津福工業株式会社

電機機械・装置

隙間ニーズに特化した精密空調設備

正確な製品づくりで「感性」に響く仕事を

より精密な温度・湿度管理を

精密空調機を取り扱う津福工業株式会社。そのルーツは、大正時代に久留米絣の織機メーカーとして発足した津福鉄工所まで遡ります。昭和初期から冷凍機、アイスクリーム製造機等を製造。「冷やす技術」「温度管理技術」を徹底的に磨いてきました。

昭和50年代からは精密空調分野に事業をシフト。ほとなく国の農業研究機関や大学医学部に製品が採用されます。試験室の空調は、より精密な温度・湿度の管理が求められる世界。「より高い水準に応えることで、技術やノウハウの蓄積ができました」と津福社長は語ります。現在、公設試験研究機関・大学・民間企業の研究・開発や品質保持、メーカーの生産ライン、病院の手術室など、特に繊細さが必要とされる空調設備を得意としています。温度・湿度・気流・気圧・清浄度などの環境を精密にコントロールするシステム設計から、機器・装置の製造、供給までできるメーカーは、非常に少なく、同社の存在は大変貴重です。

「強みを活かす」ために敢えて「捨てる」

また同社は、限られた社内の資源を最大限に発揮するため、「設計」と「メンテナンス・サービス」に特に注力しています。ニーズや課題が把握できる顧客との接点を残し、営業や工事・施工は可能な限り外部資源を活用するビジネスモデル。これができるのも、今まで育んできた幅広いネットワークと、各分野に精通した確かな設計・製作技術があればこそ。

製品同様、事業展開やビジネスモデルも綿密な計算のもとに構築されていますが、決してドライな印象とは違います。「業務はデジタルに。正確迅速を心掛けています。でも最後は、人と人とのつながり。意外とアナログな『感性』に響く仕事を大事にしている会社です」。こんなところにも他に真似できない強みがありそうです。

設立	昭和38(1963)年
資本金	4,500万円
本社所在地	久留米市梅満町1202
代表者	代表取締役　津福　一宏
従業員数	37名
事業内容	省エネ形恒温恒湿AirPEXシステム、精密空調設備、冷熱空調機器製造・販売

公式サイトはこちら!

株式会社日本風洞製作所

電機機械・装置

世界初の市販化に成功「2重プロペラ風力発電」

設立	平成28(2016)年
資本金	5,608万円
本社所在地	久留米市藤光町1147-1
代表者	代表取締役社長　ローン・ジョシュア
従業員数	7名
事業内容	2重プロペラ風力発電機、風洞試験装置等の開発・製造・販売
受賞歴等	平成30年福岡県ベンチャービジネス支援協議会「フクオカベンチャーマーケット大賞2018」(特別賞)

公式サイトはこちら!

「風を活用する」、「風をつくりだす」風にかかわる最新技術

発電量増とコスト低減を両立

株式会社日本風洞製作所は、世界で初めて「2重プロペラ風力発電機」の市販化に成功した企業です。

「2重プロペラ風力発電機」とは、前後に2層のプロペラを持つ新型の発電機。風力発電機1.5台分のコストで2台分の発電量を得られるため、風力発電の発電コスト低減の切り札として、40年以上前から様々な国で研究が進められてきました。

しかし、2組の羽の動力を1つの発電機に接続する技術が難しく、これまで市販化されたものは皆無。その壁を打ち破ったのが、日本風洞製作所のローン社長です。高校生の頃から風力発電の研究を始め、九州大学に進学後、風力、機械、航空力学、土木、各種法規など、様々な分野を横断的に学び、久留米の地で創業。同社が開発した「2重プロペラ風力発電機」の機構部とプロペラは、他社の従来品にも無加工で取り付けられるため、新規導入はもちろん、既存の風力発電設備にも導入できます。

アスリートの世界からも期待

社名に含まれる「風洞」とは人工的に乱れの少ない空気の流れをつくる装置のこと。同社では他にも、「小型風洞試験装置」を開発。空気抵抗が勝負に影響する自転車競技の世界で、選手の動作確認や製品の開発に活用されている他、自動車、住宅、スポーツウェア等の耐久試験での利用も期待されています。従来の風洞試験装置に比べコンパクトで、設置や利用コストが抑えられることが最大の特長です。

「風をつくりだす」企業は久留米の地に今まさに新しい風を吹き込んでいます。

風洞試験装置 Aero Optim-S

要望に応える「設計力」と実現するための「技術力」の融合

株式会社富士製作所

電機機械・装置

他の追随を許さない高い技術力で唯一無二の生産機械を製作

設立	昭和42(1967)年
資本金	2,500万円
本社所在地	久留米市大善寺町宮本293
代表者	代表取締役　三浦　晃義
従業員数	45名
事業内容	生産設備ライン、製造装置開発・設計・施工
受賞歴等	平成30年経済産業省「地域未来牽引企業」

公式サイトはこちら!

お客様に信頼されるパートナー企業へ

株式会社富士製作所は、昭和42年に創業した生産機械を製造する会社です。当初は、ほとんどが地元大手タイヤメーカー向けの製造機械の開発でした。しかし、現在では生産機械全般をオーダーメイドで手掛けるようになり、タイヤの他にも食品、製薬、電器、自動車、電力など国内外の多種多様な業界に展開しています。この躍進を支えるのが、顧客のニーズに応える優れた設計力と技術力です。例えば、同社製の混練機(ミキサー)。従来、ゴムの混練は、フローティングウェイトで加圧して、混練する製法(バンバリーミキサー法)が一般的でした。しかし、この製法では機械の掃除中に何らかの誤りにより、フローティングウェイトが落ちてくることがあり、この課題を解決するために開発したのが旋回ウェイト式ミキサーです。加圧蓋にアームがついており、後ろへ倒す構造になっているので、蓋が落ちる心配がありません。また、開口部が大きく、掃除は容易で安全。装置全体の高さが低いため、天井の低い工場でも導入可能です。本製法は特許を取得しており、タイヤ業界だけでなく、製薬業界等さまざまな業界から引き合いを受けています。「人や設備に対する投資を惜しまずやってきた。そのことが現在につながっています。お客様に信頼されるパートナーとなることで、相互の提案ができ、より良い製品がつくれます」と、三浦社長は語ります。

世の中にまだ無い製品を生み出す

同社のもう一つの強みがチャレンジ精神です。「将来は、航空機や宇宙産業など、より高度な技術と信頼性が求められる新たな分野にもぜひ挑戦したい。試行錯誤、切磋琢磨することで、社員が成長するのが嬉しいのです」と三浦社長。「世の中にまだ無い製品を生み出したい」お客様の期待を超えるものづくりが同社の矜持です。

「品質第一主義」本物にこだわり世界市場をリード

株式会社森鐵工所

電機機械・装置

世界シェア40%超、唯一無二のタイヤ成型ドラム専業メーカー

設立	昭和9(1934)年
資本金	3,000万円
本社所在地	久留米市大石町18
代表者	代表取締役社長　森　春樹
従業員数	36名
事業内容	タイヤ成型ドラムの設計・開発・製造・販売
受賞歴等	平成20年中小企業庁「元気なモノづくり中小企業300社」／平成25年経済産業省「中小企業ＩＴ経営力大賞」(経済産業大臣賞)／平成30年経済産業省「地域未来牽引企業」

公式サイトはこちら!

グローバルニッチトップ企業

明治38年創業の株式会社森鐵工所。歴史ある100年企業です。当初は農業用機械や一般機械を取り扱っていましたが、1930年代より、タイヤ成型ドラムの製造に着手。タイヤ成型ドラムとは、板状のゴム素材をタイヤのサイズに合わせたドラムに張り付け、圧力をかけてドーナツ状に加工する装置のこと。現在では、唯一無二のタイヤ成型ドラム専業メーカーとして国内外の主要タイヤメーカーに製品を供給しています。輸出先46カ国、世界シェア40%超を誇る、地域発のグローバルニッチトップ企業です。

世界に羽ばたいた行動力と技術力

海外展開を牽引したのが森社長。同社の取引がほとんど国内だった時期から、将来的な国内市場の縮小を見据え、世界を相手に商売をすることを決断します。元商社マンの経験とバイタリティを発揮し、世界のタイヤメーカーの幹部宛に直接手紙を送り、少しでも反応があれば現地でトップセールス。「無償でのトライアル使用」を提案すると、使った企業からは、その後次々に注文が舞い込みました。

同社の製品は、極めて高い製品精度を追求し、長期間使用しても故障知らずのメンテナンスフリーを実現。加えて消耗部品は世界共通のパーツのため互換性があり、お客様自身が現場で部品交換することが可能です。「中小企業は海外でのメンテナンスまで手が回りません。だったら最初から壊れないような設計をすればいいかと」笑顔で語る森社長。逆転の発想とそれを実現する設計力・技術力が世界に羽ばたいた大きな要因でもあります。

将来的にはタイヤ以外の新しい分野へのチャレンジも考えているとのこと。100年後も変わらずお客様に選ばれる会社を目指しています。

LE システム株式会社

電機機械・装置

独自技術による燃焼煤からのバナジウム回収と電解液製造の開発

設立	平成23(2011)年
資本金	10億3,000万円（資本準備金2億2百万円を含む）2018年8月31日現在
本社所在地	久留米市東合川2-3-39
代表者	代表取締役　佐藤　純一
従業員数	22名
事業内容	バナジウムレドックスフロー電池セルスタック並びに電解液の研究開発・生産

公式サイトはこちら!

「世界をエネルギーで満たしたい」理念が支える革新的技術

電解液の低コスト製造を可能に

今、世界中で推進されている再生可能エネルギーの導入。しかし、太陽光発電等には、出力量が著しく変動するという課題があります。そこで必要となるのが、大容量の蓄電池。その蓄電池に着目し、佐藤社長が立ち上げたのがLEシステム株式会社です。

設立後、バナジウムレドックスフロー電池（VRFB）の普及を目指す中で確立したのが、電池に使われる電解液の原料であるバナジウムを、火力発電所で生じる燃焼煤から回収するという独自技術でした。これまでは、バナジウム市場価格が不安定で高額なことがVRFBの普及を阻害する要因となっていましたが、この独自技術によって、回収したバナジウムを使った低コストの電解液製造が可能となりました。

電解液の量産体制を整備

VRFBの研究から始まった事業は、現在電解液の研究開発・生産が中心となっています。平成28年には、茨城県つくば市に研究開発等を行う事業所を設立し、今年12月には、福島県浪江町に電解液製造工場を稼動予定です。これにより、量産体制が整い、VRFB普及に弾みがつくことが期待されています。

LEシステムの創業は、蓄電池に着目した先見の明と、VRFBの開発に携わった技術者との出会いがきっかけです。「当社の創業直後に発生したのが、東日本大震災です。はからずも従来のエネルギーシステムからの転換や非常用電源システム（蓄電池等）の重要性が社会的な課題となったことも運命的でした」と話すのは、佐藤社長。LEシステムの技術が、再生可能エネルギーの世界を大きく変えようとしています。

電解液

兼貞物産株式会社

食料品・飲料

国内産原木乾し椎茸の取扱量日本一

設立	昭和27(1952)年
資本金	5,000万円
本社所在地	久留米市御井朝妻1丁目5番23号
代表者	代表取締役　平木　元治
従業員数	84名
事業内容	乾し椎茸卸、きのこ加工食品、食品開発・販売

公式サイトはこちら!

日本の伝統食文化を守り発信する

椎茸のスペシャリスト

昭和27年創業、乾し椎茸を専門に取り扱う卸会社です。地元で自転車での行商から始めた商いは、品質の良さと地道な営業努力で徐々に全国に販路を広げていきました。現在では「国内産原木乾し椎茸の取扱量日本一」を誇ります。

「手間を惜しまず、とことんやる」。兼貞物産株式会社のモットーです。なんと選別作業は今でも手作業です。販路が広がるにつれ、商品のラインナップも昔に比べて大幅に増えました。自社で細かく定めた約30種の品柄に合わせて、産地別、生産者別に丁寧に選別を行います。こうすることで品質を均一に保ち、安定した商品の供給が可能になります。「色々と試行錯誤したが、選別だけはやっぱり手作業に勝る手段はない」と平木社長は断言します。椎茸には個体差があり、大きさはもちろん、色・形・乾燥具合・質感など、機械では判別できない、微細な違いがあるのです。人が丁寧に扱うからこそ、型が崩れて商品価値が下がることもありません。

日本一の会社の責任

同社は、業界でいち早くトレーサビリティシステムを導入しました。原材料の産地や生産者、選別工程、製造工程、最終検査、出荷、そして流通過程まで細かく情報管理しています。安全・安心な自然の恵みを、高品質な商品にして消費者へ提供する。顧客満足度を徹底的に追求する姿勢がそこにはあります。

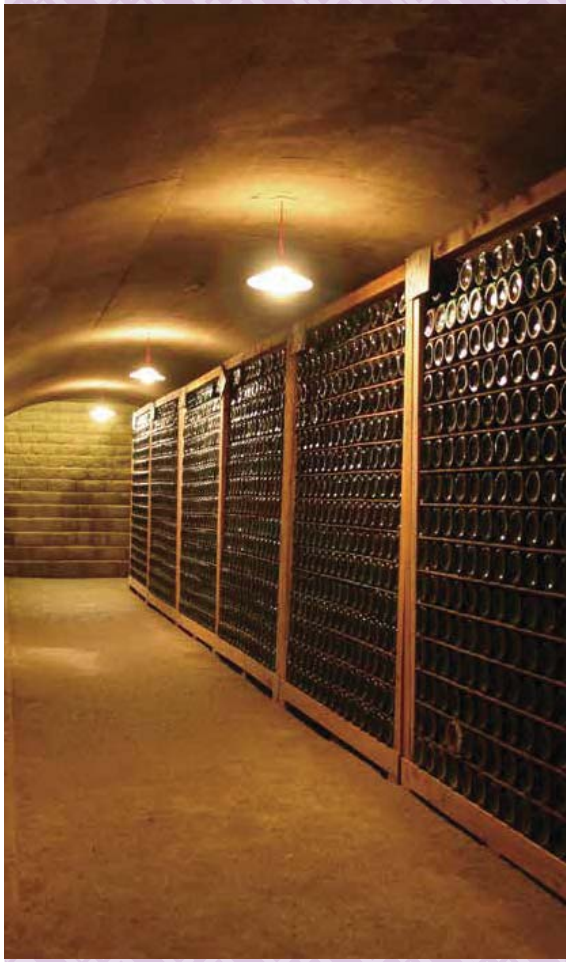
今後、生産農家の高齢化に伴う生産量の縮小も危惧されます。原材料確保のため、将来的には同社が椎茸生産に取り組むことも視野に入れています。「日本伝統の食文化を守り、未来へと発信していくことは、椎茸取扱い日本一の会社としての責任であり、誇りなのです」。平木社長は力強く語られました。

原木椎茸栽培

株式会社巨峰ワイン

食料品・飲料

世界で初めて巨峰を原料にしたワインを開発



ワインを通して地域発展を創業当時から変わらぬ理念

試行錯誤の末、独自製法を確立

田主丸では、昭和32年に巨峰の栽培が始まりました。栽培の苦労を生産者とともにした若竹屋酒造場の12代目林田社長が、巨峰の消費拡大と特産品開発を目指して、世界で初めて巨峰を原料にしたワインを開発。同時に地域雇用の拡大、地域の発展を目指して創業したのが株式会社巨峰ワインです。

ワイナリーとしては、九州で2番目に古い歴史があります。ワイン専用種ではなく、糖度が高い生食用の巨峰をワインにするためには、大変な苦労がありました。開発にあたってヨーロッパの製法を踏襲することなく、圧搾、発酵、ろ過などの各工程で巨峰にあう独自の製法を模索。試行錯誤を繰り返して独自の醸造技術を生み出すことに成功しました。

現在はその技術を活かし、季節ごとのさまざまなフルーツワイン造りにチャレンジ。平成20年にはブルーベリーワインが全国酒類コンクールのワイン部門で1位を獲得しました。

今では一大観光スポットに

ところが平成24年の九州北部豪雨で施設が被災。ぶどう畑は一面土砂に埋もれてしまいました。再建も危ぶまれる程の被害を受けましたが、すぐに社員自らがスコップを手に取り土砂を除去する姿を見て、社長も大いに勇気づけられたそうです。その後、皆で一丸となり復旧に尽力。被災をきっかけに施設をリニューアルし、「組織の結束も、より強まった」と林田社長。今では、美しい景色、ワイン蔵、レストランも楽しめる、年間8万人が訪れる観光地になっています。「田主丸地域の発展という創業時の理念は今も変わりません。苦労して確立した製造技術を活かし、近隣で生産される果物を使ったフルーツワインに特化して研究開発を続けています」。

設立	昭和47(1972)年
資本金	1,000万円
本社所在地	久留米市田主丸町益生田246-1
代表者	代表取締役社長　林田　安世
従業員数	17名
事業内容	ワイン製造・販売、レストラン
受賞歴等	平成20年全日本国際酒類振興会「全国酒類コンクール」(ワイン部門 第1位)　他

公式サイトはこちら!

サクラみそ食品株式会社

食料品・飲料

地域の食文化を支える創業100年を超える老舗企業

優れた技術と発想で暮らしに寄り添う食品を

業界初「合わせみそ」を開発

サクラみそ食品株式会社は、創業大正2年の老舗企業。日本人の食卓には欠かせない「みそ」から始まり、現在は「みそ」「乾燥天ぷら」「麹製品」の3つの事業を展開。業界で初めて「米麦合わせ・みそ」を開発した功績は広く知られるところです。

当初は米みそと麦みそを混ぜていましたが、技術開発に取り組み、原料の仕込み時点で米・麦の麹を合わせる「合わせ麹製法」を確立しました。米と麦では、給水や温度などの条件が異なるため、同時に麹を作ることは高度な技術とノウハウを必要とします。

麹の可能性を探り、未来を創る

平成4年には、他に先駆けて「乾燥天ぷら」の開発・生産をスタート。カップ麺の具材として大手食品メーカーに提供しています。この新たなチャレンジは、同社が全国に販路を広げるきっかけになりました。現在、即席麺向け乾燥天ぷらは九州でトップシェアを誇り、スーパーや飲食店等にも広がりました。「乾燥天ぷらは、食感・日持ち・見た目が重要。特に食感にはこだわりがあります。『ふんわり』『さくさく』など商品によって製造方法を変えています」と野田社長。

また、同社のもう一つの柱である「麹製品」は、産学官連携で「麹プロジェクト」を立ち上げ、試行錯誤を繰り返し、"食べる甘酒"こと「甘酒ゼリー」を開発しました。スティックタイプにすることで、いつでもどこでも気軽に食べて頂けるように独自の工夫を加えています。

これからも、時代のニーズに合わせた新たな挑戦を続け、常に市場を意識した商品開発を進めています。

設立	大正2(1913)年
資本金	5,000万円
本社所在地	久留米市梅満町高海1638-4
代表者	代表取締役社長　野田 豊國
従業員数	80名
事業内容	みそ、調味料、乾燥天ぷらなどの製造・販売
受賞歴等	平成30年中央味噌研究所「全国味噌鑑評会」(審査長賞)

公式サイトはこちら!

株式会社種商

食料品・飲料

取り扱い品種日本最大級の雑穀専門メーカー

高い商品企画力で健康食品業界にも積極進出

開発から販売まで一貫して行える強み

戦後の食糧難の頃、貴重な栄養源だった雑穀や豆を扱う店として創業。現在では、雑穀の取り扱い品種数において、日本最大級の雑穀専門メーカーとなったのが株式会社種商です。原料の仕入れ、企画、パッケージデザイン、製造、販売まで一貫して行い、高い商品開発力が特長。「食品卸業から加工食品製造に進出したのは、平成8年です。食品に付加価値を付ける提案型に転換しました」と語るのは、諸冨社長。

「現在、企画・開発部はほとんどが女性社員で、市場ニーズをつかんだ商品を生みだすのが当社の強み。近年では、美容と健康に敏感な若い女性をターゲットにした商品開発も盛んです。また、EC市場での販促にも力を入れています」。

先端技術で新商品を次々世の中へ

冷凍する際の細胞破壊を防ぎ、解凍時のドリップが出にくい特殊な冷凍技術「プロトン凍結技術」を用い、炊きたてのご飯の味を損なわない冷凍米飯も開発。大手企業の商品も数多く手がけています。また、ブレンド雑穀米としては初めての機能性表示食品である「血圧サポートGABA国産十六穀米」を新たに発売。ほかにも、雑穀青汁ゼリーや雑穀甘酒ゼリーなど、健康食品開発に力を入れており、「雑穀に、カルシウムやコラーゲンなどの機能性素材をブレンドできる技術力が当社の強みです」と諸冨社長。他社にはない企画・開発力、そして先端技術で、雑穀の更なる付加価値向上に努めています。

更に、米卸・雑穀加工食品メーカーとしては国内で初めて、全工場でハラール認証を取得。海外での試食販売や展示会出展も積極的に行っており、現在では、台湾、香港、シンガポール、タイ、ベトナム、アメリカやイギリスなどに販路を拡大しています。

血圧サポートGABA国産十六穀米

設立	昭和23(1948)年
資本金	1,000万円
本社所在地	久留米市宮ノ陣4-19-16
代表者	代表取締役　諸冨　和馬
従業員数	40名
事業内容	雑穀加工品、冷凍米飯等の製造・卸・販売
受賞歴等	平成30年中小企業庁「はばたく中小企業・小規模事業者300社」

公式サイトはこちら!

福徳長酒類株式会社久留米工場

食料品・飲料

出荷量、国内第3位 国内有数の焼酎メーカー

時代にあった商品開発で市場を開拓

総市場の5.6%のシェアを占める

福徳長酒類株式会社久留米工場の象徴である「赤レンガ造り」。その歴史は、大正9年の台湾製糖九州製糖所の建造開始まで遡ります。戦中の昭和18年には軍需工場として航空燃料の製造を担っていました。戦後は、昭和21年より飲用アルコール、焼酎「千石」等の製造を開始。昭和28年に森永醸造として独立後は、得意の発酵・蒸留技術を生かし、ビールを除くすべての酒類の製造、販売を手掛けてきました。平成3年に福徳長酒類に社名変更し、平成13年には現オエノンホールディングスのグループに加わり、乙類焼酎の製造に特化。博多の華ブランドを主軸に徐々に販路を拡大し、現在では焼酎乙類出荷量約3万kl（麦86%、そば8%、米・芋各3%）で国内第3位（平成28年度統計）。国内焼酎乙類総市場の約6.5%のシェアを占めるなど国内有数の焼酎メーカーです。

新製品で若者層へも食い込む

福徳長酒類が飛躍するターニングポイントとなったのが、平成10年前後から始まったとされる第三次本格焼酎ブームです。3年以上樽貯蔵を行った原酒がベースの「博多の華三年貯蔵」や、華やかで軽快で手頃な価格を実現した「博多の華麦焼酎パック」など、培ってきた製造技術を最大限に生かした本格焼酎が熱く支持されました。最近は若者を中心に広がるハイボールブームに対応した、樽貯蔵の風味を生かしたコストパフォーマンスの高い琥珀色の博多の華麦」も好評。さらに、原材料にドイツ産ホップを使用し、ビール酵母で醸した個性的な麦焼酎を投入するなど、既成概念を排した商品開発も行っています。今後も伝統ある技術力を最大限に生かし、時代に合った焼酎の新たな楽しみ方を提案して市場開拓を進めていきます。

設立	昭和28(1953)年
資本金	5億1,807万円
本社所在地	千葉県松戸市上本郷字仲原250
久留米工場	久留米市荒木町荒木1200-1
代表者	代表取締役社長　清水　春夫
従業員数	211名
事業内容	酒類の製造・販売（主に焼酎）

公式サイトはこちら!

プレットサンフーズ株式会社

食料品・飲料

乳酸菌飲料の製造販売 65ml容器出荷数量全国トップクラス

(※グループ会社全体)

設立	昭和34(1959)年
資本金	1,400万円
本社所在地	久留米市荒木町荒木1961-5
代表者	代表取締役　大久保　章生
従業員数	56名
事業内容	乳酸菌飲料・清涼飲料・菓子・食品及び健康食品の製造並びに販売

公式サイトはこちら!

60年以上守り続ける みんなの健康

乳酸菌の可能性に挑む

昭和29年、大手乳酸菌飲料の製造販売代理店として創業。昭和34年、プレットサンフーズ株式会社を設立し、自社で培養した生きた乳酸菌を使った飲料やヨーグルト製品を製造、販売しています。会社設立以来、原料である乳酸菌を60年以上大切に守り続けています。

現在は、乳酸菌飲料の「パックルゴールド」を主力商品として、九州全域を中心に全国にお届けしています。グループ全体で65㎖入り乳酸菌飲料」の出荷数量は全国でもトップクラスです。

新たな商品と変わらぬ品質

パックルゴールドの季節限定で、みかん、パイン、いちごなど果実のフレーバーを加えたミックスフルーツタイプを販売。消費者の嗜好に合わせた商品開発にも尽力しています。

さらには、健康志向の高まりを背景に乳酸菌をベースにケール、大葉若菜やクロレラを配合した青汁を製造、販売するなど、付加価値がある新商品を提供しています。これら新商品も含め、同社商品を支えているのが、生きた乳酸菌の菌数管理技術です。「生きた菌の管理や保持は非常に難しく、その分野において高い技術と実績を有することが、大きな強みとなっています」と大久保社長。

これまでと変わらない高いクオリティの商品を提供しながら、成長を止めない姿勢を貫いています。

ベストアメニティ株式会社

食料品・飲料

「からだに優しい、おいしい健康」をテーマに、トータルプロデュース

十六雑穀米、八宝だし、ナチュラルクック、十六雑穀生姜甘酒、赤米甘酒

設立	平成2(1990)年
資本金	1,100万円
本社所在地	久留米市三潴町田川32-3
代表者	代表取締役社長　内田　幸子
従業員数	280名
事業内容	食品製造・卸売、レストラン、旅館ほか
受賞歴等	平成30年日本雑穀協会「日本雑穀アワード2018」(金賞)　他

公式サイトはこちら!

食、そして心の「豊かさ」を追求し続ける

キーワードは、「健康」

元々会社員だった創業者の内田弘氏が、体調を崩し入院した際に、健康について深く考えたことが会社設立のきっかけ。平成2年、「世の中の食を変える仕事がしたい」と起業。その後、「雑穀」との出会いが同社の進むべき道となります。健康食品である雑穀をおいしく頂けるよう、適切な配合比を追求すること1年。ついに、冷めてもおいしい「雑穀米」を完成させました。商品化後は、健康食品ブームもあり、口コミ等で徐々に広がりを見せ、現在では、通販や生協、大手コンビニまで幅広く展開。国内7カ所に製造工場を持ち、全国1500軒を超える契約農家や、自社農場から仕入れた安全・安心の原材料を使って、数百アイテムにのぼる商品を製造。お客様のニーズに対応した商品開発を続けています。

広がる「心の豊かさ」

「EATXPLAY to LEARN(食べる×遊び・学ぶ)」というテーマで、アメニティ(快適さ)事業を展開しています。フランピング(フランクなキャンプ)施設や温泉旅館、ステーキハウスなど、ターゲットを女性・主婦から男性や若年層まで拡大、豊かな生活の提案を行います。

また、お酒が好きな創業者の想いから、雑穀米焼酎「どんでんなか」を開発。協力を得られる酒蔵探し、独自の配合比の追求、特許を取得した仕込み方法の開発など、一切の妥協をせず作り上げた焼酎は芳醇でまろやか。商品名は杜氏の発した「とんでんなか(とんでもない)酒ばい」からきています。食品から健康な生活を提供してきた同社は、さらに心の豊かさも追求し、お客様の健康づくりに貢献します。