



なるほど!そうだったのか!

知られざる 地元企業の 魅力ガイド

探せあなたの推し企業

製造業編

倉吉市

倉吉の魅力、企業の魅力。

あなたに伝えたい

倉吉市には現在2,000社以上の企業・事業所があります。昔から地域に愛されている小さなお店から、縁あって倉吉に進出いただいた世界的な企業まで様々です。これだけ多いと、中には聞いたことのない企業や、名前はよく知っているけれど実際には何をしているのか知らない企業も多いのではないのでしょうか。

倉吉市では、令和4年度から人口減少問題の解決に向けた取り組みとして、若い人達から市長が直接意見を聞く『元気な倉吉づくり「市長と“はなし”しょいや」』を開催しています。本ガイドは、この取り組みの際に、短大生・大学生から「倉吉にどのような企業があるか知らない」といった意見をいただいたことから作成することとなりました。

本ガイドでは、サービス業や小売業、建設業など約100社の幅広い業種について、求人情報などでは把握しづらい職場環境や実際に働いている先輩の生の声を取り上げ、地元企業の知られざる魅力を紹介しています。

本ガイドをご覧の皆さまにとって、本ガイドが地元の新たな魅力を発見するきっかけとなり、一人でも多くの方が倉吉に愛着と誇りを感じ、地元企業への就職を考える一助になることを期待しています。



倉吉市長
広田 一恭



鳥取県倉吉市
イメージキャラクター
くまちゃん



CONTENTS

安泰ソーイング(株)	4
石田紙器(株)	5
(株)石谷精華堂	6
(株)いまむらワイン&カンパニー	7
ウエニ工業(株)	8
(株)ウッドプラスチックテクノロジー	9
(株)エースパック	10
廣川マテリアル(株)	11
尾池工業(株)	12
(有)奥村鉄工所	13
オムロンスイッチアンドデバイス(株)	14
(株)グッドスマイルカンパニー	15
(有)久米製材所	16
(株)倉吉最上試作工房	17
倉吉ビール(株)	18
(有)倉仏	19
(有)鋤田精密工業	20
(株)小泉川養魚場	21
(有)サンパック	22
三和段ボール工業(株)	23
昭和化学工業(株)	24
神鋼機器工業(株)	25
(株)新興螺子	26
(株)セイコ製作所	27
宝製菓(株)	28
鳥取県中部森林組合	29
(有)戸崎製作所	30
(株)トンボ倉吉工房	31
中井酒造(株)	32
中山精工(株)	33
(株)西田製作所	34
日圧スーパーテクノロジーズ(株)	35
(株)白山命水	36
富士基礎機械(株)	37
(有)ミノハラ製作所	38
(株)モリタ製作所	39
(株)明治製作所	40
(株)テクノメタル	41
八島農具興業(株)	42
山本印刷(株)	43

掲載企業所在地マップ	44
------------------	----

※掲載順は五十音順です。
グループ会社については見開きで並べて掲載しています。

安泰ソーイング株式会社

あんたいそーいんぐかぶしがいいしゃ

人の手が生み出す着心地

程よく伸びて身体にフィット 日本製ニット服の魅力



縫製場所には明るさの規定があります。照明は低い位置にあり、ミシンには手元を照らすライトがついています。



パーツごとに分担し、グループで1つの製品を縫製。複雑なデザインであれば縫うパーツも増えます。



伸び縮みするニット生地を2〜3枚重ねて縫製しても「決められたサイズに仕上がるのが当たり前」と西村工場長。

型紙を合わせたただだと「本当に服になるのかなあ」と思えるのがニット服。ニット素材の服は生地が伸び縮みして身体にフィットし、軽い着心地なのが特徴です。袖や襟など長さやカーブの違うパーツ同士を縫うときは、生地を人の手で伸ばしたり縮めたりしながら縫製します。大阪本社からの作業指示書を元に、県内の裁断工場では生地をカット。当工場は縫製を担当します。4〜8名のグループで1つの製品を完成させます。

現在、国内で流通する衣料のうち日本製は2割程度ですが、日本製を愛用されるお客様も多いです。当社は生地の作り方や裁断・縫製に徹底した品質管理を行います。それは、洗濯やアイロンを繰り返してもよじれず縮まない服を作るために必要なことです。

服の流行は変わりやすいので、作る製品はいつも新しいデザインです。町で自社製品の服を着ている方とすれ違ふと、お気に入りの1着として選んでもらえたんだなあと嬉しくなります。

お話をうかがった方



取締役
西村 貴征工場長

あ。

これ、ウチで作っとる。

大手衣料メーカー商品や通販会社のOEM（他社ブランド製品の製造）で、Tシャツやカーディガン、ズボンを製造しています。9割以上が女性・子ども用です。男性用ではオーダーメイドのポロシャツを製造しています。カタログの表紙に当社の製品が取り上げられることもありますよ。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

A・Sさん[上] M・Kさん[下]

[A・Sさん]

入社1年目をすぎました。担当しているのはミシンの保全と糸の交換。製品によって使用する糸が違うのでそのつど交換します。保全担当の先輩は経験も豊富でいつ見ても修理技術がすごい!僕も1人でミシンの修理ができるようになりたいです。そして、自分でメンテナンスしたミシンでニットの縫製がしたいと思います。



[M・Kさん]

仕事は縫製です。入社して2年たちましたが、毎日が新しいことの連続。デザインごとに使用するミシンが分かれているので「こんなミシンあったんだ」と驚いたり、はじめて担当する作業にとまどったり...ベテランの先輩方の仕事はいつもあざやか。私も完成度が高い製品を手際よく縫えるような技術を身につけたいです。



会社概要

企業名

安泰ソーイング株式会社

所在地 【㈱ニット工房 中部事務所】

〒682-0846 鳥取県倉吉市鴨河内1704番地
電話:0858-28-1530 FAX:0858-28-1581

創業

1970(昭和45)年

2003(平成15)年分社化

代表者

代表取締役 月見 靖

従業員数

全体:220名(内、中部事務所/36名)

営業品目

婦人・子ども既製服製造

WEB
サイト



<https://antai.co.jp/sewing/>

石田紙器株式会社

いしだしきかぶしがいいしゃ

倉吉から全国へ…パッケージ専門メーカー

キレイにかわいく装って パッケージは商品の広告塔



「石田紙器(株)の全てがわかる」ショールーム。展示してあるパッケージは「見たことある!」と思わず声が上がるといいます。



6色刷りオフセット印刷機で、紙に箱のデザインを印刷します。浮き出し表現の表面加工を印刷で行うことも増えています。



打抜機で箱の形に紙を切り抜いた後は、自動製函(せいかん)機を使って自動的に内側に折り込んでいきます。



お話をうかがった方

代表取締役
石田 知己社長



店頭に並んでいるお菓子のパッケージは、どれもキレイですね。お菓子自身は自分で宣伝できないので、パッケージをかわいくしたり高級感を出したり、お菓子のイメージに合わせた見た目で装います。これがパッケージ専門メーカーである当社の仕事。当社で作ったパッケージは、菓子製造メーカーを経由して全国の土産物店や百貨店等で販売されています。

パッケージの役割は、「購買者が商品を購入するよう誘導し、中身が破損しないよう持ち運べる」こと。当社はこの役割を常に追求し、デザインから製造に至るまで品質管理を徹底しています。旅行先の店に当社で企画製造したパッケージが並んでいると、購入される方や菓子メーカーに満足して頂けていることが感じられて嬉しいですね。しかし、時代は常に変化しています。今は正解のものでも10年後の答えはわかりません。時代の変化を注視しながら、これからもパッケージの可能性を追求します。

あ。

これ、うちで作っとる。

お土産品やギフト用ブランド菓子等の食品から文具・機具類まで、パッケージに関するもの全般を作っています。この冊子に載っている企業の多くと当社は取引がありますね。

注文を聞いてからパッケージを作っている間に合わないのを、在庫は切らさないようにしています。製品は大事な「宝物」。倉庫は「宝庫」と呼んでいます。



教えてセンパイ!

うちの会社のえ〜とこ!

Y・Nさん



妻の故郷が鳥取県で、子どもが生まれたことをきっかけに1ターンしました。

担当しているのは、営業です。お客様の窓口になって社内に要望を伝え、企画から納品まで運営しています。お客様に喜んでいただけたら、逆にお叱りを受けたりは、私の判断の結果。一番やりがいを感じるのは、担当した企画のパッケージが店頭に並ぶのを見た瞬間です。達成感があります。

数年前、先輩から大切なお客様を引き継ぎました。私なりの新提案をご覧に入りたい…まず自分で考え、社内各部署と連携しながら柔軟に動いていきたいです。

会社概要

企業名

石田紙器株式会社

所在地

【本社・工場】

〒682-0018 鳥取県倉吉市福庭町1丁目433番地
電話: 0858-26-0511 FAX: 0858-26-0949

【関金倉庫】

〒682-0411 鳥取県倉吉市関金町関金宿下天王
電話: 0858-45-3900 FAX: 0858-45-3902

創業

1951(昭和26)年

代表者

代表取締役社長 石田 知己

従業員数

全体: 170名(内、市内事業所/117名)

営業品目

パッケージ、包装紙、ポスター、パンフレット、チラシ、ペーパーバック、トレー他包装資材全般の企画・デザイン・製造・販売

WEB

サイト



<https://www.ishidashiki.co.jp/>

株式会社石谷精華堂

かぶしきがいしゃいたにせいかう

だんご一筋、創業140年

地元・倉吉に育てられ 今も昔も「打吹公園だんご」



店舗はお客様との出会いの場。お客様に喜んでいただけた瞬間は、私たちの一番の喜びでもあります。



あんの原材料。上から、茶色のあんになる小豆、白あんになる手亡豆（てぼうまめ）、抹茶あんはもちろん抹茶。



先代社長のコーヒー好きがきっかけでオープンした茶房「花」。作りたてのだんごといれたてのコーヒーが楽しめます。

お話をうかがった方



製造部長
橋谷 孝志取締役

当店の創業は1880（明治13）年。あんころ餅を販売したことから始まり、1907（明治40）年に現在の三色だんごの形になりました。

だんごの主な原材料は、餅米・豆・抹茶。賞味期限が3日なのは、シンプルな素材だけでできていて保存料などの添加物が入っていないためです。「日持ちしないのが公園だんごの特徴だからこのままで良い」と言ってくださるお客様に支えられてきました。

あんは豆でできていて植物由来の原料です。自然のものなので、日々コンディションが違います。あんの炊きあげ時間や甘みの量を調整し、いつも同じ味わいと口当たりになるようにしています。

だんご作りは朝5時からスタート。多い時には1日に2万本を製造します。売場で「うちの子はほんに公園だんごが好きで」という声が聞こえる瞬間が一番うれしいです。近年、アニメやゲームキャラクターとパッケージでコラボする機会が増え、新しいお客様とたくさん出会えるようになったと感じます。

あ。

これ、ウチで作っとる。



「打吹公園だんご」が看板商品です。公園だんごは『人生、右肩上がりになるように』との願いを込めて、だんごの色がななめに並ぶ模様になっています。お祝いの席に用いられる干菓子「おしどりの契り」や、和三盆糖と純正ココアを使った和菓子「しよこら和さんぽん」も好評です。

♪ 教えてセンパイ! ♪

ウチの会社のえ〜とこ!

H・Hさん

入社して約1年です。売店や喫茶「花」で接客を担当しています。仕事がうまくいかない時や困っていることがあると、先輩方が声を掛けてくださり、わからないことは丁寧に教えてくださいました。



お店でお客様とお話をすると、私の知らない倉吉市や当社のことをたくさん知ることができて、とても楽しいです。もっと情報を取り入れて、私からお客様にお伝えできるようにになりたいですね。

会社概要

企業名

株式会社石谷精華堂

所在地

〒682-0807 鳥取県倉吉市幸町459-1

電話:0858-23-0141(代) FAX:0858-22-0002

創業

1880(明治13)年

代表者

代表者 石谷幸子

従業員数

35名

営業品目

和菓子製造販売、喫茶経営

WEB
サイト



<https://www.kouendango.com/>

株式会社いまむらワイン&カンパニー

かぶしがいしゃいまむらわいんあんどかんぱにー

倉吉ワイナリーは心をひとつにした“仲間” 私たちが育てたブドウで めざすは至高の「日本ワイン」



醸造はポンプなどを使わず、できるだけ手動で行います。重力を利用し優しく液体を移動させる『グラビティ・フロー』というワインの製造手法です。



酒屋だった築150年の古民家をリノベーションしてワイナリーに。「造り酒屋風のワイナリーがあっても面白いでしょ」と今村社長。2階ではワインが楽しめます。

お話をうかがった方



代表取締役
今村 憲治社長

ワイン作りをしようと思ったきっかけは「自分で栽培したブドウで自分が飲みたいワインを作りたい」から。ブドウ栽培はワイナリーのオープンよりも10年以上前から北栄町の砂丘地で始め、2018(平成30)年に収穫したブドウから倉吉市で醸造を始めました。砂丘地産ブドウのみを原料とした日本ワインは他に例がありません。思うようなワインを醸造するのは難しいけれど、年々私の理想とするワインに近づいていると感じます。

社名にある『カンパニー』とは、『会社』と訳されますが、『仲間』という意味で使っています。社名を翻訳すると『いまむらワインと仲間』という意味です。秋から始まるブドウの収穫や醸造は、集中して人手が必要となります。そこで助けてくれるのは仲間です。SNS等で情報を拡散すると、多くの人が集まって力を貸してくれます。自分たちで育てたブドウから、心をひとつにして最高のワインを作る私たちは『カンパニー』。ここから倉吉ワインは誕生します。



必要な時に助けてくれる仲間たちとワイン作りをしています。作業が終わったあとは、バーベキューをしながらワインを飲んで、仲間と過ごすのも楽しみのひとつ。



あ。

これ、ウチで作っとる。

当社のワインは「とっとりの砂丘ワイン」がキャッチフレーズ。原料となるブドウは北栄町の砂丘地で化学肥料や除草剤を使用せず栽培しています。砂丘地は水はけがよく、海が近いため海由来によるミネラルが供給できるのも特徴です。



「実結(みゆ)」という赤ワインは、孫が1歳半の時に一緒に苗を植えたブドウで作ったワイン。学校が休みの時は、孫が手伝いに来てくれます。

教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

N・さん

結婚を機に倉吉市に移住しました。関西でソムリエの仕事していたので、倉吉市でも同じ仕事ができないかと探しているとき、近所の酒屋さんから倉吉ワイナリーのワインを見つけたのが出会いでした。そこで紹介していただき、働き始めて3年になります。これまではワインを売る側だったので、作る側になるのは初めてのこと。醸造もブドウ畑の管理も、全てが新鮮です。

小さな子どもがいるのですが、倉吉市は自然が豊かで子育てするには環境が良いところだと感じています。育児に関する急な用事が発生しても、会社はこころよくフォローしてくれます。仲間(カンパニー)の存在を感じる瞬間です。



会社概要

企業名

株式会社いまむらワイン&カンパニー

所在地

〒682-0825 鳥取県倉吉市西仲町2627

電話・FAX: 0858-27-1381

創業 2017(平成29)年

代表者 代表取締役 今村 憲治

従業員数 2名

営業品目 自社農園で栽培した生葡萄のみを原料とした伝統的な醸造手法による「日本ワイン」の製造と販売

WEB
サイト



<https://www.kurayoshi-winery.com>

ウエニ工業株式会社

うえにこうぎょうかぶしがいいしゃ

ネジがなければ始まらない！

大きな機械のスイッチは 小さな部品でできている



社員同士話しやすい雰囲気、わからないことはすぐに仲間と相談します。



鉄、ステンレス、真鍮、樹脂、アルミニウム合金など色々な材質を旋盤機で加工。



2メートルある金属の棒を、必要な形に削り出して製造します。

お話をうかがった方
ウエニ工業株式会社
池田 昭夫工場長

お客様は色々なものを発注してこられます。米粒より小さいネジもあれば10センチ位のレバー、樹脂スイッチの部品などさまざまです。

まず、お客様が機械の図面を描かれて、その中から「こういう部品を作って」と依頼を受けて製造します。2メートルある金属の棒を、必要な形に旋盤機で削り出します。必要に応じてネジのギザギザ(ねじ切り)やメッキ加工も全部行い、お客様に納品します。リピートでずっと作っている製品も少なくありません。

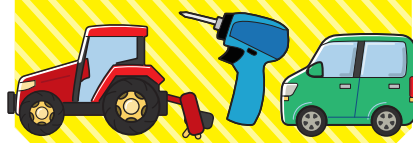
でも発注の段階で、私たちには最終形はわからないんです。製品情報は企業秘密だから。製品が発売された後に調べてみて「なるほど、そこに使われているんだ!」とわかる。謎解きクイズみたいです。

当社は大阪本社の旧住所「上本町2丁目」から「ウエニ」と会社の名前が付きました。現在、工場は倉吉市にしかありません。在籍してるスタッフも全員が鳥取県中部地区在住。まさに『メイド・イン・倉吉』ですね。

あ。

これ、ウチで作っとる。

工業系の品が多く、制御盤・操作盤のスイッチ関連を作る会社に納品しています。病院で使う器具や建築作業に必要な工具、自動車のセンサー、トラクターなどの農機具の部品に使われます。



♪ 教えてセンパイ! ♪

ウチの会社のえ〜とこ!

D・Mさん[左] Y・Mさん[右]



[D・Mさん] 入社2年目です。営業を担当しています。専門知識も少ないのでわからないことは会社に持ち帰って工場長や工程管理のYさんに相談します。社員は年上の人が多いですが話しやすい雰囲気、僕と水が合うと思います。

[Y・Mさん] 入社4年目です。工程管理を担当しています。仕事はわからないことだらけなので、周囲の人に聞いて教えてもらいます。ざっくばらんで接しやすい人ばかりです。子どもが急病の際も休みが取りやすいようフォローしていただき、過ごしやすい職場だと感じています。

会社概要

企業名

ウエニ工業株式会社

所在地 [倉吉工場]

〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜153

電話: 0858-24-5140 FAX: 0858-24-5141

創業

本社: 1953(昭和28)年

倉吉工場: 1976(昭和51)年

代表者

代表取締役 桑原 豊

従業員数

20名

営業品目

OA機器、医療機器、防爆装置関連部品、LED装置関連部品、パワーロック関連部品、カードリーダー関連部品、プリンター関連部品、小型モーター関連部品、工具関連部品、電子機器関連部品、樹脂製品、各種金属精密切削

WEB
サイト



<http://www.ueny.co.jp/>

株式会社ウッドプラスチックテクノロジー

かぶしがいしゃうっどぷらすちくてくのろじー

東京大学発のベンチャー企業

「ウッドプラスチック」の 原材料は、全て国内再生材



混合熔融機(左)と3,300トンプレス機(右)。
200度に熱してやわらかくした原料を、金型
の上に乘せてプレスし、板状にします。



樹脂が完全に固まる時間が必要なので、
プレス後の製品は48時間休ませます。

原料として使用する再生材



『ウッドプラスチック』とは木質ペレットや紙繊維ペレットに、プラスチック原料を混ぜてできる再生プラスチック材料です。樹脂に木や紙などの繊維質を混ぜる際、液状にして金型に流し込むと繊維が機械に詰まってしまうため、『ウッドプラスチック』の製法は流し込みではなくプレスを用います。原料を混合熔融機に入れ、攪拌することで発生する摩擦熱で溶かしてつきたてのお餅のようにします。それを金型がセットしてあるプレス機に乗せてゆっくり圧力をかけて板状にします。樹脂が固まったら完成です。

使用する原料は全部国内再生材です。木質ペレットは製材工場から出た木質バイオマスによりできたもので、プラスチック原料も再生材。資源を循環利用していることから、SDGsに取り組む「とっとりSDGsパートナー」制度に登録しています。環境に優しく頑丈で安価な製品が広まれば、地球もお客様も作ってる私たちが嬉しいですからね。

お話をうかがった方



鳥取工場
伊佐田 匡希
マネージャー

あ。

これ、ウチで作っとる。



『ウッドプラスチック』は建設や農業、物流で使われる養生用敷板や物流用パレットなどの資材になります。敷板は国土交通省や自衛隊、国連にも納入し、一般では「Diban(ディバン)」という名前の農業用敷板としてホームセンター等で販売しています。

教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

T・Hさん

担当しているのは、製品の加工・仕上げ・検査作業です。最終消費者に当社の製品を安心して使っていただけるよう、丁寧な作業を心掛けています。

入社してもうすぐ3年。社員みんなで力を合わせて仕事に取り組む、アットホームな社風だと感じています。毎日の作業や生産業務だけでなく、将来は設備のメンテナンスもできるようになりたいですね。もちろん『安全第一』です!



会社概要

企業名

株式会社ウッドプラスチックテクノロジー

所在地

【鳥取本社・鳥取工場】
〒682-0954
鳥取県倉吉市谷605-33 テクノパーク灘手
電話:0858-24-6650 FAX:0858-24-6651

創業

2008(平成20)年

代表者

代表取締役 中山 東太

従業員数

全体:36名(内、鳥取本社・鳥取工場/15名)

営業品目

摩擦熱でプラスチックを溶かし木質バイオマスを一体化した「ウッドプラスチック」を使い、建設業・物流業で使われる養生用敷板や物流用パレットの製造

WEB
サイト



<https://wpt.co.jp/>



株式会社エースパック

かぶしがいいしゃえーすぱっく

食品容器は食べ物のコスチューム

ぴったり!のパッケージで おいしいと安全を仕立てます

食品容器の役割は、食べ物をきれいに見えるようにし、持ち帰っても崩れないようにして食品の衛生と安全を守ることです。当社が製造しているのは食品軽量プラスチックパッケージ。お菓子・冷凍食品・お弁当や麺容器などの食品トレイのことです。当社で製造しているアイテムは約1万種類ありますが、そのうち5,000種類を倉吉工場で製造しています。

グループ会社の廣川マテリアル(株) [P.11] 等、シートメーカーから供給された、シート状にしたプラスチックを材料にして容器を製造します。材料を赤外線ヒーターで600~700度に間接的にあたためてやわらかくし、金型でプレス加工し成型します。異物混入がないか、金属探知システムを通して完成。お客様のもとへ出荷します。

近年の巣ごもり需要を受け、生産量は増えています。当社で製造しているものは、季節の食卓や生活を彩るものであり何より食品安全に関わる物。よりよい製品をお客様にお届けするために機械等ハード面の充実だけでなく、社員のスキルアップも応援しています。



容器に入る食品の形に合わせてパッケージ形状は設計されていて、ほとんどがオーダーメイドです。1日に生産する総点数は約360万点、アイテム数では50~60種類です。



シート状にしたプラスチック材料をヒーターでやわらかくして加工。



目視検査後、金属探知システムを通して異物を除去し、出荷します。

松岡さんは国家資格のプラスチック成形技能士です。プラスチックの成形を行うプロフェッショナル。優れた技術で後進の育成に努めるとっさりマイスターにも認定されています。



鳥取倉吉工場
高田 慎二
工場長



鳥取倉吉工場
松岡 泰男
次長

あ。

これ、ウチで作っとる。

大手量販店や食品メーカー、コンビニの依頼を受けてオーダーで生産しています。日頃食べているコンビニ限定スイーツの容器や、冷凍焼き餃子が入っているトレイも、当社で作ったものが多いですね。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

K・Iさん

工程や品質に不良がないか確認する品質管理の仕事をしています。仕事について困ったことがあれば先輩や上司の方々が丁寧に教えてくださるし、同期社員も沢山いるので悩みも相談しやすいです。



よりよい製品をお客様に届けたいという気持ちから、社内認定制度の試験を受け、製品検査の工程検査員の資格を取得しました。入社して今年で3年目。今後の目標は、私自身が自立した生活をおくれるようになることです!

会社概要

企業名

株式会社エースパック

所在地

【鳥取倉吉工場】
〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜379-7
電話:0858-28-5580 FAX:0858-28-5311

創業

本社:1973(昭和48)年

鳥取倉吉工場:1986(昭和61)年

代表者

代表取締役社長 廣川 信也

従業員数

全体:413名(内、鳥取倉吉工場/147名)

営業品目

流通産業の基幹業態である食品SM

(食品スーパーマーケット)やCVS(コンビニエンスストア)の商品売場で陳列されている、食品軽量プラスチックパッケージを製造

WEB
サイト



<https://hirokawa.holdings/hirokawa/acepack/>

廣川マテリアル株式会社

ひろかわまてりあるかぶしがいしゃ

食品容器素材もエコ社会の一員です

プラスチック素材を循環し 「もったいない」を防ぐ

当社は食品トレイを製造している(株)エースパック[P.10]と同じ廣川ホールディングス(株)のグループ企業です。2013(平成25)年に設立しました。

当社の役割は食品トレイの材料であるプラスチックシートを製造し、隣接する(株)エースパック鳥取倉吉工場含め、全国4工場あるグループ企業に材料を供給することです。プラスチックシートは樹脂を加熱し、溶かしてシート状に成形します。その後、異物がないか検査しロール状に巻き取って完成です。

当社では2種類のプラスチックシートを製造しています。ひとつはポリエステル樹脂でペットボトルと同じ素材です。もうひとつはポリプロピレン樹脂で、特に酸素に触れないよう加工することで食品の劣化を防ぎ、賞味期限が長くなり食品ロス対策となります。また、グループ企業内で端材を原料としてほぼ100%リサイクルしており循環型社会への取り組みが「もったいない」を防ぎます。



プラスチックシートは樹脂を加熱し、溶かしてシート状に成形します。その後、異物検査を経てロール状に巻き取って完成します。



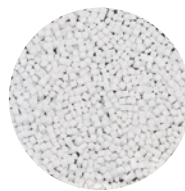
製造設備はオーダーメイド。お客様ごとに製品の仕様が決まっています。



平らな厚みになるよう機械で測定。調整で切った端もリサイクルします。



リサイクル端材



A-PET原料



鳥取倉吉工場
取締役
常務執行役員
酒井 康和
工場長



鳥取倉吉工場
足羽 博徳
副工場長

あ。

これ、ウチで作っとる。



お隣の(株)エースパックへ納品

グループ会社の(株)エースパックに向け、透明プラスチックシートに特化して供給しています。(株)エースパック鳥取倉吉工場は当工場と隣接しているので、必要な材料を必要な量だけスピーディーに供給できます。

透明容器のメリットは、中にある食品が実際に見られること。表面に印刷して、季節にあわせた模様や絵柄が柔軟に表現できることです。

＼ 教えてセンパイ! ／

ウチの会社のえ〜とこ!

A・Oさん

入社してまず研修を受けました。その際、自分が配属される部署の仕事だけでなく、それ以外の部署の仕事内容も各責任者の方から教えていただき、会社の業務内容や取り組みについて立体的に理解することができました。仕事についてわからないことを先輩方に質問したら、その答えだけでなく理由も教えてくださいました。自分も後輩たちに教えられたいと思います。



会社概要

企業名

廣川マテリアル株式会社

所在地

【鳥取倉吉工場】
〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜403-7
電話:0858-29-5390 FAX:0858-29-5391

創業

2012(平成24)年

代表者

代表取締役社長 廣川 信也

従業員数

全体:26名

営業品目

食品軽量容器用のA-PETシートを主力として、生分解性&バイオマスプラスチック、冷凍食品に用いられるPPシート及び食品のロングライフ化に寄与するPBPシート(パリアシート)など新素材の研究・開発

WEB
サイト



https://hirokawa.holdings/hirokawa/hirokawa_material/

尾池工業株式会社

おいけこうぎょうかぶしがいいしゃ

キミのそばにいつもある

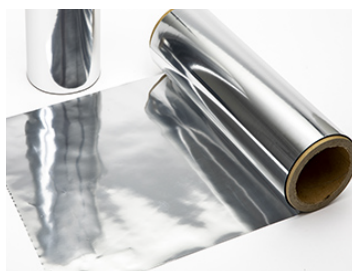
こんなところもコーティング キラキラは世界を変える



真空状態で加熱する機械、真空蒸着機。
通常は2名のオペレーターで操作・作業しています。



機械の中を真空にした状態でアルミを加熱し、フィルムに吹き付けます。



お菓子の包装材になる、セロメタル。コーティングの厚さは数ナノメートルです。

お話をうかがった方



生産本部
倉吉事業場
山下 和人場長

お店に並んでる商品で、パッケージの内側が銀色になっているものがありますよね。あれはアルミに熱を加えてプラスチックに密着させる技術を使って、当社工場で製造しています。その他、液晶画面や自動車・ビルの窓に使う機能性フィルムも作っています。加工をすることで外部からの影響を受けにくくなり、傷や紫外線から内側のものを守る役割があります。

当社は1876(明治9)年に京都で創業し、約150年。刺繍用金銀糸の製造・販売からスタートしました。「どうして倉吉市に工場が?」とよく聞かれますが、三代目社長が倉吉工業高校(現・倉吉総合産業高校)の先生と大学で同級生だった縁で、倉吉市に工場ができました。西倉吉工業団地への誘致企業第一号です。1980(昭和55)年に20名足らずで始めた倉吉事業場も、現在では190名。新しい工場も完成し、現在も成長中です。毎年新しい技術が生まれると同時に、環境のことも考える時代。毎日が新しい発見でいっぱいです。

あ。

これ、ウチで作っとる。

スーパーやコンビニには当社で作った製品がたくさんありますが、パッと見ただけではわからない(笑)。シャンプーやスナック菓子やチョコレート、化粧品や鉛筆の外側に入ってるメーカー名のキラキラしたのも当社の製品です。ペン軸やインクがキラキラしたペンは、アイドルグループのグッズにも使われました。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

R・Hさん

入社3年目です。自分の世代とは違う先輩が多いので、コミュニケーションが一番大事だなと思います。同僚とはつかず離れずの穏やかな関係。いろいろな人とのかわりが、自分自身の成長につながっていると感じます。働くのは大変だと感じることもあるけど、そんな毎日を大事にしています。



会社概要

企業名

尾池工業株式会社

所在地

【倉吉事業場】

〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜282-8

西倉吉工業団地

電話:0858-28-3177 FAX:0858-28-4396

創業

本社:1876(明治9)年

倉吉事業場:1980(昭和55)年

代表者

代表取締役社長 尾池 均

従業員数

全社員:600名(内、倉吉事業場/190名)

営業品目

機能材料、加飾材料、包装材料、ドライ

コーティング(真空蒸着・スパッタリング)、および

ウェットコーティングという2つのコア技術を組み

合わせ、多様なニーズに対応した製品を開発・製造

WEB
サイト



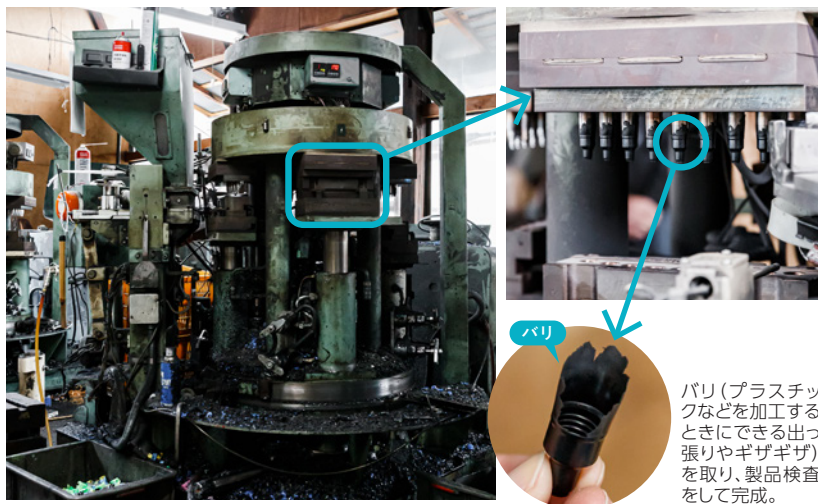
<https://www.oike-kogyo.co.jp/>

有限会社奥村鉄工所

ゆうげんがいしゃおくむらてっこうしょ

倉吉市とともに今という時代を歩む

時代に必要とされたから 縁あってプラスチック部品



約60年前に自社製造したプラスチック成形機は今も現役。当時、全国に約100台出荷しました。



インク溶剤に耐性のあるユリア樹脂がホルダーの原料。砂のような原料を金型に入れ、熱と圧力を加えて形を作ります。



パッキンなどのペン部品を成形するポリエチレン成形機。24時間自動で稼働するように自社で調整しています。

お話をうかがった方



代表取締役
奥村 知正社長

今から約60年前(1960年代)、当社はプラスチック成形機メーカーとして機械の開発・製造をしていました。ある時、お客様から「成形機も買うから成形品も作ってほしい」と依頼を受けたのがきっかけで、成形品の製造をスタート。今ではこれがメイン事業です。

現在当社で成形しているものは大手文具メーカーの筆記具の部品です。油性ペンの芯を支える『ホルダー』や、ペン軸の中に入れてインク漏れを防ぐパッキンなどを製造しています。(株)セイコ製作所[P.27]にも部品を納めています。

1895(明治28)年、当社は鍛冶屋として創業しました。社名に「鉄工所」とありますが、製造しているものはその時代に必要とされるものです。蔵のかんぬき(扉が開かないようにする部材)、水力発電機の部品、鉄道のレール加工…。成形機製造を始めたのも、プラスチック需要の高まりを受けただけです。会社は創業当時と同じ場所にあり、倉吉市とともに今という時代を歩んでいます。

あ。

これ、ウチで作っとる。

大手文具メーカーの筆記具の部品成形が約9割です。油性ペンの芯を支えている『ホルダー』は、油性インクで溶けにくい(耐溶剤性)、ユリア樹脂で作ります。この油性マーカーは国内でも販売していますが、海外で大人気です。黒色のホルダーは月間約110万个製造しています。



ホルダー



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

T・Uさん



プラスチック成形に興味があり、1年前に別の業種から転職しました。現在担当している仕事は、原料となる樹脂を機械に入れたり、バレル研磨機を使ったバリ取り作業などです。難しい作業は先輩が担当されているのを見て勉強中です。

プラスチック成形に興味があって入社したけど、面白いと感じるのは成形機のメンテナンスや修理なんですよ(笑)。まずは機械が動かないと成形できないですし、60年前の成形機が今も現役なのは、先輩方が繋いできた技術のお陰だなと思います。

会社概要

企業名

有限会社奥村鉄工所

所在地

〒682-0874 鳥取県倉吉市西岩倉町2184
電話:0858-48-0777 FAX:0858-48-0778

創業

1895(明治28)年

代表者

代表取締役 奥村 知正

従業員数

13名

営業品目

油性筆記具部品、電気部品、回転型自動圧縮成形機

WEB
サイト



<https://okumuratki.com/>



オムロンスイッチアンドデバイス株式会社

おむろんすいっちあんどでばいすかぶしがいいしや

「オムロン」はものづくりで世界とつながる スイッチとコネクタの役割は 人と機械をつなぐ橋



スイッチ部品の製造現場。生産のアイテム数が多いため、関係部署との綿密な情報交換も大切な仕事です。



岡山事業所の組立製造現場も倉吉本社に移転。ガスメーター用のスイッチやセンサーを製造するクリーンルームです。



企画部
人事グループ長
経営基幹職
堀尾 知里さん

「オムロン」はグループの社名でもありブランド名です。当社では電子部品事業を担っており、電気回路の切替部品『スイッチ』と、電気信号の流れをつくる部品『コネクタ』といった機械の中で活躍している部品を製造しています。

当社の製品の価値は、あらゆる装置の働きや用途に柔軟に対応できること。例えばマウスに搭載されるマイクロスイッチの場合、お客様の商品の仕様に合わせて、クリック感・音・耐久性・サイズに至るまでご希望にお応えします。

またガスメーターやファンヒーターは、衝撃があると自動で停止しますよね。あれは揺れを感知し電気信号を出して止める、安全装置の働きによるもの。当社の安全装置を100%採用していただいている大手都市ガス会社は複数あります。火災被害が減ることは、私たちの技術の成果でもあると感じます。

2022(令和4)年10月、本社を岡山県岡山市から倉吉市に変更しました。これからも地域の架け橋のような存在であれたらと思います。

あ。

これ、ウチで作っとる。

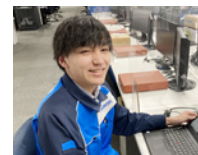
私たちの商品のバリエーションは、30,000点を超えます。身近にある家電製品や自動車、エレベーターのスイッチなどのあらゆる商品に当社の製品をお使いいただいています。皆さんによく知っていただいている体温計・血圧計はオムロングループの別拠点で事業を行っています。eスポーツ専用のキーボードやマウス、コントローラーは大好評です。パッケージに「オムロンの部品を使用しています」と書かれています。



♪ 教えてセンパイ! ♪

ウチの会社のえ〜とこ!

M・Yさん



お客様からの注文への納期回答、製品在庫の管理の仕事をしています。

お客様から「通常納期では間に合わないの、急いでもらえませんか?」と問合せが入ることがあります。納期短縮は部署ごとの調整が大変なのですが、社内の協力があって希望納期に出荷でき、お客様からお礼の言葉を頂いた瞬間は、うれしさと達成感を感じます。

私の仕事は、お客様と直接触れ合える素晴らしい仕事だと思っています。仕事の不明点は先輩方から気軽にアドバイスをもらえるので、みんなと仕事をしている一体感があります。同僚にも恵まれ、楽しく仕事できています!

会社概要

企業名

オムロンスイッチアンドデバイス株式会社

所在地 [倉吉本社]

〒682-8501 鳥取県倉吉市巖城1005

電話:0858-23-2121 FAX:0858-22-1355

創業

グループ:1964(昭和39)年

倉吉本社:1969(昭和44)年

代表者

代表取締役社長 長江 豊

従業員数

425名

営業品目

スイッチ、コネクタおよびセンサーの開発・製造

WEB
サイト



<https://components.omron.com/switch-device/>

株式会社グッドスマイルカンパニー

かぶしがいしゃぐっどすまいるかんぱにー

世界で人気のホビーグッズが生まれる場所 「ねんどろいど」は元気のもと 100%自社企画製品



フィギュアの顔パーツ。よごれや傷がないか人の目で検査したあと洗浄し、細部の陰影や顔などをペイント・印刷します。



加熱前のプラスチック。

フィギュアの素材はプラスチック。2つのプラスチック素材を加熱して溶かし、金型に注入してパーツを作ります。



顔はタンポ印刷でプリントします。曲面に対して眉毛や目元のシャープな線が表現できるのでタンポ印刷の特徴。

お話をうかがった方



楽月工場
谷本 哲也工場長

鳥取県と当社の縁は、まんが王国ととりが繋いでくれました。とんとん拍子で倉吉市に楽月工場が完成したのが2014(平成26)年。楽月工場は国内唯一の生産拠点です。これまで中国で行っていた生産工程を日本に持ち込んで検証・改善することで、会社全体の生産性が上がるようにする研究センターでもあります。

フィギュアの素材はプラスチック。溶かしたプラスチックを金型に注入して手足や顔・胴体などのパーツを作り塗装して組み立て、お店に並んでるような状態にパッケージして出荷します。「フィギュアが好きだから」と日本全国や海外からも社員が集まっています。好きなことに年齢も性別も国籍も関係ありません。当然社内評価も完全実力主義です。国産品は性能や仕上がりもよく世界中で人気があります。需要に対応するため、第2工場の建設も決まりました(2025(令和7)年春稼働予定)。ここで生まれるフィギュアはファンにとってずっと特別な存在であり続けたいです。

あ。

これ、ウチで作っとる。

楽月工場で作られたメイド・イン・倉吉の製品は、パッケージに倉吉製を表すマークを付けて、世界へ出荷されています。アニメやゲームのキャラクター等を2.5等身にデフォルメした手のひらサイズの『ねんどろいど』シリーズや、実際のキャラクターサイズを縮小させた『スケールフィギュア』、プラモデルなどを主に生産しています。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

R・Mさん

入社2年目です。倉吉市が漫画やフィギュアで盛り上がっているの、それに関連する会社で働いてみたいと思ったのが入社のきっかけです。現在、プラモデル部門で生産管理の仕事をしています。初めての事ばかりで「どこから手をつけていいのかわからな〜」からのスタートでした(笑)。



自分が手がけた製品がSNS等で話題になっているのを見たらやりがいになります。お客様の評価がダイレクトに聞こえるので怖くもありますが、同時に反響も感じられるので嬉しいです。

会社概要

企業名

株式会社グッドスマイルカンパニー

所在地【楽月工場】

〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜243
電話:0858-24-5247 FAX:0858-24-5248

創業

本社:2001(平成13)年

楽月工場:2014(平成26)年

代表者

代表取締役社長 安藝 貴範

従業員数

全体:300名(内、楽月工場/130名)

営業品目

玩具・フィギュア・グッズの企画、開発、製造、販売、宣伝・販売コンサルティング、業務代行、パッケージ・広告デザイン、Webデザイン請負業務、ゲームの企画・開発・運営、アニメーションの企画・製作・プロデュース、映像・音楽の企画・制作、モータースポーツ事業、投資支援、飲食店経営

WEB
サイト



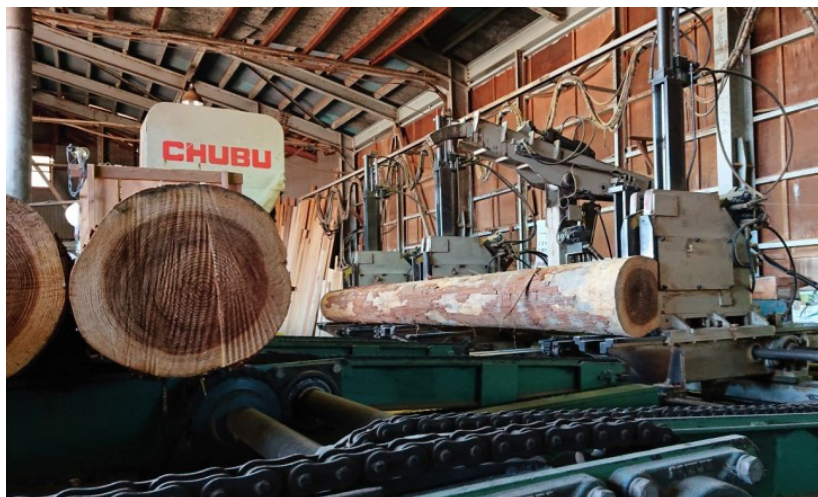
<https://rakutsuki.goodsmile.com/>

有限会社久米製材所

ゆうげんがいしゃくめせいざいしょ

SNSにも注力『#久米製材所』で検索!

山も木もたくさんあるけど… オススメは県内産の木



原木を鋸(のこ)でカット。リフトで原木を積んだら、機械が自動で柱になるようカットします。



鋸による裁断で表面がざらついた状態の木材を、モルダー加工機を使って削り、壁材や床材に加工。「仕上げがしっかりしたものが欲しい」という現場からの要望に対応します。



高温乾燥機で乾燥させた木材。水分量を15%程度にして製材します。



久米製材所
門脇 一樹さん

原木市場から原木を仕入れて建築材料として、柱や板になるよう四角く切るのが製材です。製材した木はハウスメーカーや工務店に納品しています。

まずお客様から図面をもらい、「こういう組み方をしましょう」などと話し合いをしながら、オーダーで製材します。以前は職人が手作業でやっていた事も、今は機械で行います。その結果職人の手間が減り、家が建つまでの期間も短くなりました。

原木を仕入れたら、製材してから高温乾燥機で2週間ほど乾燥させます。乾燥させることで木が割れたり釘が浮くことを防ぎます。

人気のある木材はヒノキ、スギです。何より当社のオススメは県内産の木。日本には山も木もたくさんあるし外国産の木も多いですが、地域のものは地域で使ったほうがいい。県内産の木は気候や環境に適しているの、建てた後の歪みも少ないです。地元の木を使うことで森も地域も守れると、SDGsの取り組みで学びました。

あ。

これ、ウチで作っとる。

扱っているのは主に建築用の木材です。ハウスメーカーや工務店からの注文により、個人住宅、公共施設に使われています。

介護福祉施設の建物や、「打吹回廊」は当社が納品した木材が使われています。



教えてセンパイ!

ウチの会社のえ〜とこ!

門脇 一樹さん



「久米製材所さんじゃないとダメ」って言うくださるお客様もあり、嬉しいですね。当社の木材で家を建てられた方とのつながりをもっと感じられたらと思い、HPやSNSを活用しています。いろいろな方とつながる機会が増えて楽しいです。地元の職人さんや業者さんとコラボして商品ができれば…とか、模索しているところです。

社員同士は和気あいあいですが、時には本気のぶつかり合い。数年前にユニフォームを一新、2022(令和4)年に新工場も完成しました。使った木材は自社で製材した物です!



会社概要

企業名

有限会社久米製材所

所在地

〒682-0601 鳥取県倉吉市下米積599
電話:0858-28-2821 FAX:0858-28-2819

創業

1946(昭和21)年

設立

1969(昭和44)年

代表者

代表取締役 門脇 義樹

従業員数

8名

営業品目

木材の製材および販売、建材販売

WEB
サイト



<https://kumeseizai.jp/>



株式会社倉吉最上試作工房

かぶしがいいしゃくらよしさいじょうしあくこうぼう

作っているのは誰も知らない未来の製品

毎日がメイク・アンド・トライ 試作品製造が明日を導く



手がける試作品の数は年間300件以上。試作品完成までが当社の仕事ですが、品質の高さからそのまま量産品生産の依頼を受けることもあります。



試作品は高い精度が求められます。試作品がテストに合格しなければ、量産品の製造が始められません。



ダイヤモンドペーストで試作品を研磨しているところ。細かい作業は顕微鏡を使って行います。



試作製造グループ
河本 賢一工場長

私たちの身の回りにある製品は必ず「試作品」を経て完成製品となり、社会に出ます。当社の仕事は試作品製造。部品の安全性や起動性についてメーカーのテストを受けるための試作品を作り、合格するまでが当社の役割です。多い時では20回以上の試作を繰り返します。今手がけている試作品が完成製品となって販売されるのは、5年から10年先。作るのは誰も知らない、未来の製品です。

図面から金型を設計して試作品製造まで、一貫して同じ担当者が行います。「一人ひとりが工場」という考え方です。製造の段取りは各担当者に任せられているので、製造のセオリーはあっても工程は担当者の数だけあります。試作品製造はメイク・アンド・トライの繰り返し。上手いかなかったら仲間と相談し、別の方法を模索しながら次の答えを導きます。

世界に出る前のものを自分で作ることが、何より嬉しい。そこがこの仕事の醍醐味だと思います。

あ。

これ、ウチで作っとる。

スマートフォンやパソコン、自動車のコネクタ(部品同士を繋いで電力や電気信号の流れをつくる部品)の試作品を製造しています。宇宙ロケットの部品を製造したことも…。でも機密保持のため、何の試作品なのか私たちも教えてもらえない事も多いですね。

展示会用の技術サンプル



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

H・Nさん[上] N・Sさん[下]

[H・Nさん]

社会に出る前のものを作る事が魅力で入社しました。入社後の研修中に自分で小さな金型を設計して初めて製品を作ったとき「すごい、自分でもできた!」と感動しました。今は失敗や反省の繰り返しですが、将来は大きな金型も作れるようになりたいですね。



[N・Sさん]

以前は接客業をしていたのですが、ものづくりがしたいという気持ちが強くなり、転職しました。入社したばかりで右も左もわからないのですが、先輩方の指導を受けながら機械を操作しています。ずっとやりたかった仕事なので、楽しいです。今後は幅広く色々なものを作っていけるようになりたいです。



会社概要

企業名

株式会社倉吉最上試作工房

所在地 [小鴨工場]

〒627-0042 鳥取県倉吉市中河原526-3

電話:0858-27-2525 FAX:0858-29-7820

創業

グループ本社:1950(昭和25)年

小鴨工場:2001(平成13)年

代表者

代表取締役社長 鈴木 祐介

従業員数

グループ全体:154名(内、小鴨工場/15名)

営業品目

精密薄板試作加工、試作成形加工

WEB
サイト



<https://kurayoshi-ssk.amebaownd.com/>

倉吉ビール株式会社

くらしびーるかぶしがいいしゃ

あるもので、ないものをつくる

100年後につながるビール それは、「伝統×新しさ」



麦芽と酵母を煮出して作った麦汁に、ホップで香りと苦みをつけ、500ℓ分の醸造用タンクに仕込みます。30～40日間熟成させたら倉吉ビールの完成。味は一発勝負!...ですが、「ハズレは、まずない」と福井社長。



できあがったビールは、実際に試飲して香りや苦みを確認します。不純物がないかを目視で確認しながら瓶詰めをします。



「今あるものを使ってないものをつくる」というコンセプトは、リノベーションした店舗兼醸造場でも表現。インテリアには県内産の和紙や焼き物をふんだんに採用しています。



代表取締役
福井 恒美社長

『倉吉ビール』の特徴は、作り手のこだわりとどんな人に飲んでほしいかがはっきりわかること。店舗は昭和20年代の建物をリノベーション、内装には郷土の工芸品を使っています。今あるものを使って新しいものをつくる、という僕らの姿勢を表しています。だから、店に一步入ればここは僕らの世界です。

ビールの原料は麦芽・ホップ・酵母、そして水。麦芽は色、ホップは香りと苦みをつけるもの、酵母は糖をアルコールに変える微生物です。水は倉吉市の軟水を使っています。水以外の原料も少しずつ地産地消に変えて、地元でビールに関わる全ての人に喜んでもらえたらいいと考えています。

初代倉吉市名誉市民・磯野長蔵さんに影響を受けてビール醸造をやろうと決めたのが9年前。その後ご縁があり会社を設立することができました。伝統は伝統あるところで生まれている。自分たちもその伝統になることを目指しています。100年後にも『倉吉ビール』がないといけんもんね!

あ。

これ、ウチで作っとる。

常に6種類のビールを用意しています。定番商品に加えて、コラボ商品として地元酒造会社の酒粕を使ったものや農産物を使った季節限定品もあります。コンセプトの「今あるものを使ってないものを作る」ことを商品で表しています。みなさんが20歳になったとき、どんなビールを作ろうかなあ。楽しみにしてってね。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

Y・Kさん

正社員になって半年ですが、アルバイトとして2年半当店で働いていました。ビール作りの現場にいたいと思ったから正社員になりました。

配達から仕込みやレストランの手伝いなど、いろんな業務を担当しているのですが、中でも一番好きな仕事は瓶詰めとタル詰めです。サンプルをとった時にそのビールの香りが世界で一番最初にわかるからです。

将来は醸造も勉強して、自分でレシピ(原料の配合)を考えてオリジナルビールを醸造したいですね。ワーキングホリデーにも興味があるので、現在がんばって貯金しています(笑)。



会社概要

企業名

倉吉ビール株式会社

所在地

〒682-0826 鳥取県倉吉市東仲町2587
電話:0858-27-1432 FAX:0858-27-1433

創業

2019(令和元)年

代表者

代表取締役 福井 恒美

従業員数

5名

営業品目

クラフトビールの醸造・販売、レストラン経営

WEB
サイト



<https://brewlab-kurayoshi.jp/>

有限会社倉仏

ゆうげんがいしゃくらぶつ

驚きと感動がいつも待っている

仏像・仏具の再生は 祈りを未来に伝えるために



預けた方が「そんなにバラバラにしてしまって、直るの?」といわれますが、大丈夫です。直ります。



仏像や仏具に同じものはありません。修理の際は古い塗装をはがし色を塗り直す。いずれも職人による手作業です。



「ここまできれいになるんだ!と自分たちでもびっくりします」と、山下工場長。

『倉仏』といえば仏壇を販売している本店をイメージされる方が多いと思いますが、製作所では仏像や仏具の新規製作・修理をしています。依頼は寺院から直接受けることも、仏具メーカーや石材店、社寺建築会社から受けることもあります。被災した寺院の仏具再生も手がけています。

仏像・仏具は江戸時代中期から伝わるものも少なくありません。仏像を解体すると、内部に巻物や木札が納められていることがあります。そこには『疫病退散』などと作られた由来が記されており、当時の人々の祈りがその仏像に込められていることがわかります。

製作所は、前会長が仏具製造の技術を学んだことがきっかけではじまりました。仏具は寺社に合わせてオーダーメイド。仏師や木地師の手作業で彫刻をします。修理もいい加減ではまたすぐに壊れます。仏像や仏具は人々の心のよりどころとなるものですから、いつも丁寧な気持ちで作業をしています。修理にかかる期間は1ヵ月半から3ヵ月。終わるといつも「こんなにきれいになるんだ!」と驚きます。自分たちで行った作業なのに、不思議な感動があります。



代表取締役
吉田 陽一社長



山下 美仁工場長

あ。

これ、ウチで作っとる。

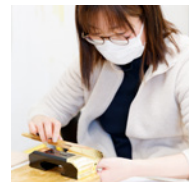
よく「倉仏は本当に仏具を作ってるの?」と聞かれるのですが、本当に作っていますし、修理もしていますよ(笑)。仕事内容は修理依頼が多数を占めています。修理の内容は依頼主の要望に応じています。新品同様にするのか古さを残すのか、装飾はどう直すのか、塗料はどれを使うのか…同じものは一つもありません。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

M・Mさん



子どもの頃から絵を描くことが好きで、自分の好きな事を仕事にしたいとデザイン学校の卒業しました。でも、仏具の製造や修理は、デザインとはまた違う伝統工芸の技法が必要な職人仕事。厳しくても途中であきらめない!と覚悟をして入社しましたが、堅苦しくなく先輩もしっかり教えてくださるし、のびのびした雰囲気です。

現在担当している主な業務は、金箔を貼ることです。将来は、彫刻や組立もできるようにしたいですね。

会社概要

企業名

有限会社倉仏

所在地

【本店】

〒682-0023 鳥取県倉吉市山根648-9

電話:0858-26-4211 FAX:0858-26-4212

【倉仏製作所】

〒682-0035 鳥取県倉吉市広栄町801-21

電話:0858-47-6411 FAX:0858-47-6412

創業 1891(明治24)年

代表者 代表取締役社長 吉田 陽一

従業員数 全体:16名(内、倉仏製作所/7名)

営業品目 寺院仏具・在家仏具・仏壇等の新規製作・修理

WEB
サイト



<https://kurabutsu.com/>



有限会社鋤田精密工業

ゆうげんがいしゃくわたせいみつこうぎょう

機械は人が作ったものだ。

作っているから明日がある 軽金属で未来の形を削り出す

自動車のボンネットを開けてみてください。そこに当社で手がけた製品が入っています。エンジン部分に使われる金属部品を、工業用ダイヤモンドで必要な形状に研磨し、製品にしています。歪みはゆるされない、安全と信頼が求められる分野です。

アルミやマグネシウム、チタンといった「非鉄金属素材」と呼ばれる軽金属は、ドローンやEVの部品に使われ、時代にマッチした素材と言えますが、扱いが難しく、加工には高い技術が必要です。当社は、「絶対に鋤田精密工業で製造してほしい」と言ってもらえるよう、あえてこの難しいジャンルに挑戦し、加工技術を高めてきました。今では、創業当時から続く鉄（重金属）の金型製造に加えて、チャレンジからスタートした軽金属部品加工も、当社の得意分野にまでに成長しました。

さらに今後2~3年で技術は劇的に変わっていくと感じます。そんな未来に向かうのは平坦な道ではないけれど、だからこそ自分たちの仕事には夢があると思っています。



自動車産業には100年に一度と言われる技術革新が訪れており、それを支える製造現場の品質基準も高まっています。



左が研磨前、右が必要な形状に研磨した後。ネジ穴など光っているところが研磨した箇所です。



塗装後、研磨したアルミ部品。



代表取締役
鋤田 昌也社長



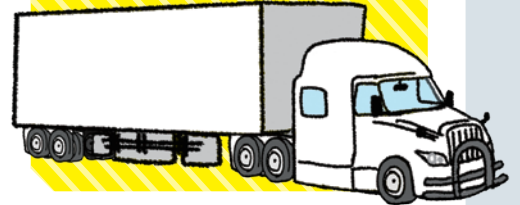
取締役
鋤田 大介さん

あ。

これ、ウチで作っとる。

自動車や大型トラック・重機・バイク・船・農業機械・スマートフォンなどの部品を加工しています。自動車部品では電装品や発電機のカバーなど、エンジンルームに入ってる部品が多いです。非鉄金属素材だけでなく鉄の加工も手がけており、シャフト（エンジンの駆動力を車輪に伝える部品）の研磨も行っています。

当社で加工した部品は、アメリカで走ってる巨大なトラックのエンジンにも使われていますよ。



♪ 教えてセンパイ! ♪

ウチの会社のえ〜とこ!

M・Mさん

入社2年目です。機械加工を任されており、同じ部署の先輩からアドバイスを貰いながら日々勉強中です。仕事で分からない事があれば、先輩が丁寧に教えてくれるので安心して作業に集中できます。将来の話にはなりますが、先輩ができた時には先輩が教えてくださった指導を伝えていくのは勿論の事、機械加工の楽しさ・醍醐味を伝えられるような先輩になれたら良いなと思っています。



会社概要

企業名

有限会社鋤田精密工業

所在地 [本社]

〒682-0834 鳥取県倉吉市東鴨33-1

電話: 0858-28-4958 FAX: 0858-28-3691

創業

1979 (昭和54) 年

代表者

代表取締役 鋤田 昌也

従業員数

40名

営業品目

自動車電装品、ポンプ・モーターブラケット、クランク（バルancer）、シャフトの加工

WEB
サイト



<https://www.kuwataseimitu.com/>

株式会社小泉川養魚場

かぶしがいしゃこいずみがわようぎょじょう

豊かな自然のパワーを存分に活かす

わさび栽培と養魚場は 小泉川が育む里山の産業



様々な形状のコンクリート池で養殖用の稚魚を育てています。池の水が黒く見えるのは、中で魚が泳いでいるからです。



小泉川の水で育つわさび。最近の人気は「ひとり1本で使い切れる位の、小さいサイズ」と小椋社長。



養殖した川魚は、県内外に出荷している他、漁協組合の組合員として漁業法に基づいた稚魚の放流を行っています。

関金町のわさび田は西日本最大級の規模ともいわれています。大山を源流とする小泉川の水で育ったわさびは絶品!…ですが、最近「わさび」といえばチューブ入りを連想する人が多いですね(笑)。

1968(昭和43)年頃、わさび栽培や加工品の勉強のため県外の栽培地を視察していると、そこには必ず養魚場があることに気がきました。共通するのは冷たくてきれいな水。それなら関金町にもあるし私もやろう!と、小泉川養魚場を始めました。ヤマメやイワナの養殖からスタートし、現在は海面養殖用ギンザケの稚魚も育て、境港市の水産業者に出荷しています。

スーパー等で販売している魚の多くは養殖なんです。当社で管理している溪流釣り場や溪流料理店「いわなや」で使っている魚も、当社が一生懸命に育てた川魚。自然のものから無理にとったものではありません。わさび栽培や養魚は、里山という環境を存分に活かした産業。この産業をもっと大きく育て、求められる需要に応えたいですね。

お話をうかがった方



代表取締役
小椋 勝美社長

あ。

これ、ウチで作っとる。

当社のわさびは、刺身の薬味として使う生わさびの他、醤油漬け・粕漬け・わさび味噌などの加工品にして、「関金特産センター」や鳥取県中部の土産物店や道の駅などで販売しています。

また、当社で管理している「清流遊YOU村フィッシングセンター」では、レジャーフィッシングが楽しめます。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

Y・Iさん[左] E・Mさん[右]

[Y・Iさん]

養魚場の近所で育ったので、子どもの頃から当社のことは知っていました。社員も昔から知っている方が多いし、優しい方ばかりで働きやすいです。小さい頃から魚が好きなので、好きなことと仕事と一緒に。どの業務を担当していても楽しくて、毎日が最高です!

[E・Mさん]

Y君と同じで、子どもの頃から魚が大好き。専門学校に進学し魚の飼育について学びました。病気や生態など、学校で学んだことが活かれています。一番好きな業務は、餌やり。魚たちが喜んで食べていると僕も嬉しくなりますね(笑)。これからもずっと魚と関わってみたいです。



会社概要

企業名

株式会社小泉川養魚場

所在地

[本社]

〒682-0433 鳥取県倉吉市関金町小泉292-1
電話:0858-45-2900 FAX:0858-45-2902

[関金特産センター]

〒682-0401 鳥取県倉吉市関金町安歩81-1
電話:0858-45-2621

創業 1968(昭和43)年

代表者 代表取締役 小椋 勝美

従業員数 16名

営業品目 淡水魚の養殖・販売・加工、飲食業、わさびの生産・加工・販売、米作(コシヒカリ)

WEB
サイト



<https://koizumigawa.com/>



有限会社サンパック

ゆうげんがいしゃさんぱっく

ロングラン商品誕生の秘密

「欲しい」の声が原動力 包材と商品をまるごと提案



型抜き用の木型を
セットする場所

トムソン型(箱の形に切り抜くための抜き型)を、製造機械の中央の引出し部分にセット。機械に段ボール紙を通し、トムソン型をセットした引出しを上から機械で押して1枚ずつ型抜きします。



紙器製フェイスシールド
『ORIGAMI』



鳥取牛骨ラーメン



多目的ボックス



トムソン型には箱の展開図の形状に曲げた金属の板が埋め込まれており、複雑な形状を精度良く切り抜くことができます。

折り筋を
付ける

切り抜き
刃物



切り抜いた段ボール紙ののりしろ部分に機械でのりを塗って貼り合わせ、箱の形にします。

お話をうかがった方



代表取締役
森 貴洋社長

よく聞かれるのは「何を作っている会社なんですか?」(笑)。当社で扱うアイテムは、包装資材・紙器製医療機器・地元農産物を使った加工食品、この三本柱です。これらは全てお客様の困り事に対応して生まれたもの。包材とその中身の商品開発を、私たちは「トータルパッケージ」と呼んでいます。

パッケージ製造を通して観光振興に関わる中で「お土産にしたい」という声で生まれたのが『鳥取牛骨ラーメン』。当時、スープを作る食品加工会社が見つからず、「じゃあ自分たちで」とパッケージも含めて自社で開発しました。また、新型コロナウイルス感染症が拡大し必要物資が不足する最中に医師から相談を受けてできたのが、紙器製フェイスシールド『ORIGAMI』。いずれも当社のロングラン商品です。「売ろう」と考えて作るより「欲しい」と望まれて生まれた製品は市場から長く愛されます。パッケージを中心とした当社の三本柱を育て、その相乗効果で「必要とされるもの」を作っていきたいです。

あ。

これ、ウチで作っとる。

包材も食品も、全ての製品はお客様の希望にあわせて製造しています。入院患者用使い捨て食事トレイ『ボンダガー』は、当社の紙器加工技術を使ってできた製品です。名前の由来は、方言の「お盆だがあ〜」。

『鳥取牛骨ラーメン』を製造している食品会社「いなか食品(株)」は当社の関連会社。梨や筍などの地元農産物を、ジャムや水煮などに加工しています。

農産物の
贈答用箱



ボンダガー



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

Y・Oさん



求人票には「紙器加工」とあるのに「医療機器関係」や「食品加工」ともあるし、いったいこの会社は何屋さんなんだろう?と興味を持って、サンパックに入社しました。

現在担当している業務は、事務所での製品の受発注や来社対応です。アイテム数多くて覚えることがいっぱいあるんですが、逆にそれが私のやりがいになっています。少人数で気さくな社風なのも気に入ってます。入社して4年になりますが、今も「うちって何屋さんなのかな?」と疑問に感じます。謎が解ける日って来るのかな?(笑)。

会社概要

企業名

有限会社サンパック

所在地

〒682-0835 鳥取県倉吉市長坂町722-1
電話:0858-28-5461 FAX:0858-28-3838

創業

1984(昭和59)年

代表者

代表取締役 森 貴洋

従業員数

20名

営業品目

パッケージ・包装資材の提案、紙器製医療機器・ハ工取りシート等紙器加工開発商品の提案、二十世紀梨・牛骨スープ等・地域資源を活用した開発商品の提案

WEB
サイト



<https://www.sun-pack.net/>

三和段ボール工業株式会社

さんわだんぼーるこうぎょうかぶしがいいしゃ

ご希望のサイズで作ります！

段ボール箱に可能性を詰め 包装資材をコーディネート

「既製品の段ボール箱はありませんか？」という問い合わせがあると、決まってお答えするのは、「オーダーメイドでお作りします」。発送箱としての段ボール箱の役目は、品物が配送中の衝撃で壊れないように守ることです。お客様の「これを梱包したい」というご要望を受け、中に入れる品物を採寸してぴったり収まる段ボール箱を企画します。粘着テープやポリ袋、発泡スチロール等も取り扱っており、梱包に必要なものは全て揃いますので、当社は梱包資材のトータルコーディネーターでもあります。

今から約60年前、梱包資材は木箱が主流だった時代に、軽くて成形がしやすい段ボール箱の可能性に挑んだ事が当社の始まりです。段ボール紙は100%リサイクル可能な素材で、SDGsの観点からも最適。新しい印刷機を導入すること等で新商品開発に挑戦し、段ボール紙の可能性が広がると、私たちの可能性も広がります。この挑戦を続けて、まだ見ぬ多くのお客様と出会いたいです。



印刷から切り込みまでの作業は一台の機械で行います。のり付け・結束機械へは人の手を借りることなく、自動で送られるように生産ラインが組まれています。



鏡に写して、ユニフォームの文字を読むのが、出勤前のお約束です。



上と下を粘着テープ等で貼り合せて組み立てるみかん箱のような形状を『A式段ボール箱』といいます。



A式段ボール箱の製造は箱の形に切り抜くための抜き型(トムソン型)は不要。あらかじめ折り筋が入った段ボール原紙が仕入れ会社から届きます。



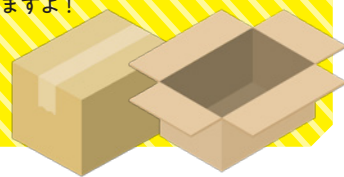
2022(令和4)年にロゴマークを刷新。社名の「三和」をもとに3つの輪が箱に出入りするイメージです。

あ。

これ、ウチで作っとる。

製造している段ボール箱の主な用途は、工業部品を梱包して出荷する発送箱。西倉吉工業団地にある企業のほとんどが、当社のお客様のようなものです。年間のオーダー件数ですか？…数え切れないですね。

段ボール箱は1点からでも作れるんですよ。タテ・ヨコ・高さ、教えてください。オリジナルの段ボール箱、作りますよ！



♪ 教えてセンパイ! ♪

ウチの会社のえ〜とこ！

T・Oさん

数年前から、この人しかできないという専従制の仕事が減らし、社員一人ひとりが幅広いスキルを持つ人材になるという多能工化の取り組みが始まりました。結果、仕事の見える化が進み、社員同士の交流も生まれました。私は営業を担当しています。社内外の色々な方とコミュニケーションを取ることが好きです。団結して仕事をするようになった今の会社の雰囲気は気に入っています。これからもっと変わっていくんじゃないかな。

慣れていない仕事をするときは不安になることもあります。でもハツラツと働いている自分の姿を先輩たちに見せたい。そんな先輩になれるよう、これからは色々な事を学び、チャレンジしていきたいですね。

会社概要

企業名

三和段ボール工業株式会社

所在地

【本社】

〒682-0021 鳥取県倉吉市上井52番地
電話：0858-48-1111(代) FAX：0858-48-1113

【西倉吉工場】

〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜257-7

創業 1961(昭和36)年

代表者 代表取締役社長 森 英司

従業員数 26名

営業品目 各種段ボールケース及び個装箱、成型トレー、包装・梱包資材の企画・販売、梱包器械・物流器械の販売

WEB
サイト



<http://www.sanwa-d.com/>



代表取締役
森 英司社長



常務取締役
松本 公彦さん

昭和化学工業株式会社

しょうわかがくこうぎょうかぶしがいいしゃ

キャッチしたり、軽くしたり、塗られたり

活躍の舞台に限りなし 鉱物は地球からの贈り物

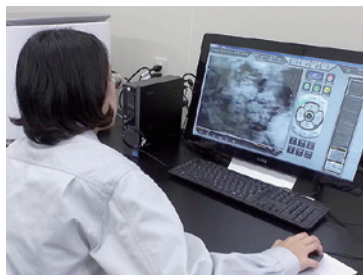
珪藻土は漆塗りの材料や七輪の原料として古くから使われてきた鉱物で、1000万年以上前に海や湖の底にあった藻が化石になったものです。当社はそれを採掘し、不純物を取り除いて粉末にしてメーカーに納品しています。火山岩を高温で加熱して人工的に作ったパーライトという、水に浮くほど軽い粉もあります。

珪藻土と聞くとバスマットを思い浮かべる人が多いと思いますが、当社がメーカーに納品する粉末の用途としては家庭用の製品は1割程度で、多くは工業用品として使われています。珪藻土の粒には小さな空洞があり、丁度良い水分量になるよう水分を吸ったり吐いたりします。バスマットが水分を吸収するのはそのためです。この性質を利用して、液体から不純物を取り除く材料や、プラスチック・シリコン製品のかさを増やす材料に用いられています。

倉吉市の施設は研究分析センターです。お客様の技術サポートや用途開発をしています。地球の長い歴史の中で生み出された鉱物たちが、私たちの毎日を支えてくれているんだなあと感じています。



精製したパーライト(左)と珪藻土(右)の粉末。製品は主に粒度で分けられ、使用目的に応じて多数の製品ラインナップの中から選定します。



電子顕微鏡やさまざまな装置を使って分析し、珪藻土・パーライトの新しい可能性を探します。

お話をうかがった方



研究分析センター
高見 治伸
センター長

ろ過の技術



ろ過する液体

ろ過助剤を用いた
ろ過後の液体

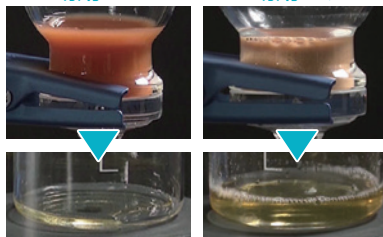
珪藻土等で
作った
ろ過助剤



一般的なろ過器具や、自社開発の特殊ろ過機能などを使って実験を行います。

助剤なし

助剤あり



助剤を使用すると、同じろ過時間でより多くの液体を回収できます。

あ。

これ、ウチで作っとる。

珪藻土やパーライトを粉にしてメーカーに納品しています。用途は、ビールや醤油などに含まれる不純物を除去して透明にするためのろ過助剤、建物の外壁の材料、プラスチックやシリコンに混ぜて軽量化するための材料、塗料のつや消し剤など多くの産業で利用されています。

これまで直接製品になることが少なかったのに、珪藻土バスマットが人気になって嬉しいですね。「持っとかない」と思って、当社の粉で作られた珪藻土コースターを買いました!

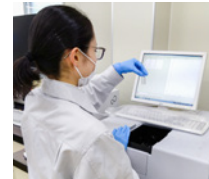


♪ 教えてセンパイ! ♪

ウチの会社のえ〜とこ!

H・Mさん

入社2年目です。お客様や社内からの依頼を受けて行う試験を中心に、研究分析・開発に関わる業務を幅広く行っています。初めて出会う試料ばかりで、毎日新しい発見や気付きが得られて刺激が多いです。先輩方は明るく穏やかな方ばかりでいつも丁寧に教えてくださいます。今は依頼試験の



対応がメインですが、将来は学生時代の研究経験を活かして、新事業分野の開拓に向けた基礎実験・調査に自分を中心となって挑戦したいです。

会社概要

企業名

昭和化学工業株式会社

所在地 [研究分析センター]

〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜 379-11

電話: 0858-28-1321 FAX: 0858-28-1956

創業

本社: 1933(昭和8)年

研究分析センター: 1953(昭和28)年

代表者

代表取締役社長 石橋 健蔵

従業員数

全体: 220名(内、研究分析センター/7名)

営業品目

粉体工学、熱力学をコア技術として、珪藻土・パーライトという天然鉱物を原料に、基幹事業である濾過助剤事業、建材・フィラー事業、化成製品事業、浴室事業などの周辺事業

WEB
サイト



<https://www.showa-chemical.co.jp/>

神鋼機器工業株式会社

しんこうききこうぎょうかぶしがいいしゃ

鉄はいつも身近にある存在

鋼板を自由自在 安全な毎日を日本中へ繋ぐ



家庭用ガス容器の製造ライン。鋼板を丸く切り抜いてお椀型にプレスします。上記大きい穴同士を溶接で繋いで筒型にします。小さい穴のあるほうが上部のパーツです。



ガス容器をつくる鋼板ははじめはロール状になっています。これを必要な厚さや形に加工します。1個の重さは10トンです。



建設機械部品製造の様子。溶接は鉄と鉄を繋ぐ接着剤の役割があります。長い距離はロボットで、細部は人の手で行います。



企画管理部
前田 光春係長

創業当初からの主力製品は2つです。1つはLPガス容器、いわゆるガスボンベを一貫生産しています。家庭用はもちろん、マンションや飲食店・工場などガスを沢山使う施設に設置するバルク貯槽も作っています。もう1つは建設機械部品の製造。コベルコ建機のパワーショベルのアーム部分に特化して製造しています。

この2つの製品に共通して必要なものは鋼材と溶接です。親会社のKOBELCO（株神戸製鋼所）より供給される鋼材の厚さは、用途によりますが2～20ミリ。それを油圧プレスや切断で必要な形状に加工し、溶接で繋ぎます。直線部分はロボットが行うのですが、角などの細部は人の手によるもの。日々の積み重ねが、全国溶接技術競技会での連続上位入賞という結果に繋がっているのではと思います。

当社のガス容器の国内シェア率は高く、暮らしや地域の中でいつも身近にあるものです。自分たちの製品には愛着を感じますし、これからも良い製品を作りたいです。

あ。

これ、ウチで作っとる。

当社で作ったLPガス容器は、ぱっとみればわかりますよ。容器の下部分を私たちは『スカート』と呼んでいるのですが、ここに大小の水玉模様の穴が空いているのが特徴。私たちは『水玉のスカートを履いている』と言っています（笑）。LPガス容器を見かけたらチェックしてみてくださいね。

家庭用ガス容器



水玉のスカート



バルク貯槽



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

R・Sさん

入社4年目です。企業訪問での印象が良く、家族の勧めもあって入社を決めました。

今は生産管理を担当しています。先輩たちの意見を聞き、重要なポイントを汲み取る事がとても難しいと感じますが、「S君ががんばってくれたけ、やりやすくなった」とダイレクトに伝えてくださる瞬間はとても嬉しいです。もっと良い方法がないかと探ります。だって、会社でのみんなの不満を無くしていきたいから。職場は長い時間を過ごす場所だから、明るく楽しい場所であってほしいです。



会社概要

企業名

神鋼機器工業株式会社

所在地 【本社・工場、倉吉営業所】

〒682-0014 鳥取県倉吉市海田東町112

【本社・工場】電話：0858-26-8111 FAX：0858-48-1077

【倉吉営業所】電話：0858-26-8112

創業 1950（昭和25）年

代表者 代表取締役社長 田川 博文

従業員数 全体：168名（内、市内工場・事業所/148名）

営業品目 各種高圧ガス容器の製造販売、建設機械部品の製造販売、製缶・プレス加工品の製造販売

WEB
サイト



<https://www.kobelco-gascylinder.co.jp/>

株式会社新興螺子

かぶしきがいしゃしんこうらし

知ってる? シートベルトがロックする仕組み

私たちの命を守るのは 特殊で複雑な加工部品たち



「冷間圧造加工」という加工技術を使い、複雑な形状の加工を行います。



シートベルト部品の製造ライン。鍛造とプレス加工等を鳥取工場で行い、仕上げを倉吉工場で行っています。製造した部品は、多くの国産自動車メーカーで使われています。



アーム型ロボットと切削機械の製造システムを増設。生産量をさらに増やしていく計画です。



鳥取工場操業40周年を記念して、ユニフォームを刷新。社員でデザインや色を選び、投票で決定しました。

社名の印象で「螺子(ネジ)の会社ですか?」と聞かれるのですが、ホームセンターで売っている汎用的なネジは、創業時から作っていません。形状が特殊で、複雑な切削加工をした部品がほとんどです。当社が製造しているのは、自動車のシートベルト部品やエンジン部品など、人の命を守るための大事なもの。自動車のシートベルトは、強く引っ張るとロックがかかりますよね。あれは複雑な形の部品同士がかみ合わさって動作する仕組みになっています。部品の製造履歴を徹底管理しているので、どの材料を使いどの機械で製造したのか、必ず追跡できます。品質管理が当社の品質保証の証しです。

1980(昭和55)年、北栄町に鳥取工場を設立。今後の自動車産業でEV車やハイブリット車の需要がさらに増えることを想定し、専用部品の生産量を増やすために2019(令和元)年、倉吉工場を立ち上げました。自動車部品で培った技術を基盤に、3Dプリンターを活用した航空宇宙部品の研究や金属加工の試作に挑み、新しい技術を生み出す喜びをチームで分かち合いながら、ワクワクする価値創造に取り組んでいます。



代表取締役社長
鷺森 渉さん



取締役副社長
鷺森 央さん

あ。

これ、ウチで作っとる。

外側と内側にねじ切り(ネジのギザギザ加工)がしてある写真の部品、何だかわかりますか?

北海道日本ハムファイターズの本拠地として2023(令和5)年3月、北海道北広島市に完成した「北海道ボールパークFビレッジ」の土台に使われている、鉄製基礎部品です。地中に埋まっているので外からは見えないのですが、この部品は当社で製造しました。太さは人の腕ほどあり、ずっしりとした重さです。

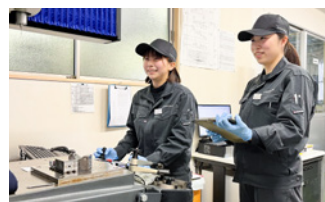


♪ 教えてセンパイ! ♪

ウチの会社のえ〜とこ!

R・Mさん[左] K・Hさん[右]

入社4年目です。私たちはモノづくり保証課で、製品の品質確認や検査を担当しています。不良品を流出させない、大切な仕事だと感じています。現状に満足せず改善意識を持って業務にあたっておられる先輩たちの姿は、かっこいいと思います! これからは三次元測定機など高精度機器の測定技術を身に付け、もっと難しい測定にチャレンジしたいです。



会社概要

企業名

株式会社新興螺子

所在地

【倉吉工場】
〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜240

電話:0858-27-1250 FAX:0858-27-1251

創業

本社:1938(昭和13)年
倉吉工場:2019(令和元)年

代表者

代表取締役 鷺森 渉

従業員数 全体:65名(内、倉吉工場/10名)

営業品目 自動車分野、土木建設分野、産業機器

分野を中心とした金属製品の製造販売

WEB
サイト



<http://www.shinkhorashi.jp/>

株式会社セイコ製作所

かぶしきがいしゃせいこせいさくしょ

「This is a pen.」

知ってる人は文具マニア 世界で人気「SNOW MAN」



ペン先をセットする工程。昔は手作業で行っていた作業も、自動化されています。機械はオーダーメイドです。



インクの製造ライン。天井にあるタンクで製造し、ドラム缶に詰めます。稼働中は染料が舞い散るので防護服を着用します。



軸に社名マークをプリントする機械。検品しながらパッケージします。



倉吉工場
北村 浩司工場長

多くの人はペンのことを「マジック」と呼ぶのですが、これは商品の名前。正式名称は『油性ペン』です。当社ブランドの「SNOW MAN」は、東南アジアやヨーロッパを中心に輸出しているペンですが、日本ではほとんど販売していません。ペン業界のお客様が工場見学に来られた際「ここでSNOW MANペンを作ってたんですね!」と驚かれていました。

セイコという社名は、元々「清興」と表記していましたが、一説には「成功」からとも伝わります。本社は大阪市にあり、創業70年。創業初期からSNOW MANブランドのペンを製造しています。先代の社長が地元出身ということが縁で倉吉市に工場ができました。倉吉工場では、軸やキャップなどのパーツ、インク、ペン先など作れるものは自社で製造し、パッケージしてお客様の元へ出荷する一貫生産体制です。

字を書くということは、ペン本体の構造やインク自体に高い精度が必要です。お店に面白そうなペンや新商品があると買って試してみます。職業柄、気になりますね。

あ。

これ、ウチで作っとる。



海外にむけた油性・水性ペン、ホワイトボード用マーカーの製造が9割です。当社のペンは日本では見かけないので、知ってる人は相当マニアックだなと思います(笑)。

その他、大手文具メーカーのOEM(他社ブランド製品の製造)を行っています。

教えてセンパイ!

うちの会社のえ〜とこ!

北村 浩司工場長

当社には組織がありません。社員は横一線。あるのは先輩・後輩だけです。製造部門はいろいろあるのですが、縦割りの組織を作らないことで、いざというときはみんなが一斉に協力しあうことができます。



会社概要

企業名

株式会社セイコ製作所

所在地

【倉吉第二工場】

〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜272の1

電話:0858-29-5228 FAX:0858-28-3748

【倉吉工場】

〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜313の1

電話:0858-28-2816 FAX:0858-28-0016

創業

本社:1953(昭和28)年

倉吉工場:1969(昭和44)年

代表者

代表取締役 水谷 重憲

従業員数

全体:100名(内、倉吉工場/70名)

営業品目

筆記用具のマーカーの製造・販売(主に海外輸出)



宝製菓株式会社

たからせいかかぶしがいいしゃ

旅行の楽しみや喜びを演出します

お土産は旅の思い出の宝箱 すてきな時をお菓子に託して



当社の工場見学ができるのは、スウィートランドTAKARAに併設の関金工場だけ。子どもの頃に見学された方が、大人になって再び来られることも珍しくありません。見学無料、何周でもOKです。



大型連休など旅行シーズン前は、生産ラインの繁忙期。土産物販売店からの発注も増えるので、製造スケジュールを調整して市場の需要に応えます。

当社の工場は県内5箇所、そのうち3箇所は倉吉市内にあります。倉吉工場はお餅のお菓子『大風呂敷』を、秋喜工場と関金工場では焼菓子の『ポルボローネ』『鳥取焼おこし』『焼かにせんべい』と、製造するお菓子の種類を工場ごとに分けています。製造品目を特化し、生産性を上げるためです。

スウィートランドTAKARAと併設の関金工場では、焼菓子製造の様子が見られる工場見学コースがあります。時計台のある三角屋根の建物は、1987(昭和62)年に完成。岡山県に通じる国道沿いに建ちアクセス良好です。自社製品をはじめ地域の土産物のショッピング、休憩、そして工場見学を楽しめる観光施設でもあります。

当社は観光土産菓子製造メーカーです。観光業界が活発であれば、土産品業界も活発になります。旅行の記念に、素材にこだわったご当地のお菓子をお土産にして、旅の余韻を楽しんで頂きたい。旅の思い出は心の宝。私たちはその想いをお菓子に託しています。

あ。

これ、うちで作っとる。

自社商品の企画製造はもちろん、旅館オリジナルのお菓子や、地域の特産品を使った限定品の共同開発も行っています。パッケージなどの包材は、当冊子掲載の企業の多くと協力し、オリジナルデザインで作ります。全国に当社の営業所があるので、日本中から受注があります。

観光地やサービスエリアの土産物店に入ると「これはうちで作ったお菓子だな」とすぐに分かりますよ。どこを見たら分かるのかは…企業秘密です(笑)。



会社概要

企業名

宝製菓株式会社

所在地

【倉吉工場】

〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜350-25

電話:0858-47-2222 FAX:0858-28-5579

【スウィートランドTAKARA・関金工場】

〒682-0411 鳥取県倉吉市関金町関金宿2913

【スウィートランドTAKARA】

電話:0858-48-7070 FAX:0858-48-7071

【関金工場】

電話:0858-48-7777 FAX:0858-45-3935

【秋喜工場】

〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜350-11

電話:0858-27-1919 FAX:0858-27-1920

創業 1947(昭和22)年

代表者 代表取締役 河越 幹寿

従業員数 全体:223名(内、市内事業所/109名)

営業品目 観光土産菓子製造販売、健康食品製造、冷凍和菓子製造

WEB
サイト



<https://takara-seika.co.jp/>

鳥取県中部森林組合

とっとりけんちゅうぶしんりんくみあい

目指すは自然と共生する循環型社会

山を守ると地球が元気になる 私たちは森林サポートチーム



急斜面の現場ではタワーヤード(架線系機械)を使って木材運びます。山では専用の重機を使って作業にあたります。



専用の装備で伐採作業を行うフォレストキーパー。「働いている姿は皆さんすごくカッコいいです。そしてちょっと恥ずかしがり屋さん」と、柗井さん。



専用機械でチップ材やオガ粉を生産。鳥取県内の企業や農家で使用されています。木材も地産地消のサイクルの一員です。



お話をうかがった方



統括部長
柗井 弘文さん

倉吉市周辺で山や森は、当たり前のような存在です。ではその役目とは何でしょう？ 組合では「フォレストキーパー」という、造林技術を持ったプロが働いています。山は手入れをしないと太陽の光が届かず森の中が真っ暗になり、木が育ちません。フォレストキーパーが定期的に間伐（森林が茂りすぎないように木を切ってまばらにすること）をして森をきれいにすると、光が差し込み木が育ちます。木が育つと根も育って絡み、土を抱え込むので大雨など自然災害に強い森になり、私たちの暮らしが守られているのです。

伐採した木材は、関金支所・工場で建材やオガ粉、製紙用などのチップに加工して販売します。木を伐った後の山には、新たに苗木を植えます。木が育つのにかかる時間は50年から100年。現在出荷している木は、私たちのひいおじいさんにあたる世代が植えた木なんですよ。山を手入れして木を育て、次の世代に繋げていく…これが森林を守る私たちが目指す、循環型社会です。

あ。

これ、ウチで作っとる。

地元の森林で育った木は地元で使うのが一番です。県中部地区の森林から定期的に木を伐採し、木材市場や、(有)久米製材所 [P.16] などの製材所に販売しています。また、専用機械でオガ粉を製造し、家畜の敷料として販売しています。皆伐・間伐や製材での不要な部分は、木質バイオマス発電用のチップ原料や製紙用のチップ原料として活用しています。伐採した木材は余すことなく使うので「不要な部分」というのは変ですね(笑)。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

R・Oさん

入社2年目です。祖父がフォレストキーパーをしていたので、子どもの頃から山は身近な存在です。仕事で面白いと感じるのは、山に行く時です。荒れていた森を間伐してきれいにし、光が差し込むと「やってよかった!」と達成感がわきます。

今担当しているのは、これから間伐する山の調査と、関係部署との調整と、見積りと、デスクワークでちょっと忙しいな…でも、僕が関わることで山や森が生き生きとしてくれるんだから、頑張れますよ。



組合概要

企業名

鳥取県中部森林組合

所在地

【本所】

〒682-0034 鳥取県倉吉市大原1034-1

電話:0858-22-6622 FAX:0858-22-6672

【関金支所・工場】

〒682-0421 鳥取県倉吉市関金町西1182-9

電話:0858-45-3221 FAX:0858-45-3222

創業 1974(昭和49)年

代表者 代表理事組合長 小川 克彦

従業員数 83名

営業品目 森林整備事業(造林整備等)、林産・販売事業(木材の搬出、林道開設等)、加工販売(建築・土木用材の製材品、木材チップ、オガ粉)

WEB
サイト



https://peraichi.com/landing_pages/view/c-sinrin

有限会社戸崎製作所

ゆうげんがいしゃとさきせいさくしょ

特別なものではないけれど…絶対必要!

多くの会社が繋がって作る 圧着端子が動かす未来



企業秘密が詰まっているので、社内撮影はNG。絹糸屋を営んでいた時代から現在に至るまでオペレーターの多くが女性です。



樹脂のスリーブ(絶縁被覆)をはめ込む前の圧着端子。規格は数百種類あり、月に100万個以上生産している製品も少なくありません。

ぜつえん ひ ふくつきあつちやくたんし 絶縁被覆付圧着端子



お話をうかがった方



取締役
戸崎 隆之社長

当社は明治時代、絹糸屋を営んでいました。昭和30年代に繊維業が衰退しはじめた頃「これからは機械や電気だ」と、先代の社長が電気部品の製造を始めました。当社が製造しているのは、電線と電力機器等をはんだ付け無しで繋げる電気部品、圧着端子。その中でも『絶縁被覆付圧着端子』という、樹脂等でできたスリーブ(絶縁被覆)を、胴体(金属と電線を繋ぐ側)にはめ込んだ種類を製造しています。圧着端子は特別な部品ではないけれど、電気を使うものには絶対必要です。皆さんの身近にあるコンセントやプラグにも、必ず使われています。

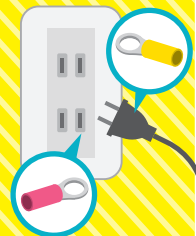
製造業は多くの会社との繋がりがあって成立しています。必要な材料を届けてくれる会社がなくなると当社も部品が製造できず、お客様に届けられない。そうなると最終製品が作れなくなってしまう。会社同士が協力してひとつの製品が生まれているのです。私たちも地域と繋がり、倉吉市の魅力を形作っていききたいと思います。

あ。

これ、ウチで作っとる。

メインで製造しているのは、1センチから数センチの小さな絶縁被覆付圧着端子。全て電気接続部品メーカーへ納品しています。普段の生活では目にすることも少ないのですが、電気を繋ぐものには必ず使われている部品です。

スリーブ素材や圧着端子は用途にあわせて素材が異なります。注文数も、部品によっては100万~200万個と単位が大きく、種類も何百とあるので、製造だけでなく生産管理も大切な仕事です。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

R・Tさん

担当しているのは組立業務です。素材がスムーズに製造機械の内部を流れているか、割り当てられた6台の製造機械の間をいつも動きまわっています。私は座っている事が苦手なので、身体を動かす今の仕事に気に入っています(笑)。製造するのは指先ほどの小さい部品なので、慣れるまでは目が疲れましたね…。でもだんだん慣れてきて、今は不良品もすぐ見つけられますよ。キラッと光って見えるので!

社長はいつも親しく挨拶をしてくださるし、仲間も優しい方が多いです。職場はいつも和気あいあい。楽しい毎日です。



会社概要

企業名

有限会社戸崎製作所

所在地

【本社】

〒682-0865 鳥取県倉吉市越中町2153-1
電話:0858-47-1155 FAX:0858-47-1133

【工場】

〒682-0912 鳥取県倉吉市和田16-4
電話:0858-22-0311 FAX:0858-22-0312

創業 1963(昭和38)年

代表者 代表取締役 戸崎 正雄

従業員数 35名

営業品目 電子接続部品(圧着端子・コネクタ)の製造



株式会社トンボ倉吉工房

かぶしきがいしゃとんぼくらのしこうぼう

新入学生の笑顔に届けたい

この春もピカピカの制服に袖を通してほしいから



30名からスタートした工房も今では3倍の社員数です。「いつでもこの工房で作って同じ品質で」がモットー。



本社から送られてきた裁断済みの生地を、整理するところから作業はスタート。



ボタンもマシンでとりつけます。手縫いよりも品質が均一化し、生産性があがるためです。

お話をうかがった方



取締役
河田 薫工場長

入学式にむけて、学生服や体操服を納品するのが当社の一番大きな仕事です。夏から秋にかけては先行生産をしています。先行生産とは「来年これくらいは必要だろう」という備蓄。今までのデータベースをもとに、よく使われるサイズを予測しピークに備えています。

衣類は海外でつくられるイメージだと思いますが、制服は入学式という絶対に遅れてはいけない日があります。3月中旬の合格発表を受けて4月上旬の入学式までに制服を届けるためには、国内の生産力が高くないと対応できません。ここが生産のピークです。

岡山県にある本社から裁断された生地が届き、それを工房で縫製します。納期を守るポイントの1つは、裁断能力。まずは裁断ができないと何も縫えませんから。

社名に『工房』とつくのはアトリエのような職場を目指しているから。ピークになるとスイッチが入ったように団結して生産します。無事に4月が迎えられ「春が来た!」と晴れやかな気持ちになります。

あ。

これ、ウチで作っとる。

注文は全国から。トンボの工房は全国に30カ所ありますが、それぞれ設備やノウハウが違います。倉吉工房では女子用ブレザーと体操服、介護ウェアを製造しています。介護ウェアは体操服のノウハウを応用して生産が始まりました。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

K・Kさん

入社3年目です。将来は製造業の仕事をしたいと考えていました。進路を決めるとき、学校の先生に紹介されたのが今の会社。裁縫は苦手だったんですけど(笑)、雰囲気の良い職場だなと感じました。高校の同級生も一緒に働いているし、先輩や後輩との関係もよくて過ごしやすいです。もちろん上司との関係も悪くありません!入社してから通り工程を経験しました。今はアイロン担当をしています。アイロンが一番楽しいです。



会社概要

企業名

株式会社トンボ倉吉工房

所在地

〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜230-1
電話:0858-28-0300 FAX:0858-28-0310

創業

2014(平成26)年

代表者

代表取締役 恵谷 栄一

従業員数

88名

営業品目

学校制服(女子ブレザー)、スポーツウェア(体操服)、介護ウェアの製造

WEB
サイト



<https://www.tombow.gr.jp/>

中井酒造株式会社

なかいしゅぞうかぶしがいいしゃ

日本酒の進化はまだまだ続く

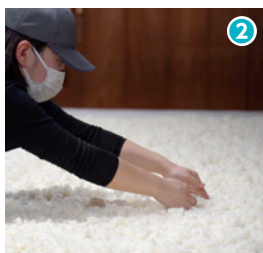
飲んで楽しいお酒を目指し 杜氏の心を「八潮」に込めて

お酒をつくる仕組みは日本酒もワインもビールも、基本的には同じ。アルコールを作る「酵母菌」という微生物の力を借りて作ります。酵母菌は甘いものが大好き。日本酒の原料であるお米は、口の中で噛むと甘くなりますよね。それはだ液にふくまれる酵素の働きで、お米のデンプンが甘い糖に変わっているからです。この原理で「麹菌」の酵素を使って甘くしたお米を酵母菌に食べさせて、アルコールを作る。そうしてできたものが日本酒です。

1877(明治10)年、米庄屋を営んでいた中井家が、自宅の倉にあるお米を使って日本酒作りをはじめました。当時はゲームやインターネットもコンビニもない、娯楽の少ない時代です。お酒を飲んでくつろぐ事は、数少ない楽しみのひとつだったのではと思います。お客様から求められる日本酒の志向は時代ごとに変化します。いつの時代もお客様に喜んでいただける日本酒であるよう、要望に耳を傾けて何度も試作を重ねてブラッシュアップしています。



①



②

蒸したお米に「麹菌」を加えます。「麹菌」は日本をはじめ湿度の高い東アジアや東南アジアにしか生息していないカビ菌の一種です。



④

「八潮」とは「8つの渦潮がぐるぐるまわるように、人・物・お金がいつもまわっている、活気のある会社になってほしい」という意味で命名されました。



③

麹菌を加えたお米に、水と「酵母菌」を加えてアルコールを発生させます。約30日後、日本酒が完成します。



地域の方々に喜んでもらえる日本酒を作ることが創業時からのモットーです。

原料のお米をボイラーで蒸します。以前は煙突の下で薪を焚き、釜のお湯を沸かしていました。現在は煙突を使っていませんが酒蔵のシンボルとして残しています。

お話をうかがった方



統括部長
杜氏
中井 丈弘さん

麹菌と酵母菌の働き

お米

麹菌

お米のデンプンを麹菌の酵素でブドウ糖に分解

ブドウ糖

酵母菌

酵母菌がブドウ糖を食べる(発酵)

アルコール+炭酸ガス

あ。

これ、ウチで作っとる。



清酒『八潮』シリーズが当社の商品です。瓶のラベルは、京都の西陣織で作ったオリジナル。『八潮』の名に合わせた潮がテーマのデザインになっています。飲み終わった後は、ラベルを剥がしてコースターとして使用できます。



教えてセンパイ!

ウチの会社のえ〜とこ!

中井 丈弘さん

私は杜氏として酒作りをしています。日本酒作りの時期は10月下旬から3月後半まで。1月の一番寒い時期は大吟醸を仕込むなど、季節を利用しながら日本酒は生まれます。日本酒造りは料理と同じ。これまでのデータと照らし合わせて、どういう配合や下ごしらえをするかを決めています。醸造中はタンク内部で酵母菌が元気に発酵しているかどうか、毎日見守っています。

日本酒作りの中で人間の役割は、麹菌や酵母菌が活躍する環境を整えてあげる事。発酵自体の主役は微生物だから、人間の手は届かない世界です。



会社概要

企業名

中井酒造株式会社

所在地

〒682-0856 鳥取県倉吉市中河原555
電話:0858-28-0821 FAX:0858-28-0898

創業

1877(明治10)年

代表者

代表取締役社長 吉田 明倫

従業員数

4名

営業品目

清酒・リキュールの製造・販売

WEB
サイト



<https://nakaishuzo.co.jp/>

中山精工株式会社

なかやませいこうかぶしがいしゃ

機械の中が活躍の舞台

精密加工からロボットまで！ 挑戦で進化する、ものづくり企業

■大切にしてきたもの

当社は1950（昭和25）年創業。現在は、鳥取県内5工場と大阪・神戸の事業所を拠点に、高精度シャフトを中心とした金属加工に取り組んでいます。自社開発の特許技術と自動化設備を活かし、材料調達から出荷までの一貫生産体制を確立。年間最大1,500万本を製造し、国内外のメーカーから高い信頼を得ています。

■仕事への想い

私たちは、単に“つくる”だけでなく、お客様の課題を技術で解決することを目指しています。完全オーダーメイドの産業用補助ロボットの設計・製造では、現場ごとに異なる「困りごと」に寄り添い、省力化・省人化につながる最適な設備を提案。近年はDX化や工程の見える化、自動化技術の強化など、新しい挑戦にも積極的に取り組んでいます。

■人が育ち、長く働ける会社へ

社員一人ひとりが成長できるよう、技能士資格や各種免許の取得支援を充実させ、多様な職種への挑戦も後押ししています。さらに、空調整備・暑熱対策などの工場環境の改善や福利厚生の見直しを継続し、安心して働き続けられる職場づくりを進めています。



長年の主力製品「高精度シャフト」



創立75周年の記念パーティーを、会社敷地内で行いました。

お話をうかがった方



管理部
総務課
北水 聖子課長



あ。

これ、ウチで作っとる。

シャフトはモーターに必要な部品。普段使っている家電製品には必ず入っています。ルームエアコンや電気自動車用のカーエアコンに当社で製造したシャフトが入っています。サイズの大きいものでは長さが30センチ程の産業機械部品、小さい物では外径2.5ミリ程のサーバー向けHDD（ハードディスクドライブ）用があります。



＼教えてセンパイ！／

ウチの会社のえ〜とこ！

F・Yさん

私は入社して10年以上、製造現場でシャフト加工の技術を磨いてきました。ものづくりの楽しさは今も変わりませんが、会社が新しく動き始めたタイミングで、昨年からは営業・積算の仕事に挑戦しています。



図面を見て加工内容を読み取り、見積へ落とし込む業務は初めてで不安もありましたが、現場経験が大きな武器になっています。現場だけでなく会社全体の流れを理解できるようになり、自分の成長を実感する日々です。今後はプログラミングや管理の知識も身につけ、工程設計や改善にも関わっていききたいと思っています。会社の変化と一緒に、自分も進化できることがこの仕事の魅力です。

会社概要

企業名

中山精工株式会社

所在地

【鳥取支社】

〒682-0034 鳥取県倉吉市大原字山ノ下665-1
電話：0858-22-1451 FAX：0858-22-1453

【鳥取第二工場】

〒682-0034 鳥取県倉吉市大原字千町783
電話：0858-22-0051 FAX：0858-22-0052

創業

本社：1950（昭和25）年

鳥取工場：1976（昭和51）年

代表者

代表取締役 道中 亜紀子

従業員数

全体：72名（内、市内事業所/68名）

営業品目

エアコン・コンピュータ・自動車等のシャフト、自社開発による省人化生産設備の設計・製造・販売・メンテナンス

WEB

サイト



<https://www.nakayamaseiko.co.jp/>

株式会社西田製作所

かぶしきがいしゃにしだせいさくしょ

お客様・会社・働く仲間、すべてが1番

ものづくりで世界を支える 目指すは「カッコいい製造業」



管理のしやすさと機械の特性をふまえて、取引先ごとに製造工場が分かれています。「この機械で製造しない」というお客様もおられます。



研修スペース兼休憩室には、世界地図の壁紙が。「当社は製造したアイテムを通して世界と繋がっている。倉吉市から世界を感じてほしい」というメッセージが込められています。



会社のロゴマークはネットで公募。シダをモチーフにしたのは、シダの花言葉に誠実と普遍、躍動と結束の意味があるからです。ちなみに、2枚のシダで「ニシダ」とも読めます。



代表取締役
西田 尊義社長

2022(令和4)年11月、新社屋が完成しました。建物が新しくなったのなら、そこで働く私たちも生まれ変わらなければ。外見と中身は両輪です。中身を鍛えようぜ!と、社員が自主的に集まって品質を良くするための議論を重ねる「躍動プロジェクト」が始まり、1年が過ぎました。そこで生まれたアイデアは現場で実行しています。その結果を一番感じているのは、お客様でしょうね。品質の向上が数字として現れているので。「どうやったんですか?」と質問を受けます。

1966(昭和41)年にスタートした当社は、まもなく創業60年。伝えていくべき技術や歴史もありますが、世の中の動きに合わせていかないと、衰退するだけです。当社のアイテムは世界に向けて出荷しています。20年後も30年後も世界中で役立つものを作りたい。誰かの指示を待つのではなく、自ら行動する姿を見せて「製造業はカッコいい!」と言われたい。新社屋は、未来とつながり続けていく私たちの意思表示でもあります。

あ。

これ、ウチで作っとる。



自動車用ギヤ(歯車)、バイク用スプロケット(軸の回転を伝達する歯車)、農業用・産業機器等に用いられる部品類を幅広く製造し、世界中で使用されています。

一般的な製造業では材料を自社で仕入れ、加工して売するというイメージですが、当社の場合はお客様から材料を支給され、切削加工して納品するケースが約8割です。

教えてセンパイ!

ウチの会社のえ〜とこ!

R・Kさん



他業種から転職して8年です。前の職場と違うと思うところは、社員が自分の考えを発言しやすい社風であること。ユニフォームや工場も新しくなり「カッコいい製造業」に近づいていると感じます。

現在は製造ラインの責任者。日々の仕事を通して、仲間のバックアップがあつてこそ自分の自分であり、職場だと感じます。社員を気に掛けてくださる社長の姿は、現場でいつも目に入ります。社長の仕事をフォローできる人材になっていきたいです。

会社概要

企業名

株式会社西田製作所

所在地

【本社・広栄工場】

〒682-0035 鳥取県倉吉市広栄町900-2

電話:0858-22-5080 FAX:0858-22-5381

【大原工場】

〒682-0034 鳥取県倉吉市大原335-1

電話:0858-24-6178 FAX:0858-24-6179

創業 1966(昭和41)年

代表者 代表取締役社長 西田 尊義

従業員数 47名

※グループ会社:有限会社ニシダマシナリー含む

営業品目 自動車・バイク・農業用機械・産業機器・工作機器部品・建機等に用いられる部品類の切削加工

WEB
サイト



<https://nishida-mfg.jp/>

日圧スーパーテクノロジーズ株式会社

にちあつすーぱーてくのろじーずかぶしきがいしゃ

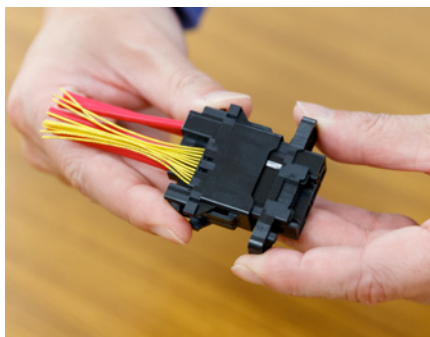
倉吉発★中身は技術の宝箱

無いと機械は動かない コネクタの小さくて大きな世界

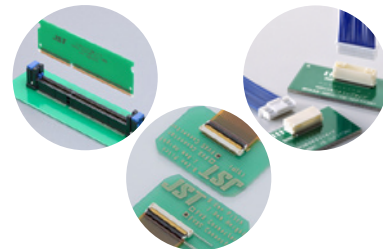
普段は見えないところに使われている、電子接続部品を製造しています。部品同士を繋いで電力や電気信号の流れをつくる『コネクタ』と、電線と電力機器等をはんだ付け無しで繋げる『圧着端子』です。入っていないと機械が動かない重要な部品で、これがないと自動車も走らないし家電製品もスマートフォンも使えません。

当社で製造している部品は1万点以上。お店で買えるものから世界的メーカーのカスタム品まで様々です。金属プレス加工やプラスチックの成型器の金型を作る設備や、それを組み立てる組立機も社内で作っています。メッキ加工も自社で行っています。ひとつのことは自社だけで完結できる、一貫生産体制です。

1957(昭和32)年、当社は日本圧着端子製造(株)として倉吉市に誕生しました。現在、倉吉市の工場は分社化されて今の社名に。工場は日本のみならず世界中にあります。本社機能は大阪市に移りましたが、国内の工場では倉吉市が最大規模です。倉吉市から海外へ技術指導に向かうことも。品質管理は世界レベルです。



コネクタの一種。部品と部品を繋ぎ、電力や電気信号の流れをつくる電子部品です。素材は金属とプラスチックを組み合わせたもの。



圧着端子の一種。筒状の部分に電線を通して、上から抑えて固定する接続部品です。円状のところはボルトを通す部分。素材は銅でメッキ加工がしてあります。



お話をうかがった方



西倉吉工場
総務課
森 強課長

技術の宝庫なので、会社内部の様子は撮影NG。

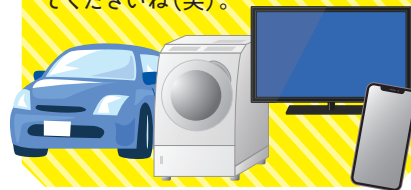


※イメージです

あ。

これ、ウチで作っとる。

コネクタといえば大きいものから小さいものまであります。自動車はもちろん冷蔵庫や洗濯機、スマートフォンの充電部分やイヤホンジャックもコネクタ。倉吉市で製造しているものは自動車用のコネクタが多いです。分解しないとわからないところに使われていますが、分解しないでください(笑)。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

M・Mさん

入社5年です。主に生産管理システムを担当しています。社内の生産現場からの「こういうのに困っとる」という声にフィードバックします。新しいシステムを作ったとき、現場の反応がいいと嬉しいですね。逆に「思ってたのと違うなあ」と言われると「あ〜、がっかり」みたいな(笑)。



入社を決めたのは、大学がシステム系だったのでその仕事ができることと、地元・倉吉市で仕事があったから。社内にマイナスの雰囲気はなく、誰でも遠慮なく意見が言えるところが気に入っています。

会社概要

企業名

日圧スーパーテクノロジーズ株式会社

所在地

【西倉吉工場】

〒682-0925 鳥取県倉吉市秋喜243番地1

電話:0858-28-5111(代) FAX:0858-48-2000

【倉吉工場】

〒682-0024 鳥取県倉吉市伊木296番地

電話:0858-26-1411(代) FAX:0858-26-1421

創業 1957(昭和32)年

代表者 代表取締役社長 吉村 正雄

従業員数 全体:1,735名(内、市内事業所/412名)

営業品目 電子接続部品(コネクタ・圧着端子)、生産設備(金型・自動組立機械)、および機械工具(圧着・圧接工具)の開発、製造、販売

WEB
サイト



<https://www.jst-mfg.com>

株式会社白山命水

かぶしががいしゃはくさんめいすい

ただ喉を潤すだけの水じゃない

飲んでみれば違いがわかる 天然の還元水「白山命水」



源泉井戸からポンプで汲み上げた原水をろ過して不純物を取り除き、お客様が直接蛇口で汲む採水場と、ミネラルウォーター製造室へとそれぞれ送ります。



製造室では目の細かいフィルターを使ってさらにろ過します。雑菌は入っていない水なので非加熱で、賞味期限内ならおいしく飲めます。



ペットボトルに水を詰めるライン。衛生的な生産を常に心がけています。

20リットル専用の自動充填機。専用の箱に入れてお客様の元へお届けします。



2001(平成13年)に温泉を掘っていた際に発見されたのが「白山命水」です。テレビ番組で取り上げられた事や口コミ効果もあり、存在が世間に大きく知られました。当初はお客様が直接採水する採水場があるだけでしたが、遠方の方でも気軽に飲みたいという要望を受けて、非加熱充填を行い自然の恵みを逃がさず詰め込み、天然のおいしいお水をそのままお届けできるよう製品化しました。「白山命水」の特徴は、一般の飲料水に比べ還元性が高く全国的にも珍しい天然還元水であるということ、また酸素濃度が低い為、酸化しにくく無添加でも長期保存に耐えられる点などが挙げられます。マグネシウム・カリウム・ナトリウム・カルシウムなどの天然ミネラルをバランスよく含む硬度62.8の中程度の軟水で口当たりまろやかで体に優しいお水です。

名前の由来は、採水地の近くにある広瀬神社がその旧名を白山比咩神社と言われ、古くから病気を治す神様として地元の人々から崇拝されてきたこと、源泉地の地層が白山火山帯であることから、命の水として皆様の健康維持に少しでもお役に立ちたいと願いを込めて「白山命水」と付けられました。



総務部
山根 みゆき
部長



福山 卓恵
工場長

あ。

これ、ウチで作っとる。



深さ約242メートルの源泉井戸から地下水を汲み上げた天然還元水が「白山命水」です。現地採水地での量り売り、天然ミネラルウォーターとしてペットボトルや専用容器などに詰めたものを販売しています。県内観光地の土産物店や量販店、ネットショップや代理店を通じて県外でも購入できます。

♪ 教えてセンパイ! ♪

ウチの会社のえ〜とこ!

山根 みゆき部長



「白山命水」は、花こう岩層などを通じて成熟された水です。源泉地周辺は約130ヘクタールの自然の森林に包まれた場所にあります。「白山命水」を飲んでいるおかげか、環境のためか、スタッフもどんどん元気になっていく人が多いですね(笑)。

採水場に来られたお客様が楽しんでいただけるよう季節のイベントを企画したり、倉吉市や地域のお祭り・行事などにはできる限り協力し、地域や人々との交流を大切にしています。

会社概要

企業名

株式会社白山命水

所在地

〒682-0932 鳥取県倉吉市蔵内320番地1
電話:0858-28-1441 FAX:0858-28-1443

創業

2003(平成14)年

代表者

代表取締役 垣内 俊寛

従業員数

7名

営業品目

ミネラルウォーター製造販売

WEB
サイト



<https://www.hakusanmeisui.com/>

富士基礎機械株式会社

ふじきそきかいがぶしがいしゃ

建てる前にまずは基礎作り

地中から建物を支えるために 地面にドリルで穴を掘る

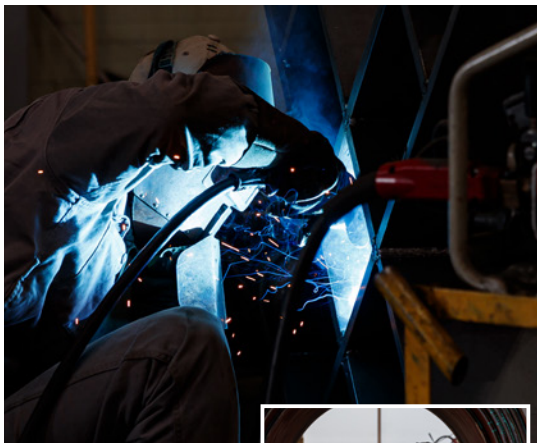
工事現場で地面に高いパイプが立っているのを見かけませんか。地面に基礎用の穴を掘る工事をしているのですが、当社ではその穴あけをする『アースオーガスクリュー』という部品を製作しています。工事現場の状況や重機などにあわせ、オーダーメイドです。

この部品は、主にパイプ・ジョイント・スクリュー（羽根）の大きな3つのパーツを溶接して作ります。材料は鉄。建物の基礎を作るためには堅い岩盤にたどり着くまで地面を何十mも掘らなければなりません。そのために5mの鉄パイプの両端にジョイントをつけて繋ぎ、必要な長さにします。ジョイントは鉄の丸棒を六角形に削り出したもので、倉吉工場で製造。スクリューはドーナツ状の鉄の板を1か所割って曲げて作ります。和歌山県の工場が持つ特殊技術です。

本社は兵庫県尼崎市ですが、大きなトラックの出入りや資材を置くのに最適な敷地があったため、2014（平成26）年に倉吉工場ができました。5名からスタートした倉吉工場も現在は17名。福島県にも工場が完成し、震災復興の応援をしています。



鉄パイプの厚みは20～30mm。両端にジョイントをつけて必要な長さにします。1本5トンになるものもあります。



鉄パイプを繋ぐジョイントは倉吉工場で製造。特殊な金属でできたカンナで内側を削って、六角形にします。横からピンを差し込んで動かないようにします。



古い基礎を取り除くための機械「杭抜きケーシング」の修理メンテナンスの作業中。



取締役
鳥取倉吉工場
徳岡 進工場長



総務事務
森山 朝美さん

あ。

これ、ウチで作っとる。

私たちは建物や工事そのものに携わるのではなく、工事をしている業者に資材を提供しています。近所の工事現場でトラブルが発生して、急遽修理すること。「ここで作っての？」って驚かれます。

らせん状に鉄の板を曲げるのは特殊技術で、アースオーガスクリューの製造やメンテナンスができるのは国内で5社程度です。



スクリュー用羽根

教えてセンパイ！

ウチの会社のえ〜とこ！

K・Nさん

入社2ヶ月です。自分でも溶接で何か作ってみたいと思って入社しました。慣れないことも多くて、思ったようにいかない事もあるのですが、わからないことがあれば同期の仲間と相談しあっています。仲間の存在が心強いです。入社したばかりなので毎日が新鮮。自分でできることや得意なことは何だろう？って、いつも考えています。



会社概要

企業名

富士基礎機械株式会社

所在地 【鳥取倉吉工場】

〒682-0011 鳥取県倉吉市大塚298-1

電話：0858-24-5517 FAX：0858-24-5518

創業

本 社：1972（昭和47）年

鳥取倉吉工場：2014（平成26）年

代表者

代表取締役社長 藤井 良晴

従業員数

全社員：37名（内、鳥取倉吉工場/17名）

営業品目

アースオーガスクリュー・ヘッド及び付属部品の設計製作、それに付帯する全ての部品の製作販売・修理

WEB
サイト



<http://www.fujikiso.co.jp/>

有限会社ミノハラ製作所

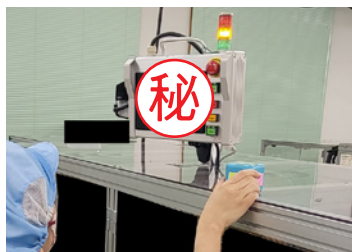
ゆうげんがいしゃみのらはせいさくしょ

DX活用で、仕事レボリューション！

製造業にデジタル革命を 役立つアプリで働き方改革



約1センチから3センチの部品を製造しています。3名程度の流れ作業で、小型機械等を使って部品を組み立てていきます。



オペレーターが右手に持っているのは、自分専用のサイコロ型IoTデバイス。向きを変えるだけで、クラウド上にデータを送信し、作業内容や時間を簡単に記録することができます。



社員の成長のために、教育進捗と学習内容を共有するアプリも自社開発。ITを活用した社員同士のコミュニケーションが活発です。



代表取締役
養原 康弘社長

「自分の考えを皆に伝えたいけれど、自信がなくて発言しにくいな…」と思ったことはありませんか？それは確証が足りないから自信がないためです。確証を得るのに大切なのは、データによる裏付けです。

『PROCESS VIEWER』というアプリを自社開発したのは、データ収集を始めるため。これは生産現場管理アプリで、生産ラインの担当者に「アプリのボタンを押すだけでいい」とスマホを渡して利用を始めました。すると、生産時間や内容など、生産上必要なことが数値というデータで見えるようになりました。それを元に社内改革を進めた結果、作業進行がスムーズになり、社員の働く姿勢をきちんと評価できるようになりました。

今後はAIを活用して生産計画数を可視化したいです。生産数がわかると年間の計画が立てやすくなりますから。ITやAIを活用できたら、ベテランも若手も障がい者も、皆が働きやすい会社になるでしょう。製造業の働き方改革を、もっと進めたいと考えています。

あ。

これ、ウチで作っとる。

当社で製造しているのは部品同士を繋いで電力や電気信号の流れをつくる、コネクタ。月に数百万個製造し、電気接続部品メーカーへ納品しています。

また、当社で開発して実践しているアプリは、他社へも普及していくように活動しています。一緒に製造業界の課題解決を目指していきたいです。



＼教えてセンパイ！／

うちの会社のえ〜とこ！

F・Aさん

製造の仕事が好きだったことと、地元の企業で働きたいと思っていた時に当社を知りました。コツコツとした仕事が好きなので楽しいです。決められた納期に間に合うように1日の生産数が決まっていて、その生産数を達成できたときに嬉しいです！

いろいろなことにチャレンジできる会社なので、これまでにCADや3Dプリンターやオフィス系ソフトなどを学びました。

社内の業務改善には、社員がお互いに意見を出し合います。自分たちが考えたことが実現する楽しさがありますね。



会社概要

企業名

有限会社ミノハラ製作所

所在地

〒682-0934 鳥取県倉吉市上古川23-1
電話:0858-28-3099 FAX:0858-28-3781

創業

1981(昭和56)年

代表者

代表取締役 養原 康弘

従業員数

18名

営業品目

電子部品・デバイス・電子回路の組立加工

WEB
サイト

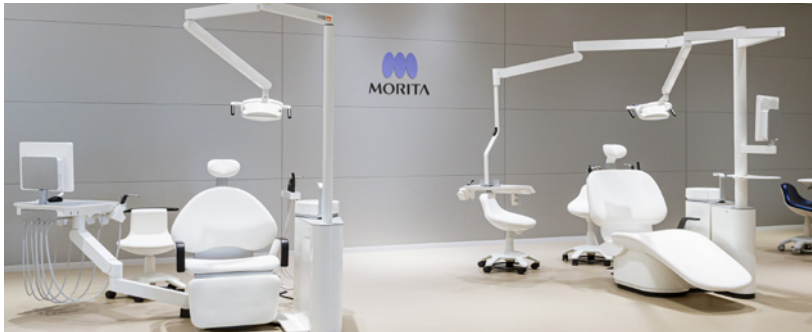


<http://minohara-ss.co.jp/company/>

株式会社モリタ製作所

かぶしきがいしゃもりたせいさくしょ

メイド・イン倉吉のMORITAブランド 人と向き合う医療機器を 倉吉から世界中に送り出す



歯科治療につきまとう「怖い」というイメージを少しでも改善するため、機器の性能はもちろん、デザインにも配慮。医院内のインテリアに統一感がでるよう、診療台や画像診断装置も含めたコーディネートが可能です。



空気の力で回転する仕組みのエアータービンは、石川工場長いわく「多くの機能や技術が詰まっている」とのこと。複雑な形状をした部品の組み合わせや流体力学が結集しています。



患部を三次元画像で撮影できる画像診断装置が主流になりつつあります。診断精度が高まり、医師が患者へより適切に治療や説明ができるようになります。

歯科医院と聞いてどんな道具が思い浮かびますか？ 診療台、歯を削る機具、歯の写真を撮る機械…。当社は主に歯科用機器を製造する医療機器メーカーです。医療機器は数え切れないほど多くの部品でできています。歯を削る機器ハンドピースの中には金属素材が多く、小さなギアなどの部品が複雑に組み合わさってできています。小さなものばかりではなく、歯の断面を撮影する画像診断装置には人よりも大きなサイズの部品もあります。構成部品は鳥取工場や京都府の本社工場で製造し、鳥取工場を組み立て完成品になり、世界中に出荷します。

鳥取工場を操業した理由の一つに、災害発生時にも医療機器メーカーは常に安定的に製品を提供するという、社会的責任があります。1箇所の工場だけで製造しては、そこが被災すると製造は完全にストップしてしまう可能性があるからです。50名ほどでスタートした鳥取工場も現在では140名。これからも鳥取工場は成長していきます。鳥取工場から世界に送り出したい医療機器は、沢山ありますから。



製造部 次長
鳥取工場
石川 聖士
工場長



人事総務部
人事総務課
葉山 季夫
課長

あ。

これ、ウチで作っとる。

今では当たり前ですが、横たわった姿勢での歯科治療を広めたのは当社です。1963(昭和38)年に水平位診療台を発売するまで、患者は椅子に座り、歯科医師がのぞき込むようにして診察するのが主流でした。歯科医師や患者の姿勢や動きを、人間工学を用いて分析し、苦痛や緊張感をできるだけ和らげるよう工夫を重ねています。

1965年頃までの
歯科診療スタイル



教えてセンパイ!

ウチの会社のえ〜とこ!

H・Fさん



鳥取工場初の新卒採用です。現在5台ほどの機械加工を担当してタービンの部品を製造しています。タービンは、たくさんの部品を使うので、入社4年目の今でも初めてみる部品もあります。でも事前に部品の

役割を教えてもらうので、「何を作ってるんだか、わからん」という事はありません。

今作ってる部品には前任者がいて、それを私が引き継いだものばかり。いずれは、製造現場のスペシャリストと呼ばれる人材になり、自分の技術を後輩に引き継ぐ側、つまり前任者になりたいです。まだ引き継いだことをこなすだけで手一杯なんですけど「あの人に聞けば答えてくれる」という存在になれるよう頑張ります!

会社概要

企業名

株式会社モリタ製作所

所在地

〒682-0954 鳥取県倉吉市谷608番地
電話:0858-24-0005 FAX:0858-24-0015

創業

本社:1916(大正5)年

鳥取工場:2016(平成28)年

代表者

代表取締役社長 田中 博

従業員数

全社員:746名(内、鳥取工場/141名)

営業品目

歯科総合診療装置、歯科用X線撮影装置、歯科用検査機器、超高速エアータービン、レーザー装置などの歯科用機器、耳鼻科用X線撮影装置、総合聴覚検査装置、レーザー装置などの耳鼻科用機器製造・販売

WEB
サイト



<https://www.morita.com/jmmc/ja/>

株式会社明治製作所

かぶしきがいしゃめいじせいさくしょ

モットーは「品質とは人なり」

自動車が走るのは自分たちが 作った部品があってこそ

自動車やバイクのエンジンやギヤ、駆動系など、いわゆる「足回り」の部品を製造しています。ほぼ全ての国内自動車メーカーに当社の製品を納品しています。

材料は100%、鉄。製造している部品は自動車の安全にかかわるものなので、強度がポイントです。鉄を1200℃以上に熱して加工する鍛造（たんぞう）が当社の仕事。耳慣れない言葉ですが、昔でいう鍛冶と同じです。お客様からの依頼内容を元に技術課で設計し、それがお客様のスペックに合うのか試作・テストを繰り返し、合格したら量産します。

当社は1936（昭和11）年に倉吉市で生まれた会社で、本社は倉吉市です。しかしお客様は倉吉市にいたるわけではなく、日本全国や世界中。当然いいものを作りたいです。そのためにはオンリーワンの技術の開発と競争力が必要となります。社員の技術向上こそ立派な製品を生み出す近道です。キャリアアップをバックアップし、補助金や報奨金制度で社員を応援しています。



当社の主力設備である3トンハンマー。熱した鉄をたたいて製品にします。足元のペダルでハンマーの強弱を付けながら操作するので、オペレーターの技量が重要。



鉄は低い温度では固く変形にくいので、加熱炉で高い温度にしてから変形させて製品にします。



倉吉市のイメージキャラクター・くらすけくんと、当社のハンマー技術のコラボで生まれた「くらすけくんハンマー」。

お話をうかがった方



総務部 総務課
山本 雅史課長

くらすけくんハンマーができるまで



完成!

あ。

これ、ウチで作っとる。

スーパーやコンビニに売っていないし、CMも見かけないので「何を作っているのかわからない」とよく言われるのですが、大手国内自動車の部品を製造している素材メーカーです。自動車が走るのは自分たちがつくった製品が使われてこそです。



教えてセンパイ!!

うちの会社のえ〜とこ!

H・Kさん

入社3年目です。鍛造に使用される金型を製作しています。自分が作製した金型で製品が出来上がっていくところを見ることはやりがいを感じます。年齢の上下関係なく、コミュニケーションがとりやすい雰囲気です。そのため、仕事のことはもちろん仕事以外のことも相談できる環境です。現在は技能士の取得を目標としています。



会社概要

企業名

株式会社明治製作所

所在地

【本社工場】

〒682-0816 鳥取県倉吉市駄経寺町390
電話:0858-22-3131 FAX:0858-22-8918

【大谷工場】

〒682-0941 鳥取県倉吉市大谷636
電話:0858-48-2121 FAX:0858-48-2255

創業

1936（昭和11）年

代表者

代表取締役社長 齋木 憲久

従業員数

全体:304名

(内、本社/257名、大谷工場/37名)

営業品目

自動車、単車部品の熱間精密鍛造品の製造

WEB
サイト



<https://www.meiji-df.co.jp/>

株式会社テクノメタル

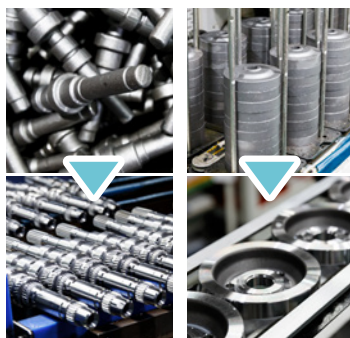
かぶしがいしゃてくのめたる

量産品に付加価値を付ける

仲間とともに二人三脚 製造と量産体制のプロ集団



全長約40メートルの切削加工機械。部品の完成まで機械が自動で行います。



鉄材が機械の中を自動で送られて完成部品になります。オペレーターは抜き取り検品や最終チェックを行っています。



どういう手順でどんな機械を使って製造するか工程を考えるのも、当社の仕事。「受注品をいかに早く作るか」が重要です。

お話をうかがった方



取締役
田辺 浩一工場長

当社は(株)明治製作所 [P.40]の完全子会社です。(株)明治製作所で鍛造した鉄材の支給を受けて自動車部品を製造し、(株)明治製作所に納品しています。

かつては自動車の部品を「取引先メーカーに言われた通り」に製造していました。しかし取引先に少しでも喜んでいただくには付加価値が必要だと気づき、仕上げ加工まで行って納品するようになりました。取引先の立場なら「1回の注文で、高品質の完成部品を早く納品してくれる」となるのが理想。その理想をどう実現させていくのが、製造部門のプロ集団としての私たちの役目です。

当社は1973(昭和48)年に明治精工(株)として三朝町でスタート。年々規模が大きくなり、2004(平成16)年に現在の場所に倉吉工場を建設し、操業をはじめました。

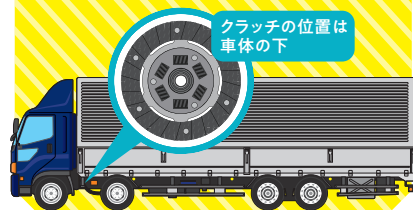
ユーザーは倉吉市だけにいるわけではありません。視野は日本全国や世界中です。今後の自動車業界の変化に注目しながら(株)明治製作所と一緒に舵を切ります。

あ。

これ、ウチで作っとる。

作ってるのは自動車のクラッチやシャフトの部品です。クラッチは外から見にくいのですが、エンジンとトランスミッション(変速機)の間にある部品で、自動車が発進・停止・変速をするのに大事な働きをしています。

国内にある4大トラックメーカー全てに、当社で製造したマニュアル車用クラッチが搭載されています。今日も当社の製造したクラッチを使ったトラックが、走っているでしょう。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

S・Nさん



倉吉工場ができた時に入社しました。社屋と僕の社歴は同じ長さです(笑)。

担当しているのは自動車のシャフト製造。入社以来、製造課一筋です。工場内の色々な機械を扱って部品製造に携わってきました。世代的には中堅社員になるんですが、毎日を新鮮な気持ちで一杯、仕事に取り組んでいます。

僕自身、先輩や後輩とコミュニケーションを取る方でもあり、社内の雰囲気もなかなかだと感じます。入社のきっかけは、仲間に誘われたから。今まで頑張ってきたのは、仲間たちに支えられてきたからだと思っています。

会社概要

企業名

株式会社テクノメタル

所在地 [倉吉工場]

〒682-0941 鳥取県倉吉市大谷636番地
電話:0858-48-2113 FAX:0858-48-2125

創業

1973(昭和48)年

代表者

代表取締役社長 齋木 憲久

従業員数

全体:102名(内、倉吉工場等/70名)

営業品目

自動車用ミッション部品、CVT(無段階変速機)トランスミッション部品、クラッチ用部品

WEB
サイト



<http://www.techno-metal.jp/>

八島農具興業株式会社

やしまのうぐこうぎょうかぶしがいいしや

明治から令和を歩む農具専門メーカー

地域の農業に寄り添って 鍛冶屋は不便を便利に変える

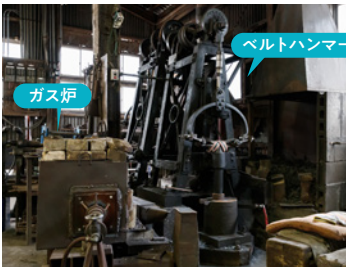


地域によって鉄の刃先の形が違うのは、地質や栽培する作物で特徴に合わせて鍛冶屋と農家が工夫をした結果です。



長ネギ栽培に使用する農具「軽量型葱レーキ」の刃先。

農地などで使用する養生敷板を固定する金具を製造中。(株)ウッドプラスチックテクノロジー[P.9]からの依頼品です。



ガス炉

ベルトハンマー

鉄は熱するとある程度形を変えることができます。熱した鉄を叩くことで不純物が出て行くため、強度が増します。



溶接で先端に刃物鋼を付けたもの

見本の型

鉄板の先端に溶接で刃物鋼を付けます。一体化させるために炉で焼いて鍛造。刃を研いで塗装し、柄を付けたら完成です。

お話をうかがった方



代表取締役
八島 久普社長

1897(明治30)年、当社は稲扱せんば千歯の製造元として倉吉市鍛冶町で創業しました。大正から昭和初期には養蚕の道具や田押し車(除草機)、第二次世界大戦後の食糧難の時代には田畑を耕す鉄の製造に特化しました。最近は大規模機械の補助具や家庭向けの小型農具が多いです。必要とされる製品は時代ごとに変わりますが、中心になるのはいつも農具です。

ホームセンターでは大量生産された均一の形の農具を販売していますが、当社が作る製品、特に鉄は使用する地域にあわせて形状や柄の取付け角度を変えます。農具が一番活躍していた江戸時代、流通経路は限られていました。地元の鍛冶屋が農家の声を聞いて改良を重ねた結果、その地域独自の形をした農具が生まれたのではないのでしょうか。当社の農具を使ってくださる利用者の声には耳を研ぎ澄ませ、不便を便利に変えていく。それをするのは、地域の伝統技術を知っている鍛冶屋の役割だと考えています。

あ。

これ、ウチで作っとる。

農業用品が中心ですが、建築現場や工場で使う鉤(かぎ)を製造しています。家庭向けでは鉄製オイルガードや、鉄製看板・サインのオーダー製作も行います。

梨農家が考案し当社で製造した収穫用台車は農業専門誌に掲載され、日本各地から注文をいただきました。これからはアウトドア関連グッズや鉄のフライパンなど、農具以外の鉄製品ができればと思っています。

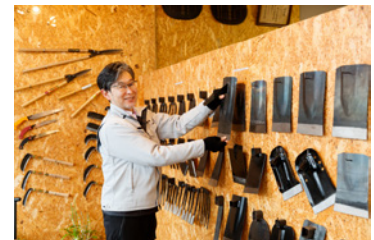


教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

八島 久普社長

たたら文化を伝えるワークショップで当社の工場を提供しました。すると、今まで企業同士の付き合いばかりだったのが一般の方への認知が広がり、包丁や農具の修理の依頼が増えました。これからは自社製品をもっとPRしていきたいですし、お客様にお待ち頂く場所として展示スペース兼商談スペースを作りました。



会社概要

企業名

八島農具興業株式会社

所在地

〒682-0035 鳥取県倉吉市広栄町889-6

電話:0858-22-7233 FAX:0858-22-7235

創業

1897(明治30)年

代表者

代表取締役社長 八島 久普

従業員数

5名

営業品目

農業用品を中心とした金属製品の製造・加工、及び卸・小売

WEB
サイト



<https://yashima-iron.co.jp/>

山本印刷株式会社

やまもと いんさつ かぶしきがいしゃ

白紙から生み出すおもしろさ

刷れないのは水と空気!? なんでも刷ってる会社です。



ドイツ・ハイデルベルグ社製のオフセット4色印刷機。チラシやパンフレット・包装紙など、数量が多い印刷物向けの当社の主力機です。



オンデマンド印刷機。オンデマンド印刷はオフセット印刷よりも作業工程が少ないため、小ロットや短納期に対応できます。



当社キャラクターの「わいびいくん」が印刷されたトラックは、キャラクターもラッピングデザインも当社のデザイナーが手がけました。

お話をうかがった方



代表取締役
山本 庄英社長

印刷という和紙を連想することが多いですね。もちろん紙への印刷が一番多いですが、Tシャツやトレーナーにも印刷します。印刷以外だと看板やのぼり旗、デジタルだとARやホームページ。キャラクターグッズも作っています。

お客様からご要望をお聞きして、まったく白紙の状態から、目に見えて形がある物を生み出すのが印刷の仕事。そこにモノづくりならではの面白さがあります。でも一人ではできませんから、営業・デザイン・印刷など、いろんなチームが集まって、協力しながら完成というゴールを目指します。

印刷業は、地域に根差して製造している産業です。町の中やお店で私たちが作った製品を目にする時はうれしいです。社内でも見たのに、まじまじと見ます(笑)。

我が社は1923(大正12)年に誕生し、2023(令和5)年で創業100年です。倉吉で長年営業をしてこれたのは、地域のお客様や従業員の皆さんに支えられたからだと考えています。

あ。

これ、ウチで作っとる。

紙への印刷物が圧倒的に多く、広報誌・パンフレット・新聞折込チラシ・お菓子の箱や包装紙、シールラベルなどを企画・デザイン・印刷しています。漫画やアニメのキャラクターを使った製品も多いです。お土産屋さんや並んでいる商品には山本印刷で製造したものも沢山あります。皆さんのお家にもあるかもしれませんね。



教えてセンパイ!!

ウチの会社のえ〜とこ!

Y・Iさん

入社7年目です。ポスターやチラシ、キャラクターグッズの企画制作をしています。デザインにもルールがあるし、印刷するまでの段取りも多くてまどろ時もあるのですが、わからないことは気軽に相談できる環境です。社内で話したことのない人はいません。ブログも匿名だけど「〇〇さんだな」



ってすぐわかります。マイペースな人が多いかな。『やまもとのよろずゴト』で検索してみてください!

会社概要

企業名

山本印刷株式会社

所在地

〒682-0035 鳥取県倉吉市広栄町971-21
電話:0858-47-0088 FAX:0858-47-0123

創業

1923(大正12)年

代表者

代表取締役社長 山本 庄英

従業員数

43名

営業品目

印刷物の製作及びその管理業務全般

(カタログ、ポスター、パンフレット、リーフレット、DM、書籍、パッケージ、シール等の製作) web製作、看板製作、POP製作、布プリント、その他多種企画、製作、及びその管理業務全般

WEB
サイト



<https://www.yp-dream.co.jp/>

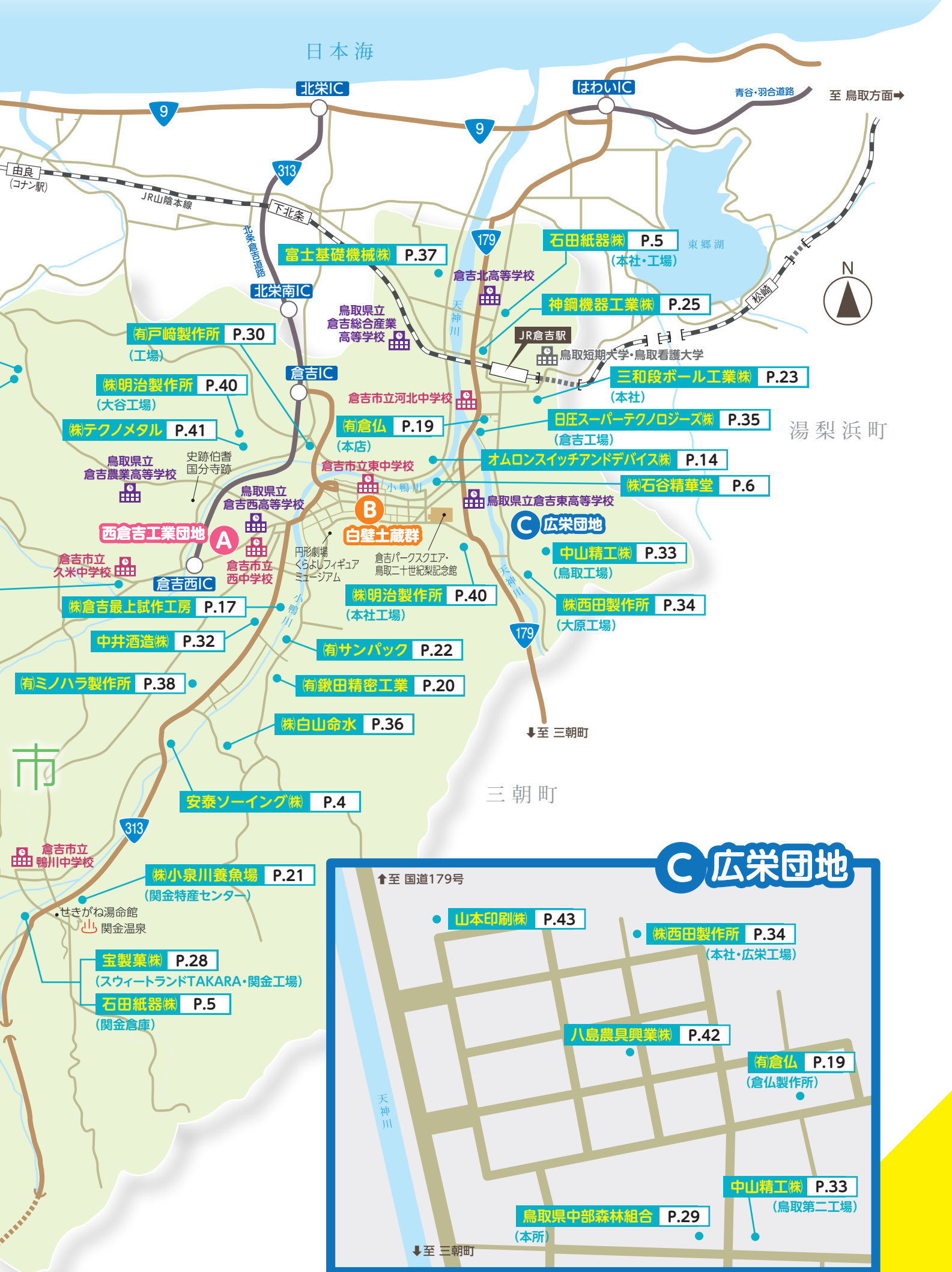
掲載企業所在地MAP

A 西倉吉工業団地



B 白壁土蔵群





■ お問い合わせ先

倉吉市役所

経済観光部 しごと定住促進課

〒682-8633
鳥取県倉吉市堺町2丁目253-1
(第2庁舎)

TEL. 0858-22-8129

FAX. 0858-22-8136

✉ shoukou@city.kurayoshi.lg.jp
🌐 <https://www.city.kurayoshi.lg.jp/>

※取材の内容は2026(令和8)年1月現在のものです。

WEB
サイト

