

# 第43回 優秀経営者顕彰

## きょう贈賞式

### 最優秀経営者賞



代表取締役社長  
矢橋 英明氏

国防、海洋開発、社会インフラ、医療、半導体など社会的ニーズの高い分野をターゲットに事業を強化する。製品のライフサイクル管理を一手に引き受けるアフターサービス機能も強化中で、第8の収益の柱にする。

現状は日系の顧客が中心だが、大手商社との連携による海外企業への販路拡大や、海外の優れた製品・技術の日本への導入も検討している。最終的には、グループ会社の関ヶ原ゼネラル・サービス、中国の南通関ヶ原機械製造とのシナジーを生かして総合力を高め、社会貢献を行うべきがは人間財財団とともに、地域になくてはならない存在になりたいと考えている。

**受賞理由**

関ヶ原製作所は油圧機器や鉄道機器など7事業を展開し、各分野で高いシェアを持つ。矢橋英明社長は人材育成と組織改革を推進し、社長就任前と比べ売上高を約1.8倍、経常利益を約2.7倍にするなど、強固な収益体質・財務基盤を築いた。

日刊工業新聞社が中堅・中小企業の優れた経営者を表彰する「第43回優秀経営者顕彰」の贈賞式が、22日、東京・大手町の経団連会館で行われる。同顕彰制度は優れた経営手腕により企業を成長させ、日本経済の発展と地域社会に大きく貢献したモノづくり関連の中堅・中小企業経営者を毎年、顕彰している。43回目を迎える今回は、最優秀経営者賞に輝いた関ヶ原製作所の矢橋英明社長など30人を選出した。受賞者に、今後会社をどう発展させたいかを聞いた。

### 優秀経営者賞

花木工業

取締役会長 海内 栄一氏



食肉の総合ブランドエンジニアリング企業として、メンテナンス対応を充実させる。それが既存顧客との関係性の維持に加え、次の商売につながる一つの大きな条件になる。また、ハム・ソーセージ加熱製造装置は多くの現場で活躍しており、この分野においてもさらなるメンテナンス拠点の拡充が必要と考えている。

大阪府や静岡県で、と畜場の大型案件も進めている。機械の設計製造を行う当社のほか、建物を担当する大手ゼネコンなどを含めたジョイントベンチャー（JVC）を組む。案件はそれぞれ数十億円規模だ。

機械の安全、作業者の安全、消費者の安全という三つの安全を中核として、社員を大切に、顧客に喜ばれる仕事を旨とする。

カイハラ産業

代表取締役 貝原 潤司氏



日本国内の人口増が望めないことや、繊維産業が中国から東南アジアなどにシフトしている状況などを見て、2014年にはタイに工場を移転させた。現地では染色以降の工程を手がけている。コロナ禍以前に進出できていたのは、本当によかった。アパレル業界は、コロナ禍を受けて大きく変わった。テニム生地にもさらに小ロット化、短納期化が求められるようになっていく。

備後緒に始まって、これまで培ってきたテニム織物づくりの固有技術を、次の世代にどう受け継ぎ深めていくか。さらには、その技術を生かしながら商品の領域を広げるなどして新しい経営の柱をどう立てていくか。これらが次世代の課題だと考えている。

サンコー

代表取締役 角谷 太基氏



日用雑貨品の企画から製造販売まで行い、これまで約3000種類のオリジナル商品を展開している。生活者に寄り添う商品開発を意識し続けてきた結果、壁や床にビタッと吸着する素材「おくだけ吸着」、水だけで汚れを落とせる特殊繊維「びつくりフレッシュ」が生まれた。今後、これらに続く第3のブランドとなる新素材を開発していく。そして、新たなニーズに応えられる商品開発へとつないでいく。

世の中が大きく変わり不確かな時代にあって、ライフスタイルの変化に 대응する商品開発に注力すると同時に、人を大事にする企業であり続けたいと思っている。今後も、モノづくりはもちろん、人づくりにも力を入れていく。

カジワラ

代表取締役社長 梶原 秀浩氏



当社は調味液・惣菜・あんこなどを製造する食品加工機械メーカーであり、生産力、販売力、サービス力の三つを大事にしている。経営理念は、流行に捉われず顧客と真摯に向き合い、信頼関係を築くこと。顧客の声や困りごとを具体的に形にすることが製品開発の源泉である。

現在、日本の食品メーカーが積極的に海外に進出する中、当社の機械に対し海外規格への準拠を求められるケースが増えたり、専門の準備室を立ち上げ対応している。人手不足に対応する自動化・省力化、予防保全やIoTを深化させ、味づくりに支える技術でお客さまに資する存在であり続けたい。こうした姿勢が社員の成長ややりがいを生み出すものと信じている。

アステック

代表取締役 園田 勝裕氏



医療化機器メーカーとして、不妊治療用のインキュベーターを国内で製造してきた。これからも、細胞の力で難病の治療や不妊治療を受ける世界中の人々の助けになりたいと思っている。

現在、80カ国以上に輸出しているが、世界全体で見ると、まだ大きな需要がある。今後はさらに海外拠点を拡大し、海外代理店の販売・メンテナンスの資格取得制度も充実させていく。

また、積極的に設備投資を行い、増産体制の拡充を図る。製品開発においては、AI（人工知能）などIT進化する技術を積極的に取り入れてメード・イン・ジャパンの品質で「アステックブランド」をさらに世界に広げていくつもりだ。

イスラシ

代表取締役 堤 親朗氏



当社は2039年には創業100年を迎える。その時のありたい姿として、社会が必要とされ続ける「100倍の企業」を目指す。

そこで、国内有数の生産部品メーカーとして年間約4億個のセルフロックナットを生産しながら培ってきたノウハウを生かし、自動車業界だけでなく建築や農業、医療の分野など幅広く活躍の場を広げたいと考えている。

すでに電子部品や太陽光発電分野などで事業の可能性が生まれている。また静岡県が注力している「エアマヒリティ」の領域にも貢献できる可能性を模索している。

既存事業を発展させながら新規分野の育成を担っていく次世代の経営層も着実に育っている。

# 第43回 優秀経営者顕彰

## 受賞者

※賞ごとに氏名五十音順で掲載

### 最優秀経営者賞（最優秀経営者賞）

矢橋 英明

株式会社 関ヶ原製作所 代表取締役社長

〒五〇三―一五九三  
岐阜県不破郡関ヶ原町二〇六七番地  
☎〇五八四（四三）一二二二

### 優秀経営者賞

海内 栄一

花木工業株式会社 取締役会長

〒一〇〇―〇〇二六  
東京都台東区台東四―二〇―五  
☎〇三（三八三四）一五六一

### 優秀経営者賞

貝原 潤司

カイハラ産業株式会社 代表取締役会長

〒七一九―三二〇七  
広島県福山市新市町常一四五〇  
☎〇八四七（五七）八二二一

### 優秀経営者賞

角谷 太基

株式会社 サンコー 代表取締役

〒六四二―〇〇二二  
和歌山県海南市大野中七一五  
☎〇七三（四八二）五〇一一

### 優秀経営者賞

梶原 秀浩

株式会社 カジワラ 代表取締役社長

〒一一一―〇〇三六  
東京都台東区松が谷一一三―一三  
☎〇三（三八四二）六六一一

### 優秀経営者賞

園田 勝裕

株式会社 アステック 代表取締役

〒八一―一二二〇七  
福岡県糟屋郡志免町南里四―六一―五  
☎〇九二（九三五）五五八五

### 優秀経営者賞

堤 親朗

株式会社 イスラシ 代表取締役

〒四一〇―〇〇二二  
静岡県沼津市大岡四〇四四―一九  
☎〇五五（九二六）三〇三三

### 優秀経営者賞

中江 良一

紀州ファスナー工業株式会社 代表取締役社長

〒五七八―〇九四三  
大阪府東大阪市若江南町五一三―五三  
☎〇六（六七三）八八〇〇

優秀経営者顕彰

優秀経営者賞

紀州フラスナー工業

代表取締役社長 中江 良一氏



環境と社員の幸福を基本重点要素に、高付加価値の特殊ナット生産強化と大ロット品の自動車生産体制を両立し、紀州フラスナーをさらに成長させた。

特殊形状の製品、強度や緩み止めなどの機能性を付与した製品に重点を置き、売り上げ増につなげる。その一つとして、転造ねじナットの開発に注力しており、電動化に伴うコンタミネーション（不純物）対策の需要が高まる自動車産業向けへの供給増を見込んでいる。

自動車生産体制では、圧造、タッピング、洗浄、検査、梱包までを無人化する工場の着工を年度内に計画しており、まずはラインを試験的に導入する。将来的には、10ラインまで拡大していく計画だ。

日本精器

代表取締役会長 平井 研三氏



国内製造の船舶向け圧縮空気除温装置でトップシェアを持つが、現在、売上高の約45%がOEM製品。自社ブランドの認知度が低くなってきたことが弱みでもある。そのため、自社ブランドの1機種でも業界ナンバーワンのシェアを獲得（ナンバーワン戦略）すること、70年間培った市場との関係性を基盤として事業領域を拡大させることが目標だ。目まぐるしく世の中が変わってきたおり、企業の「らしさ」が「有るか無いか」で、極端に今後の業績に違いが出てくる時代になった。当社の、少量でもOEM対応が可能という良いところは維持し、「新しい感覚」も取り入れた新商品開発により、独自の「らしさ」路線を堂々と進めていきたい。

長野オートメーション

代表取締役会長 山浦 誠司氏



オーダーメイドでの生産用機械を提供し培った経験と実績を、さらに多くの企業へ届け、世界のモノづくりを支える存在に成長していきたい。

新しい機構の開発と高度な自動化への対応を進め、社員の創造力が社会の価値になる会社づくりを強化する。AIを生かした次世代のモノづくりに挑む仲間を迎えながら、より豊かな生産の実現していく。

当社は属人的な機械技術に支えられている。だからこそ個人の成長が企業の価値を高め、他社との差別化を進めてきた。この熟練技術を次世代につなぐため、属人的な力をAIで誰もが生かせる技術に昇華し、会社の総合力を高めていくことを考えている。

オキツモ

代表取締役社長 山中 重治氏



父の代では耐熱塗料をグローバルブランドに育てる目標を掲げ、達成した。現在は自動車や建築、医療など幅広い分野で機能性塗料の開発に力を入れており、こうした特殊な機能性塗料の事業をさらに成長させる。こちらの市場は国内がメインになっているが、機能性塗料でも第2、第3の柱を育て、海外市場を開拓する方針だ。

欧米市場には多くの規制があり、日本の中小企業が直接販売するのは難しい状況にある。このように攻めるか、工夫のしどころだと考えている。一方で当社は、中国とタイに製造拠点を持つ。アジアの市場へ機能性塗料が将来的にどのようなようにはまってくるのか、マーケティングしながら戦略を練っていく。

地域社会貢献者賞

豊洋精工

代表取締役社長 清原 昌巳氏



東南アジアやインド辺りに拠点を設け、国内にある既存の4拠点と一緒にモノづくりをして発展させていきたい。カメラのユニット組み立てと自動車部品製造で多様なニーズに対応してきたが、振り返れば、ピンチになるたびに社員が踏み張り、困難を乗り越えてきた歴史がある。

社員が一丸となり、技術向上や生産プロセスの見直し、さらには新たな市場を開拓することで状況を打開し、より強固で柔軟な企業体質になつてきた。今後は社員がやりがいを感じるような企業風土をつくりたい。

不確実性が高まる現代においても、品質向上と技術革新に取り組み、どこで確かな信頼と実績を積み重ね、努力を続け、社員とともに成長する企業にしていきたい。

中央コーポレーション

代表取締役社長 佐々木 史昭氏



エンジンアライングメーカーとして、社会インフラの整備を永続的に担う100年企業を目指す。創立60周年設備投資計画を長期の「段階的に進め、隣地の取得、仮組みヤードの拡張、重物に対応した第3工場の新設、生産性向上のための設備更新、工事事務所の新設、本社事務所別館の新設などを計画的に実施していく。

健康経営「プライト5000」の認証を継続中。社員が明るく楽しく健康的に仕事に取り組んで、成長を実感してもらい、ともに発展していける会社でありたいと思っている。社員がプロフェッショナルとして技術・技能を高め、やりがいを持って仕事に取り組み、成長し続けることこそ、地方の豊かさへの王道と確信している。

松岡紙業

代表取締役社長 佐藤 元彦氏



企業コンセプト「紙は紙に還そう」の実現に向け、既存3事業の古紙再生と古紙から開発した油吸着材の製造販売、機密文書の保管処理をそれぞれ深耕し、さらに発展させる。

ペーパーレス化の逆風が吹く中で、紙や紙に関連する製造分野、繊維や素材関連領域で新規事業の検討も進める。すでに複数の事業案があり、市場規模を問わず、まずは事業化に向けて動き出している。油吸着剤「エコソール」「イーマット」に続く、当社の強みを生かせる、グループの1本の柱となる事業を目指す。

既存事業の維持・発展と新規事業の立ち上げのため、社内の連携を強化し、「目的や目標に向かって自走できる」組織づくりに突き進んでいきたい。

マコト精機

代表取締役 古川 信吾氏



当社は「導入先の生産ラインを止めてはならない」という創業者の思いが根付いている。生産性向上のため定期的に設備投資を続けている。2025年に工場内で5面加工機を1台更新したほか、来夏には老朽化した熱処理設備のリニューアルを計画する。以前に比べ大型冷間ロール成形機の仕事が増えている。他方、工場内のキャパシティーには限りがあるため、将来にはさらなる生産力強化が必要と感じている。事業拡大には人材採用が不可欠であり、地域の学校を訪問し、子どもたちにモノづくりや社会人の心構えなどを伝えつつ、会社をアピールする活動も始めた。多くの仕事に応えながら、これからもお客さまの要望に応えられる体制を作っていく。

次世代イノベーション経営者賞

阿部化学

代表取締役会長 阿部 裕之氏



フロン処理の常識を「破壊から再生へ」、さらに「再生フロンの価値を新品フロン以上に高める」というパラダイムシフトに挑戦する。

2024年9月、北海道石狩市に道内で初めてのフロン再生プラントを稼働した。これまで、特有の気候や物流コストなどの問題から再生事業の計画が遅れていた。しかし地球温暖化による環境の変化・社会的風潮の変化、資源枯渇のリスクが顕在化してきた今、道内に本格的な再生プラントを設置し、地域の方々の協力を願ひ、地産地消を掲げることが可能な時期と判断した。

今後、再生フロンがより一層浸透し、地域にそして世界に貢献できる事業所を目指す。

岡本

代表取締役社長 岡本 隆太郎氏



靴下メーカーとして、足もたらその可能性をさらに拓いていきたい。自社ブランドが多くのお客さまに支持してもらえるよう開発などに注力し、国内ナンバーワンに成長することを目指す。さらに、その先にある海外販売への挑戦に向けて海外での市場調査を重ねていく。設備投資なども行い、創業100年を迎える2033年には、日本発のグローバルプレーヤーとして存在価値を発揮したい。

靴下は誰もが気軽に楽しめるからこそ、簡単に日々の生活をより豊かにする可能性を秘めている。経営理念である「企業を通じて社会に貢献しつつ企業の繁栄と社員の幸福を図る」の通り、三万よしの日本文化を強みに、日本から世界へ挑戦していきたい。

共立電機製作所

代表取締役社長 谷村 誠氏



「精密加工技術で社会に貢献する」が当社のミッションである。インコネルをはじめとした難削材の加工技術を磨き続け、世界で通用する日本の町工場として存在感を高めていく。

そのためには、失敗を恐れず挑戦し続けるというビジョン「和と創造」を実践し、全社員が豊かな想像力を持ち、自らの成長を実感できる環境を整えることが不可欠だ。どれほど機械が進化しても、工程を見極め、工具を選び、段取りから加工まで完結できる職人がいなければ品質は生まれない。若い人材への技術継承を最重要課題とし、社員一人ひとりが誇りを持って働ける会社を目指し、地域と社会に貢献したい。

第43回  
優秀経営者顕彰

— 受賞者 —

※賞ごとに氏名五十音順で掲載

優秀経営者賞

平井 研三

日本精器株式会社 代表取締役会長

〒五八一〇〇一六  
大阪府八尾市八尾木北二丁目八番地  
☎〇七二（九三三）〇四八一

優秀経営者賞

山浦 誠司

長野オートメーション株式会社 代表取締役会長

〒三八六〇〇四〇六  
長野県上田市下丸子四〇一  
☎〇二六八（四二）六八三五

優秀経営者賞

山中 重治

オキツモ株式会社 代表取締役社長

〒五一八一〇七五一  
三重県名張市蔵持町芝出一一〇九番地七  
☎〇五九五（六六三）九〇九五

次世代イノベーション経営者賞

阿部 裕之

阿部化学株式会社 代表取締役会長

〒四二五〇〇一六  
静岡県焼津市石脇下一二七二  
☎〇五四（六二九）九三二一

次世代イノベーション経営者賞

岡本 隆太郎

岡本株式会社 代表取締役社長

〒五五〇一〇〇五  
大阪府大阪市西区西本町一一一九  
☎〇六（六五三九）一五五一

次世代イノベーション経営者賞

谷村 誠

株式会社 共立電機製作所 代表取締役社長

〒二二一〇〇五二  
神奈川県川崎市中原区宮内一丁目二六二二  
☎〇四四（七四二）六五五六

地域社会貢献者賞

清原 昌巳

豊洋精工株式会社 代表取締役社長

〒八七二〇〇二二  
大分県国東市安岐町大添四五四番地一  
☎〇九七八（六七）二二二二

地域社会貢献者賞

佐々木 史昭

株式会社 中央コーポレーション 代表取締役社長

〒〇二五〇〇〇三  
岩手県花巻市東宮野目第一一地利五番地  
☎〇一九八（二六）三〇三三

地域社会貢献者賞

佐藤 元彦

松岡紙業株式会社 代表取締役社長

〒四一六〇〇九三二  
静岡県富士市夢原二〇  
☎〇五四五（六三）二二二二

日刊工業新聞社賞

ウエノ

代表取締役社長

上野隆一氏



現状に満足しない。国の「100億企業宣言」で、2035年の売上高100億円突破を目指す計画を掲げた。技術力とともに国内外の営業展開も充実させ、総合的な経営を磨きたい。これからも世界に通用するコイルを生み出していく。やはりコイルの世界では負けたくない。そういう会社であり続ける。また、新規に電源製造の事業化に取り組む。新型コイルを武器に汎用的な電源製造にトライする。アルミを用いる新型コイルは価格競争力もあり、インバクトのある電源づくりを狙いたい。

地元・庄内で創業。ゼロからスタートし、ここまでやってきた。これからも後に続く人たちにとって励みとなるような会社であり続けたい。

湖北精工

代表取締役

小川孝史氏



カスタマイズ（個別対応）の機械にも引き続き力を入れるとともに、自社ブランドの売り上げも伸ばしていきたい。カップ容器などに印刷ができる曲面印刷機は日本でトップシェアを誇るが、自社製品の開発部門を2025年に立ち上げ、印刷機の付帯設備を開発。現在、さまざまな販路で販売が少しずつ増えている。自社製品のメンテナンスサービスも始めており、間接的に印刷機の売り上げにも貢献していると感じている。中部地区の顧客との接点として、名古屋に営業所を設置した。新たな顧客も増やし、人材の確保も期待している。将来的には関東にも営業所が必要になると考えている。今後も省エネ機械で人手不足という社会問題の減少に貢献したい。

片木アルミニウム製作所

代表取締役社長

片木威氏



当社は創業以来、アルミニウム圧延材の製造だけでなく、製造機械の開発や新規技術の導入で技術力の向上を目指してきた。現在は大学や研究機関と連携して、新しいアルミニウム材料や製造機械の研究開発を行っている。顧客の「このようなアルミを作れないか」との依頼にも積極的に取り組む。近年、日本のモノづくりの基礎技術が低下し、もはや技術立国とは言えないのではないかと感じている。

日本のモノづくりの一端を担う素材メーカーであるわが社は、アルミニウム圧延の基礎に立ち返り、基礎技術を確固たるものとしていく。さらに、それらを伝承し、アルミニウムの無限の可能性に挑戦していきたい。

丸三建設工業

代表取締役

蒲野功樹氏



オンリーワン企業を目指す。建設業界の古いイメージを払拭し、新たな建設業の企業像を創り上げたいと思っている。2030年代には売上高も倍増する計画。そのためには重要なのは最先端の技術の活用とコミュニケーションだと考えている。デジタル変革（DX）を積極的に推進し、各種報告書や勤務、人事管理のペーパーレスにも取り組み、近年はAI（人工知能）を重視している。最新のスマートフォンを全社員に配布し、AIを活用する環境も整えた。デジタル技術を導入すると同時に人と人のコミュニケーションも大事にしていく。一人ひとりのお客さまからの注文に丁寧に対応し、「丸三に任せて良かった」という声を増やしていきたい。

協立機興

代表取締役社長

齋藤宣義氏



従業員ファーストを掲げ、職場環境づくりに取り組んできた。今後は売り上げ、企業規模の拡大、中身の变化を図りたいと考えている。当社の加工する部材の納入先の業種は多岐にわたる。日本に残る仕事を続けていく上で、重要なのが航空宇宙分野だ。現在、取引先全業種の1割超である航空宇宙分野のウエートを、将来は2割以上へ持っていきたい。栃木県内だけでなく、岐阜市に中部営業所を設けて営業活動も進めている。「航空分野は伸びるため、仕事を先を探している」との声も聞くことから、今がチャンスかもしれない。中身の变化の点では、いろいろな金属を加工する技術力を高めていきたい。加工して付加価値を高めた品をこれからも供給し続ける。

高橋木箱製作所

代表取締役社長

嶋田貫一氏



当社は木箱から輸出梱包に転身すること余儀なくされた経験から、経営の安定のために主業の梱包のほか、常に新しい事業にチャレンジすることを心がけてきた。例えば梱包の材料である木材を供給する製材工場をはじめ、お客さまの工場内では出入庫作業など、さまざまな作業を請け負って工場の一部を担っている。今後も柔軟に対応し新しい事業にチャレンジして社業を進展させていく。具体的には、大災害の備えにつながる木質トレーラーハウスの事業化を推進。また、自社の製材工場の端材活用や社有林の有効活用をした木質燃料開発、社有林伐倒後の植林でカーボン・オフセットをクレジット化する開発など、社会の要請に沿った事業を展開・計画している。

●次世代イノベーション経営者賞

染めQテクノロジー

代表取締役 菱木 貞夫氏

日本の社会インフラの多くが一斉に老化を迎えている。新素材および新工法の開発で躯体の劣化老化を防ぎ、かつ圧倒的な工期短縮費用削減を実現する。

●日刊工業新聞社賞

雪ヶ谷化学工業

代表取締役社長 坂本 昇氏

「雪ヶ谷サステナブルチャレンジ2030」達成に向けたプロジェクトをはじめとする若手の活躍の場を用意し、組織として新市場を創る力を高めていく。

●日刊工業新聞社賞

櫻井精技

代表取締役 櫻井 一郎氏

業界動向や顧客ニーズの変化に対応しながらさらなる事業成長を目指しており、光半導体の分野にも注目している。若手人材の採用も継続する。

東京計装

代表取締役社長

杉亮一氏



当社は半導体業界向けの製品で高いシェアをもらっているが、半導体需要が世界的に高まり生産増強が続く中で、各国、各メーカーには最適な製品をタイムリーに提供していくことが求められている。生産・販売を拡大していくには、「メイド・イン・ジャパンのモノづくり」を浸透させながら、アジア圏を中心としたグローバルな地産地消を進めていく必要がある。少子化の影響はモノづくりにも及んでいる。生産ラインでは、8時間労働から24時間稼働へ、を宣言業に自動化、ロボット化を進める。将来的にはロボットでの組み立てを前提とした設計思想による製品展開を目指している。人材は、より創造的で付加価値の高い仕事に取り組めるようにする。

フードテクノエンジニアリング

代表取締役社長

野田 憲司氏



高効率フリーザーと高湿度冷蔵庫を核に、食品工場に必要なソリューション提案で挑戦と改革を続ける。お客さまに合った製品・設備を提供しようと努め、オンリーワンの技術を実現してきた。冷熱事業だけでなく、製造部門であるテックシードで自動制御によるカーボンニュートラルを実現しているEMS（エネルギー・マネジメント・システム）事業は、新事業として進めていく。さらに、FA（工場自動化）事業や中国・東南アジア中心の海外事業も力を入れる。また社会貢献の一環として、当社の営業拠点がある地域のふるさと納税を続けている。今後も食品ロスやエネルギー問題、災害対策などに役立つ当社の技術を次世代につなげ、社会に貢献する会社を目指す。

東洋スクリーン工業

代表取締役社長

廣濱 毅憲氏



100年企業を目指している。当社は同一業界世界最小の微細目金属スクリーンの製造技術を持つ。スクリーンの高精度化、装置化技術の進歩・確立により、これまで参入しきれていなかった自動車・半導体業界への道が開かれた。石英ガラスやアルミナといった脆性材を研削した際に発生するスラッジの濾過・脱水に有効で、当該業界への市場開拓に力を入れている。また、働く環境を5年以内に県内最高水準にすることを目標としている。物理的な環境改善は、2026年末に完成する新本社・工場へ移転することで図る。人的・制度的な面では、経営数値・人事評価、給与体系の見える化を実現し、やりがいのある環境づくりを追求していく。

日刊工業新聞社賞

地域社会貢献者賞

古川 信吾

株式会社マノト精機 代表取締役

〒九六九一三四七一  
福島県会津若松市河東町広田字塩新二三七番地  
☎〇二四二（七五）二八二八

日刊工業新聞社賞

上野 隆一

株式会社ウエノ 代表取締役社長

〒九九九一七六二四  
山形県鶴岡市三和字堰中一〇〇  
☎〇二三五（六四）二二五四

日刊工業新聞社賞

小川 孝史

湖北精工株式会社 代表取締役

〒五二六〇一八〇二  
滋賀県長浜市東上坂町三五一一一  
☎〇七四九（六二）五二二二

日刊工業新聞社賞

片木 威

株式会社片木アルミニウム製作所 代表取締役社長

〒五九〇一〇五〇四  
大阪府泉南市信達市場二〇四五  
☎〇七二（四八三）五五五五

日刊工業新聞社賞

蒲野 功樹

丸三建設工業株式会社 代表取締役

〒四四四一〇八四〇  
愛知県岡崎市戸崎町字郷畔二〇番地  
☎〇五六四（五一）一八〇二

日刊工業新聞社賞

齋藤 宣義

協立機興株式会社 代表取締役社長

〒三二七〇五〇八  
栃木県佐野市鉢木町一三三三三  
☎〇二八三（八五）四二二二

日刊工業新聞社賞

嶋田 貫一

有限会社 高橋木箱製作所 代表取締役社長

〒二二四一〇〇二二  
東京都葛飾区奥戸二一七七一  
☎〇二（二六九二）五一一一

日刊工業新聞社賞

杉 亮一

東京計装株式会社 代表取締役社長

〒一〇五一八五五八  
東京都港区芝公園一七二四 芝東宝ビル  
☎〇三（二四三四）〇四四一

日刊工業新聞社賞

野田 憲司

フードテクノエンジニアリング株式会社 代表取締役社長

〒五五五〇〇〇〇一  
大阪府大阪市西淀川区佃五九一九五  
☎〇六（六四七四）三九一〇

日刊工業新聞社賞

廣濱 毅憲

東洋スクリーン工業株式会社 代表取締役社長

〒六二六〇一〇三三  
奈良県生駒郡斑鳩町幸前二丁目一〇番六号  
☎〇七四五（七〇）一七一