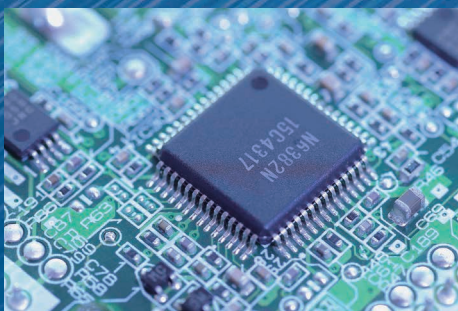
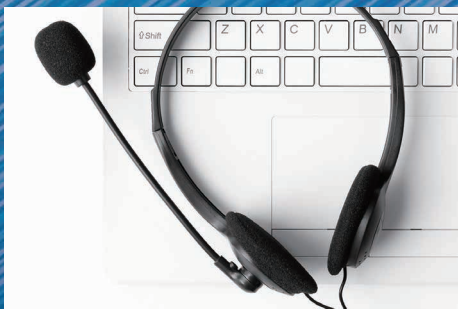


かごしま

エクセレント

ものづくり企業ガイド

2022



はじめに

本県では、独自の高い技術力や高度な経営ノウハウ等を有する、多くの「ものづくり企業」に御活躍いただいています。

これらの企業は、国や本県の産業支援機関などが行う「地域未来牽引企業」や「かごしま産業技術賞」等に選定されたり、産学官連携の研究開発や特許取得等により優れた新技術、新製品を開発されたり、地域経済の中心的な担い手となっております。

そこで、県では、こうした県内ものづくり企業の取組を、これまで以上に広くPRすることにより、県内外企業との販路拡大や、異業種間のマッチングなどビジネスチャンスを広げるとともに、県民の皆様の、ものづくり企業に対する興味を引き出し、企業イメージの向上等を図るため、各企業の情報を掲載した「かごしまエクセレントものづくり企業ガイド」を作成し、県内外へ広く情報発信することといたしました。

本ガイドが関係企業の皆様のビジネスチャンスを広げ、「稼ぐ力」の向上の一助となるとともに、県民の皆様のものづくり企業に対する興味を引き出すことを期待しております。

終わりに、本企業ガイドの作成に当たり、多くの関係者の皆様に御支援・御協力をいただきましたことに、心より感謝申し上げます。

令和4年（2022年）3月

鹿児島県 商工労働水産部 産業立地課

この冊子は、鹿児島県工業技術センターのHPで公開した令和4年（2022年）3月30日時点の企業データを冊子にしたものです。

URL : <https://www.kagoshima-it.go.jp/kago-ecompany/>



目次（業種別50音順）

食料品

株式会社 エヌチキン	1	サナス 株式会社	6
有限会社 鹿児島ますや	2	株式会社 下堂園	7
グローバル・オーシャンワークス 株式会社	3	株式会社 大新	8
株式会社 健康家族	4	株式会社 ヒガシマル	9
坂元醸造 株式会社	5	株式会社 マルハチ・テクノロジー	10

飲料

大口酒造 株式会社	11	濱田酒造 株式会社	15
小正醸造 株式会社	12	株式会社 堀口園	16
薩摩酒造 株式会社	13	本坊酒造 株式会社	17
農業生産法人 有限会社 十津川農場	14	町田酒造 株式会社	18

電気・電子

有限会社 エール	19	京セラ 株式会社 鹿児島川内工場	23
大口電子 株式会社	20	昭光エレクトロニクス 株式会社	24
株式会社 オーケー社鹿児島	21	株式会社 日本計器鹿児島製作所	25
株式会社 岡野エレクトロニクス	22	ファナック 株式会社 隼人工場	26

一般機械

アルバック九州 株式会社	27	株式会社 フジヤマ	34
アロン電機 株式会社	28	株式会社 マツオ	35
有限会社 ショウナンエンジニアリング	29	マトヤ技研工業 株式会社	36
株式会社 省力化技研	30	株式会社 マルマエ	37
株式会社 テクノ21グループ 鹿児島溝辺工場	31	三豊機工 株式会社 鹿児島工場	38
株式会社 パーツ精工 鹿児島工場	32	株式会社 ヨシカワ	39
株式会社 日置精工	33		

金属

アサダメッシュ 株式会社 鹿児島工場	40	株式会社 東郷	49
株式会社 飯塚製作所 鹿児島工場	41	株式会社 中川製作所 樋脇工場	50
株式会社 井川産業	42	株式会社 南光	51
鹿児島ケース 株式会社	43	株式会社 秦野精密	52
鹿児島精機 株式会社	44	富士エネルギー 株式会社	53
株式会社 九州タブチ	45	株式会社 藤田ワークス	54
キリシマ精工 株式会社	46	マイクロカット 株式会社	55
株式会社 サンライズ精工	47	株式会社 ユニオン精密	56
テックス 株式会社	48		

情報通信

アプリファクトリーはるni 株式会社	57	GMOペパボ 株式会社	60
株式会社 アンクス	58	ファーマーズサポート 株式会社	61
株式会社 現場サポート	59	株式会社 リリー	62

地域資源活用

株式会社 ストーンワークス	63	株式会社 ボタニカルファクトリー	66
株式会社 てんげん	64	山佐木材 株式会社	67
株式会社 プリンシプル	65		

その他

インターマン 株式会社 鹿児島オフィス	68	株式会社 スティックスバイオテック	77
株式会社 A・R・P 鹿児島事業所	69	中越パルプ工業 株式会社 川内工場	78
エス・パックス 株式会社	70	株式会社 トヨタ車体研究所	79
株式会社 エルム	71	株式会社 日特スパークテックWKS さつま工場	80
カクイ 株式会社	72	日本有機 株式会社	81
国分電機 株式会社	73	丸武産業 株式会社	82
薩摩総研 株式会社	74	協業組合 ユニカラー	83
三州産業 株式会社	75	株式会社 ユピテル鹿児島	84
ジャパンポーレックス 株式会社 鹿児島工場	76	株式会社 ロスフィー	85

目次（企業名50音順）

あ	アサダメッシュ 株式会社 鹿児島工場	40	た	株式会社 大新	8
	アプリファクトリーはるni 株式会社	57	ち	中越パルプ工業 株式会社 川内工場	78
	アルバック九州 株式会社	27	て	株式会社 テクノ21グループ 鹿児島溝辺工場	31
	アロン電機 株式会社	28		テックス 株式会社	48
	株式会社 アンクス	58		株式会社 てんげん	64
い	株式会社 飯塚製作所 鹿児島工場	41	と	株式会社 東郷	49
	株式会社 井川産業	42		農業生産法人 有限会社 十津川農場	14
	インターマン 株式会社 鹿児島オフィス	68		株式会社 トヨタ車体研究所	79
え	有限会社 エール	19	な	株式会社 中川製作所 樋脇工場	50
	株式会社 A・R・P 鹿児島事業所	69		株式会社 南光	51
	エス・パックス 株式会社	70	に	株式会社 日特スパークテックWKS さつま工場	80
	株式会社 エヌチキン	1		株式会社 日本計器鹿児島製作所	25
	株式会社 エルム	71		日本有機 株式会社	81
お	大口酒造 株式会社	11	は	株式会社 パーツ精工 鹿児島工場	32
	大口電子 株式会社	20		株式会社 秦野精密	52
	株式会社 オーケー社鹿児島	21		濱田酒造 株式会社	15
	株式会社 岡野エレクトロニクス	22	ひ	株式会社 日置精工	33
か	カクイ 株式会社	72		株式会社 ヒガシマル	9
	有限会社 鹿児島ますや	2	ふ	ファナック 株式会社 隼人工場	26
	鹿児島ケース 株式会社	43		ファーマーズサポート 株式会社	61
	鹿児島精機 株式会社	44		株式会社 フジヤマ	34
き	株式会社 九州タブチ	45		富士エネルギー 株式会社	53
	京セラ 株式会社 鹿児島川内工場	23		株式会社 藤田ワークス	54
	キリシマ精工 株式会社	46		株式会社 プリンシプル	65
く	グローバル・オーシャンワークス 株式会社	3	ほ	株式会社 ボタニカルファクトリー	66
け	株式会社 健康家族	4		株式会社 堀口園	16
	株式会社 現場サポート	59		本坊酒造 株式会社	17
こ	国分電機 株式会社	73	ま	マイクロカット 株式会社	55
	小正醸造 株式会社	12		町田酒造 株式会社	18
さ	坂元醸造 株式会社	5		株式会社 マツオ	35
	薩摩酒造 株式会社	13		マトヤ技研工業 株式会社	36
	薩摩総研 株式会社	74		株式会社 マルハチ・テクノロジー	10
	サナス 株式会社	6		株式会社 マルマエ	37
	株式会社 サンライズ精工	47		丸武産業 株式会社	82
	三州産業 株式会社	75	み	三豊機工 株式会社 鹿児島工場	38
し	GMOペパボ 株式会社	60	や	山佐木材 株式会社	67
	株式会社 下堂園	7	ゆ	株式会社 ユニオン精密	56
	ジャパンポーレックス 株式会社 鹿児島工場	76		協業組合 ユニカラー	83
	昭光エレクトロニクス 株式会社	24		株式会社 ユピテル鹿児島	84
	有限会社 ショウナンエンジニアリング	29	よ	株式会社 ヨシカワ	39
	株式会社 省力化技研	30	り	株式会社 リリー	62
す	株式会社 スディックスパイオテック	77	ろ	株式会社 ロスフィー	85
	株式会社 ストーンワークス	63			

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(南九州市)

幸せ創造企業 安全・安心な製品を、九州の食文化とともに全国へ！世界へ！

株式会社エヌチキンは、鶏文化圏の九州・鹿児島を拠点とする鶏処理・解体加工会社です。プロイラーではなく、種鶏・親鶏を扱い、単一工場あたりの種鶏・親鶏処理羽数は日本一となりました。

加工品では、大手メーカーが参入しない南九州のローカルフードの提供に努め、衛生管理手法(2021年8月にISO22000を取得)の確立により、チルド品の提供を推進し、今では売上の約4割を占める事業に成長しました。2020年4月には、加工品の生産を一層推進するために、最新の設備を導入した新加工場を竣工し、更なる飛躍を目指しています。



代表取締役 徳満 義弘

会社概要

2022年2月10日現在

■所在地	〒897-0302 鹿児島県南九州市知覧町 郡3669番地
■TEL	0993-83-3725
■FAX	0993-83-3717
■E-Mail	jinji@nansatu.co.jp
■URL	http://ajinatori.com/

■代表者	代表取締役 徳満 義弘
■設立	2000年(平成20年)4月
■資本金	900万円
■従業員数	310人
■事業概要	鶏の集荷・処理解体・加工
■主要製品	鶏肉、ミンチ、鶏刺身、鶏たたき、鶏炭火焼、鶏塩焼、レトルト、スープ、ハラル製品

鶏肉は鮮度が命、処理から加工まで一貫システムでの製品づくり

鶏肉は、畜肉よりもどちらかと言えば魚肉のように鮮度に対してデリケートな食材です。屠鳥・解体・包装・出荷まで、幾多の工程で低温管理に配慮し、スピーディーに製品化しています。その一方で、業界で評価の高いデンマーク製の処理機械を使用しながらも、個体差がある鶏を機械だけに頼って最終製品に仕上げることは難しく、最終的にはオペレーター一人一人の触手、目視により、細心の注意を払って製品を仕上げています。折角いただいた鶏の命を、決して無駄にすることがないように、従業員が心一つにして日々製品づくりに取り組んでいます。



食卓の笑顔に思いを馳せて…

九州の食文化を守り、育て、全国、そして世界へ！

南九州知覧地域を含む旧薩摩藩領一帯は、古くから「鶏文化圏」と言われ、豊かな鶏の食文化が根付いています。

「炭火焼」は、南九州で古くから親しまれていた郷土料理のひとつです。当社の炭火焼は、厳選した備長炭を使用し、独自の技法により豪快に焼き上げており、芳ばしい炭の香りが自慢です。塩こしょう味は勿論のこと、柚子胡椒やガーリック味、また、素材もモモ肉やムネ肉に限らず、様々な部位を使った炭火焼を数多く取り揃えています。

「刺身、たたき」は、当社製造製品の中でも特に人気が高く、刺身は綺麗な盛付が特長です。生食であるため、品質には細心の注意を払い、自信を持ってご提供しています。個食用から業務用まで各種製品をご用意しております。



最後は人の手と目で製品を仕上げる



最新(2021. 4竣工)の加工場



炭火焼商品



刺身・たたき商品

(始良市)

「伝統的食品加工技術から革新的食品加工技術を創造し、世界の平和に貢献する。」を経営理念としています。

平成5年黒豚加工品の製造販売を目的として創業し、平成8年有限会社ますやを設立。創業当時は、従来学んできた薬品や化学調味料使用の製造方法にてハム・ソーセージを造っていましたが、創業者の娘がアトピーやアレルギーで苦しんだことをキッカケに、薬品、化学調味料不使用の製品を作るようになりました。古い文献によると、元来のハム・ソーセージは化学薬品を使用せずに造っていたようです。しかし、経済効率が優先されるに従って、当時の製造方法が消滅し、化学物質主体の製造方法が現在確立されてしまいました。その事が、原因不明の病気の発生に繋がっていると思われます。そこで、当社は肉に限らず、食品全般の無添加加工技術を新たに創造し、その普及に取り組んでいます。



代表取締役 米増 昭尚

会社概要

2022年2月14日現在

■所在地	〒899-5432 鹿児島県始良市宮島町 29番地3
■TEL	0995-66-4186
■FAX	0995-67-0904
■E-Mail	info@kagoshimamasuya.jp
■URL	https://www.kurobuta-ichiban.co.jp/

■代表者	代表取締役 米増 昭尚
■設立	1996年(平成8年)2月
■資本金	300万円
■従業員数	18人
■事業概要	食品製造卸売販売
■主要製品	ハム・ソーセージ、焼豚、餃子、コロッケ、ハンバーグ等の食肉加工食品

常温流通可能な無添加ウインナー

東日本大震災が発生し、全国から支援のための食品が送られてきましたが、保存期間の問題等もあり薬品添加の物や缶詰が中心でした。弊社も支援品を送りましたが、冷凍品だったので、現地から「無添加で常温でも保存出来るソーセージが欲しい」との要望が出ました。通常の無添加ウインナーは、冷凍販売或いは冷蔵で10日間程度の賞味期限しかありません。また、天然羊腸にソーセージの生地を充填し、高温高压にすると殆どが破裂して、生地が外に溢れ出て商品になりません。それを克服するために試行錯誤の末、生地の結着、加水量を調整し、レトルト処理することで、常温で半年賞味期限のウインナーが完成しました。この技術は、豚肉だけでなく、鶏肉、魚肉でも応用可能です。冷蔵で賞味期限40日間の商品も同時に開発しました。



プレミアムソーセージ(黒豚・鶏・飛魚)

黒豚手巻きロースハム

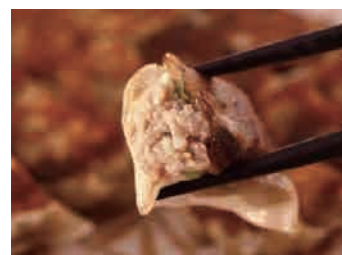
新鮮な鹿児島黒豚のロースを長期熟成(約3週間~1ヶ月)させ、全ての工程を機械を使うことなく、手巻きにて仕上げた商品。ロースの余分な部位を包丁でカットし、ロースハムとしての理想の重量に調整します。その肉を低温で塩漬し、十分に熟成を見極めて(ここで3週間ほどの時間が経過)、流水にて塩抜きします。その後、セロファンと晒を巻いて、太めの風糸で見栄え良く、また、熱が均等に入るように手だけの力で巻きあげます。全ての工程において、長年の経験と技量がものを言います。商品になるまで1ヶ月程度かかり、気を抜くことが出来ないで、現在の日本では殆ど製造を行っていない、非常に希少で貴重な商品です。



黒豚手巻きロースハム(右手前)

黒豚餃子

餃子は日本国民の多くが大好きな食品ですが、黒豚餃子として店頭と並んでいる物を食べたところ、何処に黒豚肉が入っているのかと、疑問に思ったことがきっかけで開発した商品です。開発時の調査で、餡の重量に対する比率が50%未満なら惣菜、50%以上であれば肉製品との事が判明し、一般的に売られている餃子が惣菜の部類に入り、黒豚の脂だけを加えたものでも黒豚餃子と表示しても良いことが分かり、長年の疑問、いや、不満が解消されました。弊社は黒豚専門店ですので、黒豚肉を50%以上入れた肉々しい黒豚餃子を開発。無添加に拘り、原料は鹿児島黒豚、県内産キャベツ、ニラ、原木椎茸、北海道羅臼昆布等、ソーセージの技術を応用したミキシングにより、独特の食感を編み出しています。



黒豚肉がたっぷり詰まった餃子

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(垂水市)

地球規模で食を考え、世界がもとめる食の未来を創ると共に、鹿児島から新しい水産業の未来を創る事にチャレンジしています。

魚類は、他の動物性タンパク源と比較して二酸化炭素排出量が少なく、なおかつこれからは10億人以上の栄養源になっていきます。とりわけ養殖業において、テクノロジーの有効活用により、養殖魚の生体、品質、生産に関する持続可能な計画管理を実現する事が求められています。

さらにはSDGsに即した地球環境保全に配慮しながらの生産・販売体制を確保し、次世代へ新しい水産業を継承することも私たちの大切な使命となっています。



代表取締役 増永 勇治

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒899-4632 鹿児島県垂水市 牛根麓31番地5	■代表者	代表取締役 増永 勇治
■TEL	0994-45-5552	■設立	2009年(平成21年)5月
■FAX	0994-45-5553	■資本金	1,000万円
■E-Mail	info@gow-g.com	■従業員数	48人
■URL	gow-g.com	■事業概要	ブリ類加工・販売
		■主要製品	ブリフィレ、ロイン、その他調味加工品

国際基準の加工施設(冷凍ハマチで世界各国のプロから高い評価を獲得)

主に冷凍品の製造加工・販売を行っています。急速冷凍を行うまでは、鮮度にこだわった冷蔵商品とほぼ同じ工程で加工されるため、品質の高さでご好評いただいています。生産者から加工工場出荷までの各工程の情報を記録・管理する事により追跡と訴求を可能にするトレーサビリティシステムを運用。水揚げから加工までの時間を短時間でいき、新鮮で安心して安全な商品を世界中の消費者へお届けしています。

現在、商品の多くは、北米を中心とした海外へ輸出していますが、輸出国を徐々に増やしながら世界中の人々の健康と安心への期待にお応えします。



こだわりの手作業による加工作業

世界に誇れる養殖技術(水産の未来を創る、養殖のプロフェッショナル)

食品の安全性、履歴の透明性、品質の安定性、鮮度の保持など、徹底した管理のもとで養殖を実施しています。そのため獣医師1名、品質管理スタッフ10名以上の独自のシステムを導入。毎日の魚体の管理はもちろん、餌に徹底的にこだわり、安心・安全な加工原料を育てています。その素晴らしい環境で育ったハマチを最高の状態で加工場へ継承し出荷しています。



素晴らしい環境で育ったハマチ

アメリカ本土の歴史ある水産会社を子会社化(輸出販売チャネルの構築)

2016年8月、グローバルオーシャンワークス(株)が米国西海岸を拠点とした魚介類の卸販売を行っているIMP(Internathional Marine Products)の株式51%を取得し子会社化。米国中西部に6支店を展開、日本食レストランを主取引先としマグロ・サーモン・ぶりをメインに営業展開しています。2019年10月、残り49%の株式を完全取得し、グローバルオーシャンワークス(株)、アクアブルー(株)で生産した冷凍冷蔵ぶりを直接輸出し、IMPで販売するチャネルを構築しました。



IMP社屋

(鹿児島市)

健康食品・食品の製造・販売を通して、全国のご家族に元気と健康をお届けします。

創業から46年、主に健康食品の製造・販売を行ってきました。その中でも主力の『伝統にんにく卵黄』は、発売から28年間愛され続け、販売累計1億4,800万袋を突破しています(2021年12月調べ)。その『伝統にんにく卵黄』は、安心・安全の証であるGMP認定を取得した「霧島工場」で製造を行っています。また、素材の有用性を追及するための研究を行う「にんにく総合研究所」を併設し、常に高品質な製品を提供し続けています。



会社ロゴ

会社概要

2022年2月現在

■所在地	〒892-0848 鹿児島県鹿児島市平之町 10-2
■TEL	099-223-5211
■FAX	099-222-2363
■E-Mail	info@kenkoukazoku.co.jp
■URL	http://corporate.kenkoukazoku.co.jp/index.html

■代表者	代表取締役社長 藤 朋子
■設立	1989年(平成元年)4月
■資本金	5,000万円
■従業員数	370人
■事業概要	健康補助食品・食品 全国通信販売
■主要製品	健康補助食品

「GMP認定」取得工場で製造

霧島市にある「伝統にんにく卵黄」の自社工場では、安心・安全の証である「GMP認定」を第三者機関による審査を受けて取得し、徹底した安全管理体制のもとで製造を行っています。原料の受け入れから製品化まで全ての工程を細かくマニュアル化し、独自の検査項目を設定して人の目と手によって二重三重にチェックしています。衛生管理も徹底しており、1回の製造ごとに丸一日かけて機械を分解洗浄。安心安全な製品をお届けするために、効率よりも品質や安全性を優先した製造を行っています。



洗浄が徹底された製造機器

製造を支える「にんにく総合研究所」

自社工場で製造した製品や工場内設備の衛生検査、成分値の測定等といった品質管理は、併設された「にんにく総合研究所」で行われています。検査結果を基に安全性の確認、更には継続的な改善を図りながら、工場の安心・安全な製品づくりを支えています。品質管理だけでなく、にんにくの成分や作用、抽出分離の研究を行い、その研究成果は自社農場でのにんにく栽培や商品開発等のものづくりにも反映。また日本大学、鹿児島大学とにんにく成分の新たな機能発見に向けた共同研究も進めています。



「にんにく総合研究所」



生にんにくを製造機に投入



製造中の目視チェック



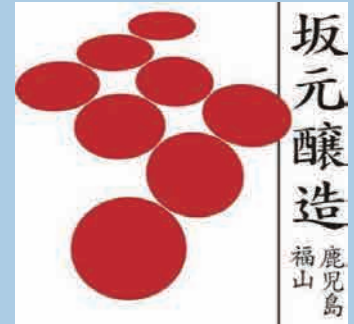
にんにく総合研究所での微生物検査

(鹿児島市)

江戸時代から続く伝統製法で造る壺造り黒酢を今もこれからも。

江戸時代後期に鹿児島県霧島市福山町で、壺を使用した米酢造りがはじまりました。坂元醸造はこの時期に米酢造りを始め、現在も伝統製法を守り続けています。太陽と微生物の力を借りて醸造技師の手で生まれ、じっくり時間をかけて生まれる黒酢は、今も昔も変わらぬ輝きを放っています。

坂元醸造は江戸時代から続く伝統製法を守るだけでなく、「坂元のくろず」が持つ機能性についても、さまざまな大学や研究機関と共同研究を行い、その驚くべきチカラを明らかにしてまいりました。



会社ロゴ

会社概要

2022年2月8日

■所在地	〒890-0052 鹿児島県鹿児島市 上之園町21-15
■TEL	099-258-1777
■FAX	099-250-1555
■E-Mail	info@kurozu.co.jp
■URL	http://www.kurozu.co.jp

■代表者	代表取締役社長 坂元 昭宏
■設立	1977年(昭和52年)3月
■資本金	1億2000万円
■従業員数	79人
■事業概要	壺造り黒酢「坂元のくろず」をはじめとした黒酢関連商品の製造・販売
■主要製品	坂元のくろず、天寿りんご黒酢、鹿児島の黒酢

福山の自然と人が造る黒酢

「坂元のくろず」は、今でも当時と全く変わらない江戸時代からの伝統製法で、蒸し米と米麴、地下水のみを仕込み、太陽エネルギーの力を借りて、1年以上発酵・熟成させて造ります。1つの壺の中で乳酸発酵、アルコール発酵、酢酸発酵の3つの発酵が順次進行するという世界でも非常に珍しい製法です。醸造技師たちは、まるでわが子を育てるように愛情を注ぎながら、長い時間をかけて大切に黒酢を育てます。そうしてまろやかでコクのある黒酢が生まれるのです。



鹿児島の壺造り黒酢の仕込み風景

品質管理・食品安全への取り組み

坂元醸造では、創業以来、伝統製法に基づく【ものづくりの技術】を大切に受け継ぎ、同時に安全・確かな品質にこだわったくろず製品をお客様に提供してきました。坂元のくろずは伝統的な製法と高い品質が認められ、地理的表示保護制度において「鹿児島の壺造り黒酢」として登録されています。また、「ふるさと認証食品」、「本場の本物」の認証も取得しています。さらに、福山工場は品質マネジメントシステムの国際規格であるFSSC22000の認証を取得しております。今後も伝統を守りつつ、品質・生産性・安全性の向上を目指し、お客様により満足いただける製品・サービスを提供し続けてまいります。



FSSC22000を取得した福山工場



五感を使い黒酢の出来具合を確認する職人



1年以上発酵・熟成させた坂元のくろず



黒酢を使った料理を提供するレストラン

(鹿児島市)

太陽と大地の恵みによって育まれた素材を原料とし、最新の加工技術を駆使して製造した人と環境にやさしい製品を提供

澱粉・糖化製品・加工澱粉は飲料、冷菓、製パンからビール系飲料など幅広く加工食品にご利用いただいております。国内製造の漬物、はるさめ、葛きりは、消費者の安全・安心の要求に応じております。当社は創業から80年あまり、社会の変化に対応し、ニーズに合致した新製品を提供し続けており、さらに、最良の品質でお届けするために、品質保証システムを運用し、生産技術の向上にも努めてきました。社会に貢献し続ける会社であるために、CSRやSDGsにも積極的に取り組んでいます。



代表取締役社長 本坊 一浩

会社概要

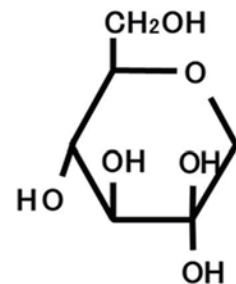
2022年2月現在

■所在地	〒891-0196 鹿児島県鹿児島市 南栄三丁目20番地
■TEL	099-269-1011
■FAX	099-284-5225
■E-Mail	info@sunus.co.jp
■URL	https://www.sunus.co.jp/

■代表者	代表取締役社長 本坊 一浩
■設立	1938年(昭和13年)5月
■資本金	1億2,500万円
■従業員数	404人
■事業概要	澱粉・糖化製品・加工澱粉・漬物・はるさめの製造・販売
■主要製品	コーンスターチ、水飴、ぶどう糖、異性化液糖、加工澱粉

澱粉と独自の酵素技術により生まれた「アンヒドロース®」

1,5-アンヒドロ-D-フルクトース(1,5-AF)は哺乳類(の肝臓)や海藻など生体内にほんの僅かにしか存在しない未知の糖でした。当社は、鹿児島大学との長年の共同研究により、澱粉から1,5-AFを生産する技術を確認し、その機能を解明し、1,5-AFを含有する水飴「アンヒドロース®」を製品化しました。1,5-AFは他の糖にない多彩な機能を示します。例えば、抗酸化性や静菌性を有し、加工食品に添加することで、その食品の美味しさをより長く保持することができます。現在、果物ペースト、麺、和菓子、パン、畜肉製品などに幅広くご使用いただいております。



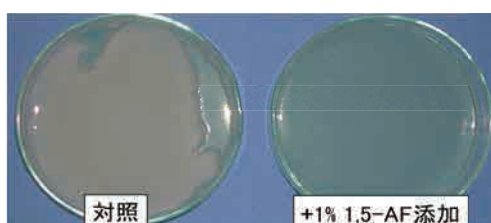
1,5-AFの構造

1,5-AFの多彩な機能は多くの可能性を秘めている

これまでの研究で1,5-AFの多彩な機能性を明らかにしてきました。動物細胞試験で抗炎症作用、細胞保護作用など、また、ヒト試験で血中尿酸値の正常化や安眠効果、怒り感情の抑制作用の可能性も見出しました。これらの成果から、機能性表示食品やペットフード、また家畜飼料の原料としての1,5-AFも期待できます。また、1,5-AFは当社のオンリーワン素材です。これを原料とし、1,5-アンヒドロ-D-グルシトールや1,5-アンヒドロ-D-マンニトールなどの新たな生体内の微量糖の生産技術も開発しており、澱粉からのものづくりのさらなる発展が期待できます。



アンヒドロース®



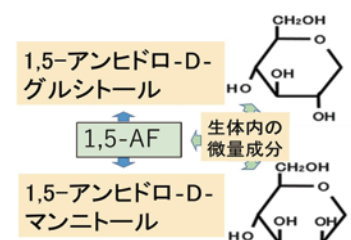
1,5-AFによる細菌の増殖抑制

将来への期待

食品	機能性表示食品原料へ
飼料	よりおいしい肉へ
ペットフード	より健康へ

食をよりおいしく、
ヒト・動物の健康維持に貢献!

1,5-AFの将来への期待



新たなものづくりへの発展

(鹿児島市)

創業以来長い年月をかけて導きだされた、お茶作りに対する姿勢。鹿児島ので過去も現在も未来も、お茶作りにまい進しています。

下堂園の顔ともいえる「火入れ深蒸し ゆたかみどり」は、たくさんの方に愛される人気商品です。長い歳月をかけ栽培・製茶方法を研究し、独自の「被覆」「火入れ」「深蒸し」の技を開発しました。また、他の食材と組み合わせたフレバーティーや有機栽培茶を独自の抽出法でポトリングした『ポトリング 吟穰茶』など下堂園が描く未来には、さまざまなお茶の形があります。鹿児島茶を日本から世界へお届けします。



会社ロゴ

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒890-0123 鹿児島県鹿児島市 卸本町5-18	■代表者	代表取締役社長 岡 秀実
■TEL	099-268-7281	■設立	1954年(昭和29年)2月
■FAX	099-267-1503	■資本金	2,300万円
■E-Mail	tea@shimo.co.jp	■従業員数	65人(役員除く)
■URL	http://www.shimo.co.jp	■事業概要	鹿児島茶製造及び卸、小売業
		■主要製品	鹿児島茶、有機栽培茶

ゆたかみどり 千両

千両は、香り高くコクのある甘さが特徴の「ゆたかみどり品種」を、独自の「火入れ深蒸し技術」で仕上げた、下堂園を代表するお茶です。被覆(収穫1週間前くらいから、黒い覆いを茶園に被せること)と深蒸し(収穫した葉を、たくさんの蒸気で蒸すこと)、そして熟練の職人による「火入れ」の技術が、「ゆたかみどり」の美味しさを生み出すカギとなります。

下堂園の茶師こだわりの、さっぱりとしながらも“一度飲むと忘れない”非常にインパクトのある火香(香ばしく甘い香り)に仕上げられています。



千両

吟穰茶

試行錯誤を重ね2014年に誕生したのが、日本茶の自然派ポトリングティー『吟穰茶』です。お茶本来の美味しさを最高の状態でお届けするために、薬品や添加物を一切使用しない独自の抽出方法を採用。丁寧に時間をかけて抽出することで、酸化しにくく、フレッシュなままポトリングすることができます。自社の有機栽培農園「ビオ・ファーム」で育てた茶葉を使用。そして、その美味しさを引き出す水に、世界遺産「屋久島」の地下水を使用しています。豊かな甘味と爽やかなうま味、さらに、日本煎茶の“おくゆかしさ”と有機栽培茶の“力強さ”もお楽しみいただけます。



吟穰茶 Kagoshima Green

しょうが紅茶

原料の紅茶としょうがは、鹿児島県産有機栽培を100%使用。より香り高く仕上げるために、貴重なしょうがを全体量の約30%入れています。しょうがは、独自の技術で乾燥させたパウダー&チップによって素材本来の香りと辛みをお楽しみいただけます。しょうがの風味をぎゅっと閉じ込める為、ティーバッグに三角テトラ型を採用。風味豊かに素早く、手軽に美味しいいただけます。すがすがしい香りと爽やかな辛さ、芳醇な味わいと美しい褐色を実現したプレミアムなフレバーティーです。2010年鹿児島県新作観光土産品コンクール・加工食品部門で優秀賞を受賞しました。



しょうが紅茶

(指宿市)

会社設立当初から掲げている、安全安心でおいしい商品を提供したい思いで商品づくりを行っています。

平成7年5月設立。当社のうなぎ加工は、原料・焼き・たれの工程の品質管理を徹底しています。令和3年9月に食品安全システム認証「FSSC22000」取得により、今後も衛生的に優れたことを継続的に証明することで安全で安心なうなぎ加工品を全国提供していく方針です。安全安心でおいしい商品をお届けするために、品質管理にも尽力しています。養鰻場から加工場、消費者までのトレースを管理できるシステムも構築しています。

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒891-0311 鹿児島県指宿市 西方2788番地1	■代表者	代表取締役 中村 智
■TEL	0993-25-6388	■設立	1995年(平成7年)5月
■FAX	0993-25-6300	■資本金	2,000万円
■E-Mail	daishin@magma.jp	■従業員数	40人
■URL	http://daishin-jikkuriyaki.com/	■事業概要	鰻加工販売, 活鰻販売
		■主要製品	鰻蒲焼



代表取締役 中村 智

本当においしい鰻を提供するために日々探究と試行錯誤

現状に満足することなく、常に探究心を忘れず、日々試行錯誤することを指針としています。本当においしい商品を提供するために、個体差のない高品質なうなぎ蒲焼きの生産に向け、他に類のない特注機器を積極導入しています。製造工程では、最大152本のガスバーナーでじっくりと白焼きを焼き上げ、長さ約90メートルある蒸しラインでふっくら蒸し上げます。こだわりのたれで繰り返し焼き上げたあと、急速冷凍でおいしさを閉じ込めて商品を作っています。商品供給の安定化を図るよう、鹿児島県志布志市の養鰻業者を子会社化し、養鰻業にも取り組んでいます。



長さ約90メートルの蒸しライン

食品安全システム認証「FSSC22000」取得

令和3年9月に食品安全システム認証「FSSC22000」を取得しました。同認証取得により、平素から取り組んできた衛生管理体制が正しかったことを再認識することができ、今後は認証継続で自信をもって商品提供を行うことができます。当社のうなぎ加工品は、原料・焼き・たれの工程の品質管理を徹底しており、製品は自社における残留抗生物質検査に加え外部機関にも検査を依頼するなどしています。また、工場にはエアシャワーに毛髪塵埃除去機、粘着ローラーなど、異物混入を防ぐ設備を完備し、ハード面ソフト面から衛生管理を整えています。



FSSC22000 審査登録証

原料・焼き・たれの「三位一体」

長年、「良質な原料」「じっくり丁寧な焼き」「秘伝のオリジナルのたれ」の三位一体にこだわっています。原料は鹿児島を中心に国産の養鰻鰻を生産者から直接仕入れ、加工販売の一貫体制による生産履歴の明確な商品づくりをしています。焼きは通常より長く、ゆっくりじっくり焼くことで鰻の芯温を95~97℃まで上げることが可能です。余分な脂を落とすことで、たれが染み込みやすい良質の肉質になります。たれは、メーカーと共同研究した着色料・保存料・人工甘味料など使用しない、オリジナルのたれを使用しています。



商品例(うなぎ蒲焼)

(日置市)

企業理念「お客様の発展と地域社会の進化に広く貢献し、企業価値の向上を図る。」

当社は昭和22年3月、製粉、製麺及び精米業として現・代表取締役会長が創業し、創業75年(令和4年3月時点)を迎えます。昭和47年には、鹿児島県水産試験場との共同研究でクルマエビ用配合飼料を開発し、乾麺、即席麺などの食品製造業と共に養殖用配合飼料の製造業としても発展してきました。お客様と地域社会の発展と進化に貢献することが当社の企業価値の向上に繋がると考え、「ナンバーワン商品づくりに一人一人が考え実行しよう。」をスローガンとして、高付加価値商品づくりに取り組んでいます。



代表取締役社長 東 勤

会社概要

2021年9月30日現在

■所在地	〒899-2594 鹿児島県日置市伊集院町 猪鹿倉20番地
■TEL	099-273-3859
■FAX	099-273-6968
■E-Mail	
■URL	http://www.k-higashimaru.co.jp/

■代表者	代表取締役社長 東 勤
■設立	1979年(昭和54年)10月2日
■資本金	6億390万円
■従業員数	186人
■事業概要	養殖用配合飼料、乾麺、即席めん、皿うどん等の製造・販売
■主要製品	養殖用配合飼料、乾麺、即席めん、皿うどん

国内シェアNo.1のクルマエビ用配合飼料

1975年、当社が日本で初めてクルマエビ用配合固形飼料を実用化・市販したことで、クルマエビ養殖は国内で広がりを見せ、生産量は増大しました。以降、当社はクルマエビ用配合固形飼料において、業界内で常にNo.1のポジションを確立しています。こうしたシェア拡大の原動力は当社の研究開発力にあり、今後もより品質の優れた配合飼料を提供するために開発・改良に取り組むこと、お客様の発展と社会に貢献をもたらすという信念のもと、No.1クオリティの創出に邁進してまいります。



クルマエビと配合飼料

ビーガン対応 侍ラーメン(棒状)

棒状ラーメン独特の旨さはそのまま、海外でも受け入れられる麺を開発しました。スープの旨味にもこだわりつつ、「NO ANIMAL・NO FISH・NO MSG・NO ALCOHOL」(動物・魚介由来成分・化学調味料・合成着色料・香料・保存料・アルコール不使用)で、欧米では常識にもなりつつあるヴィーガンに対応し、ムスリムの皆様にも安心して召し上がっていただけるハラルフレンドリーのラーメンです。

(※当商品は、ハラル認証は取得していません。)

また、日置市一押し逸品として「日置ブランド」にも認定された商品です。



侍ラーメン(白)

地元鹿児島の郷土料理をカップ商品として再現

2021年、世界自然遺産に登録された奄美大島の郷土料理「鶏飯(けいはん)」を、どこでも手軽に楽しめるカップ商品として再現しました。

国産乾燥米と、鶏肉・しいたけ・卵・ネギのりを使用した具材入り粉末スープをカップに入れて、熱湯を注いで15秒かきまぜたら蓋をして約4分で完成。

鶏や椎茸のだしの旨味を効かせてスッキリとした味に仕上げています。1食当たり81kcalと低カロリーであることも特徴で、朝食やランチのお供としてもお召し上がりいただけます。



カップ鶏飯スープ

(枕崎市)

水産系調味料・バイオ医薬用素材の製造・販売を行っています。
「だし」の専門メーカーとして世界のお客様に販売しています。

親会社は静岡県焼津市に所在する株式会社マルハチ村松。明治初年(1868年)創業の「だし」の専門メーカーです。BCP対策(自然災害時などのリスク分散)としても重要な役割を担いつつも、地元・鹿児島県出身者の雇用を積極的に行い、地域の文化・習慣を尊重し、よき企業市民として社会に貢献することを目指しています。これからもマルハチ村松グループ企業の一員として、お客様へのおいしさ、健康、やすらぎをお届けしていく所存です。



取締役社長 丸谷 明生

会社概要

2022年2月21日現在

■所在地	〒898-0089 鹿児島県枕崎市白沢北町 800番地
■TEL	0993-58-1230
■FAX	0993-58-1231
■E-Mail	08tec@08m.co.jp
■URL	https://www.maruhachi-technology.co.jp/

■代表者	取締役社長 丸谷 明生
■設立	2009年(平成21年)10月
■資本金	1,000万円
■従業員数	40人
■事業概要	天然調味料・バイオ医薬用素材の製造販売
■主要製品	鰹エキス

「だし文化」を通じて人々の健康を支え、持続可能な社会の実現に貢献

鰹節の生産量日本で知られる鹿児島県枕崎市。マルハチ・テクノロジーはこの土地の豊富な水産原料を有効活用した製品製造に取り組み、海洋資源の持続可能な形での利用に力を入れております。例えば、主力製品のひとつである「鰹エキス」は鰹節製造時に出る煮汁を精製濃縮した製品です。また、従来であれば活用されにくい魚の部位も、独自の分解・精製・濃縮・粉末技術により、バイオ医薬用の素材として国内外の製薬企業様でご活用いただいております。



水産原料を有効活用した製品づくり

FSSC22000国際規格認証取得 ～安全安心な製品を提供～

「安全性の証明」として大手企業を中心に大きな注目を集める国際的な食品安全マネジメント規格の認証を取得しており、安全安心な製品をお届けすると同時に、常に品質レベルの向上に取り組んでいます。天然調味料などをメーカー様への原材料としてはもちろん、医薬メーカー様へも製品を提供しています。国内外で使用される医薬の製造現場でも、当社の製品が活躍をしています。食そして健康に寄与する「だし」の可能性を広げています。



食品安全規格に準拠した品質管理体制



工場外観



衛生的な作業環境



活気ある社風で地域の雇用に貢献

食品品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(伊佐市)

焼酎のふるさと鹿児島県・伊佐にて、地域と伝統、そして環境を大切にしながら、最高品質の焼酎造りにかける大口酒造

大口酒造のある鹿児島県伊佐市には、「焼酎」と記された日本最古の文字が発見された郡山八幡神社があり、焼酎のふるさととして知られています。また、美味で知られる伊佐米の産地で、清流、山々に囲まれ、「鹿児島の北海道」と呼ばれる冬の寒冷な気候など、焼酎の製造に適した恵まれた自然環境です。この地で、自然を大切に、伝統の手法、昔ながらの技法で、この由緒ある土地で焼酎造りにたずさわることに感謝しながら、おいしい焼酎造りへのひたむきな情熱を胸に毎日励んでおります。



代表取締役 緒方 新一郎

会社概要

2022年1月現在

■所在地	〒895-2506 鹿児島県伊佐市 大口原田643	■代表者	代表取締役 緒方 新一郎
■TEL	0995-22-1213	■設立	1970年(昭和45年)8月
■FAX	0995-22-9381	■資本金	6,000万円
■E-Mail	okuchi@isanishiki.com	■従業員数	112人
■URL	http://www.isanishiki.com	■事業概要	本格焼酎の製造及び販売
		■主要製品	黒伊佐錦、白麴仕込伊佐錦 その他

原料の特性を生かした焼酎造り

大口酒造は、黒麴ブームの先駆的存在となった「黒伊佐錦」をはじめとして、6銘柄の製造を行っています。創業当時の銘柄「白麴仕込伊佐錦」に甕壺貯蔵の「甕伊佐錦」、オレンジ色したハマコマチという芋で仕込んだ「伊佐小町」、鹿児島県工業技術センターと共同開発した特殊酵母を使用している「伊佐舞」、添え麴という技法により芋の香りを抑えてすっきりとした飲み口の「永祿二歳」。これらの個性豊かな銘柄を生み出してきました。その当時、新種の黒麴菌を使用し挑戦する姿勢から生まれた「黒伊佐錦」など、新しい製法を積極的に取り入れ、また芋と麴の原料の特性をみながら、酒質の向上を追及しています。



大口酒造6銘柄

焼酎粕の地域リサイクル

当社では、焼酎造りの過程で出る「焼酎粕」が一日に最大約150トン排出されます。以前は海洋投入により焼酎粕を処分していましたが、平成19年(2007年)より海洋投入が禁止されました。これにより各社様々な方法で「焼酎粕」を処分しており、その一つには焼却処分などがあります。当社では地元畜産企業の協力を得て、豚の飼料として有効利用しています。豚は液餌をより好むことから成育もよく、芋のポリフェノールとビタミンEが焼酎粕にも含まれており、豚の肉質の向上にもつながりました。いままで活用手段のなかった「焼酎粕」ですが、豚の飼料として利用する新しい方法が生まれました。



焼酎粕を与えられている豚たち

環境を考えた容器包装

従来、900ml瓶は使い捨てていましたが、平成16年(2004年)より、900ml商品に使用する瓶を再利用可能なリユース瓶R900に切り替えました。この取り組みの結果、CO₂排出量も減りました。

また、紙パック商品においても、以前は透明ビニールフィルムの包装をしていましたが、輸送中などに破れやすく、また、使用時にはごみになるため平成21年(2009年)よりビニール包装を廃止しています。省資源を考え、プラスチックの使用を抑える努力を行ってきております。大口酒造は、このように容器包装を適宜見直し、環境に負担の少ない焼酎造りに努めています。



リユース瓶R900のマーク

(日置市)

新しいことに挑戦し続ける老舗蔵元。「喜びを共に創る」の経営理念のもと、お酒を愛する皆様の期待に応えるべく魅力的で個性的な商品の開発に取り組んでいます。

小正醸造株式会社は1883年(明治16年)に鹿児島県の地で創業。小正家は代々、神社へ奉納する御神酒造りを行ってきました。現在では本格焼酎、リキュール、スピリッツ、ウイスキーの製造・販売を行っています。当社の強みは業界の常識にとられない自由な発想で取り組む商品開発です。

1957年(昭和32年)には2代目小正嘉之助が日本初の樽熟成米焼酎「メローコヅル」を発売し、2011年(平成21年)には世界初のノンアルコール焼酎「小鶴ゼロ」など、これまで世に存在していなかった商品を生み出しています。

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒899-3101 鹿児島県日置市日吉町 日置3309
■TEL	099-292-3535
■FAX	099-292-5080
■E-Mail	info@komasa.co.jp
■URL	https://www.komasa.co.jp/

■代表者	代表取締役 小正 倫久
■設立	1883年(明治16年)
■資本金	3,000万円
■従業員数	107人
■事業概要	酒類製造
■主要製品	本格焼酎、リキュール、スピリッツ、ウイスキー



代表取締役 小正 倫久

60年以上培ってきた樽熟成技術

2代目の小正嘉之助は戦後、焼酎の更なる地位向上を目指し、世界の蒸留酒の様に焼酎も樽熟成すれば必ず美味しくなるという信念のもと、1957年に日本初の樽熟成米焼酎「メローコヅル」を発売。発売後、焼酎として前例のない「メローコヅル」は多くの人々に愛され、ドイツを始めとした海外でも高い評価を受け、順調に出荷を伸ばしました。

更に1957年の発売から60年経過した2017年には長年の樽熟成の経験で培った技術を世界のスタンダードな蒸留酒であるウイスキーで具現化すべく、ウイスキー蒸溜所の嘉之助蒸溜所を立上げるに至っています。



樽熟成米焼酎「メローコヅル」

お客様の要望によって生まれたノンアルコール芋焼酎「小鶴ゼロ」

世界初のノンアルコール焼酎「小鶴ゼロ」は2011年4月に誕生しました。誕生の背景には2010年、ビールメーカー各社がノンアルコールビールテイスト飲料を発売し、ノンアルコール市場が拡大指向にある中、「芋焼酎のノンアルコール飲料はできないか?」という問い合わせが消費者より寄せられ、当社のチャレンジ精神に火がつき、様々な試験製造を経て生まれました。

発売時はハンドルキーパーの方や、休肝日に焼酎気分を味わってほしいとのコンセプトで始めましたが、病気を患いお酒を飲めなくなった方や、遠いところでは中東で料理酒替わりに使われるなど、予想もしない反響が多数寄せられました。



糖質ゼロ、カロリーゼロの小鶴ゼロ



日置蒸溜蔵外観



伝統的な手造りの焼酎造り



2018年からはジン製造も開始

食品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(枕崎市)

今後も技術を磨きながら、薩摩「SPIRITS」のリーディングカンパニーとして、文化の継承とイノベーションを国内外に向けて発信してまいります

薩摩酒造は鹿児島県枕崎市に本社を構える蔵元です。1936年の創業以来、丹念に、そして真摯に焼酎造りに向き合ってきました。代表銘柄である薩摩焼酎『さつま白波』は1970年代後半から始まった第一次焼酎ブームを支える大きなきっかけとなった本格焼酎のパイオニア的存在です。

現在では『黒白波』『さくら白波』を始め、長期貯蔵麦焼酎『神の河』や米焼酎、そば焼酎、リキュール、さつまいもで仕込んだ発泡酒など幅広い製品の製造・販売をしております。



代表取締役社長 本坊 愛一郎

会社概要

2022年2月1日現在

■所在地	〒898-0025 鹿児島県枕崎市 立神本町26番地
■TEL	0993-72-1231
■FAX	0993-72-5554
■E-Mail	webmaster@satsuma.co.jp
■URL	https://www.satsuma.co.jp/

■代表者	代表取締役社長 本坊 愛一郎
■設立	1936年(昭和11年)6月
■資本金	2億1,735万円
■従業員数	217人
■事業概要	酒類の製造販売並びに輸出入、清涼飲料・果汁その他飲料の製造販売等
■主要製品	本格焼酎、リキュール、発泡酒、清涼飲料水

樽貯蔵関係設備

当社は焼酎蔵元で唯一、自社内に「樽職人」「樽工房」「樽貯蔵施設」の全てを持っており、「神の河」をはじめとする長期貯蔵酒を生産しています。良質の樽熟成酒には古樽で長期間寝かすことが必要であり、樽の管理を自社でできる事が重要です。樽職人の技で維持される樽は、スモーキーフレーバーやバニラのような甘い香りを生み出します。時を経た樽由来の濃い琥珀色の原酒の重厚で芳醇な香りと円熟した味わいを楽しむために、リキュールとして販売している「SLEEPY」シリーズもあります。



樽職人

「芋焼酎の製造方法」(特許 2010-060921)

本発明は、芋イタミ臭、霜イタミ臭といった、強度の欠点臭が発現する可能性が小さく芋らしい香り、すなわち木質系の香りを有する焼酎を、掘り出した芋を貯蔵する工程を経ることなく、製造することのできる焼酎の製造方法です。マルチ栽培されたさつまいもが土中で生育した後においても、収穫時期に土中からサツマイモを掘り取らずに土中保存し、収穫時期の経過後(1月2月頃)に掘り出したさつまいもを原料にして焼酎を製造することを特徴とした、甘みと芋らしい香りに富む焼酎の製造技術です。



MUGEN 白波

「さつまいもを使用した発酵飲料の製造方法」(特許 平09-250901)

本発明は、発酵に寄与する主原料としてさつまいもを使用しながら、濾過工程に問題を生じる事なく、しかも清澄度の高い、さつまいもを主原料とした芋ビール※を製造する技術です。さつまいもに、麦芽、又は麦芽とホップ等を加え糖化した糖化液を発酵して造る芋ビール製造工程において、さつまいもの細胞膜に通水性を付与することでビール製造に必要な麦汁を得られ、さつまいもの風味を生かした芋ビールを製造することができます。関連特許として、使用するさつまいもをローストした黒ビールの製造技術も持っています。(※芋ビール:酒税法上は発泡酒となります)



薩摩GOLD、薩摩RED、薩摩BLACK

(南大隅町)

びわ茶のオピニオンリーダーとして、唯一無二の特許製法でつくられた「ねじめびわ茶」を製造しております。

「21世紀はスローフードの時代がくる」と確信し、1999年に、未利用資源だった鹿児島島のびわの葉を使ってお子さんからご高齢の方までが、毎日、たっぷり、安心して飲めるノンカフェインのお茶をつくらうと決意しました。日常茶飯事という言葉がありますように、お茶は日本の食文化。地域の食材、地域の人財を有効活用し、ねじめびわ茶の健康機能について更なる研究を進めていき、健康的な食生活に寄与できれば幸いです。

会社概要

2022年1月現在

■所在地	〒893-2503 鹿児島県肝属郡南大隅町 根占横別府487番地1	■代表者	代表取締役 玉置 博祥
■TEL	0994-24-5531	■設立	1999年(平成11年)10月
■FAX	0994-24-5532	■資本金	1,500万円
■E-Mail	info@totsukawa-farm.co.jp	■従業員数	29人
■URL	https://www.totsukawa-farm.co.jp	■事業概要	びわ茶製造業
		■主要製品	ねじめびわ茶



会社ロゴ

びわ茶の製造方法(特許第6480635号)

「ねじめびわ茶」は、裁断工程、洗浄工程、浸漬工程(アク抜き)、天日乾燥工程、完全乾燥・綿毛除去工程、焙煎工程(トルマリン石焙煎法)などの特許製法(第6480635号)により、ノンカフェインで芳ばしくまろやか、すっきりとした喉ごしを生み出します。この製法でつくることにより、ポリフェノール量3.5倍(原料生葉との比較)に増えたり、ねじめびわ茶の健康機能についてさまざまな研究結果がわかっております。また、びわ茶の製造設備は、平成29年(2017年)度鹿児島県発明協会 会長賞を受賞しております。



特許証

国立大学法人鹿児島大学、九州大学との共同研究

平成16年(2004年)より国立大学法人鹿児島大学との共同研究を開始し、「ねじめびわ茶」の生理機能に関する研究し、研究内容を発表してきました。平成17年(2005年)には、鹿児島大学と事業提携をし、平成24年には、「びわ葉抽出物を含有する飲食品及び医薬品」の共有特許(第4974116号)を取得しております。さらに、平成30年(2018年)より国立大学法人九州大学とアレルギー症状の抑制に寄与する機能性表示食品として「ねじめびわ茶」を含有するサプリメントの開発、商品化に向けて研究を進めております。



共有特許

特許製法でつくられた「ねじめびわ茶」シリーズ

「ねじめびわ茶」は、ティーバッグ、タグ付きティーバッグ、リーフ、ボトル缶、サプリメント等色々なかたちで、小売店向けに展開しております。また、健康茶、ブレンド茶、お菓子向けの原料販売や業務用商品も販売をしております。国内では、九州を中心に北海道から沖縄まで全国で販売されており、平成27年(2015年)から輸出を開始し、香港、シンガポール、北米、マカオなどの国でも販売されております。ねじめびわ茶シリーズに、機能性表示食品やびわ茶ゼリーなど食べるびわ茶も追加し、今後商品開発し、皆様の常用茶として浸透するように販路拡大していきます。



催事写真

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(いちき串木野市)

本格焼酎を真の國酒へ、更には世界に冠たる酒へ

私ども濱田酒造グループは、明治元年にいちき串木野市に蔵を構え、この地とともに歩んでまいりました。現在は伝兵衛蔵・傳藏院蔵・金山蔵という3つの蔵を有し、各々の蔵が『伝統』『革新』『継承』という弊社の核となる焼酎づくりの理念を体現しています。

いちき串木野市から全国へ、そして世界中へ。かつて羽島から大海原に漕ぎ出した勇気ある薩摩藩士たちのように、弊社はこれからも地元への感謝の気持ちと創業時から受け継いできた濱田スピリットを胸に、挑戦し続けます。

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒899-2101 鹿児島県いちき串木野市 湊町4-1
■TEL	0996-36-5771
■FAX	0996-36-5772
■E-Mail	info@hamadasyuzou.co.jp
■URL	https://www.hamadasyuzou.co.jp/

■代表者	代表取締役社長 濱田 雄一郎
■設立	創業1868年(明治元年) 1951年(昭和26年)法人改組
■資本金	3,000万円
■従業員数	303人
■事業概要	酒類の製造販売
■主要製品	「本格焼酎 海童」「本格芋焼酎 だいやめ」「本格麦焼酎 隠し蔵」



代表取締役社長 濱田 雄一郎

ISO9001・14001・22000／国際規格FSSC22000認証取得

濱田酒造では、2006年に品質マネジメントシステムに関する国際規格「ISO9001」、環境マネジメントシステムに関する国際規格「ISO14001」の認証を取得しました。さらに2018年11月には傳藏院蔵において、食品安全マネジメントシステムに関する国際規格「ISO22000」と、「ISO22000」を追加要求事項で補強した食品安全マネジメントシステムに関する最高水準の国際規格「FSSC22000」の認証を取得しました。



濱田酒造株式会社 傳藏院蔵

環境保全に向けて

- ①焼酎粕の再利用: 傳藏院蔵では、西薩クリーンサンセット事業協同組合と共に、焼酎粕をメタン発酵させてバイオガスを取り出し、ボイラーの燃料として活用。さらに家畜の飼料や堆肥の原料などにも利用。
- ②クリーンエネルギーへの取り組み(LNGガス): LED照明の切り替えや重油からLNGへの燃料転換。
- ③いちき串木野次世代エネルギーパークへの積極的な取り組み: 当社工場建屋へ太陽光パネル設置など、次世代型エネルギーの積極導入。
- ④環境に配慮した容器包装資材の採用: リサイクル可能なノンアルミ紙パックや、物流環境負荷を低減するパウチ商品、シュリンクフィルムレス商品でのプラスチック使用量の削減など



太陽光パネルを設置



熟練の職人たちが五感を駆使して



最新鋭の設備で進化を続ける焼酎蔵



安心・安全で品質の高い本格焼酎づくり

(志布志市)

日本有数の茶産地で、安心・安全なお茶をお客様のニーズに合わせてお届けし、未来に向けたお茶づくりに取り組んでいます

鹿児島県大隅半島の自然豊かな志布志市で、栽培から製造・販売を一貫して行っています。土地やお茶のことを知り尽くした生産者とともに育てた安心・安全な茶葉を、経験豊富な茶師が五感で確認しながら繊細な製造を行っています。仕上がった茶は、最新鋭の機器を用いて、成分や安全性の分析も同時に行うことで、お茶の味や品質を数値化し管理しています。日本のお茶が新しいステージへ進むうとする中、生産者、茶師、それぞれのスタッフが一丸となって、未来に向けたお茶づくりに取り組んでいます。



代表取締役 堀口 常弘

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒899-7512 鹿児島県志布志市有明町 野神3451-8
■TEL	099-475-2182
■FAX	099-475-0890
■E-Mail	info@horiguchien.co.jp
■URL	http://horiguchien1986.com

■代表者	代表取締役 堀口 常弘
■設立	1987年(昭和62年)3月
■資本金	1,000万円
■従業員数	32人
■事業概要	茶栽培・茶(煎茶、碾茶)製造販売・茶製品委託加工
■主要製品	茶・碾茶(抹茶原料)

お茶づくりの原点は畑にあります

茶栽培に適した温暖な気候と豊富な水資源、機械管理に適した平坦な土地など、強みを最大限に活かして、早生から晩生まで様々な品種のお茶を栽培しています。有機栽培への取り組みや栽培方法の研究、新品種の導入も積極的に進めています。収穫シーズンはもちろん、より良いお茶づくりの為に、防寒・防霜対策や整枝、「かぶせ」による品質の向上など、ひとつひとつの茶畑ごとの個性を自らの目で確かめ、安心・安全なお茶づくりに取り組んでいます。また長年にわたり大手飲料メーカーとの契約栽培を行っており、安定した経営を行っています。



乗用型摘採機による茶園管理

新しいスタイルのお茶づくりの取り組み

お茶は嗜好品であるとともに日本文化の一つでもあります。現在、日本が誇るこのお茶は健康飲料として、また食材、調味料、機能的食品としても世界から注目を集めています。その中で、「今求められているお茶」をお届けする為、生産者さんとのパートナーシップにより、茶畑での栽培の段階から商品開発を行ってきました。さらに、お茶の持つ多様な可能性を広げるため、2010年には抹茶の原料となる碾茶製造を開始。自社ブランド「さつまっちゃ」をはじめ、新しいスタイルのお茶づくりに取り組んでいます。これからも日本有数の茶産地・志布志市から、新時代のお茶文化を発信していきます。



国内有数の本格碾茶炉設備

おいしさに品質と安全性を添えて

味と品質(安全性)を切り離して考えることはできません。FSSC22000、ASIAGAP等の認証を取得し、原料から製造、出荷に至るまで、世界市場に通用する品質・衛生管理を実現。また、最新のガスクロマトグラフ質量分析計をはじめ、最新鋭の検査機器を導入し、専門の品質管理スタッフによる、茶成分分析、色素判定、微生物検査、残留農薬検査等を行っています。これらの検査情報を、生産者や製造現場と共有することで自社による品質管理を徹底、お茶のグローバルスタンダードを追及しています。



ガスクロでの残留農薬検査

食品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(鹿児島市)

「本坊クオリティー」を追求

本坊酒造は、明治5年(1872年)の創業以来、先代からの思いを繋げ現在に至ります。本坊松左衛門は、父郷右衛門の志「殖産興業による社会奉仕」という精神を受け継ぎ事業を展開。明治後半には、薩摩を代表する特産物である甘藷を使っての焼酎製造に着手。また、昭和の初めより取り組む山林事業も、現在では鹿児島、宮崎、熊本にまたがる広さとなりました。これからも地域に根ざし、地域の資源を活用し、歴史、文化、人、技術の響和をもって独自の「本坊クオリティー」を追求します。



会社全景

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒891-0122 鹿児島県鹿児島市 南栄3丁目27番地
■TEL	099-210-1210
■FAX	099-210-1216
■E-Mail	hombo_form01@hombo.co.jp
■URL	https://www.hombo.co.jp/

■代表者	代表取締役社長 本坊 和人
■設立	1955年(昭和30年)10月
■資本金	1億円
■従業員数	206人
■事業概要	酒類製造販売
■主要製品	本格焼酎、ウイスキー、ワイン、スピリッツ、リキュール

「あらわぎ桜島」の開発(特許第4348568号)

本格芋焼酎「あらわぎ桜島」は「蒸留酒の製造方法」として特許を取得した新蒸留技術・特許「磨き蒸留」を採用し、蒸留もろみに対流をおこす独自技術により、芋特有のコク、旨味、香りなどを、よりなめらかでかろやかな味わいへと仕上げた本格芋焼酎です。本製品は、イギリス・ロンドンで開催された世界で最も権威のあるコンペティションの一つ「インターナショナル ワイン&スピリッツ コンペティション(IWSC)2013」において、金賞を受賞。さらに、IWSC 最高の栄誉である「トロフィー(Trophy)」を同時受賞しました。



磨き蒸溜 あらわぎ桜島

スピリッツ蒸留機を活用した蒸留酒の開発

本格焼酎を主力製品とする当社は、海外の消費者の嗜好をより強く意識した蒸留酒を開発するため、海外で使用されるスピリッツ蒸留機の蒸留法を組み合わせ「新たな味わい」の蒸留酒の開発に取り組みました。新たに導入したスピリッツ蒸留機を使用することにより、「①間接加熱方式」、「②精留塔によるアルコール分の高濃度化」、「③農産物原料の風味を蒸留酒に加えること」ができました。今回開発した「Japanese GIN 和美人」は、鹿児島の多様な自然環境で育まれるボタニカルを取り入れたジャパニーズ・ジンです。



Japanese GIN 和美人



2009年特許取得 新蒸留法「磨き蒸留」



IWSC2013 トロフィー受賞写真



ハイブリット製スピリッツ蒸溜機

(龍郷町)

奄美黒糖焼酎を全国へ、そして世界へ

町田酒造は奄美の歴史の中から生まれ、人々に育まれた文化である黒糖焼酎をより多くの方に広め、ふるさと奄美を輝かせる朝日のような存在にしたいという想いのもと立ち上がりました。弊社商品の黒砂糖の特徴を活かしつつも、クリアでクセのない味わいはたくさんの方にご支持をいただいております。また、黒糖焼酎を世界に広めるために出品した国内外のスピリッツコンペティションでは栄えある賞を多数いただき、酒のプロの方々からも高い評価をいただいております。



会社全景

会社概要

2022年2月8日現在

■所在地	〒894-0105 鹿児島県大島郡龍郷町大勝 3321
■TEL	0997-62-5011
■FAX	0997-62-5012
■E-Mail	info@satoake.jp
■URL	https://www.satoake.jp/

■代表者	代表取締役 平島 将
■設立	1991年(平成3年)11月
■資本金	2,000万円
■従業員数	50人
■事業概要	黒糖焼酎及びリキュールの製造・販売
■主要製品	里の曙

甘い香り、クリアな味わい

町田酒造の全ての「造り」は、理想の味わいを実現するために設計されています。

- ①黒糖の使用比率:主原料である黒砂糖の特徴を引き出すため一般的な黒糖焼酎より多く黒糖を使用しています。
- ②3段仕込み:1度に大量の黒糖を仕込むと、もろみ中の糖濃度の上昇により酵母がストレスを受け酒質に悪影響を及ぼします。当社では仕込みを分けることで酵母が受けるストレスを軽減しています。
- ③黒糖焼酎では初となる減圧蒸留の導入:現在黒糖焼酎では主流となった減圧蒸留をいち早く取入れ、クリアな味わいを造り出しました。



製品ライン

熟成

蒸留したての焼酎は、舌触りに棘があり香りも独特のガスっぽさが残っています。長期間貯蔵を行うことでそのガスは抜け、口当たりが柔らかくなります。当社ではプレミアム商品だけでなく、日頃から晩酌で飲んでいただくような定番商品においても3年以上の貯蔵を行い、高い品質を維持しています。また、榎樽で貯蔵を行った「里の曙 ゴールド」はLA国際スピリッツコンペティションではBEST of SHOCHU、東京ウイスキー&スピリッツコンペティションでは焼酎部門BEST of BESTという部門最上位の評価をいただきました。



貯蔵用榎樽



代表銘柄 里の曙



里の曙 ゴールド



TWSC2020 BEST of BEST

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(指宿市)

地域資源開発プランナーのエールは、電子部品製造で培った技術を地域資源へ活用。モノづくりのパートナーとして地域と共に歩み続ける。

電子部品製造業が挑むオクラのチカラの最大化。なぜ？オクラをパウダーに？鹿児島県指宿市はオクラ生産量日本一。しかし産地が故の課題も…それはオクラ特有の曲がりやキズで流通されない規格外品の多量発生。食べられるのにもったいない！そこで、栄養豊富なオクラを、いつでも手軽簡単に楽しんで頂けるよう、粉末化。産地だからこそオクラのスペシャリストを目指して。オクラのリーディングカンパニーとして、ヘルス&ビューティー市場へ新たな素材として提案していきます。



代表取締役 倉本 哲

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地 〒891-0603
鹿児島県指宿市開間十町
129-2

■代表者 代表取締役
倉本 哲

■設立 1991年(平成3年)9月

■TEL 0993-32-3591

■資本金 300万円

■FAX 0993-32-3862

■従業員数 43人

■E-Mail yellibusuki@blue.ocn.ne.jp

■事業概要 工業用センサ組立検査、ケーブル端末加工、農産物加工販売

■URL <https://yell-ibusuki.com>

■主要製品 工業用センサ、ケーブル、オクラ乾燥粉末品

オクラの可能性を最大化

生産量日本一の鹿児島県指宿産オクラをパウダーにしました。

ポリフェノールや食物繊維、妊婦さんに大切な葉酸が豊富に含まれており、1包(3g)にオクラ4本相当。水分を加えるとオクラの特徴であるネバネバが復活。増粘剤の代替品として、青汁やスムージーのとろみ付けとして。

また、オクラの粘性を活かすことで、グルテンフリーの米粉パンのつなぎや、卵、牛乳の代替品としてアレルギーフリー対応の食材として利用。デキストリン、食品添加物不使用のオクラ100%です。



鹿児島県産オクラパウダー

オクラがお茶に！？

生産量日本一の鹿児島県指宿産オクラをお茶にしました。ポリフェノールや食物繊維、妊婦さんに大切な葉酸が豊富に含まれており、水溶性食物繊維がとろ〜り溶かしたスッキリとしたノンカフェインのお茶を楽しめます。原料はオクラ100%なので、不溶性食物繊維を含んだ飲んだ後の出し殻は、納豆や豆腐にのせて薬味としても楽しめます。便利なティーバッグ入りで、1包3gでオクラ4本分、お食事と一緒に楽しみください。



鹿児島県産オクラ茶



鹿児島の豊かな風土で育つオクラ



地元の強み、新鮮な状態で加工



明日のカラダへ。いつでもオクラ

(伊佐市)

住友金属鉱山(株)の電子材料・量産拠点として設立され40年。長年培われた技術力を背景に貴金属リサイクルや地球温暖化に対応する環境に優しい材料を提供。

当社は、住友金属鉱山(株)の電子材料・量産拠点として1981年(昭和56年)、牛尾金山の跡地(伊佐市)に設立され、40年が経過しました。「地球及び社会との共存を図り、信頼される企業を目指す」をスローガンに、お客様のニーズを先取りしたQCDの達成を目指しています。

長年培われた技術力を背景に、地球温暖化に対応する環境に優しい製品を提供。金山時代からの製錬技術による貴金属リサイクル、スマートフォンの通信機器基板材料や自動車の窓材に使われる機能性インク等、身の回りにも貢献しています。



代表取締役 菱木 薫

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒895-2501 鹿児島県伊佐市大口牛尾 1755番地2
■TEL	0995-22-7511
■FAX	0995-22-8579
■E-Mail	
■URL	http://www.ohkuchielectronics.co.jp

■代表者	代表取締役 菱木 薫
■設立	1981年(昭和56年)10月1日
■資本金	10億円
■従業員数	487人
■事業概要	貴金属のリサイクル、結晶材料製造、機能性インク材料製造
■主要製品	廃基板などから貴金属の抽出・回収、通信機器用基板ウエハー、熱線遮蔽・赤外線吸収用インク材

有限な地球資源を製錬技術力で余すことなくリサイクル

半導体などの電子部品には、微量の金・銀・白金・パラジウム等の貴金属が使用され、半導体の製造工程から発生するめっき液やスクラップも貴金属を含有しています。また、歯科材料や仏具にも貴金属が多く使用されており、通常の鉱石より平均品位は高くなり、貴金属リサイクル部では、金山時代から永年培われた技術力により、スクラップ原料の性状に応じて、これらの貴金属を乾式もしくは湿式工程で効率よく回収しています。

回収された金・銀・白金・パラジウム等は住友金属鉱山(株)東予工場へ出荷され、精製後は金・銀地金インゴット等として再利用されています。



電子材料のスクラップ原料

通信用基板ウエハー生産でワールドワイドに展開中

当社の結晶材料であるLithium Tantalate(LT)、Lithium Niobate(LN)は、近年急速に需要が高まっているスマートフォンなどの通信機器に欠かせない、通信帯域用SAWフィルターの基板材料として使用されています。

また当社は、住友金属鉱山(株)グループの一員として、同材料を製造している他2拠点(北海道、青梅)と合せ、世界的に高いシェアを有しています。当社の結晶材料部では、結晶インゴットの育成から基板(ウエハー)研磨鏡面加工まで一貫生産体制のもと、ワールドワイドな展開をしています。



今や欠かせない通信機器の中に

カーボンニュートラルで注目度高い機能性インク材料

当社のインク材料部は、ナノ粒子の製造技術とそれを溶剤に分散する技術があります。当社の近赤外線吸収材料は、可視光線に対する高い透過性と近赤外線に対する強力な吸収能を併せ持つ材料です。例えば自動車や建築物の窓材に適用することで、太陽光に含まれる近赤外線のエネルギーを効率良くカットし、明るさを保ちながら内部温度の上昇を抑制できるため、電気代削減につながり地球温暖化対策として脚光を浴びています。既存の遮蔽機能では新幹線や飛行機の窓、農業用ビニルシート等に使用されていますが、新たなる蓄熱機能では繊維製品への用途開発が進み、拡大される見込みです。



遮蔽から蓄熱へ用途開発が伸展

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(鹿児島市)

We are always "OK"!
各種設備、機器のあらゆるニーズに技術で応えます

オーケー社鹿児島は鹿児島を拠点に、電子部品・半導体部品・自動車部品・医療器具等の自動機(自動組立、搬送、検査、乾燥等の装置)をはじめとするあらゆる設備、機器等の設計から製造、導入後のメンテナンスまでトータルプランニングいたします。設備、機器等に関するお客様からのあらゆるご要望にお応えするだけでなく、独自の研究・開発及び行政・大学・研究機関との連携を図りながら自社製品開発にも積極的に取り組んでおります。



代表取締役 中村 伸一

会社概要

令和4年2月1日

■所在地 〒892-0847
鹿児島県鹿児島市西千石町4-1
ガランパークビル2F

■代表者 代表取締役
中村 伸一

■設立 2008年(平成20年)2月

■TEL 099-222-1893

■資本金 980万円

■FAX 099-222-1899

■従業員数 52人

■E-Mail okc@o-k-kagoshima.jp

■事業概要 各種自動機、制御盤、乾燥機等の設計・製作。各種計測器、検査装置等の販売。設備、装置等の修理・メンテナンス等。

■URL <http://o-k-kagoshima.jp/>

■主要製品 各種自動機、制御盤、乾燥機、自社開発製品「静電気放電位置可視化装置」、「バイオマスボイラー」、大型LED表示機等

自動機(自動組立、搬送、検査、乾燥装置等)

お客様のご要望(既定スペース内でのご希望の仕様等、また既存作業の自動化、省力化等)に適した自動機を製作しております。主に電子部品、半導体部品、自動車部品、医療器具等の自動機(自動での組立、搬送、検査、乾燥等の装置)を手掛けております。設計、製造それぞれのメカ・エレキ各々の専任スタッフにより、多種多様なものづくりが可能です。そのため、開発要素を含む、これまでにない自動化の設備、装置等にも積極的に取り組んでおります。また、社内製造スペースには、5.3mの天井クレーンやクラス3,000、クラス10,000のクリーンルームも完備しており、大型設備や精密な組立等、様々なものづくりに対応できる体制を整えております。



自動機(自動供給収納装置)

静電気放電位置可視化装置「ステルススナイパー」

静電気放電位置可視化装置『ステルススナイパー』は、電子部品関連企業等で深刻化している静電気放電トラブルに対応するために開発した製品で、広範囲の被測定物に対し、静電気放電が発生する瞬間を捉え、リアルタイムに映像として録画できる装置です。また、新しく、放電可視カメラも開発し、更に静電気放電の発生場所を、別な角度から可視化できるようになりました。

この開発により、2020年2月に『第8回ものづくり日本大賞』の九州経済産業局長賞を、2021年4月に『第33回中小企業優秀新技術・新製品賞』の奨励賞を受賞いたしました。



ステルススナイパー



自動機(自動搬送装置)



自動機(自動組立装置)



バイオマスボイラー

(薩摩川内市)

「お客さまの、そして、地域社会のために」

株式会社岡野エレクトロニクスは、長年築いてきた技術をコアとした、光デバイス製品の開発から製造・販売を行っております。

また、薩摩川内市との産学官で共同開発した、ソーラーLED灯(スマコミライト®)の販売を開始いたしました。

そして、EMS事業として、ISO9001・14001、IATF16949認証を取得した高い品質で、お客さまのニーズに合わせ、プリント板実装、テーピングサービス、光デバイス組立、半導体組立、光ファイバー加工などを行っています。

各製品は、試作から量産まで対応可能です。



代表取締役社長 田中 博

会社概要

2022年2月1日現在

■所在地	〒895-1202 鹿児島県薩摩川内市樋脇町 塔之原853番1	■代表者	代表取締役社長 田中 博
■TEL	0996-31-2730	■設立	1987年(昭和62年)5月
■FAX	0996-37-2734	■資本金	6,840万円
■E-Mail	info@okano-e.co.jp	■従業員数	160人
■URL	http://www.okano-e.co.jp/	■事業概要	自社ブランド事業、電子機器製造受託サービス、特約店/販売代理店
		■主要製品	光デバイス製品、光ファイバー加工、独立電源型ソーラーLED灯、基板実装、半導体組立、テーピングサービス

カーボンニュートラルを目指す、これからの社会に。ソーラーLED灯『スマコミライト®』

「人の為に、街の為に。照らす、導く、そして電気代、CO2排出ゼロ！」

『スマコミライト®』はスマートコミュニティライトの略です。

本製品は太陽電池により充電し、LEDにより照らします。商用電源を使用していないため、停電に影響されません。

自己回路により、周囲の明るさによってLEDが自動で点灯・消灯します。

街路灯や街灯の用途に加え、情報表示部を標準装備しているため、案内や宣伝の掲示が可能です。



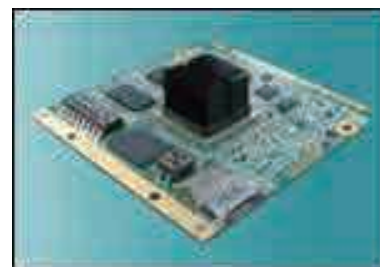
スマコミライト®

当社の基板実装は、高密度の部品搭載が可能です。

当社は、生産管理システムの社内構築により、部材～生産～納期～品質までの工程を一元管理しております。そのため、24時間生産体制が構築されており、国内輸送ネットワークによる短納期にも対応可能です。

さらに、極小チップから異形部品まで、あらゆる部品を高密度に搭載可能です。

基板実装において、車載用の量産実績があるだけでなく、試作品・小ロット生産・鉛フリー品にも対応可能です。



基板実装例

半導体組立・パッケージングの洗練された技術。

当社は、長年培った技術を基に、国内生産での、高品質・ローコスト・短納期で製品を提供しております。

特に光半導体のアセンブリを得意としており、TO-CANタイプのメタルパッケージの組立は、3Dボンダーにより、レーザーダイオードに代表されるような、立体的構造も高精度で組立可能です。組立から試験まで、後加工はお任せください。

試作から量産、評価、実験についても承ります。



光半導体組立

(薩摩川内市)

温室効果ガス排出量削減に向けた取り組み・社会貢献活動

京セラグループでは、気候変動問題を重要な経営課題のひとつとして位置づけています。長期環境目標の設定や再生可能エネルギーの積極的な導入、情報開示の充実に取り組むことで、CO2をはじめとする温室効果ガスの削減を推進しています。鹿児島川内工場では、情報通信／データセンサー／自動車の自動運転などに必要不可欠な半導体や電子部品を保護するためのパッケージを製造しています。人類社会が大きく飛躍発展するために欠かせない新たな製品群を次々に製造し続ける、創造型未来企業です。



工場長 重田 幸男

会社概要

2021年4月1日現在

■所在地	〒895-0292 鹿児島県薩摩川内市 高城町1810
■TEL	0996-23-4121
■FAX	0996-23-4127
■E-Mail	
■URL	https://www.kyocera.co.jp

■代表者	工場長 重田 幸男
■設立	1959年4月1日
■資本金	115,703百万円
■従業員数	78,490名(川内工場:4,368名)
■事業概要	セラミックス製品・通信機器・半導体部品
■主要製品	電子工業用部品・セラミック多層パッケージ・有機多層パッケージ・工業用精密ナイフ

ファインセラミック部品・セラミック応用商品

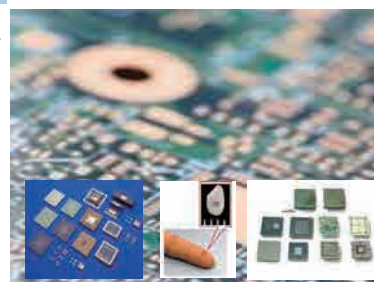
高純度に精製・合成された原料を用い、高度に制御された環境において高温で焼き上げることにより生まれるファインセラミックス。テレビのブラウン管に使用されるU字ケルシマ管から始まりその後、電気機器・デバイス用部品に代表される電子工業用部品や産業用機械部品、情報機器関連部品、装飾部品とセラミックスのもつ特性を活かし、その用途を広げてきました。ファインセラミックスは私たちの生活を楽しく快適にする生活用品のアイテムにも活かされています。京セラのセラミック包丁は、その強度と破壊靱性を兼ね備えた材料の開発、シミュレーション技術を活用して、欠け難い形状をデザインしています。



電子工場用・産業用機械部品／応用商品

半導体用セラミックパッケージ・半導体用有機パッケージ

多機能化、高性能化を続ける携帯電話、デジタル家電、情報機器、また自動車のエレクトロニクス化、自動運転技術の進化など、セラミックパッケージはICの発展に合わせて進化してきました。技術展開のキーポイントは、複数層のセラミックシートを積層することによる多層化にあり、小型化、多ピン化、受動部品を内蔵することによる多機能化を実現しています。また、近年では水晶デバイスなどの電子部品用として、超小型化・中空封止構造が求められるため、壁厚を薄型化する高強度材料の開発、強度計算シミュレーション技術を駆使して開発を進めています。



セラミック多層・有機多層パッケージ

機械工具

機械工具は、切削工具事業から空圧工具・電動工具事業まで、総合機械工具メーカーとして幅広い市場に対応しており、川内工場は、グローバルに展開する切削工具事業のマザープラントとして、『切削工具』『工業用ナイフ/耐熱・耐摩耗部品』の開発・製造を行っています。耐摩耗性に優れる素材 ファインセラミックス、超硬合金、サーメットなどの材料開発とコーティング技術から生まれた独自の切削工具は、自動車産業、建設機械、造船業、航空機産業の金属加工の現場で重切削から精密加工まで、さまざまなプロセスで生産性向上に貢献しています。



工業用精密ナイフ・切削工具

(日置市)

国内唯一の大規模な発光ダイオード(LED)チップメーカーとして、鹿児島で光を磨き・地域社会に貢献すると共にお客様へ高品質の商品をお届けしております。

当社は、パナソニックが撤退する際に地域に事業・人材を残す思いで2014年1月に設立されました。

当社に集う人々が切磋琢磨し、光り輝くことで地域社会に貢献できる会社になりたいと「光を磨き、社会に貢献」を経営理念としております。

前身である鹿児島松下電子(Panasonic)から50年近く光半導体事業を行い、その技術を活かした、電子部品事業を展開しております。

持続的に事業を営むため、若い人材が活躍をするよう経験者からのノウハウ伝承や各種研修制度(品質・課題解決・対応力の向上)に取り組んでいます。



会社全景

会社概要

2022年1月1日現在

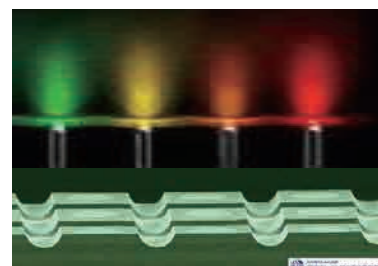
■所在地	〒899-2502 鹿児島県日置市伊集院町 徳重1786-6	■代表者	代表取締役 臼田 雅彦
■TEL	099-273-1111	■設立	2014年(平成26年)1月
■FAX	099-273-0100	■資本金	9,000万円 昭和電工株式会社出資:100%
■E-Mail	human.skec@shoko-el.co.jp	■従業員数	251人
■URL	http://www.shoko-el.co.jp/index.html	■事業概要	半導体製造、電子部品受託加工
		■主要製品	発光ダイオード(LED)チップ

光半導体事業

発光ダイオード(LED)チップの開発・製造(エピ成長~電極形成~チップ加工~特性検査~外観検査)・出荷まで一貫生産を行っています。

独立系LEDチップメーカーとして、系列制約なく材料を使いこなし、独自の技術でお客様の要望に合わせたカスタム製品開発を中心に約1.5億個/月全世界へ出荷しております。

特に最近では、家電・産業機器向け自動化用途センサー需要が増えてきており、注力しています。



LEDチップと発光イメージ

電子部品事業

光半導体事業で培った要素技術:「見る・切る・削る・着ける技術」や、製品管理(品質、納期)・事業運営(設備稼働、製造環境、人材育成)ノウハウを横展開し、国内メーカー(鹿児島地場企業中心)で要求される品質レベルで微細・精密な電子部品・金属部品を扱わせていただいております。

設備が得意な多数品の加工・自動検査や人が得意な外観検査など、お客様の用途・ニーズに最適な技術を、施設管理・生産技術ノウハウも含め提供しております。



外観検査工程

地域貢献活動

1. 毎月第3金曜日を清掃の日に設定して会社周辺ゴミ拾いや、花壇の整備
2. 日置市に市のイメージキャラクター「ひお吉くん」を寄贈
3. ドローン操縦資格取得の講習会場として使用
4. 妙円寺詣りフェスタに参加
5. 2023年開催の「燃ゆる感動かごしま国体」に募金等を行ってまいりました。



ひお吉君寄贈式

(南九州市)

農業サポート製品、省力化機器・自動機械など
「あったらいいな」をカタチにします

『新しい心で、高度な技術革新のあくなき追求。』

当社は、高度情報化社会へと進歩を続ける社会で、主要な役割を果たす情報機器を支える電子装置、電子部品を供給し、社会に貢献しています。また、農業サポート製品、省力化機器など地元密着型の商品開発、サービス、人材育成を行う、地元で貢献できる企業を目指しています。常に品質を重んじ、先端技術にチャレンジし続ける研究開発型企業として、お客様の発展・繁栄と共に歩んでいきたいと考えています。



会社全景

会社概要

2022年1月現在

■所在地	〒897-0302 鹿児島県南九州市知覧町 郡5159-1	■代表者	代表取締役社長 吉田 学
■TEL	0993-83-2663	■設立	1976年(昭和51年)6月
■FAX	0993-83-4480	■資本金	3,000万円
■E-Mail	info.2663@nkworks.co.jp	■従業員数	81人
■URL	www.nkworks.co.jp	■事業概要	省力化機器、自動機の設計開発、製造販売、半導体受発光素子・センサの製造
		■主要製品	茶園管理機自動化システム(ロボット)、多目的スマート畑地灌漑装置(散水器)

茶園管理機自動化システム(ロボット)

茶園管理機を無人で走行・作業させるシステム部を製作し実装しています。
茶園作業で最も時間を要し精度が求められる茶摘み作業を、人と同等の精度で実施が可能で、加えて人が搭乗しないため農作業安全に優れており、農業散布作業時の農業被爆の解消も期待できます。
また、従来は中切り作業を3回行うところを往復1回で済み、騒音や振動からも解放されています。
今後、全国の茶園で使用できるよう付加技術や安全対策の実装を進め、ロボット技術開発を通じて日本の伝統文化であるお茶の振興に貢献するとともに、世界と戦える茶生産体系の構築を目指します。



ロボット機による中切&摘採作業

多目的スマート畑地灌漑装置

畑かんでも地下水でも、節水で地域の水資源を守りみんなで使う、人にも環境にもやさしい装置を開発・設計・製造まで一貫体制で実装しています。例を挙げますと、
・防霜散水器
氷のコートで茶・果樹・野菜等を寒さから守ります。(散水氷結法)
・灌水タイマー散水器
水で害虫防除、夏場の灌水をコントロール出来る多目的装置です。
・土壌水分制御装置
すこやかな植物の生育のために必要な水の量をコントロールできます。
この他にも、高温対策・害虫予測・自動散水等々、多目的なラインナップがあります。



防霜散水状況(茶畑氷結)



防霜散水器、灌水タイマー散水器



土壌水分制御装置



ロボット摘採機・中切機

ファナック 株式会社 隼人工場

(電気機械器具製造業)

(霧島市)

工場の自動化を追求したモータ用センサを製造しています。

ファナックは1956年に日本で民間初のNCサーボ機構の開発に成功して以来、一貫して工場の自動化を追求してまいりました。ファナックの基本技術であるNCとサーボ、レーザから成るFA事業と、その基本技術を応用したロボット事業及びロボマシン事業の三本柱に加え、IoT事業を展開しています。

隼人工場はFA事業に位置するサーボモータ用センサを製造する専門工場として、1991年12月にここ鹿児島県の地で操業を開始しました。

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地 〒899-5116
鹿児島県霧島市隼人町
内2277

■TEL 0995-42-8230

■FAX 0995-42-8235

■E-Mail

■URL <https://www.fanuc.co.jp>

■代表者 工場長
菊地 弘文

■設立 1991年12月(隼人工場)

■資本金 690億円(全社)

■従業員数 49人(隼人工場)

■事業概要 サーボモータ用センサ製造

■主要製品 パルスコーダ(モータ用センサ)



工場長 菊地 弘文

FAシステムで重要な部分を占めるサーボモータの制御用センサ製造

鹿児島空港から車で10分と交通の便に恵まれた、17万平米の敷地に3棟の工場建屋が、シラス台地自然林の中に立地しています。

隼人工場で製造している主な商品は、サーボモータの位置や速度を高精度に検出するセンサ(商品名:パルスコーダ)です。FAシステムで成功のカギを握る重要なユニットであり、精密部品で構成されています。組立、調整、試験など自動化の難しい工程もありましたが、自動化が可能な設計に変更し、また新しい製造技術を開発することにより、完全自動組み立てシステムを実現しています。



空から見た隼人工場

ラインを完全ロボット化し、部品の加工・組立・試験を一貫生産

300台を超える自社ロボットを駆使して、部品加工用のNC工作機械及び電動射出成形機などを導入し、部品の加工から組立、調整、試験まで一貫して行っています。高度にロボット化された組立セルにより、最新のパルスコーダの機構部の組立やプリント板の組付など50に及ぶ工程が無人で行われています。工場内には本社と結合されたLANが張り巡らされ、生産の進捗状況や設備の稼働状況が時々刻々モニターされています。夜間休日無人運転が可能であり、13万台のパルスコーダを始めとするモータ用センサを製造する能力があります。



サーボモータの制御用センサ



組立ライン



組立ライン



部品加工用のNC工作機械

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(霧島市)

無から有を生む、未来へ
真空が、科学技術で未来のためにできること全てに挑戦しています。

いま、時代はあらゆる産業や生活環境がエレクトロニクス化されるスマート社会へと加速しています。IoT、AI、VR、有機EL、自動運転、高速通信、大容量処理など、未来に向かって新たなイノベーションが起こっています。そのイノベーションの課題となる小型化、大容量化、低消費電力化を支えるのは、ULVACのキーテクノロジーである真空技術です。アルバック九州は、あらゆる産業界を支える真空装置、真空を作り出す真空ポンプやバルブ、そして、真空装置で使用される純度の高いマテリアルを製造し、世界中へ供給しております。



代表取締役社長 衣川 正剛

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地 〒899-6301
鹿児島県霧島市横川町
上ノ3313番地1

■代表者 代表取締役社長
衣川 正剛

■設立 1977年(昭和52年)1月

■TEL 0995-72-1114

■資本金 4億9,000万円

■FAX 0995-40-2661

■従業員数 358人

■E-Mail

■事業概要 装置生産事業、コンポーネント生産事業、マテリアル生産事業

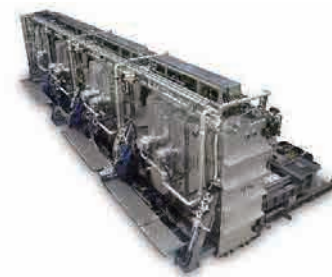
■URL <https://www.ulvac-kyushu.com>

■主要製品 半導体・電子部品・フラットパネル製造装置や一般産業用装置、
各種真空ポンプ・真空バルブ及び機械加工、スパッタリングターゲット・蒸着材料

装置生産事業

たゆまぬ努力と生産技術で、装置とともに時代を創造します。

薄型パネル、太陽電池、半導体、電子機器、自動車関連、環境関連、医薬関連など多くの産業で活躍する真空装置。広大でクリーンな環境のもと、最新装置を製造しています。日々進化する技術、私たちはたゆまぬ努力と生産技術で、装置とともに時代を創造します。



フラットパネルディスプレイ製造装置

コンポーネント生産事業

蓄積された加工技術を駆使し、真空環境の要を担っていきます。

目覚ましい発展を遂げる産業界の多くには真空という環境が必要であり、真空を作り出すためのポンプや、真空を仕切り制御するためのバルブが必要となります。アルバックでは、このような特殊な環境を作り出す装置・設備に搭載されるコンポーネントを供給しております。年々大型化、高機能化する要求に応えるべく、更なる発展を遂げていきます。



ドライ真空ポンプ

マテリアル生産事業

最新の製造技術による万全の供給体制で、未来の薄膜材料をリードします。

1982年、当時シリコンアイランドと呼ばれた九州で、半導体デバイス用のスパッタリングターゲットの製造を開始。以来、真空溶解法などの最新の製造技術を使ったアルミ合金材料や、薄型テレビに代表されるフラットパネルディスプレイ用の透明導電膜などの成膜材料を、原材料からボンディングまで、一貫製造で供給できる体制を構築しています。



半導体製造装置向けスパッタリングターゲット

(さつま町)

半歩先のニッチな設備機器とそのサービスで「顧客の課題解決」に取り組む

昭和46年、町の雇用対策の誘致企業として設立されました。加工組立型企业で、主に設備機器及びそのサービスを提供しております。「顧客の課題解決」で特徴付けることを心掛け、顧客ニーズに連動した生産資材のニッチで半歩先の開発を要する製品を製造販売しております。そのビジョンに対応するため、「半歩先の技術・製品開発」や、「生産プロセスのシステム化」を進め、さらにそれらを支える「機能的組織の構築や社員支援システム構築と育成」に取り組んでおります。



会社全景

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒895-2203 鹿児島県薩摩郡さつま町 永野950番地	■代表者	代表取締役 坂元 剛
■TEL	0996-58-0331	■設立	1971年(昭和46年)2月
■FAX	0996-58-0365	■資本金	3,512万円
■E-Mail	aron@aron.co.jp	■従業員数	130人
■URL	http://www.aron.co.jp	■事業概要	装置機器・金型・治工具
		■主要製品	半導体製造装置機器・自動機・省力化機器・画像検査機器・金型・治工具・ラック治具

ニッチで半歩先の生産資材開発

ニッチで半歩先の製品及びプロセス開発を推進するため、営業部から技術部・製造部まで一貫して顧客ニーズの取り組みと開発会議による展開を進めています。

当社は、ニッチな装置機器と特殊な加工技術を強みとしています。当社の自動機・装置技術は、工具の不具合を検出する工具画像検査装置や工具チップの成形を行うチップブレーカ加工機が強みとなっています。

部品レベルでは、[加工要素の特徴]複雑な形状加工を可能にする5軸加工、高精度加工の平面度1ミクロン研磨加工、ノズルなどに使われる細穴加工、[特殊材料]吸着パッドのゴム加工、[複合加工]高精度接着を組み合わせた機能部品、銅のロー付けなどの複合加工等を得意としています。



開発会議の様子

生産プロセスのシステム化

高品質またはニッチな装置機器や少量多品種などの顧客ニーズに対応するため、社内プロセスを支援する省力化機器開発やシステム化開発を推進しています。それらを推進するため、技術部と製造部の連携を図り、省力化の仕組みや装置を創造する工場革新会議を推進しています。その結果として、49件の省力化機器と7件の支援システムを構築しています。それらは見える化され、関連支援システムも合わせると現在364件の差別化された強みとなるシステムを構築しています。さらにその成果は、市場評価の指標である顧客満足度84点/100点・社内評価指標の社員満足度82点と各指標に貢献しています。



納期管理システムと電子工程票

社員を支援する仕組み

自らの課題を改善できる社員を育成するため、出力型社員育成や社員を支援する仕組み、教育プロセスを改善する仕組みを構築している。社員は教育メニューを明確化した教育履歴カードにより多能化され、現場での社員の改善会議では年間7000件の課題が出力され解決を図っています。各社員はタブレットを保有し各支援システムで支援を受けています。また、各組織のルールのベースとなる7つの委員会組織、842の機能組織にて支援を受けています。改善状況は年間33件の創造的改善提案等で出力されるなど見える化され、各個人の改善ポイントとして社員にフィードバックされます。教育状況は教育監査システムにてポイント化され各部門へフィードバックされる仕組みとなっています。



改善会議の様子

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(曾於市)

SDGsにコミットした製造現場のコスト低減につながる全く新しいろ過装置、製品をご提案いたします。

製品量産の基盤となる製造現場において、如何にランニングコストを抑え、高品質な製品の生産性を向上させるのが昨今の課題でした。しかしながら、これからは脱炭素等のSDGsを達成する生産ラインの設計が求められてきます。それは、これまで業界として進めてきた昨今の課題対策に対して相反する技術が必要です。その要求を達成するために、弊社は独自製品の開発を進めてきておりました。今・これからの課題を達成するために、国内外で取得した特許を活用した弊社製品に興味をもっていただけたら幸いです。



代表取締役社長 佐澤 昌治

会社概要

2022年2月現在

■所在地	〒899-4107 鹿児島県曾於市財部町 南俣3207-1
■TEL	0986-28-5885
■FAX	0986-28-5886
■E-Mail	sng.sazawa@outlook.jp
■URL	なし

■代表者	代表取締役社長 佐澤 昌治
■設立	1997年(平成9年)5月
■資本金	800万円
■従業員数	12人
■事業概要	機械の設計、組立、製作、販売
■主要製品	チップコンベア、洗浄機、各種クーラント装置、省力化機械

マグネットインラインフィルター(国際特許・特許取得製品)

油性・水溶性のクーラント液問わず利用できる、マグネットを利用した精密2次ろ過装置です。特殊配管に配列した強力なマグネットの磁力を利用して液中の微細な磁性体の切粉を密集させてフィルターを配管内に形成する事で、磁性体、非磁性体のスラッジも回収します。ろ過をするときに圧損がないため、クーラント装置等のポンプ数を減らす事が可能です。また、磁力にてろ過を行うため、安定したろ過が可能となります。【省エネ・産廃廃棄物の低減効果推奨製品】



マグネットインラインフィルター

マグネットボックスコンベア(国際特許・特許取得製品)

旋盤で使用されるチップコンベアは、ヒンジパン式・コイル式が主流です。従来機では、回転体が露出しているため、使用する際に作業者の安全を考慮しなければなりません。また、近年は使用する刃物・機械本体の精度が上がっているため、これまで以上に細かい切粉が生じ、切粉の排出量も増えています。本製品は、磁力にて切粉を排出するため、従来機では排出できなかった細かい切粉も排出する事が可能となりました。また、回転体を製品の内部に内蔵することで従来機より安全にご使用いただけます。そのため、2次ろ過装置等の付帯装置の設置が必要にならなくなる効果も見込めます。【省エネ・産廃廃棄物の低減効果推奨製品】



マグネットボックスコンベア

研磨・研削機用クーラント装置(国際特許・特許取得製品)

マグネットインラインフィルターを利用したクーラント装置です。本製品は、使用する処理機の能力を最大限発揮する事で、量産現場において、クーラント液の使用量・ポンプ数を従来より最大75%削減することができ、これにより消費電力量や産業廃棄物の排出が削減されることから、SDGsにコミットできる製品となっております。既に導入いただいたお客様の量産現場にてご好評をいただいております。【省エネ・産廃廃棄物の低減効果推奨製品】



クーラント装置

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(日置市)

当社は、これまで培われた高度な技術力とノウハウをもとに、お客様の仕様に合わせた自動化、省力化装置を提供しております。

『顧客第一主義を貫き「より良いものを安く早く」を極める』をモットーに、設計から製作・現地立上まで専門の技術者が責任を持って対応いたします。装置の開発のみでなく、治工具の設計製作やメンテナンス、改造、改善、突発トラブルなどあらゆる業務に迅速な対応を行っております。

特に半導体関連の装置開発を得意としますが、搬送や位置決め画像検査など異業種の装置開発にも当社の技術力が活用できるものと考えています。

お客様のニーズを最大限取入れた装置の提供と、極め細やかなアフターサービスは、必ずやご期待に沿えるものと思います。



会社全景

会社概要

2022年1月現在

■所在地	〒899-3101 鹿児島県日置市日吉町 日置3052番地1
■TEL	099-292-3000
■FAX	099-292-4846
■E-Mail	info@syouryokuka.co.jp
■URL	https://www.syouryokuka.co.jp

■代表者	代表取締役社長 加藤 浩晃
■設立	1978年(昭和53年)7月
■資本金	1,000万円
■従業員数	85名
■事業概要	各種自動機、専用ロボットの開発・製造
■主要製品	半導体関連製造装置、検査装置、搬送装置

『設計開発から部品加工及び装置・治具製作、据付まで一貫体制』

半導体部品のテーピング装置や画像検査機等を主要製品として、高速搬送、高精度位置決め、画像検査など自社ノウハウを駆使し、お客様のご要望に合わせた設備製作を行っております。

画像検査による良否判別も単機能から全方位画像検査仕様まであらゆるニーズに対応できるよう準備しています。

その他、お客様の工程に合わせた各種装置などの多彩な実績があります。



テーピング装置

『マシニングセンターを用いた切削加工』

加工品では切削加工を得意とし、加工材質はアルミ、鉄、ステンレス、樹脂他、加工精度はミクロン単位まで対応可能です。



加工部品



第3工場



工場周辺遠景



組立室

食品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(霧島市)

産業用ロボットの開発・生産、ロボットによる受託生産を通じて、少子高齢化時代の社会課題の解決に貢献します。

1991年創業のロボット開発メーカーです。産業用から、医療関連、航空宇宙、その他サービス分野など幅広くロボットの開発・設計・試作及び量産を行っています。本社は愛知県岡崎市にあり、2020年に鹿児島県霧島市に鹿児島溝辺工場を開設しました。鹿児島溝辺工場では、量産装置の組立のほかに、2021年から「ロボット工場受託サービス モデル工場」を開設し、ロボットによる受託生産サービスを開始しました。労働人口減少などによる様々な課題の解決に貢献していきたいと考えています。



会社全景

会社概要

2022年3月1日現在

■所在地 〒899-6402
鹿児島県霧島市溝辺町
竹子610

■代表者 代表取締役
上村 照樹

■設立 1991年(平成3年)

■TEL 0564-27-7121

■資本金 1,000万円

■FAX 0564-27-7127

■従業員数 41人

■E-Mail support@techno21gr.com

■事業概要 産業用ロボット・装置の開発、ロボットによる受託生産事業

■URL <http://www.techno21gr.com>

■主要製品 ロボットアームType3・Type10・Type20、AGV、自動倉庫

弊社の4つの強み／運ぶ・綺麗にする・細かくする・測る

弊社がこれまで開発してきた製品の特長をまとめると、次の4つの強みに集約されます。1つ目は、小さいものを、素早く、正確に「運ぶ」(ロボットアームType3~20、ハンドリングロボット、AGV/自動倉庫、サービスロボット)、2つ目は、ミクロン単位の汚れまで「綺麗にする」(ノズル洗浄装置、遠心分離機、濾過機)、3つ目は、ゴミや廃棄物などを「細かくする」(切粉処理システム、ごみ処理装置)、4つ目は、様々な環境化で対象物を「測る」(全自動ノズル検査洗浄装置、内圧測定機)です。今後も新しい開発に挑戦していきたいと考えています。



ロボットアームType10

「ロボット工場受託サービス モデル工場」を開設

自社でロボットを導入したいが、「導入費用が高く採算が合わない／設置するスペースがない／ロボットに詳しい人材がない」などの理由で、二の足を踏んでいる事業者様も多くいらっしゃいます。弊社は、そのような事業者様が、自動化・ロボット化の第一歩を踏み出すお手伝いとして、2021年から鹿児島溝辺工場で、ロボットによる受託生産サービスを開始しました。事業者様が、自社工場内にロボットを設置するのではなく、弊社の工場内の「ロボット工場受託サービス モデル工場」の設備を利用して、ロボットによる生産を行うサービスです。今後、ロボットの普及に努めていきます。



ロボット工場受託サービス モデル工場

独自開発のロボットアーム、AGV、自動倉庫

弊社はロボットアーム、AGV、自動倉庫のそれぞれを独自開発していますが、各ユニットを個別に提供するのではなく、これら3つを組み合わせることで1つのシステムとして提供することを目指しています。手作業工程をどうするか？搬送をどうするか？部材置き場をどうするか？と個別に問題をとらえるのではなく、部材置き場から手作業工程までの全てを一括で考えることで、より生産性の高い自動化システムを生み出すことができると考えているからです。個々の製品をさらにより良いものにするだけでなく、複数の製品を組み合わせたシステム全体をより良いものにしていきたいと考えています。



TMS(ロボットアーム、AGV、自動倉庫)

株式会社 パーツ精工 鹿児島工場

(金属製品製造業)

(薩摩川内市)

お客様、従業員との「心のキャッチボール」を大切に、鹿児島から世界へ

当社は、医療機器や精密機械、各種製造装置に使用される部品や、工場の自動化に係る間接資材(締結部分や移動用部品、機械の調整装置などの外装部品)等の製造及び販売を行っています。お客様との心のキャッチボールを大切に、誠実に実行するためにはお客様のより近くでモノづくりをする。そして鹿児島工場は稼働しました。皆様に信頼されるパートナーを目指し、且つ薩摩川内市という地の利を生かして、アジアを中心とする世界マーケットも視野に入れた活動を行っております。



部長 柄内 雅吏

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地 〒895-0056
鹿児島県薩摩川内市宮里町
字高原1792

■代表者 部長
柄内 雅吏

■設立 1985年(昭和60年) 8月

■TEL 0996-29-3901

■資本金 8,730万円

■FAX 0996-29-4861

■従業員数 104名

■E-Mail soumu-keiri@parts-seiko.com

■事業概要 製造業(各種精密機械加工部品の製造・販売及び表面処理加工・アッセンブリー等)

■URL <https://www.parts-seiko.com/>

■主要製品 FAメカニカル部品、医療機器部品、半導体装置部品、光学部品、通信機器部品、食品機械部品等

自社一貫生産体制の構築、多品種少量生産

当社は、金属切削加工において高い技術力を有しており、多品種、小ロット生産に特化、切削加工・機械加工からアッセンブリー、表面処理までの自社一貫生産体制を構築しています。鹿児島工場をはじめ、国内に3拠点(鹿児島県、埼玉県、福島県)、海外2拠点(中国、フィリピン)で計800台以上の工作機械を有しています。同一機種や同性能の機械装置を採用しており、お客様への安定した供給体制を構築しております。国際規格「ISO:9001」を認証取得し、よりお客様に信頼と満足のいただける製品の提供に継続して取り組みます。



鹿児島工場 第一工場

鹿児島県第三工場を増設、稼働開始

2021年12月末に鹿児島第三工場が完成、稼働を開始しました。特に医療機器(生化学分析装置部品、レントゲン装置部品等)や印刷機器(商業用大型印刷装置部品等)、電子機器(表面実装機部品等)関連の部品製造を中心に、更なる増産要求に対応するためにマシニングセンターやNC旋盤等の工作機械を多数導入し、生産能力を大幅に増強致しました。これにより現在のお客様への増産要求へ対応可能となるだけでなく、新たな生産供給体制も構築されました。これからも皆様から信頼される企業を目指し、社会の進歩、発展、環境に貢献し、成長してまいります。



鹿児島工場 第三工場



森精機 DMU50



Mazak Integrex j300



CNC三次元測定機 CRISTA-Apex

(日置市)

- ・設計、組立までの一貫体制で生産設備をご提供しています。
- ・発注企業様から高い評価と信頼を頂いています。

1986年から35年間、京セラ様向け半導体製造設備開発で蓄積しました経験と技術を基に、あらゆる課題解決にご提案できるノウハウを活用し、1,2次産業企業様の生産性向上に使用して頂ける各種回転式選別機を開発しました。開発品はすべて特許取得いたしまして、現在3台販売し、ご活用頂いています。詳細は弊社ホームページの動画でご覧いただけます。



代表取締役 中馬 十郎

会社概要

2022年2月1日現在

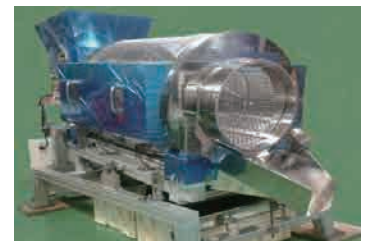
■所在地	〒899-2501 鹿児島県日置市伊集院町 下谷口181-2番地
■TEL	099-273-2311
■FAX	099-273-2312
■E-Mail	his-pre@po4.synapse.ne.jp
■URL	http://hiokiseikou.co.jp

■代表者	代表取締役 中馬 十郎
■設立	1985年(昭和60年)8月
■資本金	1,000万円
■従業員数	13人
■事業概要	半導体製造設備用省力化機械、治工具の設計・製作・販売
■主要製品	落花生選別機、さつまいもチップ選別機、あげ玉選別機、自動・手動高圧洗浄機他

あげ玉選別機(特許第6551916号)

従来は、女性が箱型ふるいにあげ玉を入れ前後に揺すりながら、3回に分け大・中・小・屑に選別する体力が必要な作業の為、30分交代で対処されていました。

本発明は、過酷な作業を改善目的にあげ玉を供給するだけで、省力・低騒音・省スペース・生産性向上に優れた金属混入の無い回転式ふるいを開発しました。この選別機は、商品に応じふるいのカスタマイズが可能で、容易に交換できる構造の為、洗浄清掃作業が容易になり、多品種少量生産にも応用可能で、幅広いニーズにお応えできる選別機です。



あげ玉選別機

さつまいもチップ選別機(特許第6551916号)

この選別機は「あげ玉選別機」の技術を応用しています。

従来使用されていた選別機は、4種類のサイズを一槽で選別する構造のため、長いドラム回転式で、ふるい網は四角網目構造のため、サイズがばらつき、再度選別作業が必要になり作業効率が悪く、生産量向上に限界がありました。

新型選別機は、3槽式でふるい網目を四角から円形に・ふるい材質をポリエチレン樹脂にすることで、選別精度、生産量共に150%以上向上し、軽量コンパクトになり洗浄作業も簡単になっています。



さつまいもチップ選別機

落花生選別機(特許第6842120号)

この選別機は「あげ玉選別機」の技術を応用しています。

従来使用されていた選別機は、進行方向に傾斜がついた斜め上下振動式で、落花生特有形状のため、長方形網目構造で詰まり易く、流動も遅いため選別効率が悪く騒音も大きい選別機であり、さらに、殻の中の実が小さく、実が入っていないものを女性が手作業で選別していました。

新型選別機は、網目開口形状工夫・ふるい詰まり防止機能・風圧選別機能を付加することで、生産性・選別効率共に200%以上の向上が可能になっています。



落花生選別機

(鹿児島市)

Engineer Minds ～技術に心をこめて～ 技術の事なら何でもやる「総合エンジニアリング企業」

何でもやる事、何でもやりたいと思う事が当社の「Engineer Minds」です。社章は「心」の文字を象ったものです。「心」のこもった仕事をお客様の身になって行う事で創業当時から多くのお客様のご支援をいただき、いろいろな仕事にチャレンジしてきました。

このチャレンジの蓄積が、自動機・省力化機械の設計製作から建築設備(空調・ボイラー等)の設計施工保守、システム開発まで自社技術で幅広く対応する「総合エンジニアリング」に繋がっています。

会社概要

令和4年3月6日

■所在地	〒891-0132 鹿児島県鹿児島市 七ツ島1-4-12
■TEL	099-261-8282
■FAX	099-261-8289
■E-Mail	info-cm@fujiyama-corp.com
■URL	http://www.fujiyama-corp.com/

■代表者	代表取締役社長 藤山 和久
■設立	1969年(昭和44年)12月
■資本金	5,000万円
■従業員数	20人
■事業概要	空調工事・各種プラント・産業用機械設計作成・保守等
■主要製品	建設設備(空調・ボイラー等)、各種プラント設備、自動機・省力化機器等の設計作成保守



会社全景

空調設備、ボイラー、各種プラント

創業当時から50年以上に渡り続けている事業になります。

当初は保守、メンテが中心でしたが、創業者の仕事に対する姿勢を認めていただいたお客様からのニーズに応えるうちに大掛かりな設備工事を行うようになりました。今では空調設備工事業として鹿児島でトップクラスの技術力を誇るまでになっています。この技術力をベースに設計、プランニングから現場施工まで幅広く対応します。近年では鹿児島のシンボリックな施設である鹿児島市立病院の新築空調設備工事を元請として施工しました。

中小企業でありながら、ほとんど元請けで仕事をしているのも大きな特徴です。



鹿児島市立病院新築空調設備工事

生産管理システム、制御システム

本業は機械屋、設備屋ですが、システム開発力と制御技術に自信があります。

半導体から電気電子、自動車関連、食品まで幅広い工場の生産管理システムや中央監視システムの開発を行っています。

特に大手半導体メーカーの中央監視システムでは全国各地に多数の実績があります。鹿児島の地場産業である焼酎の生産管理システムも機械屋、設備屋ならではの独自のノウハウを持っており、蒸留工程では日本で初めて無人化を実現しました。また、制御技術では全国で3社しかいない国土交通省航空局の指定メーカーになっています。



PCシステム開発 制御システム開発

自動機、産業用機械

今から40年以上前の話ですが、設備工事で仕事をいただいていた地場のモヤシ屋さんの過酷な労働環境、状況を改善したいと思い「モヤシ用自動散水装置」を開発したのがこの事業の始まりです。その後「漬物製造装置」など地場産業を中心に装置作りをしていましたが、鹿児島県への大手企業の進出をきっかけに電気、電子、自動車部品から水道器具、食品工場、焼酎工場まで幅広い分野の装置を開発するようになりました。

当社は設備工事から始まった会社ですので、特に自動機とプラントの両方の良さを生かした中間的な位置づけの装置を得意としています。



薩摩芋用連続蒸煮機

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(鹿児島市)

創業から70年 製糖、醸造といった地場産業と共に歩み 設備機械の設計、製作、据付けを培って参りました それらを糧に様々なニーズにお応えします

昭和26年の創業以来、南西諸島の基幹産業である製糖工場のメンテナンスから始まり、現在では工場全体の設計から据付けまでを行っています。鹿児島の地場産業でもある焼酎工場へは蒸留器や製麹機といった地域に密着した製品の製作も行っています。近年ではこれらの製糖・醸造の技術を活かして二酸化炭素(CO₂)排出削減を目的としたバイオエタノールプラントからのご依頼が増えています。研究開発機関とも連携して試作品の製作から実証実験まで行います。



代表取締役 山下 健次

会社概要

2022年1月現在

■所在地	〒890-0073 鹿児島県鹿児島市 宇宿二丁目6番25号	■代表者	代表取締役 山下 健次
■TEL	099-256-5598	■設立	1951年(昭和26年)9月
■FAX	099-256-5585	■資本金	2,000万円
■E-Mail	mkk@matsuoco.co.jp	■従業員数	50人
■URL	http://www.matsuoco.co.jp/	■事業概要	製糖機械、醸造機械、一般産業機械、設計・製作・販売・据付け
		■主要製品	圧搾機、第一種圧力容器、各種搬送機器、醸造用機器

弊社の技術を集約した『圧搾機(ミル)』

圧搾機は製糖工場でサトウキビを搾り、ジュース(水分)とバガス(繊維)を分離する機械です。本体はもとより消耗品の製作、メンテナンスから据付けまですべて自社で行っています。近年の製糖工場では老朽化した圧搾機を更新する時期に差し掛かっており、弊社の圧搾機は、国内初のロール配置方式や駆動方式に油圧モーター(BOSCH製)を採用するなど、技術開発に鋭意邁進しています。圧搾機は製糖工場以外でもエタノールプラント・食品・農業の分野で活躍しています。大きさはイベント用の卓上型から大型工場用の2メートルほどのものまで用途に合わせて様々です。



最新方式を採用した圧搾機

第一種圧力容器から蒸留器まで色々な容器を製作します

製糖工場には搾り汁を溜めるタンク、温めるジュースヒーター、固形分を分離させるクラフィアヤー(沈殿槽)、濃縮する効用缶、結晶化させるクリスタライザー、結晶缶、その他にも様々なタンクがあります。中でも熱交換器であるジュースヒーターや効用缶、結晶缶は得意とするところです。これらは第一種圧力容器で構造検査から設置申請のサポートも行っています。焼酎、ウイスキーといった蒸留酒を造る為には蒸留器が、すべてのお酒を造るには製麹機が欠かせません。これらの多種多様な製造の経験がご要望にお応えできる支えとなっています。



ジュースヒーター(圧力容器)

コンベヤ・風力選別機・スパイラル脱葉機 など

弊社では、圧搾機や容器の他にも脱葉設備であるコンベヤ・風力選別機、特許を取得しているスパイラル脱葉機、圧搾する前のケーンシュレッターといったものまで様々な機器があります。また、機器に使用されるコンベヤですとベルトコンベヤ、チェーンコンベヤ、スクリーコンベヤと様々な種類を取り扱っております。公共事業においては上下水道施設、清掃工場、農業施設といった地域社会に根差した工事も行っています。一般産業機械についてもお客様のニーズにお応えします。電気制御、計装、配管、保温、塗装といった工事全般で承ることが可能ですのでご相談ください。



脱葉設備(製糖工場)

(曾於市)

オンリーワン機械の開発で特許・実案取得して製造、販売、施工まで一貫して行い、日本全国はもとより海外にも販売する企業です。

販売の主力は食肉生産機械です。創業当初から個々の機械の開発を続け、オリジナル機械は40種類を超えます。特許・実案の8割は食肉機械が占めます。近年は食肉プラントも受注し食肉センター全体も請け負っています。

海外にも10数カ国に輸出してきました。宮崎県に組立工場を建設し、食肉に次ぐ電子部品機械の大型化にも対応できるようにしました。電子部品生産機械は食肉に次ぐ販売額です。食肉と電子部品、冷間鍛造という敢えて真逆の業界の機械に携わってきたのは、景気の波を避ける目的です。



代表取締役社長 豊増 敏夫

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地 〒899-8608
鹿児島県曾於市末吉町
南之郷3050-6

■TEL 0986-76-0018

■FAX 0986-76-2729

■E-Mail info@matoya.com

■URL http://www.matoya.com

■代表者 代表取締役社長
豊増 敏夫

■設立 1990年(平成2年)4月

■資本金 3,000万円

■従業員数 51人

■事業概要 食肉機械開発、画像処理・ソフト開発、機械設計、電気制御設計、機械加工、組立、施工

■主要製品 食肉生産機械、電子部品生産機械、冷間鍛造生産周辺機械

食肉プラント

食肉の副産物生産機械では日本のトップであると自負しています。しかし、この分野は食肉センターの設備の一部です。食肉センターの入札制度の中で、プラントとして全体設備を受注しないと副産物も受注できない仕組みです。このため数年前から全体の受注に向け戦略を立て、令和2年度に一号を受注し、現在四国で2号の工事が進行中、奄美大島の受注も決まっています。更に数か所の引き合いが進行中です。



食肉プラント

鶏肉のせせり切剥機

鶏肉のこにく(せせり)は人気の部位で希少部位です。現在、全て手作業で切り剥がされています。しかし、食鳥工場ではコロナ禍の中で外国人実習生の確保も思うに任せず、少子高齢化に因る作業者の減少は確実に労働不足を招いています。せせりの切剥作業に従事している人は5~6万羽処理工場10人程いますが、処理が追い付かずに捨てている状況です。頼るは機械です。人手不足を補う機械を開発しました。人は機械にセットするだけで自動で切り剥がし、残りのガラは自動排出します。特許3件出願。



鶏肉のせせり切剥機

マルチマグネットローラーコンベア

自動車業界で多く使われているクーラント濾過搬送コンベアです。本体内に多数のマグネットローラーを配置、チェーンで駆動回転させています。大きい切粉は、ローラー上面で吸着され、微小な切粉は、このマグネットローラー間をクーラントが通過するときに、マグネットで吸着され順次搬送されシュート側に搬出されます。一方、切粉を含まない濾過されたクーラントはフレーム底板のスリットよりタンクに還流されます。このコンベアを使うことにより、クーラントが濾過されて、加工精度も良くなり、タンクの清掃回数も激減します。納入実績は211台です。



マルチマグネットローラーコンベア

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(出水市)

株式会社マルマエは半導体とFPD製造装置の部品、真空パーツを製造している会社です。世界トップクラスの装置メーカーを真空パーツで支えています。

当社は1965年に創業し、1988年10月に有限会社マルマエ工業として法人化し、2001年に組織変更して株式会社マルマエとなりました。1997年に現在の事業の基となるR&D事業部を設置し、レース用オートバイ部品製造を開始いたしました。

それ以降、発電用タービン部品、防衛庁向け部品、医療装置部品、産業用ロボット部品と事業分野を展開し、現在では半導体製造装置やFPD製造装置、あるいは太陽電池製造装置に使用される真空パーツメーカーへと事業分野を広げています。



代表取締役社長 前田 俊一

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒899-0216 鹿児島県出水市大野原町 2141番地
■TEL	0996-68-1150
■FAX	0996-68-1151
■E-Mail	info@marumae.com
■URL	https://www.marumae.com/index.html

■代表者	代表取締役社長 前田 俊一
■設立	1988年(昭和63年)10月
■資本金	12億4,115万円
■従業員数	289人
■事業概要	精密機械部品の設計、製造、加工
■主要製品	半導体製造装置およびFPD製造装置の心臓部に使用される真空パーツ

技術で社会に貢献する

マルマエはお客様の「困った」を技術で解決することで成長してきました。当社の技術基盤は、元レーサーの現社長が複雑形状のバイク部品を開発・製造することで培われ、当社の技術者たちが研鑽を重ねて日々進化しています。当社では、技術を闇雲に習うのではなく、物事の本質を見極め、自分自身で考えて生み出すことで技術を極めていきます。この技術と社員の努力によりお客様の信頼と支持を得て、継続した取引に繋がっています。自分たちの技術を使ってお客様に寄り添い、課題を解決する。その繰り返しの中で社会に貢献してまいります。



マルマエがスポンサーのオートバイ

資本力に基づいた設備力

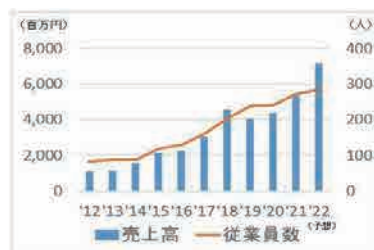
マルマエは様々な種類やサイズの設備や国内有数の機械を保有し、国内だけでなく世界中の装置メーカーに、当社でしか作れない精密部品を提供しています。上場によって得た資金力で、半導体の需要増に対応して果敢に設備投資を行うことで、お客様の需要に応えています。このように市場成長の波に乗ることによって得た資金は次の設備投資へと活かされ、次の成長へと繋がり、好循環を生み出しています。また、大型機や電子ビーム溶接機など他社が手掛けにくい製品を当社が製造することで供給責任を果たしています。



工場内の様子

鹿児島県に本社がある唯一の東証プライム上場企業

マルマエは2006年の東証マザーズ上場から、業績と信頼を積み重ね、2018年には一部に指定されました。2022年4月からは東証の市場区分が再編され、マルマエは上場基準が最も厳しい「プライム市場」への上場が承認されました。プライム市場はグローバル企業向けの市場で、高い水準のガバナンス体制が求められるとともに、環境・社会・企業統治(ESG)への対応が求められます。経済活動のみならず社会的課題にも目を向け、社会的意義のある活動も推進することで地域や社会へ貢献してまいります。



売上増加に伴って採用数も増加

(南九州市)

冷間圧造工具の総合メーカーとして「他社がやらない事をやる！・他社ができない事をやる！」をテーマに掲げ、オンリーワン企業を目指しています。

1965年(昭和40年)に愛知県で創業。品質を重視する方針により、敢えて日本国内のみで生産することとし、世界が欲しがるとともに世界に誇れるMade in Japanの三豊ブランドの実現を目指し、1991年(平成3年)に鹿児島工場を操業。高品質・高精度・高耐久性を併せ持ち、他社との差別化ができる競争力のある製品を造り続け、“戦わずして世界から選ばれる”経営戦略を展開。三豊機工の製品以外では成し得ないと、お客様から選ばれる圧倒的な存在を目指しています。



本体外観

会社概要

2022年2月1日現在

■所在地 〒897-0202
鹿児島県南九州市川辺町
清水1542-1

■代表者 代表取締役
舟橋 佳孝

■設立 1991年(平成3年)4月

■TEL 0993-56-5511

■資本金 3,840万円

■FAX 0993-56-5058

■従業員数 167人

■E-Mail kagoshima@mitsutoyo.co.jp

■事業概要 冷間圧造工具の製造販売

■URL <http://www.mitsutoyo.co.jp>

■主要製品 ボルト・ナット・パーツ等の生産用金型

DOUBLE HEX(ダブルヘックス)

ダブルヘックスは、圧造工具のそれまでの常識を覆す独自のノウハウと技術を駆使して開発。等脚台形の超硬合金6個を組み合わせ、さらに六角型リングと一体化しているところから名づけられました(HEX:Hexagon=六角形)。自動車をはじめ各種機器の締結に使用されるフランジ付き六角ボルト・ナットを生産する際、発生する衝撃エネルギーをバランス良く吸収することで耐用命数が長く、圧倒的な優位性を発揮する圧造工具として世界中のボルト・ナットメーカーから高い信頼を得ています。圧造メーカーの生産の効率化、トータルコストの低減に大きく貢献しています。



DOUBLE HEX集合写真

一貫生産体制

工場は10棟から構成され、材料の切断から粗加工、熱処理、旋削・研削加工、仕上げ、コーティングまで、あらゆる圧造工具を100%内製で一貫生産出来る、業界では類を見ない生産体制を構築。生産設備においては、様々な工作機械を約500台有し、特に放電加工機、ワイヤー放電加工機、3軸・5軸マシニングセンター、多軸研削盤などの工作機械を充実させ、ハイレベルなオーダーにも対応可能な生産体制を整えています。毎期、工作機械を中心に最先端の工作機械・装置の設備投資を継続し、技術革新に磨きを掛けています。



鹿児島工場全景

自動化・省人化・効率化

EV化・自動運転など様々な技術革新のスピードは計り知れず、それ以上に変化を遂げて行かなくては企業の存続が揺らぐ環境に取り巻かれています。この流れを踏まえ、弊社は一点一様の生産形態ではありますが、可能な限り自動化・省人化に取り組んでおります。特に工作機械の自動化・夜間無人運転を推進。ATC(オートツールチェンジャー)・AWC(オートワークチェンジャー)付き工作機械等、高効率の生産設備の導入を展開。人のやるべき仕事、やらなければならない仕事、機械に任せる仕事を全工程において明確化し、高効率生産の実現に取り組んでおります。



自動化システム

食品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(薩摩川内市)

世界の先端企業に貢献する供給機メーカー

粉体供給において独自の技術で顧客の課題を解決するメーカーです。
「サークルフィーダ」をはじめ、1時間当たり1gの超微量供給から大型サイロ専用の供給機まで幅広く対応します。その販売の殆どはオーダーメイドであり、お客様の設備要件を細かくヒアリングし、テストを行いながら詳細設計を行います。
現在も様々な設備に原理・構造が使われています。

- ・CO₂分離回収技術
- ・EV用リチウムイオン電池 など



製品ロゴ

会社概要

2022年2月1日現在

■所在地	〒899-1924 鹿児島県薩摩川内市 港町360番地31
■TEL	0996-26-3388
■FAX	0996-26-3688
■E-Mail	tipinfo@yoshikawa-cf.co.jp
■URL	https://www.yoshikawa-cf.co.jp

■代表者	代表取締役 吉川 篤
■設立	1947年(昭和22年)8月
■資本金	2,000万円
■従業員数	64人
■事業概要	粉・粒体供給機の開発、製造、販売
■主要製品	粉・粒体供給機サークルフィーダ

世界45カ国以上で商標登録 粉粒体供給機「サークルフィーダ」

粉粒体供給機サークルフィーダは、特に貯槽・供給の難しい原料で利用されています。その一例として製薬業界にて、原料の貯留・供給プロセスで原料の閉塞や偏析(原料成分に偏りが出る現象)などの課題を抱えている場合があります。特に偏析が発生すると錠剤一粒あたりの成分がバラツキが発生し品質低下を招きます。サークルフィーダ独自の偏析抑止効果により、成分の均一化が出来るようになり、品質の改善をすることができます。このような技術を応用しながら、様々な分野で役立つ製品を提供しています。



粉粒体供給機 CIRCLE FEEDER

1g/hの微量供給 マイクロディスチャージャー

高精度微量供給機マイクロディスチャージャーは、さまざまな業界におけるナノテク化や微量域での粉体供給を目的に開発した供給装置です。応用例としては、バイクの排ガスフィルターの性能試験用供給機として、ダストを1時間当たり1gで供給したいというニーズがあり、テスト開発を繰り返し実現することが出来ました。安定供給が困難とされる流動性の悪い粉体の微量供給や特殊環境下での粉体ハンドリングに応えることが出来る供給機です。



小型供給機 MICRO DISCHARGER



株式会社ヨシカワ



ショールーム



連続甘藷蒸煮冷却設備 STMAC

(薩摩川内市)

精緻なステンレスメッシュを開発し、こだわり続けてきた織技術が世界中のあらゆる分野における先端IT技術開発・実現に大きく貢献しています。

当社はファインメッシュ界のリーディングカンパニーとして、昭和15年(1940年)創業以来80余年にわたって、さまざまな産業分野への貢献を目指してまいりました。これまで私共が培ってきた伝承の織り技術が、近代産業社会で生き続けていることに誇りを感じております。これからも常に最先端技術の動向に目を向けながら、お客様のニーズを的確に捉えた高品質・高付加価値製品の開発に挑戦し、ご満足いただける商品を提供させていただきたいと考えております。



会社全景

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地 〒895-1504
鹿児島県薩摩川内市
祁答院町黒木6165

■TEL 0996-55-0204

■FAX 0996-55-1253

■E-Mail

■URL <https://asada-mesh.co.jp/>

■代表者 執行役員工場長
熊田 恭次

■設立 1972年(昭和47年)

■資本金 8,000万円

■従業員数 192人

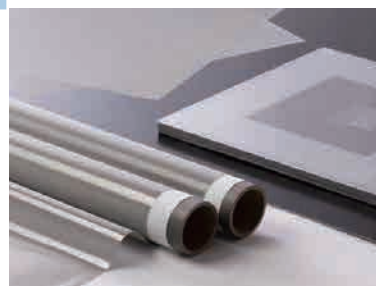
■事業概要 スクリーン印刷用、濾過用、ふるい用、電磁波シールド用、デザイン用等
各種ステンレスメッシュの製作及び販売

■主要製品 ステンレスメッシュ

高強度ステンレスメッシュ

「水と空気以外には何にでも刷れる」といわれるスクリーン印刷は、古くはシルクスクリン印刷と呼ばれていた通り、実際にシルクのメッシュをメインに印刷をしていた時代もありました。

現代では、工業用途において高精細・高精度な印刷を実現するために、エレクトロニクス製品の製造工程では高強度なステンレスメッシュが採用されており、当社の様々な細かさ、強度のステンレスメッシュが多く使用されています。規格はメッシュ数、線径、開口率、厚み、強度などにより細分化されていますので、印刷目的やその要求に応じて、最適なステンレスメッシュを選定して頂けます。



スクリーン印刷用ステンレスメッシュ

高精細ステンレスメッシュ

長年培った技術力で篩(ふるい)・フィルター用金属メッシュを生産しています。高抗張力のステンレスメッシュは耐摩耗性、ふるい効率に優れており、幅広いラインナップがあります。篩用途において最も目の粗いメッシュで62mesh(目開き250 μ)、最も目の細かいメッシュで977mesh(目開き13 μ)となり、特に細かいメッシュの製造を得意としております。また、フィルター用途においては、参考濾過精度2~3ミクロンに対応した畳織り4,860メッシュも製造しており、耐食性が求められる環境におけるフィルターに使用されています。



篩(ふるい)フィルター用メッシュ

充実した設備・機器を備えたメッシュ技術革新センター(OIH)

メッシュ技術革新センター(OIH)は、メッシュの新しい価値をお客様と共に創出することを目的として設立した研究開発施設です。スクリーン印刷や篩フィルター等に関する設備や分析機器を数多く有し、ステンレスメッシュをご利用頂くすべてのお客様に開かれた技術革新の「ハブ」となることを目指しております。スクリーン印刷に関しては、クリーンルーム環境内で工程ごとに設備を配置しており、研修プログラムの受講や作版、印刷検証の場としてご活用いただけるだけでなく、実験データをもとに充実した議論を行うことも可能です。



メッシュ技術革新センター(OIH)

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

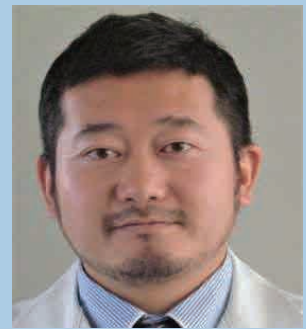
地域資源活用

その他

(始良市)

技術知力で未来へ芽吹く

①研究開発力 ②機動力 ③一体生産体制 ④生産技術力 ⑤品質管理力 この5つの強みを生かして、製品の新規開発、鍛造・プレス加工工程設計、金型設計・金型作成、機械加工工程設計、加工治具設計・加工治具作成、自動化設備設計・自動化設備作成、量産準備、量産、品質管理、品質保証、協力企業管理など、材料から製品完成まで一貫して、社内で行うことができます。



代表取締役社長 飯塚 靖

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒899-5307 鹿児島県始良市 蒲生町久末3043-8
■TEL	0995-54-3555
■FAX	0995-52-0035
■E-Mail	sales@iidzka.co.jp
■URL	http://www.iidzka.com/

■代表者	代表取締役社長 飯塚 靖
■設立	1964年(昭和39年)10月
■資本金	2,000万円
■従業員数	197人(うち鹿児島工場94人)
■事業概要	冷間鍛造部品の開発及び製造販売
■主要製品	自動車用エアバック部品・シートベルト部品

シートベルトプリテンショナー部品①

従来品は、同じ形状の2つの部品を真ん中で溶接して作成されており、溶接部分の強度低下問題が発生していました。

そこで弊社のカシメ工法の開発により、部品単体での高強度化を実現し、ハイパワー車への適応も実現しました。

今後もさらに需要が見込まれる製品です。



シートベルトプリテンショナー部品

シートベルトプリテンショナー部品②

従来3つの部品の組立で構成されていた部品を、1部品化が可能になりました。

それまでは、ダイキャスト(鋳物)で作成されていましたが、弊社の冷間鍛造工法によりネットシェイプ化を実現しました。

また、3部品を1部品とすることにより、約30%の軽量化を実現しました。



シートベルトプリテンショナー部品

エアバックインフレーター部品

従来は刃物による切削加工にて行っていたアンダーカット部を、冷間鍛造化しました。冷間鍛造により成型することで、金属ファイバーを切断することなくアンダーカット部の成型を実現し、お客様の抱える問題の根本原因を解決しました。

弊社の特許工法により、ネットシェイプ化を実現するとともに、エアバックインフレータのガス噴出用ノズル多横穴の同時穴あけが可能となりました。



エアバックインフレーター部品

(さつま町)

ものづくりの精神を基本に、お客様のニーズを捉えて常に挑戦し続ける会社です

1982年(昭和57年)9月の設立以来、一般機械部品加工及び装置組立を主たる業務としてきました。2011年(平成23年)には鹿児島県工業技術センターの協力を得て、地域資源であるシラスを利用した高品質なシラス素材「シラファイン」の開発に成功し、新たな事業を立ち上げ、化粧品業界という全く別の分野への挑戦も始めました。また、近年では地域の特産品を活かした食品分野での商品開発も始めています。



代表取締役社長 井川 猛志

会社概要

2022年2月1日現在

■所在地 〒895-1802
鹿児島県薩摩郡さつま町
田原2271-1

■TEL 0996-52-2380

■FAX 0996-52-3760

■E-Mail info_h@igawas.co.jp

■URL <http://igawas.com/>

■代表者 代表取締役社長
井川 猛志

■設立 1982年(昭和57年)9月

■資本金 3,000万円

■従業員数 58人

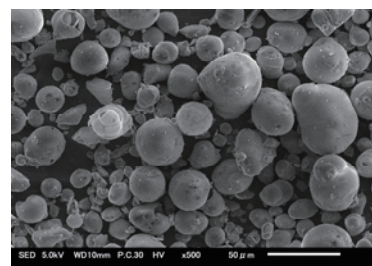
■事業概要 一般機械部品加工及び装置組立, シラス素材の研究開発・製造販売

■主要製品 金属加工、シラス素材(シラファイン)

高品質なシラス素材「シラファイン®(商標:第5436677号)」

火山噴出物であるシラスを、粉碎・焼成・分級といった処理を行い高品質なシラス素材へと加工した製品です。

従来製品に比べて白色度が高く粒度分布が非常にシャープで、且つ品質も安定しています。平均粒径が20 μ m未満の超微粒子となるFタイプと平均粒径が30 μ m以上の中空粒子を多く含む、低比重となるMタイプと2種類の製品を用意しており、タイプ毎に石けん、洗顔料の原料や軽量フィラーといった様々な用途への活用が期待できる製品となっています。



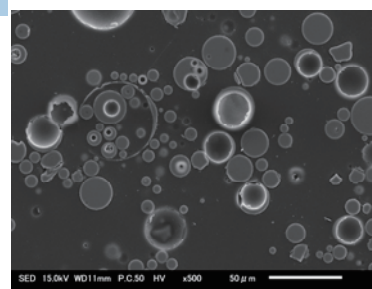
火山ガラスマイクロボール(表面)

火山ガラスマイクロボールの製造方法(特許:第6343761号)

本発明は、シラスパルーンの破砕物やシラスの微粒子が有している鋭利な部分を、消失させ、且つ強い機械的強度を有する火山ガラスマイクロボールの製造方法です。

真球に近い球状の中実体となっている事から、粒子の分散性が高く、強い機械的強度を有するといった特徴を持つ製品となります。

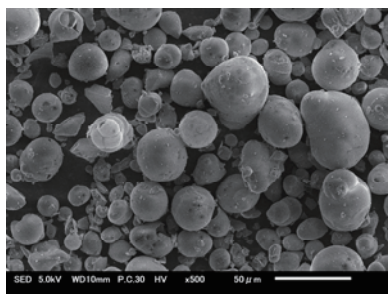
これまで鋭利な部分があるために、使用者を傷つけてしまうといった恐れがあり使用できなかった化粧品の原料としての活用も期待できます。また、中身が中空ではなく中実のため比重が重いことから、粘性の低い液中でも均一に分散させる事が可能となるため、シャンプー・ボディソープ等への配合も可能となります。



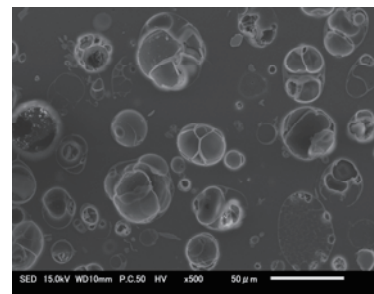
火山ガラスマイクロボール(断面)



従来製品との色比較(白色度)



シラファイン(表面)



シラファイン(断面)

(日置市)

ステンレス・鉄・アルミ等の板材から長年培った加工技術を用いて、お客様に精密板金製品を提供しています。～信頼の心をつなぐモノづくり～を軸に、モノ作りに励んでいます。

Q(品質)D(納期)T(技術)C(コスト)を重視した製造企業づくりを行っています。加工のコツや、勤所をチームで共有することで、安定した加工品質・製品を提供しています。
また、チャレンジする設備投資を行い、従来評価頂いている精密板金製品に、ひずみの少ないレーザ溶接加工技術等取入れ、従来、形になりにくかった製品形状等の加工ができるようになりました。
いち早く、DX化にも取り組み、現場まで3Dデータを活用したものづくりを行っています。



代表取締役 居迫 伸孝

会社概要

2022年2月1日現在

■所在地 〒899-3309
鹿児島県日置市吹上町与倉
4954-19

■代表者 代表取締役
居迫 伸孝

■設立 1963年(昭和38年)5月

■TEL 099-245-1960

■資本金 1,000万円

■FAX 099-245-1961

■従業員数 49人

■E-Mail info@kcase.co.jp

■事業概要 ステンレス・鉄・アルミ・銅・真鍮の精密板金加工

■URL <https://www.kcase.jp/>

■主要製品 半導体装置・食品機器・産業機器・医療機器関係の精密板金部品・製缶・フレーム

『60年ものづくりに携わり、ノウハウを蓄積』

木工からスタートした当社のモノづくりですが、創業から60年が経ち、現在はステンレス、鉄、アルミ、銅、真鍮といった板材を使用した精密板金加工業として精密板金部品をお客様に提供しています。

地域の協力企業とも連携しながら、塗装品や、メッキ製品、高精度な架台等も製作し、お客様の幅広いニーズにお応えしています。

月の平均製作品種数は約5000品目にもなり、多品種少量生産を行うことで、多種多様なお客様からのニーズを生産管理体制を軸に、チームワークで生産を行っています。



当社の航空写真

『人の技術とロボットの技術を融合して、新たな付加価値を生み出す』

自動化に取り組むことで、生産性を向上しました。必要とされるロット数に対応できる製品も増加し、自動化に取り組むにあたって、人の加工ノウハウをロボット等に落とし込んでいます。ロボットでの自動加工だからこそできる加工技術も新たに発見し、レーザ溶接による新しい材料の溶接加工も可能となった実績があります。

また、母材切断工程においては、材料倉庫と加工機械を連結させ、材料投入や、端材輩出等の自動化を行い、コストを抑えた加工も実現できています。Q(品質)D(納期)T(技術)C(コスト)に毎年チャレンジしています。



ロボットによる溶接加工の様子



サーバーラック



ファイバーレーザー加工機



ステンレス盆栽

(霧島市)

中国・ベトナム・本社工場の3拠点で、加工を行っており各拠点の特徴を駆使した最適地生産にて高品質・短納期・低コストでお客様のニーズに応える企業

弊社は、2012年に中国(東莞)進出し、2018年にはベトナム(ホーチミン)工場を設立。海外工場を武器にグローバルに事業展開している企業です。

海外で加工した部品は、必ず本社工場で検査実施してから納品するため、高品質な製品をご提供可能です。

全国に150社程、クライアント様があり、大手メーカーや商社、同業者と幅広い業種に対応しております。

また、装置一式の受注から単品物まで幅広く対応しており、直近期では年間約420,000点もの部品を納品しております。



会社ロゴ

会社概要

2022年2月末現在

■所在地	〒899-6401 鹿児島県霧島市溝辺町 有川1655	■代表者	代表取締役 山村 幸弘
■TEL	0995-59-3304	■設立	1975年(昭和50年)10月21日
■FAX	0995-59-3945	■資本金	2400万円
■E-Mail	info@kagosima.co.jp	■従業員数	40人
■URL	https://www.kagosima.co.jp/	■事業概要	精密機械部品加工業、設計業務全般、部品組立全般
		■主要製品	半導体関連部品、産業用機械部品、自動車関連部品、他業種

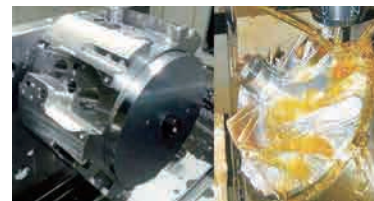
単品物から量産品、丸物加工から角物加工、表面塗装やメッキ処理まで

本社・中国・ベトナム工場含め、マシニングセンターやNC旋盤、ワイヤーカットなど150台以上保有しており、単品物から量産物まで、幅広い加工を行っております。

5~500mm程度の加工サイズに強みを持っており、精度は100分台の加工がメインとなります。

また、表面塗装やメッキ処理がある場合は、処理を行ってから納品しております。

クライアント様が独自で、表面塗装やメッキ処理会社へ再委託する手間を省き、完成部品として納品しております。



部品加工

装置一式まるごと受注について

半導体装置や産業用機械などの製品は数百点や数千点の部品を用いる事があります。

各クライアント様は、それぞれの図面点数毎に見積・発注・納品・請求と部品点数が多いとその業務は多岐に渡ります。

弊社は、様々な分野で事業展開している事から、幅広い加工を行う事ができ、一度に数千点などの受注も可能であり、クライアント様は上記管理時間を大幅に短縮する事が可能となります。また低コストでの受注も可能となる事から、非常にメリットが大きいものです。令和4年の年末頃には組立工場を新設する事から、構想設計から部品加工・組立して製品として納品も可能となるものです。



装置一式

特許登録「ピンゲージアダプター」(特許第6749682号)

令和2年6月12日に特許出願した「ピンゲージアダプター」が、令和2年8月14日に特許登録されました。ピンゲージアダプターとは、手動によるピンゲージを用いた内径測定のパラツキを抑制できる保持器の事です。

ピンゲージを使用した検査において、熟練者と初心者の挿入力においてはパラツキがあり、検査対象物とピンゲージのクリアランスが狭ければ狭いほど、挿入力は経験値に頼ることが多いのが現状です。その問題を解決したのが、今回開発した圧縮バネを使用し均一な挿入力を実現し、誰が検査しても同じ結果になるピンゲージアダプターです。



ピンゲージアダプター

(霧島市)

わが子を働かせたくなる魅力ある職場へ！

『従業員の皆さんの子ども達が働きたいと思える魅力的な職場環境を目指します。』

当社では、地面に埋設されている水道管から各家庭の蛇口までをつなぐ給水システム商品の製造を行っています。銅合金を溶かして形にする鑄造から機械加工、組立に至るまで全ての工程を社内に有し、お客様の要望に合わせた新商品の開発をスピーディに行っています。

現在、「仕事と家庭の両立」をテーマに、トヨタ生産方式をベースとした職場改善(働き方改革)を展開、『将来、わが子を働かせたくなるような魅力ある職場をつくろう！』を合言葉に、小さな改善をコツコツ積み重ねながら、理想の実現に向けて邁進しています。

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒899-4317 鹿児島県霧島市 国分上野原テクノパーク11番8号
■TEL	0995-45-1523
■FAX	0995-45-6433
■E-Mail	kt-contact@kyusyu-tabuchi.co.jp
■URL	https://www.tabuchi.co.jp/ (親会社株式会社HP)

■代表者	代表取締役社長 鶴ヶ野 未央
■設立	1970年(昭和45年)4月
■資本金	5,000万円
■従業員数	165人
■事業概要	給水システム関連商品の開発・製造
■主要製品	継手・止水栓・サドル分水栓 等



会社ロゴ

競争力の源泉となっている鑄造技術

当社は、鑄造から組立に至るまでの一貫生産体制が構築できている点に加え、型・治工具や設備まで自社製作が可能な生産準備の技術を持っている点が強みです。特に鑄造工程においては全国でも数少ない全自動注湯ラインを有し、2種類の材料を用いた銅合金を並行生産することで、日本トップクラスのコスト競争力と生産量を誇ります。現在、作業環境改善・設備保全活動とともにより効率の良い生産を求め、競争力のある職場環境づくりに努めています。



国内トップクラスの青銅鑄物技術

他社に負けない『対応力(改善力)』の追求

モノ造りのレベルを客観的に評価していただく機会として、日本IE協会が主催する改善事例発表大会にも積極的に参加しています。近年ではモノ造り革新が進むモデル企業だと、招待企業として事例発表する機会も増え、当社の改善活動のレベルが上昇してきていることを実感しています。

この改善こそが我々製造業における原動力だと認識し、若手リーダーの育成の場も兼ねて社内で最も力を入れている取り組みとなっています。



地道な改善こそが成果につながる

少数精鋭で確かな実績を積み上げてきた生産技術

これまで社外に手配していた金型や治工具制作に関するノウハウ蓄積やリードタイム短縮を目的に2007年に生産技術部門を設け、製造準備・新製品立上げに関する生産技術力を高めてきました。

現在では金型・治工具や試作品の設計・製作に限らず、自動化に向けたロボット・加工設備の設計製作やAI・IoT技術の活用など、常に先進的な視点で当社のものづくりを支える当社としてなくてはならない部門に成長してきています。



生産革新を実現する技術力

(霧島市)

当社独自開発の「カーブカット工法」による短工程・短納期での加工により、仕事を通じてお客様と地域社会に貢献します。

私共キリシマ精工株式会社は、錦江湾奥の鹿児島県中央部に位置し、ハイテク産業集積や鹿児島空港、九州自動車道等の地理的に有利な立地をしています。その中で、超精密金属加工技術を駆使し、一般金属から難削材まで幅広く、種々の金属切削製品を提供しています。特に、「出来ない」と言わず「まずはチャレンジ」という会社ポリシーにより他社にはない加工ノウハウを蓄積し、お客様の新たな要望にタイムリーに対応出来ることが強みです。



代表取締役社長 西重 保

会社概要

2022年2月1日現在

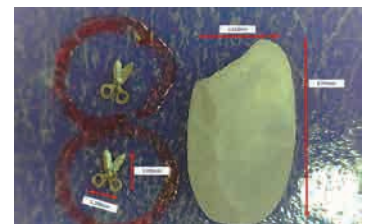
■所在地	〒899-4303 鹿児島県霧島市国分川原 918-7
■TEL	0995-73-4311
■FAX	0995-73-4313
■E-Mail	tamotu-nishishige@kirishima-seiko.jp
■URL	http://www.kirishima-seiko.jp

■代表者	代表取締役社長 西重 保
■設立	2006年(平成18年)8月
■資本金	1,000万円
■従業員数	49人
■事業概要	金属素材調達、金属機械加工、仕上げ加工、出荷検査・出荷及び金属製品設計
■主要製品	金属精密機械加工による「半導体部品」「光通信部品」「衛星通信部品」「医療関連部品」

当社独自開発の「カーブカット工法」により一発加工短工程・短納期を実現

お客様の求める超高精度加工、特殊な形状の実現、特殊材料の切削をするために、当社のカーブカット工法の適用と、その応用を組み込んだ治具設計・製作を組み合わせることで工程を設計します。この当社の工程設計は、優れた設計エンジニアと設備管理者が相まって他社にはマネできないノウハウを込めてお客様に提案することが出来ます。

この技術力を見て頂くため、0.2mmサイコロや世界極小はさみ、アルミチェーンなどのサンプルを作成しましたので、興味を持って見て頂ければ幸いです。



極小はさみサンプル

次世代歯列矯正治療システムの舌側ブラケットの開発と商品化

新規ビジネス拡大を意図して、歯科矯正のための超小型部品を舌側矯正医の先生と共同開発を行い、商品化を達成しました。治療する歯の裏側にフィットする2mm以下の3パーツ部品を一体化することに成功しました。当社の小型部品加工技術とレーザー溶接技術、カーブカット工法を組み合わせることで当社でのみ製作可能な製品となりました。国内のみならず海外向け仕様も引き続き開発中です。

当社はこの技術開発により、2021年に「第12回かごしま産業技術賞大賞(県知事賞)」を受賞することが出来ました。



ZERO-SYSTEM全景

コロナ禍での自社製品企画、SNSアピール、YouTube、IoTによる見える化の推進

昨今のコロナ禍でのビジネス環境変化に対応することを強く意図して下記の会社変革を強気に推進しています。

- (1) リモートワークやワーケーションが増える中でキャンプ用品への需要急増を受けて、ランタンスタンドやS字キャンプフックを製品化し、これを自社ECにて販売し好調。
- (2) 当社のSNS複数サイトを新規作成し会社紹介を強化。HPへの誘導も含め連携を実現。
- (3) 会社紹介動画を新規に3本製作。「技術力」「QCD」「クイックレスポンス」編を、YouTubeにて配信中。2次元バーコードで簡単にアクセスできるように工夫。コロナ禍での学生等へのリモート会社見学にも対応できる。
- (4) 社内見える化のためにIoT化を推進中。装置稼働率を大型モニターでリアルタイム監視を開始。



Eコマースにて自社ブランド販売

食品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(霧島市)

鹿児島県で新たな産業を育てていきたいと思い創業した会社です。
「常に新しい技術へ挑む！」

1996年(平成8年)設立。2022年(令和4年)現在:従業員68名。昨今の目覚ましい技術の変化に伴い、お客様もニーズも多様化しており、お客様の抱える生産の問題を高付加価値技術で解決し、絶えず変化する市場ニーズを的確に捉えて、特色ある技術、サービス、開発向上を目指します。また10年、20年後には、今育てている若手が成長し、鹿児島のものづくりを支えられるような企業へと成長し発展し続けていきたいと思っております。



代表取締役社長 吉岡 享浩

会社概要

2022年3月現在

■所在地	〒899-5112 鹿児島県霧島市隼人町 松永2188-1
■TEL	0995-44-9282
■FAX	0995-44-9281
■E-Mail	info@sunrise-seiko.jp
■URL	http://www.sunrise-seiko.jp/

■代表者	代表取締役社長 吉岡 享浩
■設立	平成10年(1998年)7月
■資本金	1000万円
■従業員数	68人
■事業概要	精密金属加工部品等の製造、販売
■主要製品	光通信部品、半導体装置部品の精密部品金属加工

『特色ある技術サービスと開発向上を目指して』

当社では、光通信、各種分析機器、半導体装置部品など、様々なジャンルの精密金属部品を製造・販売しております。特に難削材と言われる金属(コバルト、ニッケル合金、ステンレス各種、無酸素銅他)の加工を得意としております。

創業当初より培ってきた技術・経験を生かし、生産時間、原材料の無駄を削減すると同時に、高度な製造方法をさらに進展させることにより、品質の強化、サービスの向上でお客様に安心してご注文頂ける組織体制を目指しております。



会社外観

『品質への取り組み、環境への取り組み』

品質とは、加工技術や管理、実績や技術などたくさんの面を特徴づけるものであり、企業が管理維持していかなければなりません。当社では、重要な点と位置づけており、上流工程から最終工程まで品質管理を行い、より良い製品を提供できるように取り組んでおります。

(2008年12月 ISO9001取得)

また、環境においても同様であり、地球にやさしい製品づくりを追求し貢献出来ますよう環境活動も推進しております。

(2008年2月 KES・環境マネジメント取得)



加工事例

加工技術(保有設備)

お客様の要望される製品実現に向けて特色のある加工設備を保有しており、機械メーカーや機種を統一することで加工条件や治工具等に汎用性を持たせ、高精度な技術を維持し、お客様のニーズにあった製品作りを実現いたします。

<保有設備>

- ・CNC自動旋盤 22台
- ・NC旋盤他 計7台
- ・ワイヤー放電加工機 11台
- ・マシニングセンタ 12台

※2022年3月現在



CNC自動盤

(さつま町)

表面処理専門家として、21世紀の製造業と共に進化する企業として品質の安定に努め、技術開発に一層力を注ぎ、様々な分野の製造業を全力でサポートしてまいります。

1970年(昭和45年)に操業(操業51年)し、令和4年現在は、4工場にて20種類以上のめっき、アルマイト、電解研磨、洗浄などの表面処理について営業しております。当社は、その中でも無電解ニッケルめっき処理、アルマイト処理、電解研磨処理を得意とし、半導体生産装置分野を始め、化学プラント、食品、医療など様々な産業分野の表面処理を取り行っております。特に、電解研磨処理では国内最大級の処理槽(5000*6000*3500mm)を保有し、また総重量20tの製品まで処理を行っております。



会社外観

会社概要

2022年2月現在

■所在地 〒895-2201
鹿児島県薩摩郡さつま町
求名13572-1

■TEL 0996-57-1666

■FAX 0996-57-1681

■E-Mail info@tecs-k.co.jp

■URL <http://www.tecs-k.co.jp/>

■代表者 代表取締役
手塚 雅文

■設立 1970年(昭和45年)1月

■資本金 2,000万円

■従業員数 33人

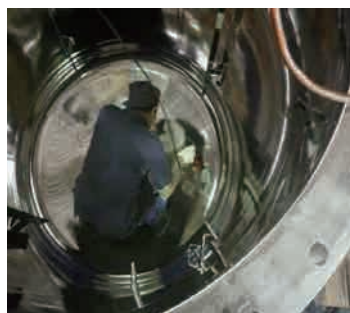
■事業概要 金属表面処理(めっき、アルマイト、研磨、洗浄など)

■主要製品 電解研磨、アルマイト、無電解ニッケルめっきなど

電解研磨処理

電解研磨処理は被処理金属を陽極とし、特殊な液の中で電気を流し溶解させる事で、金属表面を平滑化する表面処理です。金属表面の凸部分により強く研磨処理が作用し、凸部分が優先的に溶解され、平滑な表面を得ることができます。これにより得られる効果として、製品の表面積の減少、バリの除去、また防汚性の向上等があり、真空装置、食品関連、医療関連で多く利用されています。さらに、ステンレス素材の処理では不動態化処理も同時に行われますので、処理前より錆、腐食に大幅に強くなります。

弊社では独自の処理液を使用し、3種類の電解研磨設備(大中小)を稼働させ、小物から極大物製品(重量20t)まで幅広く対応しています。



貯蔵タンク内面電解研磨処理品

アルマイト処理

弊社のアルマイト処理は、白、黒アルマイト、艶消し白、黒アルマイトをはじめ、硬質アルマイト、染色アルマイトを行っております。皮膜の硬さは、白アルマイト処理での硬さはHv390程度で、硬質アルマイト処理ではHv400を超える硬度になります。特殊な処理としては、耐UV染色アルマイトなども処理を行っております。この処理は、染色したアルマイトの弱点である紫外線照射による脱色を緩和したアルマイト処理となります。皮膜の性能としては通常の黒アルマイト処理と同等となります。黒アルマイトとの併用で高評価を頂いている表面処理ですのでお試しください。



各種染色アルマイト写真

各種めっき処理

弊社のめっき処理は、無電解ニッケルめっきを初め、各種電気めっき(ニッケル、クロム、硬質クロム)の処理を行っております。弊社の無電解ニッケルめっきは、膜厚の均一性、均等さ、さらに耐摩耗性が優れており電子部品等様々な分野に使われております。硬度はHv500程度ではございますが、無電解ニッケルめっき処理後に熱処理を施すとHv1000程度まで硬度を上げることができます。



ゴルフクラブめっき処理品

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(鹿児島市)

「挑戦」「誠意」「創意工夫」を理念に、ものづくりの技術革新を進め、世界に誇れる一流企業を目指す TO GO！！

精密プレス金型専門メーカーとして昭和60年10月に創業しました。超精密高精度金型製作実現のため、1995年に建設した地下式工場は、年間を通して室温 $23^{\circ} \pm 0.5^{\circ}$ の環境で寸法公差 $\pm 0.001\text{mm}$ 以下の金型部品製作を実現し、国内外で高精度な車載用、民生用部品を必要とするトップメーカーへの金型供給や量産部品の納入をしています。これまで3,000型以上の仕様にお応えして培われた金型製作技術と提案により高品質な部品を生みだし市場に貢献してきました。

2021年より自社製作金型を活かした量産事業を開始し、2022年6月には量産工場が完成、2023年には更なる増産を行う予定です。

会社概要

2022年2月1日現在

■所在地 〒891-1103
鹿児島県鹿児島市川田町
2194

■TEL 099-298-8050

■FAX 099-298-7942

■E-Mail togo-company@togo-japan.co.jp

■URL <http://togo-japan.co.jp/>

■代表者 代表取締役
東 成生

■設立 1985年(昭和60年)10月1日

■資本金 9,000万円

■従業員数 78人

■事業概要 超精密順送プレス金型全般、プラスチック成形金型全般の設計・製作・量産・メッキ

■主要製品 モーターコア、コネクタ、ICリードフレーム、鍛造金型の製作・販売・量産



代表取締役 東 成生

先端分野へのチャレンジ！

主に通信機器や自動車向けモーターコア、半導体パッケージ内部配線に使われる薄板金属、USB接続端子など先端分野の超精密金型の製造を手掛けています。令和2年7月には、鹿児島県工業技術センターとの共同による「防水型USB接続端子の製造技術」の開発で特許を取得し、また、鹿児島大学の人工衛星や小型ロケット開発にも参画させていただき、その技術力を大いに発揮し、地域産業の高度化に大きく貢献しました。

現在は、世界的に注目度の高いEVモーターや全固体電池の開発にも取り組んでいます。



鍛造で製造した防水型USB接続端子

小型設備によるコネクタ一貫生産ラインの構築

出水郡長島町の小学校跡地校舎を活用し、コネクタ生産を行っております。従来の設備や金型サイズを60%以下に小型軽量化した、他社が真似出来ない超高精度小型金型を製作可能です。

また、小型金型の実現により、省スペース小型一貫生産方式によるコネクタ製造ラインを確立しました。

主な製品は、「USB Type-Cコネクタ」であり、車載・民生用問わず、幅広い製品に搭載されています。今後、次世代の電子部品、車載用コネクタ部品製造を展開し、ラインナップを増やしていく予定です。



小型精密成形ライン

超高精度金型の内製一貫体制

当社は、金型製作に必要な工作機械を全て保有しており、金型設計から金型部品製作、組立、試作、量産、サービスまで内製一貫体制を確立し、お客様の満足度、価値の提供に貢献しております。全世界で見ても一貫して対応できる企業は、非常に少ないため、世界各国から金型製作の依頼を受けております。

金型部品の製造は、優れた環境下で創業当時から使用している設備、最新鋭の工作機械を駆使し、ものづくり力と知を結集し技術革新を行っております。

今後は、ものづくりDX化を進め、更なる顧客価値創造活動を行い顧客の満足、社会貢献へ繋げていきます。



地下式工場

(薩摩川内市)

生産工場の24時間稼働により、精密切削加工部品を ”スピーディーかつ正確” にお届けできる環境を整えております。

工場24時間稼働のメリット ①一般的な稼働時間(8h程度) × 2 となりますので、通常だと生産に2日かかるものを1日で生産できる形になります。②日勤(生産PGメイン)・夜勤(生産加工メイン)の2交代制を採用することで、人件費の削減を実現しております。通常 1人=1加工機 がベースとなりますが、夜勤は 1人=数台 がベースとなりますので、その分1台当たりの生産コストを分散することができます。上記 ①、②を最大限活かすことで、100~1000ヶ程度の小~中ロットの短納期対応及び生産コストの低減を実現しております。



会社ロゴ

会社概要

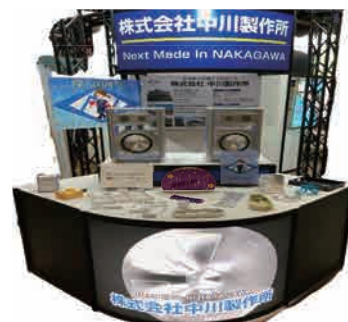
2022年3月現在

■所在地	〒895-1202 鹿児島県薩摩川内市樋脇町 塔之原10414
■TEL	0996-38-2570
■FAX	0996-38-2550
■E-Mail	
■URL	http://www.nakagawa-ss.co.jp

■代表者	代表取締役社長 茶園 浩
■設立	1979年(昭和54年)4月
■資本金	4000万円
■従業員数	68名
■事業概要	精密切削加工
■主要製品	アルミ材の切削加工部品

神奈川県大和市・鹿児島県薩摩川内市樋脇町 2拠点での生産活動

拠点を2か所(神奈川県・鹿児島県)に分散することで、昨今、重要度の増している ”BCP” 対策を講じております。拠点を分けることによって生じる連携不足は、両工場間でのオンラインミーティングや情報交換会等を行い、コミュニケーションの機会を増やすことで対策・強化し、 ”地域にとらわれない” 営業活動が強みとなります。また万が一の場合に備えて、社内システムを統合しており、どちらかの工場が稼働できなくなったとしても多方面に渡る相互フォローができる環境を整えております。



展示会ブース

独自技術の開発により、厚さ100ミクロンの最薄部品加工の実現

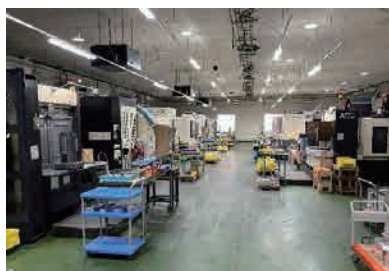
弊社では、お取引先様をはじめとする協力会社様との技術開発や意見交換を通し、各個人の技術・能力の向上にも力を入れております。この度、新たに ”厚さ100ミクロンの製品加工” を実現できたことで、営業先の拡大や既存のお取引先様からの異なるニーズにも応えることができいております。また、今後も継続できるように会社全体でのフォロー体制を整え、さらなる技術向上を促していき、精密部品加工業のなかでの独自性・優位性を強めていくことが今後のビジョン・目標となっております。



アルミでスピーカーコーン製作



樋脇工場 外観



樋脇工場 工場内



切削「マンボー」

(鹿児島市)

創業50周年の確かな技術と対応力、そして新たな技術と設備を駆使して、あらゆるニーズにお応えしてまいります！

南光はお客様・従業員の幸せを追求し続ける会社です。令和3年に創業50周年を迎え、これまで培ってきた技術(金属・非鉄金属・セラミック加工)と豊富な実績(建築関連・装置関連・プラント関連・自動車関連等)を軸として、新たな技術・設備を導入することで、「シナジー効果」を発揮し、お客様のあらゆるニーズにお応えしていきます。2020年には、鹿児島県経営品質協議会「優秀賞」を受賞し、社員参画型の経営にも力を入れております。唯一無二の100年企業を目指し、常にチャレンジ精神を胸に邁進してまいります。



代表取締役社長 上田 孝也

会社概要

2022年2月10日現在

■所在地	〒891-0132 鹿児島県鹿児島市セツ島 二丁目1番地
■TEL	099-263-0890
■FAX	099-262-3551
■E-Mail	info@nanko.co.jp
■URL	http://nanko.co.jp/

■代表者	代表取締役社長 上田 孝也
■設立	1971年(昭和46年)
■資本金	1億円
■従業員数	229人
■事業概要	建築金物設計・製作・施工、半導体製造装置部品製作、精密機械加工、セラミック加工、自動車関連部品製作、プラント設備製作
■主要製品	建築金物、半導体製造装置部品、セラミック部品、自動車関連部品、植物性廃食用油リサイクル装置

形鋼専用 3次元レーザ加工機「3D ファブリギア 400 II」

素材寸法12m迄の長尺パイプや形鋼を3Dレーザヘッドで連続自動加工が出来ます。複雑な形状でも1台で高精度加工が可能となります。これまで形鋼の加工はプラズマや溶断加工が主流でしたが、レーザで切断・穴開けが出来るようになったことで、熱の歪みや焼跡を最小限に抑えられ、品質・出来栄と共に高いレベルでご提供が可能となりました。また、製作工程を省略できることでコスト削減も可能となりました。建築分野やプラント分野の製品において、活躍しております。形鋼加工をご用命の際は、是非お問い合わせ下さい。



ファブリギア

レーザ溶接ロボットシステム (Motoman MC 2000 II・MetaCAM3D オフラインティーチング)

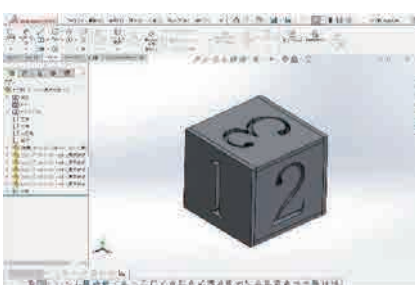
レーザ溶接ロボットを導入し、レーザ連続発振による溶接や断続発振による溶接が可能となりました。溶接ビードにむらがなく気密性が高いのが特徴で、優れた外観の高品質溶接が可能です。また急熱急冷による凝固割れが発生しないために、アルミの溶接にも最適です。また、波形制御により、熱影響を最小限に抑えて溶接することが可能です。薄板や、微細な形状の溶接に適しています。その他、深溶け込み・強度の高いキーホール溶接やR形状の滑らかな溶接も可能です。半導体関連部品や装置金物・多ロット製品のご用命があれば是非お問い合わせ下さい。



レーザ溶接ロボットシステム



大型五面加工機(X9000、Y3500、Z4000)



3次元CADソフト SOLIDWORKS



ワイドエリア三次元測定機

(さつま町)

創業以来取り組んできたファインブランキング加工(FB)と冷間鍛造の複合成形加工で社会貢献します

FB加工を通じ、原価・精度・機能などの改善のため、従来の鍛造・焼結・鋳造・切削・切断で生産していた製品など、FB加工への工法転換が可能です。加工の限界と思われたものや、他社では不可能とされた製品図面にも果敢に取り組み厚板、難加工材でも潰し、押し、曲げ、半抜き加工などFBの特徴を最大限活用し生産活動に取り組んでまいりました。これまでに三井精密技術賞の受賞、経産省「元気なものづくり中小企業300社」に選定されています。

このような複合加工はFB加工に精通した技術者によって金型設計製作され成し遂げられ、これからもFB加工の進化と社会貢献に努めていきます。



会社全景

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒895-2201 鹿児島県薩摩郡さつま町 求名12315番地	■代表者	代表取締役社長 三島 勲
■TEL	0996-57-0266	■設立	昭和62年12月
■FAX	0996-57-0953	■資本金	7,000万円
■E-Mail	hs-satsuma@hatanoseimitsu.co.jp	■従業員数	35人
■URL	http://www.hatanoseimitsu.co.jp	■事業概要	金属製品の精密打抜き加工(ファインブランキング)、金型設計製作
		■主要製品	自動車、二輪車、産業機械などの部品

単発・順送金型に応じた高精度加工が可能なファインブランキングプレス

ファインブランキング加工の特徴である平滑なせん断面と優れた直角度を得るには専用のFBプレス機が必要です。弊社ではFB160ton 2ライン、FB250ton3ライン、FB400・FB800ton 各1ライン 稀な設備であるアイダエンジニアリング社のファインマスター100ton、スイス、ヒドレル社90tonを揃えています。

ファインブランキングプレス機は、「せん断圧力」の他に材料をV型の突起で固定する「板押さえ圧力」とせん断圧力に向かい合う「逆圧力」をそれぞれ単独に調整させて、高い剛性と精度を備えた設備で打抜きします。動作は一般のプレスとは違い、アンダードライブ式が主流です。



FB800ton プレス製造ライン

高精度製品の実現と一貫生産による柔軟な客先対応

顧客ニーズに答えるために生産現場では仕上がった金型のトライアルを実施、最適な加工条件の見出しにより「製品品質」が満足した後、二次加工・仕上げ加工・検査の一貫体制でお客様承認を頂き量産開始となります。弊社は多品種、少量生産を得意とし、顧客ニーズに柔軟な対応が可能です。近年九州地区において、FB加工の実績の評価、認知度が上がり新たな顧客獲得・新規製品の開拓が広がり、更に現場の「改善・改良」を進めて生産体制の強化、及び合理化を図っています。



ファインブランキング加工による製品

熟練した技術者による設計製作で金型の内製化が可能

お客様より頂いた図面をもとに長年培ってきたノウハウを活かし、高精度・高メンテナンス性・低コスト・近年、金型材料および金型コーティング加工の格段な向上により、長寿命を意識した金型の設計製作を行っています。

平滑なせん断面を得るために金型のパンチとダイを極小クリアランスに仕上げることで、ミクロン単位の高精度を確保する必要があります。形彫り放電加工機・ワイヤカット放電加工機・ジグボーラ加工機の設備を駆使して、熟練者と新人社員とのOJTにより技術の向上、技術継承に取り組んでいます。



金型加工機の教育指導

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(鹿児島市)

“持続可能な社会の実現を目指して“鹿児島から全国へ『高効率太陽集熱器を用いた太陽熱エネルギーの有効活用』をご提案致します！！

富士エネルギーは、1984年創業時より“太陽熱”に携わってきた“鹿児島発”の業務用太陽集熱器メーカーです。『太陽熱利用』は太陽エネルギーの45%～60%程度を熱に変換できるため他の再生可能エネルギーと比較してもとても効率がよく、熱需要がある建物に最適な設備です。富士エネルギーは、太陽がくれる幸せをお客様と共有できるよう、“持続可能な社会の実現を目指して”、常に太陽熱エネルギーの有効利用を探求し続けます。



代表取締役社長 亙 大樹

会社概要

2022年2月4日現在

■所在地 〒892-0833
鹿児島県鹿児島市松原町
13番地21

■代表者 代表取締役社長
亙 大樹

■設立 1999年(平成11年)6月

■TEL 099-226-6723

■資本金 1,000万円

■FAX 099-222-3244

■従業員数 15人

■E-Mail fuji@fujiene.com

■事業概要 太陽集熱器の製造・開発、太陽熱利用システム設計

■URL <https://www.fujiene.com>

■主要製品 真空ガラス管形(ヒートパイプ形)太陽集熱器

真空ガラス管形(ヒートパイプ形)太陽集熱器 FSP-2100

富士エネルギー製 真空ガラス管形(ヒートパイプ形)太陽集熱器は、熱損失を防ぐため、集熱部は真空層を有する円筒形の真空二重ガラス管を採用し、集熱部にヒートパイプを装着することで、集熱部分(ガラス管内部)に通水することなく集熱運転を可能にした高効率太陽集熱器です。運転中でも集熱部のガラス管を1本ずつ交換することができるカートリッジ方式の採用によりメンテナンス性にも優れています。熱需要がある施設へ導入することで、日々の給湯などで消費されている化石燃料を削減することができ、その結果、施設運営に伴うCO₂の排出量削減が見込まれます。



太陽集熱器(鹿児島市立病院)

太陽集熱器用 ヒートパイプ製造装置[特許第6317215号]

太陽集熱器の性能の安定化と集熱量アップを図ることを目的として、鹿児島県工業技術センターへ技術指導いただき、太陽集熱器の中核部品であるヒートパイプを自動で製造から検査まで可能な太陽集熱器用のヒートパイプ製造装置を開発しました。真空チャンバー内で封止～検査可能な方式により、ヒートパイプの製造におけるバラつきを抑えた結果、性能の安定化と向上を図ることができました。本装置及び製造方法については、鹿児島県発明協会にアドバイスをいただき特許申請を行い、特許を取得しました。



ヒートパイプ製造装置

太陽熱利用システムの導入効果[老健施設]

地上3階建て、入居定員85名の老健施設へ設備導入した事例です。既設給湯設備として化石燃料を利用するLPガス温水ヒータを利用していたが、給湯燃料コストの削減と施設運営における環境負荷低減を目的として、真空ガラス管形(ヒートパイプ形)太陽集熱器80パネル(228㎡規模)の太陽熱利用設備を導入。導入前のLPガス購入量は23,844㎡/年でしたが、太陽熱利用設備導入後のLPガス購入量は11,201㎡/年となり、導入前に比べて約53%(12,643㎡/年)のLPガスが削減でき、これにより、82.8t/年のCO₂排出削減を達成しました。



老健施設へ導入した太陽熱利用設備

(霧島市)

部品思考からメカ思考へ 『Fujita Works Will be DANTOTSU No.1』

当社は、お客様より製品の図面を預かり“ものづくり”を行っている請負事業を生業としております。そこには、お客様が真に作りたく願う製品をターゲットとし、そのための最先端技術と職人との相乗効果によって“お客様の職場”を具現し、価値を提供しております。

お客様の真のニーズを高い次元で理解し解決できる力として『Fujita Works Will be DANTOTSU No.1』に込められ、理念に基づき、社員一同取り組んでいる組織です。

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒899-4317 鹿児島県霧島市 国分上野原テクノパーク12-18
■TEL	0995-46-6100
■FAX	0995-46-7364
■E-Mail	info@fujitaworks.com
■URL	http://fujitaworks.com

■代表者	代表取締役社長 藤田 幸二
■設立	1990年(平成2年)4月
■資本金	1,000万円
■従業員数	144人
■事業概要	高精度精密板金
■主要製品	半導体製造装置、航空機内装品、鉄道車両、苛性ソーダ生成電解槽の部品加工及び組立



代表取締役社長 藤田 幸二

チタン、ニッケルの異種金属5層同時接合技術

苛性ソーダ電解槽の加工技術として開発した5層同時接合技術は、希少金属でもあるチタンとニッケルを接合するものです。この金属は水と油のような関係で溶接接合が困難な分類となります。製品は、ここに中間材を介した5つの構造部品から成り、2から3工程で接合する工程を1工程で接合するプロセス技術となります。この設備の開発も設備メーカーと共同で行いオリジナルな設備となっております。また、この技術は単なる工数の削減に留まらず、熱影響を1回で済むことから低歪接合と電氣的性能の向上に寄与したものとなっております。



異種金属5層同時接合技術

鉄道車両のスポット溶接信頼性向上

鉄道車両部品の安全性はJRIS(日本鉄道車両工業界)に規定されており、厳しい信頼性評価が求められています。また、溶接個所についても、美観的な要素の品質が求められるなど、信頼性の要素は増えております。これらを、技術的には当社で導入している最先端設備によって低打痕、高品質な溶融状態を構築し、信頼性を保証するための検証は、県の工業技術センターや大学、高専との連携を駆使し、信頼性解析を行う環境を整えるなど、地域の財産や知財ネットワークを活用できる関係も構築しております。



スポット溶接マクロ写真

多品種少量生産、不確実性生産下でのDigitalization

昨今のものづくり現場を悩ませてるのが、多品種少量生産に加え、不確実性のある受注です。どちらも負荷予測に影響する問題です。「計画を立てても計画通りに進まない」「見込み生産はリスクが高い」といった悩みが生じます。当社は、現状をデジタルライゼーション(当社の生産支援システム)によって正しくリアルタイムに見える化し、変動要因に対応するための意思決定(OODA理論)を行っております。ここでは“臨機応変”がキーワードとなります。正しい情報と経験と柔軟性が機動性を生みます。これらが、不確実性の中にあって、高い納期遵守率を誇っております。



デジタルサイネージ

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(霧島市)

光通信業界向けの金属精密切削加工を中心に、各種難削材の高精度加工・複合形状加工を行っています。

国内のお客様だけではなく、アジア・アメリカ・ヨーロッパ含めた光通信業界向け金属精密切削加工を業界最先端加工技術を使い行っています。高性能光通信部品では、世界シェアNo. 1の会社です。

金属材料、加工機器、工具メーカー各社と協力し、機械、工具、刃物、自動機の開発、様々な金属加工技術の向上、経営・環境を含めた社会に対するサービス向上に努め、国内外において通信/光通信金属部品メーカーとして高い評価を頂いています。



会社ロゴ

会社概要

2022年2月10日現在

■所在地	〒899-4317 鹿児島県霧島市国分 上野原テクノパーク12番2号	■代表者	代表取締役 高木 治邦
■TEL	0995-48-5611	■設立	2003年(平成15年)
■FAX	0995-48-5615	■資本金	7,000万円
■E-Mail	info@microcut.jp	■従業員数	234名
■URL	https://www.microcut.jp/	■事業概要	金属精密部品加工
		■主要製品	光通信部品、半導体部品 他

『世界を翔る最先端技術』

難削材の高精度加工や複合形状加工を得意とし、難削材加工のエキスパート企業として、コバルト、ステンレス、インコネル他材料の加工実績があります。また、競合他社に比べ、設備において豊富な保有台数を誇っており、単品加工から量産まで幅広いニーズに対応しております。

- 縦型マシニングセンタ 78台
- 横型マシニングセンタ 22台
- CNC複合自動盤 65台
- ワイヤー放電加工機 33台
- 旋盤、平面研削盤他 67台 (2022年2月現在)



製品例

『精密製品を保証する充実した品質保証体制』

複数の国際認証規格を取得し、一貫した品質保証体制を実現しています。

- 品質マネジメントシステム ISO9001
- 品質マネジメントシステム JISQ9100(航空宇宙に特化)
- 品質マネジメントシステム IATF16949(自動車産業に特化)
- 環境マネジメントシステム ISO14001



取得済みの国際認証規格

最先端の加工技術を確立し質の発展に努めています。また業務の標準化を図り、業務効率・業務品質の向上、業務手順書により画一的な業務遂行を行っております。

『マイスター制度の実施、活性化』

従業員のスキルアップ、世界に通用する「ものづくり集団」の育成を目的として1年に1回、業種別マイスター試験を実施しております。

大学教育機関と連携し、レベル別にJ(ジュニア)~S(シニア)の20段階のランクに分け、業務に沿った内容の試験内容を作成しております。

取得したマイスターに対して手当支給などの優遇措置を図っており、従業員の労働意欲の向上に繋がっております。



マイスター制度

(薩摩川内市)

ユニオン精密は精密機器用のねじを中心に扱っている、精密金属部品メーカーです

当社では製作にかかわる様々な機械を内製化するなど、自社で行う工程を極力増やすことで、高い品質と柔軟に対応できる体制を維持。カスタマイズのご要望にも、迅速に対応いたします。

また、自社工場を海外に持っているため、海外進出企業のご依頼にもお答えすることが可能です。

さらに、大学と共同で新素材・新技術の開発を進めることで、常に新しく高機能な精密部品の製造を模索しています。

ユニオン精密はあらゆる部品を高品質、低価格、短納期でお届けいたします。



会社全景

会社概要

2022年1月現在

■所在地	〒895-0005 鹿児島県薩摩川内市 永利町4763-24
■TEL	0996-20-3711
■FAX	0996-20-3716
■E-Mail	
■URL	http://www.union-s.co.jp

■代表者	代表取締役社長 東 誠
■設立	1972年(昭和47年)7月
■資本金	7,500万円
■従業員数	22人
■事業概要	精密金属部品や小ネジの製造
■主要製品	特殊圧造部品、転造部品(ねじ)、特殊リセス製品など

防水対応ねじ『ラビロック®』(特許取得)

『ラビロック®』は、Oリングや樹脂ワッシャーを使用せずにねじ単体で防水できる、コスト低減が実現可能なねじです。その原理は、ねじ座面に多列溝を設けることによって、溝がパッキンと同様の働きをする2重のエアーパーキンとなり、防水効果を発揮します。ねじ締結時にねじ座面と筐体間に気密室が形成され、筐体外部と内部間との圧力差を低減させるラビンス効果を応用したもので、外部の液体が内部に侵入するのを防止します。ラビロックの性能の検証を公的機関で行い、IPX8試験をクリアしました。



防水対応ねじ『ラビロック』

ゆるみにくい耐振動ねじ『UHSCREW®』(特許取得)

『UHSCREW®』は、弾性変形による弾性ひずみエネルギーをねじ山に蓄積することにより従来のねじより緩みにくく、耐振動効果が得られるねじです。ねじは、軸力・ねじ部の摩擦力・座面の摩擦力の3つの力で締結しています。『UHSCREW®』は、ねじ山形状を工夫して弾性変形しやすい形状になっています。これにより軸力が向上し、さらに、ねじ山の根元側に空間を作る事により、ねじ部の摩擦作用点が外側となり、ねじ部の摩擦抵抗が大きくなります。ねじ山の形状を変えたことにより、より大きな力で締結できます。(弾性:外力によって変形した物体が、外力を取り除くと元に戻ろうとする性質)



UHSCREWと一般ねじ形状比較



非同軸形状製品



シャフト

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

アプリファクトリーはるni 株式会社

(情報サービス業)

(鹿児島市)

鹿児島で数少ないゲーム会社として、出会った人との縁一つ一つを大切にし、その縁から新しいサービス、コンテンツ、価値を生み出す会社を目指します。

設立時メンバー3名から約6年で34名、鹿児島で成長中の会社です。関東や海外からスマートフォンやPC向けゲーム開発の受託や、多くのプロジェクトを県外の会社と連携して開発する等、着実に実績を積み重ね、平成29年11月からは、小・中学生向けプログラミングスクール「IT Adventure鹿児島中央校」を開校するなど、開発で培ったノウハウを授業に活かした、質の高い教育を実践しております。これからも自分たちのフィールドにとらわれずに、鹿児島から新しい価値を生み出していきたくと考えております。



App Factory
はるni
会社ロゴ

会社概要

2022年2月現在

■所在地	〒892-0824 鹿児島県鹿児島市堀江町1-21 重富商事ビル4階
■TEL	099-298-9335
■FAX	なし
■E-Mail	info@haru-ni.net
■URL	haru-ni.net

■代表者	代表取締役社長 野下 彰太
■設立	2016年(平成28年)5月
■資本金	100万円
■従業員数	34人
■事業概要	ゲーム開発、プログラミング教室運営
■主要製品	スマートフォン・ブラウザゲーム開発、小・中学生向けプログラミング教室、専門学校講師派遣

出会った人との縁一つ一つを大切にし、その縁から新しい価値を生み出す会社を目指します

設立6年目34名、鹿児島で成長中のゲーム開発会社です。
大手上場企業や業界大手の海外企業との開発実績があり、リリースまで数年規模のプロジェクトから1、2ヶ月のスピード感のあるプロジェクトまで対応できます。
プログラミング教育にも力を入れており、平成29年11月に小中学生向けプログラミングスクールを開校し、2022年1月時点で120名を超える生徒が在籍しております。
これからも自分たちのフィールドにとらわれず、さまざまな価値を生み出していきたくと考えております。



楽しいを生み出す職場

ワンストップでスピード感を持った開発が行えます

企画立ち上げからリリースまで、スピード感のある開発が行えます。
社内にプランナー、デザイナー、イラストレーター、アニメーター、プログラマー、サウンドクリエイターと一通りの人員が揃っているため、社内での連携で開発を完了することができます。
また、裁量権を持っているメンバーと現場との距離が近いため、素早い判断と実行が可能となっています。
取引させていただいている会社様から開発スピードや対応力の高さを評価いただくことが多いです。



リリースまでワンストップで！

ビジネスを作り上げる一員として携わらせていただきます

多くの案件で企画・運用から携わらせていただいた経験から、ゲームやサービスを作るだけでなく、どのような内容にするのが良いのかを、開発者目線から一緒に考えさせていただきます。

過去にも開発のご依頼から始まり、企画・マーケティングのお話まで関わらせていただいたことがあります。特にゲーム、アプリ、web広告、SNS活用、教育などの分野についての知識があります。

単なる開発リソースとしての会社ではなく、弊社だからこそ作り出せる価値をご提供していきます。



ミーティングの様子

(鹿児島市)

地域企業の課題解決のため、デジタルの力を通して事業創造を致します

創業から32年間着実に実績を積み重ね、ソフトウェアの受託開発を主軸として数多くの開発業務に携わってまいりました。2021年の代表者交代を機に第2創業期を迎えた私たちアンクスは変革の真っ只中にあります。テクノロジーがもたらす不可逆的な変化を機会と捉え、最先端技術を活用した開発案件の獲得、システムエンジニアの積極採用と人材育成、自社製品開発などに取り組んでいます。地域や経済に貢献できる企業を目指し、事業拡大と新規事業創造に力を入れています。



代表取締役会長兼社長 菊永 満

会社概要

2022年2月現在

■所在地	〒892-0843 鹿児島県鹿児島市千日町13-18 光学堂ビル8階
■TEL	099-213-9511
■FAX	099-213-9925
■E-Mail	info@ankusu.com
■URL	https://www.aunkusu.com

■代表者	代表取締役会長兼社長 菊永 満
■設立	1989年(平成元年)6月
■資本金	1,000万円
■従業員数	60人
■事業概要	ソフトウェア受託開発、EC支援、事業開発支援
■主要製品	システム開発、情報管理業務、開発技術者派遣事業

32年間のソフトウェア開発実績

創業32年の当社はこれまでもITを通して世の中を便利にするために、全社員の総力でもって取り組んで参りました。「最新の考え方」「分かり易い」「使い易い」を念頭に置き、スタートアップ企業から大企業まで幅広い業種のお客様のシステム開発を手掛けてきました。また、地方自治体や金融関係のシステム運用維持に携わる等、社会インフラの維持にも大きく貢献しております。県内外の取引先から信頼も厚く、数多くのシステム開発案件を受注しております。長年積み上げてきた技術力を背景として、若手の優秀なシステムエンジニアが大都市圏の開発案件に携わっています。



仕事の様子

挑戦するコーポレートカルチャー

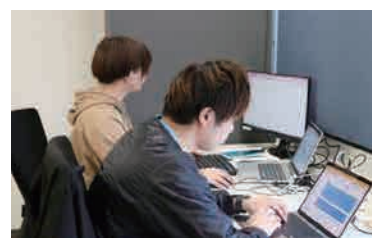
「ITを通じて社会をもっと便利にもっと豊かに」をビジョンとして掲げ、私たち自身の技術力向上と次世代のエンジニア育成をミッションとし、若い世代が存分に力を発揮できる環境を整えています。上意下達に表現されることの多い日本企業の意味決定プロセスから脱却し、「タテ」と「ヨコ」の連携で意思決定スピードを加速させています。不確実性の増す時代におけるアジャイルな組織を形成することで、スピード感を持った事業展開と社員全員が挑戦できるコーポレートカルチャーを醸成しています。



社内の雰囲気

新規事業の創造

当社は新たなビジネスの柱として2022年2月にオンライン事業部を立ち上げました。2021年12月にオンライン事業部立ち上げ構想を立案し、約2か月の間にビジネスプランの検討、インフラ整備、採用と、事業をスタートさせるためのリソースを確保致しました。熱い想いと高い志のもとに、スピード感と決断で新規事業を創造しています。オンライン事業部は、全国に向けて鹿児島県の魅力を発信していきます。今後も新しい事業やサービスを展開してまいります。



オンライン事業部

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(鹿児島市)

建設産業のお客様へ、新しいワークスタイルを提案し、生産性向上に寄与します。

現代の環境変化は仕事のやり方にも大きな変化をもたらしました。この変革の時代を主導していく人財は、常に主体的に考え行動できる人ではないでしょうか？このような人財を生み出すには、働きがいのある職場環境が必要と考えます。弊社の主要事業は、コミュニケーションを目的とするクラウドサービスですが、オープンコミュニケーションが社員間の相互理解を生み、それが相互信頼・相互作用につながることを自社の経営で体感しております。コミュニケーションによってチーム力を高めるために。私たちの理念、「チームを活かす だれもが活きる」を弊社サービスにのせてお届けできるよう、引き続き努力をして参ります。



代表取締役社長 福留 進一

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒890-0045 鹿児島県鹿児島市 武1丁目35-4	■代表者	代表取締役社長 福留 進一
■TEL	099-251-9971	■設立	2005年(平成17年)8月11日
■FAX	099-259-3874	■資本金	1,710万円
■E-Mail	info@genbasupport.com	■従業員数	63人
■URL	https://www.genbasupport.com/	■事業概要	クラウドサービスおよびソフトウェアの企画・開発・販売・サポート等
		■主要製品	受発注者間情報共有システム、ビジネスコミュニケーションツール

情報共有を促進する「現場クラウドforサイボウズOffice」

建設現場における受発注者間や協力会社等の企業間での文書の作成・承認、データやスケジュールの共有・管理を行うことを目的とした工事情報共有システムです。国土交通省の機能要件に対応し、現場支援機能サービスは新技術(NETIS登録番号:QS-190005-VE)にも登録されています。さらに図面ファイルをWeb上で共有できる3次元データ等表示機能や、スマートフォンなどで現場の様子を配信できる遠隔臨場機能などのオプション機能も有しており、様々な現場におけるニーズに対応しています。



柔軟に運用できるワークフロー

オープンコミュニケーションツール「現場クラウドConne(コンネ)」

社内・社外の情報共有を円滑にし、現場での負担軽減はもちろん、関わる方々の仕事をやりやすくするコミュニケーションツールです。組織内の業務の効率化を図るために必要不可欠なコミュニケーションを活性化し、組織における見える化を実現します。メッセージや写真、動画、図面ファイルなどを簡単送信できることが特徴で、一斉連絡や既読確認、資料の共有もできます。このほか、大容量ドライブによるファイル管理機能や個人の予定やイベント・社内の施設や備品等の管理ができるスケジュール機能も有しています。使い心地にこだわり、直感的に使える事にこだわったサービスです。



スマホ対応！出先からも簡単アクセス



社員は仲間



私たちの理念



働きがい重視の社風

(鹿児島市)

インターネットサービスを通じて個人の表現活動、企業のDXを支援します

GMOペパボはミッション「インターネットで可能性をつなげる、ひろげる」を掲げ、インターネット上での表現活動を支援するサービスを展開しています。東京、福岡に加え、2019年には鹿児島市にもオフィスを開設し、同年より鹿児島ユナイテッドFCのオフィシャルトップパートナーに就任、2021年8月には、自治体や金融機関と連携して実施した新型コロナウイルス下で県内事業者のデジタル化による販路拡大を支援する取り組みが評価され「第16回南日本経済賞」を受賞しました。



会社概要

2022年1月現在

■所在地	〒890-0055 鹿児島県鹿児島市 上荒田町3番1号 第2NTビル
■TEL	03-5456-2622(代表電話)
■FAX	なし
■E-Mail	https://pepabo.com/contact/
■URL	https://pepabo.com/

■代表者	代表取締役社長 佐藤 健太郎
■設立	2003年(平成15年)1月10日
■資本金	2億6,222万円(2021年12月末現在)
■従業員数	367名※連結・うち鹿児島8名
■事業概要	ホスティング、EC支援、ハンドメイドなどのインターネットサービスの運営
■主要製品	ロリポップ、カラーミーショップ、SUZURI、minne、ムームードメイン等

代表取締役社長 佐藤 健太郎

minne

minne(ミンネ)は、80万件を超える作家・ブランドによる、1400万点以上のハンドメイド作品が販売・展示されている国内最大のハンドメイドマーケットです。作家・ブランド数、作品数、アプリダウンロード数ともに国内No.1のハンドメイドマーケットとしてハンドメイド市場を牽引しています。(※)アクセサリやファッションアイテム、家具・生活雑貨、食べ物など280以上のカテゴリーで多様なハンドメイド作品を取り扱っています。

(※)ハンドメイド作品の販売を主軸とするハンドメイドマーケット運営会社の公表数値を比較。2021年8月末時点、自社調べ。

minne

カラーミーショップ

カラーミーショップは、“低価格・高機能”をコンセプトに、個人から企業まで4万店以上にご利用いただいている国内最大級のネットショップ作成サービスです。こだわりのショップデザインで、独自のネットショップを作成できます。

初期費用・月額利用料無料の『フリープラン』や月額制の各プランなど、事業者のニーズや成長に合わせて選択できるプランや、使い勝手の良い管理者ページ、豊富な機能を備え、電話やメールでの丁寧なサポートを行っています。

近年では、地方企業や団体との連携を強化し、鹿児島をはじめとする地方の中小事業者におけるDXを支援しています。

COLOR ME



③レンタルサーバー「ロリポップ！」



④オリジナルグッズ作成・販売「SUZURI」



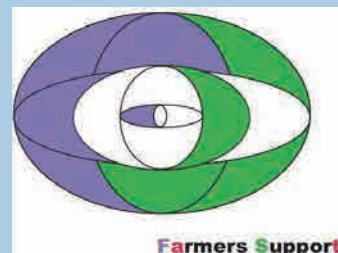
⑤ホームページ作成「グーペ」

(鹿児島市)

畜産をはじめとした一次産業向けに人工知能(AI)・IoT・ICTなどを活用したスマート農業システムを開発・提供します。

農業就業人口の急激な減少という社会問題の中で、農家の皆様は生産量を増やす努力をされており、心労・労力が大きくなってきています。そのような中、農家の方の苦労を理解し、当社が推奨する手法で心労・労力が軽減され、また、経営的にも効果がある、そのような仕組みを提供することを目指しております。

人工知能(AI)・IoT・ICTなどの技術を活用し、畜産をはじめとしまして、スマート農業システムの開発・提供をしております。



会社ロゴ

会社概要

2022年1月現在

■所在地	〒892-0821 鹿児島県鹿児島市 名山町9-15	■代表者	代表取締役 春日 良一
■TEL	099-202-0610	■設立	2017年(平成29年)9月
■FAX	099-202-0650	■資本金	3,235万円
■E-Mail	info@farmers-s.co.jp	■従業員数	5人
■URL	https://farmers-s.co.jp	■事業概要	AI・IoT・ICTなどを活用したスマート農業システム開発・販売
		■主要製品	牛の畜産向けスマート農業システム「MOOVIE」

MOOVIE 分娩予兆検知システム

牛の分娩予兆として、羊膜や子牛の蹄の露出、尾の挙上を人工知能のディープラーニングという画像解析技術により検出し、スマホアプリに通知をします。

従来は農家の方が見回りで分娩予兆を発見されたり、牛に機器を装着して対応されていましたが、本システムを活用することにより、人の代わりに監視カメラと人工知能が監視をし、分娩予兆をお知らせし、その後も監視カメラで人が監視することで必要な時のみ駆け付け、見回りの負担軽減と分娩事故の軽減につなげます。牛に何もつけない非接触型で牛には負担がありません。



分娩予兆検知システムイメージ

MOOVIE 発情検知システム

牛の発情行動として、乗駕行動(牛が別の牛に乗り上がる行動)を人工知能のディープラーニングという画像解析技術により検出し、スマホアプリに通知をします。

牛の発情は21日程度の周期であるため、発情の見逃しはその間の餌代や機会損失により経営的な損失となります。従来は農家の方が見回りをされて対応されていましたが、本システムを活用することにより、代わりに監視カメラと人工知能が監視をし、発情の見逃しによる損失の低減や見回りの負担を軽減します。牛に何もつけない非接触型で牛には負担がありません。



発情検知システムイメージ



システム構成



AIの分娩予兆検知画像例



AIの発情検知画像例

(鹿児島市)

創造を続ける。

株式会社リリーは、培ったIT技術やデザイン技術を用いて、
また、新しいことにも果敢にチャレンジして、
世の中をよりよく豊かにするサービスを提供していきます。



会社ロゴ

会社概要

2022年2月現在

■所在地	〒890-0051 鹿児島県鹿児島市 高麗町27番19号
■TEL	099-230-0848
■FAX	099-230-0848
■E-Mail	info@lilli.co.jp
■URL	https://www.lilli.co.jp/

■代表者	代表取締役 野崎 弘幸
■設立	2017年(平成29年)1月1日
■資本金	1,000万円
■従業員数	15人
■事業概要	ITコンサル・技術支援・共創型開発、受託開発等
■主要製品	DX支援事業

『ITコンサル・技術支援・共創型開発』

【ITコンサルティング】 経営戦略に基づくIT戦略の策定支援、IT企画の立案から、ツールやシステム等の選定、比較まで、業種を問わず様々なビジネスの課題に対して、培ったノウハウや経験を活かして分析等を行い、最適なITソリューションを用いて解決するよう支援致します。

【技術支援・共創型開発】 IT技術を活用した事業・サービス開発等において、開発チームの一員として参加し、技術ノウハウ、開発リソースを提供し、様々なフェーズで発生する機能・仕様変更等に柔軟に対応し、事業・サービス開発の技術的な側面を支援致します。



連携企業様

『受託開発』

【HP制作】 企業HPからECサイトまで、目的に適した設計、デザイン、構築、日々の運用までサポート致します。

【スマホアプリ開発】 iOS/Android両プラットフォームにおいて、設計や他システム等との連携等、ご提案、支援致します。

【WEBシステム開発】 言語・フレームワーク・DBの様々な開発環境にとらわれず、クラウド技術を使ったサービスやシステムの開発を行います。

【サーバ・インフラの設計、構築、運用】 サーバ・インフラ設計・サービス選定から、構築、監視、移行、セキュリティ施策等ご提案し、効率的で安定したサーバ運用の実現を支援します。



HP制作-曾於市商工会様



トリトンの矛 iPadアプリ



オリジナルブレンド茶 ECシステム



顔認証チェックインシステム

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(大崎町)

天然素材シラスを利用した地球にやさしい環境づくり

シラスは約2万5,000年ほど前に、「始良火山」の大噴火で噴出した『火砕流堆積物』です。その堆積したシラスが厚さ最大約200m、県本土の50%以上に堆積しシラス台地を形成しています。総噴出量が3,500億m³とも言われるシラスを、無尽蔵の自然素材、環境素材として注目しました。シラス製品は、軽量で耐火性・断熱性、保水性、透水性に優れ、自然素材として再資源化も容易です。自然素材の中では他に類を見ないほどの保水性や、保水した水を長期的に貯留する保水維持力は、シラス製品の大きな特長です。

会社概要

2022年1月現在

■所在地	〒899-8313 鹿児島県曽於郡大崎町 野方2980-1
■TEL	099-478-3149
■FAX	099-478-3866
■E-Mail	stoneworks.km@isis.ocn.ne.jp
■URL	http://www.stoneworks.co.jp

■代表者	代表取締役 上中 誠
■設立	1990年(平成2年)10月
■資本金	5,000万円
■従業員数	8人
■事業概要	シラス緑化基盤、シラスブロック、シラススタイルなどの製造
■主要製品	シラス緑化基盤、シラスストーン平板、シラス象がんタイルなど



代表取締役 上中 誠

シラス緑化基盤(特許第3858079号)

シラス緑化基盤は、耐火性・断熱性、保水性に優れており、屋上緑化により、夏期の室内温度を2・3度下げ、室内の空調に要する電力消費量を5%減少させた実績があります。本製品は下から突き上げるカヤ類の徒長を物理的にシャットアウトし、雑草が伸びにくく、屋上緑化・法面緑化で問題となる、土の流失を抑制する利点があります。〈芝付〉の製品は、直接張芝をして活着させます。多孔質で吸水率が20~80%と高いので、植物の根の成長に必要な空間・水・肥料の保持性に優れ、芝の養生も簡潔です。また養生後でも基盤一つごとの移動や交換が可能です。



シラス緑化基盤〈芝付〉

シラスブロック多層平板(特許第4521497号)

シラスの特性である軽量多孔質の機能を活かし、地域自然素材を表層に有効活用したシラスブロック平板は、コンクリート平板と同程度の強度を持ち、シラスの保水性能により環境負荷を軽減します。シラスブロック平板は、一般的なコンクリート平板に比べ、すべり抵抗が2~2.5倍も高く、滑りにくい特徴があります。シラスブロック平板と一般的に使用されている石材、コンクリート舗装の表面温度の比較では、外気温34℃に対し、石材が53℃、コンクリート舗装が51℃、シラスブロック平板は39℃と、10℃も低く、施工することで歩道の環境改善に貢献できます。



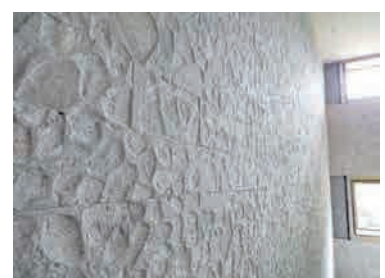
施工例；歩道(多層平板)



施工例；軌道敷(緑化基盤)



施工例；砂防ダム(緑化基盤)



施工例；内装(象がんタイル)

(始良市)

世界的にも希少な鹿児島火山白土を使用した洗顔料を販売。

鹿児島といえば火山灰。桜島の噴火時には鹿児島県民の悩みの種です。そんな火山灰を商品化した「きんごきんご」。使用する火山白土は40万年の歳月へて純白となった世界的にも大変希少な白土です。そんな白土の良さ、自然の与えてくれた恵みを世界に広めたいと思います。



会社ロゴ

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地 〒899-5655
鹿児島県始良市船津
1595-2

■TEL 0995-67-1010

■FAX 0995-67-8822

■E-Mail info@kingokingo.jp

■URL <https://www.tengen.co.jp/>

■代表者 代表取締役
又野 佳洋子

■設立 2015年(平成29年)12月1日

■資本金 1,000万円

■従業員数

■事業概要 化粧品・医薬部外品の販売業

■主要製品 火山白土 洗顔用クリームソープ きんごきんご

世界で1カ所しか採掘できない希少な白土

40万年の歳月が経ちました。それはまるで「純粹、無垢」という言葉が当てはまるであろう。鹿児島はシラス台地の宝庫であり、硫黄、鉄分が残ったものなどその種類も様々。てんげんの使用する火山白土(シラス)は世界的に見ても珍しい純白。これはあらゆる成分が濾過された証拠です。そんな白土を使用した洗顔料は今後もてんげんの「きんごきんご」以外は世に出てこないのではと思います。



てんげんの使用する白土

自社工場の存在

てんげんは化粧品メーカーとしては珍しく自社工場を所有しています。企画/開発/製造/発送など化粧品販売における工程すべてを内製することにより、「高級原料、高配合」を実現。また企画/開発も社内で行うため、日々生まれる最新原料を取り寄せより良いものが出来ないかと新商品、新配合の研究に明け暮れています。お客様の手元に届くまですべての工程においてより喜んで貰えるように、これからも試行錯誤の日々が続くのです。



開発/製造/発送 全てを行う自社工場



FSC認証を取得した資材



バイオマス容器



人の手、目で確認しながら作業

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(鹿児島市)

地域資源である『シラス』の全量活用に挑戦します

南九州に堆積する膨大な量の未利用資源であるシラスの全量活用に目的として、シラスから砂や軽石を分離する技術を開発し、さらに分離したシラスを特殊加工することにより、コンクリートの高耐久化や低炭素化に寄与する混和材の研究開発を進めてきました。その結果、2020年3月に日本産業規格:コンクリート用火山ガラス微粉末(JIS A 6209)が制定されました。今後は、「純国産火山ガラス微粉末」の活用を目指します。その他、グリーンインフラ事業・再生エネルギー事業により地域活性化や環境対策に取り組みます。

会社概要

2022年2月現在

■所在地	〒890-0063 鹿児島県鹿児島市 鴨池1丁目17-8
■TEL	099-258-3006
■FAX	099-258-3106
■E-Mail	purin@future.ocn.ne.jp
■URL	https://www.principle2007.com/

■代表者	代表取締役 東 和朗
■設立	2007年(平成19年)3月
■資本金	1,000万円
■従業員数	5人
■事業概要	シラス事業・グリーンインフラ事業・再生エネルギー事業
■主要製品	シラス応用製品、グリーンインフラ技術及び製品、太陽光発電所運営



シラス採取現場

シラスによるコンクリート用火山ガラス微粉末 (JIS A6209)

シラスはそのままではコンクリート用材料のJISに適合しておらず、その実施には国土交通省大臣認定を取得が必要でした。広く普及するためにはコンクリート用材料としてJISを制定する必要があり、鹿児島県・東京大学との共同研究開発を行い、JISC土木技術専門委員会審議を経て2020年3月に同JISが制定されました。「火山ガラス微粉末」を使用したコンクリートは、強度・耐久性が向上することから、高層ビルや特殊構造物など高強度・高耐久が求められるコンクリート材料として活用可能です。また、低炭素化・資源マイルージ低減など脱炭素・SDGsに寄与する材料としても期待されます。



コンクリート用火山ガラス微粉末

普通シラスの選別分級

普通シラスには、砂や軽石などの比重や粒度の異なる成分が混在しており、工業資源として利用困難でした。選別方法として鹿児島県工業技術センターとの共同開発により乾式比重分離法(鹿児島県との共同特許)を用いることで、シラスを砂・軽石質・火山ガラス・粘土質に分級することが可能となりました。これにより環境対策で将来枯渇が予想されるコンクリート砂(JIS砂)、軽石(JIS軽量骨材)、シラスコンクリートに適した選別配合が可能となります。また、分級されたシラスがそれぞれ特性を活かした製品・工法に採用されることで、シラスの全量活用が期待されます。



鹿児島県工業技術センターと開発した多段気流分級装置

分級シラス、シラス火山ガラス微粉末の用途開発

- 建材用(モルタル・ルーフィング・内外装壁材・塗料・研磨・滑り止め等)
- シラスバルーン原料、ガラス・釉薬・窯業用
- 鑄造・製鉄炉用(熱媒体・除滓材等)、消火砂
- 畜産・水産用(養殖底砂・飼料サブリ・微生物活性促進等)
- ろ過用、充填用(タンク・吸音・断熱・防蝕等)
- 芝生・人工芝用目砂、園芸用、肥料・農薬フィルター用
- ホビー用(カラーサンド・化粧砂・レジックラフト等)



【壁面緑化使用例】鹿児島県シンボルマーク(枠+造粒シラス+植物)

(南大隅町)

約4000種類の植物が群生する大隅半島で作られるサスティナブルな化粧品

私達はハーブウォーター(蒸留水)やアロマオイル、植物エキスの抽出など、原料づくりから製品までを一貫生産しております。お肌にも、環境にもやさしい「サスティナブルコスメの追求」が商品づくりの基本です。「食の宝庫」の鹿児島島の資源を最大限に活かすべく、農家や自治体と協力しながら「地産化粧品」「食べ物のような化粧品」という切り口で、「天然由来成分100%、アルコール、ケミカルフリー」のスキンケア商品の製造を通じて「地方創生」に寄与できることを目指しております。



代表者 黒木 靖之

会社概要

2022年2月10日現在

■所在地	〒893-2505 鹿児島県肝属郡南大隅町 根占辺田3222番地
■TEL	0994-24-3008
■FAX	0994-24-3088
■E-Mail	imfo@botanical.co.jp
■URL	https://botanical.co.jp/

■代表者	代表取締役 黒木 史香
■設立	2016年(平成28年)3月
■資本金	990万円
■従業員数	10人
■事業概要	化粧品製造、化粧品製造販売
■主要製品	スキンケア商品、石鹸

農業廃棄物を再利用したアップサイクル商品の開発

毎年、近隣農家より規格外農作物の買取りを行い、農業廃棄物の削減に取り組んでいます。現在、南大隅町内特産品の「パッションフルーツ」「タンカン」「シラヌヒ」の3種類の買取りを行っています。出荷前に未成熟のまま落下した果実や、キズ、実付きが小ぶりなどの理由によって出荷できなかったものや、出荷後に、シワ、色ムラでJAより返品されたものを中心に買取りを実施。これら廃棄農産物は自社工場内で、①蒸留水 ②アロマオイル抽出 ③エキス抽出 の3つの原料として再利用され、それらを化粧品原料として活用しています。



廃棄されるパッションフルーツ

環境に配慮した商品づくり

私達は設立当初より「コールドプロセス製法の石けん」製造を行っています。その中で独自のカリ石けん素地づくりにおいては、地元桜島産ツバキ油を用いた植物油脂を厳選して作られます。この生分解性の高い「液体石けん」(5日後98%分解)を製造販売する事や、自社工場の洗浄に液体石けんを使用することで、近隣の海への排水汚染の防止に努めています。また、観光客や学生とのワークショップなどを通じて海洋汚染の原因となる石油由来の合成界面活性剤を使わない石けんの啓蒙活動を行っています。さらに「バイオマスプラスチック100%」の容器を使用した商品の製造販売をしています。

試料	測定時間	溶存酸素量 ^{※1} [mg/L]	溶存酸素消費率 ^{※2} [%]
ボタニカルノン ディッシュソープ	0日後	8.61	0.0
	1日後	1.66	81.9
	2日後	0.20	97.7
	3日後	0.14	98.4
	4日後	0.10	97.8
市販合成洗剤	0日後	8.80	0.0
	1日後	8.07	6.2
	2日後	7.37	12.0
	3日後	7.09	17.8
	5日後	6.65	22.7

※1 実測値で示します。

※2 9日目を基準とした溶存酸素量の消費率を示します。

洗剤を水に溶解した時の溶存酸素量



パッションフルーツの化粧水(バイオマスプラ容器)



シラヌヒの化粧水(バイオマスプラ容器)



会社屋上からの錦江湾の景色

食品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(肝付町)

国産材(スギ・ヒノキ)を主体に商品群を揃え、徹底した品質管理のもと、製材から集成材・CLTの製造を行い、大規模木造、木質構造物の加工建方まで取り組んでいます。

近年急速に進化する木造建築、特に中高層建築物への木材使用を普及するため、山佐木材は、製材から木工事の施工に携わる中で培った木質材料のエンジニアリング企業として、お客様の想定される建築物に対して、いかに木材を適用していくかの試験研究や開発段階からのご提案を通して納得頂ける製品創りに努めてまいります。また、自社開発としてもこれまでにない材料とのコラボレーションを模索し、最近まで木造化が困難であった建築物の木造化の推進に貢献していきます。



会社全景

会社概要

2022年1月現在

■所在地 〒893-1206
鹿児島県肝属郡肝付町
前田2090

■TEL 0994-31-4141

■FAX 0994-31-4142

■E-Mail y-soumu@woodist.co.jp

■URL <http://www.woodist.co.jp>

■代表者 代表取締役社長
有馬 宏美

■設立 1948年(昭和54年)4月13日

■資本金 4,000万円

■従業員数 90人

■事業概要 集成材・CLT等の製造・加工、大型木造建築の設計施工

■主要製品 製材品、集成材、CLTなどのJAS製品

CLT床2時間耐火構造認定取得

山佐木材は、林野庁委託事業にて各種確認試験を実施、2016年5月、国交省より、CLT床2時間耐火構造の認定を取得しました。これにより耐火構造が求められる非住宅・中大規模建物の床に木造、鉄骨を問わずCLTを使用することが可能となりました。山佐木材は「超高層ビルに木材を使用する研究会」の設立に関わり、事務局、会員として「鋼構造オフィスビル床のCLT化」というテーマで現在も研究開発を推し進めております。松尾建設(株)様は、地球環境改善には欠かせない低炭素社会実現の一役を担う試みとして、5階建ての自社ビルの床に認定後初の2時間耐火CLT210mm厚を使用され、環境保護に積極的な企業としての取り組みを実施されました。(写真提供: 松尾建設(株))



松尾建設株式会社 本店

SAMURAI(鉄筋補強集成材)の開発

山佐木材は、鹿児島大学の塩屋晋一教授との共同研究により、鉄筋で補強(鉄筋を内蔵)したスギ集成材「SAMURAI」の開発を進めています。鉄筋により一般の集成材に対して強度が6倍、梁せいを55%小さくすることができるため、大空間の有効活用と長大スパンを木材にて実現できる製品となっています。また、本技術や製品を都市高層ビルにご活用いただくとともに、今後さらなる木造建築発展のため、お客様がお持ちの技術との融合等により、本技術の可能性を研究・開発して参ります。



SAMURAI集成材による工場棟



施工例: みやこ下地島空港 ターミナル

写真提供: 三菱地所



施工例: 由布市ツリストインフォメーションセンター

写真提供: (株)坂茂設計



施工例: 新竹漁港観光拠点施設

写真提供: 新竹市政府

(鹿児島市)

「アイデアをかたちにして“あなた”を喜ばそう」

人と人がつながり新しい付加価値を生み出すインターマン。「発見や創造の『ワクワク感』を伝える！増やす！育む！」という使命を具現化するため、ものづくりから、農水産・土木建築、オフィス通販事業などを展開中。未来、そして世界へ繋がる『コトづくり』で社会に貢献します。アカデミックな活動や知財に対しても力を入れています。



代表取締役 上田平 重樹

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒890-0053 鹿児島県鹿児島市中央町10 キャンセビル6階
■TEL	099-206-6878
■FAX	099-259-4774
■E-Mail	interman_contact@interman.co.jp
■URL	https://www.interman.jp

■代表者	代表取締役 上田平 重樹
■設立	1991年(平成3年)4月
■資本金	5,500万円
■従業員数	35人
■事業概要	社会最適化の製品やサービス開発を通じたBtoB,C
■主要製品	飛沫防護カバー Cu-PROTECTOR、抗ウイルス酸化銅マスク、串木野まぐろブレザオラ

社会課題解決のためのプロダクト 「携帯電話ブースBodyphon®」

Bodyphon®(ボディホン)は、ブース内に残響が少なくなる素材を使用することにより、周囲の音を低減することができます。携帯電話での会話がクリアに聞こえ、こちらも小声で話すことができるため、外部に漏れる音を和らげ、周囲への配慮が可能です。

駅、空港、ショッピングモールなどの賑やかな場所、ホテルや病院のロビー、オフィス、各種公共施設などに設置することで、利用者を含めた社会全体のモラル向上も期待できます。グッドデザイン賞「公共のための機器・設備」を受賞、高校の美術の教科書にも採用されました。



携帯電話ブースBodyphon®

地域資源を活かした製品開発 「串木野まぐろブレザオラ」

地元鹿児島県の遠洋マグロ漁業の港町「串木野」において、マグロのプロが選んだ「刺身Aランク」の天然マグロと塩のみを使い、鹿児島大学水産学部協力のもと、衛生的加工法の研究を積み重ねた独自の熟成法により、「串木野まぐろブレザオラ」は生まれました。

地中海沿岸で1000年を超える伝統をもつ「マグロの塩干し」は、海の生ハムとも称されており、その伝統食に日本食が世界に誇る第5の味「うま味」を加え、「天然のうま味」と「生ハムのような食感」を併せて楽しめる製品です。

いちき串木野市のふるさと納税の返礼品に採用されているほか、令和3年度鹿児島県漁業振興大会水産物品評会において「鹿児島県知事賞」を受賞しました。



串木野まぐろブレザオラ

抗ウイルス製品の開発 「V-LOCKS®」ブランド

弊社は、世界で初めて不織布に対し酸化銅微細粒子の埋め込みに成功したMedCu社の酸化銅不織布を使用し、「V-LOCKS®」ブランドの「抗ウイルス酸化銅マスク」及び「飛沫防護カバー Cu-PROTECTOR」を開発しました。この酸化銅不織布は、一定のウイルスを短時間で不活化する効果があり、世界中に30件の特許を有し、安全性も世界各国で認められています。

酸化銅マスクは外側の表面に酸化銅不織布を採用し、飛沫防護カバーはマスクの外側に装着することにより、あらゆるマスクに抗ウイルス機能を付加できる製品です。

「V-LOCKS®」とは、勝利【Victory】、ウイルス【Virus】を固定して動けなくする【LOCKS】による造語です。感染症の脅威に立ち向かい、勝利を目指します。



V-LOCKS®製品

食品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(鹿児島市)

A・R・Pは、All Round Playerの頭文字です。あらゆる分野の総合技術力で「アイデアをカタチに」、テクノロジーのオールラウンドプレイヤーを目指しています。

弊社は2005年4月に神奈川県秦野市に本社設立、2006年4月に鹿児島事業所を開設いたしました。メカトロニクス、エレクトロニクス、ソフトウェア技術を駆使し、お客様のニーズに添えるような質の高いサービスを広く提供いたします。アイデア提案から、仕様まとめ、設計、試作、評価、製品供給まで、製品開発における「一貫したものづくり」が行えることが当社の強みです！



鹿児島事業所 所長 吉松 正和

会社概要

2022年1月現在

■所在地 〒890-0056
鹿児島県鹿児島市下荒田1-1-10
ZENビル武之橋1-2F

■代表者 鹿児島事業所 所長
吉松 正和

■設立 2005年(平成17年)4月

■TEL 099-297-4940

■資本金 2,000万円

■FAX 099-297-4941

■従業員数 15人

■E-Mail m-yoshimatsu@arp-id.co.jp

■事業概要 各種工業製品の受託設計開発事業、自社開発製品の販売事業、専門技術者の派遣事業

■URL <http://arp-id.co.jp/>

■主要製品 水分センサー(WD5/WD3シリーズ)/超微細浸透水発生装置(キャピスター 006DP)

各種工業製品の受託設計開発事業

あらゆる分野(食品産業、医療、インフラ、宇宙航空機器、半導体デバイス、検査装置、計測機器等)の幅広い設計経験とモノ作りの実績を活かした設計開発事業を受託しています。昨今の人手不足に貢献する産業用ロボットを軸にハンドローダー・アンローダー・ワークセット・制御盤・ソフトウェアまで含めたシステム一式の導入支援から構築までロボットメーカーでは出来ない顧客要求に寄り添った自動化ソリューションを提案出来ます。



幅広い分野における設計開発

自社開発製品 水分センサー[WD5/WD3シリーズ]

本製品は、水を数値化しコントロールする高精度の土壤環境センサーです。農業分野(灌水システム・たい肥製造/分析)、食品分野(デンプン価装置・菓子製造・品質管理)、環境分野(屋上緑化システム・土壤汚染)等、様々な分野でのセンサー活用が広がっています。

【特徴】

- ①物質の水分量と電気伝導度(EC)・温度・センサー本体の移動度(加速度センサー)を同時に測定
- ②IPX8構造で長期土壤埋設が可能
- ③お使いの環境・インターフェースに合わせて製品タイプを選択
- ④海外使用も可(WD5モデルはCE/FCC取得)
- ⑤自社開発・国内生産にて安心品質保証

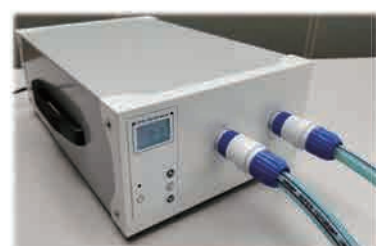


自社開発製品 水分センサー

自社開発製品 超微細浸透水発生装置[Cavister006DP]

水に含まれる溶存空気から100~200nm(ナノメートル)を中心とした微小気泡を毎分6リットルの高い処理能力にて生成します。水産業では水産物の成長促進、収量増加、品質向上、水質改善などに大きな効果が期待できます。

- ・混合用気体成し(溶存酸素のみ)で超微細浸透水を生成可能。
- ・処理流量は6~60ℓまで対応可能。
- ・低消費電力(AC100V/100W)
- ・軽量コンパクトで持ち運びに便利。



超微細浸透水発生装置

(鹿児島市)

お客様の想いを形にする技術力と企画開発力で地場産業の発展に貢献してまいります

当社は、大正8年に創業し、段ボール箱を中心に、化粧箱、貼箱などの紙製包装容器の企画・デザインから製造まで行っております。鹿児島を中心に宮崎・熊本・沖縄の南九州を商圏とし、お客様のビジネスに新しい価値を創造するパッケージング・ソリューションをご提案してまいりました。新しい時代に向けて、さらなるスピード感とフットワークを武器に創業100年を超える実績で培った技術力、企画開発力を磨き、これからも地場産業の発展に貢献してまいります。



代表取締役 下園 廣一

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地 〒891-0131
鹿児島県鹿児島市谷山港
二丁目2番地9

■TEL 099-262-1111

■FAX 099-262-3896

■E-Mail home@s-pax.co.jp

■URL <http://www.s-pax.co.jp/>

■代表者 代表取締役
下園 廣一

■設立 1953年(昭和28年)3月

■資本金 4,000万円

■従業員数 102人

■事業概要 段ボール、印刷紙器のデザイン・設計・製造、包装資材販売

■主要製品 段ボール・美粧箱・紙箱・各種包装資材

段ボール箱などの紙製包装容器の企画・デザインから一貫製造

長年に渡る包装資材の専門企業として蓄積された実績、豊富な専門知識を発揮し、安心の品質で製品をお届けいたします。また、デザイングループによるパッケージ提案から、緻密な設計、自社工場での一貫製造まで、スピーディーな対応が当社の強みです。お客様のビジネスやターゲット等をきちんと理解し、マーケットのトレンドや最新デザイン等、常に情報を収集し、パッケージデザインや形状に反映させることで商品の付加価値を更に高め「売れるモノづくり」「環境に優しいモノづくり」を迫及しています。



当社ショールーム

段ボールベッド&パーテーション(災害時における社会貢献活動)

自然災害や感染症など、非常時への備えが求められる昨今、当社は南日本段ボール工業組合の一員として、鹿児島県と防災協定「災害時における段ボール製品の供給協力に関する協定」を締結しました。鹿児島県の他に鹿児島市・始良市・垂水市・南大隅町・東串良町といった各自治体とも防災協定を締結して、災害時のサポートに尽力しております。避難所で使用される段ボールベッドや感染症対策のパーテーション等、段ボールの扱いやすさ、スピードやコストといったメリットを発揮できるプロダクト提案も行っています。



段ボールベッド



段ボール工場内



段ボール



感染症対策パーテーション

(南さつま市)

「想い」を「かたち」にそして「世界」へ ～ 「Made in Kagosima」をもっと日本へ、もっと世界へ ～

株式会社エルムは南さつま市の雄大な自然が一望できる高台にあります。ものづくりに取り組むプロフェッショナルたちが、「無い事がチャンス！」を合言葉に世の中にないものを生み出そう、世の中をもっと面白くしようと日々活動しています。開発部門に「システム設計」「ソフトウェア設計」「機構設計」の3グループがあるため、農業や環境、宇宙やエネルギーなど企業規模からすると驚くほど広範囲な分野で製品を開発し世界に届けています。



代表取締役 宮原 隆和

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒897-1124 鹿児島県南さつま市 加世田宮原2398	■代表者	代表取締役 宮原 隆和
■TEL	0993-53-6930	■設立	1980年(昭和55年)12月1日
■FAX	0993-53-7160	■資本金	4,875万円
■E-Mail	info@elm.co.jp	■従業員数	50人
■URL	https://www.elm.co.jp	■事業概要	製造業
		■主要製品	光ディスク修復装置、産業用機械

コンテナ型栽培システム「エコナーセリー®」

高い生産性と省力化を実現するコンテナ型の植物栽培システムです。全てのシステムが組み込まれた状態のコンテナを設置後、育成や出荷管理は搬送ロボットが自動で行い、赤と青のLED光源を最適に制御することにより、外部環境の影響を受けずに、育成物の品種や目的に合わせて安定栽培します。灌水後の水は循環してリサイクルする、生産地と消費地の近接によるフードマイルの低減など、環境負荷やランニングコストに訴求するPRも可能です。システムをネットワークに接続し、最新のソフトへの自動アップデートや栽培レシピの追加、遠隔監視、遠隔サポートなど、導入後も常に最新の栽培技術で運用できます。



コンテナ内部の栽培棚

衛星通信地上局「人工衛星自動追尾装置」

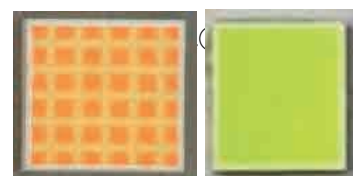
人工衛星追尾装置は、宇宙と地球を繋ぐために必要不可欠なシステムです。宇宙空間を移動する衛星を、地上に設置された追尾装置で正確に補足しながら無線通信をすることで、衛星が取得した様々なミッションデータを地上で受信したり、また衛星にコマンドを送信することができます。追尾装置の構造部、制御部、通信部を自社開発して標準化することで、一般的には大きな費用負担となる地上局の導入コストを大幅に削減し、日本国内の大学や民間企業、海外の政府機関などに導入しています。現在は人工衛星の自動追尾だけでなく、ロケットなどの移動体をリアルタイムに自動追尾ができるシステム開発も進めています。



3.5mパラボラアンテナ追尾装置

生体リズム調整用照明器具の開発(特許出願中)

特殊な蛍光体フィルムとシリコン材料にて安価にLEDチップを製造する自社の特許技術を用いて、光波長に特徴のあるLEDチップが製作できます。そのLEDチップを用いて、人の生体リズムに影響があるmRGC刺激量を調整しながら高演色性(太陽光に近い色)を保ち、色温度制御を行うためのLEDチップの構成と制御方法を確立しました。この技術を使用した照明器具の製品化により、長時間人工光にて生活する患者・介護者様や睡眠に不安を抱える方々の生体リズムを整えることで健康な生活への寄与が見込まれます。現在、具体的な製品化に向けた技術開発を継続しています。



特殊蛍光体LEDチップ

(鹿児島市)

カクイは、創業140年を迎えました。140年で培ったノウハウを活かし、安心快適な製品を提供しております。

1881年(明治14年)の創業以来「豊かさ快適さの創造」という永遠のテーマのもと綿花に関連したビジネスを連続として続けてまいりました。1898年(明治31年)・島津藩の紡績機を払い下げ日本で初めて洋式機械による製綿を開始、そして戦後最新の製綿機器を一挙に導入し質・量ともに日本一として現在の基盤を固めました。時代の変化を技術・製品開発で対応し連続精練後晒装置の開発や高性能油吸着材「カクイオイルキャッチャー®」の製品化成功など、天然繊維に特化した製品開発を進めています。



代表取締役社長 岩元 正孝

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地 〒890-0081
鹿児島県鹿児島市唐湊(とそ)
四丁目16番1号

■TEL 099-254-2131

■FAX 099-254-2136

■E-Mail kakui@kakui.co.jp

■URL <https://kakui.co.jp/>

■代表者 代表取締役 社長
岩元 正孝

■設立 1881年(明治14年)3月

■資本金 1億円

■従業員数 170人

■事業概要 天然繊維 製造販売

■主要製品 コットンパフ、衛生材料、油吸着材

コットンパフ

カクイのコットンパフが選ばれている一番の理由が「やわらかさ」です。カクイ独自の製造方法の連続精練後晒法は綿に含まれている油分を他の製法よりもわずかながら多く残します。この絶妙なさじ加減が他が真似できないやわらかさを実現しています。「3層構造」中心はバージンの原綿を贅沢に使うことによりクッション性を出し、表裏面は起毛しにくい綿を使うことにより毛羽立ちを抑えています。多くのアイテムでエコテックス®スタンダード100を取得しております。これは繊維製品に有害化学物質が含まれていないことを証明する世界共通の「安全・安心の証」です。



コットンパフ

油吸着材 カクイオイルキャッチャー

カクイオイルキャッチャーは「圧倒的な吸着量」と「油保持力」を持つ天然繊維高性能油吸着材です。水をはじいて油だけを吸います。海上、港湾、河川、工場、レストランなどから流出する油を吸収し水をクリーンにします。地球温暖化の原因となるCO2の発生は、植物系素材なので合繊系に比べ数分の1と地球にも優しく、1g当たりの油吸着量は30gとなり、合繊系の3倍。また吸着した油は天然繊維の中空部分に保持され移動時の滴り落ちを起こしません。また、吸着スピードが速く、軽くてハンドリング性や作業効率に優れることから油流出事故時に多く使われております。



オイルキャッチャー

セロビオース

カクイはコットン繊維から二糖であるセロビオースの開発に成功しました。セロビオースとはグルコース(ブドウ糖)2分子がβ-1, 4結合でつながった二糖です。水溶性でやや甘く、自然界には極微量(トウモロコシや松葉)存在します。ヒトの体内では消化吸収されません。ヒトが摂取すると消化されずに大腸に到達し、セロビオースを餌とするビフィズス菌等の善玉菌が増殖します。それらの菌が短鎖脂肪酸を産生します。短鎖脂肪酸のメリットは数多く、その一つとしてIgA産生を増強し免疫力を高めることが知られております。



セロビオース

食品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(霧島市)

想いをカタチに!! カゴシマ発 モノづくり創造企業

照明器具OEM製造メーカーとして様々な商品を開発から受諾、プレス・板金・ダイカスト・樹脂・塗装・組立と一貫通貫した生産体制と金型・省人機器・試験機器製造の生産技術力で1000品番を超える製品をブランドメーカーに供給しています。

また、社内製造設備・生産体制を生かした、部品製造販売やセット部品製造販売にも力を入れ、照明以外の産業機器分野にも注力して活動しています。

会社概要

2022年2月15日現在

■所在地 〒899-4303
鹿児島県霧島市国分川原
1050番地2

■TEL 0995-47-3311

■FAX 0995-46-4471

■E-Mail info@kokubudenki.jp

■URL <http://www.kokubudenki.jp>

■代表者 代表取締役社長
森山 克己

■設立 1969年(昭和44年)10月 *株式会社大森製作所として

■資本金 9,000万円

■従業員数 154人(有期雇用含む)

■事業概要 照明器具製造 産業機器用部品製造

■主要製品 LED照明器具 アルミダイカスト部品



会社全景

超小型店舗施設向けユニバーサルダウンライト

さまざまな店舗・施設空間にあわせて使い分けのできる超小型ダウンライト。

埋込穴径50Φと器具の存在感を抑え必要な光だけを空間に届けます。

6種類の配光角度と3種類のLEDの色温度の自由な組合せで使用される空間に適した美しい光を選択いただけます。

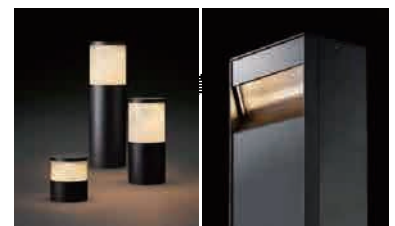


超小型ダウンライト X-Pro Φ50

光制御 屋外照明

景観照明において輝度をコントロールすることや配光を制御することでの快適な視環境と魅力的な夜景を実現できます。

下方に広がる独自の配光設計や低い位置から遠くへ広がる光学技術で夜の都市空間を美しく演出します。



[andon] [Ground Washer]

新分野産業機器 アシスト機能付きキャスター

照明以外の新分野商材として「後付け・電動アシストシステム」の部品製造がスタート。アシストキャスターとセンサーユニットのアルミダイカスト部品とユニット品組立てまでを受諾し、将来的には輸送機器の開発も視野に入れて取り組んでいます。

運搬作業の肉体的負荷を軽減し、効率化を支える物流ソリューション構築商材として、拡大に期待しています。



アシスト機能付きキャスター

(指宿市)

熱伝導とエポキシ、シリコーンの基礎技術を基に、ユニークな機能性樹脂の開発と製造をしております。

電子機器や半導体分野にとどまらず、金型や生活用品などの分野にも、幅広く機能性樹脂の可能性を提案いたします。エポキシ樹脂、シリコーン樹脂をベースに、機能性材料を混ぜることで、多様なニーズに対応いたします。カスタム対応や請負開発、試作も行ってまいりますので、お客様の声を製品づくりに反映できる会社です。



代表取締役 古川 正司

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒891-0403 鹿児島県指宿市 十二町267
■TEL	0993-23-8667
■FAX	0993-23-8669
■E-Mail	inquiry@satsumasoken.co.jp
■URL	http://satsumasoken.co.jp/

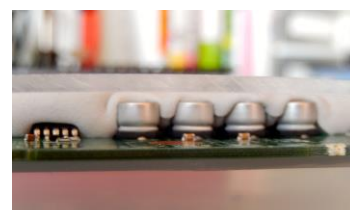
■代表者	代表取締役 古川 正司
■設立	2005年(平成17年)8月
■資本金	1,000万円
■従業員数	12人
■事業概要	機能性樹脂の開発及び製造
■主要製品	熱ゴム®、熱伝導接着剤、樹脂型材、電磁波吸収シート 他

熱ゴム®

シリコーンベースの極めて柔軟性の高い熱伝導樹脂ファミリーです。

高い柔軟性故に、熱抵抗の低減をはじめ、圧縮、制振、密着、防水、絶縁といった副産物としての特徴も、最終製品への信頼性向上に大きく寄与できる製品となっています。

カスタマイズも対応しており、電磁波吸収、高反発、耐摩耗、電気伝導等の開発請負品を通して、ラインナップを増やしております。現在、4割近くのお客様でカスタム品、開発品を納入しております。



熱ゴム®

熱伝導接着剤

強靱な接着力を持つエポキシと、柔軟性を維持できるシリコーンの2つのタイプで熱伝導接着剤を開発、製造しております。

それぞれに導電、絶縁のタイプを擁し、熱伝導率や粘度、硬化条件等、お客様の使用ニーズに合わせたきめ細かく、素早い対応が弊社の持ち味となっています。

また、エポキシ系では、特徴である高い接着強度に加えて、硬度を押さえて信頼性を上げた柔軟エポキシタイプも新たに開発いたしました。お客様のあらゆるニーズに対応いたします。



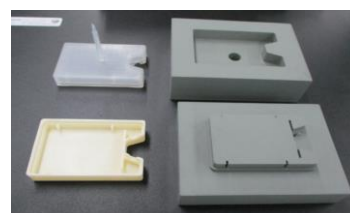
熱伝導接着剤

射出成型対応 樹脂型材料

射出成型用金型の代替となる樹脂型を作る樹脂材料になります。

液状シリコーンでありながら、硬化後は射出成形にも耐えられる高硬度、高強度な樹脂型になります。材料大手の旭化成ワッカーシリコーン株式会社との共同で開発した材料で、注型での製型が可能な材料です。

マスターがあれば、容易に製型可能で、試作や簡易製造に最適です。サンプル提供も可能ですので、お気軽にお問い合わせください。



型取り樹脂材料

食品品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(鹿児島市)

葉たばこ農家出資にて創業以降、常に農家目線で困り事を解消する製品の創出やサービスに努めています。

葉たばこ乾燥機や各種乾燥機、施設園芸用ハウス暖房機、農業用資材販売の他、海外へ装置の輸出も行っております。設立当初より掲げるお客様のためのという企業理念のもと、直近では県内農家の方々にとっては死活問題となっている「サツマイモ基腐病」に対して蒸熱処理装置の開発検証を行い、県行政関係機関と一体となって問題解決の一助になるよう奮闘中です。これからも得意とする熱管理技術をブラッシュアップさせ皆様のお役に立ちたいと考えております。



代表取締役社長 坂元 泉

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒891-0189 鹿児島県鹿児島市南栄 4丁目11-2	■代表者	代表取締役社長 坂元 泉
■TEL	099-269-1821	■設立	1948年(昭和23年)8月12日
■FAX	099-269-1862	■資本金	8,000万円
■E-Mail	info@sanshu.co.jp	■従業員数	70人
■URL	https://www.sanshu.co.jp/	■事業概要	農業用機械の製造販売
		■主要製品	葉たばこ乾燥機、食品乾燥機、温風暖房機、蒸熱処理装置

施設園芸用温風暖房機

加温ハウス栽培で必要になるのが温風暖房機です。三州の暖房機は省エネ性と耐久性を両立した構造で業界トップクラス90%の熱効率を誇り、耐腐食性処理を施した火炉は長期間強靱な耐久性を保ちます。近年は複合環境制御装置を利用した栽培方法が普及していますが、三州のマイコン型には、4段サーモやキリトリ運転が内蔵されているため光合成促進の変温管理が可能になり作物の収量UPや品質向上に繋がります。更に省エネ性能も経費削減や環境保護の面において評価に繋がるポイントです。現行シリーズで8代目に当たり全国の産地でご愛顧いただいております。



優しい風で作物を育てます

蒸熱処理装置

海外の果物の一部には害虫が寄生している場合があり、そのまま日本に持ち込むことは禁止されています。それを可能にする為には輸出前で出荷前に殺虫処理を施す必要があります。そこで三州は世界に先駆け農業を使用せず蒸気と熱の力で害虫の卵を死滅させる蒸熱処理装置を開発しました。現在では東南アジア諸国で稼働され日本の食卓に安心安全な果物を届けています。そのSDGsにも繋がる活動が評価され経産省の2020年GN・TOP100に認定されました。又昨今深刻化する「サツマイモ基腐病」にも装置の有効性が判明し、現在、国・県事業で産地導入が進められております。



海外で活躍する5トン処理機

食品乾燥機

近年、食料自給率低下の改善と、新たな経済連携協定によって国産農産物の需要が高まって来ました。他方ではフードロス問題も抱え解決策の一つとして6次産業の拡充が求められています。三州では保存性と付加価値を高めた乾燥野菜等を生産する食品乾燥機を販売しております。その特長は葉たばこ乾燥機から生まれた低燃費かつ高品質な仕上がりを可能にする自動運転プログラムです。椎茸、大根、ショウガ、菊芋、ハーブ、海産物、加工肉等幅広い用途で使用され、最近では茨城県特産の干し芋乾燥にも利用され、良い色に仕上がると好評頂いております。



人気の丸干しタイプの干し芋

(霧島市)

セラミック製を中心とした家庭用品の生産・販売

私たちジャパンポーレックスは、セラミックを使った家庭用品を企画・開発し生産しています。開発コンセプトは「その時点で世の中にあるものをつくる」。これまでは存在しなかったが、後世では広く受け入れられるようなものをつくる、ということです。

そのような思いで日々霧島の地でものづくりに挑んでいます。

主力製品のコーヒーミル等は海外30ヶ国以上で販売され、「made in Kagoshima, Japan」の刻印を入れることで、鹿児島発のものづくりを世界に発信しています。



会社全景

会社概要

2022年2月25日現在

■所在地	〒899-6301 鹿児島県霧島市横川町 上ノ1800
■TEL	0995-72-0307
■FAX	0995-72-5454
■E-Mail	porlex@porlex.co.jp
■URL	http://www.porlex.co.jp/

■代表者	代表取締役 高津 祐紀
■設立	1978年(昭和53年)11月
■資本金	1,600万円
■従業員数	30人
■事業概要	家庭用品の企画・開発・生産及び販売
■主要製品	手挽きミル、おろし器、しょうゆ差し及び密封容器用蓋等

<“日本初”の製品を多く開発>

ミル自体がほとんど無かった時代に、日本で初めてセラミック製のスパイスミルを開発・販売。それを端緒に、今では一般的なセラミック刃を内蔵したコンパクトなコーヒーミルや、石臼でしか出来なかった茶葉の粉末化を持ち運び可能なサイズで実現したお茶ミルを生産。私たちジャパンポーレックスは、これまで数々の日本初(あるいは世界初)を世に送り出してきました。

これらはすべて、自社でもつ特殊なセラミック成形技術によって実現しています。他にも、高精度なシリコンの密着技術を組み合わせたセラミックのおろし器やしょうゆ差しも製造しています。



ポーレックス コーヒーミル・II、コーヒーミル・IIミニ

<鹿児島製・日本製へのこだわり>

企画・開発・生産を自社で行うだけでなく、主要部品はすべて日本製です。また、多くの鹿児島県の企業様(あるいは鹿児島県に拠点をもつ企業様)と協力しながら、霧島の自社工場で製品を生産しています。このようなこだわりを込めた「made in Kagoshima, Japan」の文字は、主力製品のコーヒーミル等を通じて、世界で30ヶ国以上の人々の目に触れています。



”made in Kagoshima, Japan”の文字



ポーレックス しょうゆ差しの注ぎ口



ポーレックス しょうゆ差しの底面、キャップ



ポーレックス スパイスミル・II

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(鹿児島市)

糖鎖ナノバイオテクノロジーに基づき、感染性のあるウイルスを高感度で迅速に検出できるPCR検査システムを完成させました。

2003～2006年に現代表取締役がプロジェクトリーダーを務めた科学技術振興機構の「プレベンチャー事業シュガーチップR&D」の成果に基づき、2006年9月21日に創業した開発研究型の鹿児島大学発ベンチャー会社です。糖鎖の化学生物学をナノバイオテクノロジーと合体させ、ウイルスの高感度検査法を発明しました。そして、新型コロナとインフルエンザを同時に検査診断できる体外診断用医薬品を開発し、2020年10月に薬機承認、2020年11月に保険収載を受けています。



代表取締役 隅田 泰生

会社概要

2022年3月現在

■所在地 〒890-0065
鹿児島県鹿児島市郡元1-21-40
鹿児島大学VBL内

■代表者 代表取締役
隅田 泰生

■設立 2006年(平成18年)9月

■TEL 0798-47-6612

■資本金 9,000万円

■FAX 0798-47-6612

■従業員数 8人

■E-Mail sales3@sudxbiotec.jp

■事業概要 ウイルスの高感度検査用試薬とPCR測定用機器の製造と販売

■URL www.sudxbiotec.jp

■主要製品 体外診断用医薬品

SGNP nCoV/Flu PCR 検出キット (体外診断用医薬品)

検体中の感染性を保っているウイルス粒子を糖鎖ナノ粒子とマイクロマグネットで捕捉・精製・濃縮し、新型コロナウイルスとインフルエンザウイルスA型およびB型を同時に検査できる薬機承認を得た体外診断薬です。ウイルス粒子を濃縮するため、高感度でかつ偽陽性判定のない高精度の検査診断が可能になりました。家畜のウイルス病へも応用しています。



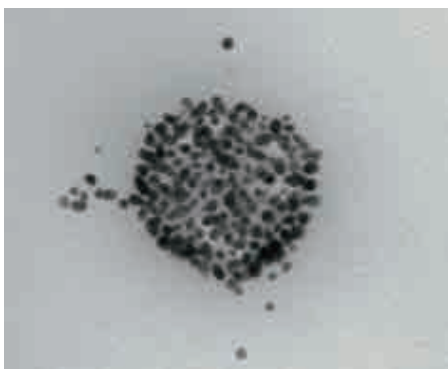
キットの写真

高速PCR測定装置MuSER

SGNP nCoV/Flu PCR 検出キットを使用して、測定時間36分で、50～100コピー以上のウイルスの遺伝子をPCRで測定できます。電気炊飯器程度の大きさで、最大6検体を同時に測定できるので、利便性が良く、患者さんを長く待たせることなく、オンタイムで高感度のPCR検査が可能になりました。澁谷工業株式会社との共同開発品で、一般医療用機器(届出番号17B1X00002000002)です。



MuSER



糖鎖ナノ粒子により捕捉されたPRRSVウイルスの電子顕微鏡写真

(薩摩川内市)

「紙だからこそできること」を追求し、木材資源を有効活用した事業を展開するとともに、カーボンニュートラルな社会を目指し取り組んでいます。

中越パルプ工業株式会社川内工場は、1954年12月に川内市(現:薩摩川内市)の誘致企業第一号として操業を開始しました。「紙だからこそできること」を追求し、多種多様な紙を生産しています。工場で生産した紙は、直木賞・芥川賞、本屋大賞の受賞作や映画・ドラマ等の原作本など、有名な書籍に多数採用されています。他にもファストフード店の紙袋や建物の内装に欠かせない壁紙などに使用され、身近なところで豊かな暮らしを支えています。近年は、発電事業や新素材の開発など、森林資源を有効活用した事業も展開しています。植林事業への投資も検討しており、企業活動による循環型社会の構築に取り組んでいます。



執行役員工場長 富田 実

会社概要

2022年1月現在

■所在地	〒895-8540 鹿児島県薩摩川内市宮内町 1-26
■TEL	0996-22-2211
■FAX	0996-21-1157
■E-Mail	
■URL	http://www.chuetsu-pulp.co.jp/

■代表者	執行役員工場長 富田 実
■設立	1954年(昭和29年)12月
■資本金	188億円
■従業員数	281人
■事業概要	紙・パルプ製造、発電事業
■主要製品	紙(クラフト紙、上質紙、塗工紙、特殊紙、竹紙他)、パルプ

竹を原料にした「竹紙」で地域社会の課題を解決

鹿児島県は竹林面積日本一、タケノコ生産量も全国2位を誇ります。「竹紙」は、タケノコの生産性向上のために伐採した竹の処分に苦慮していた生産者からの相談をきっかけに、竹の集荷体制を構築し、2009年より生産を開始しました。今では多くの方にご協力を頂き、年間約1万2千トンの竹を集荷しています。一方で、放置された竹林が森林や里山を浸食し、様々な問題を引き起こす「竹害」が全国的に問題となっています。今後も、大量の竹を持続的に使うことで、タケノコの生産性向上はもとより、森林や里山、生物多様性の保全など地域社会の課題解決を図ってまいります。



集荷した竹から生産した「竹紙」

脱炭素社会の実現に向けて「木質バイオマス発電設備」を稼働

鹿児島県(離島含む)を中心とした南九州の未利用間伐材の利用促進を図るため、再生可能エネルギーとして注目されている木質バイオマス発電設備を2015年11月より稼働しました。紙事業で築いた木材の集荷基盤とパルプの製造工程で発生する廃液を利用した自家発電技術を活かし、木材チップを燃料に一般家庭の約4万3千世帯分に当たる電力を安定的に発電しています。カーボンニュートラルによる脱炭素社会に貢献するとともに、森林整備の推進や関連産業の振興に寄与する事業として積極的に取り組んでいます。



木材チップを貯蔵する燃料倉庫

新素材「nanoforest」で産業の未来を切り拓く

木質繊維(パルプ)を処理してナノメートル(ナノは10億分の1)サイズまで細かく解きほぐしたセルロースナノファイバー(商品名:nanoforest)は、高吸着性・高強度等に優れた機能性と安全性から様々な分野での活用が期待されています。現在、鶏舎の環境改善資材や化粧品材料、スニーカーのラバーソール(靴底)など分野を問わず採用され、水のみを用いるナノ微細化法(水中対向衝突法:ACC法)により、食品や医療にも適用が可能です。サンプル提供も行っており、あらゆる分野で新規用途の開発が進み、産業の未来を切り拓く一助となれるよう製造を行っています。



「nanoforest」サンプル

食品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(霧島市)

世界中を走るトヨタのクルマづくりを行っているエンジニアリング会社です。

トヨタ車体研究所が目指すのは、“もっといいクルマづくり”を通じて、社会やお客様に感動を生み出すことです。その根底には、創業時からの基本理念である「技術開発力」「地域との調和・共生」「活気あふれる企業風土」があります。

トヨタ車体研究所で働く全ての人々が創造的ソリューションで変革と感動を生み出す会社「Be the change」を目指し、ワンチームで世界に誇れる仕事をし続け、一人ひとりが人間力を高めて成長とやりがいを感じる企業であり続けます。



会社全景

会社概要

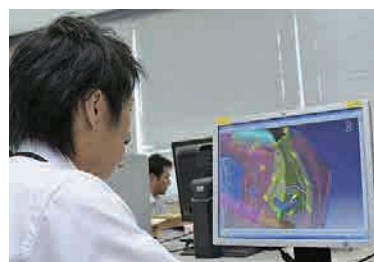
2022年2月1日現在

■所在地	〒899-4461 鹿児島県霧島市国分上之段 395番地1
■TEL	0995-48-2800
■FAX	0995-48-2815
■E-Mail	
■URL	https://www.toyota-bodyrad.co.jp

■代表者	代表取締役社長 近藤 康夫
■設立	1990年(平成2年)4月
■資本金	3億300万円
■従業員数	408人
■事業概要	自動車ボデー・部品の設計・評価、生産技術、ソフトウェア開発
■主要製品	トヨタのミニバン、SUV、プレミアム車などの自動車開発

車両のアップー全体の開発をしています

設計構想から基本構造設計・製品設計、実車での性能確認～ラインオフまでの一連の車両開発に携わっています。【ボデー開発】軽量化を推し進めながらも安全性能や歩行者保護性能を満足させ魅力ある外形デザインを具現化。【外装開発】商品性、歩行者保護性能、走行安定性能に配慮した意匠性の高いエクステリア商品の開発。【内装開発】快適性、商品性に配慮し、使う人にやさしいインパネモジュールとコンソール、内張りの開発。【電装品開発】お客様への多種多様な情報提供で付加価値を高め、クルマと人をつなぐ各種電装品の開発。【ワイヤーハーネス開発】クルマをコントロールする各種機器への電力供給、多種多様な情報通信と省スペース配置を両立したワイヤーハーネスの開発。



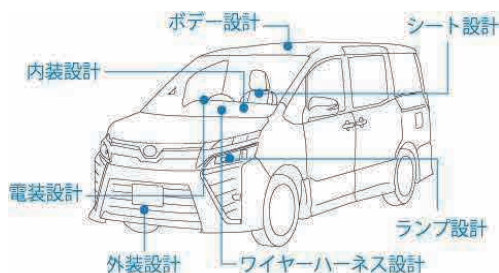
3D CADを使用した車両設計

鹿児島島の自然環境を活かした試験評価をしています

鹿児島県内に4つの試験場(霧島曝露場、桜島曝露場、串木野曝露場に2か所)を設け、火山灰や風雨、海塩粒子など鹿児島島の特色を生かした曝露試験で自動車業界以外の多様なニーズにも応えています。また、促進耐候性試験機との併用で、高い精度を生み出すことができます。これらの自然環境、設備、人を武器に新技術の開発にも力を入れ、更なる追及を続けます。



屋外曝露試験



開発領域



外装設計



内装設計

(さつま町)

世界シェアナンバーワンのNGKスパークプラグ製造で唯一の一貫生産ラインを持つ主力工場！

世界シェアナンバーワン、世界140ヶ国以上で愛されるNGKスパークプラグは、森村グループを源流に、スパークプラグ製造部門を独立させた日本特殊陶業株式会社により生み出されました。

2021年4月、その日本特殊陶業株式会社のプラグ製造部門とグループ会社2社を合わせ、新生株式会社日特スパークテックWKS(ワークス)が生まれました。

変化の速い環境に対応すべく、基盤を大きく、かつ製品への迅速なアクションが取りやすい体制を整え、気持ちも新たに邁進しています。



代表取締役 岩田 和也

会社概要

2022年2月1日現在

■所在地	〒895-1802 鹿児島県薩摩郡さつま町 田原2238-1
■TEL	0996-53-2211
■FAX	0996-53-2215
■E-Mail	
■URL	https://sparktec-wks.co.jp/

■代表者	代表取締役 岩田 和也
■設立	1961年(昭和36年)1月
■資本金	8,000万円
■従業員数	2104人(うち さつま工場 847人 さつま電機工場 53人)
■事業概要	スパークプラグの製造
■主要製品	NGKスパークプラグ

信頼のブランド NGKスパークプラグ 燃費向上で環境にも配慮

新車組み付け用として世界中の自動車・二輪車メーカーに採用されるだけでなく、補修用部品としての需要も高く、海外での知名度も高いブランドです。国産初のスパークプラグを作った日本特殊陶業株式会社の技術と信頼を弊社が受け継いでいます。

例えばイリジウムプラグは着火性が良く、耐久性に優れ、燃費を向上させると共に環境にも優しい製品となっており、日本特殊陶業グループ全体でのSDGs活動にも貢献しています。



スパークプラグ

さつま町教育委員会、株式会社ignArtとの包括連携協定を締結

児童生徒の健やかな成長および教職員の資質・能力の向上等に寄与することを目的に、2022年2月1日(火)にさつま町教育委員会(鹿児島県薩摩郡)ならびに株式会社ignArt(本社:愛知県名古屋市、代表取締役:下築一博)との包括連携協定を締結し、コミュニケーション向上を目的とするWebアプリケーション「GOOD MORNING COLOR(グッドモーニングカラー)」をさつま町教育委員会へ寄贈しました。2022年4月からさつま町の小・中学校児童生徒約1500名に提供される予定です。



工場全景



焼成炉



事務棟

(曾於市)

持続可能かつ発展する社会を目指し、安全・安心・健康な製品をお届けしてまいります。

有機肥料メーカーとして、南九州を中心に有機肥料、微生物資材(ラクト・バチルス)を製造販売しており、台湾へも有機肥料を輸出しております。また、鹿児島大学をはじめとする諸先生方のご指導をいただき、産学官による製品開発も進め、薩摩黒鴨やさつまいも冷麺、くろず納豆、桜島大根サプリの販売を通して、安全・安心・健康な製品をお届けしています。更に、社会が求める新たなニーズに敏感にお応えしてまいります。



会社ロゴ

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒899-8604 鹿児島県曾於市末吉町 諏訪方4122
■TEL	0986-76-1091
■FAX	0986-76-6554
■E-Mail	joc@e-kamo.co.jp
■URL	https://www.nihonyuki.jp/info

■代表者	代表取締役 野口 愛子
■設立	1977年(昭和52年)
■資本金	1,000万円
■従業員数	13人
■事業概要	有機資材事業／薩摩黒鴨®事業／健康食品事業／海外事業／研究開発
■主要製品	ラクト・バチルス、ラクトホカシ、トーマス有機、薩摩黒鴨®の鴨肉製品、くろず納豆(サプリ)、しなやか応援団(桜島大根サプリ)

農業用微生物資材「ラクト・バチルス」の普及

近年、土壌障害が原因で様々な農業作物において不良・不作が見られており“土づくりに”対し注目が集まっています。弊社のラクト・バチルスは、鹿児島県内のバレイショ産地の土壌改良剤として長年、信頼と人気を集めています。

有機資材事業部では微生物資材(ラクト・バチルス)を中心とした商品展開をしており、弊社の有機肥料は全てラクト・バチルスを使い熟成発酵させています。



有機資材事業部の商品

産学官連携による地域資源の活用

健康食品事業では地域資源を活用し、「黒酢」を使用した「くろず納豆」、桜島大根を使用した「しなやか応援団」を産学連携にて商品化しました。しなやか応援団は、トリゴネリンを1粒あたり6mg含有し注目を集めております。

またサツマイモ澱粉を使用した「さつまいも冷麺」は鹿児島県と産学連携で開発し、安藤百福賞をはじめ数々の賞を受賞しています。



地域資源を活用した商品

地域資源を活用した商品

薩摩黒鴨の6次産業

平成8年に鹿児島大学より薩摩鴨の技術移転を受けて以来、大学との密接な連携のもと試行錯誤を重ね、全国でも前例の無い孵化から飼育・処理・加工・商品化までを一貫して行うシステムを構築しました。その後も鹿児島大学と共同研究により新種の薩摩黒鴨を開発しました。

「薩摩黒鴨」の鍋セットは、全国で高い人気を得ています。



産学連携から生まれた「薩摩黒鴨」

産学連携で誕生した「薩摩黒鴨」

(薩摩川内市)

平安時代から進化・発展してきた日本式甲冑(鎧兜)。独自の美学をもつ甲冑の”伝統”と”現代”をつなぎ、伝統工芸品として新たな価値の創造に取り組みます。

全国シェア90%を誇る甲冑工房です。TV・CM・映画ドラマ・アニメゲームキャラクター・武者行列・博物館/文化財指定の写し等の甲冑を製造・修理・レンタルを行います。

(※「甲冑」=胴体を守る”鎧”と頭部を守る”兜”からなる防具のこと。)

【製作実績】

映像:『大河ドラマ』『素敵な金縛り』『のぼうの城』『関ヶ原』『一命』、多数

イベント:『謙信公祭』『日光東照宮1000人行列』、他

アニメ・漫画・ゲーム:『戦国BASARA』伊達政宗、『ドラゴンクエスト』ロトの鎧、他



代表取締役 田ノ上 智隆

会社概要

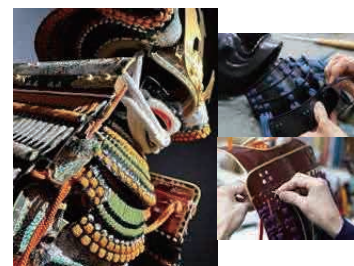
2022年2月19日現在

■所在地	〒899-1923 鹿児島県薩摩川内市 湯島町3535-7
■TEL	0996-26-3113
■FAX	0996-26-3213
■E-Mail	marutake@yoroi.co.jp
■URL	http://yoroi.co.jp/

■代表者	代表取締役 田ノ上 智隆
■設立	1958年(昭和33年)7月
■資本金	6,000万円
■従業員数	44人
■事業概要	新甲冑・小道具・衣装製作、甲冑修理、甲冑レンタル
■主要製品	新甲冑(武将鎧・オリジナル鎧・稚児鎧)、衣装・小道具、レンタル・リース

新甲冑製作・甲冑レンタル

「甲冑」が身を守る防具である以上、実用第一であったことは当然のことですが、武将たちの生きざまと美意識、武装の多様な美しさといった、歴史的・美術工芸的そして美学・哲学的な要素もまた、甲冑の大きな魅力です。その魅力堪能できる有名武将の伝統系甲冑は、主に観賞用や贈答用などを目的としてコレクターの方々にも人気があります。また、戦国ブームや地域おこしの取り組みの影響から、着用を目的とした甲冑の需要も高まっています。そこで約20kgある従来の甲冑だけでなく、約8kgの軽量かつ着脱簡易な着用甲冑の開発・製造を開始し、国内外へ販売やレンタルを行っています。



丸武の職人だからこそ成せる技!

甲冑工房丸武テーマパーク

甲冑製造の工房見学や甲冑展示資料館、着付け体験、射的、お食事処、戦国お土産処が集まる甲冑のテーマパークを運営しています。当工房で開発・製造している軽量な着用甲冑の体験も可能です。”甲冑”について知り・学び・体験し日本の文化を实践する、甲冑体験学習施設としての活用を目指します(年中無休・入城無料)。また、春・秋の季節には、友人・家族で楽しめるマルシェ等の野外イベントも開催しています。戦国・甲冑ファンにもそうでない方にも、楽しんでいただける施設づくりに取り組みます。



有名武将の甲冑がずらり!



甲冑ウェディングプロデュースいたします!



BASKETBALL x SAMURAI !?



映画・ドラマの甲冑を着よう!

(日置市)

特殊印刷技術で、他にはない価値を。

昭和49年4月23日、鹿児島県の印刷5業者が集まり「サツマ特殊製版協同組合」が設立、昭和52年1月、そのなかの4業者により印刷業としては県内初の試みとして、完全協業組合に組織変更され、現在に至ります。それぞれ専門にしていた活版印刷、オフセット印刷技術をフルに活かして、商業印刷から業務印刷分野まで幅広く受注しており、デジタル化へのニーズへもいち早く応えるために積極的な設備投資と更新を進めてまいりました。さまざまな「声」にお応えする「企業」を目指して、私たちユニカラーは【特殊印刷】を主力とした印刷会社に生まれ変わりました。



代表理事 岩重 昌勝

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒899-2504 鹿児島県日置市伊集院町 郡2042-39
■TEL	099-813-7213
■FAX	099-813-7214
■E-Mail	info@unicolor.jp
■URL	http://www.unicolor.jp/

■代表者	代表理事 岩重 昌勝
■設立	昭和49年4月
■資本金	2,880万円
■従業員数	80人
■事業概要	特殊印刷・一般商業印刷・パッケージ印刷・デザイン・イベント企画・マルチメディア・その他
■主要製品	特殊印刷物・商業印刷・記念品

レンチキュラー印刷

レンチキュラー印刷とは、印刷物を立体的に見せたり、見る角度によって画像イメージを変えたり、動きを表現するなどさまざまな効果をもたせることのできる印刷技術です。従来のレンチキュラー印刷は特殊レンズシートを貼り合わせるにより作成していましたが、この方法では印刷と貼り合わせるという2つの工程が必要なため、高コストと納期がかかります。

当社のレンチキュラー印刷は、特殊レンズシートにUVインキを使用して裏面からの直接印刷を行うことにより、1つの工程で同じ特殊効果が得られますので、ローコスト&スピーディな対応が可能となります。



レンチキュラー

里山再生、脱プラ貢献 竹紙ストロー・竹紙コップ 実用新案登録第3230538号

令和2年7月から脱プラへの取り組みの一環として全国でレジ袋有料化がスタートしました。当社は09年から竹の利用拡大のために、鹿児島県産竹100%を使った竹紙を利用した商品開発に取り組み、メモ紙や手帳、名刺や焼酎用箱などさまざまな商品開発を行いました。

今回、「竹紙ストロー」を開発しました。竹紙100%ストローは国内初。「竹林整備による里山再生や脱プラスチックに貢献できる、環境にやさしいストロー」として浸透してもらいたいです。また令和3年には「竹紙コップ」も開発致しました。竹紙ストロー・竹紙コップを県特産品として鹿児島をもっとPRしていきたいです。



実用新案登録



ユニカラー 本社・工場



オリジナルプリント壁紙エスピーウォール



看板施工

(霧島市)

独自のモノ造りを実現するため自己完結型生産拠点を目指し、お客様に信頼され選ばれる企業、継続的な人材育成を通して地域社会にも貢献し続ける企業をめざします。

マイクロ波・無線技術・GPS応用・映像といった根幹技術に加え、IT・IoT・ICT・AI・VRをはじめとした最先端技術の研究により、未来の暮らしを豊かにするプロダクトを開発する「ユピテル」。

事業拡大に向け、基幹技術の進化と独自のモノ造りを実現するため 株式会社ユピテル鹿児島 を設立しました。

モノづくりで新しい時代を切り開きたい私たちの夢、ワクワクするようなモノづくりに挑戦しているとともに、継続的な人材育成を通して地域社会にも貢献し続ける企業をめざします。



会社外観

会社概要

2022年1月1日現在

■所在地	〒899-5114 鹿児島県霧島市隼人町西光寺 2427番地31	■代表者	代表取締役 高木 紀
■TEL	0995-43-4341	■設立	2006年(平成18年)10月
■FAX	0995-44-8081	■資本金	5,000万円
■E-Mail	a_uehara@ypk.yupiteru.co.jp	■従業員数	104人
■URL	https://ypk.yupiteru.co.jp/	■事業概要	無線通信機及び電装品の開発設計、製造
		■主要製品	ドライブレコーダー、カーセキュリティ、レーダー探知機、エンジンスターター、ゴルフナビ他

『映像技術』

昨今、安全・安心な社会のためにさまざまなシーンで映像が記録されています。ユピテルのコア技術は、大容量の映像データを安定的に記録することです。

市場ニーズをいち早く予測し、業界初となる720° 全天球映像記録を実現したドライブレコーダーを開発・販売しました。

業界を牽引するトップメーカーとして、車載機器、監視カメラなど高い映像記録技術を活かしたイノベーションに挑み続けています。



全天球ドライブレコーダー

『マイクロ波応用技術』

実は私たちの身の回りには、自動ドアや電子レンジなどマイクロ波を応用した製品が数多くあります。

ユピテルのコア技術は電子製品などにおいて、10.5GHz、24.15GHzといったマイクロ波帯の発振回路やミキサ回路を安定して動作させることに活かされています。

この技術が、GPS&レーダー探知機やカーセキュリティ、ゴルフスイングトレーナーなど、お客様の生活を豊かにする製品を生み出しています。



レーダー探知機 Leiシリーズ

『無線通信技術』

無線通信技術の発展により、私たちはいつでもどこでも快適な生活を送れるようになりました。

ユピテルのコア技術は、すぐれた飛距離性能を実現する特定小電力無線を用いたデータ通信技術と高周波回路に最適化されたシステムです。ハード・ソフトを兼ね備えた専門・実装技術は、他には類を見ないほど高いものです。

今まで培ってきたこの技術と映像技術を組み合わせて、ドライブレコーダーデータ管理サービスなど、ユピテルならではの製品・サービスを生み出しています。



2カメラドライブレコーダー

食料品

飲料

電気・電子

一般機械

金属

情報通信

地域資源活用

その他

(鹿児島市)

世界最先端技術のフラクタルひよけで世界の都市を冷やします。

イギリスグラスゴーで行われたCOP26の日本パビリオンに選出され、東京2020大会にも採用された実績をもつ、フラクタルひよけ。国内外の酷暑地域にひよけを供給し、気候変動時代に貢献する世界最先端技術。素材は用途に応じて対応できるように、布、金属、紙の3種類を用意し、風に強く、こもれびのような柔らかい光と影を落とすことで、居心地のよい空間を作ることができます。

一般的なテントに比べ、不快な輻射熱が少なく、日射遮蔽率は最大で95%、平均で83%。窓面に設置することで、熱量を最大で50%カットし、省エネにも寄与でき、高温化が進む都市に必要な不可欠なアイテムになっていくと考えられます。



会社ロゴ

会社概要

2022年1月現在

■所在地	〒890-0082 鹿児島県鹿児島市紫原四丁目 32番12号	■代表者	代表取締役 保 照光
■TEL	099-251-2225	■設立	1983年(昭和58年)2月
■FAX	099-251-9546	■資本金	2,500万円
■E-Mail	mail@losfee.jp	■従業員数	9人
■URL	https://www.losfee.net/	■事業概要	フラクタルひよけの製造、販売
		■主要製品	フラクタルひよけ

フラクタルひよけ 布製 特許(再表2011/055476)

風に揺れ、木々のこもれびを再現した涼しく居心地のよいフラクタルひよけです。素材はテント布を使用し、住宅、商業施設、幼保施設、病院、リゾート施設などに多く採用されています。軽量で開閉もでき、季節に応じて居心地のよい屋外空間を提供します。風にゆらめく布製のフラクタルひよけは、木陰にいるような涼感を得ることができます。



布

フラクタルひよけ 紙製 (特許第6847485号)

室内でのブラインドでの利用や、農業の現場でも採用されています。紙製のフラクタルひよけは、オリガミのように切断と折加工にて製作できることから、世界中だれでも利用することが可能です。気候変動時代において、だれも取り残さない、暑さ対策が可能となりました。教育分野、DIYなどの利用も可能です。



紙

フラクタルひよけ 金属製

金属製のフラクタルひよけは、建物のルーバーや、大規模建築を覆うことで省エネ効果も期待できます。メンテナンスが容易なことから、国内外の公共施設、公園、商業施設、美術館などにも実績があります。目隠しのフェンスとしても活用できます。風を40%通風することで風圧を軽減し、安全性を担保しています。



金属

かごしまエクセレントものづくり企業ガイド2022

発行日 令和4年(2022年)3月
発行者 鹿児島県 商工労働水産部 産業立地課
〒890-8577 鹿児島市鴨池新町10番1号
TEL:099-286-2970 FAX:099-286-5578
E-mail: monozukuri@pref.kagoshima.lg.jp

