

# 東北の 「光り輝く」企業たち

2007年版

日本一・世界一市場シェア企業  
についての調査報告

# 東北の 「光り輝く」 企業たち

2007 年版

日本一・世界一市場シェア企業  
についての調査報告

財団法人 東北産業活性化センター

---

## はじめに

---

東北地域(新潟県含む7県)においては、日本のものづくりの基盤となる企業群が生まれ、独自の技術開発や新商品開発が進んでまいりました。この過程で、多くの企業が成長し、市場シェア日本一あるいは世界一という企業も出現しています。

財団法人東北産業活性化センターでは、平成16年に、東北地域に立地する企業及び事業所において、生産・販売シェア等が日本一・世界一である製品・商品・サービスについて調査し、冊子に取りまとめましたところ、各方面からご好評をいただき、いろいろな場面でご活用いただきました。

今回は最新版として、日本一までの経緯、経営戦略、所有技術の優位性等のさらなる充実を図り、あらためて調査を行い、改訂版としてとりまとめました。

ニッチな分野を含めて“光り輝く”企業を広く紹介することで、追隨する企業経営のヒントとしていただくとともに、東北地域全体の産業の水準の高さ、とりわけチャレンジ精神と独創性に富む元気な企業群の存在を、多くの方々に知っていただければ幸いです。

本調査に当たり、ご協力いただいた企業、自治体、公的機関等関係者の方々に厚く御礼を申し上げます。

平成19年3月

財団法人東北産業活性化センター  
会長 幕田 圭一

---

# 目次

---

## 東北の日本一・世界一市場シェア企業

索引	.....	4
青森県	.....	10
岩手県	.....	15
秋田県	.....	38
宮城県	.....	45
山形県	.....	65
福島県	.....	77
新潟県	.....	93

## 東北の特産物日本一

.....	130
-------	-----

## 調査の概要

.....	134
-------	-----

---

# 東北の日本一・世界一市場シェア 索引



青森県		Page
カロリー測定装置の生産高日本一	株式会社ジョイ・ワールド・パシフィック	10
電気分解形成法による腕時計文字盤用時字の生産高日本一	テフコ青森株式会社	11
携帯型非破壊光糖度計の販売数日本一	東和電機工業株式会社	12
にんにくの出荷量日本一	十和田市農業協同組合	13
地域型商品券の発行高日本一	はちのへ共通商品券協同組合	14
岩手県		Page
マグロ延縄の生産高日本一	アサヒテックス株式会社 江刺工場	15
ほろほろ鳥の生産高日本一	有限会社石黒農場	16
冷凍和菓子の生産高日本一	岩手阿部製粉株式会社	17
床輻射冷暖房システムの生産高日本一	株式会社インターセントラル	18
複数ネジ径対応ネジ自動供給機の生産高日本一	株式会社大武ルート工業	19
めかぶ加工品の生産高日本一	株式会社尾坪商店	20
乾式ガラスリサイクル破碎装置の生産高日本一	株式会社環境保全サービス	21
PET ボトルリサイクルバックの販売高日本一	キタダ株式会社	22
琥珀の生産高日本一	久慈琥珀株式会社	23
木質ペレットの生産高日本一	葛巻林業株式会社	24
移動式高密度雪氷庫の生産高日本一	工藤建設株式会社	25
形状記憶合金付自動開閉換気装置の生産高日本一	株式会社佐原	26
電動ドライバー用自動ネジ保持装置の生産高日本一	有限会社サワ	27
国産フレッシュキャビアの生産高日本一	株式会社サンロック	28
バイク用ヘルメットの生産高世界一	株式会社SHOEI 岩手工場	29
熱処理成膜装置の生産高世界一	東京エレクトロン東北株式会社	30
プリーツマシンの生産高日本一	株式会社東洋工機	31
盛岡冷麺の生産高日本一	株式会社戸田久	32

ホームスピンの生産高日本一	株式会社日本ホームスパン	33
プラスチック金型用ハイスエジェクターピンの生産高日本一	パンチ工業株式会社 北上工場	34
ガス立ち消え安全装置の生産高アジア一	株式会社ミクニ 盛岡事業所	35
鉄製風鈴の生産高日本一	水沢鑄物工業協同組合	36
中・大型除雪機 of 生産高日本一	和同産業株式会社	37

秋田県		Page
可変バルブの生産高世界一	秋田渥美工業株式会社	38
電気亜鉛の生産高日本一	秋田製錬株式会社	39
金属箔精密抵抗器の生産高日本一	アルファ・エレクトロニクス株式会社秋田工場	40
T A B テープ検査装置の生産高日本一	インスペック株式会社	41
自治体向け生活保護システムの納入実績日本一	北日本コンピューターサービス株式会社	42
極薄スライス単板の生産高日本一	庄内鉄工株式会社	43
高純度ガリウムの生産高世界一	DOWA セミコンダクター秋田株式会社	44

宮城県		Page
プラスチック製収納用品の生産高日本一	アイリスオーヤマ株式会社	45
電子機器用タクトスイッチ®の生産高世界一	アルプス電気株式会社	46
携帯電話バックアップ用電池・キャパシタの生産量世界一	株式会社エスアイアイ・マイクロパーツ	47
電磁ノイズ抑制シートの生産高日本一	NEC トーキン株式会社	48
天然原石硯(すずり)の生産高日本一	雄勝硯生産販売協同組合	49
非拡散対流型天井ファンシステムの生産高日本一	北上電設工業株式会社	50
ふかひれスーブの生産高日本一	気仙沼ほてい株式会社	51
専門業種向け作業用長靴の生産高日本一	弘進ゴム株式会社	52
呼吸性ゼオライト内装材の生産高日本一	新東北化学工業株式会社	53
一般家庭向け食用ゼラチンの生産高日本一	ゼライス株式会社	54
カナダ輸入住宅の供給戸数日本一	セルコホーム株式会社	55
エスカレーター用ハンドレールの生産高日本一	東北ゴム株式会社	56

微弱発光検出装置の生産高日本一	東北電子産業株式会社	57
自動車エンジンバルブ用耐熱鋼の生産高日本一	東北特殊鋼株式会社	58
軸一体型ポリゴンスキャナーモータの生産高世界一	東北リコー株式会社	59
情報産業用磁気テープ等用ナイフユニットの生産高日本一	東洋刃物株式会社	60
自由勾配側溝の生産高日本一	株式会社ホクエツ	61
光ピックアップ部品の生産高日本一	株式会社堀尾製作所	62
稲わら畳床の生産高日本一	宮城県畳床工業組合	63
ウエットスーツの生産高日本一	株式会社モビーディック	64

山形県		Page
金属製鬼飾りの生産高日本一	株式会社アマルメ工芸社	65
トロイダルコイルの生産高日本一	株式会社ウエノ	66
メノウ製乳鉢の生産高日本一	城戸メノウ乳鉢製作所	67
アテロコラーゲン研究試薬キットの生産高日本一	株式会社高研 鶴岡工場	68
ラスクの販売額日本一	株式会社シベール	69
家庭用高級ロックミシンの生産高日本一	株式会社鈴木製作所	70
無散水式消融雪工事の施工高日本一	日本地下水開発株式会社	71
ディーゼルエンジン用ピストンの生産高日本一	マーレエンジンコンポーネンツジャパン株式会社	72
茄子の漬物の生産高日本一	株式会社マルハチ	73
将棋駒の生産高日本一	山形県将棋駒協同組合	74
スリッパの生産高日本一	山形県スリッパ工業協同組合	75
穀物乾燥機の生産高日本一	株式会社山本製作所	76

福島県		Page
消化器内視鏡の生産高世界一	会津オリンパス株式会社	77
多目的粘弾性測定器の生産高日本一	株式会社アクシム	78
LEDホワイトキャップの生産高日本一	株式会社朝日ラバー 福島工場	79
国産地松製材の生産高日本一	協和木材株式会社	80

ピッチ系炭素繊維の生産高世界一	株式会社クレハ いわき工場	81
競馬勝負服の生産高日本一	合資会社河野テラー	82
連続びょう締め機の生産高世界一	郡山チップ工業株式会社	83
超扁平精米の生産高日本一	大七酒造株式会社	84
玉羊羹の生産高日本一	株式会社玉嶋屋	85
競輪用自転車ハンドルの生産高日本一	株式会社日東 福島工場	86
グラスファイバーの生産高日本一	日東紡績株式会社福島第一工場	87
牛用混同飼料固型塩の販売高日本一	日本全薬工業株式会社	88
車両積載車の生産高日本一	株式会社花見台自動車	89
錫キャップシールの生産高日本一	株式会社フジ機工	90
パイロライザーの生産高日本一	フロンティア・ラボ株式会社	91
家庭用ミシンモータの生産高世界一	山本電気株式会社	92

## 新潟県

Page

プリント基板用自動露光装置の生産高世界一	株式会社アドテックエンジニアリング 長岡工場	93
外販メーカーとしてのフレキシブル配線板用材料の生産高日本一	株式会社有沢製作所	94
水中スピーカーの生産高日本一	ウエタックス株式会社	95
鏡もちの生産高日本一	越後製菓株式会社	96
クリーンルーム用ラベルの生産高日本一	越後札紙株式会社	97
中・大型立旋盤の生産高日本一	株式会社オーエム製作所 長岡工場	98
印章の店頭販売高日本一	株式会社大谷	99
ゲレンデ整備用雪上車の生産高日本一	株式会社大原鉄工所	100
米菓の生産高日本一	亀田製菓株式会社	101
桐タンスの生産高日本一	加茂箆筒協同組合	102
鍛造コンベヤチェーン部品の生産高世界一	株式会社共栄鍛工所	103
プラスチック用金型の生産高世界一	共和工業株式会社	104
液晶カラーフィルター用加熱・冷却装置の生産高世界一	クリーン・テクノロジー株式会社	105
石油燃焼機器の生産高日本一	株式会社コロナ	106



伸線機の生産高日本一	株式会社サイカワ	107
金属屋根用タイトフレームの生産高日本一	株式会社サカタ製作所	108
ままかりフィレー製品の生産高日本一	株式会社三幸	109
金属製曲尺・直尺の生産高日本一	シンワ測定株式会社	110
工業用ミシン刃物の生産高世界一	株式会社鈴民精密工業所	111
ねじゲージの生産高日本一	株式会社第一測範製作所	112
家庭用石油ファンヒーターの生産高日本一	ダイニチ工業株式会社	113
CNC立形研削盤の生産高日本一	株式会社太陽工機	114
機械式台はかりの生産高日本一	株式会社田中衡機工業所	115
GPSカート運行管理システムの販売高日本一	株式会社テクノクラフト	116
産業機器用スイッチング電源の生産高日本一	デンセイ・ラムダ株式会社	117
陽極酸化発色チタン材の生産高世界一	株式会社東陽理化学研究所	118
超極細金属線の生産高日本一	株式会社トクサイ 長岡工場	119
クロッカス球根の生産高日本一	にいがた岩船農業協同組合	120
LNG（液化天然ガス）用ローディングアームの生産高日本一	ニイガタ・ローディング・システムズ株式会社 長岡工場	121
二輪車用計器の生産高世界一	日本精機株式会社	122
三次元印刷の生産高日本一	株式会社プロデュース	123
ポータブルコンプレッサの生産高日本一	北越工業株式会社	124
液晶プロジェクター用部材の生産高世界一	株式会社ポラテクノ	125
ハイグレードパンチの生産高日本一	株式会社マルト長谷川工作所	126
国内最高放熱効率フロア一体型床暖房の販売高日本一	雪国科学株式会社	127
プリント配線板用超硬ドリルの生産高世界一	ユニオンツール株式会社 長岡工場	128
ピストンリングの生産高日本一	株式会社リケン 柏崎事業所	129

**東北の日本一・世界一  
市場シェア企業  
2007年版**

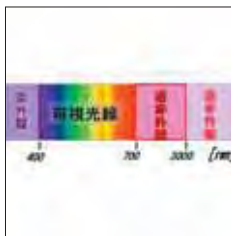
# 青森 株式会社ジョイ・ワールド・パシフィック

## カロリー測定装置の生産高日本一

調理済み食品のカロリーを破壊・接触せずに測定。



→近赤外線とは、目に見える光(可視光線)よりもさらに長い波長域の光線。



近赤外線を用いた非破壊、非接触のカロリー測定装置。最短4分で測定可能である。肉、魚などのひとつ一つの素材のカロリーはもとより、幕の内弁当などの調理後の総カロリーを1回で測定でき、測定精度は公定法の化学分析値と同等レベルと高精度である。

測定項目は総カロリーの他にも炭水化物、脂質、含水率、重量を測定が可能である。これからの食生活による健康志向社会に貢献できる装置として評価が高い。

同社は、プリント基板の自動実装、福祉・健康機器の開発製造、産業廃棄物の有効活用システム開発、人材派遣業務など幅広い事業展開を行っている。

日本一の経緯	近赤外線を応用し、非破壊的に物体のカロリー測定を行う測定方法及び測定装置での特許出願を行い、他社の参入を防止。従来からのカロリー測定方法と比較し、画期的な測定方法に食品業界、医療業界、外食産業から注目されている。
技術のポイント	非破壊で、調理済み食品のカロリーを短時間で測定。
企業の特長	創業以来、オプトロニクス、エレクトロニクス両産業に携わっており、モノ作り業界が直面する様々なニーズに柔軟に対応し、幅広い業界から高い信頼と評価を得ており、今後も地域の皆様と共に環境を守りながら成長し続ける企業。
希望取引先	【販売先】外食産業、食品メーカーなど幅広い業種 【購入先】—

代表取締役  
木村 清勝



事業内容●カメラレンズの接合加工及び組立製造および組み立て自動機器開発・半導体検査装置の製造など

設立●1978年  
資本金●2000万円  
従業員●150名  
事業所●本社＝青森県平川市館山前田85-2  
TEL0172-44-8133 FAX0172-44-8559  
ホームページ●<http://www.j-world.co.jp>

## 電気分解形成法による腕時計文字盤用時字の生産高日本一

「ブルガリ」「エルメス」などに採用されている独自技術の時字。

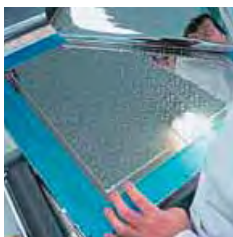


腕時計の文字盤に記されている数字や文字を、時字という。従来の時字は、微小部品を文字盤に組み付けていたため、熟練工であっても10分ほどの時間を要した。

同社が開発した電着画像技術により、時字をシールのように貼り付けることを可能とした。それにより作業工程が5秒程度まで短縮されると同時に、細さ100ミクロンの微細で複雑なデザインが可能となった。世界中のデザイナーに同社の技術が知られている。

最近では、厚さ30ミクロンのフィルム銘板「テフコミラー」を開発して、自動車・家電メーカーなどのロゴマークに使われており、さらなる成長が期待される。

↑ 同社の時字を使用した文字盤  
→ テフコミラー



日本一の経緯	電着画像の形成・転写方法などについて、国内外に特許を取得して、効率的な量産をおこなったことによる。
技術のポイント	感光剤を塗布したステンレス板に時字を写像し、その上に電気分解法形成法(メッキ処理)をほどこす。そこに特殊な接着剤を塗ったフィルムを貼り付けて剥がすことで、時字がシール状になる。
企業の特長	自社で新しい商品を開発し販売すること、特許を保有することにより、オンリーワンの企業として成長を続けている。販売会社であるテフインターナショナル(株)を拠点に、世界10カ国の海外メーカーに製品を輸出している。
希望取引先	【販売先】時計メーカー、自動車メーカー、家電メーカー 【購入先】—

代表取締役  
中山 廣男



事業内容●電気分解形成法によるフィルム状銘板・時計文字盤用時字の開発・製造

設立●1988年 資本金●3240万円  
従業員●72名  
事業所●本社＝青森県弘前市大字藤野1-2-2 TEL0172-37-2244  
工場＝本社同所  
ホームページ●準備中

# 携帯型非破壊光糖度計の販売数日本一

果物、野菜類の糖度を簡単に光で測定する装置。



日本初の携帯型非破壊糖度計である「アマミール」は従来の破壊型糖度計と比べ、果実を傷つける事なく、樹に実ったまま糖度を測定できるため高品質の選別が可能となった。測定の原理は測定物に光を照射し、反射状況(糖が存在するとその量に応じて特定の波長の光が吸収される)から、果物内の糖の量を推測し糖度として数字で表示するもので、測定時間も約3秒と短く大量の処理も可能となった。対象果実はりんご、桃、ナシ、マンゴーなどで、その他の果実もソフトウェアの増加で対応できる。この技術を生かし医療や環境装置の開発も行っており、産学官連携の製品として脚光を浴びている。

日本一の経緯	当初、産学官連携で据付型の試作器を開発したが、小さくて非破壊の糖度測定器を農家から求められた。平成11年、日本初の携帯用の非破壊光糖度計を販売開始。価格も従来品の数分の一に抑えた。発売後、りんごから桃やマンゴー等のソフトを充実してきた。
技術のポイント	取り扱いが簡単な機構とし、品種や産地による多少の差は調整できる。光源も0.6W電球と小さく、身体にも安全、安心である。
企業の特長	“創る、伝える、未来企業”東和グループとして、“熱誠”を社是に掲げ、誠心誠意、生産、販売、新規事業の開拓に取り組んでいる
希望取引先	【販売先】個人(特に通信販売の方)や農協。最近は公設果樹試験場等の購入も増えている。 【購入先】部品の購入は県内企業に協力を願っている。

代表取締役  
榊 美樹



事業内容●配分電制御盤の設計製造  
設立●1983年 資本金●2億6150万円 従業員●約350名

事業所●本社＝本社＝青森県南津軽郡藤崎町大字榊字和田 88-1  
TEL0172-69-5111  
工場＝埼玉 支店＝東京  
営業所＝関東、東北一円  
ホームページ●<http://www.towagp.co.jp>  
Eメール●[denki@towagp.co.jp](mailto:denki@towagp.co.jp)

## にんにくの出荷量日本一

滋養強壮効果のある健康食品として、品質も優良。



↑高品質なにんにく  
→奥入瀬ガーリックポーク



平成 16 年度のにんにく出荷量は青森県全体で約 1 万トンであり、そのうち JA 十和田市は 17%を占めている。日本国内では青森県が 95%以上を占めているため、国内のシェアは 10%以上を持ち、単独 JA として日本一である。

扱い品種は全国のスーパーでお馴染みの福地ホワイト種が主体。アルギン、アスパラギン酸、グルタミン、リジンを豊富に含み優良品率が非常に高い。

近年は、にんにく粉末を飼料として養豚に活用し、ビタミン B1 が通常養豚の 1.5 倍も含まれる「奥入瀬ガーリックポーク」の生産販売にも積極的である。

日本一の経緯	作付面積の拡大に取り組みながら、品種向上に努めており、収穫量の増大を図っている。
技術のポイント	高性能土壌分析装置を活用し、窒素・燐酸・加里などの微量元素を科学的に分析し、最適な処方を行い良品質、多収穫に取り組んでいる。
企業の特長	農業技術センターを拠点に専任担当者による技術試験、農業機械の実演・講習会など栽培向上の普及に取り組んでいる。 長芋やネギの生産も青森県トップクラスである。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】各スーパー、卸業者など

代表理事  
程川 節男

事業内容●農業協同組合  
設立●1972 年  
出資金●27 億 1396 万円

従業員●166 名  
事業所●本社＝青森県十和田市西十三番町 4-28  
TEL0176-23-0311  
支所＝9 カ所  
ホームページ●<http://www.jatowada.or.jp>

## 地域型商品券の発行高日本一

幅広い業種・業態店の加盟で、14年連続で全国一位。

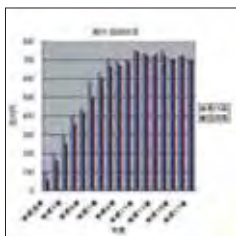


平成元年に地域経済の活性化を基本理念として協同組合を設立。同商品券発行にあたっては「いつでも、どこでも使え、お釣りがもらえる共通商品券」として消費者視点に立ち、幅広い加盟業種に加えて、大型店の加盟に取り組むなど利便性を追求してきた。

高い評価のもと地域経済に根付き、地域型商品券としては14年間連続日本一の発行高を誇っている。組合員への研修会やイベント開催も、人気の原動力となっている。

現在商品券の種類は、新幹線「はやて」が図柄の500円券と、うみねこ繁殖地として国の天然記念物に指定された八戸市の観光スポット「蕪島」が図柄の1000円券がある。

→ 設立からの発行高と回収金額の推移、年間7億円以上の発行高で地域型商品券としては群を抜いている。



日本一の経緯	贈って喜ばれ、もらってうれしい、といった消費者利便性を追及した商品券は、高い評価を得て地域経済に根付き、地域型商品券としては全国でも群を抜いた発行高を誇る。
技術のポイント	いつでも、どこでも使え、お釣りがもらえる共通商品券として消費者の利便性が高い。
企業の特長	八戸市内の小売店はもとより、飲食店、タクシー、理・美容室など幅広い加盟業種に加えて、大型店(デパート)の加盟が最大の特徴である。
希望取引先	【販売先】地域商工事業者 【購入先】—

 理事長  
橋本 精二


事業内容●共通商品券の発行  
設立●1989年  
出資金●630万円

組合員数●283名  
組合事務所●本社＝青森県八戸市大字堀端町2-3(八戸商工会館内)  
TEL0178-71-1991  
FAX0178-71-2351  
ホームページ●<http://www.syohinken.jp>  
Eメール●[hachinohe@syohinken.jp](mailto:hachinohe@syohinken.jp)



## マグロ延縄の生産高日本一

細くて強いマグロ延縄で、日本の食卓を支える。



↑  
マグロ延縄用ロープ



マグロの延縄漁は、日本発祥の漁法であり、起源は 18 世紀にさかのぼる。現在、マグロの延縄は全国各地に広まり、もっとも有力な漁法となっている。

同社は 55 年の歴史を持つ、水産用の延縄のトップメーカーであり、品質の高い延縄を製造して、業界をリードしている。

延縄は直径 5 ミリで約 600kg の耐荷重を有しており、細くて強いという特徴を持っている。

最近では、長年の延縄製造で培った技術力を利用して、「りんごロープ」「トラックロープ」「農業用雑ロープ」などマグロ以外の分野へのロープの展開に取り組んでいる。

日本一の経緯	55 年の歴史を持つ国内唯一の延縄漁具専門メーカーであり、細くて強い延縄の製造を続けている。マグロ延縄だけにとどまらず、繊維ロープ全般を取り扱っている。
技術のポイント	マグロ延縄の中でも、沈下力に優れるもの、耐久力があるもの、細くて強く扱い易いものなど目的によって使い分けできるように、多様にわたる延縄をそろえている。
企業の特長	「QUALITY FIRST(品質優先)」の企業理念でユーザーの絶対的信頼を得る。延縄独自の製造方法により、細くて強度のあるロープを提供しており、マグロ延縄以外の分野にも進出している。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
長谷川 脩

事業内容●繊維ロープの製造・販売、  
ネット縫製の加工販売 設立●1952 年  
資本金●5400 万円 従業員●20 名

事業所●本社＝東京都杉並区阿佐ヶ谷南 3-31-13-305 TEL03-5335-5678  
工場＝岩手県奥州市江刺区岩谷堂字松長根 56 営業所＝三崎・焼津・気仙沼・東京  
ホームページ●<http://www.asahitex.co.jp>  
Eメール●[info.mansen@asahitex.co.jp](mailto:info.mansen@asahitex.co.jp)



## ほろほろ鳥の生産高日本一

温泉と静かな自然環境が育んだ「食鳥の女王」。


 → 薫り高い山桜のチップで  
 スモークした燻製やマイス  
 ーサーの技でつくったハム・ソ  
 ーセージ。


野性的な旨みから、美食の国・フランスを中心にヨーロッパで人気定着しているほろほろ鳥。花巻温泉奥の山間に広がる同農場は、これを専門に大量飼育している日本で唯一の農場である。ほろほろ鳥はアフリカのギニア地方原産とあって、寒さに弱く、とても神経質。外敵の姿が見えないように飼育小屋の四方を完全に覆い、敷地内に湧き出る温泉を利用した床暖房設備を完備することで飼育に成功。静かな自然環境と清潔な湧き水が、健康なほろほろ鳥を育て、薬の使用は必要なく、食の安全性に優れている。低脂肪・低カロリーでタンパク質やコラーゲン、鉄分、ビタミン類が豊富でヘルシーな食材である。

日本一の経緯	キジ科の鳥で野生的な旨みがある高級食材であるが、性格はデリケートで人間や他の動物の姿を見るとパニックに陥り圧死する。飼育は難しく商社など飼育を手掛けたが撤退し、日本唯一の農場。
技術のポイント	熱帯のギニア生まれであるほろほろ鳥は、寒さに弱く、とても神経質。外敵の姿がみえないように飼育小屋の四方を完全に覆い、温泉を利用した床暖房設備を完備することで飼育に成功。
企業の特長	農場は、花巻温泉から瀬川に沿ってさらに北西に上がった山地にある。この自然が、ほろほろ鳥の飼育に最も適した環境と言える。健康なほろほろ鳥を出荷できるのも、この自然のおかげ。
希望取引先	【販売先】食品・医療関係、化粧品・ダイエット食品製造メーカー 【購入先】—

 代表取締役  
 石黒 晋治郎


事業内容 ● 養鶏業、食品の製造・加工  
 創業 ● 1973年  
 資本金 ● 500万円

従業員 ● 6名  
 事業所 ● 本社 = 岩手県花巻市台  
 1-3-63 TEL0198-27-2521  
 工場 = 花巻市  
 ホームページ ● <http://www.ishikuro-farm.com>  
 Eメール ● [ishikuro-farm@ishikuro-farm.com](mailto:ishikuro-farm@ishikuro-farm.com)

## 冷凍和菓子の生産高日本一

厳選素材からつくられ、できたてのおいしさを冷凍保存。



↑ 薯類(しよ)まんじゅう  
↑ 同社の経営する「ピオト  
ーブ芽吹き屋」



同社は昭和 50 年代に、アメリカ、カナダ、そして東南アジア方面に「ライス・チップ」「ライス・シンズ」という名の米菓を輸出しており、その後、海外での製造販売に取り組むが、施設等の課題で断念した。

この経験に負けず、海外の人々にも新鮮な和菓子を味わっていただくために考案されたのが、世界初の冷凍和菓子であった。以来、開発した冷凍和菓子は 150 を超える。

元来、粉屋であった同社は、厳選した県内の一等米だけを原料として使い、つくりたてを急速冷凍することにより、防腐剤を使用せずに体に優しく、つくりたての本物の味を提供している。

日本一の経緯	「氷は腐らない。ならば凍らせて輸送したら」という考えから、約 2 年間の研究開発を経て、世界初となる冷凍和菓子の開発に成功。
技術のポイント	つくりたてをマイナス 40℃以下で急速冷凍。マイナス 18℃以下で保存する限り、3~5 年経っても品質変わらず、2 時間の自然解凍でつくりたての味が蘇る。
企業の特長	フレッシュ&セーフをモットーに、県内で生産された一等米だけを原料としている。本社工場は、敷地 22000 平方メートルの約半分をピオトーブ(生態系を生かした空間)としており、小川や雑木林があり、コイ、フナ、ホタルや野鳥などの姿も見ることができる。
希望取引先	【販売先】商社、各デパート、各生協、小売店、一般ユーザー 【購入先】食糧事務所、商社、製館店など

 代表取締役  
阿部 明

 事業内容●製粉業、製菓業、レストラン  
の経営

設立●1965 年 資本金●1400 万円

従業員●90 名  
事業所●本社＝岩手県花巻市石鳥谷町好地 3-85-1 TEL0198-45-4880  
工場＝本社同所 営業所＝東京  
ホームページ●<http://www.mebukiya.co.jp>  
Eメール●[abe@mebukiya.co.jp](mailto:abe@mebukiya.co.jp)

# 床輻射冷暖房システムの生産高日本一

室内温度差のないクリーンで効率の高い冷暖房システムを開発。



→健康と環境にやさしい床  
輻射冷暖房システム。



輻射効果で体にやさしく働きかけ、四季を通じ森林浴のような快適さを得られるのが床輻射冷暖房システムで、国内シェアトップを確保している。

輻射による空調は、従来のような室内空気を暖める対流方式とは異なり、輻射(放射)によって、人のいない空間(居住外空間)は輻射ゾーン外として、冷暖房エネルギーを無駄に使わないため、従来の空間に比べ、建物によっては50~70%の省エネルギーとなる。

温度差のない静かな空間で、空気を汚さず、エネルギーの無駄を省く輻射空調は、地球にやさしい冷暖房システムである。

日本一の経緯	クリーンなエネルギーとして、電気空調システムに注目し研究開発に取り組み、海外との積極的な技術提携を進めてきた。その結果、業務用から住宅用に至るまでの、バリエーションに富んだ製品群の開発を行った。
技術のポイント	多様なニーズに対応すべく、機器開発と静穏な空間を作るための機器開発。海外各メーカーとの技術提携により、ソフト・ハード両面での独自技術の確立を目指している。
企業の特長	人間にとって真に快適な居住環境をめざす総合空調機器開発を進めており、空気、水を媒材とした環境開発を行っている。柔軟で斬新的な快適環境創造に向けての機器開発が同社の特長。
希望取引先	【販売先】建設業者、病院、商社 【購入先】一

代表取締役  
西野 宗武



事業内容●暖房器の製造販売、輻射式冷房システムの設計・加工  
設立●1974年 資本金●1億5375万円

従業員●80名 事業所●本社=岩手県岩手郡滝沢村滝沢字木賊川 417-1  
TEL019-688-1031 工場=本社・千歳市支店・営業所=東京・大阪・名古屋・福岡・札幌・盛岡・仙台・秋田・金沢  
ホームページ●<http://www.i-central.co.jp>  
Eメール●[info@i-central.co.jp](mailto:info@i-central.co.jp)

# 岩手 株式会社大武ルート工業

## 複数ネジ径対応ネジ自動供給機の生産高日本一

製造ラインのコスト削減、スピード向上に貢献。



↑カウンター付シリーズ



製造ラインにおいて、ネジ締め作業のスピードを飛躍的に高めるネジ自動供給機「クイチャー」を平成8年から生産し販売している。世界初のレール交換方式の採用などにより、異なるネジ径や特殊ネジへの対応が容易になった。

これにより、ネジ径や形状変更によるライン変えにもレール交換のみで対応できるため、供給機本体を交換する必要がなく、設備コストも削減。

また、ネジの供給スピードは従来品より30%アップするなど製品の優位性が際立っているため、品質管理・生産性の向上に貢献している。平成10年からは海外にも進出している。

日本一の経緯	利便性が高いことから、海外市場において高い評価を得たことで、国内の需要が増加。
技術のポイント	現場での使いやすさを追求し、世界初となるレール交換方式を採用。ネジの供給スピードなど、製品の優位性が際立っている。サイズの違うネジにも機械1台で対応。
企業の特長	定説の違う視点での検証。 フットワークの軽い経営。 高い技術力で大手企業に負けない「商品力」を培っている。
希望取引先	【販売先】機械工具系商社 【購入先】—

代表取締役  
大武 義武

事業内容 ● 医療用器械、スポーツトレーニング機器、工作用機械製造  
設立 ● 1968年

資本金 ● 4000万円  
従業員 ● 22名  
事業所 ● 本社 = 岩手県一関市萩荘字金ヶ崎 27 TEL0191-24-3144  
工場 = 本社同所、一関市萩荘字西田152-1  
ホームページ ● <http://www.ohtake-root.co.jp>

岩手

# 株式会社尾坪商店

## めかぶ加工品の生産高日本一

「もずくめかぶ」は3年連続で「モンドセレクション」金賞受賞。



「めかぶ」において、国内でトップシェアを誇っている同社。同社の「めかぶ」が支持されているのは、全国に広がる強固な販売網や、海藻関連食品に特化したユニークな商品開発はもちろん、商品の品質、おいしさにこだわり、圧倒的なブランド力を持っているからである。

1999年、2000年、2001年には「もずくめかぶ」が「モンドセレクション世界大会」金賞を受賞。「めかぶ納豆」が銀賞を。また2002年には製造特許を取得した「カットわかめ」が大金賞を受賞している。同社のめかぶ・わかめのおいしさは海外でも高く評価され、世界に通用する製品でもある。

↑ 本社、モンドセレクション受賞

一人気のある「めかぶ納豆」、「もずくめかぶ」。



日本一の経緯	15年前のめかぶ国内消費量は3000トン。現在のめかぶ国内消費量は推定22000トンに増えている。そのうち約7000トンの取扱いがあり、約3割のシェアを誇っている。
技術のポイント	製造管理では、海藻業界初のHACCP認定システムに基づき、清潔作業エリアなど衛生レベルに応じた作業区、製品の細菌汚染を遮断。マニュアルとチェック表による管理の徹底を行っている。
企業の特長	早くからめかぶの栄養価に着目し独自の加工法を開発してきた。人がやらない挑戦こそが明日をひらく。チャレンジ精神あふれる風土が根付いている。
希望取引先	【販売先】量販店、外食産業、食品製造会社、医薬・医療食産業 【購入先】—

代表取締役  
尾坪 慶紀



事業内容●海藻加工食品製造業  
設立●1973年  
資本金●3820万円

従業員●220名  
事業所●本社＝岩手県大船渡市赤崎町山口165-7 TEL0192-25-0407  
工場＝大船渡・宮城・中国大連市  
支店＝大船渡・仙台・東京・名古屋  
ホームページ●<http://www.otubo.com>  
Eメール●[otubo@otubo.com](mailto:otubo@otubo.com)

## 乾式ガラスリサイクル破碎装置の生産高日本一

カドがあるから危険、カドをとったら無限の可能性。



→ 乾式ガラスリサイクル破碎装置



1995年に、市町村から増え続けるゴミについて相談を受けた同社は、中身が空洞であるガラスの破碎を検討した。ガラスは強度があり、重機でビンを踏み潰すと、コンクリートに穴が開いてしまう。

試行錯誤の末、細かくしたガラス片を互いに摩擦させることで、カドのない安全な粒子にする「乾式ガラスリサイクル破碎装置」を開発。世界各国で特許を取得している。

無公害で、宝石のように輝くガラスをアスファルトやコンクリートなどの土木資材に混ぜることで再利用し、新しい生命を吹き込む。

県内の廃ガラスをリサイクル資源として100%循環させることが、同社の目標である。

日本一の経緯	ガラス片同士を摩擦させてカドを取るのの特許技術であり、瞬間的にカドをとって安全な製品を作る技術を保有しているのは世界でも同社だけ。すでに24基を販売している。
技術のポイント	この技術では、ガラスの表面を平均的に研磨するので、塗料やノリ、糖分などを除去したキラキラ光る美しい製品となる。研磨くずは別ルートで更にもリサイクルされる。
企業の特長	平成17年米国世界学術研究アカデミー財団より「学術研究アカデミア賞」を受賞。世界的に見たりサイクル事業の成功例として。
希望取引先	【販売先】廃ガラス製品の新しい活用法についてアイデアをお持ちの企業 【購入先】—

代表取締役  
狩野 公俊



事業内容●ガラス破碎機販売、環境保全用品の販売  
設立●1986年

資本金●1000万円  
従業員●6名  
事業所●本社＝岩手県奥州市水沢区  
卸町4-7 TEL0197-25-7522  
ホームページ●<http://www.khs.ne.jp>  
Eメール●[kan@po.sphere.ne.jp](mailto:kan@po.sphere.ne.jp)



# PET ボトルリサイクルバックの販売高日本一

環境意識を背負って通学する環境配慮型スクールバック。



→PETボトルリサイクル推奨認定書



現在、日本で回収された使用済 PET ボトルの多くは中国に輸出され、建材や布製品となっている。そのため国内流通価格は高額となり、製造コストの増加によりリサイクルバック事業から撤退する業者が相次いでいる。

同社は 16 年 7 月、ベトナムの提携工場に通年生産ラインを確保し、コストダウンを実現した。現在、国内で PET ボトルリサイクルの通学カバンを扱っているのは同社だけである。

一般市販品に比べて若干高価となるなど解決すべき課題は多いが、かけがえのない自然環境を子供たちに残したいという気持ちは強い。エコマーク認定を目指して事業に取り組んでいる。

日本一の経緯	平成 18 年 9 月、(財)PET ボトル協議会より PET ボトルリサイクル推奨マークの認定を受ける。
技術のポイント	裏地以外のカバン全体に、東洋紡製のリサイクル繊維製品を使用。厚手生地を使用しているため型崩れしにくく、教科書などの重量物を毎日入れても壊れにくい。耐久性にも優れている。
企業の特長	盛岡市内老舗のカバン店であり、昭和 40 年法人を設立。過去には内装工事業や飲食店なども経営してきたが、近年はこのリサイクルスクールバックに注力した展開を見せる。
希望取引先	【販売先】全国の百貨店、専門店、量販店、学校など 【購入先】—

代表取締役  
北田 正彦



事業内容●カバン、ギフト用品の販売  
設立●1965 年  
資本金●4600 万円

従業員●10 名  
事業所●本社＝岩手県盛岡市南大通  
1-10-24  
TEL019-651-2225  
提携工場＝ベトナム  
ホームページ●<http://www.m-kitada.co.jp>  
Eメール●[kitada@nnet.ne.jp](mailto:kitada@nnet.ne.jp)

## 琥珀の生産高日本一

生産高・採掘量とも日本一の琥珀のメッカ。



岩手県久慈市の琥珀埋蔵量は6万トンとされ、日本国内では最大規模を誇り、世界でも5本の指に入る。久慈の琥珀は、約8500万年前の南洋スギ(学名アラウカリア)が起源樹種と考えられており、商業価値として用いられている最も古いものである。

同社は琥珀を利用した装飾品(ネックレス・指輪・イヤリング・数珠・印鑑・腕時計)などを製造販売し、日本一のシェアを持つ。また国内唯一の琥珀博物館を持ち、琥珀モザイク画などを展示。工房見学会なども行い団体客や旅行者にも好評である。今年に入って文字盤に琥珀が入ったアンバーダイヤルウォッチを発表し、大きな話題を呼んでいる。

→ 琥珀博物館。  
↑ アンバーダイヤルウォッチ  
同社とシチズン時計のコラボレーションモデル。



日本一の経緯	久慈地方の琥珀埋蔵を活かし、岩手県・久慈市とも協力し特産品として認知拡大を図ってきた。近年、久慈産琥珀の中から、昆虫や羽毛などの化石が相次いで発見され、国内外の古生物学や昆虫学をはじめ、化石DNAの研究者たちから注目される。
技術のポイント	国内品のほか、海外からの輸入品も専門の熟練技師が加工・商品化。営業スタッフ・企画部門とも連携して顧客満足度を高めている。
企業の特長	琥珀の持つ歴史・文化を正しく継承し、新たな琥珀文化を創造すると共に、世の中の多くの人々の幸せに貢献し、地域社会とも共生する。
希望取引先	【販売先】百貨店、小売専門店など 【購入先】—

代表取締役  
向 正彰

事業内容●琥珀装飾品の製造・販売  
設立●1981年  
資本金●4000万円

従業員●85名  
事業所●本社＝岩手県久慈市小久慈町19-156-133  
TEL0194-59-3821  
工場＝1カ所 支店＝3カ所  
ホームページ●<http://www.kuji.co.jp>



# 木質ペレットの生産高日本一

森林県ならではの国内産樹皮ペレットに再び脚光。



↑ペレット状木質燃料



木質ペレットは、樹皮や製材端材などの木質系バイオマスから生まれた自然エネルギーとして脚光を浴び、利用が進んでいる。

同社では地球温暖化が問題視される以前の平成10年にアメリカから技術者を招き製造に着手。日本初の製造販売に成功した。その後、一時は国内30工場が稼働したが、為替変動、石油価格の値下がりなどで撤退が相次ぐなかで生産を続けてきた。

近年になって環境問題やエネルギー安全保障、また木質資源の循環利用が叫ばれて、再びペレット生産工場が増加しだしているが、国内産樹皮系ペレットで年間1300トンを出荷している。

日本一の経緯	第二次石油危機後、石油、石炭等の化石燃料に替わる代替エネルギーのひとつとして森林資源に着眼し、製造・販売に着手したことによる。
技術のポイント	固形燃料から粒状燃料への製造システム変更。樹皮原料の前処理工程等に改造を加えたことで樹皮100%の原料によるペレット状木質燃料の安定性を確立。
企業の特長	森林資源の有効活用に取り組んでいる。また、炭化ペレットの応用技術などの研究・開発も行っている。
希望取引先	【販売先】製紙会社、土木工事会社、介護老人施設、スミングスクール等 【購入先】森林組合、木材販売組合等

代表取締役  
遠藤 保仁



事業内容●チップ、漆器製造・販売、木地製造業、木質バイオマスエネルギーの開発

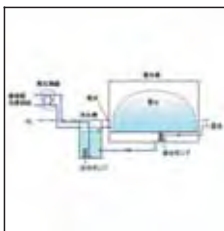
設立●1966年 資本金●2000万円  
従業員●27名  
事業所●本社＝岩手県盛岡市菜園1-3-6 TEL019-653-3777  
工場＝葛巻・玉山  
ホームページ●<http://www.kuzumaki-ringyou.co.jp>  
Eメール●[k-ringyou@mac.ne.jp](mailto:k-ringyou@mac.ne.jp)

# 移動式高密度雪氷庫の生産高日本一

雪国の厄介者をエコエネルギーに変える特許商品。



→夏まで保存された雪を冷房に応用する装置。



真冬に降る雪を夏まで保存できれば、これほど地球にやさしい冷房装置はない。しかし、既存品は倉庫の中に雪を投げ込んで閉ざす方法であったため、溶け始めの時期に雪崩が発生する。その力に耐える強度を確保するため、どうしても建築費が割高になってしまった。同社が特許を取得した「移動式高密度雪氷庫」は、まず地面に雪を集め、重機で踏み固めた状態でドーム状の建物を移動しそっくり覆ってしまう。十分に踏み固められているため雪崩の発生を防ぎ、結果としてドームの強度に係るコストを抑えることができた。オンリーワンの特許を武器に様々な分野への応用を検討中である。

日本一の経緯	特許技術により従来型の雪氷庫とは比較にならないコスト削減が可能となり、この分野で日本一のシェアとなる。工藤社長は社会人大学院生として研究を行い、修了後も学会等を通じて世界に向けて情報を発信している。
技術のポイント	移動する雪氷庫が建築物として認められるかがポイントであったが、法律上問題ないことが判明し開発に弾みがついた。
企業の特長	土木工事を主体に施工実績を積み重ねているが、この雪氷庫のほかクロスフロー型風車など多数の特許を取得しており、技術集団として脱皮を図っている。
希望取引先	【販売先】寒暖差が激しい地域で敷地に余裕がある事業者など 【購入先】—

代表取締役  
工藤 一博



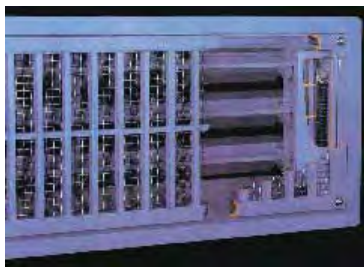
事業内容●土木工事業・舗装工事業  
設立●1962年  
資本金●2000万円

従業員●30名  
事業所●本社＝岩手県奥州市水沢区  
真城北館 38-1  
TEL0197-23-4642  
ホームページ●<http://www.ku-dos.co.jp>  
Eメール●[kkudo@ku-dos.co.jp](mailto:kkudo@ku-dos.co.jp)

# 岩手 株式会社佐原

## 形状記憶合金付自動開閉換気装置の生産高日本一

屋根・壁・床下にセットして季節に応じて蓄熱、放熱する換気装置。



温度差によって金属が収縮する性質を利用する形状記憶合金付自動開閉換気装置において、生産高日本一である。

東北大学の金属材料研究所と共同研究し、温度差 10℃以上で自由に換気ルーバーが開閉するしくみを開発した。これをサッシ窓・壁・床下に取付けて季節に応じて蓄熱、放熱換気を行う。同換気装置は、全国のサッシメーカー、ハウジングメーカーと取り引きしており、シェア 60%を占めている。

同社は、23件の特許を持つ研究開発型企業であり、住宅・建材以外にも応用できるノウハウを持っている。

↑温度差によって自動開閉するオート床下土間換気



日本一の経緯	延べ特許出願数 160 件、保有特許数 23 件、発明者数 27 名にも達する研究開発型企業で、全国の住宅、サッシメーカーと取り引きしており、シェア 60%を占める。
技術のポイント	「変形したあとで過熱させると変形前の形にもどる」という性質を持った形状記憶合金を採用したこの商品は、気温の変化に反応して換気口を自動的に開閉、24 時間 365 日いつでも快適に通気をコントロールする。
企業の特長	「常に時代の波を読み、情報を大切に」。先見の明と市場開拓を最重要視し、特許出願数 160 件を誇る。
希望取引先	【販売先】中央大手サッシメーカー、ハウジングメーカー 【購入先】—

代表取締役会長  
佐原 得司



業内容●形状記憶合金、換気装置、  
建築用アルミ製換気装置の製造  
設立●1967 年

資本金●3000 万円  
従業員●220 名  
事業所●本社＝岩手県一関市赤荻字  
亀田 143 TEL0191-33-1111  
工場＝本社工場、滋賀県守山工場  
支店＝東京、大阪  
ホームページ●<http://www.sahara-g.co.jp>

# 電動ドライバー用自動ネジ保持装置の生産高日本一

ネジ締め効率化を追求し、支援装置を開発。



ネジをはさんだり、吸着して締め付ける、電動ドライバー用自動ネジ保持装置においてシェア日本一。直径0.5ミリの極小ネジから対応し、ステンレスネジをはじめ非鉄金属系のアルミネジや樹脂ネジ等従来のマグネット式では付かないネジ、あるいは形状が特殊なネジ等あらゆるネジに対応している。XYZロボットへの装着も可能。ネジ自動供給機やネジ皿を併用することにより、さらに効果的なネジ締めが可能。

→真空方式の「キューロボット」  
「ストモール」ネジと接触する  
吸着口は3タイプ。左から  
ステンレス、ゴム、樹脂。



平成10年より開発に着手し、13年に中小企業創造活動促進法に認定され、真空圧やツメ利用によって、材質を問わず簡単に作業ができるネジ保持装置の開発に成功した。

日本一の経緯	世の中になかった製品をユーザーのニーズに合わせて創造 (USA 特許取得)
技術のポイント	①手持ちのドライバーにワンタッチ装着可能 ②カスタム品であり、ネジの保持状態にバラツキがない ③他社のマグネット式で保持できないネジ(ステン、樹脂ネジ)にも使用可能 ④XYZロボット対応品で安価
企業の特長	ネジ締め付けでお困りのユーザーに、ネジ締め合理化の支援装置を開発し、販売まで行う提案型の企業
希望取引先	【販売先】自動車関連・精密機械製造 【購入先】—

代表取締役  
澤村 捷郎

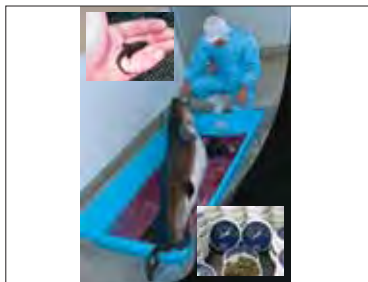


事業内容●工作機械用部品の製造  
設立●1998年  
資本金●800万円

従業員●5名  
事業所●本社＝岩手県花巻市一日市2-5  
TEL050-3320-0385  
ホームページ●<http://www.sawahb.com>  
Eメール●[k@sawahb.com](mailto:k@sawahb.com)

## 国産フレッシュキャビアの生産高日本一

独創的な技術で高級キャビアの養殖に成功。



→ 清涼な三陸の海で養殖されるマツカワガレイ



岩手の冷涼な海域で養殖できる魚類は少なく、沿岸漁業の振興を図る目的で、平成元年4月より冷水域に生息する高級魚類、マツカワガレイとチョウザメ類の養殖の研究を始めた。その結果、両種とも完全養殖に成功、平成7年からその成果を基に事業化し、全国へ養殖用稚魚の供給を図るとともに、自ら養殖生産と販売も手がけ、安心・安全の高級食材魚として市場の人気を博している。

平成15年より、初の国産フレッシュキャビア(塩分濃度を3%程度に抑えて、本来の風味を損なわないキャビア)の生産・販売に漕ぎ着け、毎年、徐々に生産を拡大している。将来的には、年産3トンを目標としている。

日本一の経緯	キャビアは高級食材として有名であるが、抱卵するまでは十数年を要し、養殖はコスト的に不可能とされてきた。従来の、養殖の枠を超えた独創的な技術開発により、日本人の味覚に沿った、高品質のフレッシュキャビアの生産が可能となった。
技術のポイント	成長を早めて早期に抱卵させる技術、雌だけを選択的に判別する技術、抱卵魚をピンポイントで採卵しキャビアを高品質に生産する技術、これらの複合的総合技術。
企業の特長	第三セクターであり、養殖生産はスケールメリットを生かす意味で、漁協等へアウトソーシング(キャビアは生産技術的理由により自家養殖)。
希望取引先	【販売先】ホテル、レストラン等直接取引 【購入先】—

 代表取締役社長  
佐野 透


事業内容●チョウザメ・マツカワガレイの養殖及び販売、国産フレッシュキャビアの生産・販売

設立●1995年  
 資本金●5700万円 従業員●6名  
 事業所●本社(工場)＝岩手県釜石市  
 大字平田 3-75-1 TEL0193-26-7551  
 ホームページ●  
<http://www17.plala.or.jp/sunrock/index.htm>  
 Eメール●[sunrock-kamaishi@coral.plala.or.jp](mailto:sunrock-kamaishi@coral.plala.or.jp)

# バイク用ヘルメットの生産高世界一

安全性・機能性・造形の美しさで、世界市場の半分を担う。



↑世界選手権ロードレース  
500ccクラス歴代チャンピオン



同社はオートバイ用を中心に、カートなどの4輪車用、航空機・戦車用(防衛庁や警察などの官需向け)などのヘルメットを製造している。独自の技術とノウハウに加え、優れたデザインで常に顧客が満足する製品を開発。安全性と機能性、造形の美しさで世界各国から称賛されている。

衝撃吸収性や対貫通性などの安全性だけではなく、事故を未然に防ぐという観点から、ヘルメット装着時の快適性も重視しており、安全なライディングをサポートしている。

日本のみならず、欧米をはじめ世界40カ国以上で流通しており、世界ナンバーワンのヘルメットメーカーである。

世界一の経緯	アメリカやヨーロッパ等世界40カ国以上で流通している。各国で高いシェアを誇っており、世界No.1のヘルメットメーカーである。
技術のポイント	安全性と機能性、造形の美しさを世界各国で称賛され、高級ヘルメットの代名詞になっている。生産面のハードルの高さ・確立されたブランド力をもって、他社の新規参入を寄せ付けず、世界市場の半分を担い、欧米においてはトップシェアを誇っている。
企業の特長	商品戦略・生産戦略・市場戦略の三位一体の事業展開により、名実ともに世界No.1をめざしている。高品質・高付加価値商品へ特化し、集中的に経営資源を投入して高い収益を実現している。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
山田 勝



事業内容●ヘルメットの製造、オートバイ用ウェアの輸入販売  
設立●1959年

資本金●13億9400万円  
従業員●420名  
事業所●本社＝東京都台東区上野5-8-5 TEL03-5688-5160  
工場＝岩手・茨城  
ホームページ●<http://www.shoei.com>  
Eメール●[shoeiadmin@shoeihelmet.co.jp](mailto:shoeiadmin@shoeihelmet.co.jp)



## 熱処理成膜装置の生産高世界一

熱処理成膜技術で半導体製造分野の技術革新をリードする。



同社は、半導体製造工程の中で前工程といわれるウェーハ（集積回路 IC 基板）の薄膜形成に不可欠な熱処理成膜装置を開発・設計・製造し、機械工学、電気工学、情報工学、材料工学、物理、化学など多岐にわたる技術とノウハウを培ってきた。

ゴミや異物が、絶縁膜へ混入することのないようクリーンにコントロールする技術、クリーン化技術も同社の強みの 1 つである。

拡散炉、制御装置、ウェーハ自動搬送装置、そして無人化技術。半導体の高集積化にともなって要求される微細化のプロセス技術へ対応するために、複合技術を生かした完成度の高いシステムを追求している。

↑更なる量産性を追及した究極のラージバッチファクトリーを最大 125 枚のバッチプロセスを最小限の OHT（Over Heat Time）とダウンタイムにて実現。



世界一の経緯	世界トップレベルの技術を持ち、信頼性の高い製品を生産。縦型装置では 60%の世界シェアを誇る。
技術のポイント	25~150 枚のウェーハを一括処理できること、摂氏 400~1100 度の温度域をプラスマイナス 1 度の精度でコントロールできる。温度、圧力、ガスや液体といった原料供給の制御技術に関しても優れている。
企業の特長	「微細加工技術」「ウェーハプロセス技術」「無人化技術」など複合技術を生かした完成度の高いシステムを追求し、半導体製造装置の分野で世界をリードしている。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】半導体部品業界

代表取締役  
北山 博文

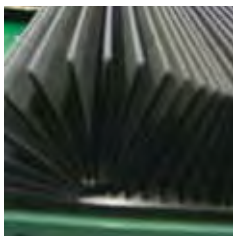


事業内容 ● 半導体製造装置の製造  
設立 ● 2006 年

資本金 ● 1 億円  
従業員 ● 615 名  
事業所 ● 本社 = 岩手県奥州市江刺区  
岩谷堂字松長根 52  
TEL0197-35-5101  
FAX0197-35-7005

## プリーツマシンの生産高日本一

国産一号機を開発し、改良を加えアパレル向けから機械部品へ応用。



一工業製品への技術応用も積極的に進められている

プリーツ加工とは、女子学生服のスカートなどにみられるヒダ加工である。昭和 50 年ごろまでは、型紙を使って手折りされていた。

昭和 53 年、同社は国産第一号となる電子制御式のプリーツマシンを開発した。プリーツ加工が機械化され、生産量が飛躍的に増えたと同時に、メカトロニクスを採用によって、多種多様なデザインの作成が可能となった。これまで単調だったプリーツにバリエーションが加わり、流行の火付け役となった。

その後、プリーツ加工は蛇腹技術として産業用に応用され、半導体製造現場のクリーンルームフィルターや、自動車産業のオイルエレメントなど先端技術を支えている。

日本一の経緯	国産第一号のメーカーであるが、その後アパレル向けにいくつかの事業者が参入。しかし、特許技術や産業機械対応などが難しく、現在稼動しているプリーツマシンの大半は同社の機械が占めている。
技術のポイント	一号機開発の段階から輸入品と根本的に異なる機構を持っていた。さらに、作業効率や細かな条件設定に配慮し改良を加えることで、競争力を保っている。
企業の特長	プリーツマシンのほか、ホイルハンガーや小型印刷機などたくさんの自社製品を有する。部品加工から組み立てまで一貫生産が可能な技術集団である。
希望取引先	【販売先】アパレルメーカー、産業機械メーカー他 【購入先】—

 代表取締役  
佐藤 好夫


事業内容 ● 印刷製本機械、繊維機械  
 部品・製品の製造  
 設立 ● 1969 年

資本金 ● 4500 万円 従業員 ● 67 名  
 事業所 ● 本社 = 岩手県奥州市胆沢区  
 小山字北蛸の手 5-6  
 TEL0197-46-4441  
 工場 = 本社同所  
 ホームページ ● <http://www.toyokoki.com>  
 Eメール ● [info@toyokoki.com](mailto:info@toyokoki.com)



## 盛岡冷麺の生産高日本一

冷麺を全国ブランドへ押し上げた立役者。


 ↑ つるつるで腰の強い麺、  
 プ 旨みの詰まったピリ辛スー

日本に冷麺が伝わったのは昭和の初め頃で、盛岡の人の口に合うように改良が重ねられて盛岡冷麺が誕生した。後に公正取引委員会により盛岡冷麺が特産品、名産品として認められるまでになった。

麺類製造を行う同社では、昭和 56 年に「もりおか冷麺」の製造を開始し、その高い生産力と開発力で袋入り盛岡冷麺の販売のリード役を果たし、全国へ盛岡冷麺を発信。年間約 1000 トンを生産する。

「北緯 40 度もりおか冷麺」「盛岡そば冷麺」などを主力商品に、袋入り生冷麺の生産高で日本一を誇っている。また、ネットショップも人気があり、全国のファンを獲得している。

日本一の経緯	昭和初期に盛岡で、朝鮮半島生まれの冷麺を日本人の味覚に合うように改良したのが盛岡冷麺で、以来、同社ではいち早く製造と全国流通に取り組んだ。日本の冷麺といえば盛岡冷麺を指すようになった。
技術のポイント	強い弾力のあるシコシコ麺は同社独自の「蒸練製法」で作られており、独特の風味と食感を醸し出している。
企業の特長	全国ブランドにのし上がった盛岡冷麺の販売増に対応するため、平成 18 年 9 月に新工場に移転し生産力を強化。新商品の開発と需要の創造に努めている。
希望取引先	【販売先】スーパー、量販店、外食産業 【購入先】—

 代表取締役  
 戸田 敬


事業内容●麺類の製造  
 設立●1948年  
 資本金●7億5000万円

従業員●160名  
 事業所●本社＝岩手県二戸郡一戸町一戸字前田168 TEL0195-33-2551  
 工場＝一戸・盛岡 支店＝盛岡・一関  
 ホームページ●<http://www.rakuten.co.jp/todakyu/>  
 Eメール●[info@todakyu.co.jp](mailto:info@todakyu.co.jp)

## ホームスパンの生産高日本一

シャネルが注目する羊毛の手紡ぎ・手織り技術。



→ 手染め、手紡ぎ、手織り  
 ならではの、あたたかみのあるマフラー



明治時代、「家で羊毛を紡ぐ」ことを意味するホームスパンが英国から日本に伝えられ、気候が似ている北海道、長野、岩手で羊の飼育が奨励され、生地が生産された。しかし、機械化や後継者不足などにより、地場産業として残っているのは岩手県のみである。

同社は手紡ぎ・手織りを守り抜き、機械では生産できない直径 0.1mm にも満たない繊細な糸も織り込める。この技術に「シャネル」が注目し、03 年パリコレ出品用の生地を採用され、現在も取引が続く。伝統のホームスパン技術を背景とした高度な製品技術に加え、羊毛にシルクや綿を交ぜるなど独自性と希少価値で世界に進出する。

日本一の経緯	他の産地が消滅していく中、地場産業として息づいてきたホームスパンの伝統を守り続けたこと。ホームスパンならではの独特の風合いを生かし、デザイン性の高い生地を生産。
技術のポイント	厳選された原毛を手で染め、手で紡ぎ、織るというホームスパン本来の技法を守りつつ、羊毛にシルクや綿を交ぜるなど独自性もプラス。染色から織りまですべて一つの工場で行うためクライアントの高度な要望にも自在に対応できる。
企業の特長	多数の工程を経る作業であるが故に、チームワーク(総合力)には絶対の自信を持つ。高度な技術力に独創性をアレンジする柔軟さ。
希望取引先	【販売先】衣料品、雑貨、カバン、インテリア、家具等の製造会社 【購入先】—

代表取締役  
 菊池 完之



事業内容●毛織物製造・販売  
 設立●1961年  
 資本金●5161万円

従業員●23名  
 事業所●本社＝岩手県花巻市東和町土沢1区89-2 TEL0198-42-3637  
 工場＝東和町 支店＝盛岡市・東京都  
 ホームページ●<http://www.homespun.co.jp>  
 Eメール●[info@homespun.jp](mailto:info@homespun.jp)

# 岩手 パンチ工業株式会社 北上工場

## プラスチック金型用ハイスエジェクターピンの生産高日本一

何十万回、何百万回もの成形に耐える強度と耐摩耗性。



最新の機械設備と優れた加工技術によって、プラスチック金型用部品や半導体樹脂封止金型用部品という高品質・高精度が要求される製品を多種多様に生産している。標準品から特注品までの一貫生産を目的に、生産工程を構築している。

中でも、プラスチック金型用ハイスエジェクターピン(押し出しピン)は、他社製品に比べて靱性(粘り強さ)が高いという特長をもっているため、何十万回、何百万回もの成形に耐える強度と耐摩耗性を持っている。折れにくく、かつ安価であることから、日本国内一位のシェア 70%を確保している。

↑プラスチック金型用部品  
→プレス金型用部品



日本一の経緯	折れにくく、安価なプラスチック金型用ハイスエジェクターピン(押し出しピン)の生産を行ったことで、日本国内で 70%のシェアを確保する。
技術のポイント	金型部品・FA 部品・精密機械加工メーカーとして最新の機械設備と優れた加工技術によって高品質・高精度のプラスチック金型向け部品を大量に生産している。
企業の特長	金型部品のグローバルな供給を通じて社会の発展と個人の成長に貢献する。製造直販体制にこだわる顧客ニーズの先取りとスピーディに対応する。
希望取引先	【販売先】大手電気メーカー、大手自動車メーカー 【購入先】—

代表取締役  
森久保 有司



事業内容●プラスチック金型部品、プレス金型部品の製造  
設立●1975年

資本金●2億5000万円  
従業員●549名  
事業所●本社＝東京都港区港南  
2-12-23 明産高浜ビル 9F  
TEL03-3474-8007  
工場＝5カ所 支店＝国内 14カ所  
ホームページ●<http://www.punch.co.jp>

# ガス立ち消え安全装置の生産高アジア一

エンジン用潤滑オイルポンプ、車両用ヒーターでも日本一。



↑ガスコンロ

→立ち消え安全装置



ガス立ち消え安全装置は、ガスコンロ等の炎を感知し、炎が消えた場合にガスの流出を防止する装置である。同社が、ガス器具業界でアジア一の生産量を誇っている。またそれを主軸に、ガス制御機器部品も提供している。

1923年の創業以来、自動車産業において独立系メーカーとして、日本のモータリゼーションとともに発展し、気化器から燃料噴射システムへ軸足を移してきた。現在は、総合自動車部品メーカーである一方で、そこで培われた技術を生かして、生活や福祉・医療など幅広い分野における製品を生み出している。

なお、エンジン用潤滑オイルポンプや車両用ヒーターにおいても、日本一の生産高である。

アジアの経緯	1971年、ガス立ち消え安全装置の生産を開始する。以降、アジアを中心に、欧州・中東・南米市場において着実にシェアを伸ばしている。
技術のポイント	自動車産業において独立系メーカーとして、気化器から燃料噴射システムの製造で培った技術を生かし、生活や福祉・医療などの分野で信頼性の高い製品を提供している。
企業の特長	常にマーケットやユーザーが何を求めているかを意識し、基礎研究や製造技術に反映させるフレキシブルな企業体であることを目標としている。
希望取引先	【販売先】自動車メーカー他 【購入先】—

代表取締役  
生田 允紀

事業内容●電子燃料噴出装置、噴霧器、ガス制御機器の製造・販売等  
設立●1948年

資本金●22億1530万円  
従業員●1759名  
事業所●本社＝東京都千代田区外神田6-13-11 TEL03-3833-0392  
盛岡事業所＝岩手県岩手郡滝沢村滝沢字外山309 TEL019-687-2026  
ホームページ●<http://www.mikuni.co.jp>

## 鉄製風鈴の生産高日本一

伝統工芸品を時代の感性にあった新商品に展開。



↑毎年開催される南部鉄器新作品展。鉄器の新製品や創作品が展示され、多くの人を訪れる。

水沢の南部鉄器の歴史は古く、今より約900年前の平安時代に藤原清衡が近江の国（滋賀県）から鑄物師を招き、「鍋・釜」を鑄造させたのが始まりと伝えられている。

当産地の鉄器生産で独特なのが風鈴であり、昭和30年ごろからの新商品開発や品質改良を繰り返し、顧客ニーズに対応した商品を開発しながら、日本一の生産高を誇っている。

現在では、茶の湯釜・鉄瓶、また、風鈴、鉄鍋、輸出用ティーポット等の南部鉄器だけでなく、自動車部品など産業機械鑄物や商店街の街路灯、車止めなど景観鑄物、調理器具と生産品はバラエティーに富んでいる。

日本一の経緯	平安時代の末期頃から始まり平泉と深い係わり合いを持ちながら発展し、現在60社の鑄物工場と40社の鑄物関連工場から成り、一大産地を形成している。
技術のポイント	歴史と知名度に驕ることなく、時代の感性に合った新商品の開発に努めている。
企業の特長	代表的な生産品は、伝統ある鉄瓶、鉄鍋、風鈴でおなじみの「南部鉄器」、自動車部品など「産業機械鑄物」さらには商店街の街路灯、車止めなど「景観鑄物」「調理器具」と生産品はバラエティーに富んでいる。
希望取引先	【販売先】国内商社、欧州商社 【購入先】—

代表理事  
及川 司

事業内容●鑄物製品の製造・販売  
設立●1954年  
資本金●4018万2千円

従業員●6名  
事業所●本社＝岩手県奥州市水沢区  
羽田町字明正131  
TEL0197-24-1551  
ホームページ●<http://www.ginga.or.jp/imono/>

## 中・大型除雪機の生産高日本一

ユーザーや使用条件で異なる除雪機をラインアップ。


 ↑業務用大型除雪機  
SE422AD

 ↑一般家庭用小型除雪機  
SB280

鮮やかな赤のボディが雪をかき分け、雪を飛ばす。毎年冬になると、北陸甲信越・東北・北海道の各地でこんなシーンが見られるようになる。

雪国の冬になくてはならない除雪機械は、雪かき作業を軽減。家庭や農家や商店、あるいは公共施設や事業所で、ユーザー個々の選択の幅をひろげるため、またそれぞれの使用条件にあった機種を購入できるよう、あくなき研究開発に取り組み、バージョンアップやモデルチェンジをシーズンごとに盛り込んでいる。

自社ブランドを育てる一方、国内メーカーと連携し、OEM 供給の実績も挙げている。

日本一の経緯	10 馬力以上の中・大型除雪機を生産高・販売高において、国内シェア 40% (大手メーカーと連携した相手ブランドによる OEM 供給含む)。昭和 38 年、冬期間納屋に眠っている耕運機を有効活用する除雪機「スノーブル」がヒット商品となる。
技術のポイント	開発・設計、加工技術、生産技術のノウハウを融合。モノづくりの意欲と情熱を支えに、社内体制の拡充を図っている。
企業の特長	農業機械・除雪機械・産業機械の三本柱を擁する一貫メーカーとして歩んでいる。独自の視点を持って培った技術をベースに、優れた品質の製品を提供する。
希望取引先	【販売先】機械メーカー・販売店 【購入先】—

 代表取締役  
三國 慶耿


事業内容 ● 除雪機、農業機械 (草刈機・豆刈機等)、環境機器等の製造  
設立 ● 1941 年

資本金 ● 4900 万円 従業員 ● 197 名  
事業所 ● 本社 = 岩手県花巻市実相寺  
410 TEL0198-24-3221  
工場 = 本社同所  
営業所 = 長野・花巻・岩見沢  
ホームページ ● <http://www.wadosng.jp>  
Eメール ● [wad@wadosng.jp](mailto:wad@wadosng.jp)



## 可変バルブの生産高世界一

精密加工と生産の効率化により、世界シェア 80%を獲得。



可変バルブは、自動車エンジンのバルブが開閉するタイミングを最適に変えることにより、実用性と高出力が得られるようにする、エンジン周りの重要な機構部品である。燃費向上に繋がるため、高い加工精度が求められ、高級車を中心に普及している。

同社は、ウォーターポンプの生産で培った技術を生かし、国内外の自動車メーカーの信頼を獲得。世界市場において、可変バルブのシェア 80%を獲得している。

また、自社ブランドのウォーターポンプにおいても、生産量で世界市場の第4位に位置付けられている。



→ 効率的な生産ライン

世界一の経緯	自社ブランドのウォーターポンプは世界第4位の生産量を誇っているが、その技術力を生かして中間工程の加工精度を3ミクロン以下に確保。さらには生産の内製化と従業員の多能工化で生産効率を実現し高い競争力をもたらし世界市場に飛躍した。
技術のポイント	可変バルブの生産にあたっては、切削と研磨を同時に行なう加工機をはじめとする製造ラインを導入している。
企業の特長	自動車産業などにおいて、機能部品を一環生産している渥美工業(株)の現地生産会社として設立され、可変バルブをはじめ歯車、パワーステアリング、ウォーターポンプなどを生産。モノづくり54年の実績から高度な技術を蓄積、世界市場のニーズに対応している
希望取引先	【販売先】自動車メーカー 【購入先】—

 代表取締役  
 渥美 覚造


事業内容●精密自動車部品の製造  
 設立●1982年  
 資本金●4000万円

従業員●155名  
 事業所●本社＝秋田県横手市安本字下御所野1-11 TEL0812-33-1711  
 工場＝本社同所  
 ホームページ●<http://www.atsumi-kogyo.co.jp>

## 電気亜鉛の生産高日本一

防錆メッキから乾電池まで広範囲に使われる機能素材。



亜鉛は鉄を錆から守る素材として古くから使われている材料で、国内の亜鉛生産量の3分の1、電気亜鉛の量では約半分を同社で生産している。

亜鉛の国内使用量の6割～7割はメッキ用途だが、その他には乾電池に粉末が使われたり、自動車用タイヤに酸化物が使われたりする。また、おもちゃやミニカーなどのボディーに使われる亜鉛ダイキャスト成型品の原料となる。

同社が製造している電気亜鉛は、最高級のグレードで最純亜鉛という99.995%以上の亜鉛分だが、さらに0.0001%単位で不純物を制御した製品の製造も行っている。

→ 最高級グレードを誇る電気亜鉛インゴット。高純度も、低不純物では世界的にも有数。



日本一の経緯	同和鉱業(株)(現 DOWA メタルマイン(株))の他5社の出資により、日本一の亜鉛精練所を目指して1971年に創立。増産工事の完了した2000年から現生産能力となった。
技術のポイント	原料中の鉄処理にヘマタイト法を世界で唯一導入して亜鉛の他、金、銀、銅、鉛と有価金属を高収率で回収し、同時に廃棄物の発生を抑制している。
企業の特長	「創造」をモットーに、周囲を松林に囲まれた環境にやさしい企業として地域に根ざす。
希望取引先	【販売先】委託生産により委託社へ販売。 【購入先】原料は委託社から、資材は特になし。

代表取締役  
山田 典明



事業内容●委託社へ電気亜鉛、電気力ドミウム、硫酸の製造と販売  
設立●1971年

資本金●50億円  
従業員●150名  
事業所●本社＝秋田県秋田市飯島字古道下川端 217-9 TEL018-846-1121  
工場＝本社同所



# 金属箔精密抵抗器の生産高日本一

NASA レベルの高い精度と安定性で国内シェア 90%。



金属箔精密抵抗器は、抵抗素体に厚み数  $\mu\text{m}$  の特殊な合金箔を使用したもので、国内でのシェアは 90% 強を誇る。

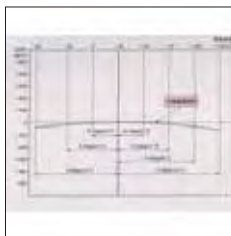
同社の製品は金属のもつ安定した性質を引き出してつくられた極めて低い抵抗温度係数と、非常に小さい経年変化を実現した抵抗体を使用している。

極めて高い精度と安定性から、NASA の宇宙レベルの部品認定に必要な全ての特性要求を満たし、優れた耐久性を持つとの評価報告を受けている。

高精度を要求する電子機器、計測器から先端の科学実験装置にいたるまで、用途は大きく広がっている。

↑アルファ金属箔精密抵抗器シリーズ

→金属箔精密抵抗器の特性(代表例/モールド形)



日本一の経緯	多くの技術者の「もっと高い精度を」という要望を満たすため、従来の巻線抵抗などでは拓くことのできなかつた、超精密級抵抗器の分野に挑戦して「金属箔精密抵抗器」のカテゴリーを確立した。
技術のポイント	高温や低温等の過酷な環境にも強く、長い期間一定の抵抗値を維持することができる。
企業の特長	同社の金属箔精密抵抗器は他の抵抗器では決して得ることのできない、極めて高い精度と安定性を持つなど、高い技術力を有しており、製品の品質に加え、ユーザーの満足度も業界No.1 を目指し、絶え間ない挑戦を続けている。
希望取引先	【販売先】計測器、半導体、医療機器、航空宇宙業界、他 【購入先】—

代表取締役  
楠美 省二



事業内容●抵抗器、センサーなど製造  
設立●1978年  
資本金●3億3375万円

従業員●138名  
事業所●本社＝東京都台東区池之端  
1-2-18MG 池之端 4F  
TEL03-5832-6450 工場＝秋田県由利  
本荘市中田代字板井沢 238-1  
ホームページ●<http://www.alpha-elec.co.jp>  
Eメール●[takahashi@alpha-elec.co.jp](mailto:takahashi@alpha-elec.co.jp)

# TABテープ検査装置の生産高日本一

液晶用半導体などに使用されるTABテープの検査装置。



↑TABテープ検査装置

→高精度・高信頼性のメカトロニクス技術



TAB テープは、半導体などの部品を実装したフィルム状のテープで、配線が高密度化されている。同社は TAB テープの検査装置で、国内 5 割以上のシェアを誇る。

主な特徴は、分解能 3 ミクロンの高精度検査、独自の画像処理エンジンによる毎時 65m の高速処理、柔軟なアルゴリズムでテープの変形に追従が可能であること。

同社の強みは、高詳細な撮像・光学系と多彩なアルゴリズムを内蔵した画像処理エンジンなど、検査装置本体と装置に搭載する専用コンピューターを自社開発していることである。

世界最高レベルの高速・高性能検査装置で、エレクトロニクス業界の品質向上の一翼を担っている。

日本一の経緯	2002 年に業界初の 8000 ビットのライン CCD カメラを搭載した高解像度画像処理エンジン「inspec II」を開発。その後世界最速レベルの外観検査装置の商品化に成功。フラットパネル市場の成長に伴い生産量が急拡大しているTABテープの検査装置に注力して事業展開した。
技術のポイント	画像処理をハードウェアで実行できるため、ソフトウェアで処理する場合と比較して 100 倍以上の処理速度を持つ。
企業の特長	画像処理技術、メカトロニクス技術、光学センシング技術という外観検査の三大要素技術を社内保有。この総合力を最大限に活かし、高度な検査ニーズに対しベストソリューションを提供する。
希望取引先	【販売先】半導体メーカー、他 【購入先】—

代表取締役  
菅原 雅史



事業内容●半導体外観検査装置の開発・製造・販売 設立●1988 年  
資本金●12 億 7442 万円

従業員●72 名  
事業所●本社＝秋田県仙北市角館町雲然荒屋敷 79-1 TEL0187-54-1888  
工場＝仙北市 支店＝東京(営業所)・愛知(開発センター)・福岡(サポートセンター)  
ホームページ●<http://www.inspec21.com>  
Eメール●[Inspec\\_info@inspec21.com](mailto:Inspec_info@inspec21.com)

# 秋田 北日本コンピューターサービス株式会社

## 自治体向け生活保護システムの納入実績日本一

自治体福祉システム構築のコンサルティング企業です。



同社の自治体向け福祉総合システム「ふれあい」は、生活保護システム、障害者福祉システム、高齢者福祉システム、児童福祉システムの各ユニットから構成している福祉エキスパートシステムである。

コンセプトは、福祉総合窓口の創設を具現化し、住民満足度を向上させる福祉総合システムの構築。1システム運用から総合システムまでユーザーの要求事項に対応したシステム構築が可能。

同社は福祉施策の国事業から自治体単独事業まで100事業以上をシステム化しており、これらのシステムをライブラリー化してユーザーへ最適なシステム運用を提案している。



日本一の経緯	昭和56年に開発に着手、豊富な開発ノウハウの蓄積により常に先進的なシステムの提供と、自治体の導入効果をも具現化するシステム開発を実践。小都市から政令都市まで約430の都道府県庁及び市区にて導入、市場占有率は50%を超える。
技術のポイント	独自の総合検索機能による横断的情報検索、印刷プレビュー機能による帳票画面内容確認そして各種データのEUC(エンド・ユーザー・コンピューティング)機能。
企業の特長	自治体福祉システム構築のコンサルティング集団。営業部門と情報サービス部門が製販一体となってユーザーの課題、問題に対するソリューションを提案している。
希望取引先	【販売先】—【購入先】—

代表取締役  
江畑 佳明



事業内容●自治体向け福祉システムの開発とコンサルティング、ネットワークの構築と保守

設立●1969年 資本金●1000万円  
従業員●110名  
事業所●本社＝秋田県秋田市南通築地15-32 TEL018-834-1811  
支社＝さいたま・大阪  
ホームページ●<http://www.kitacom.co.jp>  
Eメール●[fureai@kitacom.co.jp](mailto:fureai@kitacom.co.jp)

# 極薄スライス単板の生産高日本一

きれいな肌の銘木ツキ板で、合板も高級板材に見せる。



↑ 同社製スライドスライサー  
(特許取得)

→ 熟練者の作業を不要にした  
ナイフ超仕上げ装置



貴重な資源である銘木の木目。スライスしたツキ板の様子は、世界に一つしかないもので、同じ様様のものは存在しない。

銘木は大変高価であり、一般の人が無垢材を使用するのは難しかった。しかし、薄くスライスする技術が確立して、外観面にだけ貼りつけるツキ板として利用することにより、コストが低減されたため、一般住宅や自動車に多く利用されるようになった。

スライサーメーカーはアメリカ、イタリアにもあるが、同社のスライサーが削り出す、薄く、厚み精度がよく、きれいな肌のツキ板にはかなわない。同社での最も薄いツキ板は、0.08mmと髪の毛ほど厚みである。

日本一の経緯	昭和40年代からスライサーの製作を開始し、これまで200台あまり製作し、約1割が外国へ納入し稼働している。実用新案取得のスライドスライサーを開発後は、これまでスライス出来なかった樹種もスライス可能となり、ツキ板の品質、精度も飛躍的に向上した。
技術のポイント	難削材も難なくスライスできるスライドスライサー。素人でも熟練者並のナイフ刃先の超仕上げが可能な機械(特許取得)。
企業の特長	顧客ニーズを適格に把握し、経験と技術力でもの創りを進める会社。東南アジア、九州、沖縄が営業エリア。最近では自動、省力化設備、無人化生産設備等が主力。
希望取引先	【販売先】木材や豆腐関連。我々の技術力が発揮できる分野。 【購入先】—

代表取締役  
庄内 豊

事業内容●木材・食品、加工自動省力  
化設備の設計・製作  
設立●1970年(創業1959年)

資本金●2000万円  
従業員●46名  
事業所●本社＝秋田県能代市河戸川  
字上大須賀36-9 TEL0185-52-7175  
工場＝本社同所  
Eメール●shonai99@ruby.ocn.ne.jp

# 秋田 DOWA セミコンダクター秋田株式会社

## 高純度ガリウムの生産高世界一

携帯電話や人工衛星に活用される先端材料を精錬。



↑ 高純度ガリウムを用いた GaAs 基板



高純度ガリウムは、携帯電話や人工衛星、高速光通信など様々な技術分野において幅広く活用されている現在最も注目すべき先端材料である。

高純度ガリウムは、国内亜鉛精錬のプロセスで分離精製することによって生産されるが、物理的、化学的など様々な手法をきめ細かに組み合わせて精錬するノウハウは、複雑硫化亜鉛の精錬と精錬で培った技術がベースとなっている。

同社は、この高純度ガリウムの製造で世界トップシェアを誇り、DOWA グループでのその販売高は世界シェアで 40%にのぼっている。

世界一の経緯	複雑硫化亜鉛の精錬と精錬で鍛えた技術がベースとなり、物理的・化学的な手法をきめ細かに組み合わせて精錬するノウハウを蓄積したため。
技術のポイント	原料(高純度ガリウム)から化合物半導体製品(GaAs 基板、発光ダイオード)までを一貫生産している。IT 産業の基盤となる化合物半導体製品を製造している。
企業の特長	地球を舞台に内外の経営資源を駆使して、人類の快適な暮らしを創造する。また、ユーザーの要求を重視して、その実現に注力し、それを諦めないこと。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
木原 茂文

事業内容 ● 半導体製品(高純度ガリウム・GaAs 基板・発光ダイオード)の製造  
設立 ● 1993 年

資本金 ● 3 億円  
従業員 ● 125 名  
事業所 ● 本社 = 秋田県秋田市飯島字砂田 1 TEL018-846-8000  
工場 = 本社同所  
ホームページ ● <http://www.dowa.co.jp>  
Eメール ● [gallium@dowa.co.jp](mailto:gallium@dowa.co.jp)

# プラスチック製収納用品の生産高日本一

見せる収納、選べる収納を目指した家庭用収納用品。



ト  
開 →  
閉 た  
が く  
簡 さ  
単 ー  
な H  
「 G  
H G  
チ  
ェ  
エ  
ス



同社は、押入れ収納、クローゼット収納、リビング収納、小物収納と様々なプラスチック収納用品を製造・販売している。

今ではどの家庭にもあるプラスチックの「クリア収納ケース」を開発したのは同社のアイデア。「収納は隠す」といった当時の常識を破り、モノが探しやすい収納が欲しいというニーズに応じて「見せる収納」を目指し、1988年に中身の見えるケースを発売した。

現在では、「選べる収納」をコンセプトに、引き出しを増減できる着脱式フレーム、スペースにフィットするサイズ展開、子供部屋でも使える安全な素材など、多様化されたニーズに応える収納用品を次々に開発している。

日本一の経緯	プラスチック製収納用品国内シェアがホームセンター市場 40%。全国のホームセンター、GMS、通販などで販売されている。
技術のポイント	引出しに金属レールを採用し軽い力でも引き出せるようにするなど、木材、金属を融合させたハイブリッド型の収納商品を多く扱う。生活シーンに合ったより使いやすい収納用品を開発している。
企業の特長	「もっと快適に、もっと便利に」をコンセプトに日々の生活の中の不満を解決する商品を開発している。ペット用品・収納家具・ガーデニング用品・オフィス用品などが代表的商品。
希望取引先	【販売先】ホームセンター、スーパー、ドラッグストア、専門店など 【購入先】各種原料メーカー、OEM 製品供給メーカー

代表取締役社長  
大山 健太郎



事業内容 ● 生活用品の製造・販売  
設立 ● 1971 年  
資本金 ● 1 億円

従業員 ● 2246 名  
事業所 ● 本社 = 宮城県仙台市青葉区五橋 2-12-1 TEL022-221-3400  
工場 = 北海道、宮城(角田、大河原)、静岡、滋賀、兵庫、佐賀  
ホームページ ● <http://www.irisohyama.co.jp>  
Eメール ● [support@irisohyama.co.jp](mailto:support@irisohyama.co.jp)



宮城

# アルプス電気株式会社

## 電子機器用タクトスイッチ<sup>®</sup>の生産高世界一

身近な電子機器に幅広く使われる入力スイッチで世界シェア 40%。



「タクトスイッチ<sup>®</sup>」は、携帯電話、携帯ゲーム機等の小形機器や、液晶TVやHDDレコーダー等のAV機器、車載用の操作パネルなどに幅広く使用されている、軽快なクリック操作感を伴う信号入力用操作スイッチである。

2006年には、宮城県角田工場での累計生産数量は550億個、同社の全世界での累計生産数量は700億個を達成。世界市場でシェア約40%を確保している。

独自の材料技術、金型技術、製造技術を集結し、2006年、世界最小レベルの小形機器向けの製品を開発。様々な市場ニーズに対して豊かな製品群により、さらなる市場シェア拡大を図っている。

「タクトスイッチ<sup>®</sup>」  
125mm 薄形サイドプッシュ  
TM (表面実装) タイプ  
「SKC」シリーズ



世界一の経緯	信号入力用として「タクトスイッチ <sup>®</sup> 」を開発し 1976 年より生産を開始。その後、電子化・小形化で進展する市場ニーズに合わせた製品を、他社に先駆け開発・投入してきた。多彩な製品群に裏打ちされる技術力、製品信頼性、グローバルでの生産対応能力の高さを国内外に広く認められ、世界市場での No.1 シェアを維持している。
技術のポイント	独自の材料技術、金型技術、製造技術を生かし、市場要求の高い小形・薄形化の実現、多機能化を可能としている。
企業の特長	1948 年に創業した総合電子部品メーカー。人とメディアの快適なコミュニケーションを創造する「美しい電子部品」を、暮らしやビジネスを支える多彩な電子機器に提供している。
希望取引先	【販売先】国内外の電機、携帯機器、自動車メーカー等

代表取締役  
片岡 政隆



事業内容 ● 情報通信機器、パソコン、  
車載電装などの部品の製造・販売  
設立 ● 1948 年

資本金 ● 236 億 2300 万円  
従業員 ● 6290 名  
事業所 ● 角田工場 = 〒981-1595  
宮城県角田市角田字西田 6-1  
TEL0224-63-1211 FAX0224-63-1399  
本社 = 東京  
ホームページ ● <http://www.alps.co.jp>



## 携帯電話バックアップ用電池・キャパシタの生産量世界一

携帯電話やデジタルカメラなどに搭載されるバックアップ用電池・キャパシタ。


 ー  
本  
社  
工  
場


同社はセイコーインスツル(株)の子会社として、長年、時計用酸化銀電池の製造を行ってきた。

近年、携帯電話やデジタルカメラに代表される携帯機器におけるバックアップ用ボタン型の二次電池・キャパシタの需要が増加し、同社の中心製品もバックアップ用電池・キャパシタに移行している。

特に環境にやさしい、鉛を含まないハンダによるリフロー実装(Pbフリーリフロー自動実装)が可能な二次電池・キャパシタは携帯電話の世界大手メーカー各社に採用され、世界トップクラスのシェアを有している。

世界一の経緯	環境配慮型のマイクロ電池・キャパシタを中心とした製品を、世界大手メーカーへ製造・販売。近年の携帯電話の市場成長に合わせて、バックアップ用の電池・キャパシタの顧客数・出荷数量を伸ばし、小型バックアップ用電池ではトップシェアとなっている。
技術のポイント	小型・薄型サイズの高耐熱リフロー製品を実用化。また、水銀・鉛を含まない環境配慮型の酸化銀電池の製品化に成功。
企業の特長	顧客ニーズを先取りした環境配慮型製品の設計・開発を一貫して行っており、顧客ニーズの変化に短時間で対応可能。また、フレキシブルな製造体制を構築している。
希望取引先	【販売先】携帯端末メーカーやデジタルカメラ等のメーカー 【購入先】—

代表取締役  
佐々木 毅



事業内容●電子部品、移動体通信用バックアップ電池、腕時計用銀電池、特殊金属材料、磁石の製造・販売

設立●1994年 資本金●4億8780万円 従業員●315名 事業所●本社＝宮城県仙台市青葉区上愛子字松原45-1 TEL022-391-9331 営業所＝東京

ホームページ●<http://www.siimp.co.jp>

Eメール●[smpsoumu01@siimp.co.jp](mailto:smpsoumu01@siimp.co.jp)

## 電磁ノイズ抑制シートの生産高日本一

携帯電話等から発生するノイズをカットするデバイスを開発。



携帯電話、デジカメ、パソコンなど電子機器の高性能化に伴い、電磁ノイズの増加が深刻化している。

ノイズ抑制シート「バスタレイド」は、特殊な磁性材料をシート状に加工したもので、ノイズ発生源やノイズ伝送路に貼り付けるだけで空中に放射されるノイズをカットするデバイスである。

同社では携帯電話、デジタル家電市場等で確固たる地位を築いている。

また、回路上でのノイズを吸収するタンタルコンデンサもトップシェアを確立しており、2種のコンビネーションにより、機器の高性能化を支えている。



→タンタルコンデンサは他社製品に比べて小型で容量が大きい。そのため、機器の小型化にも貢献している。

日本一の経緯

世界に先行した製品開発戦略に加えて、発売後も改良を重ね新製品を投入し、他社の追従を許さないことにより、世界トップシェアを確立した。

技術のポイント

ノイズ抑制シートも、タンタルコンデンサも技術の源泉は材料。当社発祥の礎となった金属磁性材料「センダスト」と、導電性高分子の技術が活かされている。

企業の特長

最先端デバイスの創造を通して、自然環境と融和しつつ、世界の人人や社会への繁栄に貢献している。

希望取引先

【販売先】電機メーカー、携帯電話メーカー等  
【購入先】—

代表取締役社長  
仲田 武彦



事業内容 ● 電子材料・電子部品の製造及び販売  
設立 ● 1938年

資本金 ● 129 億 9021 万円  
従業員 ● 22000 名 (連結)  
事業所 ● 本社 = 宮城県仙台市太白区郡山 6-7-1 TEL022-308-0014  
工場 = 仙台・一関・タイ・ベトナムなど  
支店 = 東京・大阪・名古屋・福岡など  
ホームページ ● <http://www.nec-tokin.com>

## 天然原石硯の生産量日本一

天然原石による硯(すずり)の生産量で国内約90%のシェア。



天然原石による硯の生産高で国内90%のシェアを有す「雄勝硯」は、約600年の歴史と伝統を誇り、伊達政宗も愛用したことで知られている。依然昔ながらの手作りの製法により、硯工人の腕一つで丹念に彫り上げられている。

同組合は昭和59年に設立。翌年、国の伝統的工芸品として指定を受け、国、県等の補助により商品開発や硯のデザイン開発、異業種交流による新ブランドの立ち上げなど、産地交流を活発に展開している。また、職人氣質の向上を図るべく伝統工芸士認定事業を受け、雄勝硯伝統工芸士として3名が活躍し、雄勝町の復興に努めている。

→露天掘りにより、重機等を使い原石を採石。



日本一の経緯	雄勝硯は応永の昔より名硯として賞美され、以来600年の歴史と伝統を誇り、依然昔ながらの手作りの製法により、硯工人腕一つ、呼吸一つで丹念に彫り上げている。
技術のポイント	雄勝石は北上山登米層古二畳紀に属する黒色硬質粘板岩で光沢・粒子の均質さが優れ純黒色で圧縮・曲げに強く吸水率が低く、科学的作用や永い年月にも変質しない性質を持っている。
企業の特長	昭和60年5月に通商産業大臣より国の伝統的工芸品の指定を受ける。全国の硯産地との競争において、雄勝石の特性を活用した商品開発で、顧客満足を目指している。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表理事  
澤村 文雄



事業内容 ● 玄硝石による硯の製造・販売・指導業  
設立 ● 1984年

出資金 ● 186万円  
従業員 ● 21名  
事業所 ● 本社＝宮城県石巻市雄勝町雄勝字寺53-1  
TEL0225-57-2632  
ホームページ ● <http://www4.familie.ne.jp/~suzuri/>

## 非拡散対流型天井ファンシステムの生産高日本一

冷暖房費の節約で「省エネ大賞」他多数の受賞。



「エコシルフィ」は、天井ファンによる室温均一化システムとして国内唯一の商品である。拡散しない直線的な風向きで強制対流を発生させ、室内の温度ムラを解消し、冷暖房費を最大 30%節約することに成功。平成 13 年度「省エネ大賞」、「省エネルギーセンター会長賞」、「14 年グッドデザイン賞」、15 年度「エコマーク認定」受賞。結露やカビの発生を防止するなどメリットが多く、利用用途の拡大で着実に実績を高めている。

また、同社は長年にわたり、焼ちくわ製造装置も製造しており、その技術を応用した「きりたんぼ自動製造装置」もシェア日本一である。

→きりたんぼの自動製造装置による焼上状況



## 日本一の経緯

室内環境改善と省エネ対応商品である「エコシルフィ」は、地球環境の保全を社会的責任と認識して開発された製品。天井直付型空気循環機意匠登録が特許庁より承認され、加えて宮城県より全商品が特定随意契約制度認定新商品に指定された。また、「みちのく環境管理企画認証機構」より認証登録も受けている。

## 技術のポイント

空調機から吹き出される暖気・冷気を対流させて温度ムラをなくす技術。

## 企業の特長

ユーザー・取引先・地域社会の喜びを創造。明るく、元気に働き、学び、自己の人格を研鑽。進取独創の気概を持ち、希望を求め努力向上する企業。

## 希望取引先

【販売先】総代理店、代理店、二次代理店 【購入先】—

 代表取締役  
高橋 悌二郎


事業内容●電気工事業、電気通信工事業、機械器具設備工事業  
設立●1975 年

資本金●6000 万円 従業員●39 名  
事業所●本社＝宮城県石巻市門脇三ツ股 56  
TEL0225-96-4140 FAX0225-93-8090  
支店＝仙台 商品開発部＝石巻  
ホームページ●<http://www.kitakami.co.jp>  
Eメール●[info@kitakami.co.jp](mailto:info@kitakami.co.jp)

## ふかひれスープの生産高日本一

水揚げ日本一漁港の優位性を活かし、新鮮・安全な製品づくり。



→最先端の衛生技術で生産されている。



昭和 62 年に発売を始めた「ふかひれスープ」は、グルメブームの波にも乗り、一躍ヒット商品となった。それ以来、気仙沼がふかひれ加工日本一として全国的に浸透。このカテゴリーでは、現在国内シェア 40%を占める。

他にも乾燥ふかひれ、ふかひれスープ(缶詰・レトルト・業務用・市販用・ストレート・濃縮)、ふかひれの冷凍・レトルト、ふかひれ粥、茶碗蒸しなどを製品化し、アイテムの拡大で消費者のニーズに対応。原料となるふかひれは、サメの水揚げ日本一の気仙沼港から、地の利を活かして全量調達している。

今後も、多様化する消費者のニーズに応えられる製品づくりに取り組んでいく。

日本一の経緯	サメの水揚げ日本一の気仙沼の地場特産品の優位性を活かし、加工製品アイテムの多様化で消費者ニーズにマッチしたことがシェア拡大につながった。
技術のポイント	平成 16 年 3 月 26 日、社団法人大日本水産会の「HACCP 方式に基づく水産食品製造工場」として認証された。品質・衛生管理に万全を期して、製品づくりに臨んでいる。
企業の特長	「人はみな、また我々に関係する人はみな豊かでなければならぬ」との経営理念で事業を展開。人々の健康に直接ふれることのできる「味のこころ」を追求している。
希望取引先	【販売先】水産商社、百貨店、スーパー 【購入先】漁協、水産商社

代表取締役  
山本 武次



事業内容●水産物加工・缶詰・レトルト  
食品の製造・販売  
設立●1984 年

資本金●2000 万円  
従業員●159 名  
事業所●本社＝宮城県気仙沼市浜町  
1-6-13 TEL0226-22-5300  
工場＝気仙沼市内 4 ヵ所  
ホームページ●<http://www.kesenumahotei.co.jp>  
Eメール●[kesenuma@hoteifoods.co.jp](mailto:kesenuma@hoteifoods.co.jp)

## 専門業種向け作業用長靴の生産高日本一

ゴム長靴の生産・販売数日本一。



専門業種向け作業用長靴(ゴム製、樹脂製)において、同社は国内 25~30%のトップシェアを確保している。

中でも現在の主力商品である軽量ゴム長靴は、国内で始めて同社が開発、商品化した。従来品に比べ約 25%の軽量化を実現し、水に浮く軽さで疲れにくいと好評だ。

他にも、国際的食品安全衛生基準(HACCP)に対応した食品工場向けの抗菌・防滑・耐油性長靴(塩ビ製)など、専門業種向け作業長靴から一般・レジャー用まで、それぞれの作業環境にあわせた、品質、機能性に特徴のある商品を幅広く取り揃えている。

 軽量化  
→従来品に比べ、約25%の


日本一の経緯	ゴム長靴は現在、年間約 300 万足を製造販売しているが、創業以来一貫して専門業種向けのプロユース商品を主体に製造販売をし、それらの技術ノウハウを最大限に活かして一般生活ユース商品も幅広く取り揃え、日本全国に販売している。
技術のポイント	創業以来 70 年以上にわたり培われた独自の配合技術、製造技術を駆使し、様々な作業環境にあわせた機能商品を提供。
企業の特長	創業以来、ゴム加工品、ビニル加工品の分野で、家庭用をはじめ工業用、産業用など様々なところで活躍している。
希望取引先	【販売先】全国代理店、大手靴量販店、靴専門店、大手スーパー、ホームセンター、ワークショップ 【購入先】—

 取締役社長  
西井 英正


事業内容●ゴム・ビニル製品の製造・販売

設立●1935年 資本金●1億円

従業員●344名

事業所●本社＝宮城県仙台市若林区河原町 2-1-11 TEL022-214-3011

工場＝亘理・北陸 支店・営業所＝東京・名古屋・大阪・福岡・浜松・札幌

 ホームページ●<http://www.kohshin-grp.co.jp>

 Eメール●[webmaster@kohshin-grp.co.jp](mailto:webmaster@kohshin-grp.co.jp)



## 呼吸性ゼオライト内装材の生産高日本一

呼吸性調湿建材というジャンルを国内外で初めて確立。



ゼオライトは、石油化学の触媒、工業用吸着剤、水処理剤等として利用される。同社は昭和38年、仙台市上愛子に良質な天然ゼオライト鉱山を発見し、採掘加工したことに始まる。

ゼオライトの多くの機能を生かした製品作りに取り組んでいる中、湿気を吸ったり吐いたりして室内の湿度を平均化する呼吸性建材が誕生。呼吸性能は木材の3倍。有害な化学物質を吸着する。建材としての不燃認定。グッドデザイン賞も受賞した。

国内唯一のメーカーとして、美術館・収蔵庫等、空気質管理が重要な空間及び住宅の内装材などに多くの実績を有している。

日本一の経緯	ゼオライトなどの無機系多孔質材料を用いた調湿建材の特許を取得。ゼオライト系調湿材メーカーは当社のみ。調湿材は中～高湿度域で高い性能を示し、脱臭やVOC抑制にも効果を発揮する。
技術のポイント	調湿建材として素材の吸放湿性を最大限に生かすため、抄造法により成型し、従来のプレス加工ではできなかった大型化を可能にした。また、ファイバーの均一性、配向性を任意に制御し、マトリックス中の空隙率を最適化し湿分移動能力を高めることができた。
企業の特長	人・社会・環境に向けてプレゼンテーションを続け、新たな市場を開拓・創造する。産学官共同により生まれた製品で、短期間での量産とコストダウンに成功。
希望取引先	【販売先】住宅等メーカー 【購入先】—

代表取締役  
佐藤 徹雄



事業内容●天然ゼオライトの採掘及び  
応用製品の製造  
設立●1963年

資本金●4000万円  
従業員●28名  
事業所●本社＝宮城県仙台市青葉区  
上杉 1-7-1 TEL022-225-2724  
工場・研究室＝仙台市青葉区上愛子  
ホームページ●<http://www.s-zeolite.com>  
Eメール●[postmaster@s-zeolite.com](mailto:postmaster@s-zeolite.com)



## 一般家庭向け食用ゼラチンの生産高日本一

洋菓子から惣菜まで幅広く使用されるゼラチンのシェア 80%。



昭和28年に、家庭用ゼラチンパウダー「ゼライス」を発売。50年以上にもわたるロングセラー商品で、延べ300万ケース以上を販売。現在、家庭用ゼラチンとしては国内シェアの約80%を占めている。「ゼライス」はいまやゼラチンの代名詞になっている。

ゼラチンはコラーゲンから抽出、精製される無脂肪の良質な動物性タンパク質。栄養価が高く、低カロリーで消化吸収を助ける働きがあり、デザート類、チルド流通の弁当、惣菜など幅広い分野で使用されている。

また、近年の健康志向やコラーゲンブームにより、サプリメント的に使用する消費者が急増している。

→ おしゃれなデザートが手に楽しめる。



日本一の経緯

戦後間もなくの頃より食の欧米化に着目し、家庭向けゼラチンを他社に先駆けて発売。地道な販売活動の結果現在のシェアを獲得するに至る。

技術のポイント

ゼラチンの顆粒化により、溶解時間の短縮に成功。使いやすい1包5gの分封タイプ(5gで250ccのゼリーが作れる。)高グレードのゼラチンを使用しているため、様々な料理に使用可能。

企業の特長

常に、世界との競争を意識し、社員の3割を技術・研究・開発にあて、新商品の開発、新市場の開拓に注力。先進的コラーゲン「コラーゲン・トリペプチド」を開発。ユーザーより高い評価を得ている。

希望取引先

【販売先】—  
【購入先】—

代表取締役  
稲井 謙一



事業内容 ●ゼラチン及びコラーゲンの製造・販売  
設立 ●1944年 資本金 ●1億円

従業員 ●153名 事業所 ●本社＝宮城県仙台市若林区若林4-1-4  
TEL022-286-5121  
営業所＝東京・大阪  
工場＝仙台市若林区・多賀城市  
ホームページ ●<http://www.jellice.com>  
Eメール ●[info@jellice.com](mailto:info@jellice.com)

## カナダ輸入住宅の供給戸数日本一

商社を通さず、1棟1棟パッケージで直輸入。高品質・低価格を実現。



「日本の住宅を世界水準並みの価格・性能にする」。この想いを実現する手段としてカナダ輸入住宅事業をスタート。96年の発売以来、供給戸数全国一位を実現しています。ここまでお客様に支持された理由は性能と価格、そして高いデザイン力である。

カナダの豊富で安価な森林資源と厳しい環境に耐えうる高い住宅性能、この住まいを商社を通さず1棟1棟直輸入することで、世界水準の性能と価格を実現。さらには多民族国家カナダらしい世界の様々なエッセンスを取り入れた外観デザインを取り入れ、多様なユーザーニーズに対応。ムク材や本格レンガを贅沢に使用し、本物の素材感を演出している。

→カナダ住宅は大きな吹き抜けがある。広いスペースであっても、経済的で快適に過ごせることができる。



日本一の経緯	カナダへ出向き、独自にサプライヤーを開拓。直輸入ルートを確認し、オリジナルブランドを構築。同時にフランチャイズ展開を進め、一気にネットワークを拡大し、平成8年より現在まで日本一を継続中。
技術のポイント	カナダの厳しい気候風土に耐えうる構造はそのままに、日本の湿度対策を施した。カナダ現地工場へ検査担当員を駐在させ、日本人が求める「高品質」を実現させている。
企業の特長	「Good Quality & Good Price そして Good Design」をテーマに掲げ、永く住み続けることのできる住まいを消費者のライフスタイルに合わせて提案、提供している。
希望取引先	【販売先】個人・法人 【購入先】—

代表取締役  
新本 恭雄



事業内容●カナダ輸入住宅の設計・施工・販売  
設立●1959年

資本金●1億円  
従業員●200名  
事業所●本社＝宮城県仙台市青葉区上杉2-1-14 TEL022-224-1111  
支店＝宮城・山形・福島・横浜・大阪  
ホームページ●<http://www.selcohome.co.jp>  
Eメール●[soumu@selcohome.co.jp](mailto:soumu@selcohome.co.jp)

# 宮城 東北ゴム株式会社

## エスカレータ用ハンドレールの生産高日本一

国内の大手メーカーに納入し国内シェア 60%。



ハンドレールはエスカレータを昇降する人々の安全を保ち、カラフルで汚れ難く長期間の連続運転に耐えられるよう特殊なゴム材料と補強材から構成されています。

同社では、国内の大手エスカレータメーカー他、ほとんどのメーカーに納入し、国内シェアは60%に迫る実績を有している。

ハンドレールの種類は、一般的な室内用の他、耐候性に優れた屋外用、長距離(最大418m)の動く歩道用、曲走性に優れたタイプ、静音性に優れたタイプなどバリエーションが豊富である。同社はハンドレール以外にも、シート、ホース、成型品等の各種産業用ゴム製品を製造販売している。

→各分野のさまざまなニーズに対応する、軽量・耐熱・耐候性に優れたホース。



日本一の経緯	永年培った各種産業用ゴム製品のゴム配合のノウハウや設計・製造技術をベースとして、ハンドレールの高性能・高品質化を達成。更に製品バリエーションの充実等による。
技術のポイント	多種多様な表面色調の意匠性を満足させ、苛酷な使用環境に耐えるゴム材料と製品構造およびその製法。高品質維持管理の徹底。
企業の特長	経営理念は、①お客様本位で行動する会社 ②約束を遵守しスピードで実行する会社 ③従業員が明るく生き生きと前向きに働ける会社 ④社会に貢献する会社 をモットーに新しい技術で新分野に挑戦する企業。
希望取引先	【販売先】電気・通信機器、製鉄製鋼、等すべての産業が対象。 【購入先】各種素材・加工メーカー

代表取締役社長  
山口 政男

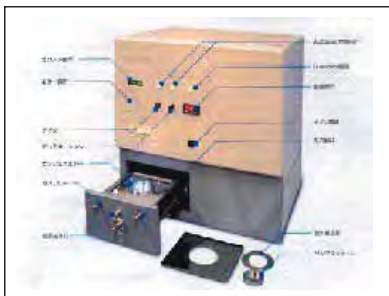


事業内容●工業用ゴム製品の  
製造・販売  
設立●1943年

資本金●2億7600万円  
従業員●240名  
事業所●本社＝宮城県仙台市宮城野区港1-1-12 TEL022-387-1511(代)  
本社工場＝仙台 支店＝札幌・仙台・東京・名古屋・大阪・新潟・富山・福岡  
ホームページ●<http://www.tohoku-rubber.co.jp>

## 微弱発光検出装置の生産高日本一

食品、半導体、塗料など広範囲に使われる酸化検知装置。



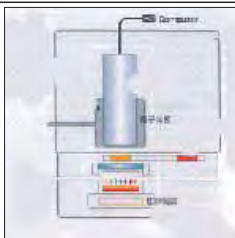
酸化する物質のわずかな光を捉える微弱発光検出装置で、世界シェア 8 割を誇る。強みは、世界最高水準の 50 光子から検出可能という感度。サンフランシスコで光る豆電球を東京から観測するくらいのレベルの高さだ。

発光現象からは、物質が酸化し劣化するスピードやメカニズムが分かる。

顧客の大半は大学や企業の研究機関。食品の劣化度を測る品質保持の研究や、薬が体の老化防止に与える効果の測定、半導体の結晶構造の分析、などに利用されている。

自動車の塗料開発では、同社の装置の採用で研究機関が 10 分の 1 に短縮され、塗料技術が飛躍的に向上した。

成  
子  
増  
倍  
管  
「  
試  
料  
室  
」  
で  
構  
一  
熱  
や  
光  
を  
当  
て  
る  
「  
加  
熱  
制  
御  
機  
」  
光  
を  
検  
出  
す  
る  
「  
光  
電  
管  
」



日本一の経緯	微弱発光検出装置の基本特許を取得し、他社の参入を防止。その上で、研究機関の実験にどのように生かせるかきめ細かく提案していった結果、年間 10~20 台が売れるようになった。
技術のポイント	手作業で作る最高感度の光電子増倍管を調達し、さらに自社基準を満たすもののみ選抜。通常室内で使えるように、ゴムパッキングで引き出し型試料室を完全遮光。管の周囲をマイナス 20 度まで冷やして、試料以外の自然界の電子雑音を抑えた。
企業の特長	「優れた技術を売る誇り高き商人」を創業の精神とし、高い技術力とその活用方法を提案する販売戦略とのバランスに評価。
希望取引先	【販売先】食品や医療、機械製品の塗料など幅広い分野 【購入先】—

代表取締役  
佐伯 昭雄



事業内容 ● 電気通信機器、電子応用機器、医療用機器の製造・修理・販売  
設立 ● 1968 年

資本金 ● 6000 万円  
従業員 ● 70 名  
事業所 ● 本社 = 宮城県仙台市太白区  
向山 2-36-4 TEL022-266-1611  
工場 = 利府 支店 = 東京  
ホームページ ● <http://www.tei-c.com>  
Eメール ● [sales@tei-c.com](mailto:sales@tei-c.com)

## 自動車エンジンバルブ用耐熱鋼の生産高日本一

特殊鋼のエキスパートとして欧米基準もクリア。



自動車エンジンの高出力・低燃費化に伴い、耐熱性に優れた材料が求められている。

同社は、高信頼性・高品質な自動車エンジンバルブ用耐熱鋼を供給しており、国内シェア 50%を占めている。同じく、電磁ステンレス鋼においても国内トップシェアである。

ISO14001、ISO9001 の取得のみならず、輸出対応のため、2006年に欧米自動車産業の基準であるISO/TS16949 を取得しているのは、素材業界では類がない。

また、ABS センサー・燃料噴射ポンプ部品等の精密加工技術や特殊鋼の製造技術で培われた熱処理ノウハウを生かし、高品質な熱処理加工を精力的に取り組んでいる。

日本一の経緯

東北大学金属材料研究所との産学連携により、高性能な新素材の開発から鋼材の製造及び、鍛造、切削、熱処理まで一貫して行なえる高級特殊鋼の専門メーカーとしてニーズに答えてきた。

技術のポイント

「技術を深め、ニーズに尽くす」をスローガンに掲げ、技術力の高度化を掲げ、製品開発とマーケティングを融合した製品を市場に送り出している。

企業の特長

東北大学および同金属材料研究所等との密接なパートナーシップもと、多くの新合金・新技術を製品化してきました。その開発分野は自動車関連部品、精密機器、医療機器など多岐にわたる。

希望取引先

【販売先】—  
【購入先】—

 代表取締役  
横山 博之


事業内容 ● 特殊鋼材・加工製品の製造、特殊熱処理加工 設立 ● 1937 年  
資本金 ● 8 億 2750 万円

従業員 ● 289 名 事業所 ● 本社 = 宮城県柴田郡村田町大字村田字西ケ丘 23  
TEL0224-82-1010  
工場 = 本社同所・土浦 営業所 = 仙台・東京・名古屋・大阪  
ホームページ ● <http://www.tohokusteel.com>  
Eメール ● [toiawase@tohokusteel.com](mailto:toiawase@tohokusteel.com)

## 軸一体型ポリゴンスキャナーモータの生産高世界一

## 独創技術とデジタルプロセス改革でオンリーワンのものづくり企業へ



↑ポリゴンスキャナーモータを搭載したデジタル複写機 imago MP7500

→ポリゴンスキャナーモータ



デジタル複写機や FAX などの製品に必要な不可欠な部品であるポリゴンスキャナーモータの開発・設計を進めてきた同社が、低コストを追求しつつ「俊敏な起動」「高速回転」「長寿命」「高精度」を達成したユニットパーツが「軸一体型ポリゴンスキャナーモータ」である。

これまで空気軸受モータは高価であり、この難点を解決しながら「軸一体型ポリゴンスキャナー」と「油動圧軸受」の技術で品質・性能を確保している。デジタル複写機の高速度、高密度化、カラー化のニーズに対応し、ミニマム数千回転からマックス5万回転まで、幅広い回転領域を包括、あらゆるオーダーに対応できるパーツを生産、この構造のモータは同社のオンリーワンパーツである。

世界一の経緯	複写機・FAX・プリンターなどの重要なパーツの一つである書き込みユニットは価格が高く課題であった。品質・性能を維持しつつ低コストでの生産を追及し平成 12 年に開発。以来世界ナンバーワン。
技術のポイント	ポリゴンスキャナーモータは各メーカーが油動圧軸受モータを主力に生産しているが、独自の技術で開発した「軸一体型ポリゴンスキャナーモータ」は市場クレームゼロの品質を誇っている。
企業の特長	「技術の東北リコー」の柱となるのが、光、エレクトロニクス、メカ、化学などの技術を駆使したデバイス・ユニットの製造である。これらのキーパーツを組み合わせて高品質の製品を提供している。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

 代表取締役  
 敦賀 博


事業内容●オフィスシステム機器、ユニット・デバイスの企画・設計・製造・販売  
 設立●1967年

資本金●22億7245万円  
 従業員●1310名  
 事業所●本社・工場＝宮城県柴田郡柴田町中名生神明堂3-1 TEL0224-55-3211  
 事業所＝東京、大阪  
 ホームページ●<http://www.tohoku.ricoh.co.jp>  
 Eメール●[webadmin@tohoku.grp.ricoh.co.jp](mailto:webadmin@tohoku.grp.ricoh.co.jp)



## 情報産業用磁気テープ等用ナイフユニットの生産高日本一

サブミクロンオーダーに対応できる精密加工技術の確立。



高度情報化社会に欠かせない磁気テープには、サブミクロン単位のテープスリット精度が要求される。同社では、超々微粒タンゲストエンカーバイトなどの新素材ナイフを供給し、リアルな音声・映像を再現するテープ生産に貢献している。独自のノウハウで精度を極めるナイフユニットでも高い評価を受け、電池用極板や各種コーティングフィルムのスリッティング等多方面に利用されている。

また、超精密加工技術を活用し、液晶用カラーフィルターや光学フィルム、磁気テープ等のレジスト塗布工程に用いられる超精密コーティングダイの製造も品質・技術面で評価が高く、生産高で高い実績をあげている。

↑ナイフユニット  
↑超硬合金製スリッターナイフ(下刃)



日本一の経緯	工業用機械刃物の専門メーカーとして培ってきた加工技術に応用し、著しい発展を遂げた情報産業業界向け刃物等へ進出。独自のノウハウにより精密加工技術を確立。
技術のポイント	スリッターユニット及びコーティングダイは、あらゆる加工精度がサブミクロン単位を要求されており、最新の加工設備や熟練された加工技術に基づき製造されている。
企業の特長	多様化高度化する客先ニーズに対応 最高級精度の精密加工技術の確立 全社品質管理体制の確立
希望取引先	【販売先】情報産業製品・情報産業機器メーカー 【購入先】超硬合金・特殊鋼メーカー

代表取締役  
庄子 公侑



事業内容●工業用機械刃物の製造・販売 設立●1925年  
資本金●5億円 従業員●340名

事業所●本社＝宮城県仙台市宮城野区港 4-15-1 TEL022-258-2233  
工場＝多賀城・富谷・大阪  
営業所＝札幌・仙台・東京・名古屋・大阪・広島・九州  
ホームページ●<http://www.toyoknife.co.jp>  
Eメール●[honsya@toyoknife.co.jp](mailto:honsya@toyoknife.co.jp)



## 自由勾配側溝の生産高日本一

コスト削減と安全な街づくりに貢献。



→ 施工写真



同社はコンクリートの二次製品メーカーで、道路側溝やボックスカルバート(水路専用トンネル)、農業用水路、ヒューム管といった製品を製造している。なかでも道路脇等に埋設して使用される自由勾配側溝(VS側溝)は、同社開発の主力製品である。

高低差があっても使用できる土留め対応型、車両横断対応型、歩車道境界ブロック組合せ使用の街路用、排水性舗装対応型、雨水貯留・浸透機能付、景観配慮型やカルバート仕様などの商品群に加え、サイズも豊富で、多彩なラインナップを誇っている。

最近では、交通バリアフリー法に基づいた製品開発にも力を入れている。

日本一の経緯	経済的で、かつ強度的・美観的にも優れた製品を開発し、当時の建設省(現国土交通省)に重点的に PR 活動を実施した。その後、県・市町村への PR 活動を展開。
技術のポイント	商品開発のポイントを、高品質と工期の短縮、工事費の低減に絞り、多様なニーズを先取りして市場に对应している。製品だけでなく、道路工事の施工方法などにおいても、特許出願を行っている。
企業の特長	同社は土木工事中用コンクリート二次製品に絞込んだ専門分野で、創業当初から一貫して斬新な発想による新商品の開発を進めてきた開発型企業である。
希望取引先	【販売先】土木建設業者等 【購入先】—

 代表取締役  
細井 佐一郎


事業内容●コンクリート二次製品の開発・製造・販売  
設立●1951年

資本金●1億6000万円  
従業員●1120名(グループ全体)  
事業所●本社＝宮城県仙台市若林区  
卸町東1-1-52 TEL022-235-2311  
工場＝40拠点 支店＝25拠点  
ホームページ●<http://www.hsnet.jp>  
Eメール●[info@hsnet.jp](mailto:info@hsnet.jp)

## 光ピックアップ部品の生産高日本一

高精度が求められる光部品を一貫生産し世界シェア 30%。



一般に金属ダイカストといえばアルミダイカストであるが、同社は従来難しいといわれていた亜鉛ダイカストでの高精度鑄造を実現。金型の設計から製作までを自社で行い、人の経験や知恵を付加した生産技術・製造工程の改善、既製ダイカストマシンを自社で改造した上で使用するなど、他社との差別化を図り、それにより低コストかつ安定的に生産できるようになった。現在では月 1000 万台以上の光ピックアップ部品を供給している。また、2001 年にはそれらの技術改善に対して、創意工夫功労者表彰文部科学大臣賞を受賞。

さらに近年、中国(大連市、深圳市)にも工場を構え、顧客ニーズに対応している。

→ 自社設計の二次加工自動機



日本一の経緯	亜鉛ダイカストでの高精度鑄造技術を深耕してきた結果、亜鉛部品では無理といわれてきたものを可能にし、顧客満足を得て大量生産を日本工場、中国大連工場で、年間生産高 3 億 300 万個以上生産するようになった。
技術のポイント	蓄積された、亜鉛ダイカスト技術と金型設計技術により鑄造での溶湯の流れをよくし、パーティングバリを極限まで発生させない技術身につけた。
企業の特長	多品種、少量生産を得意とし、短納期、低コスト化を図るために、自社開発の二次加工自動機を考案(設計)し、製作・生産している。
希望取引先	【販売先】家電、通信、電子、車載、医療器具、産業機具、ゲーム、カメラ等の分野 【購入先】—

代表取締役  
堀尾 正彦



事業内容●精密亜鉛ダイカスト部品の鑄造、鑄造部品の二次加工、金型の設計・製作

設立●1986年10月  
資本金●2000万円 従業員●95名  
事業所●本社＝本社＝宮城県石巻市北村字高地谷一 21-2  
TEL0225-73-2488  
ホームページ●<http://www.horioss.co.jp>  
Eメール●[info@horioss.co.jp](mailto:info@horioss.co.jp)

## 稲わら畳床の生産高日本一

耐久性、緩衝性、吸放湿性に優れる、良質素材の稲わら畳。



畳の土台となる畳床は、稲わらを使った「本畳床」と木質繊維板・ポリスチレンフォーム板を使った「建材畳床」に分けられる。現状は、全国需要の 8 割が脱わらの建材畳床である。

昔ながらの稲わら 100%の本畳床は約 40cm に均一に積層された稲わらを 5cm程に圧縮されて造るため、耐久性、緩衝性、吸放湿性など畳としての性能は他を寄せつけないが、軽便な建材畳床が急激にシェアを伸ばしている。

そのような中で、宮城県は本畳床生産の 21%を占める最大の生産地として、全国へ出荷している。

日本一の経緯	本畳床の生産量の多い地域は宮城県の他、石川県、佐賀県など全国的に見て限定される。その中でも宮城県は良質な稲わらを厳しく選別。高品質な製品を製造し差別化を計ったことがニーズの拡大につながった。
技術のポイント	一枚の本畳床に使用される稲わらは、約 3 万 5 千本で、その稲わらを配層ごとに厳しく選別。均一に並べられた稲わらを圧縮することにより本畳床が作り出される。
企業の特長	畳床製造中小企業の改善発達。稲わらの生産地としての供給責任と日本文化の伝統でもある「稲わら本畳」を後世に残す。
希望取引先	【販売先】一般消費者、設計業者 【購入先】—

理事長  
佐々木 正悦



事業内容●宮城県の畳床製造業者の協同組合、共同販売・購買事業  
設立●1969年

出資金●120万100円  
組合員●22名  
事業所●本社＝宮城県石巻市湊町2-8-13  
TEL0225-22-4508  
ホームページ●<http://www.chuokai-miyagi.or.jp/hondatami/>

# 宮城 株式会社モビーディック

## ウエットスーツの生産高日本一

海上保安庁採用の機能性とデザイン性を両立。



ダイビング、サーフィン、ヨット、ジェットスキー等あらゆるマリンスポーツのレジャー用、また海上保安庁、自衛隊、消防、警察機関といった業務用スーツの製造を行い、全国トップシェアを誇る。海上保安庁においては、95%のシェアを占めている。水中における機能性に優れ、デザイン性の高い商品を提供している。

従来の主要ブランド「MOBBY'S」(ダイビング)、「O'NEILL」(サーフィン)、「HYDREX」(業務用)に加え、平成18年2月、イタリアのマレス社(ダイビング機材大手メーカー)と業務提携を行った。さらなる世界中へのネットワーク、販路拡大に取り組んでいる。

→船をイメージした工場。  
建物・通産省より「ぐつとテ  
ザイン施設」に認定。



日本一の経緯

「最大より最良」を目指し、顧客満足化への徹底努力で達成した。横浜、大阪、西日本の国内主要カ所に営業所を配するほか、欧州にも営業所を持ちグローバルに展開。

技術のポイント

ウエットスーツは保湿性と運動性の2つの機能が重要な商品価値として求められる。この相反する2つの機能を兼ね備えたスーツをATC技法(解剖学的動体追従カット)と呼ばれる高度なカット技法によって非常に完成度の高いスーツに仕上げている。

企業の特長

品質第一でお客様に信頼されるブランドを常に目指し、お客様の期待を超える開発力とサービスを心掛けるハイパーな職人集団。

希望取引先

【販売先】スポーツ用品ショップ、マリンスポーツ・サーフプロショップなど専門店 【購入先】素材メーカー、潜水機材メーカー

代表取締役  
保田 守



事業内容 ● ウエットスーツの開発・製造・販売  
設立 ● 1975年

資本金 ● 8300万円 従業員 ● 76名  
事業所 ● 本社 = 宮城県石巻市鹿又嘉右衛門345 TEL0225-75-2880  
工場 = 1カ所 直営店 = 石巻1カ所  
営業所 = 横浜・大阪・西日本  
ホームページ ● <http://www.mobby.co.jp>  
Eメール ● [cs@mobby.co.jp](mailto:cs@mobby.co.jp)

## 金属製鬼飾りの生産高日本一

日本建築の伝統美を探究して。



→グラデーションが美しい銅製の照明「コパーライト」。



同社は、昭和 23 年に建築板金業者として創業。昭和 48 年に法人化し、同時期より金属製鬼飾りをはじめとする建築用装飾品の製造に事業内容を変更した。

以来、着実に実績を重ねて、主力の金属製鬼飾りの分野では国内で過半数のシェアを占めるに至った。

なかでも神社仏閣関係の鬼飾りに関しては、職人の手造りを主体とした高い技術力に加え、種類も豊富で、他の追随を許さない。

さらに近年は、既存製品の他、銅製の照明「コパーライト」、行灯、花器等、各種銅製品の製造を手掛けるなど、新たな顧客獲得に注力している。

日本一の経緯	デザインとバランスを重視した製品が施主、建築業者等から高く評価され、徐々に顧客の拡大に繋がった。
技術のポイント	熟練した職人の手作業に加え、機械加工を合わせて、幅広いデザインに素早く対応している。
企業の特長	日本建築の伝統美を探究し、常に技術の研鑽に努めている。
希望取引先	【販売先】社寺関係の建築業者・設計事務所 【購入先】—

代表取締役  
齋藤 進



事業内容●金属製鬼飾り等、建築装飾品の製造・販売、一般金属工芸品の製造・販売

設立●1973年 資本金●1800万円  
従業員●58名  
事業所●本社＝山形県東田川郡庄内町常万字大乗向 47-1  
TEL0234-43-4833  
ホームページ●<http://www.amarume.co.jp>  
Eメール●[info@amarume.co.jp](mailto:info@amarume.co.jp)

# トロイダルコイルの生産高日本一

電磁波の雑音を除去し、電子機器の誤作動を防止。



同社は創業以来、主にトロイダルコイルを製造してきた。トロイダルコイルとは、電子機器の誤動作の原因となる電磁波の雑音(ノイズ)を除去するためのコイルで、インバーターエアコンやパソコンの電源アダプター、家電製品や各種通信機器などの精密機器に使われている部品である。

同社のコイル生産は、これまで約 1000 名余の手作業によって作られていたが、2005 年 12 月に、完全自動の巻線機が完成した。

巻線の自動化によって、製造コストを中国生産の製品と同等にすること可能となり、製造業の国内回帰に、意欲的に取り組んでいる。

日本一の経緯	昭和 57 年に、二次下請けとして創業し、昭和 59 年から一次下請け、平成 7 年にメーカーに転身を果した。中国製品と同等の価格で、日本の納期と品質水準の製品を提供してきたため。
技術のポイント	完全自動巻線機を開発し、「労働集約型産業から設備集約型産業への転換」、「製造の国内回帰」に取り組んでいる。現在は、自動巻線機の量産を計画している。
企業の特長	「競争力を高め、顧客満足を増大を図る」ことを基本理念して、常に志を大きく持ち、小さくてもきらりと光る存在を目指している。価格を含めて世界市場に通用する競争力の維持に余念がない。
希望取引先	【販売先】電源製造各社 【購入先】フェライトコアメーカー、ダストコアメーカー、電線メーカー

代表取締役  
上野 隆一

事業内容 ● ノイズフィルターコイル、平滑用チョークコイルの設計・製造  
設立 ● 1982 年

資本金 ● 1 億 1270 万円 従業員 ● 50 名 事業所 ● 本社 = 山形県鶴岡市三和字堰中 100 TEL0235-64-2254  
工場 = 中国東莞工場、山形県三川町  
営業所 = 東京・大阪・韓国(ソウル)  
ホームページ ● <http://www.uenokk.co.jp>  
Eメール ● [info@uenokk.co.jp](mailto:info@uenokk.co.jp)



## メノウ製乳鉢の生産高日本一

試料粉碎分析に最適な高純度原石を加工。



研究室等で使用されている乳鉢は宝石でもあるメノウ原石の純度の高いものを加工して製造されている。

メノウは硬度7と非常に硬く加工は難しいが、メノウ乳鉢で試料を粉碎すると、コンタミ（試料以外の混入）がなく、粉碎分析には最適であると言われている。

同社は現在、大学（工学部）と共同でメノウを使った「自動粉碎機」や、高純度の石英ガラス塊を加工した乳鉢、ポットミル等を開発している。さらに微細粉碎を高めたスリット乳鉢、光拡散を利用した発光ダイオードによる照明器具なども開発しており、新しい製品の開発にも積極的である。

↑ 3軸振動回転式自動粉碎機  
メノウ乳鉢



日本一の経緯	昭和 30 年代には国内でも加工している業者はあったが、今は同社だけとなった。常に生産向上の為に技術の研究開発を行っている。
技術のポイント	ダイヤモンド、サファイアに次ぐ純度と硬度の特性を生かしたメノウの微細な加工研磨技術。ガラス加工研磨にも応用可能。
企業の特長	乳鉢・乳棒を主に製造しているが、オーダーにも対応可能。提案があれば希望に添える自信有り。(石臼、ミルポット、装飾品等)
希望取引先	【販売先】グラデーションする発光 LED 照明台の取扱会社 【購入先】—

代表取締役  
城戸 一正



事業内容 ● 理化学研究分析用メノウ粉  
碎器の製造  
設立 ● 1960 年

従業員 ● 2 名  
事業所 ● 本社（工場）＝山形県鶴岡市  
鼠ヶ関中道 57-3  
TEL0235-44-2977 FAX0235-44-2833  
Eメール ● kido-meno1230@khaki.plala.or.jp



# アテロコラーゲン研究試薬キットの生産高日本一

アテロコラーゲンの技術を応用した先端医療への取り組み。



同社は医療機器や化粧品などに用いられるアテロコラーゲンのリーディングカンパニーで、同社のアテロコラーゲンは国際的にも高い評価を得ている。大日本住友製薬㈱、国立がんセンター研究所と共同開発した技術を活用し、2005年12月より大学や研究機関向けに実験動物用核酸導入試薬「AteloGene®」の発売を開始。この製品は従来の手法と比較し安全で効率的な生体内への核酸導入を可能にし、がん研究等で大きな成果を上げており、将来の核酸医薬品開発に繋がるものと期待されている。同社と大日本住友製薬㈱が特許を保有。「AteloGene®」は㈱高研の鶴岡工場のみが生産できる製品である。

→アテロコラーゲンの技術は皮下埋入材や止血剤としても実用化されている。



日本一の経緯

アテロコラーゲンの先駆的開発企業として、1996年より信頼あるパートナーとの共同開発を通して獨創性・特許性のある商品を生み出している。

技術のポイント

アテロコラーゲンと核酸を混合することにより、核酸の分解を防ぎ、生体内における効率的なデリバリーを可能にした。この技術は、2000年日経BP技術賞（医療・バイオ部門）並びに2006年日本人工臓器学会オリジナル賞を受賞。

企業の特長

コラーゲン事業をはじめ、その他メディカルプラスチック事業、生体モデル事業など、特定の分野で力を発揮する領域を持っている。

希望取引先

【販売先】大学、各種医療研究機関、製薬企業など  
【購入先】—

代表取締役  
宮田 暉夫



事業内容●医用機器・医療器材・化粧品原料、並びに化粧品の製造・販売  
設立●1959年

資本金●1億1000万円  
従業員●200名  
事業所●本社＝東京都豊島区目白3-14-3 TEL03-3950-6600  
工場＝山形県鶴岡市 TEL0235-24-3992  
営業所＝大阪・福岡  
ホームページ●<http://www.kokenmpc.co.jp>

# 山形 株式会社シベール

## ラスクの販売額日本一

日本で初めて贈答に使えるラスクを開発し新たな市場を創造。



→ラスクの生産工程



パンの副次的生産物だったラスクを、ラスクのためにパンを焼くという逆転の発想で、贈答に使える領域にまで磨き上げ、新たな市場を創出した。

山形に本社を構え、清らかな環境のもと洋菓子、ラスク等を自社生産。ラスクの販売方法は全国に向けた通信販売が主力である。

積極的な広告宣伝を行わず、購入者の自発的な口コミに期待する「そよ風マーケティング」、味に納得いかなければ返品に応じる「納得保証制度」、受注した翌日生産、翌々日に発送する「スーパーフレッシュローテーション」などのユニークな販売手法をとる。

日本一の経緯	初めて高級ラスクを量産化、これを主に通信販売で売り、ラスクだけで年間 22 億円の販売額を誇る。
技術のポイント	完全機械化では作れない本格フランスパンの量産化技術を確立。暗黙知、勘コツ経験の世界だったフランスパンの生産をデータ化、マニュアル化し、敢えて手作業を残した作業工程で量産化する。フランスパンの生産量は多いときで日産約 15000 本。
企業の特長	主に通信販売を行なうPIS事業と有店舗によるMIS事業が半々。店舗のMIS事業は、洋菓子、パン、カフェレストランの郊外型複合大型店が中心。駐車場に木を植えるなどロハスな空間の提供を重視している。
希望取引先	【販売先】一般個人 【購入先】食品材料商社及びメーカー

代表取締役  
熊谷 真一



事業内容●ラスク、洋菓子、パンの製造・販売及び飲食業  
設立●1970年

資本金●4億8835万5千円  
従業員●216名  
事業所●本社＝山形県山形市蔵王松ヶ丘 2-1-3 TEL023-689-1131  
ホームページ●<http://www.cybele.co.jp>  
Eメール●[ir@cybele.co.jp](mailto:ir@cybele.co.jp)

## 家庭用高級ロックミシンの生産高日本一

アイデアを生み出す創造力と、それをカタチにする技術力。



↑波上の縫目がソーイングを広げる。  
「ベビーロック縫工房 Wave」

布の縁かがりをする専用ミシンを、業界初の家庭用高級ロックミシン「ベビーロック」として開発。多種多様な飾り縫いミシンに発展させ、高級タイプでは国内 90%を確保している。開発力で業界をリードし、優れた技術力で新製品を創り出す。また数多くの特許により独創技術を守り、瞬時に糸を通す自動糸通し装置は発明大賞を受賞。世界初の機械式自動糸調子装置は、「波目縫い」を可能とし、更に飾り縫いの種類を増やし 5 針 8 本糸で 50 種類以上の縫目が出来る「縫工房」、偏平縫い専用「ふらっとろつく」、波目縫いを加えた「ウェーブロック」など、マーケットインの考え方で、次々と新製品を産み出している。

日本一の経緯	昭和 40 年小型ロックミシンの先駆機「MS ロック」を開発、昭和 42 年家庭用高級ロックミシン「ベビーロック」として製品化、以来同市場では寡占的な営業基盤を構築している。
技術のポイント	自動糸通し装置「エアスルーシステム」、糸の張り具合を自動で調整する「オートテンションシステム」など、国内外で 234 件の特許を出願し、開発力と独創性で業界をリード。
企業の特長	販売は商社に任せ、同社は開発・製造に特化、効率的な分業体制によって着実に業界への浸透を図っている。
希望取引先	【販売先】国内外商社 【購入先】国内外、関連メーカー

代表取締役社長  
鈴木 重雄

事業内容 ● 家庭用ミシン・工業用ミシン  
包装機の製造  
設立 ● 1953 年

資本金 ● 5 億円  
従業員 ● 107 名  
事業所 ● 本社 = 山形県山形市河原田 3-1  
TEL023-684-0843  
ホームページ ● <http://www.suzuki-ss.co.jp>  
Eメール ● [suzuki@suzuki-ss.co.jp](mailto:suzuki@suzuki-ss.co.jp)

## 無散水式消融雪工事の施工高日本一

さまざまな自然エネルギーを利用した最新の消雪工法。



↑ 文翔館前広場  
→ さく井現場



路面に散水せずに雪を消す無散水消雪工事では、全国の積雪寒冷地域において 120 万㎡を超える実績を持ち、国内シェアの 50% を占める。消雪の熱源として、地下水を中心に、地中熱、空気熱、海水熱、バイオマス等さまざまな自然エネルギーを主体的に利用しており、計画地の諸条件にあったコンサルティングから施工までを手がける。近年、家庭用無散水消雪システム「ジョサネ」を開発。山形県内の主要銀行と提携した優遇ローンをサポートさせるなど、販売促進を図っている。

食品衛生法に基づく登録検査機関でもある日本環境科学(株)他 2 社を含めた JGD グループとして多角的な事業を展開。

日本一の経緯	無散水消雪工事で用いる放熱管の内製化に成功しただけでなく、消雪工事に関するさまざまな特許を取得するなど、他に先駆けた取り組みで市場の評価を獲得している。
技術のポイント	自然エネルギーの有効利用(地下水還元方式、地下水の持つ熱エネルギーだけを利用し、放熱後の地下水は地下に還元するなど、地球環境問題に配慮した消雪方法を開発している)
企業の特長	米国ウオルシュ社と技術提携を行い、土壌地下水汚染対策事業でも多くの実績を積んでいる。温泉掘削工事では、全国的に 160 孔の実績を有する。
希望取引先	【販売先】官公庁、民間企業、一般家庭 【購入先】資材・機材メーカー等

代表取締役  
桂木 宣均



事業内容●無散水・散水消雪システム  
設計・施工、温泉掘削工事、地下水さく井工事、環境改善事業他

設立●1962年  
資本金●8000万円 従業員●138名  
事業所●本社＝山形県山形市松原777 TEL023-688-6000  
工場＝山形 支店＝12カ所  
ホームページ●<http://www.jgd.co.jp>  
Eメール●[webmaster@jgd.co.jp](mailto:webmaster@jgd.co.jp)

# 山形 マーレ・エンジン・コンポーネンツ・ジャパン株式会社

## ディーゼルエンジン用ピストンの生産高日本一

各種自動車及び船舶、農業機械、建設機械などの内燃機関用。



→ 内燃機関用ディーゼルピストン



ドイツのシュトゥットガルトに本社を置くマーレグループは同分野で世界のトップシェアを誇る。グループの日本法人である同社はピストンエンジンコンポーネント部門においてアジア地域の本社としての役割を担う一方、ディーゼルエンジン用ピストンで高い製品開発力と技術力を有する国内シェア 80%のリーディングカンパニーである。アルミ製ピストンの主力工場である鶴岡工場では、桶川本社の開発部門と連携の上、鋳造から加工・品質管理までの一貫生産を行い、厳格な品質基準を満たし迅速に納入している。山形県内では大江町に、技術優位性の高いNCIピストンを主力とする山形工場を有している。

日本一の経緯	創業以来ディーゼルエンジン用ピストンに技術力と開発力を集中的に投下して事業展開を進め、各種自動車及び船舶、農業機械、建設機械の内燃機関用ディーゼルピストンで国内トップシェアを誇る。
技術のポイント	製品設計・エンジン実験から製造・品質管理までの一貫生産体制によって、顧客ニーズに応える一方、ISO14001 認証取得のもとクリーン対応にも積極的に寄与している。
企業の特長	80年もの長きにわたって自動車等の内燃機関の開発に従事してきた実績と、マーレグループの一員という世界的企業としての側面を持ち、社内に高い技術力や製品力をナレッジとして蓄積している。
希望取引先	【販売先】自動車及び船舶、農業機械、建設機械等の各種メーカー 【購入先】—

代表取締役  
アイヴァン・エイ・レネハン



事業内容 ● 内燃機関用ピストン、シリンダーライナーの製造・販売  
設立 ● 1923年

資本金 ● 12億5000万円 従業員 ● 1046名  
事業所 ● 本社 = 埼玉県桶川市赤堀2-17 TEL048-772-5611  
鶴岡工場 = 山形県鶴岡市市田1-12-10 TEL0235-23-9111 他工場 = 西川・山形・平田 支店 = 東京・大阪  
ホームページ ● <http://www.jp.mahle.com>

## 茄子の漬物の生産高日本一

「小さくともキラリと光る」会社をめざして。



同社は漬物メーカーとして東北地区トップクラスの地位を確立。中でも主力商品である「若もぎ小茄子」をはじめ、茄子の漬物に関しては国内シェアの約20%を占め、2位以下を大きく引き離している。

「小さくともキラリと光る会社をめざす」という経営理念を掲げ、独自の商品を次々と送り出し消費者の支持を得てきた。

その根幹となるのは、地元契約農家が生産する厳選素材である。

さらに研究開発室での高い商品開発力、県外市場への積極的な営業活動がパワーの源となっている。

→三陸産めかぶの素材の味を生かした新商品、ねばねば。



日本一の経緯	漬液が透明な茄子漬「まるっこ」がヒット商品となる。その後、平成12年に発売した「若もぎ小茄子」が大ヒットし、主力商品に成長した。
技術のポイント	研究開発に3年をかけて「茄子漬の液は紺色」という既存概念を打ち破り、透明な漬液を実現。茄子の色もコントラストが美しく、食味も素材を生かして新鮮でみずみずしい。
企業の特長	全国に漬物メーカーは数あるが、商品開発力には絶対的な自信を持つ。研究開発室では専門スタッフが日々研究開発に当たり、新商品を生み出し続けている。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
阿部 武敏



事業内容 ● 各種漬物(あさ漬)の製造・販売

設立 ● 1961年 資本金 ● 5000万円

従業員 ● 165名

事業所 ● 本社 = 山形県東田川郡庄内町廿六木字五反田 75-1

TEL0234-43-3331 工場 = 山形・埼玉

ホームページ ● <http://www.maruhati.net>

Eメール ● [info-08@maruhati.net](mailto:info-08@maruhati.net)



## 将棋駒の生産高日本一

伝統と磨かれた技術からこそ本物が生み出される。



→ 実用駒から、お土産品の置き駒まで



天童将棋駒の歴史は江戸時代に始まり、技術・技法を現在まで受け継いできた伝統的の工芸品である。そして将棋駒の生産高日本一を誇る。

天童将棋駒の特徴は、草書体の書き駒にあるが、彫り駒をはじめ近年は彫り埋め駒・盛り上げ駒などが盛んに作られ、名人戦や竜王戦などプロの対局にも使用されている。

木目と木肌、そして駒文字の美しさは、手作りの温もりを通して使う人を魅了する。

長い年月で培われた知識と、継承されて鍛えられた技術が製作工程の中にいくつも生かされており、本物が生み出す質感を堪能できる。

日本一の経緯	160 年程前、織田信長の末裔が天童織田藩として誕生したのが始まり。内職のひとつだった将棋駒作りを、後の勤王の志士として知られた吉田大八が「将棋は戦術を練る競技であるから、将棋作りは武士の面目を傷つけるものではない」として藩士に奨励したことから広まった。
技術のポイント	長い年月で培われた知識と、継承されて鍛えられた技術が、製作工程の中にいくつも生かされている。
企業の特長	平成 8 年に天童将棋駒が経済産業省の伝統的工芸品に指定されたことで、国・県・市の支援を受け、需要開拓事業、後継者育成事業等の活力ある事業を行っている。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

理事長  
庄司 浩助

事業内容 ● 業界振興、原材料の共同  
仕入・製品の共同販売・品質管理  
設立 ● 1954 年

出資金 ● 97 万 5 千円  
組合員数 ● 32 名  
事業所 ● 本社 = 山形県天童市老野森  
1-3-28 天童商工会議所内  
TEL023-654-3511 FAX023-645-7481  
ホームページ ● <http://www.tendocci.com/koma/>



# 山形 山形県スリッパ工業組合

## スリッパの生産高日本一

河北町は草履の産地からスリッパ日本一の町へ。



山形県河北町周辺地域は、かつて日本一の草履の産地としてその名を高めていた。

しかし、日本の住環境の変化に伴って、草履の需要が減少してきたため、昭和 30 年代後半から 40 年代にかけて素材を布などに変えて、スリッパの生産に移行した。

山形県スリッパ工業組合は、地域の生産者から構成されており、スリッパの生産量は国内シェアトップである。

低価格の輸入品との競合で生産量は減少しつつあるものの、軽量でソフトに足にフィットし履いたときの音が静かな高級品や、デザイン性に優れた新製品の開発などに取り組んでいる。

→「世界スリッパ卓球大会」で使用するラケットスリッパ



日本一の経緯	昭和 40 年代の高度成長の頃、日本の住宅に廊下や応接間ができるなど、住宅構造の変化があり、スリッパの需要が高まった。それにあわせ、スリッパの製造、販売を進めたことによる。
技術のポイント	軽量で足にフィットし、履いたときの音が静かな高級品や、デザイン性に優れた新製品の開発などに取り組んでいる。
企業の特長	低価格の輸入品に対抗するため、デザイン力や技術力など総合的な力を発揮して差別化を図っている。
希望取引先	【販売先】量販店、ホームセンター、デパート、専門店、商社 【購入先】—

理事長  
阿部 弘俊

事業内容●スリッパの製造  
設立●1982 年  
組合員●8 社

事業所●山形県西村山郡河北町谷地  
字月山堂 654-1 河北町商工会内  
TEL0237-73-2122  
FAX0237-73-2124

## 穀物乾燥機の生産高日本一

粳、麦を乾かす穀物乾燥機で全国展開と海外輸出。



ポストハーベスト(米の収穫から流通に至るプロセス)領域で、農業の省力化・合理化・効率化を実現する機器・システムのメーカーである。

主力商品の穀物乾燥機は、遠赤外線乾燥・熱風乾燥・汎用乾燥など多彩なラインナップを誇り、国内シェアの26%を占めている。兼業の米づくりから、専業農家まで広範囲の生産者からの支持を得ている。

全国の主要都市に営業拠点を設けて販売拡大を図る一方、米国・中国・台湾など海外にも輸出している。

所持特許総数は280件、ISO9001、ISO14001を認証取得している。

日本一の経緯	地域密着型の営業展開と顧客第一主義。
技術のポイント	遠赤外線を利用した遠赤乾燥機をいち早く商品化。
企業の特長	乾燥機などの農業機械、精米機器の主力商品を深耕しつつ、新商品を市場に投入できる魅力ある商品開発を進めていること。
希望取引先	【販売先】農機メーカー、農業関連企業・団体 【購入先】—

代表取締役社長  
山本 文実



事業内容●農業用機械の製造  
設立●1961年  
資本金●9600万円 従業員●369名

事業所●本社＝山形県天童市大字老野森 404 TEL023-653-3411 事業所＝東根市、事務所＝東京、営業所＝岩見沢・東根・新潟・小松・小山・安城・豊中・岡山・高松・大野城・都城  
ホームページ●<http://www.yamamoto-ss.co.jp>  
Eメール●[info@yamamoto-ss.co.jp](mailto:info@yamamoto-ss.co.jp)

## 消化器内視鏡の生産高世界一

超精密加工技術により世界シェア 70%。



一体内を「診断」「治療」する内視鏡



日々進歩する医療技術。1950年に同社が世界に先駆けて開発した胃カメラ(胃カメラ)は、「見る」から「診る」へ、そして「治療」へと進化し続ける画期的な技術である。

同社が製造する内視鏡は、患者への肉体的・精神的負担を最小限に抑える低侵襲医療機器であることから、人にやさしい医療機器としても医療現場に欠かせない。

現在では、内視鏡の治療の拡大に対応すべく、様々なタイプの内視鏡が開発されているが、製造には非常に精密な加工技術・技能が要求される。同社は最先端設備と技術、卓越した人の技能で応え、全世界に広がる内視鏡市場をリードしている。

世界一の経緯	1950年に世界に先駆けて胃カメラの開発に成功し、以来着実に内視鏡の機能を進化させてきた。さらに1985年に内視鏡先端にCCDカメラを搭載し体内像をモニタに映し出すビデオスコープを開発したことで、内視鏡による治療の可能性が飛躍的に広がった。
技術のポイント	「自動機械による高度精密加工技術」、「匠(技術者)の技」、「高度情報技術」の3つを融合させることで、内視鏡の品質保証を確実なものとしている。
企業の特長	「人にやさしい医療」の実現をめざして、超精密加工に挑戦し続けている。オリンパスグループの一員として世界一シェアに貢献している。
希望取引先	【販売先】—【購入先】—

 代表取締役  
小松 克男


事業内容●医療用内視鏡の製造及び  
周辺機器の開発・製造  
設立●1970年

資本金●2億1400万円  
従業員●1100名  
事業所●本社＝福島県会津若松市門  
田町大字飯寺字村西500  
TEL0242-28-2111  
工場＝会津・北会津  
ホームページ●<http://www.aizu.olympus.co.jp>

## 多目的粘弾性測定器の生産高日本一

硬さや弾力性を定量的に測定する装置。大手化粧品メーカーで導入。



→ 計測画面



同社が開発した多目的粘弾性測定器「ビーナストロシステム」は、皮膚や筋肉などの硬さや弾力性を測定することができる。

モーター駆動による触覚センサーが、自動的に測定物へと押し付いたり引き戻されたりして、測定結果はリアルタイムでグラフとして表示されるため、計測物の硬さや弾力性の変化を定量的に調べることができる。

皮膚に対する化粧品の影響や、スポーツトレーニングをする時の筋肉の疲労と乳酸の増加などを研究することができ、多くの化粧品メーカーなどに納入されている。

小型簡易タイプの「ビーナスハンディ」も発売している。

日本一の経緯

手に持って何かを感じる物を作りたいと考え、大学を訪問して触覚センサーの指導を受ける。その後、触覚センサーの開発に専念し、やわらかさと張りを同時に測定する装置を開発。ほとんど全ての大手化粧品メーカーに納入され、国内トップシェアとなった。

技術のポイント

触覚センサーの原理は、圧電振動子の片側の端部に物体を圧接した場合に生じる共振周波数の変化を利用している。医療の触診に代わる計測法としても、今後期待されている。

企業の特長

「あせらず・怒らず・あきらめず」をモットーに、人の役に立つ製品化を願い、ひとつの達成感がほしいと思っている。

希望取引先

【販売先】化粧品メーカー、医学部、研究所  
【購入先】—

代表取締役  
伊藤 敏夫



事業内容●精密機械の開発・製造  
設立●1995年  
資本金●2億8800万円

従業員●6名  
事業所●本社＝福島県郡山市柏山町22-2  
TEL024-962-0277  
ホームページ●<http://www.axiom-j.co.jp>

## LED ホワイトキャップの生産高日本一

輝度や色度にバラつきのない白色光をだすゴムキャップ。



↑  
LED  
ホワイト  
キャップ



シリコンゴムに蛍光体を混ぜ、青色 LED に直接被覆することで、様々な白色光を出ることができるゴムキャップ。

LED 大手メーカーの日亜化学工業とライセンス契約を結び、現在 2000 色を超えるカラーバリエーションと、LED 特有の色と明るさのバラつきを統一できるという特徴を評価され、自動車の内装照明用光源として売上高を伸ばしている。

電球に被せるカラーキャップの「アサ・カラー」で培った、同社独自の調色技術と配合技術を生かし、他のゴムメーカーには追従できない特徴と品質で市場供給を進めている。

日本一の経緯	LED 大手メーカー日亜化学工業とライセンスを結び、自動車のセットメーカーやカーオーディオメーカーへの拡販を進めた結果、年間 10 億円を超える売上高を目指す。
技術のポイント	青色 LED の波長を交換する蛍光体をシリコンゴムに均一に混ぜ、またその割合をコントロールすることで、LED 単体では難しい色のバラつきを管理できる。バリエーションも 2000 色以上が可能。
企業の特長	ゴム加工メーカーとして調色技術、配合技術、複合化技術に特徴を持ち、自動車・情報通信・医療介護の分野に製品を展開。独自の新製品・開発製品を絶え間なく市場に供給することを目指す。
希望取引先	【販売先】LED の輝度や色度のバラつきに不満を持っている会社 【購入先】—

代表取締役  
横山 林吉



事業内容●工業用ゴム製品の製造・販売  
設立●1976 年

資本金●5 億 320 万 2 千円  
従業員●166 名  
事業所●本社＝埼玉県さいたま市大宮区土手町 2-7-2  
TEL048-650-5201  
工場＝福島 営業所＝大阪  
ホームページ●<http://www.asahi-rubber.co.jp>

# 国産地松製材の生産高日本一

## 3m 国産杉材の柱および間柱の生産高もトップ。



→平成18年8月に完成した製材工場内の景観



国産材を専門に扱う国内屈指の住宅建築材製材業者。国産地松（赤松）の月間生産量は 1800 m<sup>3</sup>、また 3m 国産杉材の柱および間柱の月間生産量は 9000 m<sup>3</sup>で、ともにこの分野では国内トップの生産高をあげている。

同社では福島県の県南地区に立地し、周辺地区となる南東北から北関東に至る森林地帯から伐採された原木の製材を手掛けている。

平成 18 年 8 月には年間で最大 20 万 m<sup>3</sup>を生産できる国産材の製材工場では国内最大規模となる新工場も完成した。同社は木を伐採・収穫し、利用するだけでなく植林や間伐で山林の育成を図っている。

日本一の経緯	生産高を伸ばす工場施設の充実はもちろんのこと、国産材の原木をいかに安定して確保できるかを最大の経営課題として、長年林家との信頼関係構築に努めてきた。
技術のポイント	森林の育成から伐採・収穫・製材加工まで、一連の生産方式によるマスマリットを確立してきた。
企業の特長	創業以来一貫して木を通した「循環型社会への貢献」の理念を掲げ、「製材」のみに止まらない国内林業業界への貢献は大きい。
希望取引先	【販売先】ビルダー、ハウスメーカー 【購入先】—

代表取締役  
佐川 広興



事業内容 ● 国産材の住宅建築材の製造・販売

設立 ● 1973 年 資本金 ● 1 億円

従業員 ● 95 名

事業所 ● 本社 = 福島県東白川郡塙町西河内字鶴巻田 10

TEL0247-43-0272 FAX0247-43-0080

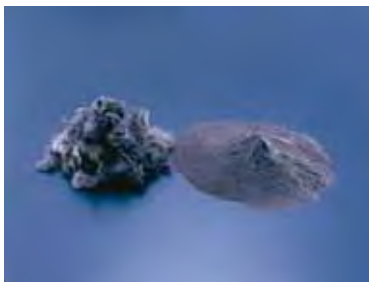
工場 = 本社同所

ホームページ ● <http://www.kyowamokuzai.co.jp>

# 福島 株式会社クレハ いわき工場

## ピッチ系炭素繊維の生産高世界一

世界最大の生産能力で様々な商品形状に応用。



同社の炭素繊維は、石油ピッチを原料としたもので、剛性が高く磨耗し難く、摂氏 3 千度の高温にも耐えることが可能で、半導体ウエハーや光ファイバー、セラミックス等の製造装置の断熱材等で使用されている。

また、複合材料として幅広い分野において多様な商品形状で使用され、最近では、アスベストの代替分野でもブレーキパッドやシール材の需要が拡大している。

いわき工場は世界最大の生産能力を有しており、同社の米国・中国の生産拠点と三極体制を敷き、炭素繊維成型断熱材並びに複合材料炭素短繊維分野では、それぞれ世界の 50% のシェアを維持している。

世界一の経緯	複合材料として幅広い分野において多様な商品形状で使用され、最近では、アスベストの代替分野でも需要が拡大している。
技術のポイント	炭素繊維「クレカ」は光学的に無秩序で偏向を示さない石油系等方性ピッチを原料とする。熱の伝導率が低く耐熱性が高いうえ、熱寸法安定性に優れるなどの特徴を持つ。
企業の特長	「人と自然を大切にします」「常に変革を行い成長し続けます」「価値ある商品を創出して、社会の発展に貢献します」の企業理念に、行動基準と同社の目指すべき姿を三位一体として、クレハのアイデンティティとしている。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
田中 宏



事業内容 ● 機能製品、化学製品、樹脂製品の製造・販売及びその他関連事業  
設立 ● 1944 年

資本金 ● 124 億 6000 万円  
従業員 ● 1386 名  
事業所 ● いわき工場 = 福島県いわき市錦町落合 16 TEL0246-63-4456  
本社 = 東京 支店 = 大坂 営業所 = 札幌・仙台・いわき・名古屋・福岡  
ホームページ ● <http://www.kureha.co.jp>

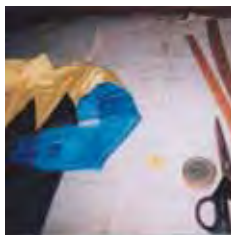


## 競馬勝負服の生産高日本一

厳しい基準をクリアし機能性・デザイン性に優れた勝負服。



一月に約七〇枚の勝負服を製作。



勝負服は、中央競馬会が決めた色とパターンの組み合わせでデザインされる。色は 13 色、パターンは 14、位置や大きさも細かく指定されている。少しでも基準に合わない物は使用できない。厳しい規程の中で、「動きやすい事は当たり前。騎乗している時、いかに美しく見えるか。一般の洋服との大きな違い」という勝負服。

同社製の勝負服が注目されるようになったのは、二代目の河野政平氏の功績による。氏は、関西でジョッキーとして活躍したこともあり、勝負服に求められる機能に精通していた。氏が試着し改善を繰り返しながら、より機能性の高い勝負服が誕生している。

日本一の経緯	昭和の初年、福島競馬場に来た調教師と騎手が宿を取れず、店に泊まった。その晩、英国製の乗馬ズボンに引かれ、騎手が寝ている間にズボンをほぐして型紙を取り、縫い直して枕元に戻した。こうして習得した乗馬ズボンが競馬界で評判になって、勝負服の注文が舞い込むようになった。
技術のポイント	騎乗した姿勢で最も美しいラインが出る仕立て方を確立。直立の姿勢では模様が調和するように工夫。
企業の特長	日本中央競馬会での勝負服はデザインに厳しい制限があり、騎乗している時、いかに美しく見せるか進化する素材の研究に評価。
希望取引先	【販売先】日本中央競馬会、JRA 競馬学校 【購入先】—

 代表  
河野 正典

 従業員●4名  
事業所●本社＝福島県福島市桜木町  
2-3  
TEL024-534-2245

 事業内容●競馬服、乗馬ズボンの製造  
設立●1958年  
資本金●24万円

## 連続びょう締め機の生産高世界一

作業効率の向上とコスト軽減を可能にし、世界シェア No.1。



リベット自動連結機



同社は、世界初の連続びょう締め機「オートハンドリベッター」を開発し、自動車、航空機、電機、住宅など製造業向けに出荷しており、世界シェア No.1 を誇っている。

従来の単発式びょう締め機では、作業上連発を必要とする場合に、高額な自動機の設置が必要であり、設備コストがかかること、使用範囲が限定されるなどの問題があったが、同製品により作業効率が飛躍的に改善され、生産性が 120～150% 向上しコスト軽減も可能となった。

また同社は、市販のリベットを自動でテープに連結する装置も開発し、米国・イギリス・日本において供給が開始されている。

世界一の経緯	平成 12 年に世界初の連続びょう締め機を開発。各産業界に出荷しており、平成 14 年には米国の大手リベットメーカーに対して独占販売権を供与、OEM 供給を行ないシェアは世界一を占めている。
技術のポイント	「オートハンドリベッター」は釘打機と同様に、PP テープに連結されたブラインドリベットが順次自動装填され作業効率が格段に向上、同時に片手作業が可能となり安全性も図れるようになった。
企業の特長	グループ企業と連携し、新しい発見を求めながらナンバーワンの製品を追及。「不可能を可能」を目指す。同製品は日本、米国、英国、ドイツ、台湾、中国、オーストラリアにおいて特許を取得している。
希望取引先	【販売先】自動車、航空機、電気製造関連業界 【購入先】—

代表取締役  
大内 正年

事業内容●住宅パネル、木製パレット、製紙用チップ、連続びょう締め機の製造

設立●1970年 資本金●1000万円  
従業員●70名  
事業所●本社＝福島県郡山市土瓜1-71-2 TEL024-961-1412 工場＝西田町・本宮市  
ホームページ●<http://www.k-chip.co.jp>  
Eメール●[mac.ouchi@k-chip.co.jp](mailto:mac.ouchi@k-chip.co.jp)

## 超扁平精米の生産高日本一

酒造の不要成分を除去する技術で多数の表彰。



大七独自の研究から開発された超扁平精米



独自の研究により、米の表面から等厚に削ることで不要成分を最も効果的に除去する超扁平精米技術を開発。超扁平精米の粗蛋白質除去率は約 56%と高く、酒造業界でも大きな反響を呼んでいる。

過年度には、科学技術庁長官表彰や福島県卓越技能者表彰、(財)日本醸造協会醸造技能者表彰を受ける等の実績がある。

また、250 年余に渡って、乳酸菌を自然に培養させる生酏造りにこだわり続け、東北清酒鑑評会金賞総代(首席)、全国新酒鑑評会金賞(史上初)などの実績も有している。市場に流通する生酏造り吟醸酒の生産高においても日本一である。

日本一の経緯	独自の研究によって、不要成分の効果的な除去方法として超扁平精米技術を開発。また、複雑な微生物の変動と酵母の選別により生酏造りの洗練を達成した。
技術のポイント	卓越された職人の技術と酒造りに適した環境の維持により、近年では米国や欧州でも高い評価を得ている。
企業の特長	代々受け継いできた生酏造りに新たな技法を付加させ伝統を受け継いでいる。酒造りを通じて、地域貢献を行っている。
希望取引先	【販売先】JA、酒類メーカー等 【購入先】—

 代表取締役  
太田 英晴


事業内容 ● 酒醸造業  
設立 ● 1948 年  
資本金 ● 2000 万円

従業員 ● 46 名  
事業所 ● 本社 = 福島県二本松市竹田  
1-66 TEL0243-23-0007  
工場 = 本社同所  
ホームページ ● <http://www.daishichi.com>  
Eメール ● [info@daishichi.com](mailto:info@daishichi.com)

# 福島 株式会社玉嶋屋

## 玉羊羹の生産高日本一

二本松藩御用達の時代から 200 年続く名品。



↑ 玉羊羹

→ 薪を焚いて餡を練る工程。



同社は江戸時代の創業で、200 年近い歴史を持ち、現社長は 8 代目となる老舗。かつては二本松藩御用達の菓子舗で、本煉羊羹は献上品として使用されたほどの名品である。

「玉羊羹」は、日持ちがよく、羊羹が硬くならずしっとりと食べられるように、一つ一つ手作業でゴムの袋に封入されている。現在年間 120 万個が生産され、ゴム袋に封入した羊羹の生産高で日本一を誇る。

また、同社で使用する餡は、23 年ものの榎薪を使用し、手作業で焚いて煉っている。薪の量は年間 2000 把にもなり、薪を焚いて煉る年間の餡の量も日本一である。

日本一の経緯	昭和 12 年に戦地へ赴いている兵士の慰問用として製造を依頼されたのがきっかけで開発された商品。戦時中は日の丸羊羹として販売されていたが、昭和 27 年より「玉羊羹」として販売している。
技術のポイント	味へのこだわりから羊羹の練りからゴム袋への封入まで全て手作業で行われる。練りに使用される薪は樹齢 23 年前後の榎薪で、焚いて煉られた羊羹は風味、うまみ共に申し分ないものとなる。
企業の特長	創業以来、常に最高の品質、味にこだわって菓子を作っており、江戸時代より続く本煉羊羹、玉羊羹、最中、ゼリーなどを製造販売している。
希望取引先	【販売先】首都圏の主要デパート 【購入先】—

代表取締役  
和田 雅孝



事業内容 ● 和菓子の製造販売  
設立 ● 1972 年  
資本金 ● 1000 万円

従業員 ● 19 名  
事業所 ● 本社 = 福島県二本松市本町  
1-88 TEL0243-23-2121  
工場 = 本社同所

# 競輪用自転車ハンドルの生産高日本一

五輪選手から郵便局用にまで採用される高度な技術。



ハンドルグリップ



大正 12 年に創業された自転車メーカーで、競技用自転車ハンドルの製造において国内シェア 100%である。

世界最高水準の品質を誇り、競輪の運営機関である日本自転車振興会の国内唯一のハンドル使用認定企業である。

体格や技術の異なる各競技者の要望に応じ、最高の満足を提供し続け、アテネオリンピック銀メダリストの伏見俊昭選手やアトランタオリンピックに出場した橋本聖子選手の自転車のハンドルも同社で製造した。また、高い安全性が評価され、郵便局の配達用や交番のおまわりさんが使用している自転車のハンドルも全て同社の製品が使用されている。

日本一の経緯	昭和 23 年から競輪用のハンドルの製造を手掛け、各選手からの要望に出来る限り応えるために、技術力の向上や研究開発を惜しまなかった結果、各競技者から支持されるようになった。
技術のポイント	破壊、振動試験を徹底して行い、強靱で安全安心なハンドルの製造にこだわっている。また、様々なタイプの競技者の要望に応えるために現在でも製品の加工は全て手作業で行っている。
企業の特長	純日本にこだわりを持ち、多くの同業者が海外に進出する中で、国内生産を貫いている。ハンドル以外にも、スタンドやキャリアなどの自転車用部品も製造も行っている。
希望取引先	【販売先】自転車部品をヨーロッパに輸出している商社 【購入先】共同研究してくれる金属加工業者

代表取締役  
吉川 章



事業内容●自転車用ハンドル及び付帯製品の製造  
設立●1948 年

資本金●7210 万円  
従業員●50 名  
事業所●東京事務所＝埼玉県鳩ヶ谷市南 3-23-7 TEL048-286-7771  
工場＝二本松  
ホームページ●<http://www.16.ocn.ne.jp/~nitto210/>  
Eメール●[nitto@violin.ocn.ne.jp](mailto:nitto@violin.ocn.ne.jp)

## グラスファイバーの生産高日本一

日本トップメーカーから、世界最強メーカーを目指して。



↑ヤーン

ーガラスクロスは、パソコン・携帯等のプリント配線基板用途として数多く採用



大正7年4月、「繊維メーカー」福島精練製糸(株)として設立され、以来時代の変化に対応し、旺盛なパイオニア精神でグラスファイバー事業や建材事業、メディカル事業に取り組み経営の多角化を進めてきた。特にグラスファイバーは、繊維事業で培われた技術開発力を生かし日本初の生産に成功、トップメーカーとして大きな存在感を示している。日本のトップメーカーから世界最強メーカーを目指して海外事業拠点を拡大、グローバルな事業展開を進めている。グラスファイバーの持つさまざまな特徴を生かして建築資材からFRPに代表される複合資材まで幅広い用途で利用されている。

日本一の経緯	昭和 13 年に日本の日東紡績、米国のオーエンス・コーニング・ファイバーグラス社が偶然にも同時期に世界で始めて工業化に成功し以来建築資材から FRP 等の複合素材として利用されている。
技術のポイント	ガラスは殆どの薬品に溶けず、高温度でしか低粘度にならないことから 1,300℃以上の高温で熔融紡糸が行なわれる。それだけに温度制御など高度なコントロール技術が必要とされている。
企業の特長	「ものづくり」の原点に立ち、新たな技術と知識を生み出し、環境にも配慮した独創的でよりよい商品を提供するため「価値創造企業」を目指している。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
南園克己



事業内容●グラスファイバー、各種繊維、繊維工業製品、ロックウール製品  
設立●大正 7 年

資本金●196 億円  
従業員●1,717 名  
事業所●本社＝東京都千代田区九段北 4-1-28 工場＝福島県福島市郷野目字東 1 TEL024-546-3131  
ホームページ●<http://www.nittobo.co.jp>  
E メール●[webmaster@jn.nittobo.co.jp](mailto:webmaster@jn.nittobo.co.jp)



# 牛用混同飼料固型塩の販売高日本一

小動物から大型動物まで医薬品・飼料のトップクラスメーカー。



「固型塩」各種製品



牛に自由に舐めさせる塩として代名詞となった「固型塩」は、日本の畜産界におけるベストセラーでありロングセラー製品である。

牛が必要とする微量ミネラルを配合し、独自の固形化技術によって、ビタミン E7 セレンを配合した「固型塩 E100TZ」「固型塩 E250TZ」をはじめ、尿石病予防の「固型カウストーン」、ペプチドミネラルを含んだ P シリーズとして、蹄の健康を守る「フットビオ PTZ」、重曹補給の「アルカリックス TZ」、また糖蜜を固めた「モラリックス TZ」などがある。

自社生産品と国内外提携メーカーの商品を合わせて、400 種類もの製品を取り揃えている。

日本一の経緯	長い業歴から開発した製品で、一貫した自社製造販売を行い、固型塩の扱いは揺るぎない製品となっている。
技術のポイント	畜産業界の発展の為に牛用の固型塩を固型に加工、自由に舐めることができるようにした。
企業の特長	製品の自社研究開発から、自社製造、自社販売と長年の開発技術を有している。加えて需要先である消費者から直接のコミュニケーションを行い、更なる製品開発に力を入れている。
希望取引先	【販売先】アニマルヘルスプロダクツ関連企業 【購入先】—

代表取締役  
福井 邦顕



事業内容 ● 動物用医薬品、飼料の製造・販売  
設立 ● 1946 年

資本金 ● 1 億 7000 万円  
従業員 ● 780 名  
事業所 ● 本社 = 福島県郡山市安積町  
笹川字平ノ上 1-1 TEL024-945-2300  
工場 = 郡山 支店 = 全国 32 カ所  
ホームページ ● <http://www.zenoajp>



## 車両積載車の生産高日本一

車両・重機輸送を機械化・効率化したセフテローダ。



→超低スロープセフテローダのグレードⅢ一般積載車(中型クラス)



セフテローダ(車両積載車)は、安全積降とコストダウンをテーマに、花見台自動車が世界に先駆けて開発して34年。

安全で操作性に優れ、車両・重機輸送を合理化するセフテローダは、全国各地のユーザーから絶大な支持を得ており、日本一のスライドボディー累計生産台数を誇る。

顧客第一主義の下、多様化するユーザーニーズに応えるべく常に研究開発に取り組み、次々と新製品を市場に送り出している。

いつまでも満足して使っていただける丈夫で長持ちするボディー設計等、信頼と実績が今も尚、開発当時のテーマとともに製品へ受け継がれている。

日本一の経緯	当初営んでいた自動車修理業の業務改善のため、自家用として荷台スライド式ボディー「セフテローダ」を開発。以後2t車、4t車等の受注があり、特許を取得してセフテローダの製造販売を本格化。特許の権利消滅後に大手メーカーが参入してきたが、いまなお累計生産台数では日本一を誇る。
技術のポイント	開発当時、トラック荷台は木製が主流であったが鉄製の荷台を使用、さらに油圧機器を利用して機械化するシステムを考案した。
企業の特長	「顧客第一主義」の下でユーザーニーズを迅速に吸い上げ具現化する技術力と、社会に利益を与える商品を送り出す開拓の精神。
希望取引先	【販売先】新車・中古車ディーラー 【購入先】油圧機器メーカー・自動車部品メーカー

代表取締役  
能條 健二



事業内容●車両積載装置(荷台傾斜積込装置)、同装置付車両の製造  
設立●1965年 資本金●2800万円

従業員●150名  
事業所●本社=福島県いわき市好間工業団地23-1 TEL0246-36-7211  
工場=本社同所 支店=横浜・さいたま  
ホームページ●<http://www.hanamidai.co.jp>  
Eメール●[iwaki@hanamidai.co.jp](mailto:iwaki@hanamidai.co.jp)

## 錫キャップシールの生産高日本一

高級ワインなどに使用されるキャップシールでオンリーワン企業。



炭酸飲料やワインなどのビンに使用されるキャップシールのほとんどはフィルム製であるが、高級ワインなどの高級品には錫製のキャップシールが使用されている。

同社は各種部品加工や、精密板金加工、レーザー加工、三次元加工を主力事業としている技術並びに開発力に富むコンバーターメーカーである。

このノウハウを生かし、平成元年にワイン用キャップシール自動供給機を開発し、平成13年9月から錫製のキャップシールの製造販売を開始した。錫製キャップシールの市場は高級品だけに小さいが、国内でその技術と設備を備えているのは同社のみである。

 一  
本  
社  
・  
工  
場


日本一の経緯	錫製のキャップシール製造には技術と設備の一体保有が絶対条件であるが、これをクリアし高級ワインなどのマーケットの中で他社が参入しにくい生産体制を確立してきた。
技術のポイント	錫製のキャップシールの製造以外に多種類に及ぶキャップシールの製造も手掛けており、これら技術のノウハウを持っていることと、従前の部品加工技術が生かされている。
企業の特長	よりよい品質の物作りをモットーとし、社員一人一人の高い意識付けの中で、試作品から多品種・小ロット・特注品を短期納入できる体制を築いている。
希望取引先	【販売先】ワイン、ウイスキー、日本酒メーカーなど 【購入先】—

代表取締役  
近藤 均



事業内容●各種部品加工、包装資材、  
キャップシールの製造  
設立●1988年 資本金●6000万円

従業員●56名 事業所●本社＝福島  
県西白河郡泉崎村泉崎字泉崎中核工  
業団地16-7 TEL0248-54-1123  
FAX0248-54-1125 工場＝本社同所・  
愛宕山・泉崎  
ホームページ●<http://www.fujikiko.net/pc/>  
Eメール●[fujikiko@ch.mbn.or.jp](mailto:fujikiko@ch.mbn.or.jp)

# 福島 フロンティア・ラボ株式会社

## パイロライザーの生産高日本一

ユーザーのニーズに合った分析装置の開発で、国内シェア 80%。



↑ダブルショット・パイロライザ  
↑概観  
→Ultra ALLOY®金属  
キャピラリーカラム



同社の「ダブルショット・パイロライザー」は、化合物や高分子材料などの成分分析や構造解析に使われる熱分解ガスクロマトグラフの周辺機器であり、世界の競合品と比べ、およそ10倍の信頼性を有し、化学、自動車、犯罪科学、農業、医薬品や食品などの産業や、研究開発と品質管理などの多岐にわたる分野で利用され、国内シェア 80%を誇る。また、熱分解の周辺付属装置「Ultra ALLOY®金属キャピラリーカラム」などの製造も行っている。同社の研究開発は、ユーザーが求める製品を追求し、熱分解装置と分離カラムにおいて一歩先んじた研究開発活動とその製品化に専念している。

日本一の経緯	常にユーザーの利便性を考えた製品開発と、国内外の大手分析機器メーカーの装置に自社製品を組み込んで一体化した解析システムを販売する戦略による。国内外学会での積極的な活動にもよる。
技術のポイント	熱分解総合分析システムは、既存品にはない精密な温度コントロール機能に加え、多角的な高精度の分析ができるように、多くの付属品を開発製品化している。
企業の特長	名古屋大学と10年以上にわたる共同研究を継続し、斬新なアイデアをもとに製品開発を行っている。また、代理店への情報提供と販路の有効活用により、売上は右肩上がりで推移している。
希望取引先	【販売先】民間企業の基礎研究・製品開発部門、品質管理部門など。教育機関、官公庁の各種研究機関 【購入先】—

代表取締役  
渡辺 忠一



事業内容●分析装置・ソフトウェアの研究・開発・製造、依頼試料の分析  
設立●1991年

資本金●2000万円  
従業員●22名  
事業所●本社＝福島県郡山市菜根  
1-8-14 TEL024-935-5100  
ホームページ●<http://www.frontier-lab.com>  
Eメール●[master@frontier-lab.com](mailto:master@frontier-lab.com)

## 家庭用ミシンモータの生産高世界一

各種家庭用機器にも高品質な技術を提供。



→同社のモータを使用し全自動で天然食材から簡単にスープを作ることが出来る機械。豆乳やおかゆ等メニューも豊富。



電氣的エネルギーを機械的エネルギーに変換する装置として現代社会に不可欠なモータ。

家庭用ミシンモータで国内 90%、世界 70%のシェアを誇る。同社の規格が事実上世界の標準となっており、国内外で高い評価を受けている。

同社では、その他に様々な小形モータを開発・製造しており、特に自動車関連機器用モータ、家電関連機器用モータ、ブラシレスモータ、OA 関連機器用モータなどにおいても、制御技術等多くの技術とノウハウを持っている。高品質な製品を提供することにより、グローバルな販売展開を行っている。

世界一の経緯	1951 年家庭用ミシンモータの製造でスタート。その技術に特化し各国の様々な規格をクリアして、生産高を伸ばしていった。現在では世界トップシェアとなっている。
技術のポイント	家庭用ミシンモータをはじめ自動車、二輪車、家電、OA、駆動用モータ等多くの分野に進出し整流子モータ、ブラシレスモータ、あるいは高速回転から低速回転までの幅広い制御技術等多くの技術・ノウハウを蓄積している。
企業の特長	時代の変革にも生きのこり利潤をあげ以って働く人々の幸福をはかり社会に奉仕する。
希望取引先	【販売先】各産業、各メーカー 【購入先】—

代表取締役  
山本弘則



事業内容●小形モータの製造他  
設立●1952 年  
資本金●1億 2000 万円

従業員●174 名  
事業所●本社＝福島県須賀川市和田道 116 TEL0248-73-3181  
工場＝本社同所・小塩江  
支店＝東京  
ホームページ●<http://www.ydk.jp>

# 新潟 株式会社アドテックエンジニアリング 長岡工場 プリント基板用自動露光装置の生産高世界一

高解像度の自動露光装置で、エレクトロニクス機器の進化を支える。



↑ 自動露光装置  
→ 長岡第二工場



同社は、エレクトロニクス機器の製造装置の開発・製造をおこなっている。平成 3 年からは、プリント基板の製造工程で使われる自動露光装置の開発に注力してきた。

露光装置は、あらゆる電子・電気製品に使用されるプリント基板の回路パターンを形成する装置である。同社の装置は、基板の搬送から、プリント配線板に紫外線照射をするときに用いるマスクの位置合わせや、露光・搬出までを全自動で行っている。

また、ユーザーの製造プロセスにあわせた個別生産を行ったり、韓国・台湾・中国などの東アジアを中心に、海外ユーザーへのサポート体制の充実などにも力を入れている。

世界一の経緯	自動化装置で培った技術を発揮し、平成 3 年からは、プリント基板の製造工程で使われる自動露光装置の開発に注力した。ユーザーニーズに密着したトータルソリューションを行うことにより、高い評価と信頼を獲得したため。
技術のポイント	装置の製造からメンテナンスまで当社が一貫して行っている。また、ユーザーの製造プロセスに合わせた、搬送方法やプロセス条件、基板材料などの個別生産にも対応している。
企業の特長	同社の固有技術である超精密機械を核に、電子工学技術、光学技術、画像処理技術、ソフトウェア技術、機械制御技術など多様な要素技術を融合し、複合技術を活かした製品開発を行っている。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
向井 敏雄



事業内容●プリント基板用露光装置・  
検査装置の製造・販売  
設立●1983 年

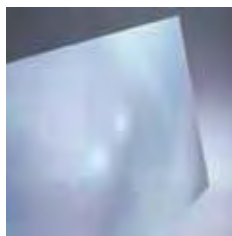
資本金●14 億 3822 万円  
従業員●206 名  
事業所●本社＝東京都港区虎ノ門三丁目 5-1 TEL03-3433-4466 工場＝  
新潟県長岡市三島新保 397  
ホームページ●<http://www.adtec.com>  
同お問合せページからアクセス願います。

## 外販メーカーとしてのフレキシブル配線板用材料の生産高日本一

リアプロジェクションテレビ用フレネルレンズも世界トップクラス。



→リアプロジェクションテレビ用フレネルレンズ



同社は、ガラスクロスに最大限の性能を発揮させる処理技術、熱硬化性樹脂に各種変性剤・薬品を組み合わせる配合技術、そして樹脂コーティング技術をコアテクノロジーに、情報通信会社のキーデバイスであるプリント配線板用材料の開発・販売をしている。

特にフレキシブル配線板用材料は材料外販メーカーとしては国内生産量の4割強を占めている。

また、オプトエレクトロニクス関連分野でも特に独自の樹脂成形とUV樹脂特性をレンズ性能に反映するリアプロジェクションテレビ用フレネルレンズでは世界でもトップクラスのシェアを獲得している。

日本一の経緯	フレキシブルプリント配線板材料は1987年より量産を開始。高い品質・特性と先行投資の生産力増強により日本一の販売量となる。フレネルレンズは1990年より量産開始、独自の成形方法によるレンズ製造により価格低減をはかり、シェア日本一となった。
技術のポイント	フレキシブルプリント配線板材料は、同社独自の配合技術とコア技術のコーティング技術が結びついたもの。フレネルレンズはUV成形による生産性の向上と、樹脂型成形による多品種少量対応。
企業の特長	「織る」「塗る」「形づくる」技術をさまざまな要素技術と結びつけることにより付加価値の高い製品作りを目指す。
希望取引先	【販売先】—【購入先】—

代表取締役  
有沢 三治



事業内容●エレクトロニクス関連材料、  
オプトエレクトロニクス関連材料、他  
設立●1949年

資本金●71億148万円  
従業員●865名  
事業所●本社＝新潟県上越市南本町  
1-5-5 TEL025-524-5121  
工場＝本社同所・中田原・中田原西  
ホームページ●<http://www.arisawa.co.jp>

## 水中スピーカーの生産高日本一

国際舞台で活躍する水中スピーカー、防水マイクロホン。



↑水中水上通話装置

→防水マイク



世界でも有数の水中・防水技術により、水中スピーカーと防水マイクの最先端を行くメーカーである。

平成6年の発売以降、国内有数のプールに採用され、近年は沖縄サミットでの水中警護や映画「ウォーターボーイズ」、「海猿」などの映画分野にも進出し、2001年福岡世界水泳や2006年FINAシンクロワールドカップ横浜など著名大会のシンクロナイズドスイミングでは、水中スピーカー及び防水マイクは必要不可欠な商品になっている。

また、防水マイクの量産化に成功し、国内外に防水マイクを出荷している。今後、防水ヘッドホン分野にも参入する予定である。

日本一の経緯	水中音響技術は海洋科学・自然科学に活用できる。環境破壊防止にも役立つ製品として、防水マイク・スピーカーは幅広い分野で利用され始めている。20年以上の技術・ノウハウの蓄積により、環境保全に貢献している。
技術のポイント	防水技術と水中音響技術の応用により完成した水中・防水スピーカー及びマイクの多様化に開発力を注ぎ、次世代の海洋・環境技術の確立を目指している。
企業の特長	新潟から世界へオンリーワンをキャッチフレーズに水中・防水技術に特化し日々開発している。
希望取引先	【販売先】各種スポーツクラブや官公庁、学校等 【購入先】精密加工関連の外注先

代表取締役  
植木 正孝



事業内容●水中防水機器の開発・設計・製造・販売  
設立●1986年

資本金●2400万円  
従業員●28名  
事業所●本社＝新潟県上越市岩木  
83-8 TEL025-525-9666  
ホームページ●<http://www.uetax.co.jp>  
Eメール●[info@uetax.co.jp](mailto:info@uetax.co.jp)

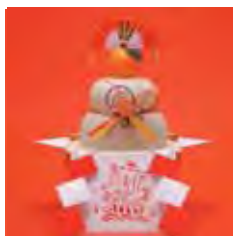


## 鏡もちの生産高日本一

国内産水稻もち米 100%。多様なラインアップでシェア拡大。


 ↑ふくらカットの「越後生  
一番」などの同社製品

→鏡餅「吉祥」



お正月に欠かせない鏡もち。同社では全国メーカー出荷額 120 億円と言われる市場において 55 億円を販売し、国内シェア 45% を確保している。橙(樹脂製)付きの鏡もちでは多くの特許を取得し、簡単便利な個装鏡もち、自然環境配慮型鏡もち、容器を切らずにお餅が取り出せる鏡もちなど、多種多様な商品群でシェアに貢献している。

また、独自の 2000 気圧という超高压処理技術によって、無添加で安全、そしておいしい「パック米飯」も製造。米菓の「味の追求シリーズ」においては、工場直送の商品が、翌日には全国 3800 店の店頭に並び、1 個からの納品も可能という流通システムも評価が高い。

日本一の経緯	昭和 48 年に包装餅の生産を本格的に開始、昭和 52 年に無菌化包装餅「クリーンパック」シリーズを発売。昭和 54 年に業界に先駆け生切り餅「田舎もち」を発売、平成 3 年鏡餅増産のため、十日町工場新設。平成 8 年小千谷市に鏡餅の生産拠点を新設。平成 9 年鏡餅「橙付 150g」を発売。翌年以降「橙付」が鏡餅の主流となる。
技術のポイント	企業価値は「当社が作っている商品がユーザーにとって価値があるかどうか」という認識にたち、新商品の開発に専念している。
企業の特長	餅、米菓から包装米飯、麺・惣菜まで製造。「ふんわり名人きなこ餅」が好調。食品における安心、安全、健康への寄与を念頭に取組んでいる。
希望取引先	【販売先】食品卸問屋 【購入先】商社

 代表取締役  
星野 一郎

 事業内容●餅、米菓、包装米飯、麺・惣菜等の製造  
設立●1957 年

 資本金●2 億 3400 万円  
従業員●760 名  
事業所●本社=新潟県長岡市呉服町 1-4-5 TEL0258-32-2358 工場=本社同所・片貝・沼田他 7カ所 営業所=東京・関西他 14カ所  
ホームページ●<http://www.echigoseika.co.jp>

# クリーンルーム用ラベルの生産高日本一

クリーンルームラベルから RFID タグ・ラベルまで幅広く展開。



↑各種商業用ラベル  
↑コロラベル・タグ



半導体の製造では、クリーンルームと呼ばれる清浄度の高い空間で作業を行うため、製品管理・搬送用に使用されるラベルにも清浄度が要求される。同社は、クラス 1000(1 立方フィートにある  $\phi 0.5 \mu\text{m}$  の塵の数が 1000 個)よりも基準が高いクリーンルームでラベルをイオンエア洗浄する。また、ハードディスク障害の最大の原因とされているシリコンを含まないラベルも提供している。

同社では、ラベル製造で培った技術により、粘着ラベル・タグにインレット(IC チップとアンテナが含まれた部品)をパッケージする装置を独自に開発して、様々な形状の RFID (無線 IC)ラベル・タグの加工を行っている。

日本一の経緯	クリーン化技術の研鑽を進めながら、世界に通用する企業であり続けるために常に新しい技術開発に注力している。
技術のポイント	長年培われたシール・ラベルの印刷技術、抜き加工の技術を持つ。そして、どんな材料、いかなる加工が、どんな印刷に向き、どんな抜き加工に向くかの、それぞれのどんな組み合わせがベストなのか判断をする技術と提案力を持っている。
企業の特長	RFID タグを利用したラベルの販売を進めており、大手電機メーカーや半導体メーカーに販売基盤を構築。
希望取引先	【販売先】大手電機メーカー、半導体メーカー 【購入先】素材メーカー、商社

代表取締役  
高野 史郎

事業内容●クリーンルーム用ラベル、  
IC タグ用ラベル、各種ラベル・シールの  
製造 設立●1950年

資本金●1600万円 従業員●48名  
事業所●本社＝新潟県小千谷市上ノ山 1-2-8 TEL0258-83-2301  
工場＝本社同所 営業所＝東京都江東区東陽 5-14-14  
ホームページ●<http://www.echigo.ne.jp/~fudagami/>  
Eメール●[fudagami@topaz.ocn.ne.jp](mailto:fudagami@topaz.ocn.ne.jp)

# 新潟 株式会社オーエム製作所 長岡工場

## 中・大型立旋盤の生産高日本一

北米・アジアを中心に世界 40 カ国以上へも輸出。



↑最新鋭次世代マシン  
Neo α-16



↑CNC立旋盤 Omega80

同社は、立旋盤専門の工作機械メーカーで、特に中・大型立旋盤において国内シェアトップの企業である。

同社の立旋盤製作の歴史は古く、昭和 11 年に生産を開始している。また、昭和 35 年には、国産初の NC 立旋盤を製作し、その後も立旋盤で培った技術を発展させ、平成 3 年にドイツの企業と提携して在姿車輪旋盤(床下車輪旋盤)の CNC 制御による国産化に成功した。

その後も受注生産メーカーとして大手メーカーを多数持ち、立旋盤は北米・アジアを中心に世界 40 カ国以上に輸出され、その累積出荷台数は約 6000 台に上っている。

日本一の経緯	昭和 24 年の創立以来、「ユーザーにとってかけがえのない企業」となる事を一貫して経営方針に掲げて独創技術を磨いたことで、わが国最初の NC 立旋盤は生まれた。その後もユーザーのニーズに徹底して応え続けたことが、高い評価につながっている。
技術のポイント	立旋盤において、テーブル径 600 から 7000mm までのバリエーションを揃えたメーカーは世界にも類を見ない。同社の多様な製品群は、ユーザー個別の生産形態にそってカスタマイズする、同社独創技術の成果である。
企業の特長	東証一部、大証一部上場。大和紡績(株)の持分法適用会社。受注生産メーカーとして営業基盤を確立させている。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
林 三樹雄

事業内容●工作機械、自動機械の製造  
設立●1929 年

資本金●16 億 6000 万円  
事業所●本社＝大阪府大阪市淀川区  
宮原 3-5-24 TEL06-6350-1200  
工場＝新潟・島根 支店＝東京  
ホームページ●<http://www.omitd.co.jp>  
Eメール●[info@omitd.co.jp](mailto:info@omitd.co.jp)

# 印章の店頭販売高日本一

北海道から九州に至るまで店舗を展開し出店数もトップ。



↑明るい雰囲気  
の店舗外観



書類の電子化、ペーパーレス化が進み、ハンコ離れが続く業界にあつて、積極的に店舗展開を図っており、北海道から九州に至るまで出店数は実に 119 店舗(平成 18 年 10 月現在)に及ぶ。近年は大型のスーパー、ショッピングモールなど集客力のある商業施設への出店を行う一方、不採算店の見直しといったスクラップアンドビルドも進め、業容を拡大している。マーケットは縮小する流れにあるが、小さな市場における大きなシェアを目標に、今後も積極的に新規出店を加速させる。経営理念に掲げる「品質の良い商品を、安い価格かつ最高のサービスで提供」してシェア拡大を図る。

日本一の経緯	小さな市場でシェア No.1 を獲得することを早くから目標としており、規模縮小を進める同業者を尻目に、出店コストの低下を追い風として多店舗戦略を展開してきた。その戦略が奏功して平成 17 年 6 月期の年商は 20 億円台に乗せ、小売店舗で印章販売を行う業者ではトップの業容を誇る。
技術のポイント	市場でのシェア No.1 獲得を目標とした多店舗展開
企業の特長	印章を手を持つ猿を店頭置き、「お猿のいるはんこ屋」というユニークなネーミングも消費者の目を引く。シェア拡大だけでなく顧客に喜び・満足・感動を与え続けるとともに、働き甲斐のある職場作りと社員の幸福を掲げており、社会への貢献度も高く評価されている。
希望取引先	【販売先】一般顧客 【購入先】印章卸売業者

代表取締役  
大谷 勝彦



事業内容●印章・ゴム印の製造・販売、  
はがき印刷  
設立●1966 年

資本金●1 億円  
従業員●509 名(内パート 454 名)  
事業所●本社＝新潟県新潟市江南区  
亀田工業団地 1-3-5 TEL025-381-7231  
営業所＝新潟・東京 店舗＝119 カ所  
ホームページ●<http://www.p-otani.co.jp>  
Eメール●[webmaster@p-otani.co.jp](mailto:webmaster@p-otani.co.jp)

# グレンデ整備用雪上車の生産高日本一

南極観測隊が採用した高い機能と先進的デザインを融合。



同社は、昭和 26 年に国内で初めて雪上車を開発し量産化に成功したパイオニアとして知られ、日本の南極観測隊や自衛隊が使用する車輛としても採用されるなど、信頼性と実績を積み重ねてきた。

特に「DEERFORTE」シリーズを中心とするスキー場グレンデ整備用雪上車においては、国内唯一の雪上車メーカーとして不動の地位を築いている。

同社は明治 40 年に石油掘削機械部品のメーカーとして創業。先取の気質と確かな技術力によって水門分野・雪上車分野へと事業領域を拡大してきた。

日本一の経緯	雪質のデータを細かく収集、他社には真似のできないノウハウを蓄積した。
技術のポイント	雪上特殊車輛で培った技術力。
企業の特長	社員一人一人がプロフェッショナルとして深い知識と技能を持ち、全ての分野、製品で開発・施工・サービス・メンテナンスまで一貫した体制で臨む。
希望取引先	【販売先】全国スキー場、自治体 【購入先】車両部品メーカーなど

代表取締役  
大原 興人

事業内容●雪上車、産業機械、水門関連機械の製造販売  
設立●1940年

資本金●4500万円  
従業員●207名  
事業所●本社＝新潟県長岡市城岡2-8-1  
TEL0258-24-2350  
FAX0258-24-8201  
ホームページ●<http://www.oharacorp.co.jp>

## 米菓の生産高日本一

新発想・新技術で伝統菓子に新しい付加価値。


 一モチ米からあられかき  
もちが、ウルチ米からおせ  
んべいが生まれる。


設立以来、素材としての「お米」を「おいしい米菓」に加工する事業を中心に展開し、せんべい・あられなど米菓における国内シェア26%のトップブランドである。

米菓を通じて、おいしさと健康を届けることを使命としている。昭和50年にシェア日本一達成、昭和59年に米菓業界としてはじめて新潟証券取引所に株式上場、平成15年には中国進出を果たす。国内のみならず、海外にも「亀田のあられ・おせんべい」は大きく飛躍しようとしている。

現在の主力商品は、「スーパーフレッシュ柿の種」、「海苔ピーパック」、「まがりせんべい」、「ぼたぼた焼」、「海老のりあられ」など。

日本一の経緯	昭和36年「サラダホープ」発売、昭和41年「ピーナッツ入柿の種」発売、昭和42年「サラダうす焼」発売、昭和50年米菓業界で売上高日本一に、昭和59年米菓業界としてはじめて株式上場、平成15年中国進出、青島亀田食品有限公司を設立。平成17年中国・天津亀田食品有限公司設立。
技術のポイント	原料米ほか各種素材の物性の変化を科学的に解明できるソフトと量産化機械のハード面からの自社開発ノウハウの蓄積の結集。
企業の特長	日本人の食の基本である「お米」を素材としてユーザーから愛される米菓を作りつづけ、独自の技術開発・商品開発によって米菓業界のリーディングカンパニーとして発展。
希望取引先	【販売先】菓子問屋 【購入先】商社、原料会社、食品メーカー

 取締役社長  
田中 通泰


事業内容●米菓の製造・販売、主食米  
販売事業、ヘルスケア事業  
設立●1957年

資本金●19億4613万円  
従業員●1969名  
事業所●本社＝新潟県新潟市江南区  
亀田工業団地3-1-1 TEL025-382-2111  
工場＝4カ所 支店＝東京・仙台・名古屋  
・東大阪・福岡・さいたま  
ホームページ●<http://www.kamedaseika.co.jp>



## 桐タンスの生産高日本一

200年の歴史を経て、国内シェア70%の名産地。



一桐材の製造工程



加茂で桐箆笥が作られて200年以上。数々の逸品を生み出してきたその技は脈々と受け継がれ、今では全国の約70%を占める日本一の桐箆笥製造産地になった。

「伝統工芸品・加茂桐箆笥」は100年以上前から伝えられてきた技術や原材料を使い、国の定める法律の規定要件を満たし、昭和51年には通産大臣指定伝統的工芸品「加茂桐箆笥」の指定を受けている。

その特長は、軽い、収縮率が少ない、熱伝導率が低い、保湿作用が高い、虫がつきにくく腐食に強い等などが挙げられ、100年以上にわたって大切な物を守り続けられる製品として、日本の暮らしを彩っている。

日本一の経緯	加茂で桐箆笥が作られ始めたのは天明年間、以降、徐々に販路が拡大し、昭和52年には加茂桐箆笥振興計画の認定を通産大臣から受け、伝統工芸品として数々の事業を実施し、全国的に名を知られるようになっていく。
技術のポイント	「造材」と呼ばれる樹齢数十年の原木を1年間野積みにし、更に製板された桐板は、3~5年もの間、雨風にさらされ、天日で乾燥し、じっくりと洗抜きしてから箆笥を作っている。完成に至る製造工程も、伝統工芸士の技により緻密かつ丹念に手作りされている。
企業の特長	組合員は32社、年間生産高は21億円にのぼる。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

理事長  
北澤 総一郎

事業内容●加茂市の桐箆笥協同組合  
設立●1950年  
資本金●1438万円

組合員●32社  
事業所●本社＝新潟県加茂市幸町  
2-2-4 TEL0256-52-0445  
ホームページ●  
<http://www.chukai-niigata.or.jp/kiritansu/>  
Eメール●[tansukumiai@ginzando.ne.jp](mailto:tansukumiai@ginzando.ne.jp)



## 鍛造コンベヤチェーン部品の生産高世界一

大手自動車・家電メーカーの製造ラインで活躍する高品質パーツ。

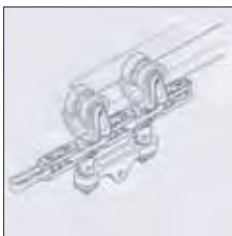


同社は、自動車メーカー、家電メーカーの組立・塗装ラインの搬送設備のパーツである鍛造コンベヤチェーン部品のシェアにおいて日本一を誇っている。

鍛造とは、鉄が熱いうちに圧力を加えて、強固にする加工法である。同社は、小物で複雑な形状の部品の製造を得意としており、衝撃に強く、耐久性に優れている同社の製品は、数多くの大手企業に採用されている。

また、大型コンバインの刈り取り部に付いているナイフガード部品に関しても、農業機械の世界トップメーカーの50%以上を提供していることから、この製品も世界一のシェアとなっている。

→ 過酷な使用にも耐えられる鍛造部品



世界一の経緯	小物で複雑な鍛造品を追求した結果、ユーザーの協力もあり、徐々にシェアが大きくなってきた。また、鍛造業界が独自の技術的特徴を出すようになったことにもよる。
技術のポイント	VA 提案を含む製品設計から金属製作まで自社工場で行っているため、自動化が難しい小物で複雑な鍛造製品も低価格での提供を可能としている。
企業の特長	同社では、ユーザーのニーズを前提に「品質、信頼、共栄」の精神に基づき、社員意識の高揚に努め、ユーザーに満足してもらえる高品質、低価格の製品を目指している。
希望取引先	【販売先】自動車メーカー、家電メーカー等。 【購入先】—

代表取締役  
齊藤 洋一



事業内容 ● 型打鍛造業  
設立 ● 1945 年  
資本金 ● 1000 万円

従業員 ● 75 名  
事業所 ● 本社 = 新潟県三条市大字尾崎 2781 TEL0256-45-3171  
工場 = 本社同所  
ホームページ ● <http://www.sanjo-cci.or.jp>  
Eメール ● [kyouei@cocoa.ocn.ne.jp](mailto:kyouei@cocoa.ocn.ne.jp)

# プラスチック用金型の生産高世界一

一般成形機に取り付け、強度の増加やリサイクル材の利用。



→ 大型プラスチック製品



2種類の樹脂材を使用して、層状にプラスチックを成型するサンドイッチ成形において、従来の専用機では、設備コストの問題と成形品の薄肉化に課題があった。

同社は、一般成形機にMMPと呼ばれる金型部品と追加ノズルを設置するだけで、サンドイッチ成形を可能とした。成形品の強度の増加やリサイクル材の利用、表面のみ高価格材を利用することなどが可能となる。

同社は世界最大級 4150 トンプレス機、金型重量 215 トンの射出成形金型を保有しており、巨大な製品の生産が可能である。

また、金型製作の前に、解析技術を用いて品質の問題点も解消している。

世界一の経緯	米国シカゴ工場建設と中国の合弁会社設立により、需要がさらに拡大されたため、技術開発がより一層求められ生産高も世界一となる。
技術のポイント	各種解析を駆使したノウハウを保持し、大型金型の製作技術には定評のある人材も確保。さらに人材教育を徹底した環境を作り上げている。
企業の特長	最新の技術として、MMP サンドイッチ成形、MMP 応用 2 色成形、ヒートサイクル成形、IPM、PMC 成形。さらに超大型金型製作も可能とし、企業の特長を保持している。
希望取引先	【販売先】自動車メーカー 【購入先】—

代表取締役  
松井 恒雄



事業内容 ● プラスチック用金型・装置の製造  
設立 ● 1967 年

資本金 ● 1 億円  
従業員 ● 530 名  
事業所 ● 本社 = 新潟県三条市上須頃 29-1 TEL0256-34-4441  
工場 = 栄・三条・シカゴ  
支店 = 東京・シカゴ  
ホームページ ● <http://www.kyowa-ind.co.jp>

## 液晶カラーフィルター用加熱・冷却装置の生産高世界一

世界シェア 90%。超大型サイズにも対応できる装置を開発。



↑液晶カラーフィルター用  
加熱・冷却装置 エコ（ホット  
プレート）のコントロールプレ  
ート  
→ 本  
社  
社  
屋



液晶ディスプレイ機器に不可欠なカラーフィルターは、機器の大型化に従い、製造に高度な技術が要求されるようになってきた。

同社は、独自の熱制御技術を用いて、カラーフィルターの加熱・冷却装置（HP-CP）を開発。基板の大型化が進むにつれ、難易度が増す温度制御も独自のノウハウにより克服するとともに、低コスト・短納期を実現することにより、国内外のメーカーから高い評価を得ている。また、世界で唯一、第 8 世代と呼ばれる超大型サイズ（2160mm～2460mm）の画面にも対応できる装置を開発。加熱・冷却装置については、日本・台湾・韓国で販売し、世界シェア 90%を誇っている。

世界一の経緯	加熱・冷却装置（HP-CP）では平成 13 年より現在まで、世界シェア 90%以上を維持している。今後も技術開発、コストダウンにより、シェア世界一の維持を目指す。
技術のポイント	同装置は基板を均一に加熱・冷却する。プレート表面は独自の表面処理により、基板への静電気帯電を防いでいる。また、フラットパネルディスプレイの大型化に伴う装置の大型化にも成功している。
企業の特長	常にベンチャースピリットを持ち、技術を開発し商品を提供している。また、「Aggressive・Challenge・積極的挑戦」の精神を持って、失敗を恐れず、日々積極的にトライし改善に取り組んでいる。
希望取引先	【販売先】液晶・カラーフィルター市場以外での加熱装置需要先 【購入先】（協力工場として）クリーン加工・組立可能なメーカー

代表取締役  
西澤 和夫



事業内容 ● 液晶カラーフィルター用加熱・冷却装置等の開発・設計・製造・販売

設立 ● 1990 年 資本金 ● 8000 万円  
従業員 ● 120 名  
事業所 ● 本社 = 新潟県長岡市東高見 1-4-4 TEL0258-24-5350  
工場 = 第一工場、第二工場  
ホームページ ● <http://www.cleantechnology.co.jp>  
E メール ● [tokuhashi@cleantechnology.co.jp](mailto:tokuhashi@cleantechnology.co.jp)

## 石油燃焼機器の生産高日本一

「加圧式石油ストーブ」から総合住宅設備機器メーカーへ。



↑ 現行の主力機種ファンヒーター・ウルトラix

→ 日本で最初の石油ストーブ SB型



同社は、日本で最初の石油ストーブ<SB型>を1955年(昭和30年)に商品化させた。これをきっかけに、全国に石油ストーブが普及。新しいタイプの暖房器具として、わが国の生活様式の向上に貢献した。

以降、石油燃焼技術をはじめ独自の技術開発力とアイデアあふれる画期的な商品によって、石油燃焼機器メーカーのリーディングカンパニーとして発展し、大型石油ストーブやポータブル石油ストーブを含めた石油燃焼機器全体のトップシェアを誇っている。

なお、同社製造本部は2006年度「TQM(総合的品質管理)奨励賞」を受賞している。

日本一の経緯	加圧式石油コンロ・ストーブを日本で初めて開発。以降、業界初となるST型石油ストーブを発売し日本の暖房のスタンダードとしてロングセラーを記録。石油ストーブの時代の旗手としての地位をゆるぎないものとした。
技術のポイント	誠実と努力。全ては原点からの積み重ね。新しい挑戦を繰り返すことで、安定した経営体質を維持してきた実績と自信を土台に、企業としての存在価値をステップアップさせていく。
企業の特長	21世紀を迎え企業コンセプトはCSからCDに進化。期待を大きく上回る商品・サービス価値で顧客の心に喜びを溢れさせ感動を導く。使う満足から暮らす喜びを生み出していきたいと考えている。
希望取引先	【販売先】—【購入先】—

代表取締役  
内田 力



事業内容●石油暖房機器・住宅設備機器・その他製造  
設立●1950年

資本金●74億4960万円  
従業員●2000名  
事業所●本社＝新潟県三条市東新保7-7 TEL0256-32-2111  
工場＝三条・柏崎・長岡  
ホームページ●<http://www.corona.co.jp>  
Eメール●[info@hode01.corona.co.jp](mailto:info@hode01.corona.co.jp)

# 伸線機の生産高日本一

国内唯一の伸線機専門メーカーとして全て受注生産。



品 →  
銅線用伸線機とダイス部



電線ケーブル等の製造において、铸造圧延ラインから出された粗引線を二次加工して太さを均一にする工程を伸線という。同社は国内唯一の伸線機専門メーカーとして電力ケーブル、通信ケーブル用電線、自動車用電線、半導体用ボンディングワイヤーなど非鉄金属線及び鉄鋼線の様々なニーズに対応した伸線機を開発・製造し、国内シェア約70%を占める。また線径φ15mm からφ10μm まで対応可能な伸線機は全て受注生産。ユーザーのニーズを十分取り入れた伸線機を設計・製造することにより、信頼関係構築につながり、φ0.1mm 以下の極細線伸線機においては国内シェア90%以上を占める。

日本一の経緯	昭和12年に伸線機の設計製造を開始し、銅線用伸線機の製造を主体に展開。平成2年に以降に銅線業界主体の戦略から幅広い業界への展開に方向転換。平成9年台湾の焼鈍機メーカーと技術提携、平成14年共同三社で中国に合弁会社を設立、平成15年光ファイバー製造装置メーカーから事業を継承。
技術のポイント	半導体用ボンディングワイヤーでは業界の90%以上のユーザーが同社の伸線機を使用するなど高精度高品質の製品を供給。
企業の特長	100%受注生産体制へのこだわりを保持。銅線に特化せず、ステンレス線、鋼線、ボンディングワイヤー（金線、アルミ線、アルミシリコン線）など、あらゆる線材の伸線に挑戦。
希望取引先	【販売先】電線・ケーブルメーカー 【購入先】商社

代表取締役社長  
西川 正男



事業内容●伸線機、焼鈍機、平角圧線機、各種線用燃線機、光ファイバーケーブル製造機等の製造

設立●1940年  
資本金●6235万円 従業員●110名  
事業所●本社＝新潟県柏崎市安田7586 TEL0257-24-4111  
工場＝本社同所  
ホームページ●<http://www.saikawa.co.jp>  
Eメール●[saikawa@saikawa.co.jp](mailto:saikawa@saikawa.co.jp)

## 金属屋根用タイトフレームの生産高日本一

数千種におよぶ製品群で、さまざまな地域や施工方法に対応。



↑タイトフレーム

→本社工場



タイトフレームは、建物と屋根板（折板）とを固定する金具であり、工場や倉庫、体育館、店舗等の建造物に使われている。同社は、金属屋根用タイトフレーム生産高で国内シェア 50%を超えている。

タイトフレームは、積雪や雨風などの外力に対して、建物全体の強度を支える重要な部品である。地域、建物のサイズや型式にあわせて、同社の製品は副資材も含め、数千種におよぶ。

同社は、金属屋根の構成部品に開発・製造を特化することにより、たゆまぬ技術革新を続け、自社ブランドとOEM生産の専門メーカーとしての地位を確立している。

日本一の経緯	製品を金属屋根の構成部品に特化し、機能、形状の改善、施工の合理化に挑戦し続けて、ユーザーにとって使い勝手の良い製品を種類豊富に取り揃えたことによる。
技術のポイント	プレス金型を含め、製品の設計から製造までを自社工場内で行っており、優れた開発力と高い品質管理能力を誇る。また、小ロットから大量の発注にも対応できるシステムを有している。
企業の特長	顧客満足のため、常に妥協を許さない姿勢で取り組み、顧客の地域や施工方法にあわせた製品の提供を行っている。また、100を超える実用新案も保有している。
希望取引先	【販売先】金属製折板屋根メーカー 【購入先】—

代表取締役  
坂田 匠



事業内容●金属折板屋根用部品、住宅用建築金物の設計・製造・販売等  
設立●1973年（創業 1951年）

資本金●1320万円 従業員●130名  
事業所●本社＝新潟県長岡市与板町本与板45 TEL0258-72-3200  
工場＝本社同所 営業所＝東京・大阪  
ホームページ●<http://www.sakata-s.co.jp>  
Eメール●[sakata@sakata-s.co.jp](mailto:sakata@sakata-s.co.jp)



## ままかりフィレー製品の生産高日本一

全国水産加工たべもの展「農林水産大臣賞」も受賞。



ご飯(まんま)を隣の家に借りに行くほどおいしいということから名づけられた岡山地方名産の「ままかり」。このフィレー(魚を三枚下ろした状態)を魚卵、生姜、人参と一緒に食べやすい甘酢漬けに仕上げた商品が「黄金ままかり」で、シェア日本一を誇っている。平成10年には、全国水産加工たべもの展において、「農林水産大臣賞」を受賞。

場 → 「黄金ままかり」製造工



次世代に継ぐ地球に優しい環境にも貢献するため、ままかりはタイより輸入するなど、原材料の適正化やトレーサビリティの確立、廃棄物の減少に配慮している。またHACCPを導入し、安全、安心な食品作りにも努力している。

日本一の経緯	「美味しく、栄養があって、安全である」そのことが消費者の健康の礎であってほしい……この願いを念頭に、揺るぎないチェック体制の確立、飽くなき食材への情熱、時代のニーズや環境に優しい商品の在り方を考え、知名度を上げてきた。
技術のポイント	HACCP 対応の工場を有し、全工場の敷地総面積は 28710 平方メートルと漬物業界では最大級の規模を有す。また産廃物を極力抑え、クリーンルーム(包装室)により衛生面への管理も徹底、冷凍・冷蔵庫もコンピュータによる一元管理で品質管理を徹底している。
企業の特長	「山の幸、野の幸、海の幸で食品を製造し、社会に貢献する」を創業来の理念とし、真に美味しい・価値ある商品を届けている。
希望取引先	【販売先】全国の量販店、コンビニ、食品・漬物卸 【購入先】—

 代表取締役  
佐藤 孝


事業内容●漬物・惣菜・珍味製造  
設立●1947年  
資本金●9000万円

従業員●240名  
事業所●本社=新潟県北蒲原郡聖籠町位守町 160-24  
TEL025-256-2251  
工場=4カ所  
支店=8カ所  
ホームページ●<http://www.kk-sanko.com>

## 金属製曲尺・直尺の生産高日本一

鮮明で消えにくい目盛を実現する精密エッチング技術。



→ 受光器対応レーザーロボ



同社は、「はかるもの」にこだわった測定器の専門メーカーであり、金属製曲尺・直尺では国内の8~9割のシェアを誇っている。

商品群はスケールのほかに、はかり、温湿度計、建築用道具、レーザー光学機器、面状発熱体、精密エッチングなどがある。

近年の建築工法の変化に対応した新しい道具・工具の開発にも注力し、市場のニーズに対応している。また、製品の高品質・生産の効率化に取り組み、国内外から高い評価を得ている。

平成13年には、経済産業省からJCSS(計量法トレーサビリティ制度)事業者の認定を受け、JCSS校正証明書の発行も行っている。

日本一の経緯	職人に頼っていた工程を順次機械化するとともに各種管理業務をコンピュータ管理へ移行し、量産体制づくりに向け設備投資を積極的に行う。昭和54年の計量法改正により、禁止されていた「尺」目盛の測定器製造が可能となり、関連市場が拡大。顧客のニーズを満たす生産体制が確立されておりトップシェアを握ることができた。
技術のポイント	「目盛をつけるという誤差の許されない作業において、写真法による精密目盛付加を行い、精密エッチングを施し鮮明で消えにくい目盛を持つ測定器を製造。
企業の特長	未知に挑戦し、現状にとどまることなく新たな発想で発展し続ける企業を目指す。
希望取引先	【販売先】ホームセンター、金物店、工具店等 【購入先】—

代表取締役  
渡辺 徹



事業内容●金属製曲尺・直尺、レーザー光学機器等の製造・販売  
設立●1971年

資本金●9500万円 従業員●198名  
事業所●本社=新潟県三条市興野  
3-18-21 TEL0256-34-1411  
工場=新潟県燕市 営業所=札幌・埼玉・名古屋・大阪・福岡  
ホームページ●<http://www.shinwasokutei.co.jp>  
Eメール●[webinfo@shinwasokutei.co.jp](mailto:webinfo@shinwasokutei.co.jp)

## 工業用マシン刃物の生産高世界一

多くの国家技能士を有する社内一貫体制で卓越した技術集団。



→ ボタンホールやメスユニットなどの工業用マシン刃物



同社は工業用マシン刃物において、ほとんどの国内大手工業用マシンメーカーに納入する国内ナンバーワン企業で、世界シェアでも30%を超えている。卓越した研削技術や切削技術を活かして特殊鋼刃物、食品機械刃物、ステンレス材の真空バルブなど難加工部品の加工も、多くの国家技能士による社内での一貫生産で行っている。

「お客様にご満足して頂ける製品をつくる」、「地域社会と自然と共生できる環境をつくる」、「人間性を尊重し、より良い職場をつくる」の創・造・作、3つの「つくる」で国際社会に貢献する事を企業理念に掲げる、もの作りの技術集団である。

世界一の経緯	昭和 39 年に国内工業用マシンメーカーの量産化に伴い、マシン刃物の製造を開始、昭和 44 年に現在の JUKI(株)と資本提携、平成元年に工場増築により工業用マシンの増産に対応、平成 13 年に中国に進出し鈴木(寧波)精密制造有限公司を設立。
技術のポイント	国家認定の技能士と社内認定技能士の 2 つの技能士制度を設けて優秀な技能者集団を育成。平成 11 年には女性では当時歴代最年少の「現代の名工」を輩出。
企業の特長	JUKI(株)の連結対象子会社。主に輸出向け工業用マシン部品を製造。
希望取引先	【販売先】マシンメーカー、医療用器具メーカー 【購入先】—

代表取締役  
角田 真治



事業内容●工業用マシン刃物、工業用  
特殊マシン部品他の製造  
設立●1942 年

資本金●9500 万円 従業員●13 名  
事業所●本社＝新潟県長岡市寺泊竹  
森字二ツ塚 1411 TEL0256-97-2145  
工場＝本社同所 工場＝中国浙江省  
寧波市  
ホームページ●<http://www.suzutami.com>  
Eメール●[service@suzutami.com](mailto:service@suzutami.com)

## ねじゲージの生産高日本一

60年以上にわたり研磨技術を追求し、継承し続ける。



↑SPD720 ものづくり日本大賞の対象にもなった超精密割出台もラッピングがコア技術  
↑ゲージ類



ねじゲージは製品ねじの品質管理のために検査工具として使用されている。シェアNo.1の同社は昭和19年に設立し、ゲージのISSOKUとして知られた老舗メーカーである。

60年以上にわたりラッピングという研磨技術を追求し、コア技術を継承している。日本工業規格(JIS)及び日本品質機構(JQA)の認証を受け、加工や測定技術により安定した品質を提供。その背景には20℃の恒温で管理された工場をはじめ、加工や測定についてスキルアップの投資が上げられる。また、そのコア技術や測定技術が認められ、「第1回ものづくり日本大賞」経済産業大臣賞を受賞。

日本一の経緯	同社をとりまく全ての関係者と共生し、「はめあい(2つのもののがはまりあった時の固さの度合い)」について品質管理や製品開発のニーズに応える。
技術のポイント	加工圧力・速度・時間など技能を屈指したラッピング技術。精密で確固とした測定技術。
企業の特長	部品を測定するために、生産設備を構築するために、同社の製品を提案し、ユーザーの品質に貢献するよう取組んでいる。自動車業界、家電業界、半導体業界、工作機械業界など様々な分野と取引を行う。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
頓所 達男



事業内容●ゲージ・空気マイクロメータ  
一等測定器、精密機械部品等の製造  
設立●1944年 資本金●10億円

従業員●212名  
事業所●本社＝新潟県小千谷市坪野  
826-2 TEL0258-84-3911  
工場＝新潟 支店＝東京・名古屋・大阪・富山・九州・上海  
ホームページ●<http://www.daiichisokuhan.co.jp>  
Eメール●[info@daiichisokuhan.co.jp](mailto:info@daiichisokuhan.co.jp)

## 家庭用石油ファンヒーターの生産高日本一

独自の気化燃焼技術と生産方式を持つ石油暖房機専門メーカー。



↑ 家庭用石油ファンヒーター  
ハイブリッド式加湿器



同社は 1964 年の創業以来、石油暖房機の専門メーカーで、石油ファンヒーター(国内約 50%)、業務用石油ストーブ(国内約 50%)で業界シェア No.1 を誇っている。

確かな技術と品質、そして安全な製品提供のため、製品の設計からプレス加工、組立に至るまで自社工場の一貫生産ラインで行っている。

「ブルーヒーター」のブランドで展開している石油ファンヒーターは、灯油をガス化させ、青い炎で気化燃焼させる独自技術である。

近年は燃焼機器で培った独自技術を応用し、ハイブリッド式加湿器や焙煎機能付コーヒーメーカーなど新商品の開発も行う。

日本一の経緯	昭和 46 年に業務用石油気化式ストーブを発売。昭和 55 年には家庭用石油ファンヒーターにも進出。業務用ストーブ販売ルートから量販店ルートへと販路を広げ、出荷台数シェアを伸ばしていった。
技術のポイント	業界でいち早く灯油の気化燃焼に取り組み、業界最短の 40 秒スピード着火や点火・消火時の二オイの少なさなどを特長とした製品を実現。生産技術の面では、万が一在庫がなくても 4 時間で生産出荷できる「ハイドーズ生産方式」を運用し、販売店の信用を得ている。
企業の特長	「常に新しい技術を生み出す」をモットーに、ストーブ以外の商品展開も図っている。季節商品を主としているため、生産の年間準化と短期に集中する出荷要請への対応を高次元で調整している。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
吉井 久夫



事業内容 ● 石油暖房機器他の製造  
設立 ● 1964 年  
資本金 ● 40 億 5881 万円

従業員 ● 400 名  
事業所 ● 本社 = 新潟県新潟市南区北田中 780-6  
TEL025-362-1101  
工場 = 同社 支店・営業所 = 9 カ所  
ホームページ ● <http://www.dainichi-net.co.jp>

# CNC 立形研削盤の生産高日本一

研削加工における最先端技術が、国内外から高い評価。



↑ 本社受付

→ 「CNC 立形研削盤」  
V G シリーズ



工作機械メーカーである同社は、研削加工技術の分野に特化した独自の開発力により、市場ニーズの開拓に努めている。特に従来の発想を超えて開発した「CNC (コンピュータ数値制御) 立形研削盤」は、抜群の加工精度、操作性・作業効率の向上、省スペース化の実現等で、国内外の数多くのユーザーから高い評価を得ている。

また、この製品のメカニズムが高度機能集積形マザーマシンとして評価され、「2005 年度日本機械学会賞 (技術)」を受賞。

2005 年 6 月には新本社工場も完成し、作業効率や生産能力も大幅に向上し、今後も成長が期待される。

日本一の経緯	「立形」という独自のレイアウトにより研削加工分野に新たな可能性を拓く。「CNC 立形研削盤」については、国内シェア 90%以上を占めている。
技術のポイント	従来の横型 (円筒) 研削盤に比べ、抜群の加工精度を実現した研削加工技術はもちろん、作業効率性や省スペース化においても高い評価を得ている。
企業の特長	設立して約 20 年と若い会社であるが、独自の技術開発力をベースに研削盤の総合専門メーカーとして成長を続けている。
希望取引先	【販売先】自動車関連、工作機械、電気機械、印刷機、航空機、一般機械、精密機械等メーカー 【購入先】—

取締役社長  
渡辺 登



事業内容 ● 工作機械 (各種研削盤) の  
開発・製造・販売  
設立 ● 1986 年

資本金 ● 376 億円 従業員 ● 180 名  
事業所 ● 本社工場 = 新潟県長岡市西  
陵町 221-35 TEL0258-42-8808  
営業所 = 東京・名古屋・大阪・九州・浜  
松  
ホームページ ● <http://www.taiyokoki.com>  
Eメール ● [taiyo@taiyokoki.com](mailto:taiyo@taiyokoki.com)



## 機械式台はかりの生産高日本一

時代を見つめニーズを計る。技術力を磨き、信頼をはかる。



→ 小型の定量はかりとして  
使用される機械式の上皿  
さおはかり



同社の創業は明治 36 年。計量機のメーカーとして1世紀を超える実績を生かし、「グラム」から「トン」まで計量できる幅広い製品づくりを行っている。

産業、農業、畜産などの業界に計量システム構築提案も行っている。

創業当時から製作しているさお増しおもり式の計量機「規格台ひょう」、重量表示部に温度補正を行ったスプリングと円形目盛り板にて表示を行う「自動台ひょう」、製パン生地などの一定重量を切り分け時に用いられる「上皿さおはかり」などの機械式台はかりは、創業当時から基本構造をベースに時代のニーズにあう製作で提供している。

日本一の経緯	機械式台はかりの全国的なシェア縮小に加えて同業者の廃業などがあり日本一の生産高を有するようになった。
技術のポイント	職人気質ともいえる匠の技。
企業の特長	明治 36 年の創業以来、信頼に応える最新の技術力で時代のニーズを満たしながら、最良の製品をおくり届けていく。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
福山 匡



事業内容●計量機製造業  
設立●1947 年  
資本金●4500 万円

従業員●125 名  
事業所●本社＝新潟県三条市福島新田丙 2318-1  
TEL0256-45-1251  
工場＝本社 支店＝2 カ所  
ホームページ●<http://www.tanaka-scale.co.jp>  
Eメール●[info@tanaka-scale.co.jp](mailto:info@tanaka-scale.co.jp)

## GPS カート運行管理システムの販売高日本一

ゴルフ場運営の合理化や経営戦略にも貢献。



ゴルフ場運営の基幹システムとして GPS (衛星による位置情報測定) を利用してゴルフカートの運行等を管理。カートに取り付けた GPS 端末で衛星を通じて位置を捕捉し、カートの運行をクラブハウスのパソコンで集中管理するシステム「マーシャルナビ」で、シェア 90% と日本一を誇る。

スムーズなカート運行でプレー組数の拡大や緊急会話連絡によるプレーヤーの安全対策等が可能。効率的な人員配備により、少数スタッフでの運営が出来るため、ゴルフ場運営の合理化が図られる。さらにプレー時間、遅延カート等のデータを戦略経営情報としても活用できる。

 ジー  
→ クラブハウスとゴルフカ  
ートをつなぐGPSテクノロ


日本一の経緯	ゴルフ場経営の合理化が求められる中、専門学校でプロジェクトチームを結成。GPS 技術を生かしたゴルフカート運営システムを早期の段階で研究開発を進め商品化に成功した。かなり難易度の高い開発技術の必要性和他社の参入が困難なために、シェアを拡大。
技術のポイント	カートに無線機を搭載してクラブハウス基地局とデータを通信。さらに DGPS 技術で GPS の測量結果を補正し高精度に位置を計測する。
企業の特長	開発をメインとする技術集団で、少数精鋭の人員体制で事業を運営している。
希望取引先	【販売先】ゴルフ場運営会社 【購入先】—

 代表取締役  
梶坂 昌業

事業内容 ● GPS 応用システム、無線データシステム、液晶表示システムの開発販売

 設立 ● 1995 年  
 資本金 ● 3000 万円  
 従業員 ● 10 名  
 事業所 ● 本社 = 新潟県新潟市西蒲区越前浜手浜手 6985-2 TEL0256-77-2570  
 ホームページ ● <http://www.tecraft.co.jp>  
 E メール ● [sales@tecraft.co.jp](mailto:sales@tecraft.co.jp)

## 産業機器用スイッチング電源の生産高日本一

素材調達から組立までを一貫し、電源業界の世界的リーダーを志向。



エレクトロニクス機器を動作させるために、電力会社から送られてくる交流を安定した直流に変換する装置がスイッチング電源である。現在、ほとんどのエレクトロニクス機器にスイッチング電源が使用されている。

同社は、半導体を高速スイッチング動作させる技術や小型・軽量・高効率の装置を開発したバイオニアの企業である。中でも国内シェア No1 の標準スイッチング電源は、世界に先駆けて同社が製品化し、「標準電源」という新ジャンルを切り拓いた。2005年10月、親会社に TDK を迎えたことで、素材から組立まで電源事業の全工程が揃い、2006年4月には新ブランド「TDK-Lambda」をスタートしている。

→長岡事業所には、技術本部、生産本部、環境品質本部があり、ものづくりのコントロール機能が結集。



日本一の経緯	1972年に、メーカー仕様に合わせた「特注電源」が常識であった時代に、「標準電源」という新しいジャンルを産み出し市場に浸透。標準電源の国内トップを維持。また海外展開により産業用電源市場で、世界No1となった。(同社の前身はネミック・ラムダ株式会社)
技術のポイント	それまでは製品仕様に合わせて電源開発が常識だった時代に、エレクトロニクスに欠かせない電源市場の拡大を先取りし、市場動向・技術動向をにらんだ技術開発に重点をおき、世界中のユーザーを満足させる製品を豊富にラインアップ。
企業の特長	東証一部、大証一部上場。TDK(株)グループ企業。標準スイッチング電源で国内シェアトップ。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役社長  
鈴木 武夫



事業内容●スイッチング電源、無停電電源装置の製造 設立●1978年  
資本金●29億4860万円

従業員●664名(単体)3675名(連結)  
事業所●本社＝東京都品川区東五反田 1-11-15 長岡事業所＝新潟県長岡市撰田屋外川 2701 TEL0258-22-1234  
営業所＝全国25カ所、海外17カ所  
工場＝長岡・茨城・中国・マレーシアなど  
ホームページ●<http://www.densei-lambda.com>

## 陽極酸化発色チタン材の生産高世界一

「軽い、強い、錆びない」チタン材に施す、陽極酸化発色技術。



チタンの発色には、チタン表面にある薄い酸化皮膜を数十 nm～数百 nm (1nm は 1000 分の 1 μm) に成長させて、光の干渉で色を発現させる「陽極酸化技術」を使用している。同社ではチタンコイルの状態での表面処理を行い、高品質の製品を供給できる設備を世界で唯一保有。これにより、美しい色合いをかもし出す陽極酸化発色を施したチタン材の大量供給が可能となる。

↑ 九州国立博物館の大屋根に採用されたカラーチタン材

→ 北野天満宮宝物殿



国内では 4 館ある国立博物館のうち、3 館にこのチタン材が主に屋根材として採用されているほか、酸性雨で銅屋根の耐久性低下に悩む神社・仏閣の屋根や恒久性を求める建造物などにも用途が拡大している。

世界一の経緯	新日本製鐵(株)との 10 数年に及ぶ共同研究により、陽極酸化発色の完成度を高めてきたもので、その過程でチタンをコイルの状態での連続的に発色させる世界唯一の設備を保有するようになった。
技術のポイント	大面積にカラーチタンを適用する場合には、色のバラつきを抑えることが最重要課題で、発色前の原コイルの表面均一化を図り、製造ロットによる色の相違を限りなく抑えることが必要となる。同社では、最高の制御技術と厳しい品質管理によって色のバラツキが少ない製品供給を可能としており、高い信頼と評価を得ている。
企業の特長	「技術で生きる」をテーマに掲げており、非鉄金属の加工技術では国内でも有数で、近年は情報通信関連の売上シェアが拡大。
希望取引先	【販売先】製品は新日本製鐵(株)経由で供給 【購入先】—

代表取締役  
本合 邦彦



事業内容 ● 各種金属製品の製造、各種金属の表面処理  
設立 ● 1950 年

資本金 ● 3 億 5555 万円  
従業員 ● 336 名  
事業所 ● 本社 = 新潟県燕市杣木 1961  
TEL0256-62-5175  
工場 = 本社同所・弥彦・他 1カ所  
ホームページ ● <http://www.toyorikagaku.com>  
Eメール ● [info@toyorikagaku.com](mailto:info@toyorikagaku.com)

## 超極細金属線の生産高日本一

タングステン極細線では国内シェア 90%以上。


 ↑ 極細線伸線全景  
 ↑ Au・Ag・Ni・めっき線


タングステン伸線加工で培った技術・ノウハウを基礎に、各種難加工特殊金属細線の製造を行っている。特に、 $\phi 0.004\text{mm}$ ～ $\phi 0.030\text{mm}$ 超極細線分野を得意とし、国内はもとより世界各国に材料を供給。

直径  $10\mu$  ( $\phi 0.01\text{mm}$ )以下のタングステン極細線においては、国内シェア 90%以上を確保している。

近年の電子部品・半導体関連では超小型化が要求されるようになり、それに使用される各種金属線も極細化している。

これらの超極細線製造技術を生かし、表面処理(めっき・電解研磨等)技術にも成功、今後の市場拡大が期待される。

日本一の経緯	50年間におよぶ極細線伸線技術・ノウハウを駆使し、品質・納期の確保、フットワークの良さと各種特殊金属極細線に展開している。
技術のポイント	極細線( $\phi 0.020\text{mm}$ 未満)製造は、デジタル管理だけでは、なかなか難しくその中にアナログ的管理要素も多く含まれる。それらを考慮し人的技能育成にも注目。又、あらゆる金属極細線製造を展開、製造機械は100%自社製である。
企業の特長	顧客第一消費者志向に徹し、少量多ロット生産とフットワークのよい技術対応を柱とし、どんな難問題に対してもチャレンジする意気込みで、「地球上あらゆる金属線の極細線製造技術確立」をモットーに日夜研究開発をしている。
希望取引先	【販売先】電子・電機・通信・医療機器メーカー 【購入先】—

長岡工場  
 常務取締役工場長  
 小林 康徳



事業内容●特殊金属細線伸線・表面処理、金属線圧延、細線ピン・棒加工等  
 設立●1950年 資本金●3350万円

従業員●93名  
 事業所●本社＝東京都品川区西五反田 8-2-2KBビル TEL03-3495-0590  
 工場＝新潟県長岡市南陽 1-1027-6 TEL0258-22-2171  
 ホームページ●<http://www.tokusai.co.jp>

# 新潟 にいがた岩船農業協同組合

## クロッカス球根の生産高日本一

土質・気候に恵まれ、50年近い栽培歴でノウハウを蓄積。



クロッカスは和名ハナサフラン。雪解けを待っていたかのように早春に顔を出す。新潟県北部の荒川町周辺は、クロッカス球根の日本一の生産地として知られ、645アールの作付面積に90万株を生産(平成17年)し、全国の市場に向けて出荷している。

同組合は1市2町2村にまたがり、新潟県の北端に位置し、山形県と隣接。南北約70km、東西約40kmに及び本県総面積の11.1%相当を占める広域JAである。農産物販売高の80%が米の単作地帯で、「岩船産コシヒカリ」のブランド米及び「村上牛」の市場評価が高く、チューリップ球根の生産も盛んである。

日本一の経緯	昭和34年に導入されたクロッカスは、昭和40年代の米の生産調整を機に普及し、転作補助事業の推進とともに規模が拡大した。昭和60年に生産量、出荷量とも最高となり、その後は減少傾向となるが、圃場整備の推進により1戸当たりの栽培面積は増加している。
技術のポイント	クロッカスはチューリップ以上に気候及び土質により栽培地区が限定される。荒川町のクロッカス栽培は適した土質、安定した気候に加え、50年近い栽培歴で蓄積されたノウハウを持っている。
企業の特長	地域の特性を生かした自立農業の確立に向け、営農指導体制の効率化、生産組織の再編成、市場競争に勝ち抜く体制を作り、農業経営の安定化を図っている。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表者  
齋藤 嘉明

事業内容●農業協同組合  
設立●2001年  
資本金●29億1827万円

組合員●10464名  
事業所●本社＝新潟県村上市田端町  
8-5 TEL0254-52-0511  
ホームページ●<http://www.ja-n-iwafune.or.jp>  
Eメール●[a-niigataiwafune@ja-n-iwafune.or.jp](mailto:a-niigataiwafune@ja-n-iwafune.or.jp)



# LNG 用ローディングアームの生産高日本一

## 液体の荷役装置で多様なニーズに応える



原油、化学製品、LPG (液化石油ガス)、LNG (液化天然ガス) などエネルギー業界の輸送作業において必要不可欠な液体の荷役装置が、ローディングアームである。

同社では港湾用のみならず、タンクローリー、タンカー、タンク貨車向けなど多種多様なローディングアームを製作し、各方面の要望に応えている。

中でも LNG ローディングアームは国内シェア 100% を誇っている。

この他にも同社では、スベルジョイント、バタフライバルブなど流体荷役分野において、多種多様なソリューションに応えるべく開発、製造、サービス体制を一貫して整えている。

日本一の経緯	世界有数のメーカーとの緊密なパートナーシップのもと最先端の技術と長年培ったノウハウの結集。
技術のポイント	卓越した技術力をもって、日本及び世界のエネルギーの安定的流通に寄与する。
企業の特長	「信頼」「創造」「発展」をキーワードにソリューションを開発すること。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
井口 孝夫

事業内容 ● ローディングアーム、スベルジョイント、バタフライバルブの製造・販売 設立 ● 2003 年

資本金 ● 4 億円 従業員 ● 120 名  
事業所 ● 本社 = 東京都中央区八丁堀 2-13-8  
TEL03-3555-7601 FAX03-3555-7602  
工場 = 新潟県長岡市城岡 2-5-1  
TEL0258-24-1650 FAX0258-24-0000  
E メール ● stanaka@niigata-ls.co.jp

## 二輪車用計器の生産高世界一

次は四輪車用計器のシェア世界一を目指してグローバルに展開。



同社は車・バイク・ジェットスキー等のメータ類を中心に開発・製造を行い、そのほか液晶、有機EL 事業分野、家電・OA 機器の民生分野でも製品を供給。現在、北米・南米・ヨーロッパ・中国・東南アジアにも生産拠点をもち、グローバルな事業展開を行っている。

中でも二輪車用計器は日本国内生産の90%、世界的にも33%とトップシェアを誇っており、同社の主力である四輪車用計器も着実にシェアを伸ばし、現在世界シェア11%、国内シェア26%を占める。

世界中の人たちの「安心と感動」に満ちた暮らしのために同社は、人・モノ・社会の新しいインターフェースの形を追求している。

世界一の経緯	市場・顧客のニーズに応じて培われた技術の蓄積により信用を確立し、本田技研工業等国内主要4社からの二輪計器シェアNo.1を維持。現在は四輪計器のシェアNo.1も目指している。
技術のポイント	付加価値の高い製品を、世界中のユーザーに供給するために、北米、南米、ヨーロッパ、アジアなど、世界各地で開発から調達、製造を行っている。
企業の特長	東証二部上場。ホンダ向けが売上の28%強(連結ベース)。OA 機器用コントロールパネルなど民生機器部門も好調で、平成18年3月期に売上高1000億円(単独)を突破。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
永井 正二

事業内容 ● 自動車用及び汎用計器類、液晶表示素子、民生機器他の製造  
設立 ● 1946年 資本金 ● 144億667万

円 従業員 ● 1800名  
事業所 ● 本社 = 新潟県長岡市東蔵王2-2-34 TEL0258-24-3311 工場 = 本社同所・高見 営業所 = 東京・香港・他8カ所  
ホームページ ● <http://www.nippon-seiki.co.jp>  
Eメール ● [kikaku@nippon-seiki.co.jp](mailto:kikaku@nippon-seiki.co.jp)

## 三次元印刷の生産高日本一

液体を任意の3次元に塗布する技術で製造プロセスを革新



↑ 同社見附工場

↑ 精密3D Dipping システム  
MTS-100



同社が提案する三次元印刷技術(3D アプリケーション技術)は、従来の電子デバイスにおける金属配線回路などのパターン形成プロセスで課題とされる生産効率とコストダウンおよび環境問題の解決に挑戦する独自技術である。液体を任意の固体物に付着させる三次元の立体型塗布技術は、厚膜・薄膜、広範囲・微細、平面、ライン、曲線、円錐、円柱、立体形状等あらゆる範囲と形状に対応。

そのため、様々な分野に応用が可能で、既に携帯電話、薄型テレビなどのデジタル家電から自動車に至るまで幅広い製品に組み込まれている。また、太陽電池、燃料電池等のクリーンエネルギー市場にも事業を展開。

日本一の経緯	「新しい価値を創造し具現化する企業となること」を経営理念に掲げ、独自技術に基づく事業展開を推進。その結果、今日では、世界12カ国で300を超える企業から高い評価を得ている。今後は、「顧客第一主義の徹底」及び「コア技術のグローバルトップへの継続なる挑戦」を具体的行動指針とし、諸施策を展開。
技術のポイント	液体を任意の固定物に付着させるため、あらゆる範囲と形状に対応。ニーズに合わせて6種類の工法を考案し、装置を開発している。
企業の特長	平成17年12月にJASDAQ証券取引所へ株式を上場。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
佐藤 英児

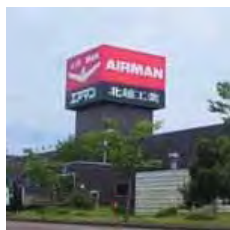


事業内容 ● 3D アプリケーション、ファンクションアナライズ、カスタマイズ  
設立 ● 2002年

資本金 ● 13億3102万円  
従業員 ● 144名  
事業所 ● 本社 = 新潟県長岡市城岡  
3-2-10 TEL0258-24-7824  
工場 = 本社同所・見附・松本  
支社 = 東京都千代田区  
ホームページ ● <http://www.k-produce.co.jp>

## ポータブルコンプレッサの生産高日本一

機能・品質・コストに優れ、建設・土木業界の現場を支える。


 ↑ 同社製コンプレッサ  
 → 本社工場


空気を圧縮して、元に戻ろうとする復元力をさまざまな機器や工具に伝えるのがコンプレッサである。道路工事で使う掘削機や、歯科医が仕様するグラインダー、エアコンもコンプレッサがなければ作動しない。

同社は 70 年近い歴史を持つコンプレッサメーカーであり、建設・土木用で使用されるポータブルコンプレッサにおいて、国内でシェアの 80% を誇る。

「AIRMAN」のブランド名で知られる同社の製品は、設計・開発から製造までを本社工場で一貫して行うことにより、多彩なラインナップに加え、機能・品質・コストの面での信頼を得ている。

日本一の経緯	コスト削減による低価格の実現と、独自理論による特殊円弧スクリュ歯型を利用した空気圧縮技術により、高品質な商品の提供を行ってきたため。
技術のポイント	必要な製品を、必要な時、必要な数だけ生産・納入する体制を実現するため、多品種少量生産ラインの構築に取り組み、多様化するニーズに対応している。
企業の特長	設立 70 周年を迎えようとしている。1991 年にはオランダに子会社を設立して、海外での販売にも力をいれている。1994 年には本社工場で「ISO9001」の認証取得している。
希望取引先	【販売先】代理店、建設機械リース会社 【購入先】—

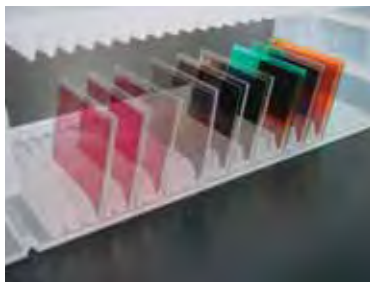
 代表取締役  
 栗田 信一


事業内容●エンジンコンプレッサ、エンジン発電機等の製造・販売  
 設立●1938年 資本金●34億1654万

円 従業員●489名  
 事業所●本社・工場＝新潟県燕市下粟生津 3074 TEL0256-93-5571 東京本社＝東京都新宿区西新宿 1-22-2 TEL03-3348-7251 支店＝16カ所  
 ホームページ●<http://www.airman.co.jp>  
 Eメール●[info@airman.co.jp](mailto:info@airman.co.jp)

# 液晶プロジェクター用部材の生産高世界一

偏光フィルムの耐久性強化で世界シェア 80%。



↑染色系偏光フィルム

→同社の部材が組み込まれた液晶プロジェクター



液晶プロジェクターは、近年、プレゼンテーションの有用なツールとして、ビジネスシーンで急速に普及しつつある。

さらに、家庭では、ホームシアターとして映画や TV 放送を大画面で楽しむ人々が増えている。

この装置に組み込まれるのが、液晶プロジェクター部材である。具体的には、染料系偏光フィルムや位相差フィルムを必要な大きさにカットして、平面ガラスやプリズムに貼合したものである。

同社は染料開発及び高耐久偏光フィルム製造、高耐久粘着剤開発及び塗工、精密加工等の分野で技術的優位を確立し、世界市場の 80%を超えるシェアを確保している。

世界一の経緯	液晶プロジェクターは強力な光源で拡大投射するため、偏光フィルムには耐久力が要求される。同社の染料系偏光フィルムはこの要求特性に合致し、80%を超えるシェアを有するに至った。
技術のポイント	液晶プロジェクター部材の主材料である偏光フィルムは PVA フィルムに染着、延伸することで偏光性能を産み出す。他のフィルムとの貼り合わせ、粘着塗工等により様々な光学機能を付加する。これらの材料開発及び加工ノウハウがポイントとなる。
企業の特長	日本化薬と有沢製作所の合弁企業であり、両社の偏光フィルム製造に関する知見を統合、進化させた。ニッチ、中小型、高耐久の三つのキーワードを掲げ、収益性重視の事業展開を図っている。
希望取引先	【販売先】— 【購入先】—

代表取締役  
高瀬 光市



事業内容 ● 液晶表示用偏光フィルム、  
液晶プロジェクター用部材の製造、他  
設立 ● 1991 年

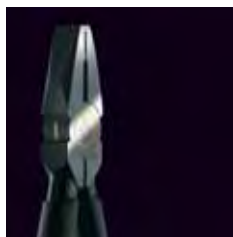
資本金 ● 30 億 9512 万円  
従業員 ● 348 名  
事業所 ● 本社 = 新潟県上越市板倉区  
稲増字下川原 192-6  
TEL0255-78-4700  
工場 = 本社・中田原 支店 = 東京・大板  
ホームページ ● <http://www.polatechno.co.jp>

## ハイグレードペンチの生産高日本一

摩擦、腐食に優れた砲金サンドイッチ構造のハイグレードペンチ。



→可動部に摩擦、腐食に強い性質をもつ砲金を使用



可動部に摩擦、腐食に強い性質をもつ砲金を使用し、究極な円滑と比類のない耐久性をもつハイグレードペンチ。たとえ錆びたとしても動きは滑らか、最高級材質を使用し連続開閉 10 万回テスト後もびくともしない強靱な構造となっている。

また、デザインの優れた製品として 02 年には G マーク、IDS デザインコンペティションの各種デザイン賞を受賞し、各界から高い評価を得ている。

現在は高度な技術力を駆使し、理・美容業界、医療業界にも進出を図り、新たな商品開発に挑戦している。

日本一の経緯	機能性を追及し、精度を高め創意工夫し、新しい技術・製品に挑戦する社風を培い、各種デザイン賞も受賞。
技術のポイント	可動部に砲金を使用し、究極な円滑と恐ろしいまでの耐久性をもつペンチ。たとえ錆びたとしても滑らかに動き、最高級材質を使用し連続開閉 10 万回テスト後もびくともしない強靱な構造。
企業の特長	最高級の機能を追及し、品質を極めることを心掛けてきた結果、同社の「KEIBA」ブランド製品は世界各国の職人から高い評価を得ている。また、MPS(マルト・プロダクション・システム)を採り入れ生産管理の面で大きな成果を上げている。
希望取引先	【販売先】全国の作業工具販売業者、電気設備業者、プロショップ、爪切り専門取扱店、理・美容ハサミ取扱店 【購入先】—

代表取締役  
長谷川 直



事業内容●作業工具の製造  
設立●1943 年

資本金●1000 万円  
従業員●120 名  
事業所●本社＝新潟県三条市土場  
16-1 TEL0256-33-3010  
工場＝本社同所 営業所＝新潟・大阪  
ホームページ●<http://www.keiba-tool.com>  
Eメール●[keiba@keiba-tool.com](mailto:keiba@keiba-tool.com)



## 国内最高放熱効率フロー一体型床暖房の販売高日本一

驚異の熱効率を誇る省エネ床暖房。融雪機器にも応用。



通常の床暖房の床上放熱効率は 60～70%が限界といわれている。財団法人ベターリビングの優良住宅部品認定試験の合格値が 60%、大手メーカーでも 70%前後の成績の中、同社は 89%と国内最高値を記録。驚異的な省エネ製品で、床表面が 10 分で 30 度上昇、従来に比べ大幅な電気代金の削減が可能にした。

「サーミック 2」は、国内最高値の熱効率 89%で効率よく暖房できる。



独自開発の特殊アルミによる超断熱構造 (AIRIN システム) を応用したもので、床暖房他、国内初のテフロンヒーターを使用した融雪システム「オンリーワン」においても 100% の熱効率と日本一を誇る。このシステムでは既存の屋根にも簡単に施工できるのも特色。

日本一の経緯	大手メーカーの商品を研究していく中、熱漏れがある従来の断熱材を使用せず、赤外線の反射構造を主としたシステムの研究開発に着眼。システム的应用で日本一の熱効率を誇る床暖房を開発。
技術のポイント	断熱材は熱が伝わる速度を遅くする熱減速材料に過ぎず、熱を遮断するわけではない。そこで逆転の発想で断熱材の本質を利用している。
企業の特長	「本物志向」「雪国の生活を科学する」がモットー。価値観の共有できる企業のみを厳選して代理店を形成し、無理な業容拡大を望まず、最も優れて経済的な商品の追求を行っている。
希望取引先	【販売先】全国代理店、建材業者、工務店他 【購入先】—

代表取締役  
町屋 敦司



事業内容 ● 床暖房システム・融雪装置  
の開発・販売、薪ストーブの販売  
設立 ● 2001 年

資本金 ● 3000 万円  
従業員 ● 14 名  
事業所 ● 本社 = 新潟県新潟市江南区  
荻曾根 1-4-22 TEL025-382-0339  
営業所 = 村上市 研究所 = 妙高市他  
ホームページ ● <http://www.yukigunikagaku.co.jp>  
E メール ● [yukiguni@mail.wingz.co.jp](mailto:yukiguni@mail.wingz.co.jp)

# プリント配線板用超硬ドリルの生産高世界一

独自の超精密加工機械でプリント基板の小型化・高性能化に貢献。



↑ PCBドリル・ルーター  
ミル  
↑ PCBドリル・超硬エンド



同社の製造する PCB ドリル(プリント配線基板用超硬ドリル)はその安定した品質とサービス体制で高く評価され、国内市場で 63%、世界市場で 36%のシェアを確保。パソコンや携帯電話などの情報機器に必要な不可欠なプリント基板の小型・高性能化に貢献し、近年の高度情報化時代を支えている。

特に長岡工場では 100% 自社開発の専用機を使用して高品質な製品を安定供給し、現在は髪の毛よりも細い微細径ドリル  $\phi$  0.05mm の量産化に成功した。現在は、可視限界を超えた  $\phi$  0.02mm に向けて挑戦している。技術開発を武器に他社が追いつけないレベルの品質を目指して取り組んでいる。

世界一の経緯	パソコンのモバイル化や携帯電話の小型化、高性能化などにより極小径加工の要求が急激に増加している中で、自社専用機を開発するなど早くからその方向性を捉え、技術開発を武器に市場の変化に迅速に対応してきたことが国内・海外ともに高いシェア確保につながった。
技術のポイント	最高品質の製品を安定して提供するために、当社では最新技術を駆使して自社開発した各種測定・検査機器を品質管理に用いることで万全の品質管理・検査体制を整えている。
企業の特長	東証一部上場。切削工具以外にも自社開発の専用機を開発・製造し、直線運動ローラー軸受や専用機も販売している。
希望取引先	【販売先】商社、メーカー 【購入先】—

代表取締役  
片山 貴雄



事業内容 ● 切削工具、直線運動軸受等の製造 設立 ● 1960年  
資本金 ● 29億 9850万円

従業員 ● 822名 事業所 ● 本社 = 東京都品川区南大井 4-15-8  
TEL03-5493-1001 工場 = 長岡市・見附  
営業所 = 淀川・一宮・安城・広島・長岡  
研究所 = 静岡  
ホームページ ● <http://www.uniontool.co.jp>

# ピストンリングの生産高日本一

エンジンの高性能化を国内外で開発段階からサポート。



↑ガソリンエンジン用ピストンリング

↑ディーゼルエンジン用ピストンリング



同社は、系列に属さない独立系部品メーカーとして、国内外の自動車・機械メーカーと幅広く取り引きを行っており、エンジン性能を決定づける重要な機能部品であるピストンリングの生産・販売量で国内トップである50%超のシェアを誇る。

ピストンリングはエンジンの効率や耐久性を左右する部品であり、同社はエンジン開発段階からメーカーに専門的な技術提案を行い、新型エンジン及び環境に配慮したエンジンの具現化をサポートしている。

グローバルな生産・販売網を活かし、中国をはじめとするアジア、アメリカ、ヨーロッパでも積極的に事業を展開している。

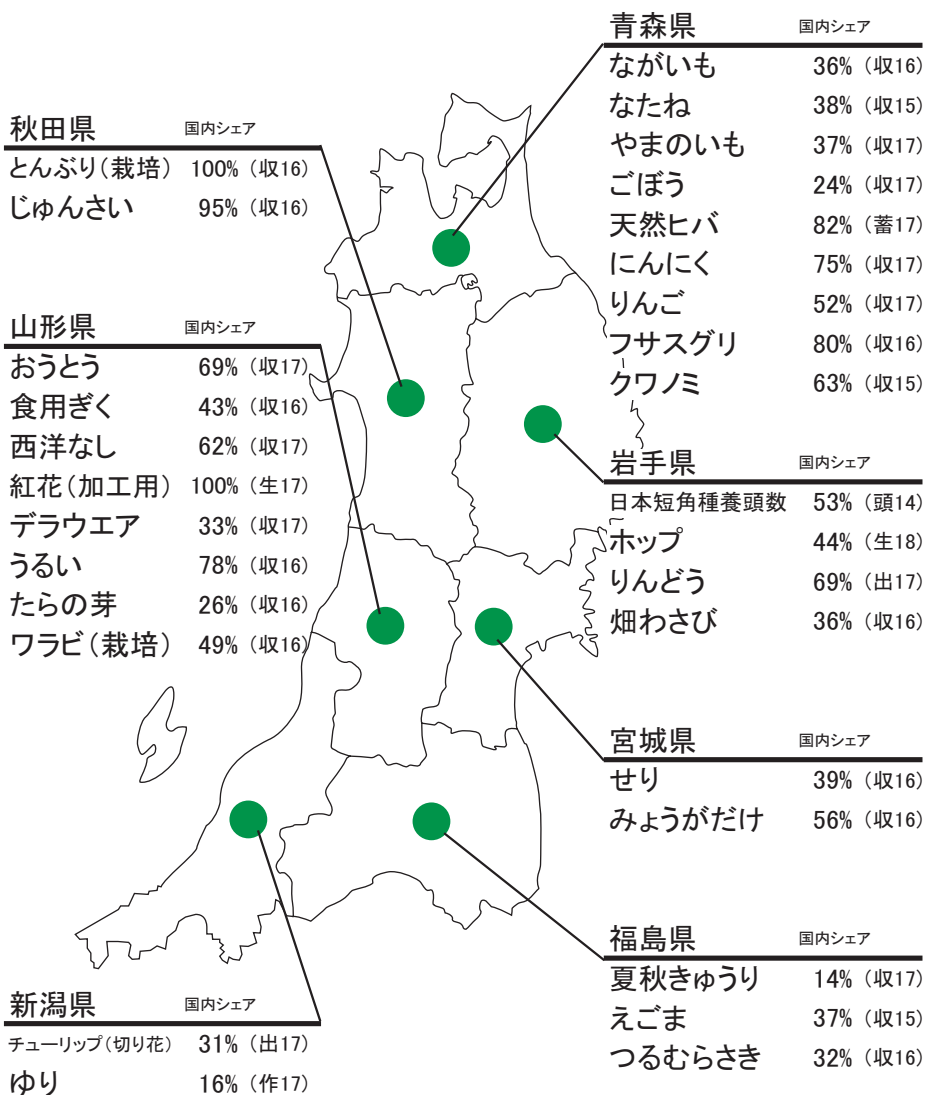
日本一の経緯	理化学研究所が発明したピストンリング製造法事業化のため創業。半世紀以上のノウハウと新技術を駆使した高性能ピストンリングを、国内外の自動車・建機・造船メーカー等に供給しているため。
技術のポイント	機能面(低燃費・低オイル消費)・環境面(排ガス低減)で市場ニーズが多様化・高度化する中、表面処理改質技術(IP/DLC/溶射)を駆使した耐摩耗性向上・高負荷対応、低フリクション(薄幅リング)、外周形状最適化等により顧客要望に対応。
企業の特長	ピストンリング以外にカムシャフト、シールリング、高級鉄製品、コンプレッサー用ペーン等を生産し、幅広く事業を展開している。
希望取引先	【販売先】国内外自動車・建設機械・造船等メーカー 【購入先】素材メーカー、設備メーカー、商社等

代表取締役  
小泉 年永

事業内容●自動車・産業機械部品及び  
その他製品の製造・販売  
設立●1949年(創業1927年)

資本金●85億7300万円  
従業員●1469名  
事業所●本社＝東京都千代田区九段北1-13-5 TEL03-3230-3911  
工場＝柏崎・熊谷 営業所＝東京・大阪・名古屋他6カ所  
ホームページ●<http://www.riken.co.jp>

# 東北の特産物日本一（農畜産物）



カッコ内の略字は、収→収穫量、出→出荷量、蓄→蓄積量、販→販売量、生→生産量、頭→頭数、作→作付面積。 数字は平成○年度。

# 東北の特産物日本一（水産物）

## 青森県

国内シェア

いか類	27% (漁17)
しらうお(内水面)	70% (漁15)
ひらめ	14% (漁15)
わかさぎ	31% (漁17)

## 岩手県

国内シェア

おきあみ類	45% (漁17)
わかめ類(養殖)	43% (漁17)
いか類(生鮮冷凍水産物)	19% (生16)

## 福島県

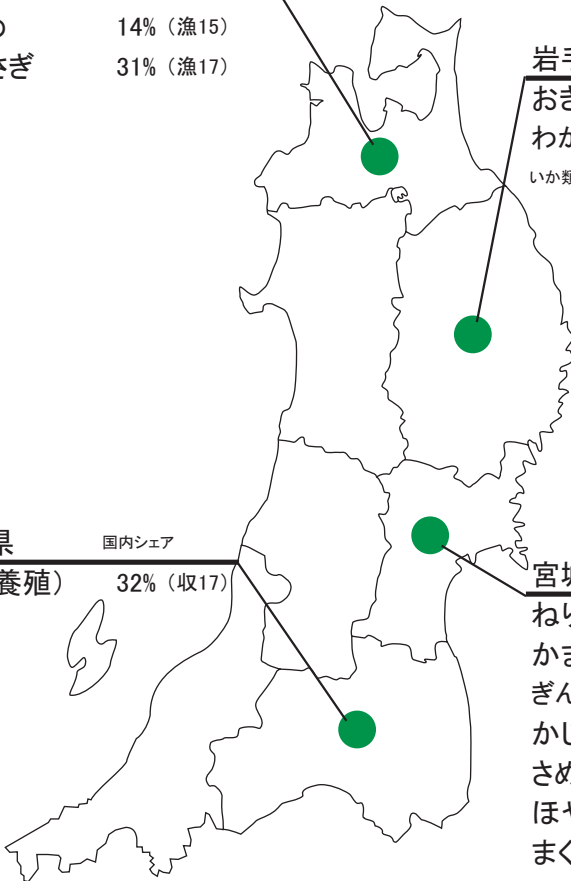
国内シェア

こい(養殖)	32% (収17)
--------	-----------

## 宮城県

国内シェア

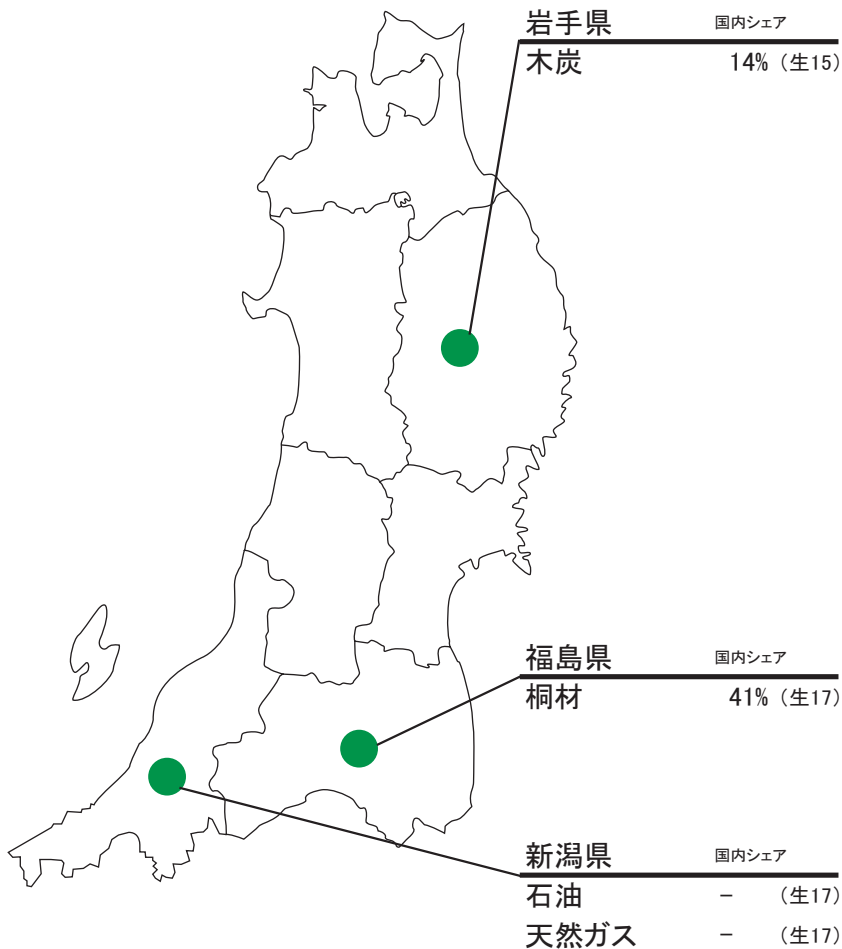
ねり製品	12% (生16)
かまぼこ類	12% (生16)
ぎんざけ(養殖)	99% (収15)
かじき類	30% (漁17)
さめ類	60% (漁17)
ほや類(養殖)	81% (収15)
まぐろ類	13% (漁17)
生鮮冷凍水産物 さんま	39% (生16)
生鮮冷凍水産物 まだら	75% (生16)
生鮮冷凍水産物 かつお類	39% (生16)
たら・すけとうだら(塩蔵品)	74% (生16)



特産物

カッコ内の略字は、収→収穫量、漁→漁獲量、生→生産量。数字は平成〇年度。

# 東北の特産物日本一（水産物・鉱物）



カッコ内の略字は、生→生産量。数字は平成〇年度。



## 【特産物日本一の参考資料】

特産農作物生産実績

地域特産野菜の生産状況

平成17年産「指定野菜に準ずる野菜」の作付面積、収穫量及び出荷量

平成17年産夏秋野菜等の作付面積、収穫量及び出荷量

平成17年産秋冬野菜等の作付面積、収穫量及び出荷量

平成17年産花きの作付（収穫）面積及び出荷量

平成17年産りんごの収穫量及び出荷量

平成17年産西洋なし、かき、くりの収穫量及び出荷量

平成17年産日本なし、ぶどうの収穫量及び出荷量

平成17年産びわ、おうとう、うめの収穫量及び出荷量

漁業・養殖業生産統計年報

水産物流通統計年報

水産加工統計

（以上、農林水産省）

日本の統計2006（総務省）

ピカイチデータ 数字で読む青森県2005（青森県）

岩手自慢（岩手県）

図説やまがたの農業・農村（山形県）

福島森林林業（福島県）

新潟県ベスト5及び主要指標（新潟県）

---

## 日本一・世界一市場シェア企業の調査方法について

---

東北地域(新潟県を含む 7 県)に拠点があり、日本一・世界一の生産・販売シェアを占め、活躍している企業群を調査し、紹介しました。

\* 製造業が中心で、東北地域に立地する工場・事業所も対象としました。

\* 農林水産物など特産品については、単位農協・漁協等における生産・販売シェアが確定できる場合としました。また、県別の国内シェアを調査し、巻末に掲載しました。

\* 次に該当する場合は、日本一とは判定できないとみなし、掲載しておりません。

- ①2 位以下の順位
- ②占有率(シェア)が不明確
- ③市場性に乏しい
- ④まだ製品化されていない
- ⑤占有率以外の日本一
- ⑥その他

\* 日本一に該当している場合でも、掲載を辞退された企業及び掲載打診に際し回答が得られなかった企業については掲載しておりません。

\* 調査に当たっては、企業からの提供資料やその他第三者による資料等に基づき、客観的に判断するように努めましたが、データや情報の入手の限界等もあり、必ずしも十分でない点があることをご了承ください。また、取引上の与信を保証するものでもありませんので、ご了承ください。

\* 新潟市は平成 19 年 4 月に区の設置に伴い新住所で表示しております。

---

### 1. 調査時期

平成 18 年 8 月～平成 19 年 3 月(アンケート及びヒアリング調査)

### 2. 調査対象分野

- ・商工業
- ・地場産業
- ・農林水産業 等

### 3. 調査対象基準

・生産・販売シェア等が日本一・世界一の製品・商品及びサービス

### 4. 調査対象先(東北地域立地(管轄)の企業・機関・団体等)

- ・前回発行(2004 年版)の掲載企業及び掲載検討対象企業・機関
  - ・自治体や公的産業振興団体、商工会議所、商工会など
-

# 東北の 「光り輝く」企業たち 2007年版

日本一・世界一市場シェア企業  
についての調査報告

---

発行●

**財団法人 東北産業活性化センター**

〒980-0021 仙台市青葉区中央二丁目9番10号 セントレ東北9階

TEL.022-225-1426(代) FAX.022-225-0082

ホームページ <http://www.ivict.or.jp/>

発行日●平成19年3月

調査・編集協力●

株式会社 東京商工リサーチ 東北支社

〒980-0021 仙台市青葉区中央3丁目2番24号(仙台あいおい野村ビル)

TEL.022-262-3811(代) FAX.022-266-6274

ホームページ <http://www.tsr-net.co.jp/>

Copyright 2007 by Industrial Vitalization Center for Tohoku 禁無断転載



# 東北の 「光り輝く」企業たち

日本一・世界一市場シェア企業  
についての調査報告

財団法人 東北産業活性化センター

発行●平成19年3月

調査・編集協力●

株式会社 東京商工リサーチ 東北支社



このパンフレットは再生紙を使用し、環境にやさしい大豆油インキで印刷しております。