



同友会の活動はこちらのQRコードからご覧いただけます。▶



6

2025年

月号

発行/群馬中小企業家同友会 〒371-0013 前橋市西片貝町1-300-5 ルアン第二ビル4F TEL 027-232-0001 FAX 027-232-0666 E-mail g-douyu@po.wind.ne.jp

第53回定時総会 記念講演

『大苦境から社員と共に復活』

そして、新しい生き残り戦略への挑戦  
〜変革のきっかけは「ありがとう」と言われるものづくり〜

(株)浜野製作所 代表取締役会長 浜野 慶一氏

四月二十五日(金)、アメィンググレーブス前橋を会場に、群馬同友会の第五三回定時総会を開催。活動方針や役員、予算などを力強い拍手で承認し、新年度のスタートを切りました。以下、第二部記念講演、(株)浜野製作所・浜野氏の講演要旨を掲載します。

\*\*\*\*\*

本日の講演は、平たく言えば東京下町の町工場の物語です。当社は東京都墨田区で小さな工場を営んでいます。墨田区は東京の東側に位置し、人口は約30万人、東西に五キロ、南北に六キロの小さな地域です。都内では大田区に次いで二番目の工場数があり、業種別の工場構成比を見ると多種多様な業種がバランス

よく集積しているのが特徴です。浜野製作所の設立は昭和五三年九月、今期で四八期目を迎える町工場です。私は二代目で創業者は父親です。昨年一〇月に新しい期がスタートしましたが、そのタイミングで代表権を持つたまま会長となり、親族の後継者に社長を交代しました。現在の従業員数は70名になります。創業者である父は福井県出身。四男坊だったので知り合いを頼って東京に出てきて、大田区の工場で金型職人をしていました。墨田区出身の母と縁があり、その実家の近くに自宅兼工場を借りて、中古機械一台の金型屋を始めたのが浜野製作所のスタートです。高度経済成長の最盛期で日本中が活況を呈しており、お客さんからの要望に応え、金型製作と合わせて金属部品の加

工も手掛けました。しかし、量産品の部品加工が海外の生産拠点に移ったため、二〇〇〇年以降は金型と部品加工の技術を残しながらも、少量多品種向けの部品加工サービス、いわゆる精密板金の仕事をスタートしました。これも当初は良かったのですが、ヤマトや佐川急便などのデリバリーインフラが国内中に網羅されるようになり、目に見えない競合他社がたくさん出てきました。請負型・下請型の部品加工だけでは厳しいので、最近はお口ポット開発や装置開発に取り組んでいるほか、ものづくり周辺サービスも展開しています。本社工場の二階にはGarage Sumida(ガレージスミダ)というスタートアップ支援の施設をつくっています。東京は土地代が高いため、少しでも生産性



を上げる仕事をするのが常ですが、あえて非効率な施設を立ち上げました。その理由については後ほどお話しします。この本社工場を核とし、前や横、後ろに歩いて数十歩の範囲に小さな工場が五つあります。また、二〇二〇年にGarage Sumida 研究所、二〇二二年にはGarage Sumida ベンチャラボを立ち上げ、現在は計七つの拠点でものづくりに関わる仕事をしています。

当社の経営理念は「おもてなしの心」を常を持ってお客様・スタッフ・地域に感謝・還元し、夢（自己実現）と希望と誇りを持った活力ある企業を目指すぞう！」です。お客様・スタッフ・地域、この三つが経営理念

の作成にいたる大きなキーワードでした。経営理念にそぐわないことは一切やらないのが基本的な考え方です。新しいことをはじめるとき、方向転換するとき、あるいは中止するときには、経営理念をもとにして全スタッフに開示・説明をしてから決断しています。

### ■事業承継

一九九三年、私が三〇才のときに父親が亡くなりました。その家業を引き継いだのが、私の社長業のスタートです。父親が社長、母親が経理と工場の手伝い、時期によっては職人さんが一人、二人、そんな規模の工場でした。父親から仕事を教わることはできませんでしたが、創業以来、経理と工場の手伝いをしてきた母親に仕事を教わりながら進めました。しかし、父親が亡くなった二年後、母も病気が亡くなりました。その後、唯一の職人さんも高齢で辞めてしまい、一時期は私一人のときもありました。自分で営業して見積もり、仕事が決まれば金型をつくって加工、検査から梱包、配達まで、これを一人でやるのはなかなか大変でした。ハローワークにも募集をお願いし、一

年二カ月目にして初めて応募がありました。六八才の未経験者の方でしたが、面接に工場まで来たものの、その外観や中の様子を見て、面接を受けずに帰ってしまいました。そんなに働きたいと思えない会社なのかと悲しい思いもしました。

私は大学を卒業し、板橋区の町工場に丁稚奉公に行きました。それは、いずれ父親の工場を継ぐということですが、かつては父親の仕事に全く興味がありませんでした。父親は根っからの職人で頑固な人、母親は下町生まれ下町育ち、こちらも輪をかけて頑固な人です。頑固な人と頑固な人が会話をすると必ず揉めごとになります。とにかく毎日、揉めていました。仕事の最中だけならまだしも、晩御飯も昼間の揉めごとを蒸し返しての喧嘩です。何となく世の中のことが分かるようになってきた中学二年生のときに「本当は親父もお袋も、こんなちっぽけな工場の仕事なんかしたくない。生活のため、ご飯を食べるために仕方なくこの仕事をやってるんだ」と思っていました。大学を卒業するときはバブル景気の後半です。私のように成績の悪い



学生も超売り手市場だったので、採用してくれる大手企業がたくさんありました。就職活動をしている最中、夕方に家へ帰ると、生まれて初めて父親から「二人で飲みに行かないか」と誘われました。正直、鬼瓦みたいな顔をした頑固者の父親と話すのは嫌だったのですが、咄嗟に言われたので言い訳が思いつきませんでした（笑）。近所のお店のカウンター席に座り、ビールを飲んでご飯を食べると二〇分くらいたったときに、父親が「ちっぽけな町工場だけど、お父さんもお母さんもこの仕事に誇りを持っているんだ」と目をキラキラ輝かせて言いました。自分にとっては衝撃的な出来事でした。就職活動中だったこともあり、友達に自慢できる会社とか、大きな会社、要は見てくれで会社のよし悪しを判断している自分自身が恥ずかしくなりました。また、そんな素敵で誇り高い仕事であるならば、誰かがこの工場を継がなくてはならない。

私は二人兄弟の長男、弟は別の道に進んでいました。二カ月くらい真剣に考えた末に「この

仕事を継ぎたい」と伝えました。父親は「お前みたいなボンクラが入ってきてても、うちの小さな工場では役に立たない」と言いました。また、「量産の仕事はいざずれ人件費の安い海外に移る。どうせやるなら少量多品種向けの部品加工サービスを学ぶために丁稚奉公に行つてこい」と言われ、最初の会社に入りました。先代の先見の明によって、うちの会社の今があると思っています。また、丁稚奉公の会社で出会った五才年下の金岡という板金職人がおり、一人でやっていた工場の仕事を手伝つてもらうようになりました。

■もらい火による全焼

二〇〇〇年六月三〇日、隣家からのもらい火によって自宅兼工場が全焼しました。この火災の影響で会社が大きく傾くことになりました。朝の十時半、いつものように工場で仕事をしていると、焦げ臭い匂いがしてきます。表に出ると隣家から火が出ており、うちの工場に燃え移っています。強い風が吹いていたので、火の手は一気に回りました。金岡にも声を掛け、すぐに避難しました。間もなくして消防・救急・警察がやってきて規制線が張られました。そこから自宅兼工場が火に包まれていくのを見ていましたが、ボケっと突っ立っていても何も変わらないうし、何も始まりません。明日にも届けなくてはいけない仕事を、そのままにして避難しているの、お客さんに迷惑をかけてしまうと思えました。「お客様に迷惑をかけて成長・発展する仕事なんて地球上に一つもない」。以前、父親が言っていた言葉が頭のなかに蘇ってきました。すぐに貸工場を探そうと思いいち、野次馬をかき分けて近くの不動産屋さんに行つて貸工場の契約をしました。契約を済ませて工場に戻ると火は消えていました。

工場はあっても機械がなくて仕事ができません。新品の機械は高いので、中古機械屋さんへ探しにいきました。しかし、情けない話、お金がなくて三〇万円の中古機械も買えません。くまなく機械屋さんを探すと、一番奥に「蹴飛ばし」という足踏み式の機械がありました。値段は一万円。私と金岡の分、ちょうど二台あり、それを買って仕事を再開しました。朝から晩まで遅れている仕事を進め、夜には焼けた工場に行き、火災で埋もれた金型や工具などを探して、持ち帰って、必死に仕事をしました。すすだらけの金型をばらして磨いて組み立てて、土日祝など関係なく毎日働きました。今なら労働基準監督署に連れて行かれると思います(笑)。



文句も言わずに金岡は付き合ってくれましたが、とうとう給料が払えなくなりました。ときを同じくして、たちの悪い取り立て屋が朝晩二回、毎日やってきました。いつ潰れてもおかしくない状況に追い込まれました。そんななか朗報が舞い込みます。そもそも火災は隣家の解体工事中に起きたものなので、元請会社である東証一部上場の住宅メーカーが保障してくれることになりました。翌年一月十六日の朝八時に手続きすれば、損害賠償金六千万円が振り込まれます。火災の代償として六千万円では納得できないところもありますが、三〇万円の中古機械が買えない、たった一人の社員の給料が払えない、取り立て屋が毎日やってくる状況のなか、やむをえず了解しました。

手続きの前日、一月十五日の昼。工場で金岡と弁当を食べながらNHKニュースを見ていると、アナウンサーが「住宅メーカーの〇〇〇が倒産しました」と言いました。六千万円を振り込む予定だった住宅メーカーが、その前日に倒産しました。金岡には二つのことを伝えました。一つは今から住宅メーカーに行つて交渉をしてくるのと。もう一つは、弁当を食べ終わったら帰つて体を休めてください。それを伝えて住宅メーカーに向かいました。現地には着いたものの、張り紙がされて中には入れません。大勢の人が集まり、もの凄い状況になっていました。二、三時間くらいウロウロしましたが、どうにもならぬので焼けた工場に戻りました。理由は保証について近隣のお宅と話し合うためです。少しずつお金を出しあつて弁護士に交渉してもらおうという話になり、その日は散会しました。気づくと夜十一時三〇分くらいになつていました。

アルミ精密部品の切削加工メーカー  
**株式会社 エーピーエム**  
 充実した設備と長年培った確かな技術力で  
 お客様のご要望にお応えします！  
 〒373-0847 群馬県太田市西新町103-2  
 TEL0276-30-4058 FAX0276-30-4059  
 URL : <http://www.apm-f.com> E-mail : [fuse@apm-f.com](mailto:fuse@apm-f.com)

**面倒な会計業務はお任せを!!**  
 電子帳簿保存法・インボイス制度対応の簡単クラウド会計  
**統合型クラウド財務管理システム**  
**KEEPERClub**  
 同友会 高崎支部会員 株式会社 シスプラ ☎0120-638-377

すると金岡は「社長、俺は金が欲しくて残ってるんじゃない。あんたと一緒に仕事したいからここに居るんだ」と言いました。心も体も限界を超えているなか、最後の頼みの綱も絶たれたその夜、金岡にその声を掛けられました。明日には潰れていく会社、この世に存在しない会社かもしれない。この先、もしも会社が何とかなるのであれば、一緒に働いてくれるスタッフに感謝の思いを持ってやっつていこうと思いました。夢と自己実現、希望と誇りを持った活力ある企業になることが、一緒に働いてくれるスタッフに対する最大の恩返しです。それが目指すべき会社の姿、小さな町工場社長のやるべき仕事であるという覚悟を決めました。

■大苦境からの復活

当時のお客様はわずかに四社、うち三社は従業員五〜六名の小さな会社。そこから仕事をもらっている当社は、末端中の末端、五次・六次の請負・下請型の工場でした。現在はお客様が六八〇〇社くらいになっていきます。その間の「何とかなった話」をすると長くなります。一つ言えることは「放つておいても何とか



ならない。何とかは自分でするしかない」ということです。私の場合は戦略・計画を持って立て直すような次元にはありませんでした。考えるまでもなく優先順位が自動的に決まり、それをさらに因数分解して、やるべきことを二つとつやってきました。その結果、思ってもみなかった副産物を得て、少しずつ外部から評価されるようになりました。

二〇一四年には産学官連携のプロジェクトで内閣総理大臣賞や中小企業長官賞、日本産業技術大賞などの各賞をいただきました。一番嬉しかったのは、二〇一八年の経済産業省・第七回ものづくり日本大賞の受賞です。企業の大小問わず、ものづくり系において日本で一番権威のある賞です。ちなみに二位以

下は名だたる大企業が並んでいます。同年には地域未来牽引企業の初回認定、はばたく中小企業三〇〇選にも選ばれました。さらに六月には当時の天皇陛下、現上皇陛下が最後の民間企業視察（行幸）で当社にお越しになりました。これまでは大企業ばかりでしたが、最後に当社を選んでいただいたのは本当に光栄なことでした。また、東京都委員会メンバーとして、小池都知事の視察や会議の開催、昨年一月には総理官邸にも伺いました。

現在、私たちが考えている方向性は三つ。一つはものづくりの上流からコミットメントすることです。できれば安定・継続した量産の仕事、売上見込みの立つ仕事をやりたいのが本心です。しかし、量産は生産拠点が海外に移り、単価もコストも厳しいのが現状です。特に当社は所在地が東京なので土地代も高いです。スカイツリーができたことで一坪二五〇万円くらいになりました。固定資産税も高い、最低賃金も東京が一番高い、もちろん社会保険料も高いです。また、住宅街における騒音・振動の問題もあり、夜七時くらいまでしか機械が動かさせません。機械の稼働率は他地域や海外の生産拠点に比べれば五分の程度です。工場の建屋は五つありますが、大きい一つにまとめた方が効率的に決まっています。トータルで考えると、日本で一番ものづくりに適していない地域と言えます。他地域や海外と同じようにやっても、とても太刀打ちできず、勝ち目はありません。しかし、真正面から捉えると最大のデメリットが、ものづくりの考え方や枠組み、仕組み、目線や視点、視野を変え

る最大のリットトになりえます。Garage Sumidaをつくったのは、それを発信するためです。二つ目は、下請体質からの脱却です。下請仕事は誇り高い仕事、胸を張ってやるべき仕事ですが、下請体質からは脱却しなくてはなりません。三つ目は、ネットワークです。小さい会社はできることに限りがあります。「できません」と簡単に断ってしまえば、入ってくる情報の質が変わり、機会損失が生まれるのは事実です。どの業界にも同業者のネットワークはあると思います。が、企業規模を越えたネットワーク、異業種とのネットワークを常に心掛けています。業界や業種、業態は違っても、考えている方向性が同じ会社と資本提携

る方向性が同じ会社と資本提携

採用力  
を磨く

訴求力  
を磨く

Que Project inc.

合同会社キュー・プロジェクト

▶リクルーティングプランニング  
▶デザインツール制作

<https://que-project.co.jp>

### 軽量鉄骨システム建築 プレハブハウス

用途に合わせ自由設計、コスト削減（事務所、店舗、倉庫、他）

プレハブパネル工法は規格部材を工場生産 経済性に優れ、短工期

## 株式会社 三栄工業

〒378-0002 群馬県沼田市横塚町 896-2  
TEL. 0278-20-1110 FAX. 0278-22-2102  
URL <http://kk-sanei.net/>

や業務提携、さらには人材の相互交流を積極的に進めています。

## ■「ありがとう」と言われるものづくり

父親が創業し、私が引き継いでからも様々なチャレンジをしてきました。金型から部品加工、少量多品種など、確実にできる仕事の幅を広げ、事業構造も変えてきたつもりです。しかし、一歩下がって会社全体を見渡したとき、まったく事業構造が変わっていないことに気づきました。請負・下請型の部品加工屋の枠からは抜け出せていませんでした。私たちが開発系の仕事を始めるきっかけになったのが「ありがとう」と言われるものづくりです。



今から約二〇年前、当社が五〜六名規模のときのことで。お客さんを増やしたい、大手メーカーと取引したいとの思いからWEBサイトを立ち上げ、問い合わせフォームをつくりました。しかし、期待した問い合わせはなく、アクセスも月に一回あれば良い方でした。当時の営業は私一人です。配達から帰ってきて問い合わせフォームを見るのが日課であり、楽しみでもありません。

ある日、一件の問い合わせがありました。その後、差出人から直接電話がかかってきました。年齢は三〇才前後の男性。細かく聞き取りを進めると、約一年半前、娘がボールを追いかけて道路に飛び出し、車にはねられて半身不随になってしまったとのこと。なぜもっと大きな声で止められなかったのか、走って手を掴んであげられなかったのか、最愛の一人娘を歩けなくしたのは自分のせいだ…と言っていました。退院した娘に対して「パパのせいでごめん、歩いて「パパのせいでごめん」と何度も謝りませんが、娘は「そんなこと言わないで、パパのせいじゃない」と言ってくれたそうで、それが逆にお父さんからすると

切なくて悲しくて、たまらない感情になったとのこと。しかし、一日に何度も謝っている。と、次第に娘さんの意識にも刷り込まれて「パパのせいだ」と思うようになり、横柄でわがままな性格になってしまったそうです。何とか娘を歩けるようにするため、最初の病院でもらったカルテを持って色んな病院を尋ねましたが、ほとんど相手にしてくれませんでした。三十二件目の病院でようやく話を聞いてくれる先生と出会い、娘のリハビリを進めることになりました。先生からは「当の娘さんにその気持ちがなければリハビリは進まない。まずは気持ちを醸成すること」とアドバイスを受けました。お父さんは色々と思案し、娘さんの介護用のベッドを改造してアタッチメントを取り付け、リハビリ用のパイプ通路を誕生日プレゼントにしようと考えました。介護ベッドのメーカーには何カ月も前から依頼し、了承をもらったはずでしたが、なかなか出来てきませんでした。個人からのオーダーメイド品は、手間暇がかかる割にお金にはならないので、メーカー内です。いよいよ娘さんの誕生日



が近づいてきたので、メーカーに何度も電話をするとクレームが扱いされた上に断られ、そして、「浜野さんのところに辿り着いた」と言います。お父さんからは「もう一度、娘と手をつないで散歩に行きたい。助けただけませんか」と頼まれました。お父さんの気持ちは痛いほど理解できますし、ベッドメーカーの対応にも憤りを感じたので「わかりました。やります」と言って、その依頼をお受けしました。その後、徹夜して娘さんの誕生日までに何とかお届けすることができました。

夜してまで作ってくれたことに勇気もらい、いざそのことを話してみると、娘は目に涙を一抔ためて「ありがとう」と言ってくれた。浜野製作所の皆さん、本当にありがとうございました。今までのものづくりで、こんなに「ありがとう」と言われたことはありませんでした。吹けば飛ぶような小さな町工場ですが、お父さんの願いや娘さんの未来、家族の絆をつなげられる、ものづくりは本当に誇り高い仕事であると改めて噛みしめました。父親の一言でこの業界に飛び込み、十数年後に実体験として感じるものができました。「ありがとう」と言われるものづくりをしよう」と覚悟を決めた瞬間でした。

## ■新しい生き残り戦略への挑戦

当社は職人の会社、ものづくりを続けてきた会社です。ものづくりで「ありがとう」と言われることが、先代への何よりの恩返しになると思っています。但し、これまで開発はやってきませんでした。開発には図面やプログラムの作成、高度な技術を持ったスタッフが必要です。外から呼び寄せることはできないので、自分たちで勉強して、

開発をやっていくことにしました。それが産学連携の取り組みです。早稲田大学との産学連携でEV車(HOKUSAI)をつくりました。今こそEV車はたくさん走っていますが、当時は非常に珍しい取り組みでした。これまでは図面をもらって部品をつくるのが仕事でしたが、それだけでは到底できない技術を勉強する機会になりました。

こうした取り組みによって世間から注目されはじめ、大学・大学院からの新卒応募がくるようになります。若手社員のエンジニア教育のために「江戸っ子一号(深海探査艇)プロジェクト」が設立されました。大手メーカーのエンジニアも多数参加していたため、開発に関する手順をよく教えてもらえました。また、キツザニアと組んだ「キツザニアinすみだ」では、入社三〜四年の若い社員に全プロジェクトを任せました。入社すると営業は営業、製造は製造と分かれてしまうので、他の社員の仕事が見えませんが、見えないから対立します。

自分の部署以外の仕事があつて会社は成り立つことを体験してもらいました。それにより若いスタッフは大きく成長しました。二六年前、六八才の未経験者

にも敬遠された会社が、今では大きく変わりました。昨年一月に社長に就任した小林は四二才、学生時代にインターンシップで当社に来ていた人間です。一ツ橋大学経済学部を卒業して大手企業に勤めましたが「世界を変えるのは浜野製作所だ」と言つて二〇才代後半で転職してきました。現在はそうした有名大学卒の転職者が増えていきます。社員の約三〇%は大手企業から転職してきた二〇〜三〇才代前半のスタッフです。

スミファ(すみだファクトリーめぐり)のオープンファクトリーは、区役所や商店街連合会、観光協会や商工会議所、地元金融機関、変わったところでは新日本フィルハーモニー交響楽団などと業界を超えてオール隅田として取り組んでいます。その実行委員長を十三年間務めてきました。来年は日本相撲協会との連携も計画しており、今後も様々な人々たちを巻き込んで進めていく予定です。

現在、私たちが注力しているのはプラットホームづくりです。大きく分けて六つくらいのお客様サービスを提供しており、インキュベーションやスタートアップの開発支援、プロポーザル支



援、人事交流などを行つていま

す。人事交流については、企業規模の大小を問わず皆さんの会社と取り組んでいます。現在、日本のスタートアップ企業は一万社と言われており、その九割はITやソフトウェア、クラウドサービス、生成AIなどの分野、残りの一割はハードウェア系になります。一万社の一割は約千社、そのうち四五社に当社が関わっているのです。これは間違いなく日本一と言えます。

先日亡くなられた一橋大学名誉教授・野中郁次郎先生が当社にお越しになった際に「お金をかけてデバイスを揃えれば省力化・効率化は可能だが、それは価値ではない。今後は真似できない、模倣できないものしか価値にならない。浜野製作所は泥

値にならない。浜野製作所は泥臭いことをやり、人と人とのつながりで価値をつくっている」と高く評価していただきました。野中先生の最後の論文には浜野製作所の事例が紹介されています。また、最後の講演も当社が企画した東京ビッグサイトでのものでした。

大量生産のビジネスモデルは、大手企業を頂点とする一方、流通的な物の流れ、情報の流れ、お金の流れです。これまでは大量生産モデルが有効に機能していましたが、今後の数量が出ない時代には、付加価値がないと生き残れません。売上は単価×個数。個数が上がらないのであれば、単価を上げるしかありません。但し、他社が一〇〇円で売っているものを「一五〇円で」と言つても誰も買ってくれません。単価を上げるには付加価値を上げるビジネスモデルに変えることが重要です。この混沌とした時代、仕事があるのを待つのではなく、新たな市場づくり、価値の高いものづくりが必要不可欠です。そのためには「ことづくり」から始めなければなりません。今後も様々な人々たち、一流の人々を巻き込んでいければと思います。

先日亡くなられた一橋大学名誉教授・野中郁次郎先生が当社にお越しになった際に「お金をかけてデバイスを揃えれば省力化・効率化は可能だが、それは価値ではない。今後は真似できない、模倣できないものしか価値にならない。浜野製作所は泥臭いことをやり、人と人とのつながりで価値をつくっている」と高く評価していただきました。野中先生の最後の論文には浜野製作所の事例が紹介されています。また、最後の講演も当社が企画した東京ビッグサイトでのものでした。

◎お気軽にご相談ください。◎  
**5ビッグコンベンション**  
 他中小コンベンションも多数あります。  
 ◎他県からも便利な磯部温泉 東京よりJRで1時間◎  
**会議⇒温泉⇒宴会⇒宿泊⇒会議**  
 スクール形式 最大700名可能  
 大会議室  
 本ホテル磯部ガーデン TEL:027-385-0085

限りある資源を、次世代へ。  
**株式会社エスティビー**  
 Zero Emission Stability Topline Business, Co., Ltd.  
 経営理念「絶やさぬために」  
 私たちは、熱誠・静脈の循環空気で、人と社会の生命活動を支え続けます  
 〒379-2123 群馬県利根市山王町1-19-14  
 連絡先 TEL: 027-212-3312

# 会員たんしん

同友会のホームページで  
会員検索できます。

## 【おがくず発酵で熱 前橋に酵素風呂】

(株)六本木事務所

経営コンサルティングなどを手がける(株)六本木事務所(代表取締役・六本木直人氏/前橋支部所属)は、同所に完全プライベート型の酵素風呂施設「森の雫」を開店した。電気やガスを使わず、米ぬかなどのおがくずを発酵させて熱を生み出す。

微生物が米ぬかによって増殖する際に発する「発酵熱」を利用し、おけ内に積まれたぬかを60~70度まで温める。砂風呂のように首から下を埋めることで、体の芯から温まることができる。空気を含んでいるため、体感的には45度程度とやけどのリスクは低いという。

六本木社長は「他人の目を気にせずリラックスしたり、じっくり考え事をしたりできる。心と体を整えるために利用してほしい」と話している。

午前10時~午後9時半(最終案内は同8時)。火曜、水曜定休。完全貸し切り制(90分)で要予約。料金は1人8800円。ペア割1万5400円。予約と問い合わせは公式LINEから。

[4/19付上毛]

## 【バスケットで群馬熱く】

(株)群馬プロバスケットボールコミッション

上武大学を運営する学校法人学文館(高崎市新町)と、プロバスケットボールチームの群馬クレインサンダーズを運営する(株)群馬プロバスケットボールコミッション(代表取締役・阿久澤毅氏/太田支部所属)は30日、バスケットボールスクール開催などを盛り込んだ包括連携協定を結んだ。学術的にサンダーズ選手をサポートする手法も研究する。

阿久澤社長は「バスケットで群馬を熱くする」の理念を紹介し「県民に活動を理解してもらい、より良い人材を輩出できるようにしたい」と話した。

[5/1付上毛]

## 【カプトやクワガタ 愛好家交流サイト】

(有)月夜野きのこ園

キノコの生産、販売を手がける(有)月夜野きのこ園(代表取締役・金子崇範氏/沼田支部所属)は、カプトムシやクワガタの愛好家に向けた会員制サイト「月夜野くわかぶ村」を開設した。会員同士でカプトムシなどの交換ができるほか、テーマ別のチャットグループで交流できるのが特徴。今後、売買や譲渡も始める予定で、会員増を目指す。

同社は、きのこ生産を通じて培った菌床製造技術のノウハウを生かし、2000年からカプトムシなどの飼育用品を販売してきた。23年、愛好家同士の交流などを目的とした「クワカブ広場」をインターネット上に開設。今回、さらに活動の幅をひろげようと、同サイトを立ち上げた。

会員登録は月額704円で、現在約60人が登録している。金子崇範社長は「カプトムシやクワガタを入りに、

自然に興味を持ってもらえればうれしい」と話している。

[5/6付上毛]

## 【レゴブロックで理想の地域表現】

共愛学園前橋国際大学

レゴブロックを使って地域づくりについて考える授業が、前橋市の共愛学園前橋国際大学(学長・大森昭生氏/前橋支部所属)で開かれ、2年生約100人が理想のまちをブロックで表現した。

学生たちは児浦良裕准教授の指導の下、本県の課題を考え、理想の地域をブロックで組み立てた。「多様な人の憩いの場を表現した」「車社会だから誰でも使える移動手段が必要」などと説明した。

前橋の地域課題を見つけ、1年かけて解決を目指す必修科目「グローバルセミナー」の一環。ブロックで具体化したアイデアを今後の授業に生かす。

[5/20付上毛]

## 【伊勢崎市に寄付】

心のスリーエー(株)

心のスリーエー(株)(代表取締役・高橋忠雄氏/高崎支部所属)が伊勢崎市に100万円を寄付。企業版ふるさと納税制度を活用。避難所の空調設備の整備事業に充てられる。高橋忠文専務に臂泰雄市長が感謝状を贈った。

[5/23付上毛]

## 【モデル工場 16社更新】

I・P・F(株)

(株)豊田技研

中小企業の模範となる工場を指定する県の中小企業モデル工場制度で、本年度の指定書交付式が22日、太田市内で開かれ、16社の指定が更新された。

独自の技術力や自社製品があり、経営成績が良好な企業を対象。指定期間は2年間。今回更新した企業の他、本年度まで継続する企業を含めて計27社が指定されている。

指定が更新された16社は次の通り(会員企業のみ抜粋)。

I・P・F(株)(取締役生産本部長・市川剛志氏/高崎支部所属)、(株)豊田技研(代表取締役・豊田信幸氏/高崎支部所属)

[5/23付上毛]

## 【住所変更】

(株)六本木事務所、代表取締役・六本木直人氏(前橋支部所属)は、この度、下記の通り住所変更しました。  
〒371-0036 前橋市敷島町241-15

## 【組織変更&代表取締役就任】

Nicolulu、代表・渡辺真由美氏(太田支部所属)では、この度、「(株)Nicolulu Group」に組織変更し、合わせて「代表取締役」に就任しました。

# 第1回 理事会報告

日時 五月七日(水)十九時  
※今回も同友会事務所とオンライン併用のハイブリッド開催となりました。

出席者(順不同・敬称略)  
正副代表理事/町田、杉崎、佐藤、小林、理事/小坂橋、山崎、提箸、石原、周藤、齋藤、佐藤、鈴木、諏訪、平野、神保、桑原、池沢、小池、吉池、茂原、本多、岡田、村岡、田村、関口、小柴、青年部/中島、事務局/阿久澤、竹内(役員計二十七名)

## 【議事】

小林副代表理事が議長をつとめ、町田代表理事挨拶のもと、第一回理事会開会。

### I. 報告連絡事項

1. 各支部・部会・委員会等の案内報告  
各組織担当者より、活動報告や今後の計画、依頼事項などがありました。

2. 第五十三回定時総会の報告と総括  
四月二十五日に開催された第五十三回定時総会について、参加状況やアンケート集計が紹介されるとともに、参加者数名からの感想や意見などが述べら

れ、総括しました。

### 3. その他

① 中同協関連(関東甲信越ブロック含む)の当面の行事予定が紹介され、参加が呼び掛けられました。  
② 黒岩前事務局長の墓地について事務局より案内がありました。

### II. 審議・承認事項

1. 群馬イノベーションアワード二〇二五の後援について  
上毛新聞社より、群馬イノベーションアワード二〇二五の後援依頼があり、これを承認しました。

2. 委員会・部会メンバーの選任について  
新年度の委員会・部会メンバーの選任について、理事はいずれかの組織に所属することが確認されるとともに、各支部へのメンバー選任依頼がありました。

3. 入退会者承認と仲間づくり推進について  
前回理事会以降の入会者三名、退会者十名を承認。会員数は五一五名となりました。  
また、新年度支部別入会目標が確認されました。

4. 支部還元金の計算方法について  
現行計算方法の改定(基礎還元金・会員数算定)が総務会よ

り提案され、これを承認しました。

### III. 意見交換・その他

1. 意見交換  
新年度、第一回理事会ということで、参加者全員の自己紹介や抱負、経営課題や業界動向などが語られ、お互いの理解を深めました。

2. 第二回理事会の開催確認  
次回理事会を左記の通り開催することが確認され、議長は佐藤副代表理事が担当することにしました。

■日時/六月三日(火)  
■会場/同友会事務所  
+ ウェブ(併用)

## 新会員ご紹介

### 5 月度常任理事会承認 会員名簿追加録(順不同・敬称略)

企業名・役職・氏名・生年・所在地・電話・FAX・業務内容・趣味・紹介者

こばやし社会保険労務士事務所 〒372-0802 伊勢崎市田中島町1-400-6 グランドビルアネックス201  
TEL: 0270-75-5880  
FAX: 0270-75-5881  
社会保険労務士業



代表 小林 正子  
S53年生

【紹介者/杉崎由里】

社会保険労務士事務所で15年勤務し、今年の春に独立開業いたしました。企業の人事、総務担当者様の負担を軽減して本来の業務に注力できるよう各種保険の手続きや給与計算などの支援を行っております。今後ともどうぞよろしくお願いいたします。

株式会社ま仕事と介護の両立 〒361-0044 埼玉県行田市門井町2-22-1 コーポ・カネコJ01  
TEL: 048-501-7522  
FAX: 048-610-8586



代表取締役 高橋 正俊  
S48年生

【紹介者/事務局・HP 問合せ】

労働法、及び、シニア法中心に担務する弁護士と介護を中心とするシニアビジネス関係の人脉を、仕事と介護の両立支援に活かすべく2024年7月起業いたしました。弁護士を中心とするプロ集団で、両立支援研修、従業員の個別介護相談、老人ホーム紹介業、民間介護保険の代理店業などに取り組み、介護離職ゼロ、及び、在職者が介護に従事することによる戦力ダウンゼロを目指します。

(株)ヨハクリ 〒377-0423 吾妻郡中之条町大字伊勢町1331-8  
TEL: 090-5405-9183



代表取締役 宮崎 洵希  
S62年生

健康経営支援、自費のリハビリ  
スポーツ観戦、スキー、ゴルフ、ラーメン二郎を食べる

【紹介者/井上大介】

作業療法士として15年間リハビリに携わってきました。現場で働く人の腰痛や膝痛などの「職業病」をリハビリの専門職としてサポートすることができないかと考え、起業いたしました。働く人の健康を守り、企業の生産性向上につなげていくサポートをさせていただきます。よろしくお願いいたします。

## 環境を思う、未来を想う あらためて誓う 上武印刷

優れた環境適応性。  
より高精度で美しい仕上がり

### 「水なし印刷」システム

「水なし印刷」は、湿し水を使用せず有害な廃液を0にし、その結果CO2を削減します。環境への負荷が格段に少ない印刷システムです。

ムダな廃棄物を出さない。  
必要な時に必要な部数を

### オンデマンド印刷

オンデマンド印刷は、「必要な時、必要なだけ」の印刷でムダがなく、環境面で優れています。また、印刷コストを抑え、納期も短縮できます。

私たちは、環境にも、お客様にもやさしい企業を目指します。

群馬県環境GS認定事業所



## 上武印刷株式会社

〒370-0015 高崎市島野町890-25

TEL 027(352)7445(代) E-mail eigyo@jp-t.co.jp  
FAX 027(352)2953(営業) URL http://www.jp-t.co.jp/

