

### 旭洋造船 株式会社

代表取締役社長 **越智 勝彦氏**

取引店 福岡銀行 北九州営業部



### 平田産業 有限会社

代表取締役 **平田 繁實氏**

取引店 福岡銀行 甘木支店



### ホシサン 株式会社

代表取締役社長 **古荘 寛治氏**

取引店 熊本ファミリー銀行 武蔵ヶ丘支店



### ナガベア 株式会社

代表取締役会長 **今里 和照氏**  
(写真右)

代表取締役社長 **今里 和広氏**  
(写真左)

取引店 親和銀行 旭町支店





## 旭洋造船 株式会社

代表取締役社長

# 越智 勝彦氏

創 業：1942年10月      設 立：1942年10月  
所 在 地：山口県下関市      資 本 金：6,000万円  
従 業 員：146名  
事業内容：鋼船の建造及び修繕  
事業拠点：山口県下関市(本社・工場)

キャンセル等が相次ぐいわゆる造船不況に突入したことで、造船業界は大変厳しい時代を迎えました。当社も不況の影響を大きく受けることとなり、事業を継続していくのに大変苦労致しました。

私自身も、76年(昭和51年)4月、造船不況の真っ直中に当社へ入社しまして、これまで苦しい局面を幾度となく経験してきました。その経験もあって、現在、当社の経営理念の一つとして、「企業はサステナブル(持続可能)でなければならぬ」と定めています。会社というものは未来に向けて存続、繁栄させることが何よりも大事であり、これは社長としての使命であると同時に、全社員に安心して働いてもらう為のコミットメントであると思っています。

### 顧客のニーズを的確に反映し、オンリーワンを目指す

- お客様のニーズというものは、刻々としかも劇的に変化しています。当社では、その変化の激しいニーズを的確に捉えて更に具現化することで、お客様にご満足頂けるような様々な取り組みを行っています。

その一つとして、当社と同規模クラスの造船所では対応を苦手とする「技術的に難しい高付加価値船」の受注に積極的に取り組んでいます。

元々、当社にはチャレンジ精神を持った社員が揃っていることに

加えて、これまで難易度が高い船を数多く建造してきた実績と、それに裏付けされた高い技術力と柔軟さがあります。今回は更に一歩踏み込み、数段難易度が高い省エネ船の開発、建造に取り組みまして、この度、引渡となった2,000台積み省エネ型自動車運搬船は、船首部の形状を半球形にしたことにより、風の抵抗を従来船型比で最大50%の低減が期待でき、燃費の改善はもちろん、CO<sub>2</sub>の削減にも大きく寄与してくれるでしょう。世界で初めての形状となるこの新型省エネ船を、当社独自で設計・開発し建造出来たことは、全社員の誇りであると同時に強い自信にも繋がりました。

### グローバルコミュニケーション能力向上への取り組み

- 当社は、多くの外国の船社様からも直接受注を頂いていることもあり、設計から現場に至るまで様々な場面において英語でコミュニケーションを取れる能力が必要となります。そこで、09年(平成21年)1月から語学教育会社と長期契約を結び、造船業に特化した語学トレーニングを開始しました。ネイティブの英会話講師に半年から1年程度当社に常駐してもらい、英会話の能力毎に分けられたクラスで1時間ずつ週3回の講義を受けることにより、初歩的英会話から造船所を管理する為の様々な場面で要求されるレベルにまで対応

### 隣接した造船5業者からの船出

- 当社は、1942年(昭和17年)10月、下関市彦島地区で隣接していた造船業者5社の合同により、船舶の建造、修理を行う有限会社彦島造船所として発足したのが始まりです。

その後、45年(昭和20年)に株式会社へ組織変更してからも、幾度かの合併や名称変更等を行い、69年(昭和44年)12月には、次第に大型化する船舶に対応する為、現在の本社工場がある下関市長府地区に約6万平方メートルの新工場建設用地を購入して、3千総トンの建造ドックと3千総トンの修繕ドックを備えた工場の建設に着手しました。

約1年半の工事期間を経て71年(昭和46年)5月、新工場が完成。翌72年(昭和47年)には、本社機能も彦島から現在の長府に移し、生産能力の増強に努めました。

### 造船不況の経験が、企業が持続することの重要性を教えてくれた

- 工場も新設し、業績も順調に拡大を続けていましたが、73年(昭和48年)に発生したオイルショックを機に、納期の延期や受注の

が可能なカリキュラムとなっています。

受講者は、トレーニングの成果報告を兼ねて、英語で私へのプレゼンテーションを行います。発表の際は各人とも緊張していますが、着実に会話レベルは向上しています。当社で働く限り英語は必須であることを理解し、引き続き英会話能力アップに努めて欲しいと思っています。

### 活気ある若い社員に支えられ 国際競争力の向上を目指す

- 当社の社員の平均年齢は、事務技術職員が38歳、現業職員が29歳と、同業他社に比べ低く、非常に若々しく活気のある会社となっています。但し、一方で多くの若手に対して技術伝承をどう行っていくかという課題も残されています。

技術伝承への対応として一般的に多いのは、ベテラン技術者にマンツーマンで若手を一定期間帯同させて技術を習得させる方法ですが、当社では、これに加え、様々な外部教育機関を積極的に利用し

て、グループで指導を受けさせる方法も採用しています。こうすることで、グループ内で若者同士が切磋琢磨しながら学ぶことが出来るので、技術の習熟も従来に比べ早くなっています。

また、現場で恥をかき失敗することが成長の糧であるとの考え方から、若手には、色々な活躍の場を提供し権限を与えて多くの経験をさせています。失敗で得た教訓を次に生かせる職場環境を作つてあげることが、真のチャレンジ精神を持った社員を育て上げられるものと考えています。

今後については、まずは、先般導入した英国製の3D造船設計システムを活用して、設計の省力化とリードタイムの短縮化を国際レベルにまで引き上げたいと思います。そして中国や韓国の造船所に勝ち続けるために、様々な面で国境を越えた展開を図れるユニバーサルな造船所への変革を目指して社員一同“チャレンジ精神”で邁進して参ります。



福岡銀行  
取締役頭取 谷 正明

変化の激しい造船業界において、長年に亘り当社が続けてこられた顧客満足への挑戦は、常に顧客ニーズを的確に建造船へ反映させることで実績として積み重ねてこられました。今回引き渡された自動車運搬船についても、燃費改善というニーズに対し、世界初となる「半球形船首」を独自開発で具現化される等、そのチャレンジ精神には感服致しました。今後も確かな技術力とチャレンジ精神を武器に国際的な存在感を高めていかれることを祈念致します。



本社工場



引渡式を迎える自動車運搬船



引渡式風景



船内視察の様子



運搬船船上での懇談風景



引渡直後の自動車運搬船



左より谷頭取、越智社長

## 平田産業 有限会社

代表取締役

## 平田 繁實氏



創 業：1902年5月 設 立：1941年11月  
 所 在 地：福岡県朝倉市 資 本 金：900万円  
 従 業 員：30名  
 事業内容：食用油脂製造業  
 事業拠点：福岡県朝倉市(本社・工場)

## 菜種の搾油からの出発

- 当社は1902年(明治35年)私の祖父である平田源太郎が、福岡県三井郡で特産品だった菜種から油を搾る搾油業として平田製油を興して以降、100余年に亘って菜種油を作り続けています。

その後、29年(昭和4年)に私の父が佐賀県鳥栖市にて平田製油合名会社を設立しましたが、41年(昭和16年)には福岡県朝倉市(旧甘木市)に会社を移転し、社名も平田産業有限会社に変更しました。当時は、製油業以外にも鉄鋼業や化粧品製造業、製パン業など様々な業種を手掛けていました。その後、製パン業は別会社を設立して分離しましたが、その他の事業からは撤退し、現在は食品向け製油業に専念しています。

## 原料にこだわり、製法にこだわる

- 当社の経営理念の一つには「実意・丁寧・正直」があります。また当社では「消費者の皆様が安心していただける高品質の商品をお届けする」をモットーに菜種油を作り続けています。平田産業の菜種油は、遺伝子組み換えされていない(NON GMO)原料のみを使用し、非遺伝子組み換え菜種油の専門工場

として生産量日本一を誇っています。

平田産業において、遺伝子組み換え原料を使用しない理由は、遺伝子組み換え原料を長期的に摂取した場合における人体への安全性や、農産物・その他作物への生産現場や環境に与える影響等について、その研究結果が現在では不十分であるという認識に立ち、より安全を確保すべく現状においては使用を見合わせています。(このテーマについては、NHKクローズアップ現代2008年11月27日放送分にて平田産業の姿勢を全国ネットで紹介されました。)

その為、産地についても限定し、遺伝子組み換え菜種を作付していない、また花粉による汚染の心配のない、オーストラリアのカンガルー島及びタスマニア島の農家の方々と直接契約栽培を行っており、年1回、現地における作付・農薬・トレーサビリティ調査を実施しています。

当社は、製法にも特段のこだわりを持っています。石油溶剤(ノルマルヘキサン)を使わずに圧力だけで搾る「圧搾一番搾り」製法で菜種から油を搾ります。油の不純物の除去については、手間と時間はかかりますが「食酢」と「湯」を利用しています。こうして完成された「圧搾一番搾り純正菜種油」はニッチマーケットを中心に、全国の市場へ販売されます。

## 今新たなる分野への挑戦

- 現在、主力生産品である菜種油以外にも、新たな製品作りに着手しております。

国内で生産される菜種 北海

道・九州の一部)を、昨年下半年より商品化に向け製造をスタート致しました。当該商品は国産菜種サラダ油JAS認定第1号です。(2010年12月末)

また一方では、地元九州産のオリーブを使って、初めてオリーブオイルを搾油しました。原料の確保等の課題もあり、すぐに商品化するという訳にはいきませんが、将来に向けた新商品の研究開発を行っています。

以前より取り扱っているメープルシロップは、これまではカナダ最大手メーカーのコアエージェントとして務めて参りましたが、昨年1月に日本における直接の輸入エージェントに昇格致しました。従いまして2015年末迄にはメープルシロップ単品で年商3億円となるよう、より一層の販売網の強化と拡充に現在取り組んでいるところです。

更に、当年度は、胡麻、シソ、山茶花、グリーンナッツ、ヒマワリ等の種子やオリーブ果肉等を使った体質改善を目的とした健康保持食用油の製造へ挑戦して参ります。

上記製造業務に関しては、今後新たな機械設備や検査機器に積極的な投資を行うことで、商品の品質をより高い水準へ向上させることが可能となります。

そこで専門分野における人材の確保が必要であり、食品業務経験者や食品工学等を専攻している大学の学生を募集している現状です。

## 国産自給率アップへの取り組み

- 昨年11月、食料の自給率向上

の産地モデルづくりを目指し、当社と大手生協や地元JA、地元畜産業者など5社が共同で「北部九州食料自給率推進協議会」を設立しました。この協議会設立の大きな目的は、日本の食を日本人の手によって守ろうというものです。市場に商品として流通出来ない所謂「規格外」の野菜や果物を、参加企業 商・農・工 が連携して加工食品として開発し、国内市場へ流通を促すシステムとなっています。

また、当社の菜種油の製造過程で発生する菜種油粕を畜産業者の飼料として利用出来るほか、畜産業者から出た牛糞等をJAで堆肥として利用し、そのJAで生産した菜種を当社が原料として使用することも将来的に可能となるなど、地域内での資源の循環にも取り組んでいける予定です。

この他にも、真面目に国内農業生産者が作られている胡麻や菜種、ピーナツ、ブドウの種等、いかなる小ロットの原料であっても油を搾って生産者へ商品としてお返しする「日本で一番小回りの効く油脂メーカー」として一昨年より多品種の油を搾油出来る体制を整えました。社会との繋がりを大切に考え、当社の企業スタイルも日々

進化しています。

### 安全で安心な商品を国内外の食卓へ届けたい

- 当社では、現在年間約7千トンある菜種の処理量を2015年までに1万2千トンまで拡大させるとともに、販売面においても、海外の取引先を増大させ、売上の3割は海外市場で確保することを目標としています。また、OEM商品の販促にも努め、自社製造商品との割合を、現在のおよそ4(OEM):6(自社製造)から5:5へのバランス移行を考えています。

当社は、より優れた商品の品質を追及しています。その為には、その商品を認めて頂ける先様とお取引させて頂きたいと考えています。今後もそのスタンスには変化はございません。

また、当社の原料から容器、使用後の処理まで一貫して環境に配慮した商品づくりが認められ、09年11月開催の「第23回筑後川フェスティバルin福岡」では環境大賞を受賞しました。今後も引き続き、CSRの観点からも環境に優しく安全で安心な商品づくりに注力して参ります。



福岡銀行  
取締役頭取 谷 正明

「実意・丁寧・正直」という経営理念のもと、遺伝子組み換え原料を使用せず、化学薬品等も使用しない昔ながらの製法で、菜種油を中心に「こだわり」のある商品を製造していらっしゃいますが、これらの商品をお客様に提供し続けてこられるには幾多のご苦勞もあつたかと推察致します。また、食料自給率向上ならびに資源の循環モデルの構築にも取り組まれる等、「食」に対する当社の意識の高さには非常に感服致しました。

当社の新たな「こだわり」のある商品が発表されることを期待しております。



「压榨一番搾り純正菜種油」やメープルシロップ等の当社商品



原料貯蔵用のサイロの説明



オーストラリア駐日大使よりカンガルー島との交流に対する感謝状贈呈



菜種の精選工程の説明



湯洗いタンクの説明



菜種油の紙バック充填工程の説明



左から大坪支店長、平田社長、谷頭取



## ホシサン 株式会社

代表取締役社長

# 古莊 寛治氏

創業：1906年12月      設立：1940年12月  
所在地：熊本県熊本市      資本金：3,850万円  
従業員：50名  
事業内容：醤油・味噌・加工調味料製造、販売  
事業拠点：熊本県熊本市(本社、工場)、熊本県天草市(営業所)

83年(昭和58年)には味噌工場を新設しましたが、当時の最先端設備を備えた工場であったことから日本経済新聞社から全国最先端企業100社に選ばれました。こうして生産体制を整備し、業績も伸びてきたことから86年(昭和61年)に株式会社化し、社名も現在の「ホシサン株式会社」に変更しました。これからもお客様に喜ばれる商品造りに努めて参ります。

### 「ホシサン」の名前に込められた創業当初からの想い

- 当社の社名である「ホシサン」とは、「ホシ」は明日に輝く「希望の明星」、 「サン」は品質、お客様、社員の「三位一体」を表したもので、煙草製造の時代からの商標です。この商標には、品質第一をモットーとして、「安全」「安心」「おいしい」を追求すること、そしてお客様の健康づくりと豊かな食生活のお役に立ち、さらに社員が成長すること、この三位一体を実現するという想いが込められています。

当社では米や麦等厳選した原料を使用し味覚の決め手となる麹造りにこだわり続けてきました。特に、当社の看板商品である麦粒みそ「ごていしゅ」は、麦の粒の食感や旨味とともに、麹を多く含むことで甘みと豊かな風味も感じられる味噌として、熊本県内でも長い間御愛顧頂いている人気商品となっています。

また、お客様が「わくわく」「どきどき」する斬新な商品開発にも努めています。当社では、熊本名産である柑橘類の女王と言われる

デコポンの果汁をたっぷり使用し、阿蘇の伏流水<sup>ふくろいづみ</sup>で仕込んだ「ほんなこつデコポン!火の国ぼん酢(商品名)」を開発しました。この商品はインパクトのあるネーミングに加え、デコポン果汁を使っていること等から05年(平成17年)「KUMAMOTOよかみやげコンクール」最優秀賞を受賞し、熊本お土産品の定番のひとつに数えられるほどの人気商品となっています。さらに、創業100周年を記念して発売した味噌「百年乃蔵(商品名)」は、熊本県内で生産された上質の米や麦、大豆、塩等を使用しています。添加物を使用せず、長期熟成させた逸品として、東京や大阪等の大手百貨店にも広がりを見せています。このほか、毎年開催される味噌や醤油の鑑評会では出品した商品が農林水産大臣賞をはじめ数多く表彰され、当社の醤油や味噌の醸造技術は全国的に高い評価を受けています。

### 人材こそが会社繁栄の基本

- 私は人材こそ会社が繁栄する為の基本であると考えています。特に、商品開発や製造にあたる人材の育成に力を注いでいます。

当社の商品開発には、品質管理、研究開発、営業企画の各担当者が携わっています。そのうち女性担当者が各部門の主力メンバーとなっています。これは、日頃から台所に立って味噌や醤油等を使う機会が多い女性の視点や意見を取り入れることで、市場にマッチした商品が生まれやすいと考えるからです。これまでも、忙しい主婦が手間を掛けずに料理が簡単に

### 熊本で創業100余年を数える 醤油・味噌醸造企業

- 当社は、1906年(明治39年)に創業し、今年で創業105年を迎える醤油・味噌の醸造企業です。創業したのは祖父の代で、もともと江戸時代の後期から煙草の製造販売を営んでいましたが、煙草が国の専売となり転業せざるを得なくなりました。そこで、「景気に左右されない」、「民衆の日常生活に密着する」、「家庭の必需品である」という、この3つを考慮して醤油の醸造を手掛けることにしたのが創業のきっかけです。しかし、祖父は醤油の醸造について全く知識も経験も無かった為、1ヵ月間千葉の大手醤油醸造会社に住み込み、醸造技術を一から学んだと聞いています。そして、熊本に帰郷後、醤油の醸造に必要な麹を造る為に杜氏を招き、醤油造りを始めました。事業も軌道に乗り、父の時代になると、健康の為には味噌が適しているのではないかと考え、大正初期に味噌の醸造も手掛けるようになりました。

その後、40年(昭和15年)には古莊醤油合資会社を設立。事業の拡大に伴い73年(昭和48年)に本社及び工場を龍田に移転し、新たに醤油工場を建設しました。また、

出来るように味噌を液状にした商品や、野菜のうまみたっぷりの洋食たれ「赤野菜でとっぴんしゃん(商品名)」を発売しています。女性ならではの意見やアイデアを取り入れた商品が数多く生み出されています。

また、専門的な技術を身につけるだけでなく、その技術を高めるために、国家資格の取得を推進しています。原料、麴及び味噌の品質の判定が出来る「一級味噌製造技能士」の資格保有者は数名おり、現場の指導、管理にあたっています。このほか、外部コンサルティングによる生産管理等の社内勉強会の開催や熊本県産業技術センター等の公的機関の研修により、日々技術力の向上に努めています。このような取り組みを通して、若い技術者も着実に育っているほか、大学院等で研究成果を残した新卒者を採用する等、優秀な人材の確保も進めています。

**幅広い商品を取り扱う  
食品メーカーとなり、  
アメリカ市場への進出を目指す**  
- 今後の事業展開としては、需要

が伸びている健康飲料の製造等、幅広い商品を取り扱うことが出来る食品企業へと飛躍したいと考えています。そのためには、人材育成と商品開発の2つが不可欠と考えています。

また、数年以内にアメリカ市場、特にニューヨークへの進出を目指したいと考えています。アメリカ市場は、世界最大のマーケットであり、日本食への理解もあることから、その市場の大きさと将来性、また情報発信力の大きさに私自身大変魅力を感じております。今後、アメリカ市場から全世界へと当社商品の浸透が図れるのではないかと期待を寄せています。

当社の取り扱う商品は、味噌や醤油だけでなく加工調味料等新たなジャンルにも広がっており、商品開発の余地はまだ大きく、更なる事業の拡大も可能であると考えます。これからも、食卓に確かに息づく調味料の可能性を見つめながら、おいしさと健康を皆様にお届けする企業となるよう、社員一同努力して参ります。



熊本ファミリー銀行  
取締役頭取 林 謙治

当社の看板商品である麦粒みそ「ごていしゅ」はロングセラーとなる等、当社の商品は品質の高さや味わいの良さに定評があります。このように、長年支持されるような商品が提供出来るのも素材へのこだわりと共に、常にお客様の視点に立った商品開発に注力された賜物ではないかと考えます。今後、調味料に加え健康飲料等の幅広い食品の開発や海外への事業展開により更なる飛躍を祈念致します。



「ほんなこつデコボン! 火の国ぼん酢」  
麦粒みそ「ごていしゅ」等の当社商品



麴や大豆等の混合工程の説明



醤油の瓶詰め工程の説明



味噌の醸造工程の説明



左から林頭取、古荘社長、福島統括部長、  
安部工場長、西支店長

## ナガベア 株式会社

代表取締役会長

今里 和照氏

(写真右)

代表取締役社長

今里 和広氏

(写真左)



～今里会長～

ベアリング販売会社から  
「ものづくり」企業へ

- 当社は、1960年(昭和35年)に私の父が創業したベアリング等の販売会社である「長崎ベアリング商会」が前身です。

63年(昭和38年)私がメーカー勤務を経て当社に入社しましたが、以前在籍したメーカーでは営業経験が殆ど無かったことから、お取引先の開拓には大変苦労致しました。しかしながら高度経済成長期に入り、乗用車の普及と共に部品であるベアリングの需要も急速に拡大したことで、当社のお取引先も飛躍的に増加しました。

更に大手ベアリングメーカーからも当社の販売実績が認められ、「代理店」として認定されると、長崎県内における当社の販売シェアも大幅に拡大しました。

高度経済成長の一方で、昭和40年代に入ると、社会問題となったのが様々な公害です。当時「ものづくり」による社会貢献を考えていた私は、騒音公害に着目し、71年(昭和46年)「菱和鉄工有限会社」を設立して騒音を防止する機械(産業用サイレンサー)の設計・製作にも取り掛かりました。

その後、82年(昭和57年)には、「株式会社長崎ベアリング商会」と「菱和鉄工有限会社」の合併で、「ナガベア株式会社」となり現在に至ります。

設計から製造、販売までの  
一貫体制

- 当社が「ものづくり」企業とし

創 業：1960年3月

設 立：1963年4月

所 在 地：長崎県長崎市

資 本 金：2,000万円

従 業 員：60名

事業内容：大型鋼構造物等設計、製造、据付業、商品販売業

営業拠点：長崎県長崎市(本社・事業所)、長崎県大村市(工場)

熊本県熊本市(営業所)、大阪市福島区(事務所)

て最初に手掛けた製品は、大型送風機や大型モーター等の「騒音」を防止する産業用サイレンサーです。会社を設立した頃は、大手電機メーカーは、当時社会問題化していた騒音問題に対応する為、米国製のサイレンサーを購入していました。しかしながら、当時は輸入から納品までかなりの時間を要していたこともあって、早期納入を希望する購入者側のニーズは、なかなか満足出来ない状況が続いていました。

そこで私は、こうした要望に対してお応えすべく自社での製造を決意し、別会社を立ち上げました。製造を始めた頃は、発注先である大手電機メーカーからの仕様書に基づいて製造販売していましたが、他社との差別化を図る為には、自社で設計から製造、販売まで一貫して対応する必要性があると考え、体制を整えました。その結果、納期短縮に加えコスト削減も可能となる等、現在では当社の強みとなっています。

## 大型映像装置の生産で世界へ

- 産業用サイレンサーの製造に続き、大手電機メーカーからの依頼により77年(昭和52年)から大型映像装置の製造を開始しました。この製品は、構造物の組み立てを

緻密に行わないと画面全体が大きく歪み、黒い線となって見えることから、いかに歪みを生じさせないように製造するかが鍵を握ります。

当社では、サイレンサーの製造で培った経験や技術を活かし、「ブロック型方式」を確立しました。この方式は、高い寸法精度の鉄骨を箱状にしてブロック式に積み上げて行くことで、現場での組み立てが簡便になるだけでなく、歪みも抑えられ、運搬も容易に行うことが出来ます。また、設置場所の状況に合わせて微妙な調整も可能であり、お取引先からも高い評価を頂いています。

記念すべき第1号機は、アメリカ大リーグのドジャー・スタジアム向けとして受注したほか、これまで東京ドームや国立競技場等、国内外向けに180機以上を製造しました。その中でも06年(平成18年)8月、東京競馬場向けの大型映像装置は、世界最大の表示面積を持つ大型映像装置として、当時のギネスブックにも認定されました。

最近手掛けた製品の中で特に思い出深いのは、09年(平成21年)に海外物件として受注した大型映像装置です。当社受注後、発注先より「納期は延長せずに、仕様のみ変更して欲しい」との依頼がありました。製造がかなり進行してい



たこともあり、難しい依頼でしたが、自社一貫生産で積み重ねたノウハウを活かし、正月休みも返上して取り組んだ結果、無事に納期に間に合わせる事が出来ました。発注先から大変感謝して頂いたのはもちろんですが、「ものづくり」に拘ってきた当社の技術力に対して、強い自信を持つことが出来ました。

～今里社長～

### 「ものづくりは人づくり」

- 当社では、「ものづくりは人づくり」であるという考えのもと、社員教育を積極的に行っています。溶接を行う技術者に対しては、溶接技能者評価試験等、業務に関する各種資格を取得するよう指導しています。資格取得により技術者のスキルアップを図り、一定の効果を上げています。

また、OJTを含めた各種研修制度の充実にも意欲的に取り組んでおり、設計、製造、営業の各部門を横断して実践しています。社員に幅広い業務を経験してもらうと同時に、社内外での研修を通じて人脈を広げることにより、会社全体の業務の流れを理解し、様々な場面において判断や対応が迅速

に出来て且つコミュニケーション能力の高い人材の育成に取り組んでいます。中でも営業面においては、毎月2回「Bプロ(ビジネスプロジェクト)」と呼ばれる案件会議を開催しており、私を含めた幹部社員及び営業担当者で案件の協議を行っています。この会議を通して案件を細かくフォローすることで営業担当者のスキルアップにも繋がっています。

### 今後も高精度な製品を提供する

- 現在、様々な企業で生産拠点を日本から中国等の海外へ移転する動きがみられています。その為、当社の競合相手も日本国内だけでなく、韓国や中国等にも拡大しており、競争も激化しています。しかし、製造工程の改良、納期の短縮、高精度化等において、まだまだ当社に出来る改良の余地は残っており、設計から製造・販売までの一貫体制を今後も継続することで、引き続き当社の優位性を保っていけるものと確信しています。

これからもサイレンサーや大型映像装置等の大型構造物の製造を通じて、様々なお客様のご要望にお応え出来るよう努めて参ります。



親和銀行  
取締役頭取 鬼木 和夫

「ものづくり」を通じて、社会への貢献や多様な顧客ニーズに対応していく為に、設計から製造、販売までを自社で一貫して対応出来る体制を構築され、大型映像装置を始めとする大型構築物の製造に取り組みされていますが、これは当社の「ものづくり」に対する強い想いと、高度で確かな技術によるものであると推察致します。

今後も引き続き、高い品質の「ものづくり」に注力され、益々ご発展されることを期待しております。



大型映像装置の説明



工場視察風景



組立前の防音カバーの説明



最終テスト中の大型映像装置



左から今里社長、今里会長、鬼木頭取、渡邊支店長