

1. 自ら被災された中、困難に立ち向かい事業の再開や被災者支援に尽力された中小企業の方々

自社が相当の被害を受けながらも、陸前高田市
等で出張店舗等により商品販売を継続。
被災地の住民生活の支えに。



代表取締役社長
米谷 春夫

株式会社マイヤ

岩手県
大船渡市盛町字木町14-5

1961年(昭和36年)設立
Tel 0192-27-2165
<http://www.maiya.co.jp/>

《事業概要》岩手県沿岸部を中心に食品スーパーマーケットを展開する
中小企業（従業員700名、資本金5,000万円）

《震災直後の状況》

同社が展開する16店舗のスーパーのうち、6店舗が津波により全壊するなどの大きな被害を受けた。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

岩手県大船渡市の株式会社マイヤ(従業員700名・資本金5,000万円)は、岩手県沿岸部を中心に食品スーパーマーケットを展開する企業である。

同社が展開する16店舗のうち6店舗が津波の被害にあったが、多くの店舗を有する陸前高田市等では他のスーパーはほとんどなく、同社が供給を止めると住民の生活が成り立たなくなるという状況にあったため、被害のなかった店舗では震災当日の夕方から駐車場で営業を行い、翌日も早朝6時から営業を開始した。また、被災した店舗があった地域には多くの出張店舗を設け、レジがなくても、50円や100円といった均一価格で商品を販売した。

同社は、自社が被災しているにもかかわらず、風評被害を受ける農水産物を中心に、地元の中小企業から積極的に仕入れを行っている。また、震災後、早期に生産を再開した地元の名菓「かもめの玉子」を製造・販売するさいとう製菓株式会社（従業員数169名、資本金5,000万円）に販売場所を提供するなど、相互に協力し、地域の早期復興に寄与している。

さらに、同社は、被災した地域における買い物の利便性を高めるために、年内に大船渡市に新店舗、盆前に陸前高田市に仮設店舗の出店を計画している。

営業再開した株式会社マイヤの店舗
で販売を行うさいとう製菓株式会社



《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

地元は正に運命共同体であり、今回の被災に際し、地域のライフラインを守ることは当然の責務である。

東北地方の地酒を動画投稿サイトを使って、積極的にPR。
約52万件のアクセスを獲得し、東北地域の風評被害の緩和に貢献。



代表取締役社長
久慈 浩

株式会社南部美人

岩手県
二戸市福岡字上町13

1902年(明治35年)設立
Tel 0195-23-3133
<http://www.nanbubijin.co.jp/>

《事業概要》主力製品の清酒をはじめ、糖類を一切加えないリキュールなどの酒類製造（日本酒・リキュール類）・販売を手がける中小企業（従業員28名、資本金2,000万円）

《震災直後の状況》

煙突の一部崩落、下水管の破損など建物に損害があったほか、裏山の土砂崩れの危険性が増し、補強工事が必要となっている。製品の仕込みは、停電、燃料不足により、困難な状況になり、売り上げも大きく減少した。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

岩手県二戸市の株式会社南部美人（従業員28名、資本金2,000万円）は、酒類製造（日本酒・リキュール類）・販売を手がける企業。主力製品は清酒であるが、20年から販売開始した糖類を一切加えないリキュール類が好評である。

同社は、「自粛は無用。東北の地酒を飲んで、被災地に元気を——。」との思いから、岩手の酒造会社3社（南部美人、月の輪酒造、あさ開）により、動画投稿サイト「ユーチューブ」を使って、東北の地酒の応援消費をお願いした。同社の動画には7月時点で52万件のアクセスがあり、東北地域の酒造業界への間接被害緩和に大きく貢献した。

また、テレビやラジオでも取り上げられ、被災地の商品を購入・消費することで、東北の経済支援というムードが広がった。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

3月の末にツイッターで「どうせ飲むなら1杯だけ東北の酒を飲んでください。どうせ食べるなら1品だけ東北の食材を使った料理をつくってください。そういうことも東北の復興の支援になります」とつぶやいたところ、驚くほど多くのリツイートがあり、「ぜひ蔵元自身の言葉で話してほしい」という意見があったことから、取り組んだのがきっかけとなりました。

全国の様々な方々から「そういう支援なら私にもできる」という意見を頂き、スーパーや飲食店、デパートなどでは、東北フェアを大々的に開催して頂けるところも増えました。今まで「何か支援したいけど、何もできない」と悩んでいた日本中の方々に、東北の物産を飲んだり食べたりして、応援する支援の方法もある、と気が付いて頂けました。

沿岸部はまだ瓦礫も残り、仮設住宅も見通しが立たないところもあります。それ以上に雇用問題は深刻で、働きたくても働けない方がたくさんいます。仮設住宅に入るとお金もかかり、仕事をしないと生きていけません。早く経済を立て直し、雇用を増やしていけるように、東北以外の方々に、これからも被災地の物産品の応援消費をお願いしていきます。

被災された方々のため、工場をいち早く避難所として解放。80数名の方の避難生活を支援。被災された方々の新規雇用も。



代表取締役
千田 伏二夫

株式会社千田精密工業

岩手県
奥州市前沢区五合田19-1
本杉工業団地内

1979年(昭和54年)設立
Tel 0197-56-2464
<http://www.chidaseimitsu.com/company-profile.html>

《事業概要》半導体製造装置用部品、自動車用金型製作・メンテナンス、FSW（摩擦攪拌接合）での真空部品の製作等を手がける中小企業（従業員102名、資本金8,000万円）

《震災直後の状況》

本社前沢工場、東和工場については、人的被害はなく、天井の落下や設備機械のずれ等があったものの、大きな被害はなかった。大槌工場については、沿岸より少し離れていたため津波の被害は免れたが、22歳の男性社員1名が命を落とし、半数以上の社員の自宅が全壊した。また、両親や親族が犠牲になった社員が多く出た。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

岩手県奥州市の株式会社千田精密工業（従業員102名、資本金8,000万円）は、半導体製造装置用部品、自動車用金型製作・メンテナンス、FSW（摩擦攪拌接合）での真空部品の製作等を手がける企業である。

同社は、震災後、工場を避難所として開放し、社員を始め多くの地域住民が、寒さに震えながら暖を求めて工場内に避難してきた。応接間や倉庫、事務所、食堂を開放し被災者を受入れ、翌日には5棟のプレハブ住宅を駐車場に設置。自家発電装置も用意し、自家水道ポンプを動かし、飲料水や水洗トイレを確保した。

また、食堂には大型のガスコンロ・ガス釜を用意し、避難者同士が力を合わせて自炊しながら共同生活ができる環境を提供、80数名が避難生活を送った。一緒に生活した人達からは、炊き出し等の食事提供よりも、自分たちで作って食べ、少しでも普通の生活に近い事ができたと感謝の言葉を頂いた。

また、震災で職場を無くした被災者5名を新規に採用した。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

- ①個人が自立する事
- ②道路等のインフラ整備
- ③政局の安定化

残された地元企業として、雇用はもちろん、自立して生活する為に自分で起業し職場を作ろうとする人達を積極的に支援していきたい。

自社も甚大な被害の中、被災企業にきめ細かな
相談対応で、被災企業の資金繰りに貢献。



理事長
齋藤 浩司

宮古信用金庫

岩手県
宮古市向町2-46

1927年(昭和2年)設立
TEL 0193-62-1021
<http://www.miyashin.jp/>

《事業概要》金融（従業員96名、出資金35,400万円）

《震災直後の状況》

全9店舗が一時営業休止。うち本店を含む7店舗は冠水、損壊等の被害。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

震災直後から、行政への交渉を重ね、店舗の裏手や町役場スペースで一部業務を再開した。人力による情報収集を懸命に行い、店舗長や担当者等が避難所まで訪問して、状況確認や相談対応を行った。また、営業を再開した店舗には、被災店舗勤務経験者を厚く配置し、震災により通帳・印鑑・キャッシュカード等が流出した中小企業の申出に柔軟に対応している。また、中小企業からは、資金繰りを中心に様々な相談が寄せられている。同金庫は、事業再開の意欲を有し、再開のめどが立ちそうな中小企業から、既存貸出の条件変更の申出があった場合は、元金・利息の棚上げといった条件変更も行っている。また、工場・設備・在庫等が滅失・破損した中小企業から、新たな融資の申出があった場合は、その措置期間を長めにするなどして債務返済の負担が大きくなるように対応している。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

地域中小企業の復興は、信用金庫に課せられた大きな使命である。自社や取引先の被害状況が分からず方向性を見出せずにいる中小企業も多いが、頑張ろうと意欲を示す中小企業もあり、手伝いや支援は惜しまない（齋藤理事長）。

自社が大きな被害を受けたにも関わらず、震災
1週間後には家畜飼料プラントの現場復旧に従
事。
被災地からの2次被害を最小限に留める努力を。



代表取締役社長
後藤 春雄

株式会社宮富士工業

宮城県
石巻市大街道東二丁目11-25

1981年(昭和56年)設立
Tel 0225-93-8295
<http://www.miyafuji.jp/>

《事業概要》 各種タンク、各種コンベア、大型空調ダクト、畜糞及び木屑等
炭化施設、土壌改良装置、水門、ゲート、原子力・環境・一
般産業機械等各種プラント・設計・製造・据付工事
(従業員13名、資本金1,500万円)

《震災直後の状況》

砂浜を埋め立てて出来た湾岸工業地帯の一角に工場があったこともあり、震災後は水が引かない状況が続き、工場に立ち入ることが困難であり、周りの状況に鑑みて判断すれば、建物全壊は免れないと覚悟していたところ、4日後、ヘドロを掻き分け何とか工場へ辿り着いた。自社の建物の前にあった製紙工場により津波の直撃被害は免れ、工場と事務所の建物は辛うじて残ったものの、その中へは流れついた大量の車両や古紙、ヘドロで満たされ、設計室・資料室は津波により流失。また、残った事務所にあった長年のデータ等が蓄積されたサーバーPC、工場にあった大型工作機械、及び鉄工場の要でもある溶接機は全損し、会社の機能は完全に停止状態にあった。何よりも、今回の震災により有能な若手社員一名を失ったことが悔やまれる。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

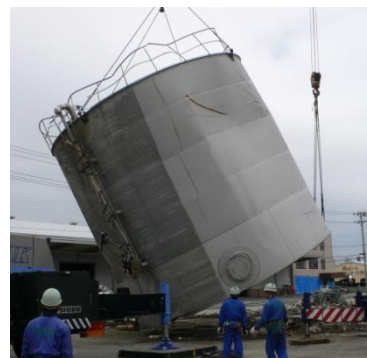
自社が大きな被害を受けたにも関わらず自社の復旧作業以前に、石巻工業港周辺の家畜飼料プラントの現場復旧を最優先。震災1週間後から協力企業等の応援を得ながら資機材を集め、復旧作業に取りかかった。被災地において、そのような復興作業に早期に取り組んだ理由として、被災地の影響による2次被害を最小限に留めるという思いと、自分たちは技術者であり、最低限の道具さえあれば仕事は出来るというこれ迄の経験から蓄積された技術を今こそ活かすべきと思い素早く行動しました。その後も津波で流出したタンクの復旧作業等も行いつつ、自社の被災した大型工作機械を修理、メーカーもさじを投げた程の状況から独自に修理を成功させ同社の復興の足掛かりとしている。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

私達、団塊の世代は、高度経済成長期等多くの経験を積んできました。これまでの技能、技術の伝承等世代交代の為に橋渡しをすることが責務と思っていましたが、3月11日を経て自分達世代がリーダーシップを発揮する事で私達の町、石巻の早期復興につながるの思いで日々の仕事に取り組んでいます。



被災直後の様子



津波により横倒しとなったタンクを
元の場所へ移動する

緊急事態に備えBCPを作成していたことにより、事業の早期復旧を果たす。
今後、今回の震災を契機に、より精度の高いBCPの策定も企図。



代表取締役
鈴木 昇

鈴木工業株式会社

宮城県
仙台市若林区卸町東5丁目
3番28号

1966年(昭和41年)設立
TEL 022-288-9201
<http://www.suzukitec.co.jp/index.html>

《事業概要》産業廃棄物の収集運搬、リサイクル等の中間処理、上水・下水施設のメンテナンス等を手がける中小企業
(従業員67名、資本金6,000万円)

《震災直後の状況》

津波により、中間処理施設の事務所、重機、車両、トラックスケール等の主要設備を流失。処理施設の建屋の外壁が損壊、施設内の焼却炉や水処理施設の水没及び周辺施設も倒壊、流失し、大きな被害を受ける。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

宮城県仙台市の鈴木工業株式会社(従業員67名、資本金6,000万円)は、産業廃棄物の収集運搬、リサイクル及び中間処理、上水・下水施設のメンテナンス等を行う企業である。

同社では、平成20年8月から緊急事態に備えてBCPの策定検討を始め、平成21年9月に第1版を制定した。社内研修会では外部の専門家にも参加依頼し、BCPの机上演習や模擬演習を実施したこともあって、中間処理施設からのスムーズな避難やお客様のもとで作業している社員の安否確認が迅速に行われ、全員の無事を早い段階で確認することができた。また、BCP策定により緊急用の通信手段として衛星電話を設置していたことによって、処理施設のメンテナンス業者や官公庁、お客様と速やかに連絡が取れ、早期の復旧作業に取り掛かる事ができた。

自社の処理施設が復旧するまでは、県外の産廃業者の協力を得てスムーズに廃棄物の処理を行った。本社の電話やパソコン端末は3月16日に復旧、産業廃棄物の収集運搬及び清掃業務、リサイクル業務は震災後約1週間で復旧し、中間処理業務についても約1か月で復旧し、早期に完全復旧を果たした。

同社は、BCPを策定していたことで、今回の震災で事業の早期復旧に一定の効果があつたと評価するものの、今回の震災を教訓に見直しを図りより精度の高いBCPの策定を急いでいる。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

東日本大震災にて亡くなられた方々のご冥福をお祈り申し上げるとともに被災された方々にお見舞い申し上げます。当社も大きな被害を受けましたが、全員一丸となって復旧活動を行い、なんとか事業の再開を果たしております。

これまで幾多の天災などの災難を受けながら、人間の復元力、とりわけ東北人の強靱な粘り強さによってその度に困難を乗り越えてきました。どうか今回の大震災も東北の企業が一致団結し、東北の底力を発揮することでこの苦境を乗り越え、当社本年度スローガンの「Never give up」で共に前進しましょう。

地元での復興に強い意志を持って取り組む。
国内外からも早期復旧を待ち望む声。



株式会社ヤマニシ

取締役社長
前田 英比古

宮城県
石巻市西浜町1番地2

1920年(大正9年)設立
TEL 0225-82-5551
<http://www.yamanishi-miyagi.co.jp/>

《事業概要》 中型船を中心とした各種船舶の製造を手がける中小企業
(従業員211名、資本金10,000万円)

《震災直後の状況》

津波により、工場施設の1階部分が浸水して生産設備の多くが被害を受け、建造中の大型貨物船2隻も流された。また、震災により、岸壁も被害を受けており、作り直さなければ船を着けられないことから、護岸修復の必要もある。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

宮城県石巻市の株式会社ヤマニシ(従業員211名、資本金1億円)は、中型船を中心とした各種船舶を製造する企業である。

2008年には、東北最大級の150トンクレーンを導入し、造船規模も最大2万4,000トン級に拡大するなど、近年は国際需要に対応する態勢も一段と強化してきた。しかし、震災では、工場施設の1階部分が浸水して生産設備の多くが被害を受け、建造中の大型貨物船も2隻が流された。岸壁も地盤沈下している可能性があり、護岸修復をする必要があり、当面は製造を見合わせる予定であるが、2012年春頃の工場復旧を目指して懸命に復旧・復興に取り組んでいる。国内外の船主からも、同社の操業再開の暁には1番船を建造したいという申出が多く寄せられている。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

漁業が盛んな石巻に根付き、地元で有数の雇用を担っていることを自負して経営してきた。事業が通常どおりに戻れば、利益も出てきて雇用機会も広がる。90年間培った造船の技術、技能、人材を活かすためにもこの石巻の地で必ず復興したい。

もろみタンク等被災を免れた一部生産設備に
創意工夫を凝らし製造再開。
既に全国からの注文に対応。



株式会社男山本店

代表取締役社長
菅原 昭彦

宮城県
気仙沼市入沢3-8

1912年(大正元年)設立
TEL 0226-24-8088
<http://www.kesenuma.co.jp/>

《事業概要》宮城県産米を使った「伏見男山」などの日本酒で知られている
酒造メーカー（従業員17名、資本金1,500万円）

《震災直後の状況》

津波により、社屋の1、2階部分が倒壊し、3階部分だけが残った。資材（ビシ、カートン、ラベル等）を保管していた倉庫が全壊、流失した。また、電気や水道などのライフラインも深刻な被害を受けた。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

宮城県気仙沼市の株式会社男山本店（従業員17名、資本金1,500万円）は、1912年創業の老舗酒造メーカーである。

同社の社屋は、昭和初期の洋風建築で、築80年の国の登録有形文化財であるが、今回の津波被害で1階・2階部分は崩れ、3階部分だけになり、電気・水道・ガスも不通になるなどの深刻な被害を受けたことから、震災直後は、社員全員が途方に暮れた。しかし、地酒を生産するために必要なもろみのタンクは無事であり、残っていた水でタンクを冷やし、地域の人たちの協力を得て発電機で機械を動かすなどの工夫を行いながらもろみを搾り、3月下旬に製造再開にこぎつけ、残された生産設備として気仙沼を発信すべく全国からの注文に対応している。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

多くのものを失いながらも事業再開を目指して日々奮闘されている気仙沼の皆さんの努力には本当に頭が下がります。

残された生産設備として気仙沼を発信し続ける、飲み手の皆さんの期待に応えるべくしっかりとした酒造りをしていく、これが私たちの使命と考え、頑張って参りたいと思います。

全行程の復旧に時間がかかると判断。他企業に金型を移し、取引先への部品供給体制を確保。部品製造業としての供給責任を果たす。



岩機ダイカスト工業株式会社

代表取締役
齋藤 吉雄

宮城県
亘理郡山元町鷺足字山崎51-2

1968年(昭和43年)設立
TEL 0223-37-3322
<http://www.iwakidc.co.jp/>

《事業概要》アルミダイカスト製品、立型マシンによるスクイズダイカスト製品、亜鉛ダイカスト製品、特殊金型構造による超高速精密亜鉛ダイカスト製品、鉄、ステンレスによる射出成形品…MIM (Metal Injection Molding)
(従業員330名、資本金20,000万円)

《震災直後の状況》

製造設備から溶けたアルミが揺れでこぼれ、一時出火するなどの被害に加え、マグネシウムダイカスト工場が津波により倒壊、流出した。
また、停電によりアルミ溶解炉、溶解保持炉内の材料が固まってしまうなどの被害を受けた。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

全工程の復旧にはしばらく時間がかかると判断した齋藤社長は、取引先への部品供給に支障が発生すると考え、震災直後の時点で、一部の金型をほかの企業に渡すことを決定、発注元に対して金型を提供し、同業者を紹介した。

同社は部品製造業であり、供給責任から自分達の責任でお客様の生産ラインをストップさせる事は出来ない。電力の回復も不明の中、ディーゼル発電機9台を調達し設備の復旧、生産再開を行い客先への供給責任は果たした。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

山元町、宮城県は安全、安心な地域です。やっと根付いてきた自動車産業をみんなで育てて行きましょう。

取引先への影響を最大限抑えるため、自社の金型を他社工場に持ち込んで生産を死守。中古設備や大型発電機の借入等の工夫で1ヶ月で操業再開。



株式会社岩沼精工

代表取締役
千葉 喜代志

宮城県
岩沼市下野郷字大松原305-3

1974年(昭和49年)設立
Tel 0223-29-2121
<http://www.iwanuma-sk.co.jp/pc/>

《事業概要》精密プレス加工、精密機械加工、省力化機器の設計製造を行う
中小企業（従業員50名、資本金1,000万円）

《震災直後の状況》

津波により、工場が約1.4m浸水し、500種類以上の金型や機械設備が被害を受けた。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

宮城県岩沼市の株式会社岩沼精工（従業員50名、資本金1,000万円）は、精密金型及びプレス加工、精密機械加工、省力化機器の設計製造を行い、民生用リチウムイオンバッテリー向け端子で高いシェアを有する企業である。

同社は、津波により、工場が約1.4m浸水し、500種類以上の金型や機械設備が被害を受けたが、取引先への影響を最小限に抑えるべく、量産品に不可欠な金型の洗浄と錆び防止を最優先に行い、自社の金型と従業員を借用した同業者の工場に送って生産を行った。

自社工場は、被害を受けた機械設備を中古品の購入で代替して生産体制を整え、電力供給が再開するまでは、大型発電機を借り入れるなどの工夫を行い、震災から約1ヶ月で操業を再開した。

また、雇用安定助成金の申請をしたが利用せず、津波による施設の損壊の修理、清掃等を業者に依頼すると人手不足で納期が3ヶ月以上掛かる状況であったが、一日も早い復旧を考え、壁の張替や床・サッシの修理、塗装、工場内外の汚泥・流出物の除去など、全従業員で資材調達から工事まで一環して進めることで、早期に復旧する事ができた。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

被害は大きかったが、取引先に迷惑をかけられない。客先、同業者の協力、仲間に支えられて早期復旧に全社一丸で取組、やっとここまで来た。本当に感謝している。

災害拠点病院へのガス供給を最優先しながら、
ガス供給インフラを早期に復旧。
市民生活や企業のインフラ復活に貢献。



代表取締役社長
青木 八州

石巻ガス株式会社

宮城県
石巻市明神町2丁目3番8号

1959年(昭和34年)設立
TEL 0225-22-1500
<http://www.ishinomaki-gas.co.jp/framepage1.htm>

《事業概要》都市ガスの製造・供給販売、LPガスの供給販売、ガス機器の
販売、配管工事の設計施工などを手がける中小企業
(従業員38名、資本金25,000万円)

《震災直後の状況》

津波により、製造所及び事務所に大きな被害を受け、ガス製造設備にも大きな被害があったため、都市ガスの供給を停止せざるを得なかった。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

宮城県石巻市の石巻ガス株式会社(従業員38名、資本金25,000万円)は、都市ガスの製造・供給販売、LPガスの供給販売、ガス機器の販売、配管工事の設計施工などを手がける企業である。

同社は、津波により、製造所及び事務所に大きな被害を受けた。また、会社はガス製造設備が損壊し、事務所の一階部分が津波により流失、社員の2/3が住居全壊もしくは半壊するなどの大きな被害を受けたものの、災害拠点病院等へのガス供給を最優先とし、簡易ガス発生装置で緊急的に病院等へガスを供給した。

他社から移設した気化器2基を使用してガスを製造、早期の一次復旧を行い、市民生活や企業のインフラ復活に貢献した。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

被災し、供給停止のやむなきに至り、お客様の弊社への信頼と期待を強く実感いたしました。この財産に応えるべく、更なる成長とサービスの向上により、お客様に恩返ししていきたいと考えております。

自家発電により工場早期再開。
自ら被災しながらも、製品の避難所等への差し
入れや、宿泊施設の提供等も実施。



株式会社阿部蒲鉾店

代表取締役社長
阿部 賀寿男

宮城県
仙台市青葉区中央二丁目3-18

1949年(昭和24年)設立
TEL 022-222-6455
<http://www.abekama.co.jp/index.html>

《事業概要》 仙台銘産の笹蒲鉾を中心に、自然の素材を生かした蒲鉾を製
造・販売している中小企業
(従業員339名、資本金7,450万円)

《震災直後の状況》

仙台市泉区にある工場は、天井落下で半壊するなどの被害を受け、工場操業が困難な状態となったことから、全ての営業を一時停止することとなった。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

宮城県仙台市の株式会社阿部蒲鉾店(従業員339名、資本金7,450万円)は、仙台名産の笹蒲鉾を中心に、自然の素材を生かした蒲鉾を製造・販売している企業である。

同社は、震災により、仙台市泉区にある工場半壊などの被害を受けたものの、自家発電所を持っていたことから、工場修理後、早期に稼働を再開することができた。

震災直後には、冷凍/冷蔵庫にあった在庫全てを従業員がトラックで運び、避難所等に差し入れ、3,000万円弱相当の製品を被災者に配った。

また、同社は、ホテル経営もしており、同社が経営する仙台市の繁華街(国分町)のホテルには震災後3日ほど避難者を受け入れ、その後はレスキュー等の方々を優先して受け入れるなど、積極的に復旧作業に貢献した。

こうした支援を行ったきっかけは、市民に育てられた企業であり、常に市民とともに歩む企業であることを理念にし、地元のスポーツ関係、福祉関係にも積極的に参加しており、今回の窮状にもなんとか市民のお役に立ちたいとの強い思いからであった。

震災の翌日3月12日から43箇所の避難所、医療機関に在庫が底をつくまで当社製品を差し入れた。また、工場での製造が再開してからは、移動販売車で沿岸部の避難所に出向き、笹蒲鉾や揚げ蒲鉾の配布を行った。

それらの避難所や医療機関、そして避難されていた方からお礼のお言葉や、励ましのお言葉が今現在も多く寄せられている。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

蒲鉾業界を含む宮城県の基幹産業である水産加工業は、お互いが切磋琢磨して発展した産業ですが、復興の道のりは実際には長期間にわたって大変な苦勞が伴います。私どもも一致団結、助け合いの精神で一日も早い復興に尽力して参りたいと考えております。

共に一歩一歩進んで参りましょう。

工場の全てを津波で失ったが、腕と技術は流
されていない。
再建に向けて奮闘中。



株式会社高橋工業

代表取締役
高橋 和志

宮城県

気仙沼市波路上内沼38の4

1985年(昭和60年)設立

TEL 0226-44-3688

<http://www.takahashikogyo.com/>

E-mail:master@takahashikogyo.com

《事業概要》造船業時代に培った独自技術を特化し、造船技術と建築の
融合を図り、複雑な曲面を駆使した斬新な金属建築物を
一貫して施工（従業員18名、資本金2,000万円）

《震災直後の状況》

大震災後に突然襲ってきた大津波で工場・事務所棟及び機械設備が一瞬で呑みこまれ全壊
流出、全てが瓦礫の山と化した。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

津波で全壊した工場の瓦礫撤去作業は、自助努力の末にようやくひと段落した。

現地は、建築制限規制区域なので仮設工場の建設も思うような展望を見いだせていない。

しかし、屋外テントの小さな工場・事務所を設置し、瓦礫から拾い集めた工具、機材の修復
を行いながら、来るべき工場再開に向けて必要最低限の機材設備の確保に努めている。

また、大切な顧客である建築家・デザイナーの方々とは、新幹線全線開通直後から仕事の打
ち合わせを頻繁に行っている。

仕事の確保が今後の復興の重要な足がかりとなるが、これまでの施工実績をベースに造船技
術を生かせる仕事に携わることを心掛けている。

気は焦るが、自分達の歩調に合う仕事を少しずつ進めて行きたい。

潮風が香る気仙沼の地での工場再開が、これからの地域社会の復興と次世代への技術の継承
の実現に貢献する事につながる。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

震災直後は、瓦礫の山を目前にして悪夢を見ている日々だった。しかし、現実を理解した
時からなすべき仕事を淡々として進めている。

この原動力は、次世代の息子たちに造船技術を継承するとの思いがある。大津波で工場も
財産も全て失ったが、やる気と技術だけは流されていない。

今後も、腕を頼りに誇りを胸に未来を切り拓く。

病院、老人ホーム等救急体制維持のため、
クリーニング業務を懸命に継続。



株式会社リヴァイヴ

取締役会長
鎌田 厚司

宮城県
仙台市泉区南光台2丁目22-15

1987年(昭和62年)設立
Tel 022-342-0711
<http://futonmaruarai.jp/com.htm>

《事業概要》主に病院や老人ホーム等向けのクリーニングを請け負う中小企業
(従業員57名、資本金1,000万円)

《震災直後の状況》

震災により、停電や断水等に見舞われたほか、仙台市泉区松森にある同社グループ集中工場の建物に大きな被害を受けた。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

宮城県仙台市の株式会社リヴァイヴ(従業員57名、資本金1,000万円)は、主に病院や老人ホーム等向けのクリーニングを請け負う企業である。

同社では、震災により仙台市泉区松森にあるグループ集中工場の建物に大きな被害を受けたが、病院や老人ホームというお客様の性質上、消毒洗濯物の供給は止めることができないため、震災直後から社員総動員で機械の復旧工事を行った。

電気、水道の回復と同時に稼働する準備が整ったが、稼働に必要な油の確保ができず、同社所有の岩手県一関市や群馬県伊勢崎市の工場まで運んで洗濯を行い、緊急対応の仕事も積極的に受け入れて業務を継続した。

合わせて洗濯用油の確保に向けて、自らが理事長を務める宮城県クリーニング生活衛生同業組合から宮城県に要望を行った結果、入手可能となり早期稼働開始にこぎ着けた。

震災直後は、緊急要請が多く、手術衣、白衣のクリーニングを早期に再開したことで円滑な救急体制の維持を底支えし、また復旧工事のために全国から集まった緊急救援隊の作業着等も滞在先のホテルから依頼を受けて洗濯する等復旧活動を陰で支え続けた。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

行政が助けてくれるのが当たり前ではなく、「被災者自身が小さなことを、ひとつひとつ実行すること」が復興の第一歩と考えております。

被災者全員が自身の復旧のために努力することが、一日も早い地元仙台・宮城県そして東北地域の復興に繋がると信じることで、行政の支援もありがたく受け入れられると思います。

また、個人的には、東北を愛する者として、震災後の購入品は全て地場生産品に徹して、同じ被災者の支援に役立ちたいとの思いで実施しております。

地震直後の寒い中、被災者にとって少しでも役に立つことができればという思いから、避難所にスリッパを無償提供。



代表取締役
佐藤 清悦

株式会社クレオ

宮城県
蔵王町大字塩沢字清水沢54

1981年(昭和56年)設立
Tel 0224-33-3537
<http://www.creo88.com/index.html>

《事業概要》「健康」をテーマとしてサンダル・スリッパを専門に製造・販売している中小企業（従業員30名、資本金1,000万円）

《震災直後の状況》

震災により、工場機械の破損や水道の破裂など、工場、事務所建屋に被害を受けた。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

宮城県蔵王町の株式会社クレオ（従業員30名、資本金1,000万円）は、「足」と「履物」のかかわりをあらゆる角度から総合的に分析研究することにより、人間にとって履物がどうあるべきかを追求し、製品開発、製造販売を行っている企業である。

同社は、自社が震災により工場、事務所建屋に被害を受けるなど、被災しているにもかかわらず、被災者にとって少しでも役に立つことができればという思いから、生きていることに感謝をして、石巻・多賀城・亘理・気仙沼中学校・大島小学校等にスリッパ・サンダル六千足、お米四俵、ガソリン、灯油、牛乳、ゆで卵、漬物、お菓子、爪切り等を支援物資として自ら届け、地震直後の寒い中、避難所の冷たい床で生活する被災者に大変喜ばれた。

また、震災直後から需要が急増したスリッパ・サンダル等の注文すべてを社員一丸となって生産し、発送した。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

頂いた注文を社員・内職・協力者の皆様が一心となり、皆様の幸せ・家族の幸せ・社員同志の幸せ・株式会社クレオの発展・繁栄を社員同志が心を未来に向け、明確な夢と希望をもっていきたいと思います。

『希望は心の太陽である』迷いは祓われ、未来はどのようにも描けます。
未来に旗を立て、プラス発想で前に歩みを進めることを心から願っております。

全損し、操業不能となった被災企業の再建意欲に鑑み、製造ラインを提供。
被災企業の製造設備も移管し、高い技術力を保持したまま、事業の再開を可能に。



東邦メッキ株式会社

代表取締役社長
島田 博雄

宮城県
柴田郡村田町大字村田字
西ヶ丘31番2

1988年(昭和63年)設立
Tel 0224-83-5557

《事業概要》自動車用燃料供給装置、センサー等へ電気めっきや塗装などの表面加工処理を手がける中小企業
(従業員56名、資本金2,000万円)

《震災直後の状況》

震災の被害はあったものの、ダクト管、ボイラー管など配管の破損やスレート屋根の破損など軽微であった。機械設備も電気復旧後の確認で異常はなかった。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

宮城県村田町の東邦メッキ株式会社(従業員56名、資本金2,000万円)は、自動車用燃料供給装置、センサー等へ電気めっきや塗装などの表面加工処理を手がける企業である。

同社は、共和アルミニウム工業(株)(宮城県岩沼市)へ、アルミニウム部品のアルマイト処理を発注していたが、共和アルミニウム工業(株)は津波被害により全損し操業は不可能となった。取引先への部品供給の為、他社への発注、自社での代替加工を検討したが、共和アルミニウム工業(株)井上社長の再建の意欲と他社発注の場合の品質低下や品質確認に要する時間等を考え、井上社長と相談し同社内に設備を作り、覚え書きを取り交わした上で、共和アルミニウム工業(株)に提供する事とした。

手作業ラインではあるが一部共和アルミニウム工業(株)から運び込んだ処理槽も利用し、3月末には稼働できるようになり、作業は共和アルミニウム工業(株)の社員が行なっている。

納入先へは工程、品質管理等従前と同じ方法である事により承認も早く受ける事ができ、高い技術力をそのまま活用する事が出来た。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

今回の大震災で被害を受けられた企業の方々の一日も早い復旧、復興を願っております。

中小企業に於いては一度離れた仕事を取り戻す事は容易ではありません。また、資金力の問題もあります。行政の迅速かつ極め細かな対応をお願いします。

自社も被害を受ける中、いち早く避難者を受け入れ。
被災された方々に対し、きめ細かな対応を実施。



e-JEC東日本株式会社

代表取締役
石川 正人

宮城県
仙台市若林区六丁目字南97番3

1977年(昭和52年)設立
Tel 022-390-5510(代表)
<http://www.e-jec.jp/>

《事業概要》 建設コンサルタント事業、建設事業、IT事業、不動産事業を手がける中小企業（従業員64名、資本金5,000万円）

《震災直後の状況》

会社の内外装を中心に剥落、転倒、ひび割れ等の被害を受けた。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

宮城県仙台市のe-JEC東日本株式会社（従業員64名、資本金5,000万円）は、建設コンサルタント事業、建設事業、IT事業、不動産事業を手がけ、インフラの整備、保全及び管理に携わる企業である。

同社は、震災のあった3月11日から3日間、仙台市若林区にあるビルのフロアを開放し、避難してきた約200人を受け入れた。また、ビルに入居しているテナントの協力を得て、被災者に水や食料を提供し、避難所への移動も手伝った。社員が乾パン、水、毛布などの備蓄品を配り、津波でずぶぬれになった人には作業服を提供、被災者はエアコン暖房で温まることができた。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

まずは、3.11の東北・関東大震災で亡くなりました多くの方々に心より哀悼の意を表します。

被害に遭われた方々の物心両面のご苦勞を考えますと心痛む思いでございますが、我々、被災地にある者が復興に向けて雄々しく立ち上がらなければ何も解決するものではありません。

当社は地域にある企業として、現在、ライフラインの復興に懸命に取り組んでおります。今後も被災地の皆様と活力ある郷土の創造に向け、ともに明るく語らい、また前を向いて歩むことができればこんなに嬉しいことはありません。

光ピックアップ部品で世界シェア30%。
サプライチェーンを維持するため、廃業直前の
被災協力企業に生産設備の無償提供等全面的な
支援。



代表取締役
堀尾 正彦

株式会社堀尾製作所

宮城県
石巻市北村字高谷一・21-2

1968年(昭和43年)設立
TEL 0225-73-2488
<http://www.horioss.co.jp/>

《事業概要》光ピックアップ部品で世界シェア約30%を占める、高精度鑄造を行う中小企業（従業員52名、資本金2,000万円）

《震災直後の状況》

株式会社堀尾製作所は石巻市郊外の高台にあり津波の被害は無い。社員の自宅が流出しご両親が見つかっておらず、このことが最大の被害と感じている。同社は、「工場建屋は激しい揺れで損傷したが、多くのご支援を頂きお蔭様で修復することができました。心より感謝いたします。」とのこと。なお、生産ラインについては、8年前の地震の教訓から生産設備への耐震対策が効果有り、電力の回復を待って生産を再開することができた。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

宮城県石巻市の株式会社堀尾製作所（従業員52名、資本金2,000万円）は、亜鉛ダイカストでの高精度鑄造を実現し、光ピックアップ 部品で世界シェアの約30%を占めている。同社は、高台に立地していたために津波の被害は免れたが、協力会社の宮城県石巻市の有限会社雄勝無線（従業員14名、資本金300万円）は、最終工程の部品加工や検査を担ってきたその工場が設備ごと流された。有限会社雄勝無線は廃業の危機にあったが、株式会社堀尾製作所が有限会社雄勝無線に、工場の空きスペースと生産設備を無償で貸し出したため、廃業を免れた。

一方、株式会社堀尾製作所は、自動車向け部品の在庫に余剰がなくなり、納期がひっ迫した状況に陥った。しかし、有限会社雄勝無線の協力を得て、突貫で工作設備を作り、徐々に納期遅延が無くなり、納入先のラインストップは免れることができた。同社は、「他社に仕事を頼んでも対応することは困難であったと思う。雄勝無線さんに作業を続けてもらったおかげで、部品製造が滞らなかった。」と感謝している。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

我が社の被害は幸いにも軽微であり早く復旧することができました、しかし沿岸部の多くの企業がまだ充分操業できず復旧途上でおられます。同じ地域の仲間と力を合わせ、共に復興していきたいと思っております。

チップ電子部品を基板に取り付ける技術で世界最先端の実績を持つ生産ラインが毀損する中、懸命に早期復旧を果たす。何度でも立ち上がるとの想い。



株式会社アリーナ

代表取締役社長
高山 慎也

福島県
相馬市石上字宝田69

1970年(昭和45年)設立
TEL 0244-36-0111
<http://www.arena-net.co.jp/>

《事業概要》チップ電子部品を基板に取り付ける技術で世界先端の実績を誇る電子機器部品組立製造を行う中小企業
(従業員200名、資本金1,000万円)

《震災直後の状況》

天井落下、地盤の崩れなど建物の破損や加工設備ラインに被害を受けたほか、電気や水道などのライフラインも被害を受けた。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

福島県相馬市の株式会社アリーナ（従業員200名、資本金1,000万円）は、電子機器部品組立製造を行う企業で、チップ電子部品を基板に取り付ける技術で世界最先端の実績を誇っている。

同社は、震災により、建物の破損や加工設備ラインに被害を受けたほか、ライフラインにも被害を受けたが、グローバルで動く現在のビジネスにおいてロストビジネスとしないため、また、被災した従業員の生活確保のため、早急に再稼働目標日を決め、早期復旧を目指した。

復旧に時間を要する精密加工ラインの復旧には、福島第一原子力発電所の事故に係る放射能の影響によってマシンメーカーの協力がなかなか得られない中、同社とマシンメーカー、取引先とで話し合いを持って何とか合意していただき、復旧作業に当たった。

また、同社は、困難を極める生活インフラ復旧期間にあって、市役所に日参し、協力を仰いだ上で、地域の企業同士で情報を共有しあい、復旧期間を乗り越えた。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

私たちは被災者であるけれども、この被災を事実として受け止めこの被災の上にたって、前へ進んでいかなければなりません。風評もありますが、その風評を物ともしない今のお取引様に感謝し、裏切らない事が大事だと思います。被災地にあって、「やっぱり駄目だ」とは言わせないようにすることが大事です。

被災復旧に尽力してくれた皆様がいらっしまったと思います。この人達が本当のパートナーだと思います。この方たちに胸を晴れるよう、被災意識のままではなく、被災しても尚、輝きを増すことこそ今求められているものだと思います。

先日も大きな余震がありました。私達は何度でも立ち上がります。

自社が相当の被害を受けながらも、会社発祥の地に貢献するため、業務継続を決意。他社の事業再開についても最大限支援。



代表取締役社長
松崎 辰夫

有限会社品川通信計装サービス

福島県
いわき市小名浜島字高田町
44-7

1975年(昭和50年)設立
Tel 0246-58-3334
<http://www.sinagawa-tsushin.co.jp/index.html>

《事業概要》 マイクロコンピュータ・電子電気応用技術を核として、計測・通信・制御・機械・ソフトの5つの分野の設計開発技術を融合し、商品化やシステム開発を行う中小企業
(従業員38名、資本金500万円)

《震災直後の状況》

震災により、同社工場の立地している地域の地盤が沈下。設計製造などに係る高精度な作業が困難となった。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

福島県いわき市の有限会社品川通信計装サービス(従業員38名、資本金500万円)は、各種用途に最適な機械を、高度で複雑な位置決めや画像処理技術などの技術蓄積によって実現、設計製造する企業である。

同社では、今般の震災による立地地域の地盤沈下が起きたため、設計製造などに係る高精度な作業が困難になるなど、相当程度の被害を受けつつも、技術開拓を通して会社発祥の地に貢献するため、業務を継続した。

客先のF A自動化、自動検査システム、生産管理システム、関連ソフト製作に関わり、常に客の困り事の解決に真摯に取り組んできた自社の姿勢を大事にし、震災後、客先の復旧要求に最大限に応えるべく新規案件をストップして、研究、開発、設計、ソフト、自動機開発人員までの総合技術力体制で修理整備第一優先の人的体制を備えた。原発の問題も早晚懸念材料になると考え、本格的な環境放射能測定機を震災直後にいち早く発注し、社員家族の不安解消や客先環境の確認などに備えた。

また、同社は、自社が被災しているにもかかわらず、福島第一原子力発電所に近接し、移転を余儀なくされた協力企業(大熊町、金属加工)を自社の空きスペースに招き入れるなどして、移転作業も含めた事業再開を最大限に支援した。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

大きな震災、更に原発被害この地域から人や企業が去る事を憂いでいます。震災前の各企業を取り巻く企業の技術や技能集積が薄まり、故に各社の製造力や商品の一時でもあれ競争力が低下が心配です。

「3人(社)寄れば文殊の知恵」のごとく、再び3社三者の絆の輪がこの被震災地域の各種産業界にも色濃く残せますように。

従前からの備えや市民ボランティアの協力により、原子力発電所事故の発生直後から利用者の方々へのガス供給を再開。



相馬ガス株式会社

代表取締役社長
渋佐 克之

福島県
南相馬市原町区青葉町2丁目
3番地

1960年(昭和35年)設立
TEL 0244-22-4101

《事業概要》都市ガスやLPガスの販売、ガソリンスタンド経営などエネルギー事業を多角的に行っている中小企業
(従業員30名、資本金9,600万円)

《震災直後の状況》

福島原子力発電所の事故により、同社の所在地が屋内退避地域に指定されたため、住民や社員の多くが圏外へ避難し、都市ガス原料や石油製品の輸送が滞った。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

福島県南相馬市の相馬ガス株式会社(従業員30名、資本金9,600万円)は、都市ガスやLPガスの販売、ガソリンスタンド経営などエネルギー事業を多角的に行っている企業である。2009年までにガス管を地震に強いポリエチレン管に交換しており、震災による破損は全くなかったため、都市ガス等利用者1万軒の対応に備えることができ、市民ボランティアの協力を得るなどして、震災直後から営業を再開した。

また、福島原子力発電所の事故により、同社の所在地が屋内待避地域に指定されたことから、住民や社員が圏外へ避難し、石油製品の輸送が滞ったため、慢性的な供給不足に陥ったものの、地元ボランティアや自衛隊員の協力により、難局を乗り切った。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

エネルギー事業は大切なインフラの一部であるという信念を持っている。今後も、利用者がいる限り、事業を継続していく。

甚大な被害により、製造機能が完全停止に陥るも、社員全員が一丸となって、操業再開に向け、知恵と汗を結集。
6月には、全工程生産再開を果たす。



林精器製造株式会社

代表取締役社長
林 明博

福島県

須賀川市森宿字向日向45番地
(本社・須賀川工場)
須賀川市横山町139番地
(横山事業所)

1921年(大正10年)設立

Tel 0248-75-3151

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

《事業概要》腕時計側および電子機器部品の製造、装飾および機能めっき、省力機械および装置の設計、製作。
(従業員354名、資本金9,000万円)

《震災直後の被災状況》

本社・須賀川工場の3階建て部全壊、2階建て部半壊

被害面積：本棟8,900㎡(延床面積の72%)

被害状況：3階建て部倒壊と同時に出火、従業員ロッカー・技術系コンピュータ全焼、3階建て部1階の金型製造機械装置90%損壊、工場施設(変電・エアー・給排水など)使用不能、附属棟(厚生棟・労働会館など)半～全壊

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

(同社よりお伺いした内容)

当社は福島県須賀川市の本社・須賀川工場の社屋三階建て部分が倒壊するという甚大な被害を受けました。そのなかで、誠に幸いにも社員・従業員の唯一人も犠牲にすることなく全員無事に退避することができましたが、製造機能は完全に停止せざるを得ない状況に陥ってしまいました。

私達は被災の直後から復旧に向けて正に全員が一丸となって困難に立ち向かってきました。

被災後直ちに復興対策本部を設け、実行部隊である復興委員会を連日開催しながら復旧を進めました。その後、幸いにも同市横山工業団地内の空き工場への移転が早期に決まりました。社員の知恵と汗を結集して閉じ込められた機械を運び出し、使用できる機械等を移設、5月からは操業を再開しました。6月6日には、ほぼ全工程の生産再開を果たすことができました。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

被災から3カ月を待たずに全面再開ができたことは、ひとえに皆様からのご支援ご協力の賜物と衷心より御礼申し上げます。これからは、ご支援頂きました皆様のご期待に背かぬよう、より一層のサービスを提供することが生まれかわった新しい林精器製造の責任と自覚して業務に励みますので何とぞ引き続きお引き立て賜りますよう謹んでお願い申し上げます。

震災により断水や燃料等が枯渇する中、社員一丸となって復旧・復興、納期遅れを挽回。



東北ネチ製造株式会社

代表取締役
関口 隆秀

福島県
いわき市泉町黒須野字砂利59番地

1950年(昭和25年)設立
TEL 0246-56-4751
<http://www.touhokunedi.com/>

《事業概要》ボルト、犬くぎ、摩擦接合用高張力六角ボルト、特殊ねじ部品類、金属製品熱処理加工等を手がける中小企業
(従業員97名、資本金1,800万円)

《震災直後の状況》

生産設備に大きな被害はなかったものの、社員には津波で家を流され、親族を亡くした者もいる。さらに、福島第一原子力発電所の事故による風評被害を受けた。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

福島県いわき市の東北ネチ製造株式会社(従業員97名、資本金1,800万円)は、ボルト、犬くぎ、摩擦接合用高張力六角ボルト、特殊ねじ部品類、金属製品熱処理加工等を手がける企業である。

生産設備や電気設備等、生産設備に大きな被害がなかったものの、社員には津波で家を流されたり、親族を失った者もいた。

3月22日に生産を再開し、断水している中、貯水タンクから現場への配管工事を社員自らがを行い、水を確保するなどした。

また、ガソリンが枯渇する中、茨城県の物流センターまで自社製品を運ぶ等し、納期遅れを挽回し製品を供給する等、従業員が一丸となって復旧・復興に取り組んだ。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

世界は原発、福島を視ている
がんばろう！福島、がんばろう！いわき
これからも、生き残るための努力を惜しまず、地域の発展に貢献したいと思います。

震災後、直ちに津波被害を受けた客先設備の復旧作業を優先的に実施。
早期の操業再開に貢献。



代表取締役
松本 紘昌

株式会社松本鐵工所

北海道
苫小牧市晴海町28-1

1948年(昭和23年)設立
Tel 0144-55-1155
<http://www.matsumoto-tekkosho.co.jp/index.html>

《事業概要》国内大手製紙会社の抄紙機等、各種産業機械の設計、製作、据付、組立、補修（従業員297名、資本金5,000万円）

《震災直後の状況》

・八戸事業所

三菱製紙(株)八戸工場構内作業所の二階建て事務所が完全流失・損壊。製缶工場は外壁が大破し、機械工場も浸水で加工機械類は使用不能。おいらせ工場では、工場・休憩室・工具センター・事務所の建物が一部破損・浸水し、機械設備に大きな被害。石巻事業所の被災状況

・石巻事業所

日本製紙(株)石巻工場構内作業所の事務所及び工務室・休憩室が流失、工場は大破し機械・工具等は使用不能の状態。東松島工場では、工場内に流木が津波と共に押し寄せ、工場内加工機械類は使用不能の状態。



《被災地の復旧・復興に向けた取組》

震災後直ちに下記災害に対する指針を示し、まず、本社に安全対策本部を設置し情報収集と情報の共有を図り、社員の安否については震災後7日目に全員の無事が確認された。

（災害に対する指針）

- 1,社員・家族の安否確認と安全の確保を最優先とする
- 2,次に客先設備の復旧に全力で取り組む
- 3,上記2件を優先し、次に当工場設備の復旧に努める

震災後5日目には苫小牧より、北上製紙(株)（岩手県一関市）の復旧作業に5名が向かう。また、それと同時に現状把握及び支援物資第一陣が食糧や防寒対策物資等を載せ石巻、八戸の現地に向かい、その後第2陣、第3陣と支援物資を被災地へ運んだ。また、3月29日には日本製紙(株)岩沼工場復興へ17名が向かう。苫小牧より車両並びに機械加工設備を現地に搬入し、客先復興に励んでいる。八戸事業所、石巻事業所は震災後すぐに客先復興に努め、三菱製紙(株)八戸工場は5月に1台目のマシンを稼働させ、日本製紙(株)石巻工場は9月に1台目のマシンが稼働する見込みである。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

1日も早く基幹産業と地域の経済が復旧・復興され、市民の生活の安定が図られる様、応援していきたい。

自ら全店が被害を受けながらも、津波被害を受けた朝市を組合員総出で早期に再開。
被災地の朝市の再開にあわせて応援に駆け付け。



理事長
井上 敏廣

函館朝市協同組合連合会

北海道
函館市若松町9-19

1987年(昭和62年)設立
TEL 0138-22-7981

《事業概要》 函館朝市で、生鮮品、塩干物、珍味加工品等を販売する店舗から構成される組合

《震災直後の状況》

津波による浸水で朝市全体に大きな被害。商品のほか、冷蔵庫等の備品などに大きな被害。店舗によってはシャッター、電気系統など設備にも大きな被害。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

函館朝市は市民ボランティアの協力等により、4月1日には一部の店舗で営業を再開したものの、客足が戻らず厳しい状況が続いていた。こうした中、「全国朝市サミット協議会」の仲間である気仙沼朝市が4月17日から臨時の会場で再開するのにあわせ、函館朝市協同組合連合会関係者9名が気仙沼に応援に駆け付け、食料など支援物資を届けるとともに来場客に毛ガニを振る舞った。

《担当者の声》

スケジュールは0泊2日と非常にタイトであり、震災から一ヶ月を過ぎても復興の目処も立たない状況でありましたので、果たしてお客様が来てくれるのかと多少不安ではありましたが、当日は、予想を大きく上回る来場者で、現地の皆さんに大変喜んでいただき安堵した次第であります。

我々よりも遥かに多くの悼みを伴った東北の被災地へは、今後何らかの形で支援が必要であると肌で感じたのと同時に、そのためにも我々自身が共倒れすることなく強い気持ちで前向きに行動し、一日も早くこの危機を乗り越えなければならないと強く感じました。



気仙沼朝市での活動の様子

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

去る3月11日に発生した「東日本大震災」により“函館朝市”は全店が被害を被りましたが、おかげさまで市民をはじめとする沢山の方々のお力添えにより、予想よりも遥かに早く再スタートをきることが出来ました。その支援を我々は大変有り難く感じ、今度はここ“函館朝市”から東北の被災地へ元気・パワーを発信し、日本全体の復興に勇気づけていければと思っています。『がんばれ東北！！がんばろう日本！！』

グループ企業と共同して「災害支援ローリー隊」を結成。
東北各県で電力復旧作業車及び避難施設への燃料を供給。



代表取締役
勝木 紀昭

株式会社カツキ

北海道
札幌市中央区北1条東3丁目
3番地スクエアセンタービル1階

1989年(昭和64年)設立
Tel 011-209-8090
<http://katsuki-gp.jp/>

《事業概要》 北海道内でSS及び一般需要家、船舶へ石油製品を配送・給油
(従業員48名、資本金3,000万円)

《震災直後の状況》

グループ会社（北海道エネルギー株）の油槽所2カ所（浦河、根室）が浸水したほか、函館大手町SSが浸水。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

（株）カツキは北海道内で石油製品をSS及び一般需要家、船舶へ配送給油している企業である。この度の3月11日に発生した東日本大震災に対し北海道電力株の要請のもとグループ企業である北海道エネルギー株、北海道エネライン株とともに翌朝「災害支援ローリー隊」を結成。3月12日より東北各県に給油車輛（タンクローリー）及び作業車、計23台を派遣。東北電力株の電力復旧作業車への燃料供給及び避難施設の燃料供給を担当。4月28日までの48日間、運転作業員延べ49名を派遣。

《担当者の声》

『今、被災地のために我々に出来ること』を第一に考え、翌日には現地入りしましたが、現地は想像を絶するものがありライフラインが断絶されている中、当初の一週間は車輛で睡眠を取り雪で洗顔する日々が続きました。

被災に見舞われた方々から頂いた感謝の言葉が我々の長期に渡る支援活動の支えとなりました。

それぞれの街に、次々と灯りがともされたことに微力ながらお手伝い出来た事に感謝を致します。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

この度の東日本大震災で被害に遭われました皆様方に心よりお見舞い申し上げます。私達には現状の恵まれた生活があり帰る家もあります。そのことを胸に当社グループは被災地優先のもと『節約という支援』を今後も続けてまいります。一日も早い復興を祈念いたしますと同時に今後も微力ながら更なる支援活動の継続をお約束いたします。

タンクローリーの車列



電力復旧作業車への燃料供給

親交があった同業者の甚大な被害を知り、一
早く機材を提供。
被災企業の事業再開を支援。



代表取締役
四十物 祐吉

北海シェル石油株式会社

北海道
釧路市大町1-1-15

1948年(昭和23年)設立
TEL 0154-41-4175

《事業概要》北海道釧路・根室地域でガソリンスタンドを運営
(従業員43名、資本金1,350万円)

《震災直後の状況》

津波により、本社ビル1階が冠水。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

北海道釧路市の北海シェル石油株式会社(従業員43名、資本金1,350万円)は、北海道釧路・根室地域でガソリンスタンドを展開する企業である。

同社は、自社でも津波による被害が発生したにもかかわらず、宮城県石巻市の石油販売業者が被災したことを知り、ローリー2台を提供した。同社の四十物社長と石巻市の石油販売業者の会長は、40年来の親交があったが、石巻市の業者は、今回の津波で会社は津波に呑み込まれ、所有していたローリー6台のうち5台が流出し、会長も津波で命を奪われてしまった。

甚大な被害が出ている状況を知った四十物社長は、支援のため、震災後で品薄状態にあったローリーを同業者等から入手、整備をしたうえで、5月7日に釧路市を出発、翌8日に現地に到着し、無事ローリーを届けた。

また、このほかにも、震災直後にはいち早くサンマの缶詰など食料を提供している。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

亡くなられた会長とはこれまで長い付き合いがあり、その絆から何とか助けてあげたいと思った。今回ローリーを2台届けることができたのは、自分一人の力ではなく、いろいろな方の力によるもの。

ローリーを届けた際、亡き会長の息子さんである社長が前向きに頑張ると言ってくれた。ローリーを有効に活用し、成功して前進してもらえれば嬉しい。これからも応援していきたい。

震災直後から、食料品、飲料水を被災地に優先的に配送。



全日食チェーン北海道協同組合

代表理事
相澤 長秀

北海道
札幌市清田区美しが丘1条6丁目
1番1号

1994年(平成6年)設立
Tel 011-884-6610
http://www.zchain.co.jp/link/link_index.html

《事業概要》地域のミニスーパーや個人商店の経営者からなる日本最大の小売り主宰のボランタリーチェーン

《震災直後の状況》

北海道厚岸地区の加盟店1店で津波による床上浸水があり、設備に被害発生。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

全日食チェーンは、地域のミニスーパーや個人商店の経営者からなる日本最大の小売り主宰のボランタリーチェーンで、組合員の取り扱う各種食料品の共同購入、コンピューターシステム等の電算機器並びにソフトウェアの共同購入等に取り組んでいる。

同北海道協同組合では、震災直後の3月16日より、コンビニエンスストアや大手スーパーが休業している中で、商品供給が逼迫した東北地方の被災地や近隣加盟店へ、一日2回配送車を仕立て、食料品や飲料水の配送を開始した。

断水・停電の中、食のライフラインが繋がりに地域住民に大変喜ばれ、配送車が着いた時は拍手で迎えられた。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

この度の大震災と原発事故に対し、改めまして心よりお見舞い申し上げます。

復興にはまだまだ遠い道のりだと思いますし、試行錯誤の中また新たな問題も発生しているようです。そんな厳しい状況においても一歩一歩前に進む事で少しずつ改善されて必ず良くなると信じています。

私たちの仲間で被害を受けた16店のうち2店が、見切り発車で5月連休前後に店舗を再開し、苦勞しながらも現在元気に営業されています。

地域の復興のためには一人一人が前向きに(時には無理してでも明るく)取り組まれるよう、私たちも各々がやるべき事・できる事をしっかり取り組むとともに精一杯応援させていただきます。一緒にがんばりましょう。

津波被害で工場を失った三陸地方の造船業者に
設備を修復し、事業所を提供。
北海道での再起を支援。



工藤造船所

代表
工藤 由美子

北海道
根室市花咲港288

1941年(昭和16年)創業
TEL 0153-24-4561

《事業概要》北海道根室市で造船業を営む

《震災直後の状況》

津波により工場が1 mほど冠水し、建物・シャッターをはじめ、受電設備、溶接機、工作機械等が損傷した。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

根室市は、もともとサンマ漁や漁船の建造・補修などで三陸地方との縁が深い。そんな中、今回の大震災により、工藤造船所と取引のあった宮城県気仙沼市のアルミ造船業者、(株)ケーヤード(藤木雅之社長)が被災、工場を失った。

工藤造船所は、(株)ケーヤードへアルミ漁船建造の外板焼曲を委託しており、20年来の取引があったが、工藤代表の体調不良により平成22年12月より休業中であったため、(株)ケーヤードの藤木社長より、工藤造船所の施設を使用させていただきたいとの申し出があった。工藤代表は申し出を即時承諾し、被災した工場設備を修復して事業所一切を提供した。

また、根室市は固定資産税や法人税の免除、住宅の無償提供のほか、生活資金や生活用具等の支給(給付)などを含む「根室市東日本大震災被災地等の支援に関する条例」を制定、(株)ケーヤードは適用第一号となり、街ぐるみの支援が行われた。

(株)ケーヤードは、平成23年5月より、漁船建造工事を再開した。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

とにかく、身体に気をつけて、頑張ってください。

ブレーキ部品の国内シェア5割を有している中、被災地の工場を社員一丸となって早期復旧。自動車業界のサプライチェーンの維持に大いに貢献。



株式会社ムラコシ精工FC事業部 (勿来工場)

代表取締役社長
村越 政雄

福島県
いわき市勿来町酒井酒井原110

TEL 0246-65-3177
<http://www.murakoshi.com/>

《事業概要》自動車部品製造のFC事業部、住宅内装用機能金具製造の住インテリア事業部を擁する。特に自動車のブレーキ部品のブリーダースクリューの国内シェアは5割以上
(全社従業員439名、資本金9,000万円)

《震災直後の状況》

FC（ファインコンポーネンツ）事業部の勿来（なこそ）工場が地震で被災。メインの製造ラインに致命的な被害は無かったが、熱処理炉から火災が発生して熱処理設備が全焼した。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

東京都小金井市に本社を置く、株式会社ムラコシ精工（全社従業員439名、資本金9,000万円）は、自動車用重要保安部品や住宅内装用機能金具を製造している企業である。

被災地である福島県いわき市勿来町のFC事業部・勿来工場では、震災当日の激しい揺れで工場建物は相当な被害を受け、熱処理設備は全焼した。しかしメインの製造ライン自体には致命的な被害が無かった上に、なにより奇跡的に従業員には1人も負傷者がでなかった。

その結果いわき市周辺の工場の中では非常に早い時期の3月19日には熱処理ラインを除く工場の再稼働となった。

原発事故の影響もあり、いわき市は物資不足その他で相当厳しい状況にあったが、早期復旧の理由としては、以下のことがあげられる。震災当日から役員を筆頭とした社員各自が担当する区分を明確化し、一丸となって緊急時対応組織ができたこと。情報共有（ホワイトボードに書き出し、誰でもすぐに状況把握できる）や本社との通信手段の確保（Skypeなどのインターネットを活用）を確立したこと。余震や原発不安の中、管理職を中心とする多くの社員が「供給責任」について理解をして出社をしてくれたおかげで、連日の復旧作業ができたこと。また生産設備の多くを内製化しており素早い対応ができたこと。そして道路事情が悪い中、納入先の担当者が連日訪問して物資支援してくれたこと、などである。7月25日現在、熱処理設備も含め全ての製造ラインが復旧完了している。

同社の生産する自動車用重要保安部品のなかでも、特にブリーダースクリューは国内シェア半分以上をもつ。同社の早期復旧は自動車業界に大いに貢献し、大変感謝された（当ブリーダースクリューはトヨタの国内生産車全車に採用されている）。

（※）同社FC事業部本部 住所：東京都小金井市緑町5-3-30 TEL：042-381-4151

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

被災地域の皆様と一緒に、一刻も早い復旧・復興に向けてがんばって行きたい。

計画的避難区域設定に伴い従業員が一時移転するも、事業を継続、操業を維持。



株式会社菊池製作所(福島工場)

代表取締役
菊池 功

福島県
相馬郡飯舘村草野字向押25-1

1970年(昭和45年)設立
TEL 0244-42-0913
<http://www.kikuchiseisakusho.co.jp>

《事業概要》電子機器、医療機器、光学機器、自動車部品等多数。試作から量産まで様々な技術を背景に一括一貫体制で対応。
(従業員441名、資本金17,000万円)

《震災直後の状況》

4月下旬福島県飯舘村にある6工場の地域が計画的避難区域に指定される(その後、5月17日の災害対策本部より、同区域にある企業のうち、屋内での作業を主とする企業については事業継続可能との指針が出される)。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

(株)菊池製作所は、多種多様な開発試作に対応し、試作から量産までを一括一貫受注しうる、ものづくりの総合支援企業。本社の所在する八王子には3つの試作工場、福島県飯舘村には5つの試作工場と1つの量産工場がある。

その福島工場が計画的避難区域に指定されるなどの苦難があったが、現在は、震災前の操業状況と同水準の操業にある。福島工場では、社員230人、パート・アルバイト50名を雇用。村外に一時移転した従業員が飯舘村にある福島工場に通勤し、生産を行っているところ。

同社は、地震による被害は少なく、地震発生翌週にはほぼ100%の稼働を再開させていたが、福島第一原子力発電所の事故により、福島県全域において物資の調達が滞り、一時生産が停滞する懸念が生じた。しかしながら、チャーター便の手配、社員自らでの運搬により、材料資材・水や食料等の物資調達を行い、操業の低下を防いだ。

また、各取引先からの懸念に対しては、営業部はじめ会社一丸となり説明を実施、理解を得るよう努めた。

生産ラインの移転も検討したが、雇用確保を第一と考え、事業継続の許可が出たこともあり、飯舘での操業継続を決定。そして、社員の安全確保のため、放射線量の低減を図る工場改修、定期的な健康診断、放射線累積量の管理等の徹底を図る。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

いかなる時も、従業員の幸福、顧客満足を第一に考えております。協力会社の皆様をはじめ、中小企業の連携をより深め、この苦境を乗り越えなければならないと決意いたしました。

「不屈の町工場」。ツイッター等で呼びかけ精密水準器を入手。全国の中小企業からの善意が、日立・ひたちなか地区製造業の生産再開に大きく寄与。



ひたち立志塾と全国ネットワーク

茨城県

日立市西成沢町2-20-1
日立地区産業支援センター内

2007年(平成19年)設立

TEL 0294-25-6121

<http://www.risshijyuku.blog45.fc2.com>

《事業概要》ひたち立志塾は、茨城県県北地域の中小企業の若手経営者、後継者の集まりであり、様々な経営課題を語り合い、全国の同様な塾との交流を通じて「志」を高めることを目的に活動している。塾生は2011年で50名(45社)を数えた。

《震災直後の状況》

- ◆(株)エムテック(塾メンバー)：30台のNC旋盤が最大50cm程度ずれた。机の上にあった投影機が転倒、建物の中のガラス窓が一部粉碎。
- ◆水戸精工(株)(塾メンバー)：本社工場のジョイント部が剥離し、外壁や天井、ガラス窓などが落下。事務所は書棚が倒れ書類散乱。
- ◆(有)光和精機製作所(塾メンバー)：旋盤、マシニングセンターなどの工作機械のほとんどが大きく動いた。事務所は書棚が倒れ、書類が散乱し足の踏み場もない状況。
- ◆(株)菊池精機(塾メンバー)：大型の工作機械もいくつか動いてしまい、再度、数付け調整しないと製造再開ができなかった。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

外見上被害が出ていないように見えても、工作機械の設置位置がずれると水平調整をしないとモノは作れない。ひたち立志塾の塾生がツイッターで「茨城県製造業の復旧に精密水準器が多数必要です。貸してくれませんか」と全国に呼びかけたのをきっかけに、東京墨田区の「フロンティアすみだ塾」、「八王子市のはちおうじ未来塾」、岡山県津山市の「関塾津山」、宮崎県延岡市・日向市の「こころざし塾」をはじめとして、面識のない全国の中小企業等、26の企業・団体から精密水準器に加え、水平器、ジャッキ、コロ、さらにカップ麺、レトルト食品が緩衝材して詰め込まれて届けられた。これらの機材により、日立・ひたちなか地区の中小企業は一気に事業再開に踏み出すことができた(JOYO ARC 6月号を参照)。

そして、3月25日に震災後、最初の塾の会議を開いた。「今度は自分たちが支援する側に回ろう!」と決意し、全国から集まった支援物資の余剰分を東北地方へと運ぶのとあわせて、津波で全て流された地域の子供たちに文房具を届けようと、塾生はワゴン車2台で4月3日に宮城県へと向かった(日刊工業新聞 4月20日号を参照)。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

中小企業個々の力は本当に微力ですが、塾活動を通じて密に関わりあう仲間がありました。そして、この塾は全国にそのネットワークを張り巡らせ、メールやツイッター、フェイスブックといったソーシャルメディアネットワークを活用したバーチャルな交流と、講演会やシンポジウムなどの機会をとらえた年に2~3回程度のリアルな交流を通じ、その関係を深化させてきました。今回の震災では、このネットワークが塾生企業の復旧を強力に後押ししました。

地域を超えた中小企業間のリアルなネットワークこそが、勝ち残りのキーワードになると思います。我々は復旧しました。今度は他地域の復旧と復興の力になりたいと考えています。

想い×行動力×人脈で、誰よりも早く被災地にパンを届け続ける町のパン屋さん。



代表取締役
秋元 義彦

株式会社パン・アキモト

栃木県
那須塩原市東小屋295-4

1947年(昭和22年)設立
TEL 0287-65-3351
<http://www.panakimoto.com>

《事業概要》食料品製造業（一般のパン類、長期保存可能な「パンの缶詰」
カンカンブレッド、健康パンの製造）
（従業員48名、資本金3,500万円）

《震災直後の状況》

本社の所在地は震度6弱を記録し、オーブンなど一部生産機器が被災。機器の点検と停電により製造を一時中断。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

地震直後食糧難に陥った被災地に一刻も早く食糧を届けるべくパンの缶詰を製造し、3月14日夕方には、義捐物資として、練馬区の防衛省施設に運び、翌15日にはヘリで福島県の被災地に届けてもらった。

その後、今日に至るまで仲間や支援者の応援で継続的に東北各地の被災地にパンの缶詰や食パンなどを送る活動が続けている。

（「パンの缶詰」は神戸震災の被災者の声から生まれたモノであり、被災地支援もその使命の一つと捉えられている。）

また、「救缶鳥プロジェクト」により、販売されたパンの缶詰（2年間非常食として備蓄でき、2年後に義捐物資として送ることができる非常食）を購入者から緊急回収し、被災地へ送る活動も行った。それぞれに東北応援のメッセージが付いており、被災者の心に応援者の思いも届いたと確信している。最近はスポンサー付きの義捐パンを、被災地へ送るプロジェクトも試みられている。

被災地・被災者からの御礼の手紙やメールが沢山届いている。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

沢山の優しい国民が被災地を忘れていません。出来るだけ支援を続けますので、自身でも立ち上がるきっかけを見つけてください。なでしこジャパンのように「最後まで諦めないこと」も、その一つだと思います。

被災した東北以外の事業所で、緊急災害物資
要請に応えるため、フル操業。



代表取締役社長
柳澤 佳雄

エスビック株式会社

群馬県
高崎市箕郷町上芝105

1953年(昭和28年)設立
TEL 027-371-2321
<http://www.s-bic.co.jp/>

《事業概要》 各種コンクリートブロックおよび景観材の製造販売、エクステ
リア・ガーデニング商品販売
(従業員370名、資本金10,000万円)

《震災直後の状況》

東北営業所及び2箇所のサービスセンター、つくば工場の製品在庫に相当数の被害を受けた。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

緊急災害時の調達物資として、(社)全国建築コンクリートブロック工業会を通じて経済産業省よりコンクリートブロックの増産要請を受ける。東北地域の他社製造ラインが被害で生産を開始できない中、3月14日にブロック生産ラインの総点検を実施、翌15日から全6工場20ラインで操業を順次再開。現在は、前年対比1～2割増での出荷を続けている。

3月中には、計画停電・燃料不足で製造・製品運搬等に支障を来したが、全社員・関連会社の協力、お得意様・仕入先・同業者のご支援を戴いたお陰で、1日も途切れることなく、災害復旧物資としてのブロックを、需要家の皆さまにお届けすることができた。日頃のお付き合いの大切さを実感できた。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

弊社では、3月14日から2ヶ月間の売り上げの一部を義援金としてお贈りする「被災者応援キャンペーン」を実施し、4,100万円を日本赤十字社等を通じ、被災地の皆さまにお届けすることができました。キャンペーンに当たりご協力賜りました皆様に深く感謝申し上げます。

コンクリートブロック塀は、建築基準法通りに施工すれば、震度7でも倒れないことが実証されております。今回の東日本大震災の津波でも、ブロック塀の高さ以下であれば倒壊せず、家屋の流出を防いだ、との報告がされております。ブロック施工工事をされる際は、技術のしっかりした施工業者（ブロック建築技能士など）に依頼されるようお願い申し上げます。

弊社は、製品を1つでも多く被災地にお届けする事が復旧に繋がると信じ、15%節電命令の中、創意工夫し増産に努めております。被災された皆様には1日も早い復興をお祈り申し上げます。

細谷工業株式会社
藤田エンジニアリング株式会社
株式会社前田設備

群馬県

[細谷工業株式会社]
高崎市並榎町85-7
昭和38年設立

Tel 027-362-7711

[藤田エンジニアリング株式会社]
高崎市飯塚町1174-5
大正15年設立

Tel 027-361-1111

[株式会社前田設備]
利根郡みなかみ町上牧2344-12
平成元年設立
Tel 0278-72-3334



代表

狩野 和義
藤田 実
前田 清一

被災した水産加工施設
を無償で診断。早期の
事業再開に向けたバッ
クアップ。

《事業概要》 冷凍・冷蔵設備企画設計施工、建築・土木工事、
屋内設備工事、電気工事、
空調設備企画・設計・施工、冷凍冷蔵ショーケース工事等

《震災直後の状況》

建物・設備の一部倒壊など。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

宮城県石巻市の「石巻水産復興会議」のメンバーから、被災した水産加工施設の設備に関して専門的な評価・アドバイスをしてほしいとの支援要請があった。先方へのニーズ調査は、高崎経済大学や高崎市、産業支援団体等で組織された委員会が現地に出向いて行ったもので、震災直後は、石巻市内の水産加工会社のほとんどが設備の被害状況を把握できず、事業再開のめどが立たない状態であった。

委員会の調査によるニーズに基づき、冷凍・冷蔵設備を手がける細谷工業株式会社その他、水道・電気など屋内設備や建物の保全・修理のノウハウを有する群馬県内の企業【藤田エンジニアリング株式会社（高崎市）、株式会社前田設備（みなかみ町）】が3社合同で、宮城県石巻市内の水産加工施設14か所の建物の強度や電気設備・冷蔵設備等を無償で診断した。診断にかかる費用は各社が負担。設備使用の可否の判断や、被災した建物の今後の使用方法をアドバイスするなどし、事業再開に向けてのバックアップを行った。

被災地のニーズに基づく支援にいち早く取り組み、被災地の水産加工業の早期復興を後押ししている。これ以後、気仙沼市や南相馬市の施設からも同様の要請があり、支援側も多くの企業を巻き込んで支援の輪を広げている。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

被災地の企業が何を求めているか、そのニーズに基づいた支援をしていくことが重要であると再認識しました。復興に向けて継続的にお手伝いをさせていただきたいと思います。一緒にがんばりましょう。

自ら被災事業者であるにもかかわらず、警戒区域指定により避難してきた企業に対し支援。工場の供与、設備設置などにより4月下旬の事業再開に全面協力。



協和工業株式会社

代表取締役会長
板谷 直正

千葉県船橋市
栄町2-10-2

1953年(昭和28年)設立
TEL 047-431-5525
<http://www.kyowa2.co.jp/index.html>

《事業概要》電気機器製造業（モーター、マグネットスイッチ、プラスチック製品、各種プラント・エレベータ等電機品のメンテナンス）（従業員95名、資本金1,800万円）

《震災直後の状況》

液状化により自社事務所および工場建物、工場外溝一部破損。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

福島第一原発より20km圏内の警戒区域内で立ち入り禁止区域である福島県南相馬市小高区泉沢から避難してきた企業に対して支援。

避難してきた企業は、(株)日立産機システムの協力工場としてモーター部品を製造している(有)ワインデング福島。同社の製造する部品が供給されなくなれば顧客に迷惑がかかるという思いが、取引先でもある同じ協力工場同士の団結を深めた。

支援の内容は(株)日立産機システムの協力も得て①協和工業(株)東金事業所の食堂・倉庫を約1カ月かけて改装した工場の供与、②機械設備設置支援を行い4月下旬に事業を再開することができた。また、③避難企業とともに避難してきた従業員10人とその家族11人の居住場所、生活用品の確保④人材の募集等の支援やアドバイスを現在も行っている。

(有)ワインデング福島の従業員は「皆バラバラに避難し、これから先どうなるのかと心配でした。再び、皆と一緒に同じ仕事ができるようになり感謝しています。」「仕事をしていれば辛いことは忘れられる。」「家族そろって移住でき嬉しい。」などの感謝の言葉があった。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

震災からの復旧、復興に向けては、企業をはじめ個人一人一人がそれぞれの立場において全力で取り組むこと、そして相互扶助の精神を発揮し、協力して取り組むことが重要だと思います。今回「数年では、とても習得することのできない手作業、素晴らしい技術力を持った中小企業がこのまま消えてしまってもいいのか？」との思いから支援を行いました。

被災された中小零細企業の復興は、インフラの整備、行政・公的機関等による支援は、当然ですが、経営者同士で集まり知恵を出し合うことも必要でしょう。業界によっては全国に何らかの発信をすることで助け合うことができる場合もあると思います。そして、復旧、復興を進める過程で様々な困難を克服していかなければなりません。お互い強い心を持ってこの難局を乗り越えましょう。

自社も被災しながらも、中越震災の恩返しのため、大型仮設風呂を設置。
石巻市の湊小学校避難所で入浴サービスを提供。



代表取締役
小海 孝雄

株式会社グリーンエナジー

新潟県
十日町市高田町6
ポートインビル3階

2001(平成13年)設立
Tel 025-757-5130
<http://www.green-e.info/>

《事業概要》1000℃の高温燃焼を行う「ACE 燃焼装置」を核に、難燃性廃棄物の無害化、温水供給システムの設計・施工・メンテナンス（従業員9名、資本金6,100万円）

《震災直後の状況》

ACE 汚泥燃焼システムが、(株)マルハニチロ石巻工場で稼働していたが、工場は津波で壊滅的な被害を受け、稼働停止状態となった。燃焼装置も波を被ったため使えないと思われたが、炉体は大丈夫なため、再開時には稼働するよう指示されている。しかし、地盤沈下がひどく、工場そのものが正常に稼働できるかどうか判らない。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

「石巻・希望の湯プロジェクト」

株式会社グリーンエナジーは関連企業と連携して被災者の皆様にせめて温かいお風呂に入って頂き心と体をほぐしてもらおうと、大型仮設風呂を設置した。3月後半から準備を始め、4月13日より工事を開始、4月17日より石巻市立湊小学校の避難所において、入浴サービスを行っている。

同社は中越震災の際、社長個人や社員も被害をうけ、駐車場に張られたテントで生活を送る。その時、全国の方々から暖かな支援を頂き、更に自衛隊の仮設風呂にも入る経験をしたことから、もし同じような被害が起きたときは、自分たちの出来ることでご恩返しをしたいと考えていた。

震災直後から何ができるか検討を重ね、廃材を燃料にした温浴施設を計画。メーカーや過機製造会社など約20社のメンバーが協力し合い、実行することとなった。しかし、現地は電気、水道、ガスなどのインフラが全てダウンしている状況であり、自炊設備や燃料に至るまで全て自前で現地に運び入れ、シャンプーやタオルは十日町市民から寄付を頂いての運営となった。更に、温浴施設のハードは出来ても運営ノウハウが無いため、諏訪中央病院の鎌田実名誉院長の指導を仰ぎ、J I M-N E Tと共に運営している。

お風呂に入ったお年寄りからは「40日ぶりに風呂に入った」「日本人はやっぱりお風呂。生き返りました」と感謝の言葉を頂き、本当にやってよかった、と感じている。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

今回、初めて災害現場を見たとき、あまりの被害の大きさに言葉も出ませんでした。しかし、新潟も復興したように、東北地方も必ず復活することができる、と思います。それまで長く支援できたらなと思います。

震度7クラスの地震を受けたが、従前からの
BCP、安全委員会の設置が奏功。
自動車部品のサプライチェーンの維持に貢献。



取締役社長
三宅 勝司

株式会社三光ダイカスト工業所

静岡県
三島市長伏199

1964年(昭和35年)設立
Tel 055-977-4585
<http://www.sanko-dc.com/>

《事業概要》自動車部品等のダイカスト製品の成型、加工、組付け・ダイカスト金型設計製作（従業員110名、資本金3,500万円）

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

同社は宮城県伊具郡丸森町大館に工場を有しており、震災発生時には震度7クラスの被害を受けた。同社では2009年3月より取引先からの指導によるBCPの策定、また安全並びに防災委員会を設置し、その結果震災の被害を最小限に食い止めた。

具体的事例として同社では業務としてアルミの溶解作業を行っており、以前は溶解炉容量に対し最大限の部材を扱っていた。

その後改善を行い、結果最大容量に対し80%以下の取扱いに設定を変更した。もし以前のように最大限のまま行っていたら震災発生時には揺れによりアルミ溶材が従業員に降り注ぎ、また火災発生等多くの被害が出ていたことが予想される。

また、以前は製品箱を通路に対し最大限（一人一人が通れるくらい）まで設置、天井に届く位まで積み上げていたが、BCP策定を指導してもらった取引業者からの指摘（現状で地震が起これば箱が落ち通路を塞ぐことになり避難路として使えない）により改善した。

結果、通路は人が安全に歩けるスペースを確保され、また作業箱積み上げも制限を設けた。

上記の取組により3月11日の被災時も避難路を確保でき、従業員は無事に避難することが出来た。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

東日本大震災により被害を受けられました皆様に心よりお見舞い申し上げます。

一日も早い復旧をされますように、お祈り申し上げます。

東日本大震災による被害が本社工場・宮城工場共に最小限に済んだ事は、防災委員会・安全委員会活動による取り組みの成果、更にはBCPにおける緊急度・重要度を要する所を重視して、出来るところから改善した成果の表れだと思います。

宮城工場が震災後3月28日には生産活動を回復出来たことは、BCPに対して全社員が共通して認識していることの結果だと誇りをもちました。

BCPにより万全の対策を講じていたため、
震災被害を最小限に。
現状のBCPに満足することなく、新たな問題への対応を検討。



長泉パーカライジング株式会社

代表取締役
大貫 隆弘

静岡県
駿東郡長泉町下長窪1088

1953年(昭和28年)設立
Tel 055-986-7300
<http://www.npk-japan.com/>

《事業概要》金属表面処理、防錆塗装、ドライアイスブラスト洗浄等
(従業員60名、資本金1,000万円)

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

震災時に震度4強の被害を被った。同社では金属表面処理を行う関係上化学薬品を扱っており被災時には、それら薬品がこぼれ出す等の被害を被ったが、BCPを策定していたことからそれら被害に対する対策を既に行っており最小限の被害に収まった。また同社は静岡市にも工場を有しているが離れた場所にあるにもかかわらず、従業員の安否確認を問題なく行うことが出来た。

現状のBCPに満足するのではなく、常に「P・D・C・A」を心がけ、業務に取り組んでいく。

今回の震災においては「工場設備」「工場稼働のためのエネルギー」問題が浮き上がったが、それら諸問題についてどう対応していくかを現在検討している段階である。

今後も現場の動きに合わせたシステムを構築し、最終的にはお客様に満足頂けるような製品を作り上げていく所存である。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

この度の東日本大震災において、被災された皆様には、心よりお見舞い申し上げます。

未曾有の災害の中、力強く復旧・復興されている方々の報道を見ますと心を打たれます。

弊社の微力では大きなことはできませんが、「東北の方のために」を常に考えて行動します。我々の身にもいつか同じ事が起こるかもしれません。

その時には、皆様のご努力を我々の糧にさせていただきます。

一日も早い、復旧・復興をお祈り申し上げます。

震災で被害を受けるも、鳥取の地域で再起。
いち早く復興に向かって動き始める。



夢食研株式会社

代表取締役
阿部 雄悦

宮城県 牡鹿郡女川町宮ヶ崎字川尻26-7
(移転先)
鳥取県 西伯郡伯耆町久古1042

2009年(平成21年)設立
Tel 0859-68-3231
<http://yumeshokken.sblo.jp/>

《事業概要》 独自の食品保存酵素「夢-21」を使った食品の製造・販売等
(従業員4名、資本金200万円)

《震災直後の状況》

震災によって、海岸から300mほどの距離にあった本社工場が津波で流され全壊。かりんとうを委託製造販売してきたNPO法人「きらら女川」の工房も跡形無く流された。

《被災地の復旧・復興に向けた取組》

東日本大震災の津波で壊滅的な被害を受けた同社は、生産再開を目指して鳥取県西伯郡伯耆町に拠点工場を移し、再起をかけていち早く生産を再開した。同社は、独自開発した酵母を活用した商品の製造を手がけており、主力のかりんとうは、全国各地の授産施設へ半製品の冷凍生地も供給している。全国約40箇所の障害者作業所へ半製品を供給しており、これまで障害者の就労に貢献してきた。青森のリンゴ、熊本のデコポンなど、地域の特産品を練り込んだかりんとうが人気だった。

鳥取県での再起のきっかけは、かりんとうの委託製造先であるNPO法人「きらら女川」を立ち上げた同施設長の松原氏が鳥取県伯耆町で長年暮らしてきた土地である事から、阿部氏と4月に同町に避難し、再起を決意する。4月上旬に借りた建物を改装して新工房「ゆめ工房21」を開設した。6月1日に工場と作業所「ひかり」が完成。被災企業の鳥取県での再起スタートにあたって、6月30日に鳥取県知事をはじめとする地元関係者が迎え入れる中で記念式典を開催した。生産再開の第1弾として、まず女川町のサンマを刻んで練り込んだかりんとう製造を手がけ、被災企業の再起を勇気づけた。

また、再起にあたっては、阿部社長の移住に伴い鳥取県が県営住宅を被災者向けに支援し、鳥取県被災企業操業支援事業の活用を案内する等の県による支援も行っている。

《被災地の一層の復旧・復興に向けたメッセージ》

私たち自らが頑張ることが、被災地の一日も早い復興につながるものと感じています。まだまだ困難な状況にある被災地に継続した支援で後押し下さる事が復興へのその一歩を踏み出す勇気となります。

(写真提供元：株式会社新日本海新聞社)

