自然
条件に恵まれた島原の手延べそう
めんの歴史は、400年近くにも
及びます。

当社の歴史は、1972年（昭
和47年）に現会長の小嶺一春がそ



株式会社山一
代表取締役社長

とのむら

殿村 高平氏

取引店／親和銀行 深江支店

株式会社 山一

の「手延べそうめん」の行商を開始したことから始まります。創業当初は家内工業で作っていたそうめんを車に詰め込み、北海道も含めた全国に一人で売り回っていたそうです。

そうした努力の甲斐もあって、売上が拡大していく中、82年（昭和57年）に法人化し、有限会社山一を設立。そして、97年（平成9年）に株式会社化した後、2002年（平成14年）からは自社のブランド名を「めんの山一」に統一して事業を展開していきました。また、07年（平成19年）には技術開発研究室を併設した、新物流倉庫を新設しています。

近年の大きなトピックといえるのが、地元の島原農業高校や自治体との連携により開発した「スープなそうめんシリーズ」が、11年（平成23年）に第42回長崎県特産品新作展で最優秀賞を受賞したことです。

そして12年（平成24年）12月、



▲冬の寒さの中で乾燥する手延べそうめんの前（左から殿村社長、小幡頭取）、背景の山は雲仙普賢岳

代表取締役会長に小嶺一春が、代表取締役社長に私、殿村高平が就任。経営基盤の強化を図りながら、さらなる発展を期しているところです。

400年の

伝統の技を受け継ぐ、

安心・安全の手延べ麺づくり

当社の麺づくりは、伝統の匠の技を現代に伝承する6人の「**麺匠**」が中心になって、昔ながらの手作業を工程の随所に活かしつつ取り組んでいます。微妙な練り加減や伸ばし加減は手作業でこそ実現出来るもので、コシのある、おいしい麺へと繋がっているのです。

麺づくりにおいては、当然ながら安心・安全の実現にも注力しています。経営理念に「品質方針」による活動で安全を第一とする商品を実心をこめて創る」と定め、03年（平成15年）に品質マネジメント

システムに関する国際規格であるISO9001を手延べそうめん業界では初めて取得した他、11年（平成23年）には長崎県が独自に構築した衛生管理システムである「簡易HACCP」活動において、上位ランクの「段階6」の認定を取得する等、「常に時代の一步先を行く安全性」の実現を目指しています。

新しい手延べ麺の開発、 食の提案にチャレンジ

当社では、経営理念に、品質重視に加え、「古き良き伝統を重んじその延長上で新しい手延べ文化を創造する」「日本のみならず世界中の一人でも多くの方へ手延べ麺という食及びサービスで感動をお伝えする」「そうめんを季節を問わず1年中、手軽に食べていただけるような食文化を提供する」ことを定めています。そして、その理念に基づき、伝統を大



▲手延べそうめんづくりの様子(乾燥工程)



▲手延べそうめんづくりの様子(手延べ工程)

株式会社 山一

切にしつつ、新しい手延べ麺の開発や食の提案に取り組んできました。

最初の成功は、そうめん生地に黒胡麻を練りこんだ「黒ごま麺」の開発です。黒ごま麺は、15年前の発売開始以来、徐々に人気が増え、現在では当社の代名詞とも言える商品に成長しています。その後も「紫芋麺」「ひじき麺」「ワカメ麺」等、次々に新たな麺の開発を進めてきました。

最近の事例としては、3年前にスタートした島原農業高校の生徒達との共同開発プロジェクトで商品化された「スープなそうめんシリーズ」が挙げられます。「冬もそうめん」というサブタイトルが付けられたこの商品は、そうめんを3分間茹で、その茹で汁に付属の粉末スープを溶かしてそうめんと一緒に食べる、というもので、これまで「チキンコンソメで食べるスープ生姜めん」「豆乳ポタージュスープで食べるスープほうれ

ん草めん」「あつさり担担スープで食べるスープ人参めん」を商品化してきました。

開発に際しては「女子高生が朝食や夜食で食べるシーン」を想定し、麺の長さや、麺とスープの量のバランス、そして味の組み合わせ等で、様々な工夫を凝らしています。例えば、通常ゆで時間が1分から1分半程度で済むそうめんを、本商品ではあえて3分にしているのも、インスタントラーメン等に慣れた世代に受け入れやすくする為です。

この共同開発プロジェクトは、各方面で高い評価を得ています。前述の「長崎県特産品新作展の最優秀賞」受賞に加え、島原農業高校が農業高校の甲子園と称される「日本学校農業クラブ全国大会」の全国最優秀賞・農林水産大臣賞や全国優秀賞を受賞した他、「ものづくり日本大賞の優秀賞」等も受賞しました。「ものづくり日本大賞の優秀賞」は、



▲スープなそうめんシリーズ



▲紫芋麺



▲黒ごま麺



▲わかめ麺



▲ひじき麺



▲匠と島原農業高校出身の2名による麺づくりの様子



▲麺づくり体験

本プロジェクトで開発を担当していた島原農業高校の生徒2名を当社で採用したことが特に評価されたもので、この2名は現在、当社の設計・開発室で活躍しています。

世界中の人が手延べそうめんを 一年中手軽に食べて いただくような未来を

私の夢は、「世界中の人が手延べそうめんを一年中、手軽に食べていただくようになる未来」を実現することです。そして、山一グループの全スタッフがイキイキとして仕事が出来、また地元の皆様に愛される企業であり続けることを願っています。その夢の実現に向けて、現在、これまで紹介してきた新商品の開発に加え、新たな取り組みにも注力しています。

注力事項としてまず挙げられるのは「季節を問わず手軽にそう

めんを食べてもらえるような食文化づくり」です。そうめんを活用した様々なレシピの開発及び情報発信に注力している他、そのレシピを実際に提供する場として、そうめんカフェ「一高本舗」を立ち上げ、和風ペペロンチーノをはじめとした創作メニューを提供していきます。今後はこのそうめんカフェ事業を福岡、東京、アジアへと拡大させ、そうめんが「身近で手軽に食べられる食品である」という認識を浸透させていきたいと考えています。



▲殿村社長



▲一高本舗で提供されている「黒ごま麺の和風ペペロンチーノ(左)」と「担担にんじんめん(右)」



▲そうめんカフェ「一高本舗」



▲試食風景



▲一高本舗内での小嶺会長を交えての商品の説明



また、市場開拓、特に海外での商品展開も推進しています。今後、シンガポール・香港を拠点にアジア市場での売上を徐々に拡大させ、売上全体の5%を占めるまでに成長させることが目標です。

最後に、従業員教育も注力分野です。今後5年間で、当社の主力である30代の社員の育成を図り、社内の重要ポストに配置。それとともに主力スタッフを支える若いスタッフを新たに採用し、10年後には会社全体が飛躍出来るような組織を作り上げていく、このアクションプランを実現すること、それが私に課せられた使命だと決意を新たにしています。



▲後列左から殿村室長、酒井部長、小嶺会長、小幡頭取、殿村社長、小林支店長(親和銀行)
前列左から小嶺専務、高橋麺匠、島原農業高校出身の松本さん、稲吉さん

◎インタビューを終えて

本日は、島原の自然環境の美しさ、豊かさを映し出したかのような絶好の天候の下、麺づくりの貴重な体験をさせて頂きました。体験では、手延べの難しさを身をもって知ることが出来た他、試食させて頂いた製品は本当に美味しく、「そうめんにこのような食べ方があったのか」という新鮮な驚きを覚える等、手延べそうめんの素晴らしさを改めて実感することが出来ました。

伝統を大切にしつつ、そうめん文化を広めるべく挑戦を続けられている御社が、今後益々飛躍されるとともに、この素晴らしき“島原手延べそうめん”が日本全国、そして世界へと広まっていくことを期待致します。



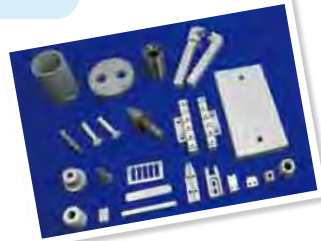
親和銀行
取締役頭取 小幡 修

8p-13p 大光炉材 株式会社

大光炉材

検索

- 創 業：1950年
- 設 立：1954年
- 所 在 地：北九州市戸畑区
- 資 本 金：5,000万円
- 従 業 員：170名
- 事業内容：不定形耐火物、ファインセラミックス製品の製造・販売
- 事業拠点：北九州市戸畑区(本社・営業所)、



千葉県君津市、大分県大分市(工場・営業所)、
千葉市中央区、川崎市川崎区、茨城県鹿嶋市、愛知県東海市、
堺市堺区、和歌山県和歌山市、岡山県倉敷市、広島県福山市(営業所)、
兵庫県加古川市、広島県呉市(駐在所)

■取 引 店：福岡銀行 戸畑支店 093-871-3121

14p-19p 合志技研工業 株式会社

合志技研工業

検索

- 設 立：1974年11月
- 所 在 地：熊本県合志市
- 資 本 金：5億円
- 従 業 員：370名
- グループ全体3,065名(正規従業員数)



- 事業内容：二輪・四輪車部品製造
- 事業拠点：熊本県合志市(本社)、埼玉県朝霞市(関東出張所)、愛知県豊田市(中部営業所)
- 子 会 社：株式会社ウエムラテック、SGM(タイ)、GTA(ベトナム)、GIA(インド)
- 取 引 店：熊本銀行 本店営業部 096-385-1111

20p-25p 株式会社 山一

山一

検索

- 創 業：1972年
- 設 立：1982年
- 所 在 地：長崎県南島原市
- 資 本 金：1,000万円
- 従 業 員：41名
- 事業内容：手延べそうめん及び各種麺類の製造・卸・販売
- 事業拠点：長崎県南島原市(本社・店舗)、長崎県西彼杵郡、福岡市博多区(事務所)
- 取 引 店：親和銀行 深江支店 0957-72-3511

