

『技術力 現場の礎 会社の力』

兄が経営している会社で竹製品製造に携わっていたが、昭和46年に鹿児島市紫原にて「協田工業社」として独立した。その後平成5年に出身地である旧鹿児島郡吉田町に工場を移転した。

原竹から晒竹への2次加工、さらに製品の完成まで自社で貫製造している。そのため迅速に、また、正確に多くの品種を多量に生産でき、消費者や問屋から高い信頼を得ている。

5、6年前に外国製の安価なコピー商品が出回るようになり、一時的に取引が激減した。しかし、外国製品の不良率の高さ、防虫・防カビ剤などの安全性が問われるようになったうえに、消費者の本物志向への移行もあり、当社の取引が再開してきている。

また、職人が安心して快適に作業できるように、工場には作業中に出た削りかすを吸い込む集塵装置と高温焼却炉を設置しており、「快適職場推進事業場」として厚生労働省から認定を受けている。県外からのバイヤーが現地視察に会社を訪問されたとき、自然に囲まれた環境と工場設備に感動され、ここで作られる商品であればと納得してもらっている。

現在、特注品を含めると800種にものぼる商品を製造している。料亭や食堂などで使用する業務用品、食卓・調理で使用する家庭用品のように、食品に関連する商品のウェットが高くなっている。これは、30年程前の観光客の低迷を機に、土産品から生活必需品に切り替えたからである。現在、素

消費者の自然志向・本物志向に応えた、安心・安全で使いやすい生活必需品の提案

有限会社 協田工業社



●企業プロフィール

本社所在地／鹿児島市東佐多町475番地
設立／1971年
代表者／代表取締役会長 協田 洋
代表取締役 協田 睦宏
資本金／500万円
従業員数／22名

材の味を活かす「鬼おろし」大根おろし」と、立ったまま使える「長尺靴べら」が大変好評である。

以前は、産地問屋を通して流通が主体であったが、近年、流通形態が変わり、小売店など直で取引することが多くなり、消費者ニーズを直接把握できるので、新商品開発につながるようになってきた。

また、女性のバイヤーが増え、女性ならではの視点でのヒントをもらい、試作品を実際に使ってもらった意見を反映させることで、消費者ニーズに合った商品づくり、消費者に長く使ってもらえるような安心・安全で使いやすい商品づくりにつながっている。



代表取締役会長 協田 洋さん

元気印の仲間達

鹿児島茶の魅力の世界に 海外市場への展開と緑茶文化の情報発信

株式会社 下堂園

「お茶を飲む喜び、作る喜び、作る喜び」を社是とし、生産農家と一体となって鹿児島茶を製造・販売し、海外市場へも積極的に進出されている(株)下堂園の下堂園社長にお話を伺いました。

○海外市場への展開

平成3年、ドイツの国際食品見本市に初出品し、そこでドイツ人マックス氏との出会いが海外進出のきっかけとなり、翌年から取引を開始した。さらに、平成10年には、彼を社長として現地法人「下堂園インターナショナル」を設立し、鹿児島茶の欧州各国への積極的な販路拡大を展開している。

ドイツの残留農薬基準は日本より厳しいため、輸出するお茶についてオーガニックの認証を取得した。こうした取り組みをした結果、「残留農薬が検出されなかったお茶」として高い信頼を得て、欧州各国へと販売網は広がった。また、下堂園インターナショナルは欧州だけでなく、アメリカへの緑茶販売を目指した。しかし、欧州と米国ではオーガニックの認証基準が異なる。そこで、出荷先に茶園を設定したり、徹底した土壌管理・研究に取り組んだりした結果、昨年10月には、アメリカへの進出を果たした。

他産地国との価格競争や、緑茶の機能性に対抗する紅茶業界の動きがあり、日本茶にとって厳しい状況ではあるが、時間をかけて「おいしい日本茶」を世界に広めていきたい。

○緑茶文化の情報発信

近年、ペットボトルなどの緑茶飲料の需要



●企業プロフィール

本社所在地／鹿児島市卸本町5-18
設立／1954年
代表者／代表取締役社長 下堂園 豊
資本金／2,000万円
従業員数／61名

が伸び、リフ需要が落ちてきている。その理由は、急須がない家庭が増えたことや、お茶に「癒しの効果」「コミュニケーションの役割」があることについて、茶業関係者の情報発信が不足していたことが考えられる。そこで、緑茶本来の楽しみ方・緑茶文化を伝えるため、気楽に鹿児島茶を楽しむ喫茶店「LASSALA(ラサラ)」を始めたところ、大変好評である。

温暖な気候を活かし、鹿児島島の緑茶は多品種で生産される期間が長い。しかし、一般的な認知度はまだまだ低い。関係機関と連携し、県内に観光などで来られた方々に「鹿児島は全国有数のお茶の産地である」ことをPRし、「鹿児島茶の良さ」を伝えていきたい。



代表取締役社長 下堂園 豊さん

2006 かごしまの新特産品コンクール 鹿児島県知事賞

素材や染め、織りにこだわった 大島紬ストール『紅藍』『芭蕉』『紗地』



有限会社 中江絹織物(鹿児島市)
取締役 中江 均さん

芭蕉繊維の水分率は15%と他の繊維よりも高く、さらに繊維に小さな気孔が無数に存在し、透湿性が高いことが分かったため、芭蕉を一般的に使えないものにしたと考え、絹と混紡した糸「奄美糸芭蕉繊維(AIBS)」を開発しました。

また、鹿児島県工業技術センターとの共同開発で生まれた琉球藍の新しい染色技法により、琉球藍で朱色系の染色が可能となりました。

そこで、この新しい素材・染色技法と、緋を作る袋締め技法を20年前から手がけているストールに取り入れ、「大島紬ストール『紅藍』『芭蕉』『紗地』」が誕生しました。

しかし、芭蕉の原料確保や、「紅藍」の安定した色を出すこと(染色時のお湯の温度や琉球藍を刈った時期などにより色の出方が微妙に変化する)に苦労しています。また、「消費者が望むもの」をつかむことが課題なのですが、昨年12月、アミューザで開催された「かごしまの新特産品コンクール入賞商品展」において、お客様からいただいたヒントをもとにした新商品開発や、芭蕉の新展開を進めたいと考えております。

また、奄美の芭蕉は実がなるまで3年かけて成長するため、1年で成長する他産地のものとは異なり、繊維として非常に強いという特長があります。そこで、原料から一貫して地元で製造できる「芭蕉」を奄美の産業に育て、奄美の方のお役に立てたらというのが、私の夢です。



2006 かごしまの新特産品コンクール 鹿児島市長賞

さつまいもを皮まで丸ごと使った『焼き芋プリンバー』



有限会社 ライクマム(志布志市)
代表 栗原 直子さん

鹿児島島の美味しい「さつまいも」を多くの人に知っていただきたいと思い、さつまいもならではの自然の甘味を十分に引き出すため焼き芋にして、誰もが食べたことのあるプリンと合わせることで、よりいっそう親しみを持ってもらいたかったのである。この商品が誕生しました。しかし、食べやすいようにスティックタイプにカットしているため、固さとやわらかさの加減に苦労しました。

「美味しい材料を使い、美味しいものを作る」ということにこだわり、使用するさつまいもは県内の契約農家から、その時々で一番美味しい芋を分けてもらい、自分で味見をして納得した芋だけを皮まで丸ごと使っています。

「焼き芋プリンバー」は、2006 かごしまの新特産品コンクール鹿児島市長賞と、平成17年度さつまいも食品コンクール最優秀賞をダブルで受賞し、昨年からは今年にかけてマスコミでも何度か取り上げていただきました。今では、鹿児島空港や県外の大手百貨店、量販店などから、お取り引きの話をいただいています。「鹿児島に旅行に行ったら、焼き芋プリンバーを買って帰ろう」と言っていただけなのに、今後は努力していきたいと思っています。

また、県内のお客様からも「どこで購入できるか」と、お問い合わせをたくさんいただきましたので、今夏より工房脇の自宅を改装し、自社商品を提供する店をオープンする予定です。その時は、どうぞよろしくお願いいたします。

