

▶▶ 中小企業の未来を創造する信頼のパートナー

アクセス埼玉

ACCESS SAITAMA

11

2024.November
No.332



株式会社UCHIDAの
(左)落合隼平取締役と内田敏一社長

特集

中小自動車部品サプライヤーの環境対応

インタビュー

カーボンの魅力をもっと身近に

株式会社UCHIDA

特集	1
中小自動車部品サプライヤーの環境対応	
特集見たらプラスワン!	7
次世代モビリティセンター埼玉をご利用ください	
インタビュー	8
株式会社UCHIDA 取締役・センター長 新事業推進室室長 落合 隼平 氏 カーボンの魅力をもっと身近に	
わが社のワンポイントPR 公社会員紹介	10
(株)東京正直屋 コミー(株) (株)ウッディーコイケ (有)カプトギ工業 (株)MP S ウメダユニバーサルトレード(株)	
企業紹介	12
ニッシン・パーテクチュアル(株) (春日部市)	
改めて振り返るデジタル技術	13
第8回 インターネットを支える技術 ローカルネットワーク編	
改善っておもしろい!	14
第8回 網の上にも3年	
サーキュラーエコノミー便り	15
サーキュラーエコノミー：やれることは今すぐにでも始めませんか	
企業と法律Q&A	16
下請法違反の実例	
埼玉県よろず支援拠点	17
小型M&Aの進め方とセカンド・オピニオンの活用について	
information	18
○会員優待セミナー ○埼玉×東京 サーキュラーエコノミーセミナー&交流会 ○海外マーケティングセミナー ○女性によるビジネスプランコンテスト「SAITAMA Smile Womenピッチ2024」ファイナルピッチ	
創業者紹介 埼玉で起業した人・ひと・ヒト	19
寅二郎ワークス(株) 秋重 賢二さん	
埼玉の造り手	20
Vol. 38 清水酒造(株)	

今月の表紙



株式会社UCHIDA

広告

埼玉県信用保証協会

皆さまの資金繰りや事業のお悩みの解決をサポートします



埼玉県信用保証協会

当協会ホームページをご覧ください

埼玉県信用保証協会

検索



令和5年度
シルバー派遣契約額全国1位!

シニアパワーを 活かしてみませんか

求人・人手不足
にお悩みの
事業主さまへ

公益財団法人いきいき埼玉
では、シニア世代の就業機会
確保のため「シルバー派遣
事業」を行っています。経験
豊富なシニアの力を皆様の
職場の課題解決に活用しま
せんか?

事務分野

- 一般事務
- 経理事務
- 受付案内業務
- データ入力業務

屋内外の一般作業

- 清掃 ● 軽作業各種
- 検査
- 梱包・包装・荷出し
- 製造業の検品や仕分け

サービス分野

- 調理補助
- 品出し・接客・レジ
- マンション管理

専門・技術分野

- 保育補助
- 介護補助
- 学習支援
- 自転車修理

公益財団法人 いきいき埼玉

(埼玉県シルバー人材センター連合)

〒362-0812 伊奈町内宿台6-26
県民活動総合センター内

お問い合わせは所在市町村のシルバー人材センターへ

TEL 048-728-7841

FAX 048-728-2130

中小自動車部品サプライヤーの環境対応

名城大学 経済学部 産業社会学科 准教授
 (一般財団法人機械振興協会 経済研究所 特任研究員)

太田 志乃

1. 脱炭素を巡る環境規制

周知の通り、脱炭素を巡る環境規制は企業活動に大きな影響を及ぼしています。例えばEU（欧州連合）では、環境対策がさほど厳しくはない国からの輸入に課税する「炭素国境調整措置（国境炭素税）」を2026年から導入することを表明していますし、フランス政府も製造業のグリーン化戦略の一環として、EV製造・輸出時のCO₂排出量の総量をベースに「環境スコア」を算定、補助金支給は一定のスコアをクリアした電気自動車（EV）のみに限定すると発表しました。このような各国地域が掲げる環境規制の動きに向けて、企業には早急の対応が求められているのです。対応可否によっては、自社の競争力に大きく響くからです。

これらの制度適合に向けては、本稿が注目する自動車産業も当然のように関係してきます。自動車のサプライチェーンを考えれば、川上（素形材、部品）から川下（完成車企業）にまでCO₂排出が関わってくるのは当然のことだからです。

2. 完成車企業、大手自動車部品サプライヤーの環境対応

では具体的に、完成車企業や自動車部品企業は環境対応に向けてどのように取り組んでいるのでしょうか。ここでは、トヨタ自動車（トヨタ）とそのグループ企業、アイシンの取り組みを中心に紹介しましょう。

①トヨタ自動車のカーボンニュートラル対応：「トヨタ環境チャレンジ2050」

トヨタは2015年、「トヨタ環境チャレンジ2050」を発表しています。ここでは2050年に向けて成し遂げるべき六つの環境チャレンジとして「a. 新車CO₂ゼロチャレンジ」「b. ライフサイクルCO₂ゼロチャレンジ」「c. 工場CO₂ゼロチャレンジ」「d. 水環境インパクト最小化チャレンジ」「e. 循環型社会・システム構築チャレンジ」「f. 人と自然が共生する未来づくりへのチャレンジ」が掲げられています。

このうち、完成車企業による取り組みとして注目されるのは、「a. 新車CO₂ゼロチャレンジ」でしょう。トヨタはここで、クルマ1台当たりの平均CO₂排出量目標値を「2050年までに2010年比で90%削減」と掲げています。そのために従来エンジンの技術開発をはじめ、ハイブリッド車（HV）、プラグインハイブリッド車（PHV）、燃料電池自動車（FCV）、EVといった電動車の技術進化と普及促進を拡大させているといえます。電動車両は2030年にグローバル販売台数550万台以上を、そのうちFCV、EVの販売台数計100万台以上が目標値として示されています。

さらには電動車普及に向けた取り組みの一環として、モーター、PCU（Power Control Unit）、システム制御などの車両電動化関連の技術について、トヨタが保有している特許実施権を無償提供することも表明しています。自社が生産・販売する車両のみならず、他社が担う車両も含めてグローバルでの電動車の開発および市場投入が拡大することにより、全体としてのCO₂排出量削減による地球温暖化抑制に貢献したいとするのが、トヨタの環境対策の大きな軸になっていると筆者は考えます。

②生産現場におけるCO₂削減に向けた取り組み

上述のトヨタの目標値は、あくまでも環境に優

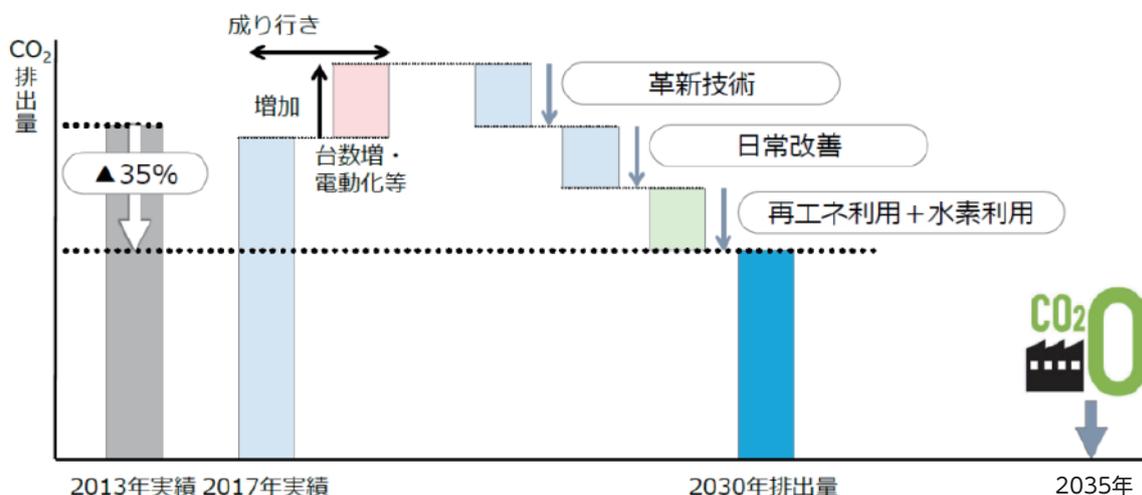
しい「製品」に注目したものです。一方で、多くの企業に急務とされているのは、生産現場での取り組みでしょう。この取り組みはトヨタの「c. 工場CO₂ゼロチャレンジ」にも示されています。上述チャレンジが発表された2015年時、同社は2030年における工場CO₂排出量▲35%以上（2013年比）を目指すとしていましたが、21年6月には、35年までにグローバル全工場でのカーボンニュートラル（温室効果ガスの排出量と吸収量を均衡させ、温室効果ガスの排出を全体としてゼロにする）を達成すると表明しました。各国の環境規制に関する動きを踏まえ、目標値を前倒ししたのです^{*}。

この目標値に向けてトヨタが展開しているのは、CO₂排出量を「再エネ+水素利用」によって削減すること、そして「革新技術+日常改善」で削減していく体制です。

ここで参考になるテーマが「革新技術+日常改善」です。再エネ設備の導入のようにコストをかけるのではなく、日々の生産現場で行う改善活動なども含めたCO₂排出削減に向けた取り組みです。

「トヨタ環境チャレンジ2050」によれば、ここでの革新技術とは「シンプル・スリム・コンパクト化」を意味します。つくりかたの見直しや工程短縮、集約化を進めることにより、ラインのムダを省くことが意識されています。なお、これらの取り組みについて、トヨタは脱炭素に向けた取り

図表1 トヨタのCO₂ゼロに向けた取り組み計画



資料：「トヨタ環境チャレンジ 2050」 p.2 に、修正加筆（排出量ゼロ目標年を変更）。

※ 「Toyota's Views on Climate Public Policies 2021」 p.5 参照。

図表2 トヨタの脱炭素に向けた取り組みの「3本柱」

モノづくり革新	静電気を用い、車体に塗装を付着させる工程づくり（塗装工程でCO ₂ 排出量36%減）
日常改善	「からくり」による省エネ事例などをグループ、サプライヤーと共有
再生エネ・水素の活用	水素使用料を2030年頃に22倍の5,500ト ^ン に拡大 自社敷地内外で再生エネルギー発電所を導入

資料：「日本経済新聞」2023年10月17日付記事を参照の上、加筆作成。

組みの「3本柱」という表現を用いています（図表2）。現場、設備、インフラの三つの柱が連携した改善を意味し、日常改善ではこれら三つの柱が一体となって改善の提案と実行が進められているのです。

③ サプライヤーと一体となったカーボンニュートラルに向けた取り組み

トヨタは上記の取り組み「革新技术+日常改善」を進化させる形で、新設工場でのCO₂排出削減を進めています。そしてこれらの取り組みに加え、グローバルCO₂排出量の削減に向けては同社や海外子会社、国内連結会社だけではなく、サプライヤーも含めた削減の取り組みを必須としています。2021年の新聞報道によれば、トヨタは直接取引する世界の主要部品メーカーに対し、同年のCO₂排出量を前年比3%減らすよう求めた^{*}とのことです。

この取り組みの中でトヨタがサプライヤーと進めているのは、車両設計の段階からTier 1企業と相談し、設計構造の変更による加工時のエネルギー削減や、低CO₂材料、再生材採用を検討するといった取り組みです。ちなみに厳しい環境規制を敷いている欧州では、廃車から部品を取り外してリサイクルすることを、そしてそのために自動車設計そのものを取り外ししやすい仕様にするよう求めています。このような動向を踏まえると、自動車産業における環境規制対応はやはり、完成車企業のみによるものではなく、Tier 1、Tier 2、Tier 3企業と連なる企業群全体に課せられているものといえます。言わずもがな、企業規模問わず、対応が急務となっているのです。

※「日本経済新聞」2021年6月2日付参照。

3. 自動車サプライヤーの環境対応：現場の取り組みを中心に

では、具体的にどのように中小企業も含めた環境対応が進められているのでしょうか。このテーマに関し、筆者は企業へのインタビュー調査を中心に実例を集めています。先に現況を端的に示すと、「日本の中小自動車サプライヤーの環境対応はスタート時点に立ったところ」です。当然ですが大企業（先のトヨタ）のように、大きな目標を掲げる企業はやはり少ないのですが、親企業からの指導を経て取り組みに着手し始めた、もしくは環境対応そのものを意識し始めた企業が多いイメージを抱いています。

ただし、ゼロから何らかしらの対策を練るという動きではなく、従来の取り組みをより加速・強化する取り組みが多い、ひいては従来の日本自動車産業の強みが発揮されている取り組みが多いと筆者は考えます。

① 取引先とともに進める環境対応

その一例として、Tier 1企業がTier 2企業のカーボンニュートラル対策を支援する好例を紹介しましょう。

エイベックス株式会社は、愛知県名古屋市内に本社を、三重県桑名市に生産拠点を設ける中小企業です（設立1953年、資本金1,000万円、従業員数499名（2024年5月現在））。主要製品はオートマチックトランスミッション部品で、主要取引先にアイシン、ジェイテクトといった企業が名を連ねます。同社は生産性向上に向けた取り組みや、事業戦略設定などでも注目される中小企業ですので、新聞記事等でご存知の読者もおられるでしょう。ここ

で紹介するのは、同社が親企業であるアイシンの支援を受けて、カーボンニュートラルに向けた取り組みに着手した例です。

まず取引先のアイシンですが、同社はScope別に生産面におけるCO₂削減取り組みを整理しています(図表3)。Scopeとは、サプライチェーンを通じた排出を捉える分類方法で、モノがつくられて廃棄されるまでのサプライチェーン上で「Scope 1」「Scope 2」「Scope 3」に分類されます。この分類上では、自社が直接排出するCO₂などの温室効果ガス(GHG)を「Scope 1」、自社が間接排出するGHGを「Scope 2」、そしてサプライチェーン上で発生する自社以外のGHG排出が「Scope 3」として区分されます。この「Scope 3」には、原材料仕入れや販売後に排出されるGHGも含まれるため、アイシンは仕入先であるエイベックスのそれも重視しなければなりません。事実、アイシンへのインタビュー調査では、カーボンニュートラル実現に向けた生産面での展開は「仕入先を含めた工程数でやらないと効果がない」と表現されたほど、仕入先のモノづくりも肝要なのです。

そこでアイシンが取り組んだのが、仕入先のカーボンニュートラル取り組み支援です。ここでは、アイシンの生産技術や物流など各分野の担当者が仕入先を訪れ、GHG排出量の把握や削減を支えています(アイシンはこの活動において、主な仕

入先20数社を支援し、さらに広げていく計画とされています)。アイシンは取り組みの一環として2023年9月、本社拠点にCO₂削減の好事例などを紹介する常設スペース「カーボンニュートラル教育道場」を設け、仕入先も気軽に訪れることができるような場を設置したり、カーボンニュートラルの基本を学ぶ場「CNベースキャンプ」、学んだことを実践し成果につなげる「CN活動支援」の場を用意したりといったように、仕入先とともに活動する姿勢を示しています。

ところでなぜ、アイシンが仕入先も含めた取り組みに積極的なのでしょうか。同社ウェブサイトによれば、同グループが直接取引しているTier 1層企業は、国内外部品サプライヤーで2,827社(原材料その他を含めると4,673社)に上ります。グループのサプライチェーン全体におけるCO₂の排出量で見れば、自社生産に伴う排出量が約15%、それに対して取引先が約75%と5倍近くを占めます。そのため、アイシングループが、ゼロエミッション達成を視野に入れるとすると、仕入先企業の協力が必須になるのです。そのため、アイシンのカーボンニュートラルは仕入先も含めた工程数での取り組みが必要となるのです。

そこで支援先の一つとして挙げたのが、上述のエイベックスです。エイベックスはアイシンの支援を受けて、「切削設備の動力源として用いるコ

図表3 アイシンの生産面でのCO₂削減の取り組み

対象	概要	取り組み内容
Scope 1 (自社)	超 eco 設備の開発・導入によるCO ₂ 削減	・動力源・熱源の半減、ダウンサイズなどによる超 eco 設備の開発・導入 ・IoTの駆使や無人化などの工法革新
Scope 1 (自社)	溶解炉のCO ₂ 削減に向けた活動	・2025年以降、液化天然ガスの出力制御と電気による加熱で2段階構えの溶解炉を一段化し、最終的には水素・CN燃料活用でCO ₂ 削減を推進する
Scope 1 (自社)	CO ₂ 回収と水素の活用による再資源化	・CO ₂ と水素から「メタン」を生成する活動に着手 ・精製されたメタンを再び都市ガスなどの燃料として使用するサイクルを回すことにより、CO ₂ 排出量を削減する
Scope 1 (自社)	次世代型太陽電池の開発、利用	・製造時のCO ₂ 排出量が少ない次世代型太陽電池「ペロブスカイト太陽電池」を開発中(2030年に活用予定)
Scope 1 (自社)	CO ₂ を固定化、再利用技術の実用化	・製鉄時などの副産物などを特殊溶液に溶かしてCO ₂ と反応させることで炭酸カルシウムを効率よくつくる技術を開発 ・上の炭酸カルシウムをコンクリートなどに再利用
Scope 2 展開	仕入先のCN取り組み支援	・仕入先CN支援ワーキンググループ活動着手、「カーボンニュートラル教育道場」の展開

資料:「アイシンの早わかりカーボンニュートラル」2023年3月版、p.18~23、「日本経済新聞」2023年9月8日付中部版記事より作成

ンプレッサー（圧縮機）の設定圧力を標準化（不必要に圧力を高く設定していたことを防ぐことにより、CO₂排出量を削減する）」する、「検知器を用いて、設備などからの気体漏れを把握、防止につなげる」といった取り組みに着手しました。これらの取り組みの結果、エイベックスの工場全体のCO₂排出量を約2%削減につなげる見込みとされているといいます。アイシンの支援により、自分たちだけでは気付けないムダをエイベックスは把握できたという実例です。加えて、この事例のように、仕入先との取り組みやそこから得られた効果に対し、アイシンは他の仕入先にも結果を共有する方針を採っています。アイシンと仕入先との取り組みが、より拡充していきながらアイシングループのサプライチェーン全体で、CO₂削減取り組みが進められるイメージです。そして大事な点は、日本の自動車産業に顕著だった「密」な企業間取引、そこで生まれた信頼性などが基礎となり、アイシンとエイベックスのような取り組みが生まれているのです。このような動きにこそ、日本の自動車産業の強みが反映していると筆者は考えます。

②中小企業の強みを生かす環境対応

読者もご存知のように、カーボンニュートラルに向けては再生可能エネルギーなど新たなエネルギー源の導入や、新設備機械の導入など対応策はさまざまです。しかし、中小企業にとってこれらは一般的ではありません。上述のようにコストがかかるからです。ヒト・モノ・カネが大企業に比べると不足しがちな中小企業にとって新たな設備投資、しかも、自社事業に直結するようには見えない取り組みに対しての導入は大きな負担です。そのため、とりわけ規模が小さな中小企業の中には、「自社単独での対応は難しい」「CO₂の排出削減に向けて具体的にどのように取り組めばよいか、考える余力がない」企業が多いのも事実です。

しかし、カーボンニュートラルに向けた取り組

みは先のアイシンとエイベックスとの例にみたように、必ずしも新規の設備投資に限りません。既述のように、筆者は多くの中小企業がカーボンニュートラルに向けて何らかしらの取り組みに実は着手していた（している）と考えるからです。

もちろん、多くの企業は「Scope」という言葉にさほど触れたこともなければ、排出量可視化に未着手でしょう。しかし、国内ものづくり企業の多くは、例えば電力のムダなど「ムダ」の排除や、改善活動に取り組んでいます。他にもエネルギー調達の見直しやつくり方、加工の仕方の見直し、つくる「モノ」の見直しといった取り組みに着手している企業も多いでしょう。要は、「カーボンニュートラル対応」として特に意識するものではなく、企業の生産現場で日常的に行われていることなのです。

ここで、もし貴社がモノづくり企業であれば、思い起こしてください。例えば、ある製品（部品）を生産するに際し、エネルギー使用量を従前よりも少なくすれば原価低減につながります。この「原価低減」は常に貴社の取り組みとして念頭に置かれているのではないのでしょうか。見方を変えると、この「原価低減」活動は、エネルギー使用量を少なくするという視線に立てばCO₂減少に直結します。

他にも、工程内の不良低減、設備が停止している時間を少なくする（チョコ停の低減）といった取り組みも、「原価低減」活動のもと、意識している企業も多いでしょう。チョコ停の原因は、設備の異常、設備のメンテナンス不足、材料品質のばらつきなど、さまざまです。これらの発生を防止するために、生産現場では設備の清掃や定期点検、定期保全、自主保全を日常的に行います。この一連の取り組みは、チョコ停の防止→設備停止時間の削減→エネルギー使用量の減少につながります。

また、設備が汚い、整備されていないと設備の停止時間は長くなりがちです。作業者の作業手順、動作が標準化されておらず、ムリ、ムダ、ムラが

発生しているようであれば、なおさらです。そのため企業は、生産現場で標準作業や保全活動、2S、5Sといったテーマで取り組みます。これらの日々の活動こそが、省エネやカーボンニュートラルの取り組みにつながっているのです。

実際に、筆者がインタビューした中小企業の多くは「不良率の低減」に着手しています。不良を生むことは、良品の生産性にも影響するためです。そのため、人や機械によるミスを防ぐ必要がありますが、カーボンニュートラルの視点に立てば資源や廃棄物削減へつながり、工程上でのCO₂削減にもつながります。繰り返しになりますが、これまでモノづくり企業が日常的に行ってきた取り組みが、カーボンニュートラル対応に結び付いているのです。

他にも、親企業からの指導のもと、「ムリ、ムダ、ムラ」の排除を進めたり、自社独自で「カーボンニュートラルモデルライン」資料を作成し、生産現場の装置別に生産数負荷時間や稼働率、使用電力などを可視化したりといった取り組みを進めている企業もあります。また、生産現場におけるモノの配置に基準を設け、異常のみえる化を進める企業もあります。これらの取り組みには、生産現場の声を聞き、企業でその対応策に迅速に取り組

むことができる中小企業の強みが活かされています。カーボンニュートラル対応と銘打たなくとも、自社で工夫し、少しでも良品を生み出そうとする日本企業の強みが生きているのです。

図表4に「ムダ」の削減に直結した生産活動上の省エネ取り組みの省エネ取り組みを可視化しました。読者の企業でも取り組んでいる項目が少なからずあるのではないのでしょうか。

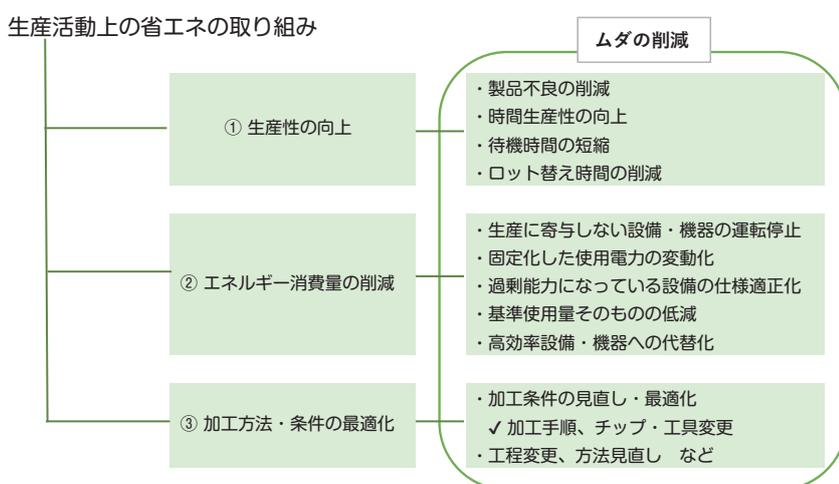
4. サーキュラーエコノミーへの移行

そして最後に、新たなカーボンニュートラルに向けた経済モデルにも触れておきましょう。これまでみてきたように、国内では大手企業が具体的目標を定めながら環境対応に急ぐ一方で、多くの中小企業は従来の現場力を生かした取り組みを展開しています。

ただ、カーボンニュートラルを達成するためにはもちろんこの段階にとどまるわけにはいきません。製品のライフサイクルで考えると、現状は大量生産・大量消費、そして大量廃棄が前提となっています。この経済モデルはリニアエコノミーと呼ばれ、直線的な、一直線のという意味を含みます。すなわち、資源の採掘から大量生産を経て、最終的には大量廃棄・埋め立てに至る直線型経済モデルです。

それに対抗するモデルとして昨今、注目されているのがサーキュラーエコノミーで、経済活動の中で廃棄物や汚染の発生なく資源やエネルギー、製造、利用がループする循環型経済活動を意味します。このサーキュラーエコノミーが取りざたされる背景には、やはりリニアエコノミーが資源的にも限界を迎えているからにほかなりません。一方で企業の立場からすると、自動車産業のサーキュラーエコノミーには大きなビジネスチャンスが潜みます。

図表4 「ムダ」の削減に直結した生産活動上の省エネ取り組み



資料：株式会社日本能率協会コンサルティング資料「温室効果ガス排出削減対策セミナー2℃目標に向けて～徹底省エネのすすめ方～」に加筆作成。

図表5 クルマに使用される再生プラスチックを巡る動き

ホンダ	三菱ケミカルグループや東レと組み、再生プラの強度などを通常品と同等に
日産	仏ルノーと連携し、廃車のEV部品を再生プラに
トヨタ	30年時点で日本・欧州で再生素材の採用率を車両重量ベースで30%以上に
スバル	30年までにプラスチック部品の25%以上を再生素材に

出所：「日本経済新聞」2024年8月12日付け

例えば飲料企業が100%リサイクルのペットボトルの実現に向けた研究開発を進めるのと同様に、完成車企業の中には、完成車や部品のリマニュファクチャリング事業を展開する企業もでてきました(図表5)。既述のように、厳しい環境規制を敷く欧州では、廃車からのリサイクル含め、日本よりもサーキュラーエコノミーへの移行に向けて積極的です。

以上のような新たな展開も視野に入れ、自社の

ビジネスと「カーボンニュートラル」がどのような関係にあるのか、今一度、見直してみたいかがでしょうか。



参考資料：太田志乃(2024)「第7章 中小部品サプライヤーへの影響(2)：カーボンニュートラルの観点導入」公益社団法人中小企業研究センター「進化・変容するトヨタ生産方式の新展開に関する調査研究」

特集見たらプラスワン!



次世代モビリティセンター埼玉をご利用ください

<https://www.saitama-j.or.jp/jidosha>



次世代モビリティセンター埼玉ではEV化・カーボンニュートラル化の進展により大きな影響を受ける自動車部品サプライヤー(県内中小企業)のEV部品製造や他業種進出などの事業転換、新分野進出を支援します。お気軽にご相談ください。

主なイベント

- OEM、大手 Teir1 向け展示商談会開催(年2回)
県内中小企業の技術をOEMや大手 Teir1 メーカーに紹介します。
本年度新技術新工法展示商談会
 - ・マレリ株式会社様向け 7月開催済み
 - ・日産自動車株式会社様向け 10月開催済み
 来年度以降も開催を予定しています
- カーボンニュートラル支援、EVシフト計画策定支援
セミナーの開催や専門家派遣による支援を実施中
- 改善研究会活動
ものづくり現場の工程改善やDXによる改善活動を支援します。
- 冊子「埼玉の技」の発行
モビリティ会員企業(モビリティ部会)の技術を紹介。展示商談会などで配布します。



展示商談会の様子



冊子「埼玉の技」

※モビリティ部会：モビリティ産業や新規参入企業の競争力強化及び技術革新を推進するために、意欲のある企業を中心に構成する有償の会員組織です。

問合せ先 (公財) 埼玉県産業振興公社 次世代モビリティセンター埼玉
(さいたま市中央区上落合2-3-2 新都心ビジネス交流プラザ3階)
TEL 048-711-6870 E-Mail jidosha@saitama-j.or.jp



「カーボンの魅力をもっと身近にしたい」と話す落合取締役

株式会社UCHIDA



所在地 入間郡三芳町上富2048-1
代表者 代表取締役社長 内田 敏一 氏
事業内容 複合材料成形加工
資本金 5,000万円 従業員数 40名
TEL 049-274-3030
<https://uchida-k.co.jp>

「複合材料の成形加工技術で世界に貢献する」
同社の落合取締役に話を伺いました。

■貴社の概要について、教えてください。

落合 1968年、現社長のお父様がマネキンづくりで創業しました。マネキンはガラス繊維とポリエステル樹脂を混ぜたFRPのものづくりからスタートしました。1980年代は自動車のエアロパーツを量産。その後、2000年代はカーボンファイバーにシフトし、より軽量で、高強度、高剛性、高品質を目指して、オートクレーブ設備を導入しました。二輪や四輪、航空機産業に参入するため、航空宇宙部門のJIS Q 9100/JIS Q 9001を認証取得して、航空宇宙、防衛関係を増やしてきました。炭素繊維に樹脂を混ぜた炭素繊維強化プラスチック(CFRP)成形で、世界のさまざまな分野で製品の軽量化に貢献しています。CFRPは、金属よりもはるかに「軽くて、強く、なおかつ錆びない」のが特徴です。バイクのレース部品や航空宇宙、防衛、自動車などに使われています。

■落合さんの経歴について

落合 父親の建築工事の手伝いをしていました。もともと車のエアロパーツが好きで、当社の求人に応募し、2002年に入社しました。入社当初からエアロパーツをカーボン成形加工する部署に配属となりました。常に新しいことを進めていく、チャレンジしていく社長が頼もしく、現在入社23年目です。2018年に取締役に就任し、2020年にこれまでの技術開発室を「新事業推進室」に改め、主に商品開発をしています。

■自社商品の「バクソールBAKUSOLE」について

落合 2020年のコロナ禍、子どもも自宅に居られない自粛生活でした。当社はこれまで、バイクやF1、航空機などのハイエンド製品をつくってきました。もっと人の身近に役立つものづくりができないかと思い、子どもを見ていました。子どもたちを外で走り出してあげたいな。うちの子は足が遅いので、速くしてあげたいなと思い、大人用のカーボンインソールはありましたが、子ども用がないので、着手しました。

カーボンの魅力をもっと身近に

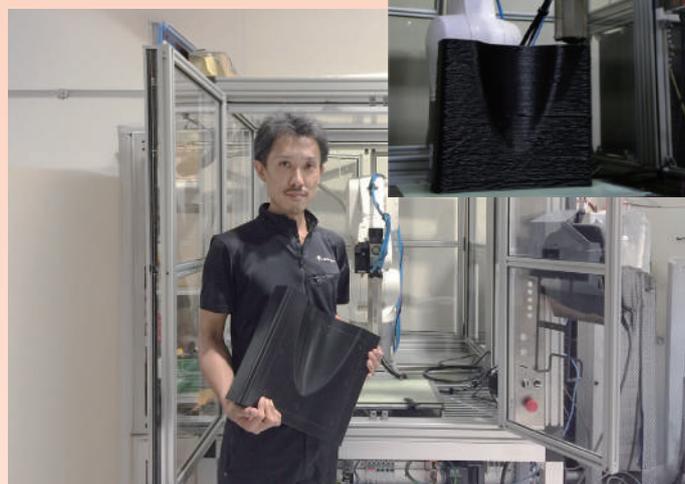
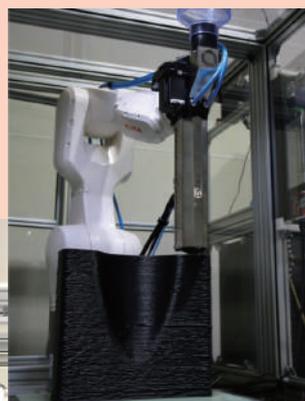


BAKU SOLE



(左) 成形型、CFRP製品

3Dプリンターによる
成形型製作



埼玉県立大学との共同開発で、子どもの成長を阻害しない、カーボンインソールを開発しました。筋力の使用量が少なくなるので疲労を軽減し、走行効率を高める効果があることがデータで示されています。21センチから28.5センチのサイズ設定で、大人でも使用できます。

埼玉県産業技術総合センターのデザイナー支援事業のフォローアップ支援を利用して、商品のブランディングやパッケージングを行い、商品化しました。テストマーケティングとして、商品購入型のクラウドファンディングを行い、一般販売しました。現在はネットショップで購入できます。

■今後の展開・抱負は

落合 製品を成形するための型は、3Dプリンターでつくっています。商品を増やすよりも、現場の課題と時代要請を掛け合わせて、新事業をつくらうとしています。現場の型に関する課題や困り事が多いので、「3Dプリンターで型をつくってオートクレーブ成形で使える型」を国内で初めて開発しました。型を商品化すると、同業他社の会社

がお客様になり得ますので、これをPRしていきたい。安く、納期も短く、メリットだらけです。

社長は「チャレンジしたことがないことにチャレンジして、会社に新しい価値をつけたい」という思いです。新しい技術で課題を解決できた時代にも合うし、企業価値も上がります。「みんなで企画する」という組織風土になっています。「社長が決めたことについてこい」という時代では、もうありません。みんなで考える時代です。

2030年に向けて「私たち個性豊かな仲間と、複合材料の技術革新を起こし、陸・海・空、そして宇宙へ、世界に感動の輪を広げる」が当社のパーパス(存在意義)です。実現するために、新事業推進室は技術革新のコアを担い、グローバル展開を踏まえた技術開発をしていきます。人の作業をロボット化、機械化していきます。サステナブル経営とサーキュラーエコノミー、カーボンニュートラルを実現して、働きやすい会社をつくるのが一番のテーマです。そして、みんなでワクワクしながらものづくりしていこうというのが社長の思いです。「とにかく、楽しめっ！」です。

株式会社東京正直屋

<https://shojikiya.co.jp>

創業100年、食の伝統と安心・安全を未来に向けて守り続ける

東京都文京区千石 4-29-12
TEL 03-5805-1171
資本金 5,000 万円
従業員数 300 名

■事業内容

- ケータリング事業
- 冷凍食品事業
- 購買物流事業
- 通信販売事業
- 外食事業
- 給食受託事業

■正直屋グループは、大正13年、関東大震災の復興に努める人々のお役に立つ働きをしたいという創業者の強い思いから始まりました。以来、「お客様第一主義」を大切に、地域に密着したケータリング事業やイベント・パーティー事業、高品質な冷凍食品事業、通信販売事業、外食事業、給食受託事業など幅広く展開しています。お客様の笑顔と満足を最優先に、食文化の伝統と安心・安全を守りながら、常に最高のおもてなしをご提供しています。



コミー株式会社

<https://www.komy.jp>

安全、防犯、サービス、効率アップ、衝突防止にコミーミラー

川口市並木 1-5-13
TEL 048-250-5311
資本金 2,000 万円
従業員数 37 名

■事業内容

ミラーの企画・製造・販売

■身近なコンビニから航空機まで、安全、防犯、サービス、効率アップ、衝突防止に役立つミラーの企画、製造、販売を行う会社です。航空機の手荷物入れ用ミラーは乗客の方の忘れ物を防止するため、また客室乗務員が忘れ物や不審物などがなく素早くチェックするために設置され、世界のエアライン100社以上に採用されています。売り上げの拡大よりも“出会いの喜び”“創造の喜び”“信頼の喜び”を味わえる仕事を大切にしています。



手荷物入れの忘れ物防止に

工場の安全確認に



通路の衝突防止に

株式会社ウッディーコイケ

<http://www.woody-koike.co.jp>

創業明治44年「これからもずっと木のぬくもりを伝えていきたい」

秩父市下影森 181
TEL 0494-22-2821
資本金 6,000 万円
従業員数 155 名

■事業内容

- 山林立木の育成・伐採
- 木材製材
- 在来工法プレカット
- 金物工法プレカット
- ログハウス建築
- 観光地や登山道の標識、看板の設置

■明治44年創業。110年以上の歴史を持ちながらも常にチャレンジを続ける、育林、伐採、製材のプロフェッショナル集団です。強みは大きく二つです。一つは、大手ハウスメーカーの期待に長年応えてきたモノづくりにおける品質の高さを実現していること。そしてもう一つは、自社で工場を持ち、植林・育林から伐採、製材、木材加工（プレカット）までトータルに手掛けていることです。今後も木材の良さを生かした提案をしながら社会に貢献します。



有限会社カブトギ工業

<https://www.kabutogi-filter.com>

金網フィルター製造のプロフェッショナル

加須市久下 1668-1
TEL 0480-67-0682
資本金 1,000 万円
従業員数 20 名

■事業内容

- 冷媒ガス流路用金網フィルターの製造
- 冷暖房機用部品の製造
- オイルフィルターの製造
- 各種金属プレス加工部品の製造
- 自動車用オイルフィルターの製造

■創業以来、産業用フィルターの専門メーカーとして高品質なフィルターの開発・製造に注力し、幅広い業界に製品を提供してきました。特に、空気や液体の浄化に優れたフィルターは、工場の効率化や環境保全に貢献しています。顧客のニーズに応じたカスタマイズにも対応し、柔軟で迅速なサービスを提供しています。今後はISO 9001取得に向けて準備しています。



株式会社MPS

溶接・研磨加工、自動化装置のことならお任せください

久喜市南栗橋 2-3-10
TEL 050-3690-8337
資本金 950 万円
従業員数 8 名

■事業内容

- 医薬・飲料・化粧品向けサニタリー製品の設計製造、溶接・研磨加工、販売
- 半導体向け配管材の溶接・研磨加工
- 自動化装置の受託設計製造

■少数精鋭の職人が培ってきた高品質の研磨を中核として、関連技術や社内外ネットワークを結集し最高の品質でお応えしています。自動化装置との融合を推進し持続可能な技術力の伝承を実現しています。溶接部分のビードカットをはじめ、内外面をサテン仕上げや鏡面仕上げなどに加工できます。また、研磨工程の自動化や機械化と職人の技術を融合することで、高品質のものづくりを提供しています。お気軽にお問い合わせください。



ウメダユニバーサルトレード株式会社

<http://www.gr-n.co.jp>

印字装置用消耗品製造のスペシャリスト

上尾市中妻 2-17-1
TEL 048-770-1511
資本金 500 万円
従業員数 20 名

■事業内容

- 印字装置用消耗品（トナー・インクカートリッジ等）のリサイクル事業
- 印字装置用消耗品の加工・生産
- その他印字装置関連商品の仕入れ、販売

■全国から使用済みのカートリッジを回収してリサイクルしています。再生トナーのリーディングカンパニーであるエネックス株式会社の製造部門として、リサイクルトナー・リサイクルカートリッジの高品質化と省エネ化、さらには低価格化に取り組んでいます。SDGs を実践して、お客様にご満足いただける製品とサービスを提供します。これまで培ってきた知見を生かし、お客様のご要望にお応えします。

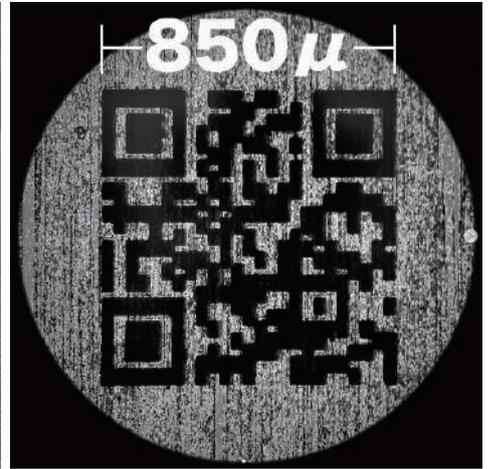
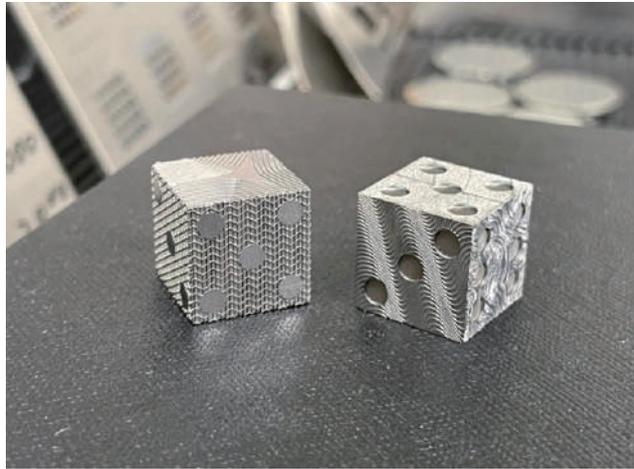


企業紹介

ニッシン・パーテクトリアル株式会社



NISSIM
PERTECHTUAL



■多種多様な設備を保有しあらゆる加工に対応！

旋盤では汎用、NC、複合。フライス系でも汎用、3軸マシニング、5軸マシニング。研磨は平面、円筒、内面。放電は細孔、ワイヤー、型彫りなど、ありとあらゆる要素技術を保持しており、さまざまな加工ニーズへの対応が可能です。

■驚愕のフェムト秒レーザー微細加工！

日本国内でも数少ない5軸フェムト秒レーザー加工機を保有し、あらゆる素材への微細加工を行っています。他社では難しい微細加工も対応可能です。



型彫り放電加工機と電極

企業から一言

2023年から生成A I 活用支援事業を始めました。人材不足の中で中小企業が乗り越えるためには、生成A I の活用は重要です。社内での生成A I 活用人材育成を私どもがお手伝いさせていただきます。ぜひご活用ください。



生成A I の活用について講師を務める中村社長

所在地 春日部市南栄町 12-20
代表者 代表取締役社長 中村 稔 氏
事業内容 金型製造、フェムト秒レーザー微細加工
生成A I 活用支援事業

資本金 3,000 万円 従業員数 24 名
TEL 048-754-6511 創業 1973 年
<https://pertechtual.co.jp>

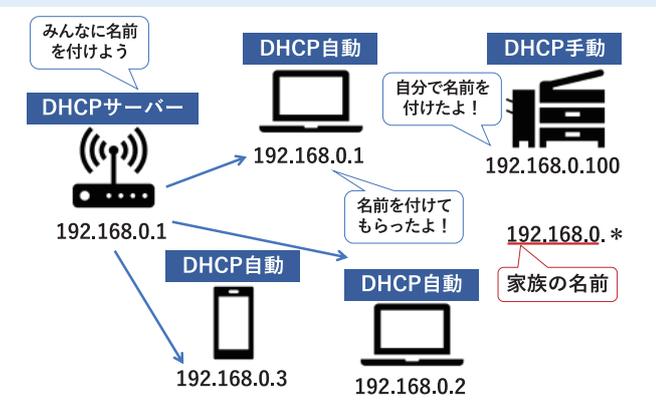
第8回 インターネットを支える技術 ローカルネットワーク編

株式会社ワズ・ワン 代表取締役 古澤 登志美

ビジネスにも生活にも欠かせないインターネットですが、その利用には当然ながらさまざまな技術が使われています。今号では、その中でもIPアドレスと呼ばれる技術について、特に身近なネットワークであるLANの中での使い方をご紹介します。

IPアドレスとは

ネットワーク上の機器が相互に情報をやりとりするためには、正しい相手に情報を届けるため、お互いを識別する名前を呼び合う必要があります。その名前を「IPアドレス」と呼びます。IPアドレスは0~255までの値を「.」で区切りながら四つ並べて使用します。この形式を「IPv4」と呼び、他にもっと多くの機器を管理できる「IPv6」もあります。またLAN内で使われるローカルアドレスと、インターネット上で使われるグローバルアドレスがありますが、ここでは最も身近なIPv4形式のローカルアドレスについて、ご紹介します。



LAN内で管理されるIPアドレス

一般的にLAN内で利用されるIPアドレスは、「192.168」で始まり、最初の三つの数値がそのLAN内の共通のアドレスとして使われていることが多いものです。例えばLAN内の機器に「192.168.10.5」というアドレスが割り当てられている場合、同一のLANの中にある他の機器にも「192.168.10」で始まるアドレスが割り当てられ、最後の一つがそれぞれ固有の数値になります。

Windows11の場合、「設定」→「ネットワークとインターネット」→「プロパティ」を開くと、その機

器が現在使用しているIPアドレスを確認できます。

DHCPとは

では、この「IPアドレス=ネットワーク上の名前」は誰が付けるのでしょうか？ 小規模なLANの場合、DHCPサーバー機能を持つルーターがその役割を担っていることが多いです。

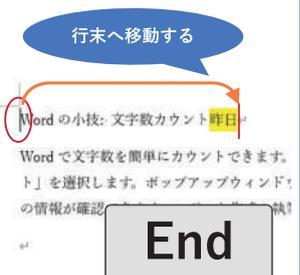
DHCPサーバーとは、ネットワーク上のIPアドレスを管理するための機能です。ネットワーク上の機器に、ルールにのっとった名前を付けます。名前を付けられる機器側で、「DHCP自動(有効)」という設定をしている場合、物理的にネットワークに接続すると自動的に名前を受け取り、相互に情報のやりとりができる状態になります。DHCPサーバーに割り当てられたIPアドレスは、限りあるアドレスを有効利用します。長時間ネットワークに接続しない場合は、別の機器に割り当てられることになっており、原則としてネットワークに接続するたびに変更される仕組みになっています。機器によってはIPアドレスが変わってしまうと快適な利用に支障を来すものもあります。その場合はプロファイルの設定を「DHCP手動(無効)」にした上で、ユーザーがルールにのっとったIPアドレスを手動で割り振ることも可能です。

まとめ

IPアドレスについての知識があると、ネットワークトラブルなどの際、その原因を把握し解決する場合に役立ちます。ぜひ一度、ご自身のネットワークのIPアドレスを確認してみてください。

活用したいショートカット

カーソルを素早く行末へ移動したいときは、【End】キーを使います。文字列の中はもちろん、Excelのセル選択時には入力履歴のある終端セルへ移動するなどの使い方もできます。【Ctrl + End】では文末まで移動できます。



第8回 網の上にも3年

株式会社柿内幸夫技術士事務所 所長 柿内幸夫

前回はライバル企業の商品カタログを見て、新商品を開発した話をしました。今回はそれとはまた違う切り口で、現場で新商品が開発された事例をご紹介します。新商品開発は専門家の仕事とされているかもしれませんが、実は現場改善からもたくさん生まれているのです。

K社は非常にきめ細かい精密な金網を製造する会社です。その用途は、例えば食品会社で使われる洗浄用コンベヤーです。野菜などの材料をその網を使ったコンベヤーの上に乗せて運び、上から洗浄液をシャワーのようにかけて洗うための、きめの細かい精密な網を製造しています。

そういう精密なコンベヤーは、以前は海外メーカーの独壇場であったのですが、それらの外国製コンベヤーは非常に故障が多く、使い勝手も悪かったそうです。しかし、K社の得意分野である精密な金網の技術を生かして開発したコンベヤーは、故障が少なく価格も手頃であったため、瞬く間に市場でシェアを獲得しました。

ある時、K社での指導会にK社のコンベヤーを使っている会社の技術担当者が工場見学に訪れました。私も工場長とそのお客様と一緒に現場を見て歩いていました。するとその方が生産現場でよく聞こえる大きな声で「お宅のコンベヤーは本当に性能が良く、現場の評判も抜群です。これまで使っていた外国製のコンベヤーはしばしば故障するので困っていましたが、皆さんのコンベヤーは丈夫で故障しないので、とてもありがたいです。ただ一点だけ課題があるように思います。それは少し重量が重い感じがするのです。もし、もう少し軽くなれば、動きもスムーズになり、さらに電力を節約できると思うのですが、いかがでしょうか？ ご検討いただけませんか？」というお話でした。

その時、素晴らしいことが起きました。たまたま、横で仕事をしながら話を聞いていた金網の構成部品の作業担当者が、お客様のご要望を実現してしまったのです。

彼はその場でお客様が求めるコンベヤーの姿をイメージして、材料は真ん中に載るのだから、コンベヤーの中央は非常に密であっても両端の部分を粗くすれば軽くなると考え、その形状の部品をその場でつくってくださったのです。そして、それを工場長のところに持って行って、「こんな形の部品でつくるコンベヤーはいかがでしょう？」と言いました。

材料が載る中央の部分はこれまでと同じ密度の高い形状で、端の部分は密度が粗い構造のコンベヤーになっている、まさに一休さんの「このはしわたるべからず（「この橋を渡るな」の意味）」の原理です。いろいろな用途に応じた網の製造にひたすら向き合った製造者のトンチのきいたアイデア商品誕生の瞬間でした。

お客様は目の前に突然現れた現物をひと目見て、商品のイメージが湧きました。その場で「そうです私たちが欲しいのはこういうコンベヤーです！」とおっしゃいました。

その後、この提案はすぐに製品化プロジェクトとして立ち上がり商品化されました。まずはその会社に納められたのはもちろんですが、その後、軽量で動きがよく、かつ省エネ機能を持ったコンベヤーとして、ヒット商品になりました。

「網の上にも3年」。じっくりと本物の技術を磨いてきた人たちの成果です。これからはさらにお客様のご要望をモノづくりの現場で聞いて、それを形にして製品を作り上げるといったことが求められるでしょう。





サーキュラーエコノミー推進センター埼玉のコーディネーターの梅澤尚稔なほとしです。今月はサーキュラーエコノミー（CE）の国の動向と、企業の取り組み事例について、ご紹介します。

■循環経済の閣僚会議が開催されました

去る7月30日、第1回循環経済に関する閣僚会議が開催されました。会議では関係省庁の環境省、経済産業省、国土交通省、農林水産省、消費者庁から報告があり、循環型社会形成推進基本計画(案)等について、討議されました。岸田総理(当時)から社会課題の解決と経済成長の両立に欠かせず、国家戦略に位置付けて取り組みを強化していきたい意向を示し、新たな政策パッケージの年内策定を指示されました。国家戦略の一つとして今後、CE推進は全国で加速していくと考えます。

■社会課題の解決と経済の両立

社会課題の解決と経済成長の両立がCEの重要な要素となります。社会課題を解決しても経済として成立しない場合、残念ながらその取り組みはCEとはいえません。例えば廃棄されるものを回収し、人手によって素材ごとに選別、再生処理をする事業者が素材別に販売する場合、回収コスト、選別コスト、販売コストの合算が素材の販売価格を上回らないとCEとしては成立しません。

■発想の転換が重要

県外企業ですが、生鮮野菜のカット工場の例をご紹介します。サーキュラーエコノミー推進研究会メンバーのNTT東日本のグループ会社であるビオストック社が提供するメタン発酵バイオガスプラントを工場敷地内に設置・利用することで、

食品残渣ざんさを敷地内で廃棄物処理を行い、廃棄物の処理費削減と輸送に伴うCO₂削減、また発生したバイオガスはボイラーの熱源として利用しています。オンサイトで食品残渣を再生可能エネルギーに変えることで脱炭素・資源循環ができています。好例です。https://www.biostock.co.jp/container_type

■県内での取り組み事例循環は地域振興の手段

エコアラポット(写真)をご存じでしょうか。クリエイトラボ(朝霞市)が手掛けるバイオマスプラスチック製鉢です。この製品は埼玉県こども動物自然公園のコアラが食べ終えたユーカリの枝葉を回収、再利用してつくられています。コアラの顔をした鉢にマジックで色を塗って楽しむこともできます。単に捨てられていたものをバイオプラスチックにアップサイクル、かつコアラの顔をデザインすることでコアラに関心ある方に支持されています。



■連携が不可欠

CEを推進していくには、企業間連携が不可欠です。今回の事例も複数の事業者のアイデアや技術を用いて事業化されています。サーキュラーエコノミー推進センター埼玉では、課題やニーズをお持ちの企業とソリューション提案企業とのマッチングを積極的に展開し、事業者同士がWin-Winにつながる事業化を支援しています。まずは、当センターまでお気軽にご連絡ください。

問合せ先 サークュラーエコノミー推進センター埼玉
TEL 048-711-9906

広告

まっすぐ、あなたへ。



埼玉縣信用金庫

本部 熊谷市久下4丁目141番地
048(526)1111



Q 下請法違反の実例

(株) ビッグモーターの下請法違反について、紹介してください。

A 株式会社ビッグモーターの下請法違反に対する公正取引委員会の勧告については、マスコミで大きく報じられていましたから、多くの人が知っていることと思いますが、今回改めて紹介します。この勧告は、令和6年3月15日に行われ、ビッグモーターと同社子会社の株式会社ビーエムハナテンに対するものです。ビッグモーターは、中古自動車販売の大手です。

1. ビッグモーターに対する勧告は、買ったとき（下請法第4条第1項第5号）に該当するものです。ビッグモーターは、令和3年12月頃「借入金利、陸送費など事業活動に必要なあらゆる経費は、しつこいぐらいに値切る」との方針の下に、下請事業者1名に対し、コーティング加工の発注単価の引き下げを要請し、従来価格から27.2%の引き下げた単価を設定した。
2. 次の勧告は、購入・利用強制の禁止（下請法第4条第1項第6号）に該当するものです。ビッグモーターは、令和3年12月頃から令和5年4月頃までの間、「取引先には自動車の購入および車検の紹介をお願いする」との方針の下に、①下事業者1名に対し、当該事業者が車両のクリーニング作業中に車内に水をかけたとして、当該車両の購入を要請し、約100万円で購入させていた。②ビッグモーターは、下請事業者1名に対し、自社で車検を受けることを要請し、車検を受けさせてい

た。③ビッグモーターおよびビーエムハナテンは、下請事業者8名に対し、自社が損害保険代理店を務める保険会社の損害保険の契約の締結を要請し、契約を締結させていた。なお、契約締結件数8名の内訳は、ビッグモーターが5名、ビーエムハナテンが3名である。

3. 次の勧告は、不当な経済上の利益提供要請の禁止（下請法第4条第2項第3号）に該当するものです。ビッグモーターは、遅くとも令和3年8月頃から令和5年6月頃までの間、環境整備点検対策として、①下請事業者1名に対し、環境整備点検前に、店舗の仕上げ小屋の床掃除・雑草の除去・展示車両のタイヤへのワックスかけなどを無償で行わせていた。②下請事業者1名に対し、当該事業者の商圏にない店舗の開店協賛のための花輪または生花の代金（15,000円）を提供させていた。③下請事業者1名に対し、従来は有償である車内清掃におけるペットの毛の除去を無償で行わせていた。

以上が、ビッグモーターとビーエムハナテンに対する勧告です。この他にも未判明の違反もあるとのこと、ビッグモーターが、いかに下請法に違反していたか、下請業者いじめをしていたかが明らかです。また、店舗前の公共団体が所有・管理する樹木を切ってしまった事案も確認され、刑事事件として罰金刑に処せられたものもあります。

広告

The advertisement is divided into three main sections. The left section promotes 'New Comprehensive Fire Insurance' (新総合火災共済) with a focus on '4 things beyond fire' (火災だけでなく4つのプラン) and 'wider coverage for buildings, household items, and movable property' (幅広い補償で建物、家財、および動産をサポート). The middle section promotes 'Comprehensive Fire Insurance' (総合火災共済) and 'General Fire Insurance' (普通火災共済) with the slogan 'Let's work together to feel safe' (安心をつなげて繋ぐ助け合い). The right section is for 'Mutual Automobile Policy' (自動車総合共済 MAP) and is part of the 'Saitama Prefecture Fire Mutual Aid Association' (埼玉県火災共済協同組合), which is a recognized organization in Saitama Prefecture. The association's address is さいたま市大宮区桜木町1-7-5 (ソニックシティビル7階) and contact information is Tel: 048-641-9203 (代) Fax: 048-645-6984.



小型M&Aの進め方とセカンド・オピニオンの活用について

<https://saitama-yorozu.go.jp>



埼玉県よろず支援拠点コーディネーターの草深仁志です。今回は、「小型M&Aの進め方とセカンド・オピニオンの活用」について、ご説明します。

■近年のM&A業界の動向

近年、中小企業においてM&Aを耳にする機会が増えた理由の一つに、2019年12月中小企業庁が発表した「第三者承継支援総合パッケージ」が挙げられます。その中の目標値として、10年間で60万者の第三者承継を目指した支援策を拡充していくことが掲げられており、こうした背景を受け、多くのM&A専門会社が設立されてきました。

さらに小型M&Aに対応すべく急増してきたオンラインプラットフォームは、成約手数料のハードルが低く、幅広く相手企業を探ることができ、小規模事業者にとってもM&Aを進めることができるサービスですので、急成長してきました。

オフライン（専門家）によるM&Aと、オンラインM&Aの特徴を比較してみましょう（下図）。

	大型～中型 M&A オフライン M&A 支援 (M&A 専門会社)	小型 M&A オンライン M&A (マッチングプラットフォーム)
M&A 候補先	△ M&A専門会社から紹介を受けた候補先と交渉を行う	○ 地域や業種を問わず、幅広く相手企業を探ることができる
M&A の進め方	○ 専門家支援で M&A を進めてもらえる	△ 経営者自身で進めたいが、専門家の支援が必要となることが多い
成約までの期間	○ 比較的短期間で成約に至る場合が多い	△ 経営者自身では進め方がわからず時間を要することが多い。
費用	△ 成功報酬以外にも費用が発生する場合があります、費用が高額になりやすい	○ 少額の費用で M&A 候補先を探ることができる

■オン×オフ併用によるM&Aの進行

オンラインを活用するメリットの一つとして、幅広く相手企業と出会えるチャンスが挙げられます。しかし、買い手先と売り手先がマッチングした後、経営者同士だけでM&Aを成約まで進めることは極めて難しく、結論から申し上げますと、オンラインで相手先が見つかった後は専門家をお願いするオン×オフ併用による進行が手堅い選択といえます。専門家は税理士や金融機関にご相談すれば、M&A専門会社をご紹介いただけと思いますが、専門家とアドバイザー契約される際には、中小企業庁の「M&A支援機関登録事業者」を選択することをお勧めします。

■セカンド・オピニオンの活用

小型M&Aが可能な世の中になりましたが、一方でトラブルも急増していることから、中小企業庁はセカンド・オピニオンの活用を推奨しています。セカンド・オピニオンとは、アドバイザー契約した専門家から受けた助言内容の妥当性の検証等にあたり、他の専門家からも中立的・客観的な意見や助言をを求めることを意味しています。

セカンド・オピニオンを求める場合には、M&Aに詳しい士業等専門家や、国が設置している、よろず支援拠点、事業承継・引継ぎ支援センターへのご相談をお勧めします。

埼玉県よろず支援拠点では、M&Aやセカンド・オピニオンに関するご相談をお受けしております。

埼玉県よろず支援拠点

TEL 0120-973-248 (平日9:00-17:00)

広告

More For You

もっと、街・暮らし・笑顔のために



武蔵野銀行

公社
情報

**【Web 配信】会員優待セミナー
成熟市場で成果を出す！
マーケティング戦略セミナー**



<https://www.saitama-j.or.jp/seminar/24kue>

今、消費者が選択に悩むほど製品・サービスが市場にあふれています。こうした成熟市場で成果を出すためには、マーケティング戦略が不可欠です。

本セミナーでは、成功事例や演習を通じ、実践的なマーケティング手法の習得を図ります。自社のマーケティング戦略の策定にお役立てください。

日時 11/18(月)13:30~16:00 ZoomによるWeb配信

内容 ○成熟市場の特性と課題

- 経営戦略とマーケティング
- マーケティング戦略と実現の仕組み
- セグメンテーション
- 顧客の課題を知る方法 ほか

講師 (株)西村総研 代表取締役 西村 秋彦 氏

定員 50名 **費用** 会員無料 一般2,100円

問合せ先 公社 研修・情報グループ

TEL 048-647-4087

公社
情報

**埼玉×東京
サーキュラーエコノミーセミナー
&交流会**



<https://www.saitama-j.or.jp/seminar/junkan/saitama-tokyo>

埼玉県産業振興公社および東京都環境公社では、専門のセンターを設置し企業等のサーキュラーエコノミーの取り組みを支援しています。埼玉県・東京都内で活動する企業向けにセミナー&交流会を開催します。サーキュラーエコノミーに関するインプットと企業間ネットワークを構築できます。

会場にはミニ相談コーナーも設置します。サーキュラーエコノミーに関する相談があれば、その場で受け付けます。ぜひ、ご参加ください。

日時 11/18(月)13:00~17:00

会場 新都心ビジネス交流プラザ 4階会議室
(さいたま市中央区)

- 内容** ○基調講演 (経済産業省資源循環経済課)
- 事例紹介 2社 (伊藤忠商事株式会社、株式会社ごみの学校)
 - 各センターの取り組み
 - 交流会 (軽食あり)、パネル展示 8社

定員 80名 **費用** 無料

問合せ先 公社 循環経済支援グループ

TEL 048-711-9906

公社
情報

海外マーケティングセミナー



<https://www.saitama-j.or.jp/seminar/2024seminar>

食料品・日用雑貨品・工芸品等の輸出に取り組む県内企業向けのセミナーを開催しています。海外販路開拓の準備から商談まで実践的なテーマを設定し、受講後のフォローアップも併せて輸出の第一歩を後押しします。参加は無料です。

日時 第4回11/7(木)、第5回12/4(水)

第6回2025/1/14(火)

各回14:30 ~ 16:30

会場 ソニックシティビル内会議室

定員 会場各回25名 オンライン各回50名

問合せ先 公社 取引支援グループ

TEL 048-647-4086

県の
情報

**女性によるビジネスプランコンテスト
「SAITAMA Smile Women ピッチ2024」
ファイナルピッチ**



<https://smile-women-pitch.com>

埼玉県から国内外で活躍する女性起業家を輩出することを目的としたビジネスプランコンテスト「SAITAMA Smile Womenピッチ2024」のファイナルピッチを開催します。当日は、審査を通過した6名のファイナリストが公開プレゼンテーションによる最終審査に臨みます。起業に興味のある方や女性起業家を応援したい方など、皆様のご参加をお待ちしています。参加費は無料です。

日時 11/16(土)13:30 ~ 16:15

(交流会16:30 ~ 17:30)

会場 ソニックシティホール 4階国際会議室

- 内容** ○プレゼンテーション審査・表彰
○受賞者とご来場の皆様のための交流会



問合せ先 SAITAMA Smile Women ピッチ2024事務局

一般社団法人HERS PROJECT

TEL 048-606-8611

寅 寅二郎ワークス株式会社

秋重 賢二 さん

創業のきっかけは？

個人事業主として独立系ファイナンシャルプランナー、人材派遣会社の事業部責任者など、さまざまな立場や働き方を経験する中で、自分の信念に基づいて仕事がしたいという思いが強くなりました。これまでの経験と、業績を上げるために蓄積したノウハウを基に新しい時代に適したサービスを提供できると確信し、人材総合サービス会社を設立することを決意しました。

事業内容は？

労働者派遣、有料職業紹介、就職支援、障害者支援、アウトソーシング、求人広告代理店、コンサルティング事業を展開する人材総合サービス企業です。今年度よりマッチングのノウハウを生かし、結婚相談所事業を開始しました。「好きに生きるために、好きに仕事をする」を経営理念に、人材サービスを通じて多くの雇用機会を提供することで「関わる人の理想の生き方」と「企業の未来」をサポートします。

今後の展開・夢は？

9月に、久喜市内に第二オフィスを構えました。サウナやBBQ場、キッズスペース等を併設し、従業員の福利厚生に力を入れています。取引企業様へ提供する研修施設として、また、地域の皆様にもご利用いただけるシェアオフィスとして、今後展開する予定です。業績好調につき、働く仲間をさらに大募集中です。共に学び、成長し、「好きな生き方」の実現に向けたプロセスを楽しみましょう！



秋重 賢二 (あきしげ けんじ) さん (35)

1989年山口県生まれ。個人事業主として独立系ファイナンシャルプランナーの経験を経て、人材派遣会社に勤務する。業績を上げ1年で所長に昇格し、関東地区の再建のため埼玉へ移り住む。5年で事業部長までの経験を得て、その後独立し、寅二郎ワークス株式会社を設立。創業理念をもとに新規事業も積極的に展開中。

寅二郎ワークス株式会社 <https://torajiroworks.com>
 久喜市久喜東1-2-2 フジタ12ビル3F
 創業 2021年10月 従業員数 22名
 資本金 999万円 TEL 0480-26-1230
 事業内容 人材総合サービス



古民家を改装した第二オフィス (TORAJIRO VILLAGE)

第二オフィスにはサウナ、BBQ、グランピング、バスケットボールなども楽しめる施設を併設

広告

労務プロセスの最適化をワンストップでトータルサポート

打刻

 出退勤打刻

管理

 勤怠集計処理

給与計算

 データ移行・給与計算

照会・閲覧

 PC・スマホ照会

株式会社 日東テクノブレイン

〒359-1144 埼玉県所沢市西所沢1-14-14
 0120-977-837 <http://www.nitto-tech.co.jp>



埼玉の造り手

Vol. 38

清水酒造(株)



初代蔵元は関東では数少ない地元の埼玉県出身

北埼玉郡種足村（現：加須市）の染め物屋の次男として生まれた清水富五郎が、1874年（明治7年）に同村で既に使われなくなっていた酒蔵を購入して創業した。以来、清酒をつくり続け今年で150年を迎える。現在の蔵元は5代目の清水富也氏。代表銘柄「亀甲花菱」。純米大吟醸・純米吟醸・純米・大吟醸・吟醸・本醸造などの種類がある。また原料のお米は、酒米の王者である兵庫県産山田錦のほか、幻の酒米と言われる岡山県産雄町、長野県産美山錦、埼玉県産さけ武蔵、同じく埼玉県産彩のかがやきの5品種を使い、同じ純米吟醸でもお米の品種の数だけバリエーションがあり、ざっと数えても20を超える種類となる。

当蔵では、清酒のほとんどを「無濾過中取り生原酒」で製造しており、原料となるお米の特徴を最大限に引き出すことにこだわっている。濾過処理を行わないことで、お米由来のうま味や甘みをそのまま生かせるとともに、中取り（中汲み）で、雑味が少なく、香りと味のバランスが取れた部分だけを取り出し、繊細で豊かな味わいとなっている。



甑で酒米を蒸す様子。良い麹をつくるためには、米の外側を硬く、内側を軟らかく蒸しあげる必要があり、その後の酒つくりを大きく左右する重要な工程

お米の特徴を最大限に引き出した生原酒

寒の時期に低温でじっくり時間をかけて発酵させた「純米酒」は濃厚な酒質で、お米本来の香りや、フルーティーな甘さが感じられる。それでいて後味スッキリでキレが良い。おすすめは常温だが、冷や燗でも楽しめる。

生原酒は、管理に手間がかかるため、大量生産に向かない。そのため、当蔵のお酒を購入できるのは特約店のみとなっている。手作りならではの丁寧に仕込んだバリエーション豊富なお酒を飲み比べて、自分好みのお酒を見つけてみてはどうだろうか。

30年前、騎西町農業青年会議所（現：加須市騎西農業青年会議所）が町おこしの一環で企画した「地元で採れたお米だけを使った地酒づくり」では、清水酒造が醸造工程を担っている。「きさいの穂」という銘柄で今でも毎年販売している。

「日本酒は、自然の恵みである米と水に麹菌と酵母を働かせてできるもので、みそやしょうゆと同じ日本の食文化を担うものである。これまで築き上げた伝統の技と最新の酒造技術を融合し豊かな自然を感じられるような日本酒ができるようこれからも日々研鑽を積んでいきたい」と清水社長は熱く語る。



もろみを袋に詰めた状態でつるして、圧力を掛けずに自重で滴る酒だけを集める手法

清水酒造株式会社

加須市戸室1006 Tel 0480-73-1311
代表者 代表取締役 清水 富也 氏
創業 1874年 資本金 1,000万円 従業員数 4名
事業内容 清酒製造・販売
購入方法 特約店



特別純米酒
（寒の時期に低温でじっくり時間をかけて発酵させた定番の純米酒）



ひやおろし
（春先に出来た生酒を加熱処理して半年寝かせた季節限定酒）

● 一般社団法人埼玉県物産観光協会の紹介

一般社団法人埼玉県物産観光協会は、日々新しく生まれる魅力的な県産品や生産者の思いを『SAITAMA BRAND』として発信し、多くの皆様を知っていただきたく、「埼玉県新商品 AWARD」を立ち上げました。埼玉県の生産者が技術と伝統、土地の恵みを生かして開発した素晴らしい商品をご覧ください。
<https://chocotabi-saitama.jp/award>



● 読者プレゼント実施中！

清水酒造の「特別純米酒720ml」と「ひやおろし720ml」をセットで1名様にプレゼントいたします。応募は、本コーナーの感想などを添えて、「企業名、所在地、役職・氏名、電話番号、清水酒造のお酒希望」を記載の上、so-dan@saitama-j.or.jp宛てメール、または、右の読者プレゼントの専用QRコードから、11月26日(火)までに、ご応募ください。当選者の発表および当選商品は、商品の発送をもって代えさせていただきます。



製造業
を
応援

PRと採用を支援する

映像制作



売上げ
UPや、

コストの
削減、

人材
採用など

ご相談
ください

動画で
サポート
します！

「埼玉 映像制作」GoogleクチコミNo.1

☎048-762-7907

株式会社チェリービー

🔍 チェリービー

カビの発生を遅らせる防カビフィルムを採用 特許第7178106号

防カビバッグ Go Block

衣類 靴 生活用品

カビの発生を抑制する機能性フィルムを使用した保存バッグ（10枚入）です。
40×47cmの大きめサイズで衣類や靴、生活用品などの整理収納に活躍します。



大きさ

40cm

ジッパー下
47cm

⚠️ 食品と食器類には使用できません。

アマゾン、楽天市場で販売中



アマゾン

楽天市場

山進社印刷株式会社

〒367-0073 埼玉県本庄市都島 570-43
TEL.0495-24-2451 FAX.0495-21-8853

Sansinsya

金融+で、未来をプラスに。RESONA GROUP



ビジネスプラザさいたまの 人財ソリューション

「人財づくり」は重要な経営課題です

人財採用ニーズ

人材紹介会社や外部機関とも連携し、様々な切り口で、人財マッチングの取り組みをいたします

人財育成・教育ニーズ

コンサルティング会社と連携した人財育成・教育プログラムをご提供します

後継者の課題

事業承継等に関する多様なソリューションをご提供します

人事制度ニーズ

福利厚生や業務アウトソーシングに最適なビジネスパートナーのご紹介をいたします

～人財ソリューションデスクを設置致しました～

人財にお困りの企業経営者様に課題解決へ繋がるご提案をさせていただき、人財に関する“こまりごと”を解決します



人財に関するご相談は、ぜひ埼玉りそな銀行をご利用下さい

お客さまの“こまりごと”を解決するお手伝い!

 **Business Plaza**
RESONA **ビジネスプラザ さいたま**

〒330-0843 さいたま市大宮区吉敷町 4-262-16 (マルキュービル)
さいたま新都心支店 3階 TEL: 048-851-3232 FAX: 048-601-3455
(営業時間 平日 / 9:00 - 17:00 定休日 土日祝日の他、銀行休業日)

<https://www.saitamaresona.co.jp/bps/>



JR高崎線・宇都宮線・京浜東北線
「さいたま新都心駅」東口徒歩3分
※お越しの際は、公共交通機関をご利用ください。

 **埼玉りそな銀行**
RESONA