



独自の取り組みで
佐世保に貢献できる企業へ。

金属加工業 株式会社 中野エンジニアリング

平成8年に株式会社西日本工業より新規事業部門、管理業務部門を独立し、創業。主に建物や設備の配管を設計・製作し、現地据え付けまで行っている。県内では珍しい特殊加工（フレア加工工法）機を導入し、短工期での現地施工を可能にするなど、独自性が武器。製造業に新たな風を吹き込むべく、令和5年4月より三代目に女性社長が就任し、若手社員の教育にも力を注いでいる。

事業のテーマ

船舶用大口径プレハブ配管加工への
特化・効率化による売上増

事業のきっかけ

主製品（船舶用配管、プラント向け及び環境機器用高圧配管）の加工において、大口径配管の加工は外注依存度が高く、コスト・品質・納期管理に問題が多く、受注拡大への事業展開が滞る原因となっていた。

また、これまでは鋸盤での切断可能なパイプ以外の切断は手作業で行っていた。手作業では型紙準備、罫書き等の事前工数が必要であり、時間がかかる。こうした課題を一気に解決するため、新設備の導入を決めた。

事業内容・成果

今回導入したのは「NCパイプ切断装置」と「二次元ポジショナー」。手作業では型紙準備、罫書き等の事前工数が必要であったが、導入後は数値入力のみで切断が可能となった。これにより、作業時間の短縮だけでなく、データを活用することで量産体制が確立した。また組み付け後の溶接に関しても、二次元ポジショナーによって溶接精度の向上と工数削減が可能となった。

新設備の導入により、これまで外注に出していたものを自社で製造できるようになったことに加え、新たな新規の受注が獲得できるようになったことも大きな成果であった。

今後の展望

今後は独自の設備を活用して、当社にしかできない製品づくりを進めていく。さらには、女性の視点を活かして、グループの企業理念である「好きです難しいこと目指しています鉄工所のようにない鉄工所」を実現することで、若者の雇用につなげていきたい。

●ものづくり補助金活用

作業時間が

↓
1/2になった!

コストカット、精度の向上はもちろん、
大口径のプレハブ配管加工が自社で製造可能になった。



株式会社中野エンジニアリング
長崎県佐世保市針尾北町813番地1
TEL/0956-38-1050 FAX/0956-38-4255
HP/<https://nishinonkogyo.co.jp/nakano>
代表取締役/中野 陽子
設立/1996年10月14日
資本金/10,000,000円
業種/金属加工業
従業員数/4名



「いい仕事を、しつづける。」をモットーに
更なる進化を求める。



金属製品製造業 株式会社日本ベネックス

1957年の創業以来、精密板金加工技術を基盤として、電気・電子機器、産業機器などを幅広く製造。設計から製造まで一貫生産することで、安定した品質の提供が可能であり、九州最大級の加工能力を有する。環境エネルギー事業においては、主に太陽光発電所の設計・施工と自社発電所の運営を行う。屋根借りメガソーラーは国内1~4位を独占、FIP太陽光発電所国内1位の発電容量を誇る。



事業のテーマ

密閉式塗装ブースの導入による品質向上 及び生産性向上の実現

事業のきっかけ

昨今、半導体関連製品をはじめ、一部板金製品における塗装外観の品質要求が高まっており、表面へのわずかなゴミの付着も不適合となる製品が増えている。しかし当社では工場一棟の中に機械加工・溶接作業場・塗装作業場が併設されており、溶接作業で発生する粉塵、ゴミや浮遊物が塗装ブースの局所排気装置に引き込まれるため、塗装作業に大きな影響を及ぼしていた。顧客の要望に応えるため、塗り直しの作業が頻発する現状があった。

事業内容・成果

これまで溶接場と塗装場間へ仕切りを設置するなど、様々な取り組みを行ってきたが、粉塵・ゴミの侵入を防ぐことはできなかった。しかし今回導入した塗装ブースは密閉式のため、ゴミの付着問題が一気に解決。塗り直しがなくなることで、美装品(わずかなゴミが付着し、不適合となる製品)の塗装工数が短縮できた。

また塗装工程のボトルネックが解消され、工場全体の生産効率が向上。当社の強みである一貫生産がさらに強化され、顧客ニーズの品質、価格、納期への対応力向上が確認された。

今後の展望

今後も、密閉式塗装ブースのような施設を積極的に導入し、全体の更なる品質向上や工数短縮を目指したい。顧客の高度な要求に応えられる体制や設備を整えることで、未参入の分野にもチャレンジしていきたい。

●ものづくり補助金活用

1ヶ月間に、美装品の
塗り直しに使っていた時間

96時間

↓
0時間

作業時間が短縮し、品質も格段に向上した。



株式会社日本ベネックス
長崎県諫早市津久葉町99番地48
TEL/0957-26-5111 FAX/0957-26-7207
HP/<https://www.japan-benex.co.jp/>
MAIL/info@japan-benex.co.jp
代表取締役社長/小林洋平
設立/1966年4月15日
資本金/95,000,000円
業種/金属製品製造業 従業員数/130名



最先端の設備で
付加価値の高い製品を生み出す。



金属製品製造業 株式会社 九州メタルテックス

鋼板の原板を鋼板メーカーより仕入れ、建築・機械製造・造船向けの用途に、各顧客の要求仕様に基づいて、ガス及びレーザー切断機にて原板より切り出し、それに穴をあけ、曲げ、開先などの後、加工を加えたものを製品として販売している。最新の設備を多数取り入れており、高精度の加工ができるのが特徴。また株主企業である九州ガスホールディングスグループにHグレードの鉄骨建設会社等があるため、安定した受注が見込めるのも強み。



事業のテーマ

先端加工機の導入による生産性と
付加価値の向上

事業のきっかけ

鋼板の加工は「開先加工」「穴あけ加工」「曲げ加工」等の後加工製品の付加価値が大きい。しかし当社の開先加工機は手動のため、作業員の熟練度により品質の安定が難しく、人が常時ついておく必要もあり、生産性が低い。また手動のため、機械のプレにより、どうしてもキズが発生してしまい、顧客不満に繋がっていた。そうした顧客の要望に応えられないものは外注へ出す必要があるだけでなく、高精度の開先加工ができないために、切断の仕事まで失う現状があった。

事業内容・成果

新たに導入したのは「自動開先機シンクス」。2000mmまでの長さで製品がセットでき、機械にデータを入力すると、切削面積を割り出し、適したスピードで送り出し、自動で開先加工を行う。これにより開先能力が向上したのはもちろん、キズの発生がほぼなくなり、切断面の精度が向上した。また一度データを入力すると、常時、作業員がついている必要がなく、安定的な品質で開先加工ができるようになった。外注に出す必要がなくなったばかりか、他社から開先加工の仕事の依頼が来るようになったのも大きな成果であった。

今後の展望

当社は鉄骨構造の建物建築に必要な最新のドリルマシンをはじめ、最先端の設備を有していることもあり、他社からの受注が増加している。今後はさらに設備を充実させ、仕事の幅を広げたい。そのためにも工場の拡張など、次の展開を検討していきたい。

●ものづくり補助金活用

開先能力

1000m/月 →
2500m/月

安定的な品質で開先加工ができるようになった上、
内製化が実現した。



株式会社九州メタルテックス
長崎県諫早市津久葉町278-12
TEL/0957-26-1421 FAX/0957-26-8791
代表取締役/板部 隆一
設立/1989年5月22日
資本金/30,000,000円
業種/金属製品製造業
従業員数/39名



誠実を胸に、
一貫加工で高品質な製品を。



金属製品製造業 株式会社 三恵工業

金属加工製品の製造に携わり、鉄やステンレスの材料仕入れから、製缶、溶接、機械加工まで一貫加工を行っている。長年、造船業界においてパイプサポート等の船舶機装品を主力商品としていたが、近年では業界・取引先を広げ、クレーンサドルや半導体ベース等の製作にも携わっている。2021年5月には「ISO9001:2015」の認定を取得。コスト削減や安定した品質での製品提供に努めている。



事業のテーマ

新型プラズマ切断機の導入による
切断工程の生産性向上と販路開拓

事業のきっかけ

既存のプラズマ切断機では、全ての作業で切断後にドロスの除去(削り取り、やすり掛け、研磨)が必要であり、生産効率が悪かった。その分を技術力と人海戦術でカバーし、求められる品質と短納期を実現してきたが、機械部品の量産要請や人手不足を踏まえると、限界を感じていた。また加工精度についてもズレが生じており、全体の1~5%の割合でロスが起きていたことから、中厚物鋼板の加工精度を2~3mm単位から向上させたいという課題もあった。

事業内容・成果

課題を解決するため、最新の「プラズマ切断機」を導入した。これにより、ドロス除去が必要な製品の割合が0%に改善された。ドロス除去の必要がなくなったこと、また消耗品の取り換えが簡素化されたこと等で、プラズマ切断機による切断工程の作業時間が65%削減でき、作業が格段に効率化した。

加工精度については、従来限界としてきた2~3mmから1mm単位に向上。加工不良も減り、歩留まりも改善した。

こうした作業の効率化と加工精度の向上により、短納期が実現し、生産性が向上。さらに内製化が可能となり、外注費のコストカットにつながった。

今後の展望

今後は造船を軸にしながらも、クレーンサドルや半導体ベース等の製作など、造船以外の分野にも販路を広げていくことで事業リスクの分散を図りたい。

●ものづくり補助金活用

作業時間(切断工程の所要時間)

65%短縮

中厚物鋼板の加工精度

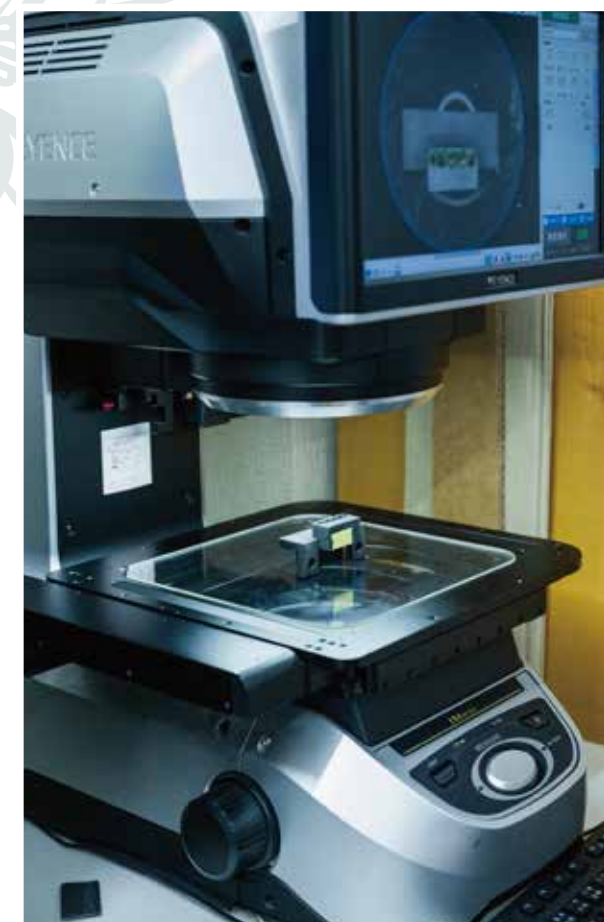
2~3mm → **1mm**



株式会社三恵工業
長崎県佐世保市棚方町268-1
TEL/0956-48-5110 FAX/0956-48-5115
HP/<https://www.sankei-kogyou.co.jp/>
代表取締役/中野純一
設立/1969年4月11日
資本金/10,000,000円
業種/金属製品製造業
従業員数/24名



ゴムの可能性を広げる、
ゴムで世界を変える。



ゴム製品製造業 株式会社 津野田ゴム加工所

昭和53年創業。九州でも数社しか有していない高精度のマシンによる、あらゆるゴムの加工を得意とする企業。加工した製品は原子力発電所、護衛艦、新幹線…と様々な産業で使われており、常に新しいものづくりにチャレンジし続けている。現在は地元の障がい者施設とともにプロダクト開発を進めており、地域に密着した製品づくりにも力を入れている。



事業のテーマ

ICAC5の半導体増加による半導体装置向けゴム製品大口ロット生産の構築

事業のきっかけ

ICAC5 (IoT、クラウド、AI、車の自動運転、5G)の進化に必要な高度な通信システムには半導体が使われており、半導体産業の市場規模は50兆円を超えている。ICAC5には多様な半導体が必要であり、対応できる製造装置が求められている。しかしゴムは柔らかいため、切削加工に時間がかかり、大量生産の受注が入ったら金型成型加工になってしまう。多種多様かつ高精度のゴム製品を作るためには切削加工が向いているが、現状の機械では、加工高さが小さいなど、多くの課題があった。

事業内容・成果

課題を解決するために「自動切削加工機」を導入した。これにより、加工高さは約2倍、加工範囲は約4倍、主軸回転数は1.2倍となった。またIoTによる加工状況が監視可能になり、不良率が軽減、IoTによる加工実績データの蓄積により量産とスピードアップが実現。多種多様な形状に対応でき、効率よく安価に製作することが可能となった。

また新機械の導入により、スタッフの負担が減り、人件費の削減にもつながった。作業効率が格段に上がったことで、半導体製造装置用部品を大量生産できる体制が整った。

今後の展望

今後は高い技術力を武器にロボット産業、医療工学、ロケット産業など、様々な分野への進出を考えている。若いスタッフも多いため、新たな発想で、これまでのゴムの概念を覆すような製品を生み出していきたい。

●ものづくり補助金活用

生産量が

↓
2倍になった!

作業効率がアップし、人件費の削減にもつながった。



株式会社津野田ゴム加工所
長崎県西彼杵郡長与町平木場郷字首根609
TEL/095-887-3102 FAX/095-887-3104
HP/<https://tsunoda-gomukakou.com/>
MAIL/info@tsunoda-gomukakou.com
代表取締役/津野田幹太
設立/1978年3月1日
資本金/3,000,000円
業種/ゴム製品製造業 従業員数/24名



確かな技術力で
地域をリードする企業を目指す。



金属製品製造業 有限会社 里脇製作所

1966年創業。ビルや店舗などの鉄骨を中心とした鉄構造物建築を行う。従業員の多くが複数の業務を担う多能工であり、AW技能アドバイザー技術指導の資格を取得するなど、常に技術の向上を意識して仕事に取り組んでいる。また「企業は人なり」という信念のもと、独自の子ども手当を支給するなど、充実の福利厚生で従業員の働きやすさを追求している。



事業のテーマ

鉄骨製作体制の高度化に向けた 精密加工技術の革新

事業のきっかけ

近年の建設業界においては建築物の高層化、巨大化、複雑化の傾向がある。それに伴って、使用される建築素材(鉄骨)も巨大化、増産化および品質の向上、均一化への対応が急務である。また既存の設備は手動のため作業に時間がかかってしまい、突然の設計変更があった場合等は、外注に出す必要があった。しかしそれでは納期に間に合わず、対応できない現状もあった。

事業内容・成果

今回導入したのは、世界初の仕様(中間ブレードガイド採用)の形鋼切断機。これまでの設備は切断速度が遅く、切断面にもゆがみが見られたが、新設備では切断速度が3倍になり、切断面の仕上がりが改善された。また以前は手動であったため、切断機の調整はアナログで作業員の技術に頼るところが多く、品質の均一化に限度があったが、新設備はデジタル入力のため、女性でも作業が可能となり、品質の均一化が実現した。さらに、これまで幅700mm以上のものは外注していたが、1000mmまで自社で対応可能となり、納期も短縮できた。

今後の展望

今後は、さらなる飛躍を目指して新工場の建設を検討している。その際は新たなシステムを導入し、増産体制の強化を図りたい。諫早・大村地区をリードする企業に成長することを目標に、邁進していきたい。

●ものづくり補助金活用

鉄骨の切断能力
幅700mm
↓
1000mm

鉄骨の製造体制が強化され、製造量が30%増量した。
さらに納期も短縮できた。



有限会社里脇製作所
長崎県大村市富の原1-1609
TEL/0957-55-7208 FAX/0957-55-5666
HP/http://satowaki.net/
MAIL/satowaki@dream.ocn.ne.jp
代表取締役/里脇 岩男
設立/1996年11月15日
資本金/5,000,000円
業種/金属製品製造業 従業員数/18名



「顧客満足」から「顧客感動」へを
モットーに、
長崎の屋根を造り続ける。



総合工事業 株式会社 ライムイシモト

昭和9年、石本板金工業として創業。昭和46年に法人に改組、平成9年に社名を現在の「株式会社ライムイシモト」に変更。屋根の板金工事を主に、住まいのリフォーム、太陽光システム工事全般を行っている。屋根板金工事においては現場で施工するスタッフ30名はすべて正社員。そのため機動力があり、多くの施工実績を積み重ねているのが特徴。印象的なテレビCMで、県民に親しまれている企業である。



事業のテーマ

高性能折曲機による利益率改善・技術の安定化を図る生産性向上策

事業のきっかけ

近年では地震による倒壊の原因に屋根瓦が挙げられており、今後、住宅でも金属屋根の需要は増加傾向となることが予想される。しかし、既存の2台の折曲機は加工の精度やスピードに問題があった。ダイヤルやハンドルでの折り曲げ角度の調整、長さ調整は大変難しく、熟練の技術者でないと作業ができなかった。また3~4メートルの長物を加工すると、両端の加工角度が5度ほどずれ、加工後に人の手による修正が必要であった。

事業内容・成果

今回は、高性能の「動力折曲機SP4130-II」を2台導入した。この機械はバックゲージの調整がタッチパネルで行えるため、ケガキ作業（金属板を折り曲げる際に曲げる幅に事前に印を付ける作業）の必要がなくなり、加工時間を10分短縮することができた。また加工角度のずれもなくなり、精度が向上した。しかしながら最も大きな成果は、これまで熟練者しかできなかった作業を経験の浅い若いスタッフでもできるようになったことである。これにより作業が格段に効率化し、生産性の向上につながった。

今後の展望

創業当時の柱である屋根の板金工事では、これまで民間の工場や店舗、公共の体育館など大掛かりな工事を手掛けてきた。今後はそれと並行して、一般住宅の屋根の施工にも力を入れ、さらなる成長を目指したい。

●ものづくり補助金活用

棟包み（屋根の頂部）1枚を
作製した際の工程時間

16.5分

↓
6.5分

板金加工時間が約40%短縮した。
さらに経験の浅いスタッフでも作業ができるようになり、
生産量が向上した。



株式会社ライムイシモト
長崎県諫早市貝津町2071-7
TEL/0957-26-1662 FAX/0957-26-2771
HP/https://www.limeishimoto.com/
MAIL/info@limeishimoto.com
代表取締役/石本 潤治郎
設立/昭和9年12月
資本金/20,000,000円
業種/総合工事業 従業員数/62名



焼きにこだわったカステラを
全国へ、そして世界へ。



食料品製造業 株式会社 須崎屋

1867年創業。三代目より、一般的なカステラと比べ黄身の割合が多い「五三焼カステラ」に力を注ぎ、技術を継承している。地元産ブランド卵「太陽卵」、佐賀県産の高級もち米飴など、選び抜いた極上の材料と、職人による単窯での焼きにこだわったカステラを全国で販売。家族経営だったが、わずか8年で60名を超える従業員を雇用するようになるなど、急成長を遂げ、今も進化を続けている。



事業のテーマ

五三焼カステラの海外展開に対応する 生産工程改善計画

事業のきっかけ

国内市場はもとより、台湾、中国、シンガポール等の海外市場から引き合いが寄せられていたが、海外市場への展開の場合、カステラの賞味期限を3ヶ月以上に延ばしたいという、賞味期限のロングターム化が課題であった。

以前はカステラのカットと包装は手作業で行っており、常温保存で流通していたため、賞味期限は製造出荷日から20日であった。品質を左右する焼きの工程はそのままに、味に関係のないカットと包装の工程を効率化し、冷凍することで賞味期限を延ばし、海外進出に挑戦したいと考えた。

事業内容・成果

今回導入したのは「カステラスライサー」「ピロー包装機」「凍結機」。スライサーも包装機も、自動化したことで労力や時間の削減につながったが、何より人の手が触れないため、衛生面が格段に向上した。また最新鋭の3Dフリーザー凍結機は急速冷凍により、細胞を壊さずに冷凍できるため、味や食感を損ねることなく出荷できる。

今回の設備導入により、同じ時間、同じ人数で生産量は4倍になり、さらに凍結機の導入によって海外への輸出が可能になった。現在はアメリカをはじめ、香港や台湾にも輸出をしている。

今後の展望

2023年10月に現在の工場の敷地内に新工場を増設することにより、生産量が2倍になる見込みである。増産分については、国内はもとより海外の販路も拡大していきたい。また従業員も40名ほど増やす予定であり、これからも地域の雇用に貢献していきたい。

●ものづくり補助金活用

カステラスライサーと
ピロー包装機の導入で生産量が

↓
4倍に!

さらに凍結機の導入により、
海外への輸出が可能になった。



株式会社須崎屋

長崎県南島原市有家町山川1200
TEL/0957-82-2855 FAX/0957-82-5544
HP/http://www.suzakiya.com/
MAIL/suzakiya.info@gmail.com
代表取締役/伊藤 剛
設立/1867年3月1日
資本金/10,000,000円
業種/食料品製造業 従業員数/40名



上五島の魅力が詰まった
ストーリー重視の商品展開で心を掴む。



食料品製造業 株式会社 虎屋

上五島で先代の犬塚虎夫が1986年に、島の特産品である「五島うどん」の製造業として「トラヤ製麺所」を創業。「五島のふるさと産品を此処から心を込めて」をテーマに、五島でとれる産品を使い、一つひとつ手間をかけて製造している。中でも力を入れているのは「塩」。大潮の日の満潮に海水を汲み上げて作るこだわりの海塩を軸に、五島うどんやプリンなど、塩を使った商品を展開している。



事業のテーマ

乾麺用自動計量機等導入により
生産性を向上させて売上高増を実現

事業のきっかけ

五島うどん(乾麺)は主力商品の一つであるが、生産量に限界があり、販売量を増やしてほしいというニーズに応えられない現状があった。食品製造工程は品質重視の手作業がほとんどで効率が悪く、劇的な生産性向上が難しい。中でも計量梱包工程は手作業での作業が多く、生産性低下の最大の原因になっていた。また商品の75%が島外需要のため、荷造発送工程にかかる負担も大きい。しかし在庫と人員に余剰はなく、販路拡大ができない状況が続いていた。

事業内容・成果

問題解決のために、工程の中でも最も効率化の効果が出やすいと予想される計量梱包工程の省力化が必要だと考え、「乾麺用自動計量器」「ロータリーシール機」「金属探知機」の3設備を導入した。導入後は自動化が進み、計量梱包工程は1/2を超える省力化を実現。約2人分の人員を食品製造工程にまわすことが可能になった。(熟練工を五島うどん製造、自然海塩製造に専念させることが可能となった)。しかも従業員が機械のスピードに慣れるにつれ、どんどん生産能力が上がり、要望に応えられるようになった。

今後の展望

現在、お客様に塩やうどんの製造を体験してもらい、食事を楽しんでもらえるような観光型の施設を建設する計画を進めている。単に商品を販売するだけでなく、島に足を運んでもらい、上五島の魅力を体感して当社のファンになってもらえるような運営を目指していきたい。

●ものづくり補助金活用

1日に使用する小麦粉の量

100kg

→ 400kg

計量梱包工程が自動化になったことに加え、
従業員の作業スピードもアップ。
生産量が4倍になった。



株式会社 虎屋

長崎県南松浦郡新上五島町似首郷309
TEL/0959-54-1056 FAX/0959-54-2211
HP/https://www.goto-toraya.com/
MAIL/shop@goto-toraya.com
代表取締役/南 慎太郎
設立/2017年4月3日
資本金/1,000,000円
業種/食料品製造業 従業員数/16名



九州ナンバーワンを目指して
美味しい豆腐を食卓へ。



食料品製造業 九一庵食品協業組合

平成7年4月、長崎県内の豆腐製造業者5社が将来を見据え、「本当に美味しい豆腐づくりを実現し、九州から全国へ届けたい」との思いで協業化をスタート。「一粒の大豆から命をつなぐ」をスローガンに、安全安心な衛生管理の下、名水100選にも選ばれたミネラル豊富な多良の名水、厳選した大豆を使ってバラエティー豊かな商品を製造している。



事業のテーマ

長崎の甘いごま豆腐(スイーツ豆腐)等の自動包装機導入による生産性向上と売上拡大

事業のきっかけ

豆腐市場は縮小傾向にあり、菌止めが効かない状況にある。その中でも大豆を使用しない、ごま豆腐、ピーナッツ豆腐などの「スイーツ豆腐類」は郷土色が強く、競合他社との差別化商品として、成長商品・成長事業となっている。需要の増加を踏まえ、スイーツ豆腐製造用の煮釜を2台増設したものの、最終工程である包装作業が手作業のため、生産ラインのボトルネックとなっていた。生産性向上のためには新設備の導入が不可欠であった。

事業内容・成果

ごま豆腐とピーナッツ豆腐のパッケージデザインはローカル感があり、消費者の目を惹くと、多くの売場担当者から好評であったが、包装作業が手作業のため、時間も人手も要していた。包装作業の省人化、生産性向上を図るために導入したのが「自動帯掛包装機一式」である。これにより1時間あたりの生産能力は約1.6倍になり、従来4人で行っていた作業も3人で行えるようになった。また包装するまでの段取りがシンプルになった上に、帯掛けにすることで包装資材のコストカットにもつながった。

今後の展望

長崎を離れた人たちにとって、甘いごま豆腐は故郷の味である。しかし現在、販路は四国、山口、広島にとどまっている。今後は関西、関東のスーパーにも販路を拡大し、郷土の味を恋しく思う人たちにいつでも手にとってもらえるようにしていきたい。

●ものづくり補助金活用

1時間あたりの生産量

1000食
→ 1600食

生産量が1.6倍になった!
作業員も4名から3名に削減でき、
包装資材のコストカットにもつながった。



九一庵食品協業組合
長崎県大村市東大村2-1808-1
TEL/0957-52-0900 FAX/0957-52-0884
HP/<https://kyuichian.com/>
MAIL/info@kyuichian.com
代表理事/前田 勝利
設立/1995年4月11日
資本金/40,000,000円
業種/食料品製造業 従業員数/140名



こだわり抜いた
安全安心で、美味しい卵を全国へ。



養鶏業 株式会社 塚ちゃん雲仙たまご村

新鮮で上質な卵と、鶏肉を使った加工品を販売。究極の卵を産む鶏として知られる国産鶏ゴトウもみじ鶏を、地元のおカラや米ぬかなどを使った独自のエサと名水百選にも選ばれた島原半島の水で育て、朝産んだ卵をその日の内に出荷する、という徹底したこだわりが特徴。直売所で販売するほか、6割は全国へ発送している。



事業のテーマ

業務用冷蔵、冷凍設備を導入し、廃鶏肉の加工及び販売の拡大と収益性の向上

事業のきっかけ

飼育羽数2万羽を維持しながら収益を増やすためには、卵を産まなくなった親鳥を低価で出荷していたものを自社加工販売し、付加価値をつけて販売する必要がある。しかし現在の加工設備ではすべての鶏を加工して販売する体制は整っていない。特に衛生管理上、冷蔵設備や製氷機が小さく、増産ができない。また販売面でも、自社直売所に設置している冷凍・冷蔵設備が小さいため、お客様が商品を見づらく、手にとってもらえない現状がある。

事業内容・成果

今回導入したのは、原材料の保存用の大型専用プレハブ冷蔵庫、鶏肉加工時の冷却に使用する業務用製氷機、商品の販売と保存に使用する冷蔵ショーケースと冷凍ショーケースの4設備。プレハブ冷蔵庫は既存のものより内容積が4倍に増え、製氷機の製造能力も既存に比べて4倍に増えた。冷蔵庫と製氷機のグレードが上がったことで、自社加工販売する製品(炭火焼き鳥、味付け生鶏肉)の生産量が向上した。

また冷蔵と冷凍のショーケースも内容積が従来の5倍に増え、お客様に商品を手にとっていただける環境が整った。

今後の展望

今後は「親子丼の素」や「鶏めしの素」など、レトルト加工が製造できる体制を整えるべく、取り組みを始めている。常温のレトルト商品であれば、卵とセットで販売することも可能となり、販路の拡大に繋がるものと考え。

●ものづくり補助金活用

冷蔵庫の内容積と製氷機の製造能力

→ **4倍!**

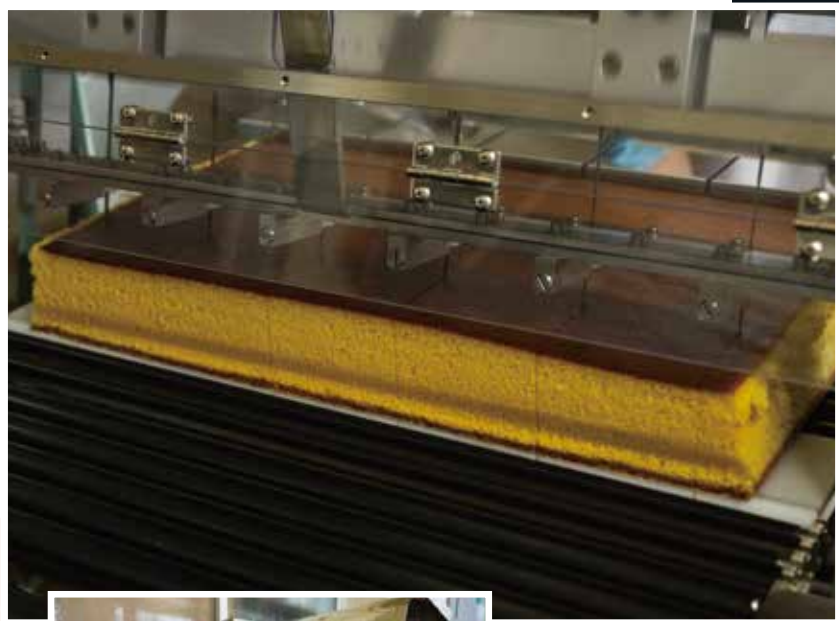
冷蔵・冷凍のショーケースの内容積

→ **5倍!**

加工製品の生産量がアップした!



株式会社塚ちゃんたまご村
長崎県島原市六ツ木町1235-1
TEL/0957-64-5591 FAX/0957-64-6961
HP/https://www.e-tamago.co.jp/
MAIL/hiyoko-t@shimabara.jp
代表取締役/塚原崇志郎
設立/1988年1月8日
資本金/4,000,000円
業種/養鶏業 従業員数/18名



伝統を受け継ぎ、
本物の美味しさを伝える名店



食料品製造業 有限会社 梅寿軒

創業1830年、初代・岩永米造より続く和洋菓子店で、現在は6代目が代表を務める。商品の品質はもちろんのこと、伝統の菓子づくりから店構えまでを受け継ぎ、守り続けている。今でもほぼ変わることのない外観は平成8年に都市景観賞（歴史ある部門）を受賞。看板商品の「もしほ草」をはじめ、開店前から行列ができるほど人気の「長崎カステラ」など、多くの商品が地元民や観光客に愛されている。



事業のテーマ

カステラ製造に係る伝統技術の数値化と
生産性向上による商品不足解消

事業のきっかけ

一窯一窯丁寧に焼き上げた「長崎カステラ」は大変好評であり、当日店頭販売以外の予約は6ヶ月待ちの状態が続いていた。常に品切れ状態のため、百貨店等からの依頼も断っている現状があった。しかし既存の設備では量産化ができず、技術習得にも時間がかかるため、品質（伝統の味）を継承する点にも課題を抱えていた。これらの問題を解決するためには、設備導入による生産性向上と、職人技術を数値化することが必要であると考えた。

事業内容・成果

これまでの木枠では一釜あたり8本しか製造できなかったが、新しい木枠は10本製造できるため、同じ所要時間で生産量が増えた。また木枠に合わせてオープンも大型化。新しいオープンは火加減の設定が容易であり、技術の数値化が進んだ。

これまで手作業で行っていた攪拌作業もミキサーを導入したことで、時間も労力も削減できた。さらにスライサーを導入し、手作業で行っていたカステラのカット作業を自動化。熟練の技が必要なくなったことに加え、ロスもほとんどなくなった。

生産量が向上したことで、多くのお客様に長崎カステラを届けることができるようになった。

今後の展望

長崎カステラの予約待ちの状態は続いているため、さらなる改善をしていきたい。加えて作業労力の省力化により生まれた時間を新商品開発の時間にあてたい。カステラのサイズや味にバリエーションを持たせ、これからは多くのお客様に喜ばれる菓子作りを続けていきたい。

●ものづくり補助金活用

1釜あたりの製造本数

8本 → 10本

「長崎カステラ」の生産量が増え
6ヶ月待ちが半分の3ヶ月待ちまで短縮した。



有限会社梅寿軒
長崎県長崎市諏訪町7-1
TEL/095-822-0977 FAX/095-828-1252
HP/https://www.baijuken.com/
MAIL/info@baijuken.com
代表取締役/岩永徳二
設立/1961年6月16日
資本金/3,000,000円
業種/食料品製造業 従業員数/4名



地元の名物「うなぎ」を
自らで養殖し、自らで丁寧仕上げ。



飲食店 緒里商店

諫早の地で、名物であるうなぎ屋を営業。厳選した素材とオリジナルのタレをはじめ、うなぎ特有の泥臭さを消すために、純度の高い地下水を使用するなど、独自の取り組みを行っている。素焼きしたうなぎを一度蒸して蒲焼きにするため、皮は香ばしく、身は柔らかくほっこり。連日、行列ができるほどの人気を博している。また自社でうなぎの養殖を行っているのも大きな特徴である。



事業のテーマ

高密度陸上養殖システムを用いた 諫早産うなぎ復活事業

事業のきっかけ

諫早の名物は「うなぎ」である。古くは、遠浅の干潟を有する有明海から市内の本明川を上がってくるうなぎを名物としていたようだが、現在、原料の調達には県外から行っている。しかし、うなぎの価格高騰、供給不安定リスクは大きく、これらに影響されない新たな生産ラインを確立するため、養殖事業を確立する必要があった。また生産の途絶えた諫早という土地で、地場産のうなぎを復活させ、地域経済に好影響を波及させたい狙いもあった。

事業内容・成果

事業開始前に小規模養殖施設で3年ほど試験養殖を実施したが、そこでは溶存二酸化炭素の低減、溶存酸素の高濃度維持、アンモニア濃度の継続的低減化という課題があった。うなぎの飼育環境を整えるためにはこの課題をクリアすることが必要であり、そのために新たな養殖施設を増設。溶存二酸化炭素濃度を低減する「魚介救命装置」をはじめ「自動酸素発生供給システム・マイクロバブル発生装置」「水質維持材」等を導入した。これらの取り組みにより、自社で安定的にうなぎの調達ができるようになった。

今後の展望

自社で原料を安定的に調達できるようになったものの、中には身が硬いものもある。今後はこれまで通り研究を続け、高品質化を目指していく。自分たちなりの飼育環境を整え、多くのお客様に美味しいうなぎを食べていただけるよう努力していきたい。

●ものづくり補助金活用

同じ人員+同じ作業時間で
うなぎの飼育面積が
→ **4倍!**

うなぎが生育する環境が整い、
自社で安定的に調達できるようになった。



緒里商店

長崎県諫早市黒崎1464-1
TEL/0957-22-3599 FAX/0957-22-3565
HP/<http://ozato-net.com/>
代表者名/緒里 正文
設立/1953年4月1日
業種/飲食店
従業員数/5名



真心込めて一つ、ひとつ。
手作りにこだわったお菓子たち。



食料品製造業 菓匠 佐藤饅頭

大正14年、西有家町(現南島原市)にて本家「佐藤有明まんじゅう」が創業。「菓匠 佐藤饅頭」は創業者父母の饅頭作りのへの情熱、愛情、願いを引き継ぐ店として、平成25年11月にのれん分けで誕生した。味の決め手となる「餡」は自店工房にて豆の選別から煮炊き、製餡まで一貫して製造。1日300個以上売れる看板商品「どら焼き」をはじめ、上生菓子や季節ごとの限定お菓子など、豊富な品揃えが魅力である。



事業のテーマ

「糖質カット+食物繊維」の健康どら焼きの
新商品開発

事業のきっかけ

お客様から糖尿病予防や「コロナ禍で家にいる時間が長くなり、太りたくないの、糖質を控えた和菓子が食べたい」との要望が多く、ビジネスチャンスだと考えた。しかし商品はすべて手作りのため、通常の和菓子製造で手一杯で、新商品開発に手が回らなかった。

特に看板商品である「どら焼き」の皮は鉄板で手焼きしているため、時間がかかる上に、一定の品質を保つためには極度の神経を使い、体力的にも消耗が激しかった。また手焼きゆえに大量生産ができず、大手取引先からの受注にも応えられない現状があった。

事業内容・成果

今回、導入したのは「小型どら焼き機SDR-SGA」。これまでのガス火と違い、IH対応で、自動でどらやきの皮を焼くことができる。以前は微妙な焼き加減を注意しながらの作業であったが、新機械は温度等を設定することで、手焼きと同じ焼き加減を自動で再現することができる。作業が効率化したことで、生産量はこれまでの2倍になり、看板商品の大量生産が可能となった上に、体力的な悩みも軽減された。

また作業時間の短縮により生まれた時間で、新商品開発に着手できた。現在、「糖質38%カット、食物繊維入り」のどら焼きを開発中である。

今後の展望

これまで通り、真心を込めた菓子作りを続けていくことはもちろんのこと、長崎県で初の試みである「糖質38%カット、食物繊維入り」のどら焼きを完成させたい。そして今後もニーズに応じて、前向きに新商品を作っていくたい。

●ものづくり補助金活用

看板商品「どら焼き」の皮の生産量

1時間あたり120枚
→ **250枚**

どら焼きの生産量が約2倍になった。
生まれた時間で新商品の開発に着手できた!



菓匠 佐藤饅頭

長崎県長崎市目覚町11-18
TEL/095-846-6661 FAX/095-846-6663
HP/http://satou-manjyuu.com/
MAIL/info@satou-manjyuu.com
代表者名/佐藤 健一
設立/2013年11月7日
業種/食料品製造業
従業員数/5名



食卓を豊かにするデザイン力で、常に業界に新風を吹き込む。



窯業・土石製品製造業 白山陶器株式会社

安政8年、焼き物の里・波佐見にて創業。良質な天草陶石を主原料に、波佐見焼特有の美しい白磁を基調にした、使いやすく生活になじむ器を作り続けてきた。オリジナルデザインに特化し、インハウスデザイナーを多数育成していることも特徴で、時代を超えてスタンダードであり続ける商品は「白山ブランド」として、多くのファンを魅了している。機能的でモダンなデザインの器はグッドデザイン賞をはじめ、国内外で多くの賞を獲得。



事業のテーマ

陶磁器用生地の効率的な生産システム構築による売上・利益拡大

事業のきっかけ

展示会や直営店の開設によって、消費者から直接フィードバックが得られるようになり、今後、新作を発表していくためには、多種多様な成形生地が必要となることが明らかであった。しかし長年使用している現用機は、セッティングにかかる調整項目が多く、熟練した作業でないと扱えず、多品種・小ロットの注文に応えられない。より付加価値の高い独自の商品を生み出し、多種多様なユーザーのニーズに対応するためには、新しい機械の導入が必要であると判断した。

事業内容・成果

現用機では、コテ合わせだけで3時間ほどを要していたが、今回導入した「NCローラー成型機」はパソコンに登録した設定を選ぶだけで、コテ合わせができるようになった。これにより時間が短縮できただけでなく、人員配置や歩留まり向上にもつながった。

また当社では50年ほど前から障がい者雇用に力を入れている。今回の新機械は事前にデータを入力しておく、画面上のワンタッチで操作が可能となり、熟練者でなくとも作業ができる。障がい者が働く環境がさらに整ったことは大きな成果であった。

今後の展望

これまでろくろ成型は力のある男性の仕事とされてきた。しかし今後は障がい者はもちろん、女性や高齢者など、これからの仕事を担う可能性のある人たちが参画できる職場にしていくことで、人手不足の問題を解消していきたい。

●ものづくり補助金活用

コテ合わせの時間

3時間 → 30分

作業時間が1/6に短縮した。
さらに、障がい者が作業できる職場環境が整った。



白山陶器株式会社
長崎県東彼杵郡波佐見湯無田郷1334
TEL/0956-85-3251 FAX/0956-85-6630
HP/<https://www.hakusan-porcelain.com/>
代表取締役社長/松尾慶一
設立/1951年10月1日
資本金/48,000,000円
業種/窯業・土石製品製造業
従業員数/63名



すぐれた技術から生まれる、
着心地の良い高品質パジャマ。



繊維工業 株式会社 長崎カイトックファクトリー

岡山市に本社をもつ「カイトックグループ」の一企業で、メンズ、レディース、キッズのカジュアルウエア、パジャマ・ホームウェアまで幅広い商品を扱う総合アパレルメーカーである。自社ブランドに加え、海外の様々なブランドとライセンス契約を結び、多くの商品開発を行っている。パジャマを主力商品とし、その他、トランクスなども製造している。



事業のテーマ

高齢者が快適に過ごせる
日本製高級パジャマの開発と生産

事業のきっかけ

ユーザーからの要望を受け、「高齢者がさらに快適に過ごせるパジャマ」を開発することになった。ポイントは「着脱のしやすさ」で、その最も大きな要素を占めるのがボタンである。しかし既存の設備では、「厚手や柔らかい生地への穴かがりやボタン縫いが難しい。糸切れや針折れなども発生する」「ボタンの大きさへの対応に限界がある」「穴の大きさが違うと、刃の交換が必要となり、メカニック担当が都度設定を行い、段取替に時間がかかってしまう」という3つの問題を抱えていた。

事業内容・成果

課題を解決するため、「ボタン付けインデクサー」「穴かがりインデクサー」3台、「ボタン付きソーイングシステム」「穴かがりソーイングシステム」の4設備を導入した。これにより厚手や柔らかい生地への対応が可能になり、糸切れや針折れもほとんど発生しなくなった。また最大21mmと広範囲のボタンへの対応が可能となり、ボタン穴サイズも初期登録しておけば、操作パネルによる設定ができるようになった。新設備の導入により、高齢者が着脱しやすい大きなボタンのパジャマをスムーズに製造できる環境が整った。

今後の展望

現在、パジャマのサイズはS、M、L…と、決まったものを製造しているが、今後は一人一人の体型に合わせたオーダーメイドパジャマの製造に取り組みたい。工場からお客様に直接発送するなどして、入金から2週間で発送できるようにするのが目標である。

●ものづくり補助金活用

対応可能なボタンサイズ

15mm →
21mm

対応可能なボタンの種類も増え、
高齢者が快適に過ごせるパジャマを
大量生産する環境が整った。



株式会社長崎カイトックファクトリー
長崎県雲仙市吾妻町田之平名200
TEL/0957-38-3155 FAX/0957-38-2317
HP/<https://www.caitac.co.jp/>
代表取締役/赤木 政一
設立/2019年3月1日
資本金/10,000,000円
業種/繊維工業
従業員数/69名



古紙のリサイクルを通じてゴミを減量化し、電子媒体の処理で時代のニーズを掴む。



再生資源卸売業 協業組合 長崎市古紙リサイクル回収機構

長崎市が分別回収するミックス古紙の受け入れ、選別、圧縮加工を行い、リサイクルフローの一翼を担う。また市内の自治会や子供会等と連携し、集団回収も推進。現在、222団体の回収を実施しているほか、ながさきオフィスエコクラブの指定事業組合として、年間300トンの事業系古紙類もリサイクルしている。発砲スチロール等廃プラスチック処理事業や廃棄物収集運搬事業等、事業は多岐にわたる。



事業のテーマ

新トラックスケール導入に係る古紙増量計画

事業のきっかけ

これまで運搬車両は、当組合が発行しているパンチカードを使用していたが、登録できる情報量が小さい、カードが摩耗すると誤作動を起こす、雨天時には計量書が落ちると搬入車両が渋滞し、作業全体が大幅に遅延する、カードに登録された情報が変更された場合、カードを破棄せねばならずコストがかかる等の様々な問題が生じていた。加えて、荷下ろしの時間に平均20分以上費やし、搬入業者の負担になっていることから回収量も伸び悩んでいた。

事業内容・成果

今回導入した「電子式トラックスケール」は磁気カードを使用するため、カード作成が簡略化し、摩耗による破損がなく、情報の置き換えも可能となった。またオートカッターが搭載されていることから、雨天時の水濡れも大幅に軽減した。計算方式に関しては、これまで事務所にて手作業で行っていたものが自動化により、誤記入が改善。荷下ろしにかかる時間も短縮された。さらに、手作業で記帳していた計量数値もデータ化され、集計作業が効率化、データの活用用途が拡大した。

今後の展望

紙媒体の電子化が進み、古紙の量は減少傾向にあるため、機密文書の処理に付随し、今年度より電子媒体処理事業として、HDDやSSDの処理にも力を入れている。さらに今後は、古紙の持ち込み特買日を広くPRすることも売上アップを図りたい。

●ものづくり補助金活用

一般的な荷下ろしの時間が
約20分
→ 約15分

作業時間が25%短縮!
データ管理が可能になり、古紙回収量が増加。
さらに作業の効率化により、電子媒体処理事業等、
新たな事業に取り組む余裕が生まれた。



協業組合長崎市古紙リサイクル回収機構
長崎県長崎市小江町1-10
TEL/095-841-9411 FAX/095-841-9422
HP/https://nkrk.red/
MAIL/recyclekikou110@jeans.ocn.ne.jp
代表理事/田中政則
設立/1996年2月29日
資本金/22,730,000円
業種/再生資源卸売業 従業員数/40名



西の果てから世界へ。
多くの人の健康を腸から支える。



飲料・たばこ・飼料製造業 株式会社 バイオジェノミクス

ポストバイオティクス(善玉菌の発酵代謝産物)である「乳酸菌生産物質」を製造するメーカー。基礎研究から製品開発、製造までを自社で行っているのが大きな特徴。産学官連携に積極的に取り組み、大学や理化学研究所などと共同研究も行う。2022年2月、新工場への移転を機に増産体制を整え、成長し続けている。



事業のテーマ

需要に応えるため乳酸菌生産物質の増産体制を整え、利益拡大に繋げる

事業のきっかけ

健康食品の原料である乳酸菌生産物質の市場拡大を受け、これまでの設備では生産能力が限界に達していた。現在進行形で増える受注に対応するためには、急ぎ増産体制を整える必要があった。乳酸菌生産物質の製造は、「乳酸菌発酵工程」と「濾過精製工程」の2つに大別できるが、増産体制を整えるためには、製造に要する期間が長く、さらに直接作業する時間も長い、濾過精製に関わる装置を大型化する必要があった。

事業内容・成果

乳酸菌生産物質とは、乳酸菌・ビフィズス菌合計21種類の菌で大豆粉がメインの原料を乳酸発酵させ、この発酵物をフィルタープレスを用いて固体と液体に分け、回収した液体(=乳酸菌生産物質原液)をセラミック膜濾過装置に送り、濾過滅菌を行ったものである。

今回はセラミック膜が7本ある大型の濾過装置を導入。既存の装置にはセラミック膜が1本だったため、大幅に生産量が向上するとともに、作業者の負担も軽減した。増産体制が整ったことで、増え続けていた受注にも応えられるようになった。

今後の展望

海外展開を見据えて、2022年6月、国際的な食品の安全認証システムFSSC22000を取得。今後は、健康寿命を伸ばす一次予防に貢献すべく、暮らしの身近な所に製品を届けられるように、更なる増産体制を整えていきたい。

●ものづくり補助金活用

1トンを濾過するのにかかる日数

7日 → 1.5日

生産量が6倍になった!



株式会社バイオジェノミクス
長崎県大村市今津町 693-1
TEL/0957-54-3529 FAX/0957-54-3539
HP/https://biogenomics.co.jp/
info@biogenomics.co.jp
代表取締役/本多 英俊
設立/1992年7月2日
資本金/10,000,000円
業種/飲料・たばこ・飼料製造業 従業員数/35人



技術と想いを込めて、
すべての工程を自社工場で。



その他の製造業 株式会社クリエイト

1997年創業。「100%国産で、環境にも人にも優しいモノづくり」をコンセプトに、袋物製造を行っている。事業は母子手帳ケースを主力とする個人向け自社ブランドのEC販売と、法人向けのOEM生産の2本が柱。分業制が一般的な業界にあって、企画から製作、販売まで一貫して自社工場に対応できるのが強み。様々なオリジナル商品やフルオーダー商品を展開している。



事業のテーマ

フルオーダー対応と生産能力向上による
新たな成長戦略の確立

事業のきっかけ

業績は安定していたものの、出産などで技術者の退職が相次ぎ、人手不足の問題を抱えていた。社内業務の抜本改善や取引業者の見直し、小ロット生産から受注生産方式への切り替えなど、様々な取り組みを行ったものの人手不足の問題は解消されず、今後も技術者の確保は難しくなると予想された。またコロナの影響で法人向けの営業や催事販売等の事業が落ち込んだこともあり、今後の事業戦略として、対人接触がないEC事業をより強化する必要があると考えた。

事業内容・成果

既存のミシンは人が縫製するため、仕上がりにバラツキがあったが、今回導入した大型コンピューターミシンは数値を入力すれば、同じ品質のものが大量に短時間で製作できる上に、大きなアイテムも問題なくきれいに縫うことができる。また「捺染顔料プリンター」は、これまで外注に出していた生地プリント工程を自社でできるようになり、フルオーダー企画や個人向けの小ロットへの対応が可能になった。生産能力が上がり、対応の幅も広がったため、新たに広報用のウェブサイトも作成した。

今後の展望

小ロットにも対応できるようになったことから、今後は地域や観光地のお土産になるような商品や企業のPR商品などにも手を広げていきたい。まずは地元を皮切りに、九州、そして全国へと展開していきたい。

●ものづくり補助金活用

母子手帳の1年の生産量

7500個 →
12,000個

約60%の生産性向上!

技術に依存することなく、品質の良いものを短時間で
大量に製作できるようになった。



株式会社 クリエイト
〒855-0823 長崎県島原市湊町1-5

株式会社クリエイト

長崎県島原市湊町1-5
TEL/0957-64-7973 FAX/0957-63-9263
HP/https://create-fabric.com/
info@create-fabric.com
代表取締役/伊藤 賢二
設立/1997年7月28日
資本金/3,000,000円
業種/その他の製造業 従業員数/5名



情報メディアを多面的・多角的に活用して、顧客に寄り添った最適な商品提案を。

印刷・同関連業 株式会社 昭和堂

1951年、諫早美術繕写堂として創業。印刷・出版物はもちろん、確かな技術とクロスメディア能力を駆使した様々な情報発信ツールを企画制作。具体的にはインターネット関連事業、映像制作事業、サインディスプレイ事業、イベント企画運営事業、パッケージ企画制作事業、アクリルスタンドをはじめとしたノベルティグッズの企画制作事業等、多岐にわたって事業を展開している。



事業のテーマ

立体造形・多様材料素材印刷・加工による差別化と非対面型リモート営業体制構築の取り組み

事業のきっかけ

当社では、以下の3つの課題を抱えていた。①立体造形(レポート什器造形)ができない(厚物大面積印刷ができない/高精度・単品カットができない)。②多様材質メディアの印刷・加工ができない(樹脂、金属、木、ガラスなどの様々な材質への印刷、加工ができない)。③コロナ禍で対面営業ができない。これらの課題は他社との差別化を図る上でも解決しなければならず、新たな設備の導入に踏み切った。

事業内容・成果

①の課題を解決するために「フラッドベッドプリンタ」と「レーザー彫刻機」を導入した。これにより厚みのあるメディアへの直接印刷が可能となり、高精度・単品カットも可能となった。②への対応には様々な材質への印刷が可能なる「多様材料素材印刷機」を導入。これらの設備により、立体印刷・加工、多材質素材印刷・加工技術が可能となり、他社が追従できない競争優位性を確立する体制が整った。また③に対しては「リモート校正システム」を導入。デザイン提案から校了までの一連のプロセスをリモートで実施可能となった。

今後の展望

顧客が求めるものに対して常に応えられるようにすることはもちろん、独自のノウハウを取り入れた新しい商品づくりにも積極的に取り組んでいきたい。高付加価値を提案することが、さらなる他社との差別化に繋がると考える。

●ものづくり補助金活用

厚物大面積加工
1050mm×750mm×1mm
→ 約1300mm
×2500mm
×50mm

レーザー彫刻機や多様材料素材印刷機の導入もあり、立体造形が可能になった。



株式会社昭和堂
長崎市諫早市長野町1007-2
TEL/0957-22-6000 FAX/0957-22-6690
HP/<https://www.showado.co.jp/>
MAIL/office@showado.co.jp
代表理事/永江正澄
設立/1954年9月14日
資本金/30,000,000円
業種/印刷・同関連業 従業員数/120名