株式会社ゼネラル・オイスター

カキの養殖、加工、販売などで大槌町を「カキの聖地」に

ゼネラル・オイスターでは、全国で約30店舗の直営レストランを運営

縁とタイミングで大槌町へ進出

株式会社ゼネラル・オイスターが、岩手県大槌町に、カキの加工工場「大槌 牡蠣ノ星」を設けたのは、いくつもの「縁とタイミング」が重なった結果だ。

「私は盛岡市の出身で、三陸沿岸は海水浴などで子どものころからなじみ深い場所。しかも大槌町の漁業協同組合には、カキの仕入れなどでお世話にもなりました」という、同社代表取締役CEOの吉田琇則氏にとって大槌町は、何かと「縁」のある地域だった。

吉田氏はまた、「生ガキを浄化する施設はすでに自社にあったので、次はカキフライなどの加工品を製造する施設をと、検討していたときに発生したのが東日本大震災でした」といい、

■ 企業情報

社名　株式会社ゼネラル・オイスター
業種　カキ加工事業
代表取締役CEO　吉田琇則氏
所在地　本社：東京都中央区日本橋茅場町2-13-13
「大槌 牡蠣ノ星」：岩手県上閉伊郡大槌町安渡3丁目13番1号56
TEL.03-6667-6606（本社）FAX.03-6667-6607（本社）
HP.http://www.g-oyster.com

ゼネラル・オイスターグループは直営のレストランを全国で展開するほか、カキの卸売事業も行っている。また、愛媛県にカキの種苗生産拠点、沖縄県に陸上養殖実験施設、富山県に生ガキの浄化施設がある。

■「大槌 牡蠣ノ星」で製造のオリジナル商品

大槌町に加工施設を設けることで復興に貢献することを考えたと振り返る。

そして、吉田氏が大槌町への支援を考え始めた、ちょうどそのころに、大槌町では「大槌町水産業共同利用施設復興整備事業」を公募することが決まった。この情報を知った吉田氏は、「ここまで縁とタイミングが重なったことに、運命的なものを感じました」と、加工施設の建設を決断。大槌町は同社の事業計画に対して、7億9,700万円の補助金交付を決定し、2017年5月に「大槌 牡蠣ノ星」は稼働を始める。

人材の育成にも効果のある事業を

「大槌 牡蠣ノ星」では現在、自社のオイスターバーで調理して提供する冷凍粒ガキのほかに、「カキのガーリックオイルマリネ」や「カキの特製バーニャカウダ」など、11種のオリジナル商品を製造。オリジナル商品の売れ行きは好調だ。しかし吉田氏は、大槌での事業展開は「まだまだ道半ば」と言う。「カキの養殖から加工、流通、販売までを行い、将来的にはカキといえば大槌の名前があがる、カキの聖地のような場所にしたい」という構想があるからだ。

「具体的には、加工施設にレストラン、物販施設などを併設し、目の前の大槌湾で育てたカキをその場で味わったり、商品を手に取ったりできるようにしたいと考えています」と吉田氏。「カキ料理の提供や物販によって、県内外からの集客が望めるだけでなく、働く人のモチベーションといったものも変わってくるはずです。加工品を製造しているだけでは知ることができないお客様の反応が、直接わかるわけですからね。結果として優秀な人材も育つと思います」と事業の効果を展望する。

「私たちには、首都圏を中心に全国に30の店舗があり、お客様の厳しい要求に鍛えられてきました」。吉田氏は、その経験と知見こそが大槌町の復興に必要であり、被災地外から進出した企業が提供できるものではないかとしている。

「大槌 牡蠣ノ星」の外観

独自のノウハウでカキ加工品を製造

岩手県山田町

株式会社ティエフシー

T（東北）F（復興）C（カンパニー）社名が表す復興への思い

約10カ月にわたる技術研修を受けたスタッフたち

広島県尾道市から山田町へ進出

株式会社ティエフシーの執行役員、神原耕治氏は、東日本大震災当日のテレビ映像を今も鮮明に記憶している。「大津波にあおられ、陸に打ち上げられる船の姿は、造船に携わる者として、あまりにもショッキングなものでした」と語る。

親会社のツネイシクラフト&ファシリティー株式会社（以下ツネイシクラフト社）の代表取締役社長、神原潤氏は、造船を生業とする者として、どのような支援ができるのかを見極めたいと、広島県尾道市から山田町の現地調査に向かう。多くの船舶が失われた実態を目の当たりにして、FRP中古船※12隻を寄贈。さらにFRP船8隻の修理を行った。

「その後、町や商工会、漁協などの関係者か

※FRP船とは、ガラス繊維などを加えて強度を向上させた繊維強化プラスチック（FRP）で建造した船。

■ 企業情報

社名　株式会社ティエフシー
業種　船舶建造・修理業
代表取締役　神原潤氏
所在地　岩手県下閉伊郡山田町大沢第1地割59番地
TEL.0193-82-1125　FAX.0193-82-1126
HP.http://touhoku-fc.com

株式会社ティエフシーは、2011年7月、広島県尾道市のツネイシクラフト&ファシリティー株式会社の子会社として設立された。社名には被災地とともに歩み、復興への礎を築くという決意が込められている。

ら、被災して職を失った若者の雇用創出を要請され、神原社長は会社設立を決断しました」と神原耕治氏。被災地の復興への思いを社名に込め、アルミの船舶の建造・修理を主業務とするティエフシー（T＝東北、F＝復興、C＝カンパニー）は、こうして震災のわずか4カ月後に誕生した。スピードを優先し、採算は二の次に考えた経営トップの判断があったからこそ実現した会社だった。

10カ月にわたる研修で技術者に育成

設立されたティエフシーは、ただちに社員の募集に取りかかり、4期に分けて山田町、大槌町、宮古市出身の計15名を採用。そのうち14名は元ホテルマンなど、造船などの技術とは無縁の経歴の持ち主だった。全員が広島のツネイシクラフト社で、約10カ月にわたって溶接などの技術研修を受け、2012年10月に完成した「TFCやまだ工場」での勤務を始めた。「溶接技術の習得には皆、苦労したようですが、日に日に腕を上げています」と神原耕治氏は言い、一人前の造船技術者と呼べる技量の持ち主も育ってきているそうだ。一方、山田町も新会社設立に応え、「緊急雇用創出事業補助金」を国に申請。「造船技能者養成事業」として彼らの技能習得をバックアップした。

■ ティエフシー社員が受けた主な研修や習得した資格・免許

研修

・ガス溶接作業	15名
・玉掛け（1t以上）	15名
・移動式クレーンの運転（1t以上５t未満）	７名
・アーク溶接特別教育	14名
・特定粉じん作業特別教育	15名
・振動工具特別教育	15名
・酸欠作業特別教育	10名
・騒音特別教育	15名

免許・資格

・５t以上のクレーン運転士	３名
・２級小型船舶免許	３名
・アルミ合金の溶接士（日本溶接協会、A2V級）	15名
・アルミ合金の溶接士（日本溶接協会、A2Z級）	５名

同社では当初、ツネイシクラフト社の人的応援を受け、アルミ船の建造に取り組んでいたが、2017年3月には現地スタッフのみで建造した船が初めて進水した。その「海童丸」は山田町が船主で、漁業体験などのイベントの際に、子どもたちを乗せて山田湾などを航行している。現在は、オリジナル商品であるアルミ浮揚型津波シェルターの製造・販売にも力を入れている。

船の建造によって山田町の漁業や観光などに貢献し、雇用の確保も果たす。ティエフシーは着実な歩みを続けている。

今やスタッフは一人前の造船技術者に

宮城県南三陸町

フロンティアジャパン株式会社

東北産の木材を製品に活用! 生産個数は500万個を突破

事業にはスピードが大切と言う額賀氏（左）とマネージャーの村井香月氏（右）

復興へ貢献と経営判断から東北へ

「南三陸町の皆さんとの出会いと、お力添えのおかげで、事業が順調に進みました」。地元の協力に感謝するのは、フロンティアジャパン株式会社代表取締役社長、額賀泰尾氏だ。

同社の主な事業は、国産の杉や檜などの間伐材を活用した企業のノベルティや記念品などの製造。本社は東京で、製造工場も東京と福井県鯖江市に置いていた。事業拡大に伴って新工場の開設を考えていたときに、東日本大震災が発生。震災直後から額賀氏は東北各地でボランティア活動に取り組む。その中で頭に浮かんだのが、被災地に新工場を建てるというアイデアだった。

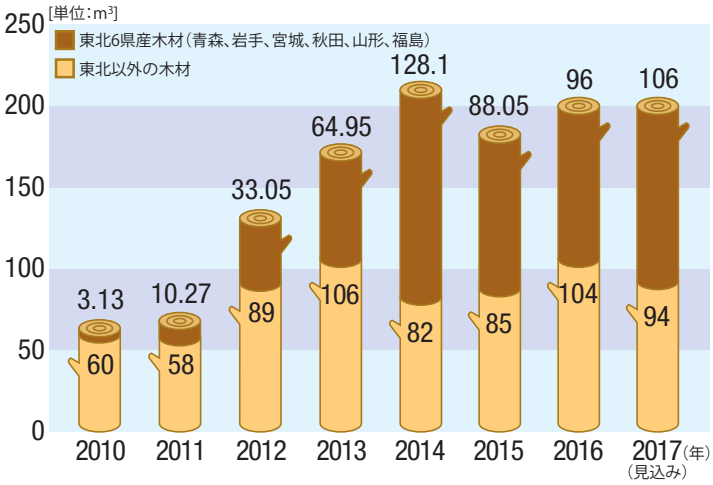
「雇用を創出することで、被災地の復興に貢献

■ 企業情報

社名　フロンティアジャパン株式会社
業種　木材・木製品製造業
代表取締役　額賀泰尾氏
所在地　本社：東京都江東区森下3-12-5
　　南三陸工場：宮城県本吉郡南三陸町入谷字林際204
TEL.03-5669-0990（本社）FAX.03-5669-0991（本社）
HP.http://www.frontierjapan.co.jp

フロンティアジャパン株式会社は、木材に特化したノベルティ製作の企業として、1996年に設立。間伐材を使用したノベルティ製品全般の企画・製造・販売と、それらに付帯する事業を行っている。フード事業も手がけている。

■ 使用木材に占める東北6県産木材割合の推移



したいという思いはありました。同時に、当社の事業に必要な木材の調達という点で、東北地方は、柾目の細かい良質な杉の産地でもあったのです。そうした私個人の思いと経営者としての判断から、浮かんだ計画でした」と額賀氏。事業拡大の上で不可欠となる高品質の原料の安定調達という課題を解決する上でも、東北での事業展開というのは魅力的な計画だった。

額賀氏は「ビジネスとして成立させてこそ、被災地への支援も貢献も継続できるのではないでしょうか」と指摘する。

自力で南三陸町に工場開設

2011年5月に額賀氏は宮城県・南三陸町役場を訪れて事業の構想を説明し、協力を依頼する。役場からは同町の入谷公民館の館長を紹介され、案内されたのが廃校となった中学校の校舎だった。その一部を工場として借りることができ、すぐにレーザー加工機など必要な機材を準備した。ちなみに額賀氏は公的資金には一切頼らず、すべて自己資金で新工場を立ち上げた。「事業にはスピードが大切だから」というのが、その理由である。

新工場では、主婦を中心に、Uターンした人などを雇用。検品や封入などを担当してもらっている。事業は順調に拡大し、2012年3月に工場を立ち上げてから5年間でノベルティ製作個数は500万個を突破。工場は2015年に地区内で移転し、約4倍の広さになった。

「震災までは、東北6県産木材の使用率はわずかでしたが、現在では50%以上。クライアントからも“東北の木材を使ってほしい”というオーダーが多く、それに応えることが当社のブランド力向上につながっています」と、額賀氏は手ごたえを感じている。

増え続ける注文に対応するため、人材の確保が課題になっているが、新たな製造拠点の立ち上げも視野に入れている。

南三陸工場での作業風景

仕事が趣味”と語り、衰え知らずの情熱を持つ会長の栗田氏

メルコジャパン株式会社

補助金を活用し、新規分野に参入する攻めの一手!

復興支援と新規事業の採算を考慮

ステンレス加工の高い技術力を武器に成長を遂げ、メルコジャパン株式会社は2011年に創業50周年を迎えた。そんな同社が、茨城県日立市から宮城県丸森町へ本社を移転したのは2017年9月のこと。慣れ親しんだ土地からの移転は大きな決断に違いないだろうが、「丸森町の工場が事業の主力になった。だから移転したまでですよ」と会長の栗田益行氏は笑う。「企業は常に変化し、進化していかなくてはいけません。試行錯誤して、挑戦して。創業以来、その繰り返しですよ」と語る栗田氏は、84歳になった今も第一線で指揮を執る。

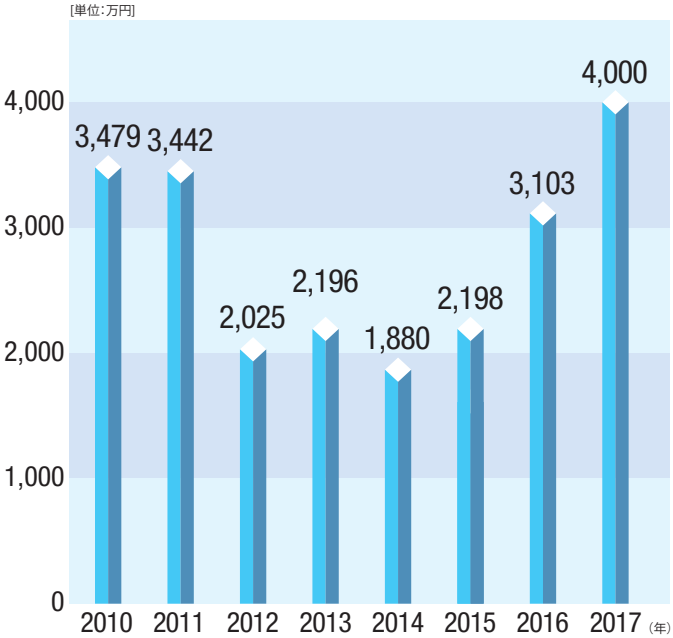
2015年には同社の挑戦の歴史に新たな1ページが加わった。「津波・原子力災害被災地

■ 企業情報

社名 メルコジャパン株式会社
業種 金属加工業 精密板金・レーザー加工・精密機械加工・ステンレス素材
代表取締役 栗田鋼二氏
所在地 宮城県伊具郡丸森町金山字西新田123-1
TEL.0224-73-7011　FAX.0224-78-1013
HP.http://www.melco-susnet.jp

メルコジャパン株式会社は、液晶パネルや次世代パネル「有機EL」の製造装置用ステンレス製真空容器など、ステンレス素材の加工において国内有数の技術力を誇る。1962年に茨城県日立市で創業し、1996年以降は宮城県丸森町に6つの工場を建設。2017年、そのうちのひとつに本社を移転した。

■ 売上高の推移



域雇用創出企業立地補助金」を利用し、丸森町の隣・山元町に新工場を建設。その目的は“新規分野への参入”だった。

「補助金の給付は津波で被害のあった沿岸部での建設、雇用創出などが条件で、山元町の方々のサポートによって約20名を地元から雇用しました。約23億円の建設費のうち約10億円が補助金として給付されました。

「津波被害に遭った山元町の力になりたいという思いはあったものの、それだけでは経営は成立しません。新工場を基盤に航空機産業のエンジン部品製造へ進出するという新たなビジョンを掲げ、地域への思いと補助金込みでの新事業の採算を十分に考慮したのです」。

航空機産業を牽引する大手企業の工場が福島県相馬市にあり、業績を伸ばしていることも要因だった。「世の中の動きを先取りすることも大切。稼働から約2年、ようやく軌道に乗り始めました」と栗田氏は言う。

時代を先読みし、攻めの姿勢を貫く

2018年秋には再び同補助金を利用し、海岸工場の隣に新たな工場を建設する予定だ。しかも、再び新規分野への参入。栗田氏が見据える次なる分野は半導体だという。

「半導体製造の大手企業の工場が宮城県内にできましたので、勝算はあります。今後は丸森工場のステンレス加工、海岸工場の航空機産業、新工場の半導体を3つの柱にして経営を安定させていきたいですね」。

売上げも順調に伸び、現在では100名近い従業員が勤務している。「従業員とその家族を幸せにすることも経営者の務め。先ほど、過去最高のボーナスを配って、従業員一人ひとりと握手してきたところなんですよ」と微笑む栗田氏。地域への思いと従業員の幸せを乗せて、同社の進化と挑戦の歴史は続く。

補助金を活用して建設した山元町の海岸工場

親川氏（右）と小寺氏（左）。陽光が差し込む工場エントランス

福島県楢葉町

アンフィニ株式会社

「福島プライド」を掲げ 日本の再エネ市場を牽引

雇用を作り、人材を育ててこその復興

大阪を本拠地とするエネルギー総合企業アンフィニは、東日本大震災以降、高まる国内の再生可能エネルギー需要を背景に業績が伸長したことから、その恩返しの思いも込めて被災地への事業進出を模索し、現地視察を重ねてきた。「寄付では不十分。雇用を作り、人材を育ててこその復興」という代表取締役・親川智行氏の強い信念のもと、結晶系で国内最大級となる太陽電池モジュール製造工場の新設を決定。2017年7月、工業団地への誘致があった福島県浜通り地方の楢葉町で新工場を稼働させた。

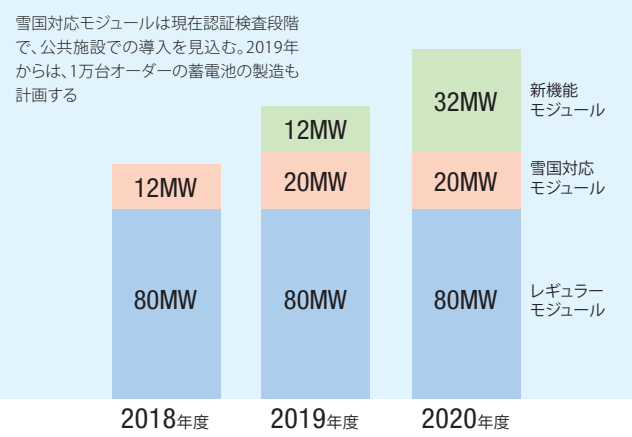
工場新設に際しては、経済産業省の「津波・原子力災害被災地域雇用創出企業立地補助金」を活用。「福島プライド」を掲げ、耐久性に優

■ 企業情報

社名　アンフィニ株式会社
業種　電気機械器具製造業（太陽光発電）
代表取締役　親川智行氏
常務取締役　小寺直人氏
所在地　本社：大阪府大阪市浪速区湊町1丁目4-38
　　福島工場：福島県双葉郡楢葉町下繁岡北谷地16番地
TEL.0240-26-0888（福島工場）　FAX.0240-26-1888（福島工場）
HP.https://infinigroup.co.jp/corporate/fukushima/

フランス語で"無限の可能性"を意味するアンフィニ（INFINI）。2004年、太陽電池用原料ビジネスに参入し、太陽電池モジュール開発事業、新電力事業、バイオマス・バイオガス発電事業と領域を拡大している。

■ 福島工場 モジュール製造計画



れた高品質で高効率のモジュールを安定的・永続的に生産していくために、最新鋭の設備が導入された。郡山市にある産総研の福島再生可能エネルギー研究所（FREA）との連携で多彩な技術開発を展開し、例えば、雪の積もらない機能を持たせた「雪国対応モジュール」は豪雪地帯の課題である冬季の太陽電池活用と雪掻きの負担軽減を合わせて実現する。

ボトムアップ運営で“世界一の工場”へ

人材面では、新工場立ち上げに際して60数名の地元の人材を積極的に採用（2017年12月末現在78名）。会社説明会では、「メイドイン福島でお客様に喜ばれる製品を作りたい」という経営者の福島への思いを伝え、共感が得られた人に絞り込んだ。

「未経験者が多かったため、既存の就業ルールを当てはめることなく、人材教育に多くの時間を割きました。思いを共有し、どうすれば効率よく、いい製品が作れるのかを個々が経営者視点で考えるボトムアップの運営スタイルを採用したところ、“世界一の工場になろう”という目標が生まれました。不具合が起こりそうな箇所を先回りしてチェックしたり、偶発的なアクシデントにも現場対応できる力がついてきています」と、人事担当の小寺直人氏は手応えを口にする。

また、経営面での勝算を親川氏は次のように説明する。「いい材料、技術、アイデアがあっても、いい人がいなければ、品質はついてきません。スペックや価格の単純比較ではなく、根底にある品質を追求できる製造拠点があれば、アライアンスやOEMを模索するメーカーも心強いはずです」。

企業が被災地や地方に進出する際は、自治体や地元企業の協力を仰ぎながら、地元の人々に企業の本音・本気度をしっかり伝えることが重要となる。「福島にいるダイヤの原石のような人材を発掘し、磨き、世に送り出していく。ともに生きると腹をくくれる企業かどうかが問われるのではないでしょうか」と、親川氏。「福島プライド」を掲げた挑戦はまだ始まったばかりだ。

現場主導のボトムアップ型運営スタイル

作業服姿が“正装”の井部氏。「復興のため」の思いは強い

株式会社井部製作所

雇用創出と事業拡大。ふたつの理想を叶える進出

南相馬進出の決め手は市の熱意

「被災地の復興のために何かがしたかった」。被災地への進出を決めた裏には、そんな強い思いがあったと、株式会社井部製作所の代表取締役社長・井部良則氏は語る。

老朽化が進んでいた千葉県・松尾工場の建て替えを検討していた時期に東日本大震災が発生。「復興の力になりたい」と東北に新たな拠点を作ることを決意した。

検討の末、取引先があったことや、事業拡大が見込める土地であったことから、拠点候補地は福島県に絞られた。「福島県は医療機器や航空宇宙、ロボットといった産業に力を入れている地域。当社が力を入れていきたい分野そのものだったんです」。

■ 企業情報

社名　株式会社井部製作所
業種　金属製品製造業
代表取締役　井部良則氏
所在地　本社：東京都目黒区目黒本町6-9-4
南相馬工場：福島県南相馬市原町区雫字蛭沢175-3
（下太田工業団地内）
TEL.0244-32-1066（南相馬工場）　FAX.0244-32-1068（南相馬工場）
HP.http://www.ibeseisakujyo.co.jp

東京都目黒区に本社、千葉県山武市松尾町に工場を構える1966年創業の精密機械部品の製造会社。主力事業は、半導体関連部品の生産で、航空宇宙、医療機器、産業機器などの関連部品の製造も行う。2017年1月に南相馬工場の操業を開始した。

福島県庁から紹介された、いくつかの候補地の中に現在拠点を構える南相馬市の工業団地があった。魅力的な土地だったものの、規模や費用面のことを考えると「GOサインを出すことはできなかった」と井部氏は当時を振り返る。

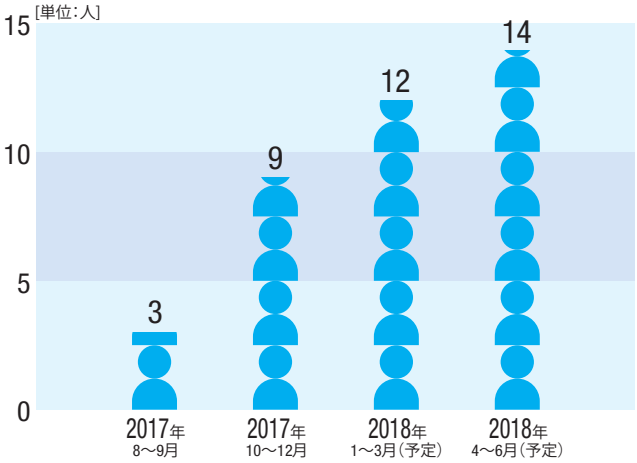
そんな井部氏を動かしたのは、「南相馬市の職員や市長の熱意だった」と言う。「何度も千葉工場まで訪ねて来てくださって、進出のメリットや、バックアップ体制について丁寧に説明していただいたんです。顔を合わせるたびに、その熱意に強く心を打たれていき、南相馬への進出を決意しました」。

第二工場を建てることが夢

工場建設には、「津波・原子力災害被災地域雇用創出企業立地補助金」を利用した。審査は厳しく、期間も長いものだったが、無事クリア。土地や建物、設備にかかる費用に充てられる補助金が下りたことで、ネックのひとつだった初期費用を大きく抑えることに成功した。

また、「被災地の雇用創出」という思いも実を結んだ。「従業員の確保には、あまり苦労はしませんでした。ハローワークの求人募集だけで、当初目標の倍に相当する人数を雇用できたんです」。

■ 南相馬工場の地元新規雇用者累計



2017年1月に操業を開始した南相馬工場は、9月にはほぼ100%の稼働率を記録するまでになり、「今後も右肩上がりで成長を遂げていけそうだ」と、井部氏は明るい表情を見せる。

近年のAI産業の盛り上がりで、同社の主力製品である半導体製造装置部品への需要は高く、航空宇宙関連部品も同様。さらに南相馬市では「ロボットテストフィールド」の建設が進み、井部製作所が主幹事業化を目指す、関連産業への事業拡大も明るい展望が見えている。

広大な南相馬工場の敷地には、まだ更地状態のスペースが存在する。「ここに第二工場を建設するのが夢なんです」と井部氏。復興のための雇用創出と事業拡大。ふたつの目標を叶えながら井部製作所は、次なるステージへ向かっていく。

南相馬工場内には生産を支える大型機械が並ぶ