

株式会社 タカギ

代表取締役 高城 寿雄氏

取引店 福岡銀行 北九州営業部



鳥越製粉 株式会社

代表取締役社長執行役員 鳥越 徹氏

取引店 福岡銀行 本店営業部



熊本ドック 株式会社

代表取締役社長 加藤 勝氏

取引店 熊本ファミリー銀行 八代支店
福岡銀行 熊本営業部



西部産業 株式会社

代表取締役 相良 紘一郎氏

取引店 親和銀行 本店営業部



株式会社 タカギ

代表取締役

高城 寿雄氏



創 業：1961年5月 設 立：1979年11月
 所 在 地：北九州市小倉南区 資 本 金：4億9,800万円
 従 業 員：526名
 事業内容：プラスチック家庭日用品、家庭用浄水器の開発、製造、販売、緑化事業
 事業拠点：北九州市(本社・支店・営業所) 東京、大阪、福岡、札幌(支店) 仙台、北関東、横浜、名古屋、広島、高松、鹿児島(営業所) タカギベトナム、高城精機(関連会社)

近所でも有名な発明少年からの出発

- 私は、小さい頃から発明好きで、勉強そっちのけで発明に没頭していました。いろんな発明展でたくさんの賞を貰っていたことから、近所でも有名な発明少年として新聞記事にも取り上げてもらいました。

この発明好きが興じて、1960年(昭和35年) 23歳の時に「ホームゼネラルサービス」という社名で便利屋を始め、テレビやラジオの修理から包丁研ぎまで何でもやっていました。次第に注文も入り始め、軌道に乗ってきたことから、翌61年(昭和36年)に法人化して、社名を「高城精機製作所」に変更しました。

便利屋から始まった当社の転機となったのは、「プラスチック容器を作る金型」の注文を受けたことでした。当時、九州には金型を作る会社が無く、関西の会社に注文しても1ヵ月かかる状況でした。それならばと私が自作してみたところ、非常に高い評価をお客様から頂いたことから、金型事業を始めることにしました。

金型業者からメーカーへ

- 当時は九州に同業者も無く、競争もありませんでした。やる以上

は本物の金型を作ることを決意しました。弟を東京へ修行に出し、技術を習得させると同時に、腕の良い職人を集め、家電用の金型も作れるようになると、徐々に商売も軌道に乗ってきました。工場も段々と手狭になり、現在の本社がある場所(北九州市小倉南区石田南)に土地を購入し、本社および工場を移転しました。

その頃は下請け業務がメインでしたが、次第に自分のアイデアを活用出来るメーカーになりたいとの想いが強くなり、付加価値を付けた商品の開発を行うようになりました。最初に開発したのは、灯油ポンプとポリタンクを一体化して、灯油をタンクに入れやすくした「ポリカンポンズ(商品名)」です。当時のポンプの価格が100円程度だったのに対して、1,980円という約20倍の価格で販売しました。この商品は、灯油を入れる際に手が汚れない等便利なことから大ヒットとなり、製造が追いつかず私も工場に寝泊まりしながら、フル稼働で製造する日々がしばらく続きました。

79年(昭和54年)11月、「株式会社タカギ」を設立し、園芸散水・家庭用品のメーカーとして新たなスタートを切るとともに、以降もアイデア商品(水の出方が5つに変わる散水ノズル「ノズルファイブ(商品名)」等)を開発していき、それに連れて売上げも伸びていきました。

蛇口一体型浄水器の開発

- 94年(平成6年)に、殺菌セラミックを使用した浄水器の特許は取得していましたが、その頃の浄水器といえば蛇口にネジで取り付けるタイプが主流の為、ネジを緩めれば、他社の浄水器に付け替えることが可能でした。

蛇口の取り合い競争を続けていても仕方がないことから、その対策を考え抜いた結果、シャワー水栓のヘッド部分に浄水機能を組み込み、蛇口と浄水器を一体化することに行き着きました。99年(平成11年)に開発された蛇口一体型浄水器「みず工房(商品名)」は、浄水流量が豊富、浄水でシャワーが使える等これまでの浄水器の常識を変える利便性を有すると同時に、他社製品に変更するには蛇口ごと取り替える必要があることから、容易に変更しにくいという強みもあります。

しかしながら、開発した当初はマンション業者様にもなかなかご理解頂けず、事業として確立するには大変苦労しました。しかしながら、地道な営業活動の結果、次第に当社製品を採用して頂けるようになり、現在では新築マンションの約60%で当社製品が採用されるまでに至りました。

また、定期交換用のカートリッジを直接お客様へお届けする登録制のカスタマークラブや、年中無休のコールセンターも準備しており、お客様へ万全のアフターサー

ビスをご提供することが可能となっています。

人材育成について

- 当社は人材育成に力を入れており、年間で相当の時間と労力を研修や教育に注ぎ込んでいます。研修制度については、入社後の新入社員研修はもちろん、幹部社員向けの研修まで幅広く実施しており、自己啓発等意欲を高めるような支援体制も採用しています。

また、私自身も余裕が出来れば大学に行って勉強したいと長年願っていたその夢を達成することが出来ました。91年(平成3年)53歳で立教大学法学部へ入学し、2005年(平成17年)には一橋大学大学院で企業法務等を勉強しました。学生と社長の兼務は大変でしたが、社員全員が努力してくれたこともあって、私が留守の間も会社の業績を順調に伸ばすことが出来ました。

楽しく働ける職場を目指して

- 「皆が楽しく働ける職場を提供

する」これを当社の「会社設立の目的」としています。楽しく仕事が出来て働きやすい職場でなければ、結果はついてこないと思っています。野球部、英会話等の部活動や保養施設との提携、仕事と家庭の両立を目指した育児休業や企業保険の充実などにも取り組んでいます。

また、今年3月には、当社の浄水器をご利用頂き、カスタマークラブへご登録頂いているお客様が50万件を超えました。これもひとえにお客様本位での商品開発や顧客満足度の向上に注力した結果であり、全社員が努力してくれたおかげだと感謝しております。そのお祝いを兼ねて、秋には社員全員で旅行を実施する予定です。

今後は、ベトナム工場を中心に海外戦略等の新たな事業や商品の開発にも注力してまいります。また、主力事業である浄水器についても、100万件のお客様からご利用頂けることを目指して社員一同頑張っていきたいと思っております。



福岡銀行
取締役頭取 谷 正明

蛇口と浄水器の一体化という、それまでの浄水器の常識を覆すような商品開発が可能であったのも、常にお客様の声や目線を意識されて商品開発を行ってこられた結果であると思います。また、社長という大変お忙しい立場におられながら、勉学を追求されたその姿勢には深く感服致します。今後も、お客様に喜ばれる商品開発に取り組みながら、次なる目標を達成されることを祈念しております。



蛇口一体型浄水器「みず工房」



「みず工房」サンプルの説明



「みず工房」の設計画面の説明



「ノズルファイブ」



工場視察の様子



左から川山専務、高城社長、谷頭取、白川北九州営業部長、高城常務



鳥越製粉 株式会社

代表取締役社長執行役員

鳥越 徹氏

創 業：1877年10月 設 立：1935年12月
 所 在 地：福岡市博多区 資 本 金：28億500万円
 従 業 員：195名
 事業内容：小麦粉、プレミックス、製パン・製菓用原材料、品質改良剤、冷凍食品、押麦、焼耐用等の原料麦
 事業拠点：福岡市博多区(本社)、福岡市東区、福岡県うきは市、広島県安芸郡、大阪府泉佐野市、千葉県船橋市(工場)、福岡、東京(研究開発部)、仙台、東京、大阪、広島、福岡、鹿児島(営業所)

できません。

お取引先の繁栄があってわが社の繁栄がある

- 工場再建の翌年54年(昭和29年)に、創業以来の精神である「お取引先の繁栄があって、わが社の繁栄がある」を实践する一環として、業界で初めてお取引先を対象としたセミナー(第1回「パン経営技術総合研究会」)を開催し、以降、現在の「経営技術総合研究会」として毎年開催を続けています。製品をお届けするに留まらず、文字通り経営と技術に関するあらゆる課題解決のために、いわゆるソフト面でのお手伝いも行っています。

フランス人に認められた「フランス」印

- 今年、当社が日本初のフランスパン専用小麦粉である「フランス」印を発売してちょうど50年になります。「フランス」印は、当時の役員の一人在パリに滞在中、毎日買うフランスパンの美味しさに魅せられ、帰国後、フランス小麦を空輸する等してフランスパン専用小麦粉の開発を行い、60年(昭和35年)に発売しました。

66年(昭和41年)5月、フランスの空母『ジャンヌ・ダルク』号が神戸港に入港の際、当社の「フランス」印で作られたフランスパンの味が、乗組員の間で故郷の味と全く同じように美味しいと評判になりました。フランスへ戻るまで

の船内で母国の味と香りに接したいとの要望が続出した為、大量(乗組員約千人の1ヵ月分相当)の「フランス」印を積込んで帰路についたというエピソードが残っています。当社の商品品質が本場の味と遜色ないことに、社員も自信を持ちました。今年、発売50周年記念キャンペーンとして、新商品の発売に加え製パン講習会やパン学校の開催等を通じて、更に美味しいフランスパンの普及に注力して参ります。

モノ作りは人作りから

- 当社では外部講師を招いての研修、役職員を講師とした階層別・部署別の研修等、様々な研修を行っています。また、海外への研修派遣も積極的に行っています。原料に関する研修、製粉技術学校やパン学校への派遣、世界一と言われる料理大学への派遣等多種にわたっており、数ヶ月から一年以上、じっくり腰を据えて勉強する機会を与えています。研修生は非常に優秀な成績を修めており、特に世界中から生徒が集まる米国製パン研究所(AIB)への派遣では、当社社員の相当数が首席で卒業しています。高い技術力を背景とした他社にないモノ作りを通じて、お取引先のお役に立ちたいと考えております。

私としては、社員から「当社へ入社して良かった、もう一度就職するなら、またこの会社で働きた

火災による廃業の危機からの復興

- 当社は、今から133年前の1877年(明治10年)に米穀・日用雑貨を取り扱う「鳥越彦三郎商店」として、福岡県浮羽郡吉井町(現在の福岡県うきは市吉井町)で創業したのが始まりです。創業からの133年という長い間には、当社にとって様々なことがありました。

1940年(昭和15年)10月に、政府の米穀配給統制令により製粉・精麦業に転換し、本格的に製粉業へ参入しました。ところが52年(昭和27年)10月には、火災によって製粉工場及び精麦工場が焼失してしまい、一時は廃業も考えました。しかし、当時の社員が給料の一部を自主的に返上すると申し出るなど、一丸となって再建に取り組んだおかげで、火災発生から4ヵ月後の53年(昭和28年)2月には精麦工場を再建、10ヵ月後の同年8月には製粉工場が稼働を再開しました。復興に当たってはお取引先にも多大のご支援とご協力を頂きましたし、福銀さんとの関係で言えば、再建に向けてのご支援を頂いたそうです。このような歴史を振り返りますと、存亡の危機にあった当社を支えて頂いた皆様方のご恩は決して忘れることは

い」と思って貰えるような会社になることが大切だと思っています。

経営環境の変化への対応

- これまで規制業界であった製粉業界は、様々な面で保護されていました。しかし、ここ数年来の規制緩和の動きにより、業界を取り巻く環境は一段と厳しさを増してくると予想されます。

当社では、どんなに厳しい時代の中でも生き残っていく為、真の顧客志向を目指した営業展開と、時代に対応した新しい事業の育成や商品開発による他社との差別化を図っていきます。

そのためには、どうすればお取引先から支持して頂けるのかを常に意識し、「鳥越製粉が無いと困る」とお取引先から選ばれる企業になることが大切だと考えています。

当社は、米穀等の商いに始まり、時代の変化と共に会社の業態を変化させてきたことで今日まで発展して行くことが出来ました。今後もその流れを引継ぎ、製粉、ミックス、精麦に続く事業の柱の一つとして米粉事業に取り組み、米粉

市場でのトップシェア獲得を目指して参ります。

他社との差別化については、小麦粉と澱粉が原料に含まれないことで糖質を80%カットし糖尿病患者でも食べられるようにしたパン「パンdeスマート(商品名)」や、機能性物質「グルカン」や食物繊維を豊富に含む大麦を原料にした「大麦麺」などの機能性食品を販売しています。更に現在、九州大学や新潟大学等との産学連携により、米の新品種「超硬質米」の研究開発を行っています。「超硬質米」は、消化されにくい難消化性澱粉が通常の米よりも30倍多く含まれており、血糖値の上昇を抑え、血中脂質を低下させる作用があるとされています。

今後も、消費者の健康志向を背景に需要が高まっている機能性食品に引き続き注力し、国内市場はもちろん欧米市場に向けての展開も見据えていきたいと考えています。

世の中になくなくてはならない企業としてお取引先に支持して頂けるよう、全社一丸となって頑張っ参ります。



福岡銀行
取締役頭取 谷 正明

フランスとは風土が全く異なるにも関わらず、独自で開発された日本初のフランスパン専用小麦粉の品質が、本場フランスの方々にも認められる程の高い水準まで向上されたのも、常にお客様のことを第一に考え、開発に注力されてこられた賜物であると感服致しました。これからも、新たに取り組みされる米粉事業や、機能性食品分野において、ご活躍されることを期待しております。



福岡工場外観



工場視察の様子



「経営技術総合研究会」の様子



フランスパン専用粉と焼き上げたフランスパン



倉庫内で出荷を待つ製品



左から森脇工場長、谷頭取、鳥越社長、
吉田本店営業部長、中川経理部長

熊本ドック 株式会社

代表取締役社長

加藤 勝氏

創業：江戸時代後期(安政年間)

設立：1973年11月

所在地：熊本県八代市

資本金：9,900万円

従業員：約110名

事業内容：鋼船建造・船舶修理

事業拠点：熊本県八代市

江戸時代・安政年間に始まった
木造船建造

- 当社の創業は、江戸時代後期の安政年間に遡ります。当時は、熊本の天草で漁船など木造船の建造を行っていました。その後、現在の本社とドックがある八代に移ったのが、1919年(大正8年)です。

時代が昭和となり、戦後の復興とともに海運の需要増加を背景に、木造の貨物船や油船(木造のタンカー)の建造を始めました。さらに、高度成長期の60年代前半には、より一層の速さや安全性が船舶に求められるようになると、建造する船体を木造船から鋼船へ転換を図りました。

その当時、船舶建造の受注は、当社(当時の社名「合資会社加藤造船」)のほか、先代の兄弟が経営する会社で船舶の建造・修理を手掛ける「丸加造船」と協力企業として船舶エンジンの整備・補修を行う「合資会社島田鉄工所」とともに請け負っていました。そして、造船事業の効率化を促す熊本県からの指導により、73年(昭和48年)にこの3社が合併し設立したのが、

現在の「熊本ドック株式会社」です。造船業界は、過去にオイルショックや造船不況など厳しい環境下の時期もありましたが、当社は長年培った高い技術力による安定した受注の確保や着実な事業展開によって景気の大きな波を乗り越え、経営基盤の強化を図ってまいりました。また、およそ150年の長い業歴を重ねてこられたのも、当社が常にどの時代でもお取引先のニーズに応じた船舶の建造と堅実な経営に努めてきたことが理由であると考えます。

多様な船種が造れる技術の蓄積

- これまで当社では、内航船を中心としたタンカーや貨物船などの物品運搬船から、港湾での業務に利用されるタグボート(曳航船)、プッシャーボート(押船)、アンカーボート(揚錨船)や浚渫船(土砂掘削船)などの特殊船、作業船の類まで、様々な用途の船舶を建造してまいりました。

当社がこのような広範囲な種類の船舶の建造ができるのも、今日までの受注を通じて培われた技術の蓄積にあります。さらに、複数の作業ができる多能工の育成にも努めてきた成果であると思います。当社のような中小の造船会社では人手が少ない為、自社でどんな仕事でも対応できる多能工を養成することが重要な課題となります。

多能工の育成においては、新卒採用された工員に対して、長年現

場に携わってきた熟練工員をマンツーマンで指導にあたらせています。また、工員を様々な外部機関が実施する技術講習会に参加させています。さらに、大手造船メーカーで現場に従事してきたOBの方を採用したことも、幅広い技術の蓄積に役立っています。

技術の習得は一朝一夕にはできないため、このように時間と手間を掛けてしっかりと人材育成に取り組んでいます。これからも、多くの工員の手によって蓄積された当社の技術力に更に磨きを掛けていきたいと思えます。

お取引先の満足のために、
お取引先の要望をよく聞く

- 私は、常に「お取引先を大事にすること」「誠意を持って対応すること」を念頭に業務にあたるよう社員に指導しています。「お取引先を大事にすること」を実践するためには、まずお取引先からご要望やご意見などを十分に承ることです。そして、そのご要望やご意見などを建造物に反映させるために、時間や労力を惜しまずに取り組むこと、つまり「誠意を持って対応すること」が肝要だと考えます。

また、これまでも受注したお取引先に建造中のドックを頻繁に見学いただき、こまめに打ち合わせを繰り返しながら、建造作業を進めてきました。その結果、工期が大幅に遅れたり、発注がキャンセル

ルになるなど大きなクレームやトラブルとなったことはありません。

このような当社の日頃からの取り組みが、お取引先との厚い信頼関係の構築や建造した船舶に対する高い評価に繋がっているものと思えます。

付加価値の高い船種の製造へ

- 当社は、発注頂いた1隻、1隻について、お取引先、私共双方が満足のできるものを建造することを信条としています。私自身も製造の現場に携ってきましたが、これまでに船舶だけでなく、クレーンなど作業に係る機械や道具も自分で作りました。そうすることで、その機械等の構造や欠陥が理解でき、作業がやりやすくなるからです。このような道具類を使って作り上げた船舶だからこそ、お取引先にご満足頂けると確信しています。

また、私自身の目が届く範囲内の経営に務めたいとの考えから、これからも熊本八代においてしっかりと根を張って精進する所存です。

今後、多様な船舶の建造が可能な当社の技術力を活かし、付加価値の高い船舶の建造に注力したいと考えています。具体的には、客船やケミカルタンカー、LPG船など、輸送物の特性から特殊な加工技術等が必要とされる船舶の建造に務めます。

さらに、船型の工夫により水の抵抗を減らしたり、プロペラの形状に変化をもたせること等により水上の推進力を高めた「ダブルエコ」と呼ばれる船舶の建造にも着手しました。このほか、欧米などで需要の高い、全長が120フィート以上の規模でエンジンを搭載したモーターヨット「メガヨット」の建造への取り組みも検討しています。

当社が今日まで長年事業を継続できたのは、お取引先のご支援、ご協力の賜物だと感謝しております。これからも技術の向上に邁進し、お取引先に自信を持ってご提供できる船舶の建造に社員一同努めてまいります。



熊本ファミリー銀行
取締役頭取 林 謙治

当社は、創業時の木造船の建造に始まり、タンカーや貨物船などの物品運搬船から、タグボート、プッシャーボート、アンカーボートや浚渫船といった特殊船、作業船に至るまで、数多くの種類の船舶を長年手掛けてこられました。社長様を始め社員の方々の、建造される1隻、1隻毎の船舶に対する情熱や技術への拘りの深さに感服致します。これからも、高い技術力によりお取引先のニーズに即した船舶を建造されることで、当社が益々ご発展されることを祈念致します。



本社工場



進水式の模様



補修作業中の船舶の前にて



進水する砂利運搬船



進水式での加藤社長



左より溝辺経理部長、加藤社長、林頭取、立石支店長



西部産業 株式会社

代表取締役

相良 紘一郎氏

創 業：1929年 5月 設 立：1947年 5月
 所 在 地：長崎県佐世保市 資 本 金：5,000万円
 従 業 員：59名
 事業内容：各種電気機器販売、設備工事、金属回収
 営業拠点：長崎県佐世保市(本社・営業所)

様からのご要望により一層迅速に対応できる体制を構築致しました。

このように当社では、時代やお客様のニーズに応じて柔軟に対応できる社内体制づくりや事業展開を行っております。

金属部門をコア業務として

- 金属、設備工事、電気機器営業の3部門の中でも金属部門が当社のコア業務であり、売上全体の半分以上を占めています。金属部門では、鉄工所の残材、ビルや船舶の解体により発生する廃材を回収した後、リサイクルの原料として製品化し、北部九州の製鉄所に出荷しています。

79年(昭和54年)には、近い将来、船舶の解体需要の増加が鉄材の大きな発生源になりうるという予測があった事から、金属部門を佐世保市沖新町へ移転しました。

当地は海に面していることもあり、自社敷地内で船舶等の解体も行えるようになりました。当社の解体作業は船舶を海上に係留したまま解体、パーツ化し、それから陸揚げを行い、スクラップにしています。このため船舶を1隻丸ごと購入することで、スクラップの安定した調達が可能となっています。船舶の場合、1隻の船からどのくらいスクラップが回収できるか見極めることがポイントとなります。当社では船舶の種類によってスクラップの回収量を算出できる方法を独自で作成していること

に加え、長年培ってきた船舶解体の経験値より船舶のパーツ毎のスクラップを量る目利き力が蓄積されていること、さらにこの目利き力を活かして、スクラップを計画的、安定的に供給できるようになったことが、当社の「強み」だと考えます。

これまで当社では、潜水艦等の特殊な船舶から漁船まで幅広い船舶の解体を手がけてきました。現在、長崎県内唯一の船舶解体企業として一般船であれば1,000tクラスまで解体することができ、九州圏内のお客様から広くお取引頂いています。

規律正しく、コスト意識を持った人材の育成

- 当社では新入社員に対する現場研修の一環として、船舶の解体施設がある沖新営業所へ配属し、1~2ヵ月程度スクラップの回収等の現場作業を経験させています。これにより時間や安全面についての意識を持たせ、規律正しく働くことの必要性を肌で感じさせています。またコスト意識を持たせる為に、船舶解体の際に使用する切断用ガスの使用コストや切断後のスクラップ製品の単価を認識させる等の研修も行っています。このような取り組みにより、規律正しくコスト意識を持った社員の育成に努めています。

また、当社は社員の研修施設として、大分県の中津市耶馬溪町に

時代やお客様のニーズに応じた事業の展開

- 当社は1929年(昭和4年)に雑穀・油脂類の卸売会社として創業した「相良商店」が前身です。当時は大日本帝国海軍佐世保鎮守府御用達の指定を受けていたこともあり、安定した事業を行っていました。第二次世界大戦後には、他社に先駆けて電纜(でんらん)ケーブル解体業者の許可を取得し、スクラップ処理業務に参入したことが、現在の事業基盤となっています。また、これを契機に47年(昭和22年)に組織変更を行い、「西部産業株式会社」を設立しました。それ以降も電気部や設備工事を開設し、米海軍佐世保基地や海上自衛隊佐世保基地への電線等の資材や家電の販売のほか、ビルや個人住宅向けの設備工事を手掛けるなど事業を拡大しました。

その後、3代目の社長に就任した私は、急速に変化する事業環境に対応するため、複数に分かれていた部署を金属部門、設備工事部門、電気機器営業部門の3部門に集約しました。これにより、事業部門の効率化を図るとともにお客

耶馬溪山荘を保有しています。この施設では大手電機メーカーや資材会社から講師をお招きし、商品の説明や業界の動向などをテーマとした研修を実施しています。研修後には、バーベキューなどのレクリエーションを行い、仕事を抜きにした交流の場を設けています。社内だけでなく、社外の方々と交流することで人と人との繋がりを大事にする社員となることを目指し取り組んでいます。

環境をキーワードとした事業への取り組み

- 当社は、「本業を堅持しながらも業^{ぎょう}際^{ざい}を攻めるべく積極的堅実経営」をモットーに事業の拡大に努めています。これまでに培った事業経験を活かし、本業に関連した事業を更に展開して行きたいと考えています。

現在、「環境への負荷軽減」をキーワードとした事業に取り組んでいます。まず電気機器営業部門では、オール電化商品（IH、エ

コキュート）や太陽光発電システム等の販売を促進しており、環境対応型の商品であれば、当社であるとお客様に想起していただけるように日々営業に邁進しています。

また、廃棄処分が困難であるFRP（強化プラスチック）船の解体とリサイクルへの取り組みも検討しています。

さらに、当社では社内でも環境に配慮した取り組みを実践するため、社員の車通勤を原則禁止にしています。これにより社員の環境に対する認識が大きく変わり、現在では全社員が公共交通機関で通勤しています。これからも社員一丸となって環境に対する取り組みを行ってまいります。

業歴が80年を超えた当社ですが、ここまで事業を続けてこれたのもお客様や地域の皆様のおかげであると思っています。今後もお客様への感謝と地域への貢献を忘れずに業務に邁進していきたいと考えています。



親和銀行
取締役頭取 鬼木 和夫

鉄工所等から出される廃材の回収、製品化だけでなく、設備工事や電気機器の販売等幅広い業務に対応できる体制を構築されていますが、これは長い業歴の中で技術・ノウハウを培われてきた賜物だと推察されます。

環境対応型商品の販売やFRP船の解体等環境を意識された取り組みは、時代のニーズに合致したものであり、今後の展開が非常に楽しみです。これからも長崎を代表する「環境対応」企業として益々ご発展されることを祈念いたします。



スクラップ(鋸)の保管現場



沖新営業所構内



解体作業現場



電炉前



本社ビル前



左から相良社長、鬼木頭取、松本沖新営業所長、白石本店営業部長