

# うちで の Vol.49

## Uchide no Koduchi



1. 旧東海道沿い水口宿の町家カフェ 2. 約 12,000 本の菜の花が満開の守山なぎさ公園  
3. 朝日を待つ白髭神社 4. 生産量日本一を誇る滋賀の「紵」



### INDEX

- 三方よし企業
- がんばるお店レポート
- 滋賀県元気企業紹介
- 事業紹介

## 三方よし企業紹介

- 丸中醤油株式会社..... 3

## がんばるお店レポート

- ダイニングカフェ タクミヤ..... 4

## 滋賀県元気企業紹介

- 株式会社アオヤマエコシステム..... 5
- 株式会社市金工業社..... 6
- 株式会社オプトメイト..... 7
- 株式会社かしなシステム..... 8
- 甲西高周波工業株式会社..... 9
- サンテクノス株式会社..... 10
- 大洋産業株式会社..... 11
- 株式会社たねや..... 12
- 東洋化学株式会社..... 13
- トレンシス..... 14
- 株式会社ナルディック..... 15
- 丸三八シモト株式会社..... 16
- 株式会社マルミ機械製作所..... 17

## 事業紹介

- ビジネスマッチング（商談会）..... 18
- 専門家派遣事業..... 19
- しが新事業応援ファンド助成金..... 20
- コラボしが21 インキュベーション..... 21
- しが新産業創造ネットワーク..... 22

# 三方よし企業 紹介

## 「人の口に入るものは安全でなくては」 先々代から引き継いだ 三方よしの精神と古式製法。

### 丸中醤油株式会社

代表取締役社長 中居真和 さん

創業は江戸寛政末期。創業以来、【宝】としている二百年蔵で丸中醤油独自製法である「塩吊り」という手法を用いた古式製法を変更することなく現在に至る。約10年前に現社長が経営を引き継いでからは、広報にも力を入れるようにしたところ、健康ブームも手伝ってマスコミで相次いで紹介されるようになった。若い職人を育てるなど改革を図るが、伝統の製法だけは変えてはいない。



として実家の蔵に入った。

### 味とともに受け継がれた “三方よし”の精神

丸中の醤油作りは手間がかかる。出荷するまでに約3年、生産量も限られている。こうした伝統の製法やこだわりの厳選素材が評価され、高級料亭や百貨店でも取扱われることに。マスコミでも取り上げられるようになった。一方、古くからのなじみ客のために、地元での消費分は確保し、時には無料で配布することもある。「老舗は無理はしないもの。地道に、後生に残していくことが大切。」と社長。今後、桶は増やしても蔵を大きくする予定はないそうだ。先々代の“三方よし”の精神は、確実に現社長に引き継がれている。

### うちの醤油は めずらしかった！

先々代は、古くからの製造方法を変えず、また、地元寄付することを厭わなかった。当時は商売も順調だったこともあり、まさに“三方よし”を実践できていた。

しかし先代の時代になると、日本は高度成長期となり、安く、早く、大量に生産できる機械製造の醤油が主流となり、同業者は相次いで廃業。売り手が潤う商売ではなくなっていく。後を継ぐことに乗り気ではなかった社長は、先代からも「嫌なら継がなくていい」と言われたものの、

なりゆきでとある醤油工場に修業に出ることに。しかしそこで見た光景と体験した出来事が、後継ぎへの決意を固めることになる。

工場では大部分がコンピューター管理され、機械まかせ。人の手をほとんどかけず、工業製品として出荷される醤油に違和感を覚えた。そんな中、背中を押されたのが、修業仲間が実家の醤油を味見した際、その美味さに驚嘆してくれたことである。彼らの多くが自分と同じ醤油製造業者の後継ぎたちであったにもかかわらずだ。これは残していかなければ…。やがて修業先から帰郷、8代目



▲登録有形文化財に指定されている店舗前景



▲発酵を調整するためモロミに權を入れる。勤と経験が頼りだ。

### DATA

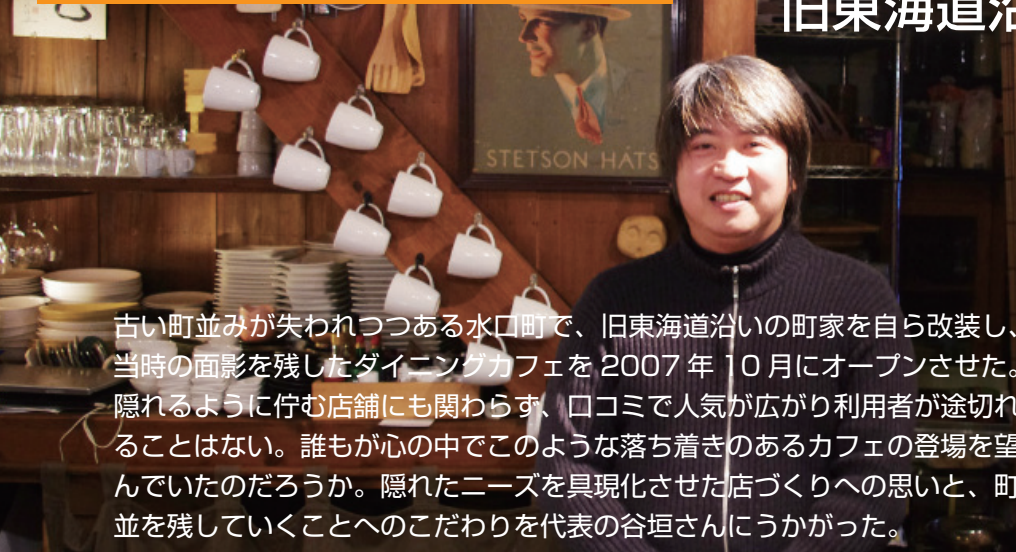
- 丸中醤油株式会社
- 代表者/代表取締役社長 中居真和
- 本社/滋賀県愛知郡愛荘町東出 229
- 創業/江戸寛政末期
- TEL / 0749-37-2719 FAX / 0749-37-4363
- 事業内容/醤油製造・販売
- URL / <http://www.s-marunaka.com/>



# DINIG CAFE TAKUMIYA

ダイニングカフェ タクミヤ

店を育て、人を育てて街ににぎわいを。  
口コミで人気広がる。  
旧東海道沿い水口宿の町家カフェ。



古い町並みが失われつつある水口町で、旧東海道沿いの町家を自ら改装し、当時の面影を残したダイニングカフェを2007年10月にオープンさせた。隠れるように佇む店舗にも関わらず、口コミで人気広がり利用者が途切れることはない。誰もが心の中でこのような落ち着いたカフェの登場を望んでいたのだろうか。隠れたニーズを具現化させた店づくりへの思いと、町並を残していくことへのこだわりを代表の谷垣さんにうかがった。



## 探し求めてようやく出会えた町家を洒落たダイニングカフェに。

東海道 50 番目の宿場町水口。昔ながらの街並みをたどって行くと、モダンな町家カフェ TAKUMIYA に出会える。格子が印象的な落ち着いた外観、昔ながらの座敷と懐かしさを感じる家具が店内に温かみを加えている。

ほっこりとくつろげる店内で、昼は洋食のランチ、夜はお酒と一品が楽



▲旧東海道の宿場町であった名残を残す外観。漆喰の白と格子が映える。

しめる。人気のメニューは松坂豚のカツレツ。豚本来の味とそれを引き立てるソースのバランスが絶妙だ。

元々は京都のデパ地下などで惣菜店を展開していた谷垣さん。水口周辺の古い町並みがなくなりつつあることを知り、食い止めたいと思うようになった。いずれ自分の店を持ちたいと考えていたところ、縁あって今の町家で店を開くことに。「こんな人通りの少ないところで商売なんかやめとき。」ご近所さんの善意の言葉で谷垣さんの気持ちに火が着いた。「ここで店をやることで、人がどんどん集まるシンボルになってやる！」その言葉通りオープン以後口コミで評判が広がり、探してでも来ていただける店となった。谷垣さんの信念が町家の魅力を再確認させることとなった。

## 人づくりは街づくり。賑わいを引き寄せ見本を提示することで、後に続く人を育てる。

ダイニングカフェとして賑わいを見せる TAKUMIYA だが、次の狙いは街の賑わいに結びつけること。そのために人づくりにも力を入れている。「今の若者はバブル以降に生まれ、ある種の諦めをもって生きている人が多い。」と谷垣さん。店のスタッフには、自立した社会人になるための礼儀や心がけを徹底して教育している。自分たちの住む町は自分たちで盛り上げる、そんな熱い思いをもつ若者たちを集めいずれは塾をつくりたいと考えている。地域を巻き込んでの賑わい創出はすでに動き出しているようだ。

### DATA



- ダイニングカフェ TAKUMIYA
- 代表者/谷垣 吉美
- 本社/甲賀市水口町元町 4-16
- 設立/2007年10月
- TEL.0748-62-1648
- 事業内容/町家カフェ



# ゼロエミッションを目指し 工場の省エネ・環境・リサイクルに 特化した新しい技術を生み出す。

株式会社アオヤマエコシステム

代表取締役社長 青山 章 さん

元びわこ放送の報道局勤務という異色の経歴を持つ青山社長。何か「新しい」ことがしたいと一念発起し、アメリカ製機材で洗浄工事をする会社、PCG エンジニアリングを設立。生産ラインの洗浄や廃水処理等で実績を積み、今や「ファクトリーソリューション」を提供するアオヤマエコシステムとして、多くの企業からの信頼を得るまでに成長した。それぞれの工場が抱えるニッチな問題に丁寧に応え、クライアントの要望を実現するカタチで数々の「新しい」技術を世に送りだしている。既成理論にとらわれない自由な発想が、現代の環境問題に新しい解決策をもたらしている。



## 廃パレットのリサイクルで ゼロエミッションを目指す。

プラントクリーニングを通し、工場場で処理に困っている廃パレットについてクライアントから相談されたことをきっかけに、廃パレットを炭化し再利用する仕組みを作った。

工場の廃パレットを、アオヤマエコシステムが購入し、炭化したものを再度工場に購入してもらう。炭は工場内での脱臭や水処理に利用するのだ。さらに廃水処理の経験を活かし、炭にアルミを固着させた電解

除去剤「テラスト」を開発。それまで除去が難しかった地下水の溶解性シリカや廃水中のリン等も効率良く除去できる、世界でもアオヤマエコシステムだけが持つ、オンリーワンの技術の開発に成功した。ゼロエミッション（循環型社会）を実現するための大きな一歩となっている。

## 目標は世界の水問題解決に 貢献すること。

現在、下水の処理に広く使われている活性汚泥法は、大量の汚泥が発

生し、その処理に多くの費用と時間がかかる。そこで青山社長は「SBCプロセス」を考案。好気性微生物と嫌気性微生物のバランスで、余剰汚泥をほとんど発生させない画期的なシステムだ。これに注目しているのが、アジアの各国。去年はベトナムから環境関連企業の研究者等、約30人が視察に訪れた。

新しい技術開発の源泉は？と青山社長に問えば、「クライアントの要望に応え、喜んでもらう事が楽しかった。」と満面の笑みを浮かべる。

今は海外の企業とパートナーシップを結ぶ準備を進めている。今後、水問題の解決にアオヤマエコシステムの技術が活かされていこう。



▲廃パレットを炭化して作られた切り花延命材等。工場がイメージアップのため、見学者等に配る。



▲平成21年に移転した新社屋。近くの龍谷大学と連携し、新たな技術開発に取り組む。

## DATA

- 株式会社アオヤマエコシステム
- 代表者 / 代表取締役社長 青山 章
- 本社 / 滋賀県大津市瀬田神領町 40 番 3 号
- 設立 / 1976 年
- TEL.077-547-0802(代)
- 事業内容 / プラント洗浄事業 用水管理事業 パレットリサイクル事業
- URL / <http://www.aoyamaeco.co.jp/>



# 将来を見据え、柔軟に適応し続ける。 高機能フィルムを製造する 高分子化学工業用製造装置機械メーカー。

株式会社市金工業社

代表取締役社長 川口剛史さん



1936年に染色機械販売で創業。1954年に株式会社市金工業社を設立。合織・化織の繊維機械のトップメーカーとして培われた技術を活かし、現在は、テレビ、パソコンや携帯電話などに用いられている液晶ディスプレイに欠かせない偏光板フィルム、導光板フィルム、保護フィルムなど、液晶フィルム機械のトップメーカー。顧客である高分子素材メーカーなどと強力にタイアップし、フィルムの高機能化が進み、セパレーター、ラミネート、コーティングなどに事業展開する。

## 変化に適応できるビジネス モデルに果敢に挑戦し、 成長を実現。

「延ばす、塗る、染み込ませる」高分子加工技術は、メカニカルには熱や風の制御で実現する。このコア技術が原動力となり、約20年前の繊維不況時、繊維機械から産業機械への事業転換に成功。液晶テレビの需要拡大に伴い偏光板フィルムの注文が増大し、不況時の負の遺産を帳消しにした。キャストリングから乾燥まで一貫した高分子加工技術を駆使した機械の開発力が強みである。

電子産業の拡大に伴いフィルム



▲正門より本社の玄関へのアプローチ。

機械の需要が続伸。ICチップなどの電子材料、リチウム電池や燃料電池のセパレータをはじめ高機能ハイテク分野からカップ麺の容器などローテク分野まで拡大する高分子フィルムの需要に対応している。

ロールなどの部品は外注し、組立産業のビジネスモデルに転換。工場のクリーン化などに尽力し競争力のある企業に成長。近畿経済産業局から、2010KANSAIモノ作り元気企業100社に選定された。

## 社内外に和と信頼関係を構築し、100年企業を目指す。



▲本社にある組立3工場。2工場は、クリーンルーム仕様。同時に3社の顧客に対応できる。

社是は「最良の会社たること」。幸福の道を探求し歩むことを目標とし、①顧客の満足する機械を作ること ②企業を通じて社会に貢献すること ③明るく楽しい職場を築くことの3項目を実行する。社内に「和」がないとよいモノがつかれず、顧客、社会に貢献できない。これが全社員に浸透し、社員のレベル、マインドが向上した結果、顧客との信頼が深まり、強力な「企業体」を形成するに至った。今年創業76年、川口社長は「今後は、自社の得意分野と他社の得意分野を『和』をもって統合し、100年企業を実現する」と成長戦略を語る。

## DATA

- 株式会社市金工業社
- 代表者/代表取締役社長 川口剛史
- 本社/滋賀県草津市野村 4-3-10
- 設立/1954年6月
- TEL.077-565-2212 FAX.077-563-1221
- 事業内容/高分子化学工業用機械の製造販売
- URL / <http://www.ichikin.co.jp/>



# 大企業の技術者から ベンチャー企業の経営者に転身。 次世代のスタンダードを目指す。

株式会社オプトメイト

代表取締役 堀田祐治 さん

2005年、日東電工の社内ベンチャー制度の第1号として誕生したオプトメイト。当初、制度を利用する者が現れず、制度を創設した元会長の強い後押しもあり、起業を決意した堀田社長。「技術者が自己責任で自分のやりたいことをやる」ための場所となるよう、技術者と経営者の2足のわらじを履く。将来的には、営業、製造をアウトソーシングし、研究・開発のみに力を入れていきたい。そこから次の技術者が巣立って行き、新しいR&Dベンチャーが誕生するような、自由でダイナミックな企業風土でありたいと願う。



## ■ 自身の力で市場を創造。

電圧をかけることで、それ自身が発光する有機EL。オプトメイトが開発した有機EL照明用のマイクロレンズフィルムは、ミクロ単位のレンズが配列された構造で、ELデバイスの光を取り出し、明るさを5割〜8割もアップさせる。

照明業界は器具を含めると10兆円産業と言われる。さらに世界にはまだまだ照明器具の行き届いていない国や地域も多く、市場となる可能性は大きい。世界にも目を向ける堀田社長は年に数回、海外での商談をこなす。大

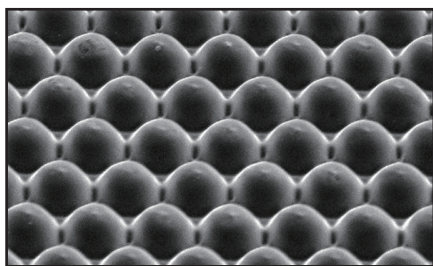
企業を飛び出して感じることは、納期や価格など商談で持ち上がる様々なテーマを即決できるフットワークの良さ。一方で、経営者として製品・会社の信用を高める努力を怠らない。

## ■ 21世紀のスタンダードを目指す。

2009年にはNEDOの省エネルギー革新技术開発事業に採択された。21世紀は環境・光の世紀と言われる、照明機器は蛍光灯からLEDに変わりつつある。その次の照明は有機ELだと確信した堀田社長は、製品

をマイクロレンズフィルムに絞り、現在、国内外の25社と試作を進めている。省エネに加え、従来の照明器具よりフラットでシャープなデザインが可能となり、まさに「未来の照明」を予感させるものだ。

しかし、有機EL照明はマーケットの開拓途上にある。そこに的を絞ったのは、日東電工の「グローバルニッチトップ」の精神による。ニッチな分野でトップになり、その分野のスタンダードになるという戦略だ。今は、マイクロレンズフィルムが次世代照明の有機ELのスタンダード材料となるための準備期間だと、スペックの向上に力を注いでいる。



▲ELデバイスから光を取り出すマイクロレンズフィルムの構造。



▲生産工場。環境問題に力を入れている滋賀から、新しい省エネ技術を発信する。

## DATA

- 株式会社オプトメイト
- 代表者 / 代表取締役 堀田祐治
- 本社 / 滋賀県草津市野路東7丁目3番46-1号  
(滋賀県立テクノファクトリー内)
- 設立 / 2005年4月1日
- TEL / 077-532-2926 FAX / 077-532-2927
- 事業内容 / 光学材料の研究・開発・製造
- URL / <http://optmate.co.jp/>



# 震災後わかった写真の大切さ。 フォトアルバムサービスで 記憶を残す。

株式会社かしなシステム

代表取締役 嶋津茂昭さん



今の時代にこそ必要とされるもの！と需要の確実性を訴える。

2008年、メーカーで画像処理などの仕事に携わっていた3人で起業。3人の出身県の頭文字をとって「かしなシステム」と名付ける。現在の主力商品は、デジタルフォトアルバム、スマホの地図アプリ、PDFカタログアプリの3つで、他社とコラボしながら販路拡大を目指している。

## デジタルフォトアルバムの オリジナリティ

昨年は震災と円高のダブルパンチ。大きな影響を受けたメーカーからのシステム開発の受注は一旦止まると再開は難しく、大変な1年だったかしなシステムが、社運をかけて取り組んでいるのが「フォトメロディ」と名付けたデジタルフォトアルバム作成サービスだ。

写真を選んでWEB送信しアルバムにしてくれるというサービスは既にあるが、嶋津社長はこれに追随するものではないと言い切る。「フォトメロディ」の独自性は、製品としてはSDカード1枚だけで、この中に

写真の選択・割り付け・注文までの全てが仕込まれているという点、そしてこれを個人に販売するのではなく、贈り物として扱ってくれる業者を対象にしている点である。たとえば退院時にサービスとして渡す産婦人科、建物の仕上がり過程を画像で提供する建築業者などが購入してくれるのではないかと目論む。

震災で流され、汚れた写真を洗うボランティア活動を報道で何度も目にした。最近は、大切な写真でもメディアに残したままで、『選んで』『残す』という作業に至らないことが多い。大切な思い出をしっかりと残すことができるこのサービスは、

## 販路の開拓を目指して

このほかスマホの地図アプリは、イラスト風地図から施設やお店を探し、その詳細が見られるというソフト。また、PDFカタログ作成システムは、最新のデータをタブレットPCに収めてセールスに出かけられる、社内文書管理にも利用可能だ。

どの企画にも絶対の自信を持つが、ままならないのが販路拡大。飛び込みの営業は成功率が低い。現在の課題はこれらの販売先の開拓だ。



▲かしなシステム開発の商品。



▲パソコンにSDをセットするだけで、アルバムが簡単に注文できる「PhotomelodySD」

## DATA

- 株式会社かしなシステム
- 代表者/代表取締役 嶋津茂昭
- 本社/滋賀県米原市下多良 2-137 文化産業交流会館 4F
- 設立/2008年2月20日
- TEL.0749-46-5371 FAX.0749-46-5372
- 事業内容/フォトアルバム制作・注文システム PhotomelodySDの開発・販売/画像検査モジュールおよびシステムの受託開発/スマホ・タブレット用アプリの受託開発/スマホの地図アプリ、PDFカタログアプリの開発・販売
- URL / <http://www.kashina.jp>





# 新製品の試作開発に挑む。 熱意と思いで、技術開発と人材育成を 推進する日本型ファミリー企業。

甲西高周波工業株式会社

代表取締役社長 佐々木正宏さん

1975年に高周波加熱装置の製造販売で創業。2004年に高周波熱処理受託加工業の甲西高周波工業株式会社（KDK）を設立。湖南市本社工場、伊賀市、津市の工場を連携。熱処理加工技術の強みを活かし、新製品の試作開発に取り組んでいる。顧客のニーズ、時代の変化に対応した事業を順調に拡大。2010年にグループ企業、株式会社KDGを設立し、国内（KDK、IH電子）と海外（タイ、インドネシア、ベトナム）でグローバル対応、技術の統合、雇用の安定化などを目指す。



彼女は、表彰制度や目安箱を提案、人材の活性化を図っている。本人のひたむきな姿勢と会社の方針が一致した好例だ。

社長は、東北大震災後、改めて日本人の良さ、強さを実感したという。仕事や人に対する熱意と思いを全社員で共有し、日本型ファミリー企業の素晴らしさを世界にも発信していきたいと未来を語る。

## 顧客のニーズに応える ソフト(熱処理加工)と ハード(熱処理機械)の融合

高周波熱処理加工は、金属部品の加工技術で、精度、強度などの機械的品質や生産性を向上させる。コストを下げ、納期を短縮することができるため、競争力の源泉ともいえる技術だ。周波数、出力、コイル、熱サイクルなど微妙な制御技術と組合せノウハウが必要なため、勤や経験、独創力が要求される高度な職人技だ。KDKは高周波加熱装置の設計製造と高周波熱処理受託加工の両方の経験を活かし、新製品の試作開発力で勝負する。一試作案件毎に技術を着実に高め、顧客のニーズと時代の変化に細かく対応できるよう努力を惜しまない。

売上高の多くを自動車関連分野が占めるが、大手に依存する体質ではなく、顧客は170社を越える。世

界的に競争と変化が激しい自動車業界での評価の高さが伺える。

グループ企業KDGのメリットを活かした円高・グローバル対応、技術の移転と統合、人材育成、人事異動による雇用の安定化などもKDKの強みの背景となっている。

## 仕事を愛し部下を愛する。 社長の熱意と思いが人事にも反映。

事務職として採用した若い女性がある日「現場をやりたい」と油・煙・熱の現場に挑戦。約20年後、先輩、上司を抜き取締役昇進。



▲グループ内で最も新しい湖南市にある本社工場。



▲高周波焼入加工（移動焼入）

## DATA

- 甲西高周波工業株式会社
- 代表者/代表取締役社長 佐々木正宏
- 本社/滋賀県湖南市石部北5丁目6番5号
- 創業/1982年
- TEL.0748-77-3954
- 事業内容/金属熱処理(受託加工)
- URL / <http://kdgnet.com/>



# 他社にはない 機械改造、オリジナル設備、 知的財産を目指して。

サンテクノス株式会社

代表取締役 右川隆義さん



1987年、「丸光電子産業有限会社」として創業。翌年から精密プラスチック成形加工事業も手掛ける。1997年、「サンテクノス株式会社」に社名変更。テレビ、パソコン、自動車、医療など様々な分野のプラスチック部品を製造している。環境配慮への取り組みには力を入れていて、2006年、チーム・マイナス6%に参加、同年ISO9001を、翌年ISO14001の認証を連続取得して生産管理を徹底、目覚ましい成果をあげている。

## 環境配慮に目を向けて

サンテクノスの特徴は、環境に配慮した取り組みを積極的に行なっていることである。ISOを取得してからは、油圧式から電動式機械への切り替えや使用電力の平準化による省エネ化、また、社員全員での製品の不良率低減や徹底した分別による廃棄物削減に成果をあげている。チーム・マイナス6%へ参加し、エネルギーの効率化に積極的に取り組んでいる。社会貢献のひとつの形として行われるこの行動は、社屋が右川社長の地元にあるため、「地域の人に喜ばれる仕事をしていき

たい」という思いがあつてのことだ。

## ナンバーワン、 オンリーワンのものづくり

プラスチック部品製造業にとって、昨今の円高の影響は深刻だ。海外進出も検討しているが、大切にしたいのはやはり国内・地域との連携だ。生き残りのために意識しているのは、ナンバーワン、オンリーワンを目指した生産体制である。オリジナルの設備を持ち、単に「成形」だけでなく、あくまでも「ものづくり」にこだわる。新規開発事業にも積極的に取り組んでおり、鍼治

療に使われる鍼をおさめる鍼管等の金型技術を考案し特許を取得。この高い成形技術は、医療用精密部品の製造にも必要とされており、光ファイバー等の保護材としても応用可能だ。また、防水スイッチカバーに利用される金属と樹脂を一体成型する接着技術への「しがぎん野の花賞」(2010年)は、社内一丸の技術開発努力の賜物といえよう。「『失敗』とはあきらめること。『これでいい』と満足してしまうのではなく、独自の生産方法を求める姿勢は常に持ち続けたい」と右川社長。「ものづくり」への飽くなき追求は「オーラの見える人」に合い言葉に今後も続く。



▲小ロット、多品種に対応できる機械群



▲のどかな農村地帯にある社屋全景

## DATA

- サンテクノス株式会社
- 代表者/代表取締役 右川隆義
- 本社/滋賀県彦根市甲田町 11 番地
- 設立/昭和 62 年 4 月 18 日
- TEL.0749-26-9864 FAX.0749-26-9865
- 事業内容/精密プラスチック射出成形 シルク・パット印刷 電子部品加工組立
- URL / <http://www1.ocn.ne.jp/~suntec-s/>



# 配管、組立、水環境。 3つの技術を融合させた、 包括的で個性的な事業展開。

大洋産業株式会社

代表取締役社長 小田柿喜暢さん

戦前から彦根の地場産業のひとつ・バルブ製造を営んでいた個人商店「細川商会」を会社化し、1951年、「大洋産業株式会社」として操業を始める。当初は化学プラント用バルブを主力製品としていたが、1977年、不況によりこの製造事業から撤退する。現在は、当時の技術を生かした管工事事業に加え、機械組立・装置・設備製造事業と水処理などの環境事業にも取り組み、これら3つを融合させながら地元と海外の両極を見据え事業を展開している。



ここには小さな企業が生き残るための大きなチャンスが潜んでいると考える。現地で人を指導したり、時には日本で教育することで、この意識の隔たりを埋めることができるのだ。単に技術やノウハウを教えるのではなく、なぜそうするのかという根本理念を丁寧に伝えること。これは中小企業だからこそできることだと小田柿社長は言う。

「モットーはまず、自らが動くこと」。「海外での事業はスピードが命」と言い、視察は社長自らが行く。社員と社長とでは視点の違いがあり、時間的なロスも大きいからだ。ローテク、ローコストを意識しつつ、日々走りながら経営を模索している。

## トータルケアを可能にする 3つの事業のバランスが強み

大洋産業の強みは、3つの事業のバランスの良さだ。設備の設計から配管、施工、組立までトータルに技術提供できるので、「設置後のメンテナンスまで任せられる」と取引先からの評価も高い。水処理装置に関しては、製造の確実性を目指して3D設計を行っている。常に新しい技術の導入に努め、顧客のニーズに応える体制を整えている。

昨年、創立から60年を迎えた。この節目に「原点に戻ろう」と、事業のローカル化とグローバル化の両極を意識した事業展開を目指している。ローカル化とは、昔からお付き合いがある取引先を大切にすることをあらためて意識づけし、地元での足固めをしっかりと行っていくこと。グローバル化としては、昨年中国や台湾など、海外の工場とパートナーシップを結ぶことを開始した。海外にはまだまだ飲めない水道水が多い。他国からの顧客を受け入れるホテルにろ過装置を導入してもらうことで、その施設の付加価値が高まるのではと目論んでいる。

海外に進出するようになって見えてきたのは、文化や国民性の違いだ。例えば中国人は、日本の様な丁寧な保守・管理はせず、「壊れたら取り換えればいい」という考え

## 目指すは会社のローカル化 とグローバル化



▲機器設計・配管設計から機器の調達、現地工事及び試運転まで顧客の要望に応える。

### DATA

- 大洋産業株式会社
- 代表者/代表取締役社長 小田柿喜暢
- 本社/滋賀県彦根市芦川町 528
- 設立/1951年2月
- TEL.0749-22-6213
- 事業内容/配管工事、鋼構造物工事業 検査機器・搬送機器などの設計・開発、創造、据付や調整などのサービス 膜ろ過などによる水処理装置
- URL / <http://www.taiyosangyo.co.jp/>



# お客さまの「おいしい」の声をきくために 経営理念に基づいた壮大な計画

## 株式会社たねや

代表取締役社長 山本昌仁 さん



前身は江戸時代の材木商、その後種苗商を経て、1872年近江八幡にてお菓子舗「種家末廣」を創業。1951年洋菓子製造開始、1972年株式会社たねや設立。2011年株式会社たねや代表取締役社長に前社長・徳次氏の長男昌仁氏が就任。現在グループ企業が9社あり、和菓子・洋菓子製造販売のほか、飲食、農園、保育園、菓子職業訓練校、出版活動など多岐にわたる事業を展開。

### 『末廣正統苑』に学ぶ 経営理念

たねやの接客は本当に心地いい。さぞ立派な接客マニュアルがあるのだろうと思いがちだが、そのようなものはない。ただし、たねやの全従業員が熱心に読んでいる本がある。和綴じの冊子『末廣正統苑』がそれだ。

この冊子は、たねや前社長の徳次氏が、尊敬する先生と共に、たねや伝承の経営理念をまとめたものである。従業員はもちろん、社長もこれを熱心に読む。その内容は、毎日読み続けることで頭と心に入っ



▲たねやのバイブル『末廣正統苑』。

いくものだという。社長でさえも「行き詰まった時に読むと助けられる」といい、まさにたねやのバイブルといえる。これをぼろぼろになるほど読み込むことで、商いに対する姿勢や心得を、骨の髄まで浸透させることができるのだ。

### 北之庄計画が目指すこと

たねやが求めているのは、お客様に「おいしい」と感動してもらうこと。そして、どこにでもあるのではなく、滋賀という場所の歴史・伝統・文化に寄り添い、地域に根差したものでありたい。また、



▲近江八幡日牟禮ヴィレッジ内の日牟禮の舎。四季を感じる、古風な町家造りの落ち着いた空間。

そんなたねやのお菓子をわざわざ選んでくださるお客さまには、おいしさを確信する何かを、一緒に持ち帰っていただきたい。そんな想いで現在進められているのが、八幡山の西側に本社施設や工場等を配置する「北之庄計画」である。

計画では、敷地内の約3分の2を緑あふれる空間にし、本社や店舗、畑、お菓子工房などを配置、周遊しながらお菓子の世界を楽しむようにする。畑や工房を見せることでお客様に安心・安全を確認してもらい、たねやの目指す「おいしい」に少しでも近づきたいという。早ければ3年後には一部オープンする予定だ。

### DATA

- 株式会社たねや
- 代表者/たねやグループ CEO 山本徳次
- 本社/滋賀県愛知郡愛荘町長野 415
- 創業/1872年
- TEL / 0749-49-5888 FAX / 0749-42-5777
- 事業内容/和菓子・洋菓子の製造販売/喫茶・食事
- URL / <http://taneya.jp/>

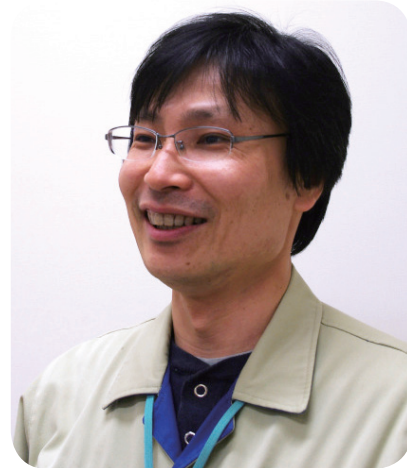


# 救急絆創膏の製造工場から開発型企业へ。 『湿潤型絆創膏』をはじめ、貼付型製品が もたらすあらゆる可能性を考える。

東洋化学株式会社

技術開発部課長兼生産課課長補佐 矢野昌彦 さん

救急絆創膏の製造メーカーとして、1959年日野町にて創業。1974年に現在の会社を設立し、救急絆創膏を中心に医療・健康・美容関連の貼付型製品の製造・開発を行っている。2007年からは滋賀県工業技術総合センター内に栗東開発室を設置し、1年でゲル素材を活用した新型絆創膏「ハイドロヘルプ」を完成させた。この絆創膏は、「傷を乾かさずに治す」という湿潤療法の考えに基づいた新しいタイプの絆創膏である。このように、新たな製品を開発することで人々の健康と快適な暮らしを支える企業であり続けることを目指している。



こととなった。今後はより多くのお客様にハイドロヘルプの良さを実感してもらうことで販売を伸ばしていきたいと考える。

## 貼付型製品のまだ見ぬ新たな活用方法を見出す。

絆創膏は、その登場時からほとんど形状は変わっていない。逆に、今までの製品とは全く異なる発想の製品が生まれる可能性を秘めている。東洋化学は、新しい付加価値製品を生み出すために素材開発にも注力。これまで培った製造技術も駆使して「体に貼ることで人々に貢献する」という理念への挑戦が続いている。

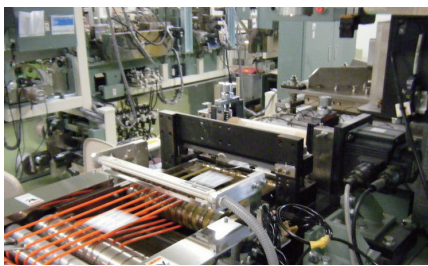
## 強みは素材の開発から量産まで、一貫してできる体制。

そもそも絆創膏の製造は、パッド・粘着テープなどの素材を仕入れ、工場加工し出荷するというもの。大手ドラッグストアチェーンのストアブランドや薬品メーカーからのOEM販売などにより国内でも大きなシェアを持つが、加工だけではどうしても価格競争に陥りやすい。そのため独自技術の開発を目指し5年前に滋賀県工業技術総合センター内に開発部門を独立させた。研究のた

めの機材や人材が充実したレンタルラボに拠点を置いた結果、資金の多くを開発に回すことが可能となり、2009年には天然ゲル素材を用いた湿潤型絆創膏「ハイドロヘルプ」の開発に成功。従来のように傷口を乾燥させ、かさぶたを作って治すのではなく、ゲルパッドで傷を覆い体液そのものを閉じ込め湿った状態に保つことで、かさぶたを作らず、傷あとが残りにくくなる。また、痛みも少なく、早く治癒するのが特長。絆創膏自体が傷の治癒を助けるという新たな利用方法を消費者に提案する



▲特殊なゲルパッドを使用した「ハイドロヘルプ」



▲顧客の細かなニーズに対応可能な生産体制

## DATA

- 東洋化学株式会社
- 代表者/代表取締役社長 岡 幸一
- 本社/滋賀県蒲生郡日野町大字寺尻 1008 番地
- 創業/ 1959 年
- TEL.0748-52-5000 FAX.0748-53-0635
- 事業内容/医薬品・医療機器・医薬部外品の製造販売・化粧品・衛生用品の販売・その他関連商品の販売
- URL / <http://www.toyokagaku.com/>



滋賀県  
元気企業紹介

発想の転換とブレインの協力で  
販売力向上を促す。  
新しいスタイルの経営コンサルタント。

トレンシス

代表 上田大介 さん

2008年11月から(公財)滋賀県産業支援プラザ創業準備オフィス入居、翌年4月からは創業オフィスにて主にWeb Site制作の仕事に携わる。「HPを作っても商品が売れない」というクライアントにヒヤリングを重ねると、商品が売れない原因がHPではなく商品の準備力や売り方にあることに気づき、次第に経営アドバイスの仕事を受けるようになる。現在は個人事業としてやっているが、2012年4月から『D×K』として法人化する予定だ。



し、国内外のメディアで紹介され、現在は研究機関や企業等とのタイアップを画策中という。

聞き出すことで見えてくる

経営コンサルタントというと、数字を示しながら経営技術をあれこれ指導する様子が想像されるが、上田さんのスタイルは違う。まずはファースト・コンタクトで「コンサルが来た」という雰囲気は作らず、場を盛り上げて、お客さんに困っていることなどを好きにだけ話してもらおう。面談の中で、お客さんが見逃していた「売れるポイント」を見つけ、盛り上げやサポートによって儲けを作り出すというやり方だ。そこで大きな役割を果たすのが、既存の考え方から脱却した直観や発想の転換など、ずばり上田さんのアイデア力だ。

一方、形のあるモノの販売向上をサポートするのは、WEB、建築、空間など各分野で活躍しているデザイナー13名だ。彼らに自分が受けた案件を投げると、いろんなアイデアが返ってくるという。その受け渡しや取りまとめには、やはり上田さんのキャラクターが不可欠なのである。

上田式経営論

上田さんが気を付けていることは、儲け、ひらめき、そして行動力だ。上田さんに言わせれば、節電、経費削減、販路開拓と細切れに模索することは“売上”から逃げている。まずは売上が一番。売れば節電する必要もないし、経費を削減する必要もないのだ。技術論から入ることはムダ。形に拘らず、常にプラス思考で。不景気だってチャンスと捉えよ。不景気は不景気なりに儲けられるものが必ずある!

HPで待ってはダメ

2011年2月に、Yahoo!のトップニュースに画像付で載った、リアルな顔のお面「REAL-f」の広報戦略は、実は上田さんが仕掛けたものだった。最初のオファーは「HPを作りたい」というものだったが、上田さんはこの商品の意外性を衝撃的にPRできるようにプレスリリースをかけ、実際に問い合わせがあることを想定し、その細かな対応法までも提案したのである。戦略は見事に成功



▲立体写真造形技術による本物そっくりのお面「REAL-f」。

DATA

- TRENSSYS
- 代表者 / 上田大介
- 本社所在地 / 滋賀県高島市安曇川町常磐木 285
- 設立 / 2009年1月
- TEL.090-5970-8956 (直通)
- 事業内容 / ブランドプロデュース
- URL / <http://www.trensiss.jp>



# 職人的な経営から 世の中の動きに適応できる経営に。 鍛鉄を通して文化づくりに貢献する。

株式会社ナルディック

取締役社長 中村靖夫さん

1960年、21歳だった青年が自宅の片隅で始めた「中村製作所」がナルディックの前身。高度経済成長とともに会社は急成長を遂げたが、オイルショックの時に廃業の危機に陥った。同じくして周囲の住民から騒音などの公害問題を指摘されていたこともあり、脇目も振らず会社の成長だけに邁進していた中村靖夫社長は、「人の幸せを考えるのが経営者である」という父の言葉に初めて耳を傾け、会社のあり方について深く考えるようになった。

今、ナルディックは「環境適応業」として環境の変化や世の中の動きに柔軟に対応していく企業となった。「鉄工房」や「公開工場」が地域や住民とのコミュニケーションの場となり、新しい草津市の文化を創り出そうとしている。



## 下請けからメーカーへ。 時代の変化に柔軟に対応。

早くから海外に目を向けていた中村社長は、1980年にドイツの企業と技術提携し、ロートアイアン（鍛鉄）によるエクステリア製品の生産を始めた。社会の変化に上手く適応し、下請け企業が自社商品を開発しメーカーへと変貌を遂げ、社名もナルディックと改めた。鉄を叩き創り出されるロートアイアンは、ヨーロッパ伝統の職人技で、あたたかく

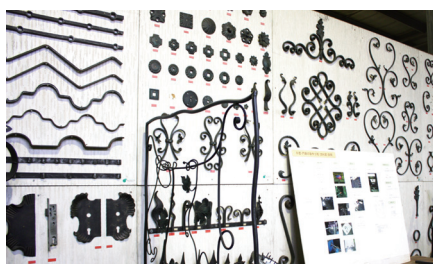
華やかな芸術作品ともいえる造形が特徴。大量生産品にはないデザイン性の高さで、他社とは一線を画す存在。「公開工場」では全国から多くのメーカーや商社が見学に訪れ、ナルディックの創造力に関心を寄せるという。

## 鍛鉄の普及と新しい草津文化の創造をめざす。

ナルディックのある地域には7世紀頃の木瓜原遺跡など複数の製鉄

炉遺跡がある。鉄の街として栄えた歴史のある草津市を中村社長は鍛鉄で再び活気づけようとしている。工場内に「鉄工房」を開き、造形作家による指導のもと一般の人も作品を創れる場所を設けたり、市のイベントなどで鍛鉄のワークショップを開いたりと精力的に活動する。時にはスペインから本場の職人を招き文化交流をはかる。

今後のテーマは「創造」。商品や文化づくりを通し新しいニーズを発掘すること、そして世の中に役立つ会社になることが目標だ。



▲鉄を叩くハンドワークで、機械では出来ない柔らかな曲線や温かな風合いがプラスされる。



▲自然の恵みである「火」と「鉄」で出来るロートアイアン。一つひとつが違う表情を持つ。

## DATA

- 株式会社ナルディック
- 代表者／取締役社長 中村靖夫
- 本社／滋賀県草津市追分町 1508
- 設立／1960年9月5日
- TEL.077-562-3864 FAX.077-565-0265
- 事業内容／ロートアイアンによるエクステリア製品のデザイン・設計・製造・販売
- URL / <http://www.naldic.co.jp/>



# 原料にこだわり、製法にこだわり、 弦にこだわって、 国内外で新展開を模索。

丸三ハシモト株式会社

専務取締役 橋本英宗さん

創業は1908年。京都や大阪に近く当時養蚕が盛んだった湖北の地で絹製の絃の生産を始める。1960年、業界初のナイロン製琴糸を開発、1964年、この製造法で特許を取得。1977年に株式会社化し現在に至る。

現在生産しているのは、琴のほか三味線、琵琶、三線、胡弓などの絃で、絹製と合成繊維製両方を手掛ける。同業者は全国に7社。そのうち4社が滋賀にあり、あまり知られていないが、滋賀は絃の生産日本一である。



## ■ 需要の落ち込みを見越して

マスコミで度々紹介されることのある「独楽撚り」とよばれる三味線絃の工法は、現在丸三ハシモトでしか行われていない独自のもの。この工法を使うと無理な撚りがかからないので、音にこだわりのある和楽器店などがこの絃を求める。

しかし、昭和30～40年代の民謡ブームが去り、平成初期の津軽三味線や沖縄の三線のブームも下火となった現在、需要は下降気味だ。絃は消耗品なので楽器本体ほど深刻ではないものの、今、余力のあるうちに手を打っておく必要がある。2010

年、初めて和楽器以外の楽器・ウクレレの絃の製造を手掛けた。「丸三ストリングス」と名付けられた絹製の絃は、従来のウクレレ絃にはない“撚り”によって生まれる独特の柔らかな音色が特徴だ。

## ■ 楽器にこだわり 海外へも目を向ける。

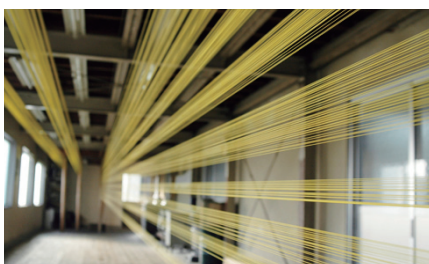
糸を撚る技術に対して他業種からの問い合わせがないことはない。しかしあくまでも音を出す楽器の絃にこだわる。既に様々な絃楽器に使えないかを研究している。バイオリンやギターなどの

洋楽器では違和感があるが、アジアの楽器とは相性が良いようだ。そこで海外への販路拡大を狙い、2011年10月、上海で行われた国際楽器展覧会に出展したところ、関心を持ち問い合わせしてくれる業者があった。中国では、文化大革命によって絹絃が作られなくなり、スチール絃しか使われなくなったという事情があるのだ。現在は先方のリクエストに応え、改良・試作を進めているところである。

今後は伝統産業の工法を守りつつ新しい音色も研究していく。専務の夢は「すべてうちの絃を使った楽器でオーケストラ」。実現の日は近いかもしれない。



▲熟練の技が必要な「独楽撚り」。2人のあうんの呼吸も必要。



▲糸張り場の様子。絃が黄色いのはウコンで染色しているため。

## DATA



- 丸三ハシモト株式会社
- 代表者／代表取締役 橋本圭祐
- 本社／滋賀県長浜市木之本町木之本 1049 番地
- 創業／1908年
- TEL.0749-82-2167 FAX.0749-82-2667
- 事業内容／邦楽器糸、特殊撚糸製造業
- URL / <http://www.marusan-hashimoto.com>





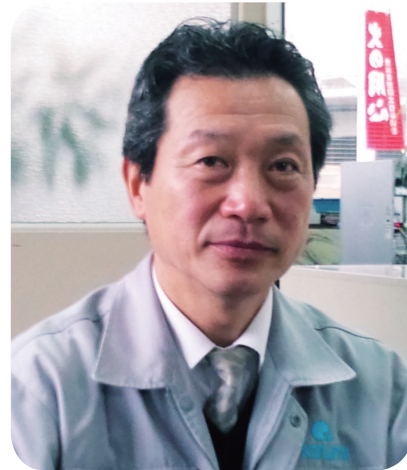
# 複雑形状の機械加工部品製造に 絶大な自信。

## 創業 65 周年で新たな事業展開を模索。

株式会社マルミ機械製作所

代表取締役 大森誠治 さん

終戦翌年の 1946 年、先代社長が「マルミ鉄工所」を創立、事業を始める。1951 年有限会社化、1979 年株式会社化、1984 年誠治氏が社長に就任。従業員数は現在 30 名、神奈川県平塚市にも工場を持つ。社名の「マルミ」は先代社長・美門氏の名前にちなんで名付けられた。現在はプラスチック部品製造のための押出金型のほか、治工具や特殊精密部品など機械加工全般を手掛ける。複雑形状の加工と短期納品が自慢だ。



### 特殊加工を可能にする 五軸加工機

プラスチック部品製造のための押出金型のほか、治工具や特殊精密部品など機械加工全般を手掛けるマルミ機械製作所が得意としているのは、丸ダイスなど、単純な形状のものよりむしろ複雑な形状のものである。工場内には、これらの製造に欠かせない最新鋭の NC（数値制御）工作機械が並ぶ。自慢は五軸同時制御加工のできる複合機だ。これを用いることで、複雑な特殊加工が可能となる。たとえば中で折れ曲がっているような

穴の開いた金属部品は、一般に複数の部品を溶接で繋ぎ合せて完成させる。しかし、この NC 機では最初からひとつの金属を複雑にくり抜くことが可能となり、より高精度な形状加工の要求にも対応できるようになったという。また、大径・長尺対応可能な大型 NC 機を備えている工場は少ないようである。

これらの高性能な工作機とそれを扱える優秀な人材を配することで、「他所で断られた複雑形状加工があれば、是非うちに尋ねてみて」と胸を張る。短い期間で納品できることも強みだ。

### 創立 65 周年の新戦略

マルミは昨年末に創立 65 周年を迎えたことを大きな節目ととらえ、今後の事業戦略として、以下の 2 つを掲げた。まず 1 つ目はグローバル化。そして 2 つ目は事業のニッチ化だ。自社の持つ特殊技術をどこでどのように生かすことができるかを積極的に探し出そうというのだ。特に航空業界に参入できないかと模索中だ。

65 年の歴史は確かに貴重で、これまでは“繋がり”でやってることができた。しかし他企業同様、不景気のおりを受けていることは否めない。他社にはない技術力を広く広報するため、今後は“積極的”に外へと打って出る構えだ。



▲中で折れ曲がった穴を開けた一体金属部品



▲最新鋭の NC 工作機械

### DATA

- 株式会社マルミ機械製作所
- 代表者 / 代表取締役 大森誠治
- 本社 / 滋賀県長浜市 945
- 創立 / 1946 年
- TEL / 0749-72-3100 FAX / 0749-72-3621
- 事業内容 / プラスチック押出成形用金型の設計、製作  
特殊機械加工
- URL / <http://www.marumi-kc.co.jp/>



# ビジネスマッチング 商談会

県内中小企業・ベンチャーの部材企業でグループ化を推奨し、環境・エネルギー関連における県内外の発注企業を招いて、その発注ニーズに合う県内の中小企業との商談・情報交換の場として、マッチング会を開催し、受注機会の拡大や販路開拓の拡大、地域経済の活性化を図ります。

- 【県内商談会】 開催回数（予定）：3回程度  
開催場所（予定）：①近江八幡市内 ②長浜市内 ③大津市内
- 【県外合同商談会】 開催回数（予定）：2回程度  
開催場所・名称（予定）：①大阪市内（モノづくり合同商談会）  
②京都市内（近畿四国合同商談会）

平成23年度  
実施商談会

名称	しがビジネス マッチング会	モノづくり受発 注広域商談会	ビジネス商談 会 in ぎふ	しが・みえ ビジネスマッチ ング会 in 甲賀	近畿・四国合 同緊急商談会
開催地	近江八幡市	大阪市	大垣市	甲賀市	京都市
開催日	7月27日	11月18日	12月2日	2月2日	2月 23日～24日
参加 発注企 業	10社	47社	26社	16社	14社
参加 受注企 業	38社	216社	88社	36社	30社
面談 件数	74件	422件	154件	70件	91件

平成23年度  
実施講演会・  
交流会

会場風景

●しがビジネスマッチング会 in 近江八幡



●モノづくり受発注広域商談会



●しが・みえビジネスマッチング会 in 甲賀



●マッチングセミナー in 草津



【参加者】講演会 96名、交流会 73名

費用の**3分の2**を助成します。経営上の課題を解決しませんか。専門家が現場に出向き、直接アドバイスをします。

# 専門家派遣事業

- 新分野への進出を考えているが、新製品開発や新技術、販路等についてのアドバイスを受けたい。
- 工場ラインの改善をしたい。品質向上のための指導をお願いしたい。
- これまでのアイデアを具体化して創業したいので、創業後の事業計画策定についてアドバイスを受けたい。
- 特許出願に対する指導・調査を受けたい。
- ホームページを立ち上げたい。リニューアルしたい。

経営の向上を目指す意欲ある中小企業者等が抱えている経営・技術等の諸問題に対して、幅広い分野の民間専門家が企業に出向き、診断助言を行います。

## 特徴

### 1 経験豊かな一流の専門家を派遣

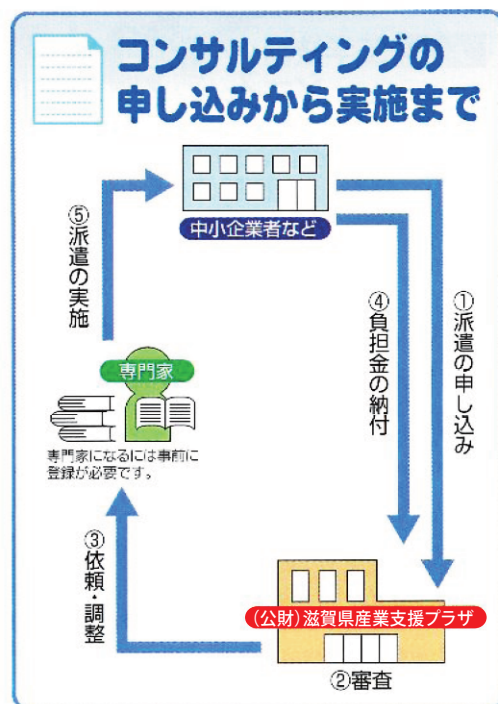
中小企業支援の第一線で活躍している経験豊富な専門家を派遣します。400名近い専門家が登録されており、多様なニーズに的確に対応します。

### 2 幅広い支援メニューで企業の成長・発展をサポート

幅広い豊富な支援メニューで企業の発展段階に応じたアドバイスを行います。

#### 【診断助言を行う分野】

創業	会社設立、事業計画、設備計画、販路・受注開拓
経営	経営方針、経営計画、経営品質向上、経営組織
技術	技術開発、製品開発、工程管理、品質管理
販売	仕入・販売計画、商品管理、店舗設計
財務	財務分析、利益計画、設備投資計画、原価管理、資金調達
労務	従業員教育、人事給与、就業規則
その他	特許、コンピュータ活用、環境調査 など



### 3 目標の実現まで継続的な派遣

1テーマ年10回まで

経営全般の支援を行うプラザ職員が会社を訪問し、課題に即した特定分野の専門家を派遣。経営課題の解決を図り、企業目標の実現を目指します。

### 4 安心、低廉な料金

プラザが運営している事業のため安心で、費用も低廉です。企業にご負担いただく費用は、専門家の派遣に要する謝金の3分の1相当額で、1人12,000円(4時間派遣の場合)。謝金の3分の2相当額はプラザが助成します。旅費その他の企業のご負担はありません。



専門家派遣実施風景

#### 【費用負担について】

相談時間の目安	専門家の実費 (1回あたり)	うち、相談依頼人の 費用で負担金額
2時間程度	27,000円	9,000円
4時間程度	36,000円	12,000円

平成 24 年

しが**新**事業応援ファンド助成金

「しが新事業応援ファンド」は、地域資源を活用して新しい商品やサービスの開発に取り組む中小企業等を支援することで、地域ブランド力の強化や地域経済の活性化を図るために創設しました。

この応援ファンドの活用による「しが新事業応援ファンド助成金」（以下「助成金」という）は、県内各地域において地域資源を活用した新事業を創出するために必要な企画検討や試作開発等の取り組みを資金面から支援します。

## 募集期間

第2回／平成24年7月2日(月)～7月25日(水)17時まで(必着)

## 助成対象等

対象事業	対象者	助成率（助成額）
地域資源を活用した新たな商品・サービスの開発を図る事業のうち、下記の取組み ①調査研究など企画検討の取組み ②研究開発や試作開発などの取組み	①県内で創業しようと考えている人 ②県内に主たる事業所等がある中小企業者 ③中小企業者のグループ等 ④NPO法人、農事組合法人や任意グループ等	助成率：原則として2分の1 助成額：上限300万円/年 助成期間：最長3年 ただし、県が指定する地域産業資源を活用する事業であって、審査委員会が認めるものは助成率3分の2を適用
上記の取り組みを支援する事業	上記（④は除く）への支援を行う者として知事が認める者	助成額：上限100万円 助成率：2分の1

【地域資源】とは右記のものをいいます。

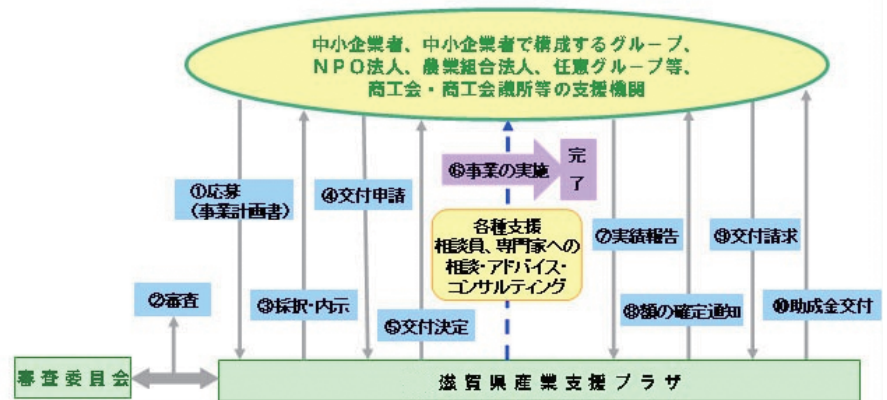
- ①地域の特徴ある鉱工業品（農林水産加工品含む）または農林水産物
- ②当該鉱工業品の生産に係る技術
- ③文化財、自然の風景地、温泉その他の観光資源

詳しくは <http://www.shigaplaza.or.jp/josei/>

## 採 択

提出された事業計画書について、審査委員会において一次審査（書類審査）および二次審査（プレゼンテーション審査）を実施し、公益財団法人滋賀県産業支援プラザが採否を決定します。

## 【応募から助成金交付までの流れ】



# コラボしが 21 インキュベーション

県内で起業を目指す方に「創業準備オフィス」と「創業オフィス」の施設を提供し、事業計画作成支援などを通して短期間での事業創出を図ります。

創業を支援するため、ビジネス・インキュベーション施設を活用し、ソフト支援と併せ、産業支援機関、金融機関、専門家などとのネットワークを活用し、事業化支援に努めています。

	創業準備オフィス	創業オフィス
利用期間	6か月	3年（但し1年更新）
支援スペース	10ブース（ハイパーテーションタイプ）／面積7.5m <sup>2</sup>	13室／面積20～56m <sup>2</sup>
利用料金（月額）	5,000円／ブース	1,700円／m <sup>2</sup>

## 滋賀県からの委託施設

### ●滋賀県立テクノファクトリー

<http://www.tf-shiga.jp/>  
草津市野路東 7-3-46

### ●滋賀県立 SOHO ビジネスオフィス

<http://www.soho-shiga.jp/>  
草津オフィス：草津市大路 1-1-1 エルティ 932 4階  
米原オフィス：米原市下多良 2-137 文化産業交流会館 4階



## 展示ギャラリー

コラボしが 21 1Fの展示ギャラリーにインキュベーションオフィスの方々の商品を展示しました。



### 【展示ギャラリーの概要】

コラボしが 21 1階の展示ギャラリーを無料で開放しています。ベンチャー企業の新製品、新サービスおよび新技術の展示により販路拡大や技術交流の促進を図るために滋賀県内企業の製造品や特産品と無料で展示していただけます。

詳しくはホームページをご覧ください。

展示機関	最高 1 か月
展示日	月曜～金曜 (祝日・年末年始の休暇は閉館)
展示時間	午前 9 時～午後 5 時 30 分
面積	約 50m <sup>2</sup> (7m×7m 程度)

# しが新産業 創造ネットワーク

滋賀県は、大企業の生産拠点や研究所などが多数立地するとともに、優れた技術を誇る製造業を中心として発展してきました。しかし、近年はグローバル化による競争激化に伴い生産拠点の県外・海外移転や雇用環境の悪化など、滋賀県を取り巻く環境は厳しい局面を迎えております。このような環境下で、滋賀県経済が持続的に発展するためには、地域の強みを活かした付加価値創造型による新技術、新産業の創出がより一層求められています。

現在、滋賀県の策定した産業振興戦略プランの重点4領域の内「医療・健康」の領域では、医療分野への進出に意欲的な企業で構成される「しが医工連携ものづくりネットワーク」が組織化されています。

そこで滋賀県・(公財)滋賀県産業支援プラザでは、「モノづくり基盤技術、および」環境、の領域における研究開発や新事業創出に意欲的な企業および大学、研究機関等を対象とした産学官金連携の結びつきを強化するとともに、次代を担う新事業の芽を発掘し、成長発展する参加型ネットワーク「しが新産業創造ネットワーク」を組織します。

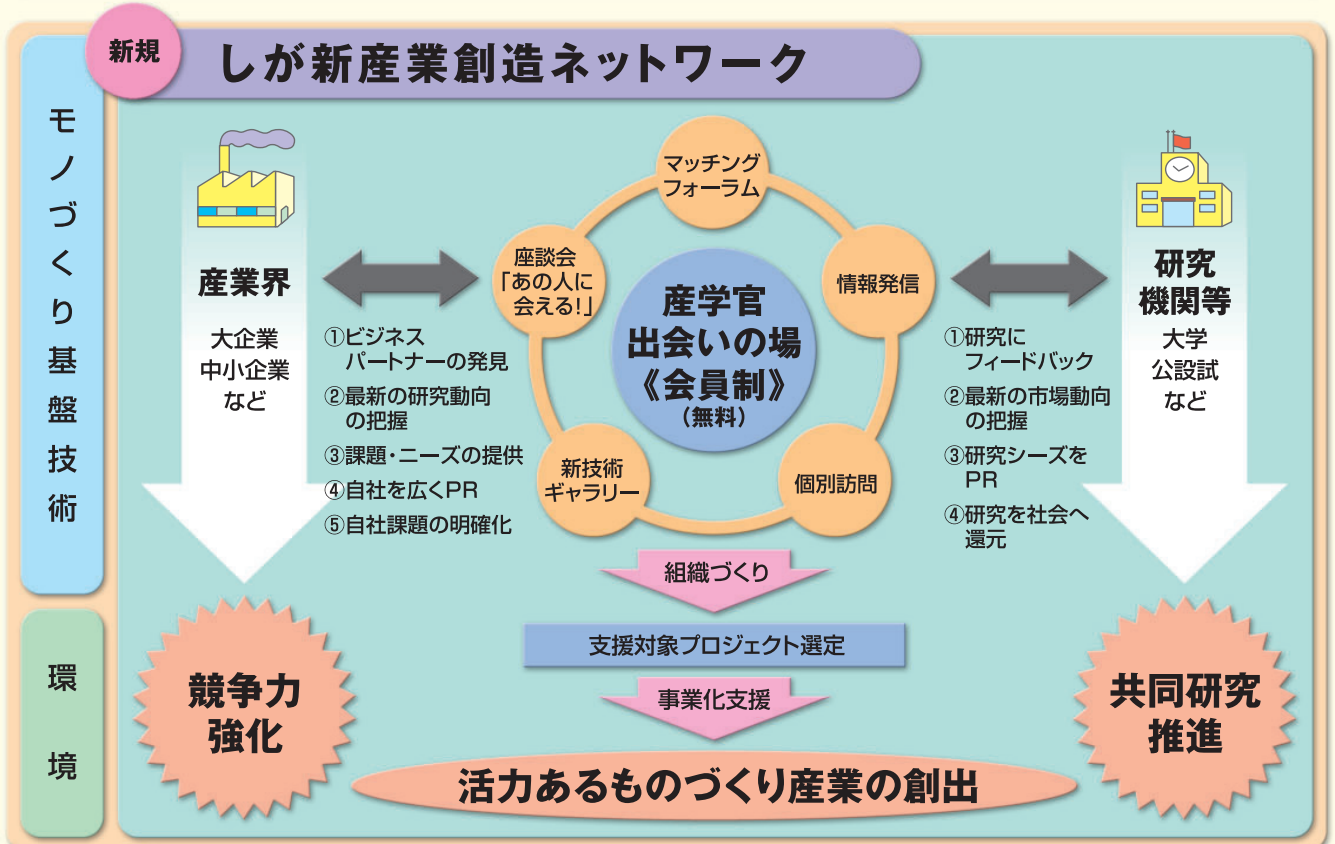
## ネットワークの全体像

### 《 滋賀県の産業振興戦略プランに沿った重点的なネットワーク作り 》

モノづくり基盤技術

環境

医療・健康



医療・健康

推進中

### しが医工連携ものづくりネットワーク

医工連携ものづくりプロジェクト創出支援事業

びわこ南部地域を中心に進む医学・理工系大学の知的集積を活かし、国の地域中核産学官連携拠点として選定された「しが医工連携ものづくり産学官連携拠点」を核に、医工連携による研究開発プロジェクトの創出とその事業化を支援します。

- 医工連携ネットワーク形成
- プロジェクト構築支援
- 産学官連携コーディネート
- 薬事法・ISO13485取得支援
- その他・情報発信

# 会員の皆様に新しいビジネスを、出会いから事業化まで、 一貫してサポートいたします。

## 事業内容

### ● マッチングフォーラム

最先端技術および成長分野に関する基調講演と、滋賀県産業振興戦略プランに則った重点分野別のプレゼンテーションリレーを開催します。

### ● 産学官交流サロン

新産業創造の足掛かりとなる分科会やプロジェクト構築のためのマッチング活動を行い、産学官交流サロンを利用して、分科会やプロジェクト構築と、プランのブラッシュアップを進めます。

### ● 新技術ギャラリーの常設

自社の技術や研究を、幅広い業界・分野にアピールできる場を提供します。

### ● 個別訪問

会員企業訪問によるヒアリングをもとに、潜在的なニーズ・シーズを集約し、個別ミーティングを開催します。

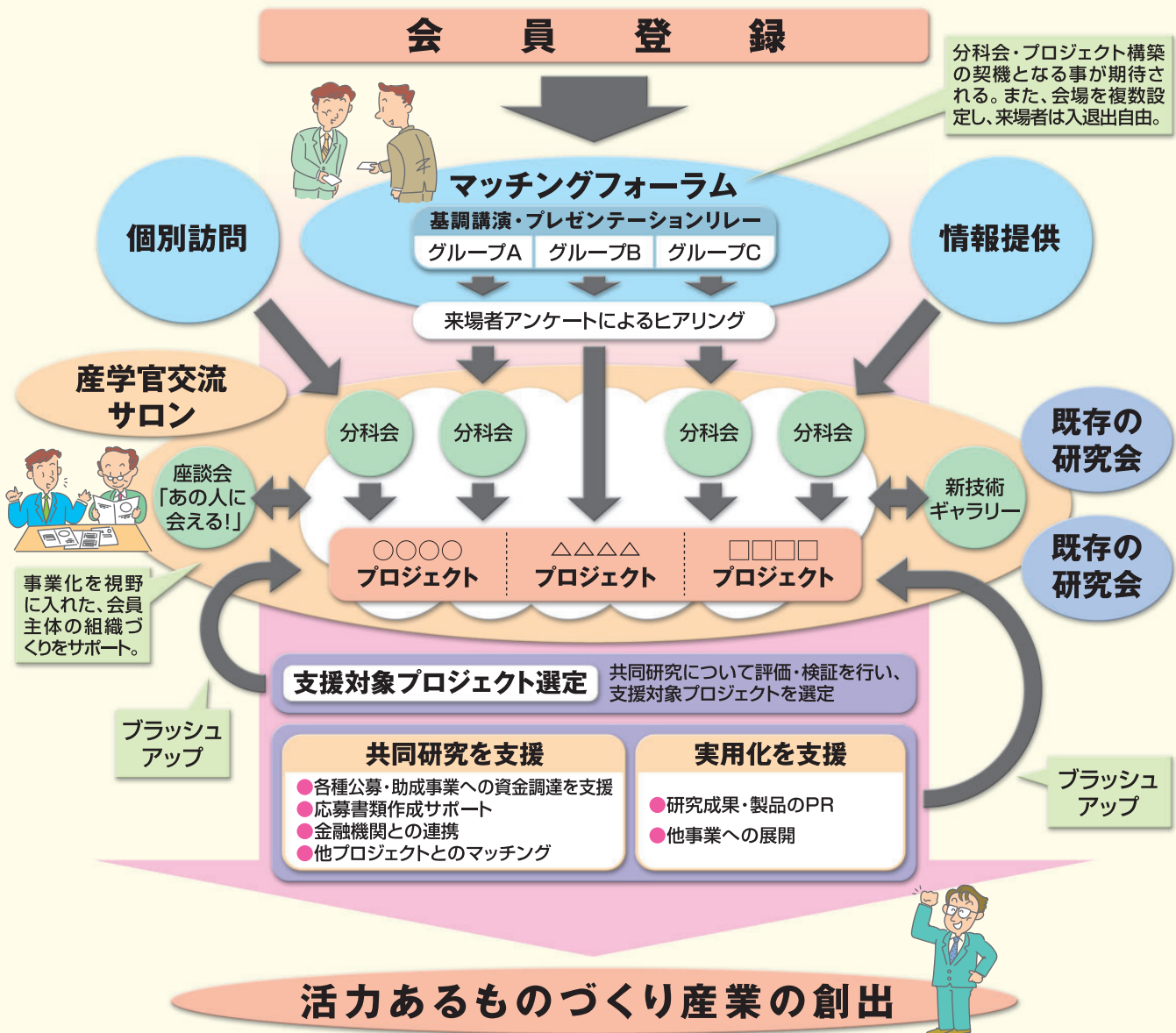
### ● 座談会「あの人に会える！」

地域産業の担い手や成長分野に関係の深い人物を囲み、様々なテーマで談話する場を提供します。

### ● 各種イベント・支援情報の提供

公的支援制度説明会やその他有益な情報を、ホームページ・メールマガジンにより発信します。

## ネットワークの仕組み



## 公益財団法人 滋賀県産業支援プラザ

〒520-0806 滋賀県大津市打出浜 2 番 1 号  
コラボしが 21 2 階

- TEL 077-511-1410 (代表)
- FAX 077-511-1418 (共通)
- E-mail [info@shigaplaza.or.jp](mailto:info@shigaplaza.or.jp)
- URL <http://www.shigaplaza.or.jp/>

栗東事務所 〒520-3004 滋賀県栗東市上砥山 232 番地  
滋賀県工業技術総合センター(工業技術振興会館内)  
新事業支援グループ(技術研修担当)  
TEL 077-558-1530 / FAX 077-558-3048



- JR 琵琶湖線(東海道本線)「大津」駅より徒歩約 20 分、バス約 7 分、「膳所」駅より徒歩約 15 分
- 京阪電鉄「石場」駅より徒歩約 3 分(JR 膳所駅・JR 石山駅乗り換え)