

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、もともと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

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

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。



↑ 同社の経営する「ピオト
ーブ芽吹き屋」
→ 薯蕷(じよ)まんじゅう



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

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

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

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

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。



→ペット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

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目し、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

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



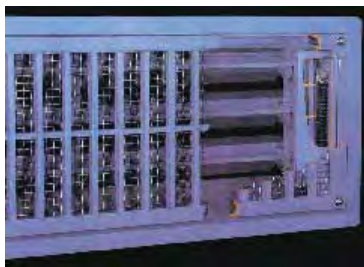
事業内容●土木工事業・舗装工事業
設立●1962年
資本金●2000万円

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

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

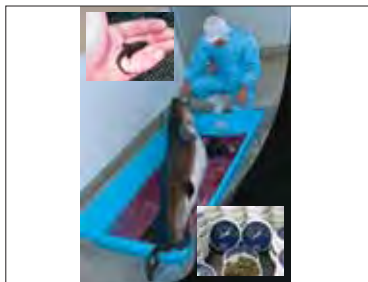


事業内容●工作機械用部品の製造
設立●1998年
資本金●800万円

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

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

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

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

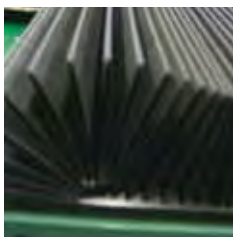
 代表取締役
北山 博文

 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行われている

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

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

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。


 一手染め、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

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。

↑プラスチック金型用部品
→プレス金型用部品



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。

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>

岩手 株式会社ミクニ 盛岡事業所

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ーが雪をかき分け、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