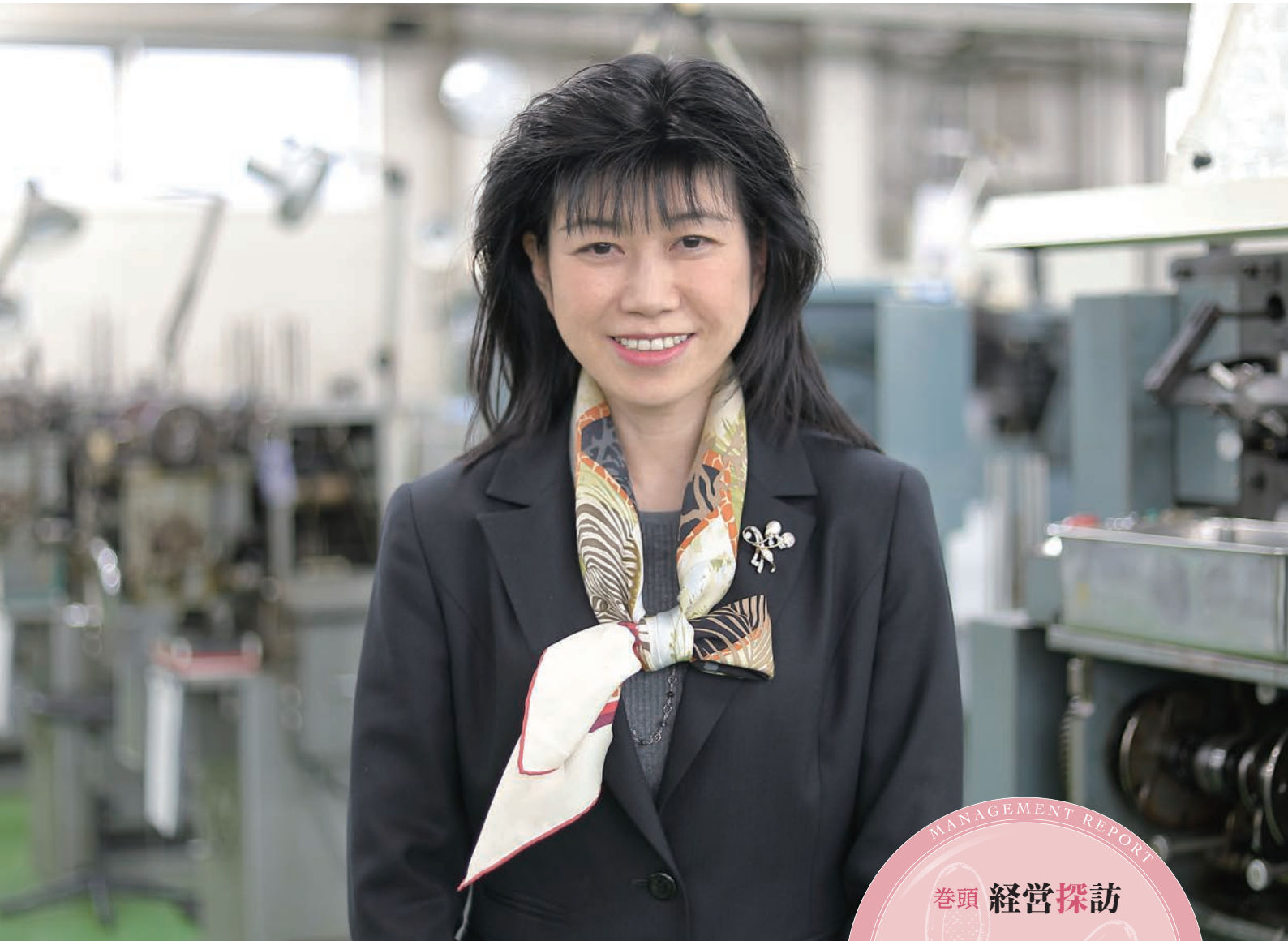


# BIC Akita

Business Information Center

12  
Vol.437  
2017.December

[元気な企業を応援する  
ビジネスマガジン] ビックあきた



04. センター活用事例

**「表現力」で魅せるプリント**  
一の彩(有限会社めまくら)

**お客様目線を意識し、好転**  
弥助そばや

06. オンリーワン企業紹介

**世界の光通信を支える小さな大企業**  
株式会社グラノプト

07. 主催事業報告

**商品開発力アップセミナー**  
地域連携フォーラム セミナー&無料相談会

08. 経営サプリメント

**経営戦略としてのワーク・ライフ・バランス**  
(第2回)

10. お知らせ

平成29年度 第2回「あきた農商工応援ファンド」採択 ほか



# 経営探訪

小松ばね工業株式会社

豊かな自然に囲まれた秋田太田町工場。「あきらめない」「一生懸命」な技術者たちが日に数万という精密ばねを作り続ける。(写真中央に精密ばね)

「1000のニーズに1000の技術で応える」

日本の精密機器産業を支えるために日々挑戦し続ける

より細く、より小さく、より正確に。顧客の要望に応えるために、技術を高め続けてきた小松ばね工業。超精密ばねを製造する技術を支えるのは、創業以来、一貫して「ばね」を作り続け、日本の心臓部を担っているという矜持。2011年に新社長に就任した小松万希子氏。受け継いだ事業を守りながら、さらなる成長を目指す。



代表取締役社長  
小松 万希子  
Makiko Komatsu

## グループを牽引する工場を目指して

大仙市太田町に工場を構える小松ばね工業は、「ものづくりのまち」として知られる東京都大田区で創業した。創業者は現会長である小松節子氏の伯父・小松謙一氏。もともとゼンマイ工場の技術者であった謙一氏が独立し、1941年にばねの製造工場として創業したのが同社の始まりだ。戦時中には軍用指定工場となり、戦後はトランシーバーやカメラの部品の製造も手がけ、高度経済成長を追い風に、謙一氏の経営手腕によって小松ばね工業は成長を続ける。謙一氏が急逝後、1984年に姪の節子氏が2代目社長として引き継いだ。

1989年、都内で人材を集めることができない中、秋田県の積極的な誘致活動がきっかけとなり、仙北郡太田町(現大仙市)に進出する。当初は東京工場の支援を

受けて生産していたが、次第に従業員一人一人が生産設備を使いこなして、決して諦めずにもものづくりに取り組むようになった。同社が東京・宮城・秋田と国内3拠点を構える中、太田町工場の技術者は特に信頼に厚い。難題に対して貪欲かつ実直に取り組む気風があり、ばねづくりの製造設備を使いこなし、さらに高度なものづくりに挑める人材が多いと評される。かつて謙一氏が六郷町(現美郷町)出身だった縁で、先代・節子氏が設立したこの工場は、同社にとって重要な存在となっている。

## 線材に“力”を吹き込む

創業当初の主力製品はカメラシャッター用の精密ばねで、現在も続いており、日本の多くのカメラに同社のばねが使われている。そして、70余年の成長の中で、日進月歩の精密機器産業(時計・電気機器・通信機器・

OA機器等)に呼応するように、常に時代の先を見据えて、細密化の技術開発に取り組み、生き残りを図っている。同社のばねはいずれも受注生産。発注元のニーズを聞いて、どんな材質で、どんな形状で、どんな性能が求められるかを推し量りながら、難しい期待に応えていく。

現在、最先端の研究開発分野向けに線径0.02mmのばねを提供しているほか、新たな市場として挑んでいるのは誤差0.005mm以内の精度が要求される医療用機器の分野だ。例えば内視鏡。先端のカメラ部を送り出し、引き戻すための「長巻コイルばね」はピッチ・外径ともに全体で一定ではなく、部分ごとに連続的に変化させている。真直度・真円度を基準内に保ちつつ、曲がりや腐食、破損に強いばねを作る技術は国内工場の職人集団ならではの技だ。

## 「顧客第一主義」を受け継いで

万希子氏が同社に入社したのは2003年。それまでの数年間も家族としてわずかに手伝うことはあったが、満を持して社業に加わることとなった。最初の仕事は秋田太田町工場に生産管理システムを構築すること。大学卒業後に勤務した大手通信機器メーカーで培ったITの知識を生かし、コンピューターによるシステムを導入。生産と物流の計画と実績を見える化し、労働の計画性と効率化をもたらした。その後、東京本社で総務・経理を担当。ウェブサイトの作成など、広報活動にも力を入れた。

業務を通じて、経営の全体を把握するようになった万希子氏。内側を見て行くほどに、現場での節子社長の存在感に圧倒された。専業主婦からいきなり会社経営を任されることとなった節子社長の苦労は計り知れない。ゼロからの勉強で経営改革を実践、経営計画書の策定や社員への意識浸透、工場内の環境改善などを力強く推し進めて今日の姿を作り上げてきた母に対する尊敬を改めて実感するとともに、創業家の一員としての責任感が万希子氏に芽生え始めた。

2011年の社長就任後、リーダーとしての方針を「先代から受け継いだ『顧客第一主義』の経営理念と、無借金経営を守っていきたい」としながら、新しい試みとして「人づくり」にも取り組み、ばねづくりの国家資格である「金属ばね製造技能士」の資格取得を推奨するなど、社員教育・技術育成に力を入れている。多くの製造業が海外に流出し、コスト競争力で苦戦を強いられる中、国内で生き残る道は高付加価値の創出であると信じており、そのためには高い技術力とそれを担う人材こそが重要だからだ。

デジタル技術が発達し、電気制御のシステムが増える中でも、人間が触れるものである限り、機械的動作の終端、もしくはその要諦に“ばね”は必ず存在している。精密機器産業を支える高品質・高性能なばねを秋田から世界へ送り出すべく、小松ばね工業は日々挑戦し続ける。



- A 受注生産により多種多様なばねを取り扱う
- B きびきびとした機械の動きが高速で線材をばねに加工していく
- C 拡大顕微鏡で品質を確認
- D 万希子社長と技術者と事務スタッフら

## 小松ばね工業株式会社

本社・本工場  
〒143-0013 東京都大田区大森南5-3-18  
TEL.03-3743-0231 FAX.03-3743-0235

秋田太田町工場  
〒019-1611 秋田県大仙市太田町青内字北開182-4  
TEL.0187-88-2101 FAX.0187-88-2103  
URL <http://www.komatsubane.com>

○創業 / 1941年  
○資本金 / 1億円  
○従業員数 / 80人(うち、秋田太田町工場25人)  
○営業品目 / 電子機器、通信機器、自動車部品、医療機器など、あらゆる分野で使用される超精密ばね(トーションスプリング、コイルスプリング、ワイヤーフォーミング加工など)の製造・販売



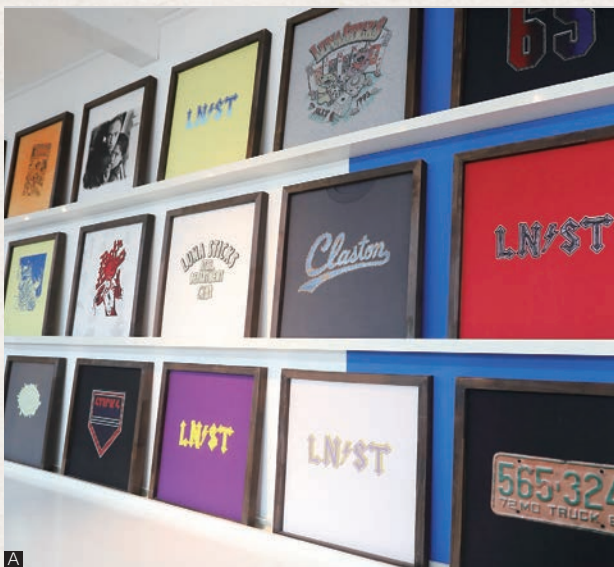
CASE  
1

## 「表現力」で魅せるプリント

【一の彩 (有限会社めまくら) | <http://www.ichinosai.com/>】

〒012-0813 秋田県湯沢市前森 4-2-12 / TEL.0120-1031-82・FAX.0183-79-6862  
E-mail: office@ichinosai.com

「共に創るモノづくりを目指しています」と  
沼倉佑亮さん



デザイナーと職人をつなぎ、  
「たったひとつ」のプリントを。

### 受注生産から、提案型の営業へ

有限会社めまくらは、湯沢市の中心地で飲食店などを運営する会社として1972年に設立。現社長で2代目の沼倉克彦さんが布製品へのプリント加工を行う工場を創設。県内随一のシルクプリント工場へと成長する。現在は「一の彩」として、加工を行うファクトリー部門と、アパレル製品の提案型営業・企画販売を行うプロデュース部門、2つの事業を柱として経営を行っている。

「一の彩」というブランド名は、克彦さんの息子でマネージャーの沼倉佑亮さんが大学在学中、プリントの企画提案事業を行った際に使い始めた名前だ。「受注生産をするだけの工場から、提案型の企業へと変身できないか」と考えた佑亮さんは、サンプルを携えて営業活動を始めた。学生の営業など相手にされず、受注が取れない時期もあったが、服飾デザインの専門学校に通い、社会人と学生が働く目的を考えるサークルの代表も務めるなど、行動範囲の広い佑亮さん。人脈を生かし、在学中から多くの受注をとった。卒業後は大手繊維メーカーに就職。2016年、本格的に家業に就いた。

### 自分たちの加工技術を発信できる企業に

一の彩の営業を通じて佑亮さんが改めて気づいたのは、自分たちの工場が持つ技術の高さ。しかし、デザインの現場と加工を行う工場との間に全く接点がないため、どんな加工ができるのかがデザイナーに認知されていなかった。そこで、佑亮さんが考えたのは、一の彩でできることを積極的に発信すること。デザイナーと職人とをつなげ、ともにクリエイトすること。「安さだけを求めるのではなく、理想を実現するために一緒に努力する、そんなモノづくりをしたい」と佑亮さん。当センター主催の「起業家交流展」には2年連続で出展。ともにモノづくりができる企業との出会いもあり、更なる人脈づくりにつながった。今後の活躍に期待だ。



▲ 様々な加工表現のサンプルが並び  
ショールーム  
B 工場一枚一枚職人の手作業で加工が  
行われる  
C 将来の海外進出も見越して、社名・  
ショールームは和のテイストに。  
D 今年10月、あきた拠点センター・アル  
ヴェで開催された「起業家交流展」での  
様子

### 事業概要 起業家交流展

県内に事業所を構える創業・起業家同士の交流を図ることで、新たな人脈づくり、事業の継続・発展、新しいビジネスの創出に繋げることを目的に開催します。

お問い合わせ あきた企業活性化センター／総合相談課  
(018-860-5610)まで。

# お客様目線を意識し、好転

「進化して  
200年を迎えたい」  
と決意を語る  
金昇一郎さん



【弥助そばや | <http://yasukesobaya.jp>】

〒012-1131 秋田県雄勝郡羽後町西馬音内字本町90 / TEL.0183-62-0669・FAX.0183-62-2058



## 昔ながらの経営を見直した結果、 店主自身、驚くほどの展開に

### 時代の変化で生じた悩み

文政元(1818)年創業。羽後町に伝わる「西馬音内そば」発祥の店である弥助そばや。初代・金弥助が十代で家を出て、放浪の末に大阪・砂場で学んだといわれるそのそばは、つなぎに布海苔を使う手打ちの二八そば。冬でもキリリと冷やしたつゆで味わう「冷やがけ」が定番だ。

来年は創業200年。現在は6代目の金昇一郎さんが味を守る。老舗として客を集める同店だが、人知れず経営の悩みを抱えていた。もともと単価と利益率が低いところに、原材料の値上がりや宴会の減少が重なり収益が悪化。メインバンクに相談したところ「経営面での具体的な助言を受けるべき」と「よろず支援拠点」を紹介された。

### 改善後、明らかな変化

“よろず”のコーディネーターの助言を受け、見直したのは次の点。これまでは昔ながらの「冷やがけ」単品を一押ししていたが、「お客様の目線に立ったメニュー作り」を心がけ、冷やがけに天ぷらや小鉢を付けたセットメニューを

おすすめにした。メニュー表は、おすすめ商品が分かりやすいように作り変え、売れ筋の分析、原価の算出・把握、安定した利益率のメニュー構築、ホームページの開設も行った。

一番の収穫は、新たにおすすめとした「ひやかけそばと天ぷら」のヒット。「今はお客様の8割がこのメニューを頼む。おすすめを分かりやすく提示するだけでこんなにも売れるようになる」と金さんは驚きを口にする。利益を確保でき、経営は好転した。

心境の変化もあった。経営に前向きになった金さんは、来る200周年に意欲を燃やす。老朽化した玄関の改修、通信販売の開始とパッケージの制作など。新たな計画について「また活性化センターに相談したい」と話す。「初めはこうした支援機関があることすら知らなかった。相談して本当に良かった」と笑顔を見せる。



A 「ひやかけそばと天ぷら」(税込1,000円)。以前は売れ筋4位だったが、「おすすめ」としたところ、ダントツで一番人気に  
B 掲載順を改め、作り直したメニュー表  
C 創業以来、「二万石橋」のたもとにある同店



### 事業概要 秋田県よろず支援拠点

秋田県内の中小企業・小規模事業者のための経営相談所として、売上拡大、経営改善など経営上のあらゆるお悩みの相談に対応します。コーディネーターを中心とする専門スタッフが適切な解決方法を提案します。

お問い合わせ あきた企業活性化センター/秋田県よろず支援拠点 (018-860-5605)まで。



# 世界の光通信を支える 小さな大企業

株式会社グラノプト



品質保証グループ 副主任  
中川 悟  
Satoru Nakagawa

## 株式会社グラノプト

〒016-0122  
秋田県能代市扇田字扇淵4-4  
TEL.0185-70-1800  
FAX.0185-70-1803  
URL <http://www.granopt.jp/>

### 【会社概要】

光通信の信号を制御する光アイソレーターの部品として使用される「ファラデーローテータ」の製造・販売を行う。住友金属鉱山株式会社(SMM)と三菱ガス化学株式会社(MGC)それぞれで行っていた事業の統合により設立され、ファラデーローテータの世界シェアNo.1を誇る。

創業年:2005年  
従業員数:75人



A

「小さくても世界No.1エクセレントカンパニーを！」確かなものづくりを続け、30年後も社会貢献・地域貢献できる企業に。

## 小さくても世界屈指の製造業

能代工業団地に工場を構える株式会社グラノプトは、光通信に欠かせない「ファラデーローテータ」の製造・販売で世界No.1のシェアを誇る。もともと、住友金属鉱山(株)(SMM)と三菱ガス化学(株)(MGC)がそれぞれ行っていた事業を統合し、合併会社として2005年に設立。大手2社の統合により、世界シェアの半数以上を占めるNo.1企業となった。

ファラデーローテータは、Bi置換希土類鉄ガーネットからなる厚さ100～500 $\mu$ mの結晶でできており、光信号のノイズを除去する光アイソレーターの部品として使用される。光アイソレータは電話会社やインターネットプロバイダの基地局など、光信号の発信元となる設備に組み込まれる機器だ。近年、データ伝送の高速化や大容量化が進む光通信の分野において、光アイソレータは絶対不可欠な存在であり、その重要部品となるファラデーローテータの需要も世界的に増加傾向にある。

## 成長を支える飽くなき研究開発

入社11年目、能代市出身の中川氏は、グラノプトの技術開発を支える次世代のエースだ。入社以来一貫して生産効率を上げるための研究開発に取り組んでおり(※9月に異動)、現在の主力製品の組成は中川氏の考案によるものだ。「研究成果が実を結んだときは嬉しかった」と中川氏。自分で作り出したものが世界のインフラを支えるという、ものづく



A 世界シェアNo.1のファラデーローテータ  
B 生産効率向上のため、日々研究開発が行われている

りの醍醐味が味わえる職場だ。

高い技術とシェアを誇るグラノプトであるが、常に順風満帆というわけではない。2006年、EUが発効したRoHS指令により、鉛や水銀などの有害化学物質を使用することが禁止された。ファラデーローテータは製造工程で鉛を使用するため、どうしても基準値を超える鉛が製品に残留する。これを基準値内に収めるべく、製造プロセスに関する研究が進められた。解決策を模索する過程で、SMMとMGCの技術を持っていたグラノプトは、2社の知見を融合させることで難題を解決。いち早くRoHS指令に準拠した製品を作り出すことに成功した。

需要の増加に対応するため、来年には生産ラインを増設する予定だが、目下の課題は製造に携わる技術者の確保。そして今後の目標は現行製品の生産の効率化と、ファラデーローテータ以外の柱となる事業の確立だ。既存技術に対して、それを超える新技術がいつどんな形で現れてくるかは分からない。しかしながら、それを創り出すための努力を続けることこそが、トップランナーとしての責務であり、リスク対策でもある。「世界に貢献しながら、30年後も会社が存続していくために、新たな事業を模索していきたい」と若きエンジニアは熱く語る。

## 主催事業報告

# 商品開発力アップセミナー

地域連携フォーラム セミナー&無料相談会

開催  
内容

魅力的で売れるための「商品開発力」とは？



## “ 自社製品をより魅力的にするポイントをコーディネーターが助言 ”

10月26日(木)、横手セントラルホテルを会場に“地域連携フォーラム セミナー & 無料相談会”を開催。今回は「商品開発力アップセミナー」として、商品開発の現場で活躍する2人のコーディネーターが講演した。参加者は売れる商品づくりのための仕組みを熱心に聴講していた。

### 講演会レポ①

講師 ワンダーマート <sup>たなか のりこ</sup> 田中 徳子 さん

### 講演会レポ②

講師 パイロットフィッシュ <sup>いつかいち ちか</sup> 五日市 知香 さん

### ❖ 〈講演テーマ〉 戦略的販路開拓と商品作り



田中徳子さんは、秋田県内を中心に食関連のコンサルティングで活躍するフードコーディネーター。講演は商品開発と販売戦略の重要性をテーマに、大手菓子メーカーを例にとりながら分かりやすく説明した。

売れる商品づくりで大切なのは、消費者に選ばれること。そのために①流行を知る ②他社製品の調査 ③自社製品の分析が大切と説明。市場を知ってターゲットを絞り込むことで、開発している商品を客観視することが大切なポイントになる。

### ❖ 〈講演テーマ〉 小さな力の商品開発



盛岡市在住の五日市知香さんは、生産者のパートナーとして、エンドユーザーである消費者に正確に商品情報を伝えることを重視したアドバイスを行っている。

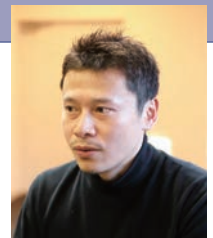
五日市さんが手がける商品開発は地域の特産品を扱ったものが多く、選んでもらうためには、他地域の消費者にも特産品の良さを十分に伝えることが肝要となる。講演では売れる商品づくりのために生産者が自ら取り組んだ事例を細やかに紹介。パッケージやリーフレットの有効活用や、マスメディアに採用され易い情報提供の秘訣についても語った。

### 参加者の声

しゅんぞう堂 高橋 栄 さん

### ❖ 新商品開発のヒントをもらいました

父親と稲庭うどんを製造する二代目・高橋栄さん。販売、商品開発なども担当し、よろず支援拠点など当センターの事業も積極的に活用する。今年7月からは、増田町で土産物店「逢彩(あいさい)」も運営。現在は新商品の開発中で、今回の講演からも大きな刺激を受けた。「新商品のパッケージが先日完成したばかりです。これから先の展開を考える時に、今日の講演はとても参考になりました」と話す。



秋田県よろず支援拠点の支援事例を報告



講師が実際に開発に携った商品を例に、売れる商品づくりの注目ポイントを説明



講演会後にはよろず支援拠点による個別経営相談会も開催され、希望者が熱心に相談を行っていた

お問い合わせ

秋田県よろず支援拠点 TEL018-860-5605・FAX018-863-2390

# 経営サプリメント

## 経営戦略としてのワーク・ライフ・バランス(第2回)

※ワーク・ライフ・バランスについて、(株)ICB瀧井代表取締役役に3回シリーズで解説いただきます。

前回は、ワーク・ライフ・バランスは経営戦略であることをお伝えしました。

しかしコンサルティングの現場では、

- 1: 中小企業は取り組むのが難しい!
- 2: そんなものが業績アップにつながるとは思えない!
- 3: 厳しい環境の中、最小の人数で対応しているから正直無理です!

等、「できない」「無理」という言葉をよくお聞きします。皆さんはどう思われますか?

### 1: 実際は多くの中小企業が取り組んでいます!

2007年から2013年まで公益財団法人日本生産性本部がワーク・ライフ・バランス大賞という表彰を行っていましたが、初年度優秀賞を受賞したのは、秋田県の(株)カミテ(従業員31名)です。その翌年は島根県の(株)長岡塗装店(従業員22名)、それ以降も群馬県の(有)COCO-LO(従業員38名)など、地方の中小企業が早くから取り組んでいるのがよくわかります。

また2013年からは経済産業省がダイバーシティ100選で、多様な人材を活用し経営効果を上げている企業を表彰していますが、

2013年度 43社(大企業21社、中小企業22社)

2014年度 46社(大企業25社、中小企業21社)

2015年度 52社(大企業28社、中小企業24社)

2016年度 34社(大企業20社、中小企業14社)

と受賞の半数は中小企業です。

2013年に受賞した大阪の天彦産業(株)(従業員39名)は、この取組み後、平均勤続年数が3.1年から6.7年と倍になり、20名前後だった新規採用エントリーが、毎年2000名を超えるようになるなど、人材の定

着と優秀な人材の獲得に大きな効果を感じておられます。

大企業に比べ知名度が低い中小企業こそ、企業価値を高め、優秀な人材を確保し、新たなビジネスを開拓していく必要があります。中小企業だからできない、ではなく、多くの中小企業が取り組んでいることをぜひ知っていただければと思います。

### 2: 働きやすい職場だと、「自己成長」と「会社貢献」していく人が増えていきます。そんな人が集まる組織が、厳しい社会情勢の中でも成長・発展を遂げます。

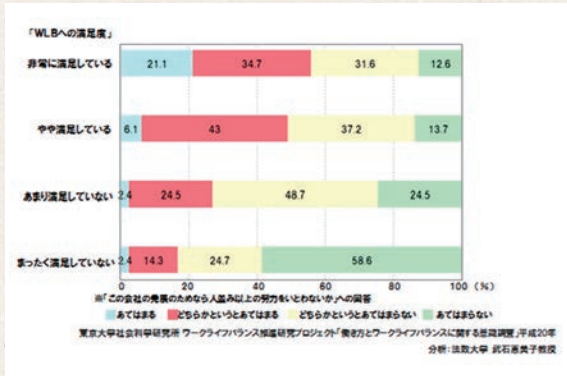
東京大学社会科学研究所ワーク・ライフ・バランス推進研究プロジェクト「働き方とワーク・ライフ・バランスに関する意識調査」(平成20年、分析:法政大学武石恵美子教授)の中に「ワーク・ライフ・バランスへの満足度」と「職場への貢献意欲」の関連性を調査したデータがあります。

この調査を見ますと、ワーク・ライフ・バランスの満足度が高い人ほど、「この会社の発展のためなら人並み以上の努力をいとわないか」という問いに肯定的に答える人が多くなっています。

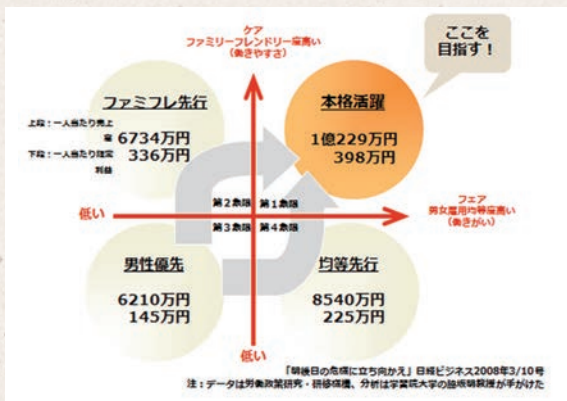
私が実際にコンサルティングで関わらせていただいた企業でも「自分のライフや家族のことを大切にしてくれる会社や仲間に恩返しをしたい。協力・応援に感謝して頑張る意欲があがった。」という声をよくお聞きします。このようにワーク・ライフ・バランスの充実が社員の貢献意欲を高めることがわかります。

また、労働政策研究・研修機構(分析:学習院大学脇坂明教授)の働きやすさと企業業績の関係を示すデータでは、縦軸にファミリーフレンドリー度(働き続けられる制度整備がどれだけ出来ているか)、横軸に





男女雇用均等度(性別に関係なく活躍の機会をどれだけ与えているか) でみると、制度整備をきちんと行い、活躍の機会を与えている企業(第1象限) はそうでない企業(第3象限) に比べ一人当たりの売上高、経常利益が2倍近く高いことがわかります。



### 3:実際に育児休業や短時間勤務制度を利用した社員がいる部門の管理職は、職場内での仕事の進め方を見直すきっかけになり、他の社員の能力向上になったとメリットを感じている!

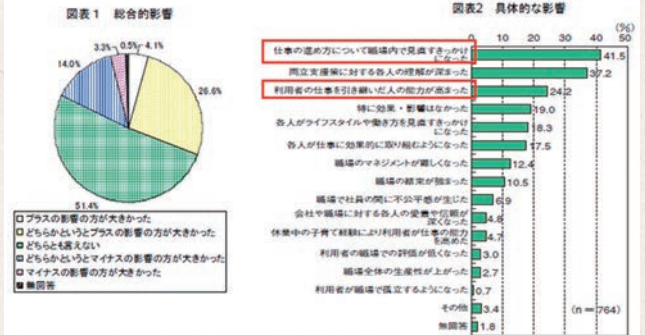
そうはいつでも、短時間勤務や長期休業の人が出ると職場が回らなくて困ると思う人もいるでしょう。

しかし、少子化と男女共同参画に関する専門調査会が育児休業・短時間勤務制度を取得した部下がいる管理職7000人に聞いたアンケートでは、「育児休業・短時間勤務制度」の利用によって、マイナスの影響よりもプラスの影響を感じている人の方が多いことがわかります。

どのようなことにプラスを感じているかという、

「仕事の進め方を見直すきっかけになった」「仕事を引き継いだ人の能力が高まった」など、仕事の進め方、チーム力向上や能力向上を感じています。

#### ■育児休業/短時間勤務制度の利用による職場への影響



(備考)調査対象:企業において孤立支援策を利用した社員がいる部門の管理職 計7,000人  
 資料:少子化と男女共同参画に関する専門調査会「管理者を対象とした孤立支援策に関する意識調査」平成17年1月実施。

このように、中小企業だからこそ取り組んでいます。取り組むことで従業員のモチベーションや定着、業績に繋がります。

ぜひ御社でも個人と組織の成長のために取組みをはじめていただければと思います。



株式会社ICB 代表取締役  
 WLBC関西 代表  
**瀧井 智美**  
 Tomomi Takii

#### 【略歴】

営業事務、パソコンインストラクター、キャリアカウンセラーを経て、キャリア開発・組織活性化支援の【株式会社ICB】を設立。個人の成長、組織発展のためにはワーク・ライフバランスが必要であると注目し、ワーク・ライフ・バランスコンサルタントとして職場の風土改革や働き方見直しのコンサルティングに力を注いでいる。ワーク・ライフ・バランス導入研修・働き方見直しプロジェクトや女性活躍推進プロジェクト等実績多数。

あきた企業活性化センターからのお知らせ

平成 29 年度 第 2 回「あきた農商工応援ファンド」採択一覧

区分	企業名 (◎申請代表者)	市町村	事業テーマ
農商工連携応援 団体支援事業	秋田県中小企業団体中央会	秋田市	「しよっつるの郷あきた」ブランド化事業
農商工連携 支援事業	秋田銘醸株式会社◎	湯沢市	秋田県農産物(米・枝豆)を原料とした新規機能性素材 及び乳酸発酵甘酒の開発と販路開拓
	秋田おぼこ農業協同組合	大仙市	
	こまち農業協同組合	湯沢市	
	株式会社 PIVOT JAPAN◎	大仙市	産廃化しているリンゴ搾汁残渣にリンゴペクチン及び リンゴセラミド等の高付加価値を付加し健康食品素材 及び化粧品原体とする開発事業
	秋田ふるさと農業協同組合	横手市	
	E N E X 株式会社◎	美郷町	農業ハウスにおける「(栽培作物別)機能も価格もスマー トなノウハウ in コントローラー」の開発
子吉 金悦	横手市		

設備投資は割賦販売・リースで！～設備貸与制度のご案内～

割賦・リースの要件			割賦契約		リース契約			
対 象 者	秋田県内に機械設備を設置する中小企業者							
対 象 設 備	土地、建物、リース賃貸を除く設備							
限 度 額	100万円～1億円							
連 帯 保 証 人	原則1名(法人企業は代表者、個人事業主は申請者本人以外の方1名)							
償 還・リ ー ス 期 間	7年以内 (6,000万円超の場合は10年以内)		3年	4年	5年	6年	7年	
損 料・月 額 リ ー ス 料 率	小規模企業者・ 創 業 者	基準 利率	<b>2.20%</b>	2.970%	2.275%	1.853%	1.576%	1.373%
		特別 利率	<b>1.80%</b>	2.950%	2.256%	1.831%	1.554%	1.354%
	一 般 者	基準 利率	<b>2.50%</b>	2.990%	2.296%	1.868%	1.592%	1.390%
		特別 利率	<b>2.10%</b>	2.969%	2.274%	1.850%	1.573%	1.371%
返 済 方 法	6ヶ月据え置き後 元金均等半年賦払い (6,000万円超の場合は 1年据え置きも選択可)		毎月払い					
保 証 金	貸与額の10%等		不要					

小規模企業者  
及び創業者の  
優遇枠あり!

※小規模企業者とは常時使用する従業員が20人(商業又はサービス業を主たる事業としている場合は5人)以下の方です。  
○信用保証協会の保証枠外、金融機関借入枠外で利用できるため、運転資金やその他の資金に余裕ができます。  
○割賦損料・リース料率は固定なので、安心して長期事業計画がたてられます。

お問い合わせ | 経営支援部 設備・研究推進課 | TEL 018-860-5702 FAX 018-860-5612

平成29年度

# 秋田県女性の活躍推進企業表彰 受賞企業を紹介します



県では、女性の能力の活用と男女がともに働きやすい職場づくりの取組などが顕著な企業を知事表彰しています。平成29年度は次の5社が受賞されました。受賞企業の取組の一部を紹介します。



社会福祉法人秋田県民生協会  
(社会福祉施設の運営)

人材育成アドバイザーに女性を配置し、きめ細かい配慮や取組への教育に力をいれています。時間単位で取得できる有給休暇制度を実施しています。



秋田ふるさと農業協同組合  
(農協法による総合事業)

管理職候補の女性職員育成のための研修実施の他、妊娠した職員には、両立支援と就業継続を目的に、出産・育児に関する情報等の「ふるさとくるみんなファイル」を配布しています。



医療法人正和会  
(医療・福祉施設の運営)

24時間・365日対応の事業所内保育園を運営しています。若手職員、管理職のそれぞれを対象に両立支援制度の利用促進に向けた研修会を開催しています。



高茂合名会社/ヤマモ味噌醤油醸造元  
(味噌・醤油の醸造)

個別の人材育成に取り組み、今年度新たに女性を管理職に登用しました。有給休暇の取得促進のために、目標設定や管理職による率先取得を行っています。



社会福祉法人平鹿悠真会  
(社会福祉施設の運営)

資格取得のための助成やキャリアパスに沿った研修参加を促進しています。また多目的休職を創設し、育児や子の学校行事等で積極的に利用されています。

## 【問い合わせ先】

秋田県 あきた未来創造部 次世代・女性活躍支援課  
TEL : 018-860-1555 FAX : 018-860-3895  
E-mail : persons@pref.akita.lg.jp



「あきた女性の活躍応援ネット」  
女性の活躍を応援する情報を発信

◀ウェブサイトはこちらから



女性活躍推進のスマリーフレット

◀内容はここから

▲BIC Akita10月号で当課名の一部に誤りがございました。誤「次世代・女性活躍推進課」、正「次世代・女性活躍支援課」。訂正してお詫び致します。

## お知らせ Information

### あきた企業活性化センターからのお知らせ

### 第2回「秋田ものづくりオープンカレッジ」を開催

大学生を対象とした標記イベントを県内2大学(10/24 秋田県立大学 本荘キャンパス、10/26 秋田大学 手形キャンパス)にて開催しました。

昨年に引き続き2回目の開催となった今年は、「あきたの元気なものづくり企業展」に県内の輸送機部品や医療用機器などに携わる32社が出展。大学生に自社の技術や取り組みを知っていただくこと、製品の展示やデモンストレーションが各ブースで活発に繰り広げられました。

講義の合間を縫って会場に訪れた大学生からは、業務内容ややりがい、待遇・職場環境に関して熱心な質問が寄せられたほか、身近な部品を手に取りながら「秋田でこんな製品を作っているなんて知らなかった」という声も聞かれ、地元企業と接する良い機会になったことが窺えました。



お問い合わせ

経営支援部 取引振興課

TEL 018-860-5623 FAX 018-860-5612

Akita kyodo Printing is Next. >>>  
印刷の、その先へ

# ドローン Drone



非日常の臨場感を。

最高撮影高度150m。

2,080万画素の高解像度「写真」。4Kビデオ30FPSを実現した高品質「動画」。

さらに360°回転可能なカメラとビューアングルは、視覚の創造性を解き放ち、

今まで人が立ち入れなかったような場所も安全に視認することができるようになりました。

まるで映画のような忘れられない体験が、すでに手の届く範囲にあります。

ドローン撮影料金等、詳しい情報はWEBをご覧ください。

[www.akyodo.co.jp](http://www.akyodo.co.jp)



ドローン撮影についての申請書が必要な場合は、弊社で代行申請を承っています。  
撮影について不明・不安な方は一度ご相談ください。  
※秋田協同印刷では、「産業用無人ヘリコプター総合保険(対人・対物1億円)」  
に加入しています。

秋田協同印刷は、印刷業を通じて培ったノウハウを活かし、  
次世代の情報伝達の架け橋としての役割を担うべく日々進化し、  
従来のDTP・印刷・製本業務はもちろん、  
データ作成業務(Excel・Word)やWEBサイト、  
電子書籍などのデータ制作も承っています。

アキタイブックス  検索

GOOD DESIGN AWARD  
2015年度受賞



秋田県内のすべてがそろった電子書籍「アキタイブックス」  
akita ebooks



**kyodo** 秋田協同印刷株式会社

〒010-0976 秋田市八橋南二丁目10-34  
Tel.018-823-7477 Fax.018-824-2864  
E-mail info@akyodo.co.jp

[www.akyodo.co.jp](http://www.akyodo.co.jp)