

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

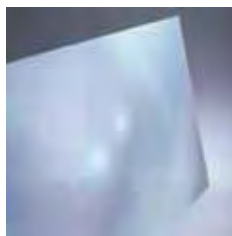
資本金●14 億 3822 万円
従業員●206 名
事業所●本社＝東京都港区虎ノ門三丁目 5-1 TEL03-3433-4466 工場＝新潟県長岡市三島新保 397
ホームページ●<http://www.adtec.com>
同お問合せページからアクセス願います。

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

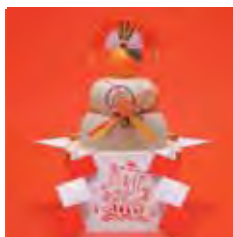
資本金●2400万円
従業員●28名
事業所●本社＝新潟県上越市岩木
83-8 TEL025-525-9666
ホームページ●<http://www.uetax.co.jp>
Eメール●info@uetax.co.jp

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
↑IC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

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

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

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。



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。

一桐材の製造工程



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@ginzado.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。

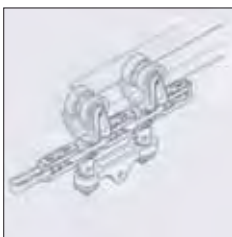


同社は、自動車メーカー、家電メーカーの組立・塗装ラインの搬送設備のパーツである鍛造コンベヤチェーン部品のシェアにおいて日本一を誇っている。

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

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

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

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

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

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。



場 → 「黄金ままかり」製造工



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。

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

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

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



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

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「ハイドーゾ生産方式」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

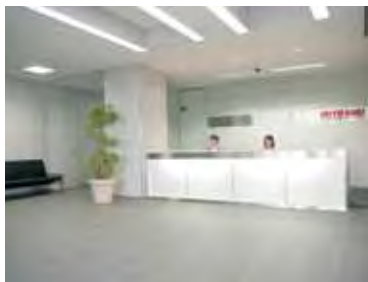


事業内容●石油暖房機器他の製造
設立●1964 年
資本金●40 億 5881 万円

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

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

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。

→ クラブハウスとゴルフカートをつなぐGPSテクノロジー



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子浜手 6985-2 TEL0256-77-2570
ホームページ●<http://www.tecraft.co.jp>
Eメール●sales@tecraft.co.jp

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す断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

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 10μ ($\phi 0.01\text{mm}$)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で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

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

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

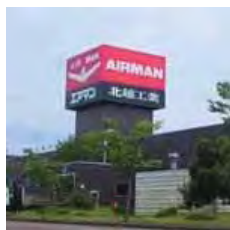


事業内容 ● 3D アプリケーション、ファンクションアナライズ、カスタマイズ
設立 ● 2002年

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・土木用に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】—

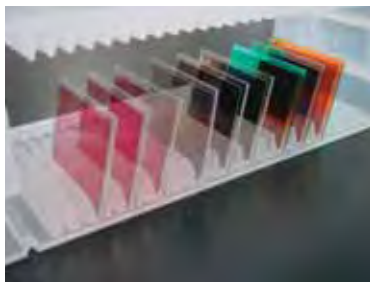
 代表取締役
 栗田 信一


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

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

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。システムの応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

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 $\phi 0.05\text{mm}$ の量産化に成功した。現在は、可視限界を超えた $\phi 0.02\text{mm}$ 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>