

ニットクニュース

NITTOKU NEWS

No.87

2026新春号

【特集】

素晴らしい日本の発酵食品

味噌・醤油



1 ご挨拶 代表取締役社長 遠田比呂志

2~18 【特集】素晴らしい日本の発酵食品 味噌・醤油

INTERVIEW
4 発酵で広がる世界。
井上咲楽 ●タレント

6 江戸の文化を受け継ぐ―
八丁味噌
●まるや八丁味噌 ●カクキュー八丁味噌

12 世界で愛される発酵調味料
醤油で食文化を豊かに。
●キッコーマン

16 発酵で世界をつなぐ。
●発酵デパートメント

19 ●NITTOKU EYE
19 「海水淡水化施設・まみずピア」へ。

20~23 ●得意先を訪ねて
20 【広島・福山市】株式会社ハムラ
22 【福岡・久留米市】有限会社トミマツ商会

24~26 ●INFORMATION
■塗料事業本部
●ニットク・アメニティシステム連合会
24 「令和7年総会を北海道・札幌プリンスホテルで開催」
26 ●ニットク・アメニティシステム連合会「塗床部会講習会」を開催

27~34 ●TOPICS
■お知らせ
27 2026年3月期中間期「決算説明会」を開催
27 公式インスタグラム開始
28 『統合報告書2025』発行のお知らせ
28 九州工場で「工場清掃&役員交流会」を開催
29 ●ニットク福祉共済会主催 第29回「全社野球大会」を開催
■自動車製品事業本部
30 中国・天津日特固防音配件有限公司 (TAN) 新工場で生産を開始
30 ●環境負荷低減の技術・素材開発「吸音アンダーカバー」吸音材リサイクル率95%を実現

■塗料事業本部
31 「2025 未来創造展」に出展
32 「FABEX関西2025」に出展
33 第10回JAPAN BUILD TOKYO「PAINT PAVILION」に出展

■DIY販売部
33 「ハンマーフィニッシュ」新色をラインアップ

■新製品紹介
31 ●塗料事業本部「ユータック コンプリート 難黄変BIO」流し展べ BIOU工法
32 ●塗料事業本部「NTクイックウレア」
34 ●土木インフラ事業推進部「NTロード シールLM」
34 ●企業の営繕担当者様へ 塗装・防水・塗り床の改修に関するご相談を承ります。

35~41 街を彩るニットクの製品



▲八丁味噌



▲キッコーマン



▲発酵デパートメント

『ニットクニュース』 定期購読者を募集！

『ニットクニュース』の定期購読者を募集しています。『ニットクニュース』は当社が企画、制作し、年に2回（新春号1月、夏季号8月）発行している広報誌（フリーペーパー）です。ご希望がございましたら、ホームページのお問合せフォームからお申し込みください。ご希望の宛先に直送いたします。

ご挨拶



●代表取締役社長
遠田比呂志

2026年の新春を迎え、謹んでお慶び申し上げます。

平素から、弊社の事業活動に対し格別のご支援、ご協力を賜り、心から感謝申し上げます。本年も倍旧のご厚情を賜りますよう、何卒よろしくお願い申し上げます。

昨年日本経済は、米政権による高関税政策の影響で米国向けの自動車を中心に輸出が減少したほか、4月の法改正前に生じた住宅の駆け込み着工の反動が顕在化し住宅投資が大きく下振れました。しかしながら、個人消費や設備投資が増加したことなどを踏まえると、足元でも緩やかな回復基調が続いているとみられます。

こうした状況の下、弊社グループの塗料関連事業においては、建築・構築物用塗料の販売はおおむね前期並みの水準で推移しましたが、集合住宅大規模改修工事等の工事関連売上は、例年並みの安定した受注を維持しているものの、前年同期比では大型物件の反動減が大きく影響しました。また、自動車製品関連事業は中国をはじめとしたアジア地域における国内自動車メーカーの販売不振等を受け、主力製品である吸・遮音材等の販売減少が損益面にも影響しました。

一方、弊社は5月に新たな「中期経営計画」を策定し、10月に新たに「統合報告書」を発行いたしました。「中期経営計画」は、2026年3月期から2030年3月期までの5年間で対象とするもので、「変革と挑戦」をテーマに、社内外の多様な課題に積極的に対応するとともに、「資本コストや株価を意識した経営の実現に向けた対応」として、資本効率の改善、経営資源の最適配分、株主還元強化に取り組み、持続的な企業価値向上を

目指していくものです。また、「統合報告書」は、これまでの「CSRレポート」を発展させ、財務・非財務の両面から価値創造への取り組みをわかりやすくお伝えするためのものです。

これらを通じて特にお伝えしたいことは、「変革と挑戦」に取り組み「未来にワクワクできる会社を目指す」ということです。創立者の仲西他七が、研究テーマの航空機用塗料で事業を興したのが同社の始まりですが、創業時のベンチャー精神を再び蘇らせ、次の100年に市場にワクワクを届けられる企業であり続けたいということです。

この先の宇宙時代において、航空機用塗料で創業した弊社が宇宙船用の塗料を一手に担い、新しい需要を創造している姿もあながち夢物語ではありません。

弊社と関わった方々が「ニットクは何かしてくれそうだな。目が離せない」と面白味を感じ、期待をしてくださる会社にしていきたい。そのためには、社員一人ひとりの枠に縛られない発想や、部門の壁を超えた活発なコミュニケーションを引き出す。そのような環境と仕組みを整えていきたいと思っています。

人を動かすのはワクワクする高揚感や期待感だと思っています。従業員をはじめ関連会社や投資家の皆様、さらには世の中の人たちが当社の未来に希望を感じていただけるよう「変革と挑戦」に取り組んでまいります。

皆様の変わらぬご支援、ご協力を、よろしくお願い申し上げます。

日本経済が緩やかな回復基調から力強さを取り戻すことを祈念いたしますとともに、皆様のますますのご健勝と、ご繁栄をお祈り申し上げます。

「カクキュー八丁味噌」の味噌蔵。大豆と塩のみを巨大な木桶に仕込み、二夏二冬(2年以上)じっくり熟成させる。

特集

素晴らしき日本の発酵食品

味噌・醤油

酒やチーズ、パンなど、毎日の食事に欠かせない「発酵食品」。

そのすべては、微生物の小さな営みと、それを助ける人の技術から生み出される。

そして高温多湿の日本は発酵に適した風土を持ち、世界でも類を見ない“発酵文化”を育んできた。

その中心にあるのが、味噌と醤油だ。

味噌は芳醇な香りを放ち、醤油は濃厚な旨味を奏でる。

古より食卓を彩り、人々の心を満たしてきた2つの発酵調味料を特集する。

きっかけは発酵食品

いまでこそ料理を楽しんでいますが、以前はあまり好きではありませんでした。私は4人姉妹の長女で、母から「土鍋ご飯、味噌汁、玉子焼きはできるようになりなさいね」と言われて育ちました。小学生の頃から、両親が不在の昼は私が“ご飯担当”。苦労して作った味噌汁や玉子焼きを妹たちがあつという間に平らげてしまうので、私の努力まで消えてなくなった気がして本当に嫌でした。母がいつも凝った料理を作ったり、いろいろな器に盛りつけたりするのも「どうせ食べたらなくなるのに」と理解できなくて。

東京で一人暮らしを始めた頃から自炊はしていましたが、それも節約のためです。そんなふうに栄養補給ぐらいにしか考えていなかった料理を楽しみに変えてくれたのが発酵食品です。

＊ ＊
上京するときに母のぬか床を分けてもらったのですが、私が作るぬか漬けはなぜか母の味と違う。そのことを不思議に感じていました。その後、母をまねて塩麹も作り、料理に入れてみたら味に深みが出て格段においしくなることに気づきました。味噌も造りますが、原料である大豆と塩と麹はそれぞれまったく違う味なのに、混ぜて半年置いておくと、菌の力で風味豊かな味噌になる。もう不思議を通り越してロマンを感じます。

私にとって発酵食品は、料理というよりも自由研究に近い感覚かもしれません。塩麹や味噌、^{トウバンジャン}豆板醤などを仕込



んだり、それを料理に使って味の違いをみたりするのはすごく面白いし、発酵の過程を日々観察するのはペットを育てているようでもあります。

自炊は元気のもと

発酵食品はもともと母が好きで、私は子どもの頃から味噌汁は365日、ぬか漬けや納豆もよく食べていました。お店で売っているパンが食べたくて「買って」とねだっても「お母さんが作るよ」と天然酵母のパンを手づくりしてくれるので「いや、そうじゃない」という感じです(笑)。

発酵食品のおかげで料理が好きになってからは、外食も楽しみになりました。家では慣れ親しんだ母の味をベースにした自分の味。外では普段作らないものをいただくので、自分でも作ってみたりして、味覚もレパートリーも広がりました。

発酵食品は昔から体にいいといわれます。私は子どもの頃から食べているので大きな変化は感じませんが、調子はいいですよ。地方ロケなどで外泊が

続いて「胃が重い」「体調が悪くなるかも」と感じても、家で作って食べると整います。自分が作ったものはなんとなく安心感があって、元気になる。おまじないみたいなものかもしれませんね。

外食が2日続いたら3日目は自炊にしたり、友達に誘われても「今日は私が作るから家で食べない?」と提案したり。楽屋弁当が続くときは発酵玄米のおにぎりを持って行くこともあります。最近、山を走るトレイルランニングも始め、距離が長い場合は走りながら食べるので、普段から胃腸を整えておく必要があります。そのためにも発酵食品は欠かせません。

塩麹は万能調味料

発酵食品はハードルが高いと思われ

I N T E R V I E W

世界。発酵で広がる

井上咲楽
タレント

がちですが、気楽に使えて素材の味がグッと引き立ててくれるので、ぜひ試していただきたいです。

お肉を軟らかくすることで知られる塩麹は、実は万能調味料。煮物や炒め物、蒸し物など、どんな料理にも合い、うま味がしっかりあるので味がパチッと決まります。和食のイメージがあるかもしれませんが洋食にもお勧めです。例えばオムライス。ケチャップと塩麹を軽く煮詰めてからライスと合わせて炒めると、コクが出ます。味噌汁に入れると、味噌×塩麹で味の変化が楽しめます。塩麹は火を通さず使えるのも魅力で、レモン汁と醤油を混ぜればドレッシングに。私はご飯を炊くときにも少量加え、ふっくらおいしくなる気がしています。

塩麹自体の作り方もとても簡単に、



塩と麹と水を混ぜ、毎日かき混ぜて1週間から10日置いておくだけ。私は料理には絶対に欠かせないので、少なくなってきたら仕込むようにしています。いろいろな発酵食品を使うようになって、市販のだしや調味料がだいぶ減りました。

発酵食品は地域独特のものも多いの

で、地方に行くときよく買います。麹の味も違いますし、温度や湿度、扱う人の体についている常在菌の違いなどでも味が変わるので、使うたびにさまざまな発見があります。おかげで自宅に発酵食品がどんどん増えて、「今日はどれを使おう」と服を選ぶような感覚で楽しんでいます。

発酵が世界を広げてくれた

台所に立つことが楽しくなり、作った料理をSNSに上げていたら反響をいただき、2025年5月に初めての料理本『おまもりごはん』を出す機会をいただきました。どれも私が普段作っているレシピで、食材や調味料も簡単に手に入るものばかりです。

2冊目の『井上咲楽の発酵、きょう何作る? 何食べる?』は、発酵食品がいかにいろいろな料理に使えるかを知っていただきたいくて、たくさんのレシピを載せました。私は料理に「こうでなくてはダメ」はないと思っているので、本を参考に、ぜひご自分の好みの味を見つけていただきたいと思います。

＊ ＊
芸能界に入って10年。発酵食品は私に料理の楽しさを教えてくれただけでなく、仕事の幅も人間関係も広がってくれました。いつかオリジナルの発酵キットを作ったり、食の楽しいイベントができたりしたらいいな、なんて夢もあります。そんなふうに世界を広げてくれた発酵食品に感謝しています。



『井上咲楽の発酵、きょう何作る? 何食べる?』

オレンジページ
定価1,760円(税込)
A5判、164ページ

2025年10月31日に発売された「発酵から料理に目覚めた」井上咲楽さんによる、初の発酵レシピ&エッセイ集。これなら作れる、食べたいと思えるリアルでゆるい発酵自炊レシピを50点以上紹介。

いのうえ・さくら ● 1999年、栃木県出身。2015年にホリプロタレントスカウトキャラバン特別賞を受賞し芸能界デビュー。バラエティ番組で見せる明るいキャラクターで人気を集める。2025年5月に初の料理本「井上咲楽のおまもりごはん」(主婦の友社)を発売し、料理レシピ本大賞 in Japanの「ニュースなレシピ賞」受賞。10月に「井上咲楽の発酵、きょう何作る? 何食べる?」(オレンジページ)を発売。SNSで披露する料理動画も人気で、発酵食品ソムリエと食品衛生責任者の資格を持つ。ABCテレビ「新婚さんいらっしゃい!」、NHK Eテレ「サイエンスZERO」でMCを務め、ドラマや情報番組でも活躍。マラソンが趣味で国内外のマラソン大会やトレイルランニングにも挑戦している。

江戸の文化を受け継ぐ—— 八丁味噌

- まるや八丁味噌
- カクキュー八丁味噌

人よりはるかに大きな木桶と円錐状に積み上げられた石。
蔵の中に一步入ると、懐かしい香りとともに
別世界に迷い込んでしまったような錯覚に陥る。
400年近く前から伝統を守り続けている「八丁味噌」の蔵だ。
愛知県岡崎市の「まるや八丁味噌」と「カクキュー八丁味噌」を訪ね
こだわりの製法と伝統を受け継ぐ思いを聞いた。

木桶を見る「まるや八丁味噌」の浅井社長。蔵は江戸時代から昭和初期の建造で、菌が棲みやすいよう、土壁の塗り直しには消毒されていない土や糞を使い、名工の手によって少しずつ行われる。

日本に2軒の味噌蔵

愛知県岡崎市を代表する名物、八丁味噌。日本で消費される8割以上が米から造る米味噌で、八丁味噌は大豆から造る豆味噌だ。見た目は黒っぽく、硬い。八丁味噌の知名度は全国区だが、意外にも造り始めたのは岡崎市にある2軒の蔵元で、その製法をいまも2軒だけで守り続けている。

食生活の多様化や人口の減少などで味噌全体の生産量が減っているなか、八丁味噌はほぼ横ばいという。400年近く前から造られている発酵食材の八丁味噌には、いったいどんな歴史や特徴があるのか……。



旧東海道に面して建つ「まるや八丁味噌」(上)と、1927(昭和2)年に完成した国の登録有形文化財の「カクキュー八丁味噌」社屋。



旧東海道に立つ「まるや八丁味噌」の浅井信太郎社長(右)と「カクキュー八丁味噌」の早川久右衛門社長。両社の味噌蔵が旧東海道を挟んで建ち、ここから写真奥の方向に八丁行くと徳川家康生誕の地・岡崎城がある。

旧東海道を挟んで建つ、趣のある2つの味噌蔵。1337年に醸造業として創業し、江戸時代から八丁味噌造りを始めた「まるや八丁味噌」と、1645年創業の「カクキュー八丁味噌」だ。商売敵でありながら、危機に際しては支え合って乗り越えてきたという不思議な間柄である。「まるや八丁味噌」の浅井信太郎社長は「互いに会社を取ってやろうなどとは考えず、自分たちの味噌造りを手を抜かずにやってきただけ。相手がカクキューさんでなければ、どちらかがつぶれていたかもしれませんね」とライバルにも敬意を払う。

八丁味噌は、徳川家康生誕の地であ

る岡崎城から西へ八丁(約870m)の距離にある八丁町(旧八丁村)で造られたことが名前の由来。大豆で大豆麴造り、塩と水を加えて2年以上かけて長期熟成させ、でき上がる。この地で八丁味噌を造る蔵がほかになかったのは、仕込んで2年後にようやく現金収入となるため、資金力がなくてはできないためらしい。八丁味噌に限らず、昔は名主(庄屋)などが味噌蔵を構えたという。

土地が生んだ味噌

八丁味噌の始まりについて「カクキュー八丁味噌」19代目の早川久右衛門

八丁味噌の麴造り

伝統の「大玉大豆麴製法」で、大きな大豆麴を造り、塩と水だけを加えて仕込む。米麴は使わず、大豆と塩だけで造る。



①大豆精選

丸く粒のそろった大豆を精選。



②浸漬

大豆に一定の水分を含ませる。



③蒸煮

大豆を蒸し上げて赤褐色に。



④製玉

蒸した大豆を丸め大玉にする。



⑤製麴

麴菌を生やして大豆麴が完成。

八丁味噌の仕込

「低水分木桶仕込み」「円錐状石積み製法」、そして2年以上(二夏二冬)の歳月をかけた天然醸造でじっくり熟成する。



①仕込み

大豆麴と塩水を加え、木桶で仕込む。桶の中で職人がならし、踏み固め、余分な空気を抜いて石積みの土台をつくる。



②石積み・熟成

仕込みの終わった木桶に、石積み職人が石を一つ一つ積み上げる。2年以上(二夏二冬)の天然醸造で熟成する。



③掘り出し

長期熟成させてでき上がった八丁味噌を職人の手で掘り出す。職人が上に立てるほどの硬さ。



④完成

水分が少なく、時間をかけて熟成した八丁味噌は大豆のうま味が詰まり、深い味わいとなる。

「まるや八丁味噌」ホームページより



「まるや八丁味噌」の蔵。発酵で味噌が動くため、積み上げた石もわずかに動く。使われているのは矢作川の川石で、円錐状の石積みの外壁をなす積石、中から支える中石、てっぺんに置くまんじゅう石がある。できるだけ味噌のストレスにならないよう、専門の石積み職人が積み上げている。



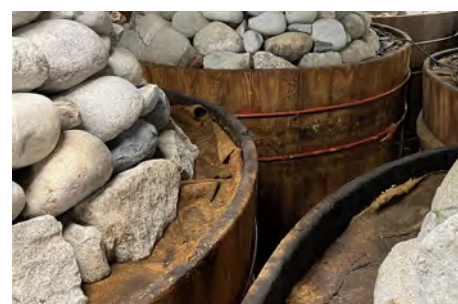
昭和初期の建物の一面は、NHKの連続テレビ小説「純情きらり」のロケに使われた。6尺の木桶の底板は直径約180cm、厚さ約12cmある。

社長にうかがうと「味噌造りに適していない土地だから八丁味噌が生まれたのです」と、謎掛けのような答えが返ってきた。ここ八丁町は、そばを流れる一級河川^{やはぎ}の矢作川がよく氾濫し、支流も多くあった。「私が子どもの頃は田んぼが多くて、タニシやドジョウをよく捕まえました。それぐらい湿った土地なので、味噌造りには不向きなんです」。湿気が多ければ、天然醸造の味噌は当然傷みやすくなる。

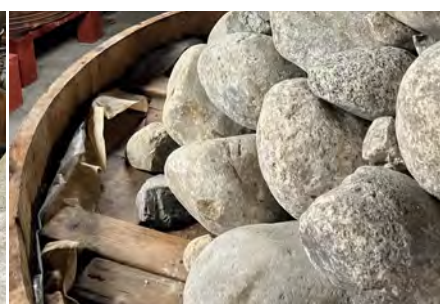
一方で、矢作川と東海道が交わる八丁町は水陸交通の要で、物流には最適なロケーション。味噌造りに必要な三河湾岸の良質な饗庭塩^{あいばじお}や、重しにする上流の川石を舟で運んできて、でき上がった味噌は舟に載せて江戸へ運ぶ。江戸で大豆を仕入れて積んで帰り、蔵



「まるや八丁味噌」の看板と売店。有機大豆100%を使用した八丁味噌や、三河産大豆と神水という天然の井戸水で仕込んだ八丁味噌、赤だし味噌、菓子などを販売。



「まるや八丁味噌」では味噌の上に麻の布を置いて石を積み(左)、「カクキュー八丁味噌」は板の上に石を積み。また、石積みの形状も微妙に異なる。



のそばにある八丁土場で荷揚げをする。名古屋周辺には陸路を馬で味噌を運んだという。また、矢作川の良質な伏流水も味噌造りに適していた。

そんな格好のロケーションと不向きな自然環境の中で生み出された八丁味噌には、先人たちの知恵と工夫が詰まっている。まず八丁味噌が硬いのは、湿気の多い環境下で保存性を高めるために、ギリギリまで水分量を減らしているため。その上に石を積むことで、少ない水分が上部にたまることなく桶全体を循環して菌の活動を促している。熟成期間も一般的な味噌が半年から1年なのに対し、八丁味噌は長期保存できるよう2年以上かけるため、色が濃くなるのだ。

いまでこそ多くの人に親しまれている八丁味噌だが、江戸時代はあくまで

江戸を中心に伊勢など都市部での販売が目的だった。地元・岡崎で食されることはほぼなかったという。「当時の農民は自分たちで味噌を造る、いわゆる手前味噌です。^{かめ}甕で豆味噌を造ると上部に液体のたまりができ、これを醤油として使い、下にある味噌は手ですくい出して使っていました」と浅井社長。たまり醤油は大豆がもとになってできるため、米味噌や麦味噌ではできない。

菌を育て、味を守る

八丁味噌は、蒸した大豆に麹菌をつけて繁殖させ、塩水を加えて木桶に仕込み、重しをして二夏二冬以上熟成させてでき上がる。仕込み量6トンに対し、積み上げる重しは3トンだ。

ステンレスやほうろうの樽が主流の

八丁味噌を味わう 「カクキュー 八丁味噌」の敷地内にある「岡崎カクキュー八丁村」の食事処では、八丁味噌を使ったさまざまな料理を楽しめる。



冬の定番で人気の「味噌煮込みうどん」1,100円。八丁味噌は煮込むことで香りが出ておいしくなり、酸味もあるため後味が爽やか！



左：豆腐1丁を使った「味噌マーボ豆腐」1,100円。右：こんにゃく田楽6本480円。



味噌カツ定食1,600円。濃厚で甘みのある八丁味噌ソースが、トンカツにも白米にも合う。



味噌メンチ1個300円。



「カクキュー八丁味噌」の巨大な木桶。古いものは江戸時代から補修され、使用され続けている。

味噌業界において、2社は木桶にこだわっている。伝統的な製法に木桶が欠かせないのは、桶に棲みついている菌が味を左右するためだ。蔵の壁や柱、天井にもさまざまな菌がいて、「まるや八丁味噌」の味、「カクキュー八丁味噌」の味をそれぞれ造り出す。

「木桶は100年以上使え、170年使っ

ているものもあります。傷めば、ばらしてカンナがけして組み直すこともできますし、新品の桶は古い桶の間に挟んで使います。たがの縮まり具合も、味噌にとって気持ちがいいな、嫌だなどというがあるはず。できるだけ不快にならない環境を作ること、菌が世代交代をしながら棲みついてくれるんです」と浅井社長。早川社長も「新品の木桶は、表面に味噌を擦り込んだり、でき上がった味噌を少し入れたりします。木桶を育てることも大事なんですよ」と工夫を語る。

発酵食品だけに昨今の40℃を超える夏の高温が気になるが、木桶は厚みがあり熱伝導がゆるやかなため外部の影響を受けにくく、土壁の蔵は風が抜けて熱がこもることもないそう。



左：「カクキュー八丁味噌」史料館として活用している明治時代の蔵。石垣は矢作川の氾濫で蔵が水に浸かるのを防ぐため。右：「カクキュー八丁味噌」の売店。八丁味噌や赤出し味噌、八丁味噌を使った煮込みうどん、漬物、グッズなどを販売。



徳川家康の愛した「焼味噌の湯漬け」。三河一向一揆の際にこれを食べ、喜んだことが伝わっている。

ただ、時代と共に業者が廃業するなど木桶の調達も年々難しくなっている。「買わなければ後継者がいなくなり、桶作りの技術が途絶えてしまう」と両社は木桶を買い続けている。「家康公が作ってくれた八丁味噌の文化を残す役割を、少しは果たしているかなと自負しています。ブランドを作るといことは、世の中と約束事を結ぶこと。それを破れば信頼を失い、企業は倒産してしまう」と浅井社長は語る。健康オタクといわれ、平均寿命が30代だった時代に75歳まで生きた家康は、この地の味噌を好んで食べたという。

さらに100年先の未来へ

2社とも工場見学を受け入れているので、一度訪れてみてはいかがでしょうか。



「カクキュー八丁味噌」の蔵。木桶を台の上に置き、1トンの桶に6トンの味噌が入った状態でフォークリフトで運べるようになっている。すべての蔵の桶を合わせて500弱ある。蔵はトラス構造で三角形の屋根を柱が支え、天井がないぶん広い空間になっている。連続テレビ小説「純情きらり」の味噌蔵シーンは「カクキュー八丁味噌」の蔵で撮影された。

蔵に一步入ると、並ぶ木桶と積み上げられた石のスケールに圧倒され、タイムスリップしたような感覚になる。「カクキュー八丁味噌」の野村健治企画室長も「味噌の香りも桶の大きさも、来ていただかないとわかりませんのでぜひ。最近では中高生や若い人の見学も増えていて、うれしいですね」と話す。

史料館も見応えがある。「カクキューの八丁味噌を愛した著名人」コーナーには、天皇の料理番の秋山徳蔵をはじめ、小津安二郎、川端康成、北大路魯山人、志賀直哉、洪沢栄一、与謝野晶子……そうそうたる顔ぶれが並ぶ。

耐暑耐寒性があり携帯性にも優れた八丁味噌は、船で暑い赤道を越えて極寒の地で越冬する南極観測隊や、マナスル登山隊の携行食に提供された歴史もあるようだ。

両社は海外販売にも早くから力を入

れてきた。「カクキュー八丁味噌」は1902(明治35)年に中国やアメリカ、オーストラリア、ロシア、インドなどに輸出し、「まるや八丁味噌」も1960年代からアメリカやヨーロッパで販売している。海外向けにはオーガニックの大豆が使用され、製法は国内向けと同じだそうだ。

＊ ＊

豆味噌が健康や美容にいいことは古くから知られ、認知症予防への期待も高まっている。近年、海外で味噌造りをする人が増え、2025年には国際宇宙ステーション(ISS)でアメリカやデンマークの研究者が味噌造りを成功させるなど広がりを見せている。

長い歴史を持つ両社に、さらなる100年に向けた抱負をうかがった。

浅井社長は「物事を動かしていくのは常にマイノリティ。八丁味噌を理解してくださる人を1人増やし、1個を買



「まるや八丁味噌」の海外向け商品「HATCHO MISO」。100%オーガニックの大豆を使用している。

っていただく。私は77歳になりますが、湧き上がる意欲をこれからも地道に伝えていきます」。野村企画室長は「実際に蔵に来ていただいて、八丁味噌を記憶に残してもらうことが大切だと思っています。伝統的な製法は変わりませんが食べ方は時代で変わるものなので、八丁味噌を使ったスイーツなど、その入り口となる発信もしっかりしていきます」。

八丁味噌が時代を超えて愛される背景に、造り手たちの真摯に向き合う姿があった。

- まるや八丁味噌
愛知県岡崎市八丁町52 ☎0564-22-0222(代)
<https://www.8miso.co.jp/>
- カクキュー八丁味噌
愛知県岡崎市八丁町69
製造・販売 ☎0564-21-0151(代)
見学・売店・食事処 ☎0564-21-1355(代)
<https://www.kakukyu.jp/>



「カクキュー八丁味噌」の史料館で。味噌造りの様子が等身大の人形で再現されている。最古の木桶には製作年が天保15(1844)年と記されていた。



発酵における微生物の働き

一般的には、発酵とは、微生物が糖やタンパク質などの有機物を分解し、私たちにとって有益な物質を生成する自然の現象のことです。カビ、酵母、細菌が連携して働くことで、味噌や醤油に複雑なうま味や香り、保存性が生まれます。

カビ(麹菌など)

味噌や醤油の原料である大豆や米から糖やアミノ酸を生みだし、主にうま味的基础を作る。麹とは、米、麦、大豆などの穀物に麹菌を繁殖させたもの。

酵母

カビの仲間であるが、糖からアルコールと炭酸ガスそして香りや風味を生みだす。パン作りに特化したイースト、日本酒を生み出す6号酵母などがある。

細菌(乳酸菌など)

糖やタンパク質から主に香り、風味、うま味と保存性を生みだす。また栄養価を高め消化を促進する。ヨーグルトを作る乳酸菌、納豆を作る納豆菌などがある。

味噌の分類

全国には味噌蔵が800以上もあります。味噌の、麹、色、味の3つの指標による分類を知れば、味噌選びももっと楽しくなるのではないのでしょうか。

麹の種類による違い

米、麦、大豆などの穀物に、あらかじめ麹菌を繁殖させて造った麹をもとに分類します。米から造った麹を米麹、麦から造った麹が麦麹、大豆から造った麹が豆麹です。原料である大豆と塩に加える、3つの麹の種類によって分類することができます。

米味噌

米からできる米麹を使って造られた味噌で、日本の味噌生産量の8割以上を占める。癖がなく幅広い料理に向くが、長時間の高温調理は風味が落ちる。

麦味噌

麦からできる麦麹を使って造られた味噌で、九州、四国、中国地方で生産されている。幅広い料理に向くが、長時間の高温調理は風味が落ちる。

豆味噌

原料が大豆と塩で造られる味噌で、熟成期間が長く濃い赤色をしていて味は濃厚。愛知県の八丁味噌が有名。長時間煮込んでも風味が落ちにくい。

合わせ味噌

数種類の味噌を合わせたもので、豆味噌が含まれる味噌は赤だしと呼ばれる。

色(寝かせる時間)の違い

見た目の色で分類するため一番わかりやすい指標で、色の濃さによりおおよその熟成期間を知ることができます。しかし、色の変化には温度や麹歩合(麹の量)などさまざまな要因があり、地域によっても定義は異なります。

白味噌

熟成期間は、1週間～1カ月程度と短い。米麹を多く使用し甘めであっさりとした味わいのものが多いが、塩分が高めのものもある。



淡色味噌

熟成期間は蔵によってさまざまだが、おおむね1～8カ月程度。全国的に最も流通量が多く、関東ではこれを「白味噌」と表現している場合もある。



赤味噌

熟成期間6カ月～1年以上。少し濃い茶褐色から八丁味噌のように黒に近いものである。比較的大豆の割合が多い傾向があり、うま味が強く濃厚なものが多い。



味(塩分濃度)の違い

味といってもうま味や甘味などさまざまに絡み合っていますが、ここではおおよその塩分濃度で分類します。

甘味噌

塩分濃度が低く5～7%程度。江戸味噌や西京味噌がある。

甘口味噌

塩分濃度は7～11%程度。文字通り甘いものから甘じょっぱいものまであり、最も流通量の多い一般的な味噌。

辛口味噌

塩分濃度が高く11～13%程度。すっきりした味わいが特徴で、比較的に寒い地方での生産が多い。



野田工場の「キッコーマンもの知りしょうゆ館」。並んだ巨大な原料サイロと「キッコーマン六角形ブランドマーク」が目印。醤油造りの工場見学はほかにも兵庫県のキッコーマン高砂工場、北海道キッコーマンでできる。

写真／キッコーマン

世界で愛される発酵調味料 醤油で食文化を 豊かに。

●キッコーマン

日々の食卓に欠かせない醤油は
麹菌と乳酸菌、酵母の働きを利用した発酵調味料の代表だ。
江戸時代に確立された醤油醸造の製法はいまに受け継がれ
海外からの注目もますます高まっている。
業界No.1シェアを誇るキッコーマンの工場見学に参加し、
醤油造りの歴史やこだわりを聞いた。

醤油の産地、千葉県野田

関東平野を流れて太平洋に注ぐ日本最大級の川、利根川。その利根川が江戸川と分岐する位置にある千葉県野田市は、醤油の四大産地の一つで、江戸時代から醤油造りが盛んに行われてきた。東武鉄道野田市駅を降りると、目の前に巨大なタンクのようなものが並ぶ工場が見える。六角形に「萬」のブランドマークを掲げるキッコーマンの野田工場だ。野田工場は1925（大正14）年に第

17工場として竣工し、現在は「キッコーマンもの知りしょうゆ館」を併設、多くの見学者を受け入れている。「100年前に、当社の顔となるキッコーマンブランドのしょうゆを造るためにできた工場です。原料処理から仕込み、圧搾などそれぞれの工程で技術革新がなされ、当時の最新鋭の設備が導入されました」と語るのは、キッコーマン国際食文化研究センターの山下弘太郎センター長。巨大タンクのようなものは原料を貯蔵するサイロで、約300トン的大豆や小麦

が入ったサイロが計12本あるそうだ。そんな歴史あるキッコーマンの工場を見学し、醤油造りのこだわりを山下センター長に聞いた。

醤油造りを見学

キッコーマンの工場見学はもともと年間10万人以上が訪れるほど人気で、コロナ禍を機に完全予約制を導入。少人数を丁寧にガイドして回るスタイルに変更し、この日も数組の親子連れを



写真／キッコーマン

広い製麹室の円型製麹装置。原料処理した大豆と小麦に麹菌を加え、円盤状の台の上に均等の厚さにして載せ、醤油の元になる醤油麹を3日かけて培養する。台の円周は50m。小さな穴がたくさん開いていて、温度や湿度を調整した空気が送り込まれている。人間には蒸し暑いと感じるくらいの温度と湿度で、麹菌がよく繁殖する。



キッコーマン国際食文化研究センターの山下弘太郎センター長。工場見学の入り口には看板商品「キッコーマン いつでも新鮮 しぼりたて生しょうゆ」の模型が。



上：工場見学コースの始まりは、醤油の原料紹介から。大豆、小麦、食塩にキッコーマン菌などの醸造微生物が働いて醤油ができる。なお、小学校を対象に、麹を盛り込む作業や圧搾など、実際に醤油造りを体験できる見学コースもある。
左：醤油1ℓを造る際に必要な原料の量を実物で確認。大豆と小麦はそれぞれ約180g、食塩は約165g。

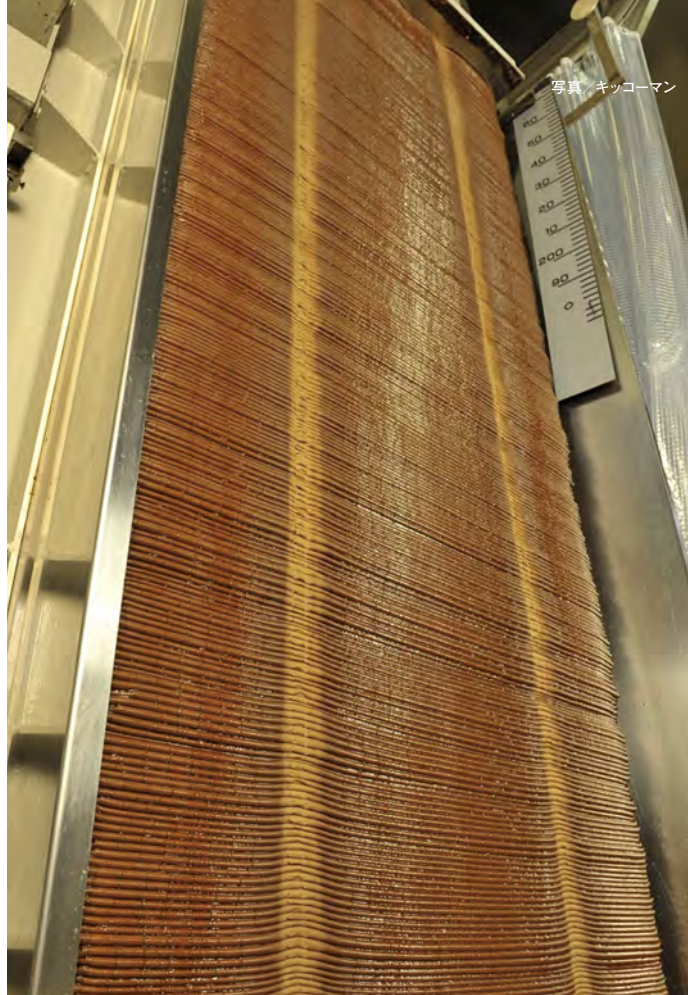
はじめ、さまざまな人が集まっていた。最初にキッコーマンの歴史と醤油の製造工程を映像で一通り学んだあと、スタッフの説明を聞きながら見学していく。まずは「しょうゆの原料」、そして「原料処理」へ。醤油の原料は大豆、小麦、食塩で、大豆を蒸したり小麦を炒って砕いたりする工程が写真やイラストを使ったパネルで紹介されている。濃口醤油1ℓを造るのに必要な量の大豆、小麦、食塩の実物も置かれている。続いて「^{せいじく}製麹」へ。製麹は原料処理し

た大豆と小麦に、キッコーマン菌という麹菌を加えて醤油麹を造る工程。円型の自動製麹装置で3日間かけて醤油麹を造る様子を、ガラス越しや映像で見ることができる。できた醤油麹に食塩水を加え、もろみを造る工程が「仕込み」だ。仕込みタンクの中で約半年間、原料がどう発酵、熟成していくかをサンプルで見たり香りをかいだりして体感できる。色はだんだん醤油に近づき、香りも芳醇になっていく。「圧搾・清澄」は実際の作業の様子を

見ることができる。もろみを包む布の長さはなんと2.8km。布を3つ折りにした中にもろみを包みながら折り重ね、ゆっくりプレスしていく。時間をかけて搾ることで、美しく澄んだ醤油ができる。搾った後の醤油粕は、家畜の飼料に使われるという。さらに「火入れ・濾過」「容器詰め」と進み、出荷される。どの工程も最新機器でオートメーション化されているが、伝統的製法が守られ、醤油が微生物の力を活用した発酵調味料であることが再認識できた。



上：キッコーマン御用蔵の仕込室では、もろみを木桶で貯蔵する伝統製法がとられている。
下：現在はもろみを10～20mの大型タンクで貯蔵。数カ月かけて発酵・熟成させる。



もろみを充填した布を折りたたみ、プレス機で搾る。ビル3階分に相当する高さがあり、約20時間かけてゆっくり搾ることで、澄んだ醤油ができ上がる。

製法を公開し、伝統を守る

「醤油の味は麹菌の性質で変わり、キッコーマンはキッコーマン菌がずっと味のベースになっています」と山下センター長。醤油造りの3つのポイントとして「昔から『一麹、二權、三火入れ』という言葉があります」と教えてくれた。麹はいかに上手に麹菌を育てるか。權は仕込み段階での丁寧な醸造管理。火入

れは、殺菌に加え、酵素を失活（不活性化）させて色と香りを整える大事な役割があるそうだ。加熱することで出る醤油独特の香ばしさを火香といい、火入れをしない生醤油を炒め物など調理に使う場合は、最後に入れるとフワッと香りが立つという。

キッコーマンの設立は1917年。野田と流山にあった8つの醸造家が合同して「野田醤油株式会社」としてスタート

した。100年以上にわたる会社経営の間には何度も困難に見舞われたそうで、そのたびに技術開発で乗り越えてきた。

特に戦中戦後の混乱期、原料不足や統制から、化学的に製造されたアミノ酸液で増量した醤油や代用醤油が世の中に出回るなか、キッコーマンは大豆に代わる原料を用いた新式醤油製造法を開発。他社に無償公開し、業界に広く利用されたことで、古くからの醸造醤油の文化を守ってきた。さらに、その後開発した原料処理工程を効率化する「N.K式蛋白質原料処理法」は、味噌業界にも浸透する汎用技術となった。それら技術開発を可能にしたのが、現在のキッコーマン中央研究所の母体となる試験所の基礎研究だったのだそうだ。

世界のスタンダード調味料へ

醤油は味噌と同様に郷土色が強く、地方に行くと味の違いに気づくことがある。山下センター長に醤油の歴史についても聞いた。

種類(原料・製法)による醤油の分類

醤油はJASでは「こいくち」「うすくち」「たまり」「さいしこみ」「しろ」の5つの種類に分けられている。



こいくち
(濃口)

全国で親しまれ、日本の醤油生産量の8割以上を占める。透明感のある明るい赤橙色。色、味、香りのバランスが良いので、幅広く使える万能調味料。



うすくち
(淡口)

主に関西地方で生産される醤油。濃口よりも色が淡く塩分は高め。食材の色や風味を生かす料理、だし味をベースとした料理などで使われる。



たまり
(溜り)

主に中部地方で生産される醤油。主原料は大豆で独特の香りが特徴。色は黒くとろみがありうま味が強い。刺し身や照り焼きなどで使われる。



さいしこみ
(再仕込み)

山陰地方の特産で食塩水の代わりに生揚げ醤油（火入れ前の醤油）で仕込む醤油。濃口よりも色が濃く、味も香りも濃厚で刺し身などで使われる。



しろ
(白)

愛知県で生まれた琥珀色の醤油。主原料は小麦。淡口よりもさらに淡い色で甘味が強い。色の薄さと香りを生かして、茶わん蒸しや吸い物などで使われる。

「キッコーマン」ホームページより



見学コースの終盤で、江戸時代から現在に至る醤油の容器の変遷と、世界各地で販売されている商品ボトルを見ることができる。



売店では醤油を始めとしたキッコーマン商品やグッズを販売。「御用蔵醤油」などの限定商品も購入できる。



1939年に江戸川沿い（野田市中野台）に建設され、2011年に野田工場内に移築された、宮内庁に納める醤油を伝統製法で造る御用蔵醸造所「キッコーマン御用蔵」。こちらの見学も可能だ。写真／キッコーマン

そもそも醤油造りが盛んに行われていたのは日本の西側。一大産地だった京都が大火に見舞われたことで、岡山や兵庫県龍野の醤油が関西を席卷し、江戸時代に下り醤油として関東に入った。関西の淡口と溜りを使い分ける醤油文化は、江戸に経済圏が形成されるなかで濃口へと変わっていく。その理由は、江戸の町づくりは都市建設が中心だったため、労働者が塩気も甘みも強くしっかり食べ応えのある食事を好んだためという。

そんななか、野田が醤油の産地になったのは、江戸時代に利根川の分流と

して江戸川が開削されたことが大きいそう。大量の物資の運搬に水路が使われていた当時、江戸との行き来に都合だったのだ。

歴史あるキッコーマンの醤油は、現在100カ国以上で親しまれている。濃口醤油の味は国内向けと同じで、徹底した品質管理が行われている。「私たちが大事にしてきたのは、現地の料理にいきなり醤油を使っていたらどうか。アメリカに拠点を持った1957年当初から、醤油を日本の調味料とは位置づけず、現

地の料理にどう使えばおいしくなるかを考えて、そのためのマーケティングに力を入れてきました」。現在、海外に8つの工場があり、2026（令和8）年に9番目の工場となるアメリカ第3工場ができる予定だ。

キッコーマンは設立から109年目を迎える。山下センター長に、さらなる展望を聞いた。

「2030年を目標とする私たちの取り組みの一つに『キッコーマンしょうゆをグローバル・スタンダードの調味料にする』があります。塩とコショウがどこの国でもテーブルにあるように、キッコーマンしょうゆが世界各地の食文化と融合して、新しいおいしさを作っていきたいと考えています」。

日本の伝統的な発酵調味料・醤油が、ますます広がっていく。

●キッコーマン
千葉県野田市野田250 ☎04-7123-5111
キッコーマンもの知りしょうゆ館の問合せ・予約 ☎04-7123-5136
<https://www.kikkoman.com/jp/>

醤油の仕込み

見学コースでは、醤油麹に食塩水を加え、半年かけて「もろみ」を仕込む過程のもろみの色や香りを比べることができる。



①初期

仕込みたて。麹菌が生み出す酵素により、大豆、小麦に含まれる成分が分解され、醤油の味の基本成分が造られる。



②発酵期

2～3カ月後（発酵期）。乳酸菌が活動し、続いて酵母が働く。赤みを帯びてブツブツと泡立ち始め、香りも豊かになる。



③熟成期

5～6カ月後（熟成期）。もろみの香り、色、味が調和し、味わいは深くなり、醤油らしい色と香りになる。



「店のスタッフは発酵食品好きの食いしん坊ばかりです」と広報担当の小野民さん。2025年4月にオープンした「発酵デパートメント」山梨店の店長も務めている。

発酵で世界をつなぐ。

●発酵デパートメント

各地の発酵食品を販売

「発酵」と書かれたのれんをくぐって中に入ると、スーパーなどでは見かけない醤油や味噌、みりん、酢、酒、お茶、麹、漬物が……。洗練されたパッケージや貼り出されたポップを眺めているだけでもワクワクしてくる。「発酵デパートメント」は飲食店や物販店が集まる東京・下北沢のBONUS TRACK内にある発酵専門の食材店。約400もの

商品が並び、まさに発酵のデパートだ。地元の発酵食品を扱う直売所やスーパーは多くあるが、日本各地の発酵食品を集めて販売している店は珍しい。「発酵デパートメント」はオーナーで発酵デザイナーの小倉ヒラク氏が、地元の人たちとふれ合いながら47都道府県を旅して発酵食品を集めたことをきっかけに、2020年にオープン。「世界の発酵、みんな集まれ!」をキャッチフレーズに、海外で生産された発酵食品の

販売も行っている。

「並んでいるのは造り手の皆さんが手間暇かけたものばかり。私たちに代わって手間のかかる工程をやってくれるので、商品を使うことで手軽においしい料理ができますよ」と語るのは広報担当の小野民さん。

造るには数カ月、数年という長い時間や技術が必要となる発酵食品。ここに来れば厳選されたさまざまなおいしい品が手に入り、発酵初心者から上級



発酵の魅力を
味わえる
味噌5選

- ①「特上寝助みそ甘口」
(秋田県・羽場こうじ店／500g／966円)
大豆の3倍もの米麹を用いて仕込んだ豊かな香味が特徴。
- ②「木曾のこうじ味噌 自然派」
(長野県・小池穂店／500g／928円)
山形県産の大豆と米、天日塩で仕込んだチーズ風味の味噌で、豚汁や炒め物などに。
- ③「京・丹波 本造り白みそ」
(京都府・片山商店／500g／850円)
甘酒のように上品な甘さの白味噌。酢味噌にしても合う。
- ④「いつきみそ」
(熊本県・緑屋本店／500g／880円)
甘すぎない無添加の九州味噌で「発酵デパートメント」のオリジナル。
- ⑤「甲州みそ(やまごみそ)」
(山梨県・五味醤油／400g／700円)
「迷ったらこれ!」と店の説明がある使いやすい麦と米の合わせ味噌。



醤油や飲料、味噌などが並ぶ棚は、見ていただけで楽しくなる。種類が豊富なので選ぶのに悩むほど。発酵の原料コーナーには麹やぬか床、大豆のほかに、手軽に味噌が造れる「かんたん手前味噌キット」などもある。



上:季節替わりのランチ「発酵七福定食」。発酵食材がふんだんに使われた6品は小鉢一つひとつまでおいしい。右:爽やかな甘みの甘酒(左)と、甘酸っぱくて爽やかな発酵ドリンク・コンブチャ。



全国から集まる発酵食材が所狭しと並ぶ。商品は現在400点ほどあり、増えたり入れ替わったりしている。ていねいな手書きのポップを読むのも楽しい。発酵に関する書籍も販売している。

者まで心ゆくまで楽しむことができる。併設のレストランでは、発酵食材を使った季節替わりのランチメニュー「発酵七福定食」や、発酵ドリンクのコンブチャ、甘酒なども味わうこともできる。「蔵元さんとお客様の架け橋のような場所を目指しています」と小野さんは語る。

海外でも人気の「ハッコー」

昔から体に良いことで知られる発酵

食品は、健康志向の高まりに加え、コロナ禍を機に自炊する人が増えたことも後押しとなり、より幅広い人から注目されるようになった。そんな日本の発酵は海外からも熱い視線が注がれ、最近はそのまま『ハッコー』で通じるのだとか。店にも外国人客がひっきりなしにやって来る。

「海外のお客様はすごく増えていますね。プロの料理人も多く、自ら味噌や醤油を造るシェフもいらっしゃいます。

植物由来の食材に着目している方々が、最近は発酵の力でいかに食を豊かにするかに関心があるようです」。

「発酵デパートメント」では、造り手への理解を深めてほしいという思いからさまざまなイベントも行っている。2025年秋には、同店オリジナルの「土と種の味がするぶどう酒」を毎年造っている山梨県のワイナリー・マルサン葡萄酒を招いたパーティーを開催した。イベントは店側が声を掛けることもあ



れば、蔵元から提案されることもあるという。手造りの品だからこそ、生産者の話を直接聞けるのは貴重な機会だ。「最近は見学を歓迎する蔵も多いので、お近くの醸造所を訪ねてみると面白いと思いますよ。発酵食品のきっかけにもいいのではないのでしょうか。」

発酵で食の課題を解決

店のオリジナル商品もあり、その一つが「にぎり酢」。人気商品「心の酢」を醸造・販売している山梨県の戸塚醸造店に、醸造過程で出る酢粕を分けてもらっている。「心の酢」は発酵させたも

ろみの上澄みだけを瓶詰めした商品で、^{かめ}甕の下にたまる粕こそうま味の素だろうという、オーナーの小倉氏の発想から生まれたのが「にぎり酢」だ。

山梨県の五味醤油と群馬県のアウトドアショップPurveyorsとともに共同開発したのが、パウチ入りの「アウトドア納豆」。納豆好きな登山者やキャンパーの心をくすぐり、アウトドアイベントで、一日に50個を売り上げたという人気商品だ。「豆腐につけたり、カップ麺にちょい足したり。我が家の3歳の娘も大好きです。開封前は常温保存できます」とのこと。濃いめの味付けはおにぎりの具にもよく合う。



オリジナル商品や限定商品のコーナー。パウチから絞り出すだけの便利な「アウトドア納豆」(180g／880円)や、みりんのコク・甘みとお酢の酸味が生きた「純米みりんとす」(300ml／1,350円)、お米のうま味たっぷりの「にぎり酢」(300ml／1,060円)などのオリジナル商品のほか、「発酵マヨ」(170g／650円)、「発酵ケチャップ」(170g／780円)が並ぶ。



- ①「生盛りうすくち 2024」
(福岡県・ミツル醤油／300ml／1,062円)
お湯で割って飲むと純粹な醤油の香りと味が感じられる。
- ②「再仕込み醤油「蘭」濃口」
(熊本県・緑屋本店／300ml／594円)
丹念に仕込んだもろみにもう1回麹を入れ、二度仕込みしている。
- ③「足助仕込 三河しろたまり」
(愛知県・日東醸造／300ml／820円)
昔ながらの木桶を使って丁寧に仕込まれている。
- ④「香る生醤油ひしほ」
(石川県・ヤマト醤油味噌／180ml／620円)
一般的な濃口醤油より、ほんのり甘さを感じる。
- ⑤「長良 十水仕込溜醤油」
(岐阜県・山川醸造／300ml／1,387円)
清流・長良川の近くで生まれた岐阜県産丸大豆100%のたまり醤油。
- ⑥「キッコーゴ 丸大豆醤油」
(東京都・近藤醸造／360ml／475円)
1年かけて発酵熟成された本醸造濃口醤油。刺身や煮物、炒め物など何にでも合う。

「発酵デパートメント」では、発酵で食の課題解決に取り組んでいる会社やアップサイクルの商品も積極的に取り扱っている。その一つが秋田県にある稲とアガベという酒蔵が手掛ける「発酵マヨ」。廃棄処分されることの多い酒粕を主原料にしたマヨネーズで、ヴィーガン仕様とは思えない濃厚な風味が特徴だ。ほかに、みりんを搾るときに出る粕を使った愛知県・九重味噌の「やわらかペーストみりん粕」などがある。

＊ ＊

店には若者や親子連れ、年配者、外国人など、実に多様なお客がやって来る。修学旅行中の中学生グループは「人と被らないお土産を買いに来た」と言い、何を買うか真剣に相談したり、知識豊富なスタッフに調理方法を聞いたりといた。

「誰のことも排除しないで、みんなが楽しめるお店作りが目標です。『みんな集まれ!』をちゃんとと言える場所であり続けたいと思います」と小野さん。オープンから6年。手間暇かけた発酵食品に魅せられた人たちが、店内ですてきな時間を醸していた。

●発酵デパートメント
東京都世田谷区代田2-36-15 BONUS TRACK内
ショップ11:00～18:30／レストラン&カフェ11:30～16:30(L.O.／ランチは14:00までL.O.)。イベントや営業時間変更はホームページ、Instagramで告知
<https://hakko-department.com/>

Nittoku Eye 「海水淡水化施設・まみずピア」へ。

福岡県の福岡地区水道企業団が運営する、海水から水道用水を供給する日本最大級の施設です。
2025年8月、日本で初めて浸透圧発電を実用化した「まみずピア」(海の中道奈多海水淡水化センター)に行ってきました。

まみずピアとは

福岡市では今年も梅雨の雨不足により上水供給の渇水が心配されました。政令指定都市の中で一級河川、つまり水量の豊富な川を持たない福岡市を含む福岡都市圏はこれまでたびたび大規模な渇水に見舞われてきました。このような状況を打開すべく、2005(平成17)年に海水から淡水(真水)を作り出す「まみずピア」の運用が開始されました。

まみずピアの水道用水(淡水)の生産能力は日量最大5万㎡、1日25万人分の生活用水に相当します。海水淡水化の施設としては日本で一番大きな施設です。

海水淡水化の技術

海水から淡水を作る方法には、蒸発法、電気透析法、逆浸透法の3つがありますが、まみずピアでは、経済性に優れている逆浸透法を採用しています。海水と淡水、塩分濃度の違う水が半透膜を挟んで隣り合ったとき、海水側へ淡水が流れて塩分濃度を一定にしようとする性質(浸透)があります。逆浸透法とはこの性質を使い、海水側に浸透圧(浸透する圧力)を超える高い圧力をかけて、海水側から淡水を取り出す方法です。

海水淡水化の工程と改善活動

玄界灘からの海水を自然流下により1日最大約10万㎡取水しています。また、海底の砂の中にパイプを設置する浸透取水方式という新しい技術により、開設当初にあったろ過施設(UF膜)の省略によるコスト削減や、海水側へかける圧力エネルギーの回収



▲高圧ROポンプ。

により約20%の電力削減を実現、いままさらなる改善に取り組んでいます。

■海水淡水化工程

- ①海水を採取する。
- ②海水に高圧力(最大8MPa)を加えて、逆浸透膜装置へ送る。
- ③高圧RO膜で塩分を除去し、淡水を作る。
- ④低圧RO膜でより良質の淡水にする。

海外等、多くの施設では海水からの淡水回収率は30～40%程度ですが、まみずピアの淡水回収率は60%。海水採取量を増やすことなく水道水の効率的な確保とコンパクトな施設の維持を実現しています。

浸透圧発電の技術と未利用資源

浸透圧発電は、濃縮海水に淡水が浸透膜を通して水が移動する力(浸透圧)、増水したエネルギーを利用して水車を回して発電する仕組みです。そのため塩分濃度差が大きければ大きいほどたくさんの発電ができます。淡水回収率が60%のまみずピアでは、塩分濃度8%程度の濃縮海水が残ります。施設の建設時から濃縮海水を資源として活用できないかと検討されてきました。浸透圧発電もその一つで、この濃縮海水と、和白水処理センターの下水処理水を利用して



▲海水淡水化センター。



▲浸透圧発電施設(上)。下の写真で奥に見えるのが浸透膜設備、左にあるのが水車発電機。

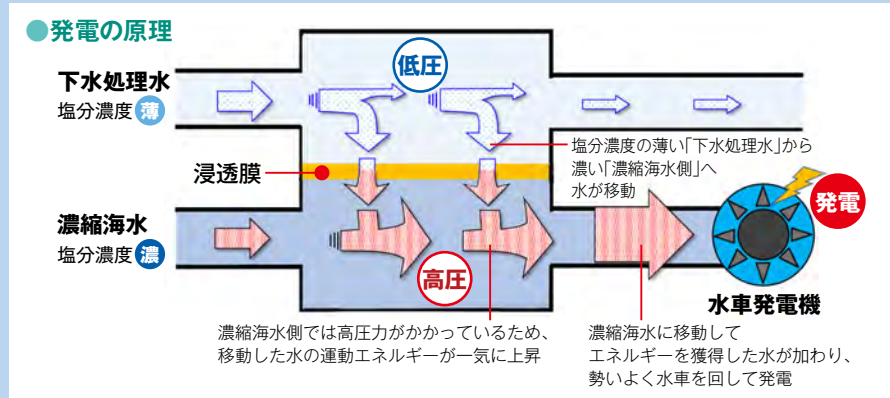
ます。20年以上の研究の末に実用化した未利用資源の活用技術なのです。

安定電源の確保

まみずピアにある浸透圧発電施設の年間発電量は、最大88万kWh。太陽光パネルに例えるとサッカーコート2面分相当の発電量で、290世帯の年間使用量に相当します。しかし、浸透圧発電の有用性はその発電量だけではありません。稼働率が約20%の太陽光パネルと比較すると、浸透圧発電の稼働率は90%です。これは他の再生可能エネルギーと比較すると圧倒的に高く、ベースロード電源になりうる可能性があります。その理由は、気象状況に左右されず、海水淡水化施設も下水処理施設も常に運転しているため、24時間安定した発電ができるからです。

将来的な目標は、通常の海水を利用する浸透圧発電の実現です。塩分濃度が3.5%程度の海水による浸透圧発電が実現すれば、海水淡水化施設を持たない自治体でも未利用資源である下水処理水の活用ができるだけでなく、地域ごとの安定した電源の確保になり、地球温暖化対策への貢献が期待されています。

●海水淡水化センター(まみずピア)
福岡市東区大字奈多1302-122
(施設見学も随時受付中)
<https://www.f-suiki.or.jp/facility/kaitan-center/>



株式会社ハムラ



深刻な人材不足を解消するためにも、工期の短縮、工事の機械化が必要だと思います。さらに、職場環境を向上させて、若い人にとって魅力的な会社、業界にしていきたいですね。

代表取締役 **羽村真幸**



福山駅前にある「福山城」。水野勝成が備後国福山藩の初代藩主として入封、1622(元和8)年に築城した。城郭の中には、再建された天守をはじめ、月見櫓、御湯殿などさまざまな建造物がある。

私が担当しています。

入社3年、4月から担当になりました。尾道ラーメンを食べるなら「丸ぼし」(尾道市土堂)が私のイチオシです。はじめは休日にバイクで来ました。ご当地グルメが大好きで、中四国営業所に赴任してからはお好み焼きもいろいろ食べ歩きました。ちょっとした自由時間を楽しめるのも営業職のいいところですね。



中四国営業所
田中大輔

広島県の南東部に位置する福山市。県内では広島市に次ぐ人口を擁する中核市で、山陽新幹線が停車し、高速道路が整備されるなど、交通の利便性が高いのが特徴です。また、鉄鋼業や繊維産業などが盛んで、特にデニム生地は世界的に高い評価を受けています。

＊ ＊

その福山市にある株式会社ハムラをお訪ねし、代表取締役の羽村真幸さんにお話をうかがいました。

■創業はいつでしょうか？

●2001(平成13)年、27歳のときに、社員として勤めていた防水施工店から独立し、尾道市で創業しました。

■現在の業務内容をお聞かせください。

●当初から防水工事がメインです。いまも変わりません。得意分野は塩ビシート防水、ウレタン防水ですね。防水専門ですが、外壁改修で下地処理やピンネット工事などを請け負うこともあります。

■経営方針をお聞かせください。

●責任を持って施工するという姿勢は若い頃から変わりません。技術に関して妥協することは一切ありませんし、

工期も必ず守ってきました。当初のお客様といまでも関係が続いているので、技術はある程度認められていると思います。また、苦しいときでもその状況の解決に挑戦し、楽しめるようなメンタルを維持するようにしています。

■法人化とスプレートの導入が大きな転機に

■これまで施工して印象に残っている物件をお聞かせください。

●市庁舎関係の新築工事ですね。とくに福山市本庁舎、尾道市新本庁舎、尾道市因島総合支所は、建物のデザインも話題になりました。庁舎の仕事が増えたきっかけの一つは、2015年の法人化だと思います。

■法人化がエポックメイクになったのでしょうか？

●工事の案件が多い福山市の入札に参加するため、福山市に移って法人化しました。同じ時期にニットクさんの「NTスプレー」を購入したのも大きな転機ですね。市庁舎関係の3件のうち2件をスプレーで施工しました。機械好きなのでスプレーに興味を持ち、3



本社事務所。「ここに移ったのは2024年9月。もともとJAの支店だった建物で、広さもちょうどよかったのが移転の理由です」(羽村社長)。

年から5年で減価償却できればいいと始めたところ依頼が増え、思ったより早く償却できました(笑)。この辺りでスプレーを使う同業者がいなかったからかもしれません。

■ニットクとの付き合いはいつごろからでしょうか？

●ニットクさんは個人のときから知っていましたが、直接取引するようになったのは法人になってからです。いまはウレタン塗膜防水材「ブルーフロン」でお世話になっています。当社の社屋の外壁は超低汚染塗料「シルビアセラティーンN」を塗っていますよ。

■人材不足の解消と職場環境の改善のために

■これから塗装業界にはどのようなものが求められるとお考えでしょうか？

●塗料に関しては高耐久性が求められるようになりました。一方で、塗装業界に限らず、人材不足の問題があります。メーカーさんに求めたいのは工法の簡素化、機械化ですね。ウレタン防水でいうと、着シートにウレタンをコーティングしてジョイントだけ手作業にできるような材料や、スプレー施工できるロボットの開発です。また、機械的固定工法の際の騒音を低減できれば、例えば学校の場合、休日ではなく、平日の授業中でも施工できます。週休2日や人員削減のニーズに対応するために、短期間で仕上げられる工法や機

械を考える必要があります。

■特に夏の猛暑の中、屋外での施工は大変です。

●熱中症対策で単に水を用意するだけではなく、環境を根本的に変えていく必要があります。例えば、作業を少なくして屋外にいる時間を短くするために、でき上がった材料を組み上げるとか、屋根を作って施工現場を覆うとか、いろいろな方法があると思います。また、重機でも室内から遠隔操作する時代になっていますし、ドローンでスプレー施工できれば職場環境の改善にもなります。

■これからの会社のイメージをお聞かせください。

●若い人たちがどんどん入ってくる会社、業界にしていきたいですね。その

ためにも、社員には積極的に資格を取得させています。モチベーションになりますし、技術者としての自信も生まれます。長く一緒に働きたいという思いもあります。ただ、防水工事の職人は長い経験がないと一人前になりません。例えば短期間である程度の防水工事ができる工法があれば、この業界に入りやすくなるのではないのでしょうか。

■座右の銘をお聞かせください。

●何事も楽しむことです。仕事も私生活も楽しむ。若い頃から変わっていないですね。性格だと思います。しんどいときでもその状況を楽しむ。この間ゴルフで100叩いたら少し落ち込みましたが(笑)。

■趣味をお聞かせください。

●ゴルフは付き合いでもプライベートでも行きます。週に3日、スケジュールがゴルフで埋まることもあります(笑)。釣りも好きですね。海に飽きて、いまは川釣りで。溪流釣りを始めて5年くらいになります。ただ最近はクマが出るのでなかなか行けず、残念に思っています。

■本日はどうもありがとうございました。

[2025年10月7日、福山市にて]



本社社屋外観。外壁は「シルビアセラティーンN」で仕上げられている。



古くから潮待ちの港として栄え、万葉集にも詠まれている「鞆の浦」。江戸時代の港湾施設「常夜燈」(左)のほか、港町である鞆には古い町並みが残り、『崖の上のポニョ』など、映画やドラマのロケ地にもなっている。

有限会社トミマツ商会

47歳で独立、直後に阪神・淡路大震災。
とにかくお客様第一主義で、
がむしゃらに働きました。
その姿勢を息子が継いでくれて、
うれしく思います。

取締役会長 富松繁雄



父が30年間続けてきた
堅実な経営を継承しながら、
軽いフットワークという強みを生かし、
製・販・装の3者で情報を共有して、
業界を活性化したいと思います。

代表取締役社長 富松靖高



私が担当しています。

新卒で就職した会社で初めて担当したのがトミマツ商会さんでした。ニットクに入って10年以上がたちまた担当になりました。「丸星ラーメン」(久留米市高野)を紹介します。当時は24時間営業で、自動車好きの友達



に朝方に連れて来てもらった思い出のラーメンです。セルフサービスのお惣菜やおでんを楽しめる点なども魅力です。



九州営業所
課長補佐
川崎祐樹

福岡県南西部に位置する久留米市。人口は約30万人で、福岡市、北九州市に次いで県では3番目に人口が多い都市です。福岡市から約40kmの距離にあり、九州自動車道と大分・長崎自動車道のジャンクションにも近く、九州の交通の要衝として機能しています。

＊ ＊

その久留米市にある有限会社トミマツ商会をお訪ねし、取締役会長の富松繁雄さんと代表取締役社長の富松靖高さんにお話をうかがいました。

■創業はいつでしょうか？

●会長：30年前の1995(平成7)年です。47歳のときに、32年勤めた塗料販売店から独立しました。しかし直後に阪神・淡路大震災が。商品が入るかわからないという事態に直面しましたが、前の会社の上司に協力していただくなどして、なんとか乗り切りました。

■設立はいつでしょうか？

●会長：いい塗装店のお客様がついてきてくれたから業績も順調に伸び、創業から1年半後の1996年10月に法人化しました。妻もパートを辞めて手伝うようになり、社屋を建てました。

■現場によく出て
メーカーと塗装店と情報を共有

■現在の業務内容をお聞かせください。

●会長：建築用塗料、特に屋根材が多いですね。当初はコロニアルが出る前でセメント瓦が多く、2、3階建の戸建住宅の塗り替えが中心でした。

●社長：お客様との付き合いで取り扱う分野が徐々に広がっていきました。現在は建築でも一般住宅から高層マンション、工場まで、さまざまな建物に対応しています。

●会長：自然に建物の種類が増えていった感じですね。私も積極的に動きましたし、それに伴いお客様も成長されていったのだと思います。お客様と一緒に毎日現場に出ています。

●社長：フットワークは軽いと思います。私は23歳のときに大阪の塗料メーカーで1年間修行させていただき、24歳で当社に戻ってきました。入社したときも父は50代前半で働き盛りで、父親の背中を見ながら仕事ができる良さは感じていました。

■社長で就任はいつでしょうか。

●社長：2020(令和2)年4月1日

す。現会長の父親を継いで社長に就任しました。いまちょうど47歳です。

■経営方針をお聞かせください。

●社長：ベースはお客様第一主義の徹底です。それから無借金。父親は他の事業に手を広げることもなく、変な借入もありませんでした。本当にありがたいと思っています。私が社長になったときも税理士さんたちから堅実な経営を褒められました。

●会長：とにかく家族や従業員をきちんと守っていくために、無駄な出費をしないように心がけていました。妻も同じ考えだったと思います。

●社長：夫婦経営はお互いに相談しやすいかったと思います。内情を知っているから借入なども意思決定が早くなります。母親が引退したのは2、3年前。コミュニケーションの取りやすさのメリットはあったと思います。

■これからの会社のイメージをお聞かせください。

●社長：30年近い父親の経営の舵取りが正しかったからこれまで続けてきたと思っているので、代替わりしても大きく変える必要はないと思います。

ただ、顧客が若返っていることへの対応は必要だとは思っています。

■塗料や塗装だけではなく、
他分野の情報の提供を

■どのようなことでしょうか。

●社長：会社が残るためには私より下の世代を取り込まないとなりません。そのためにも、情報の取得・伝達を意識しています。塗料や塗装だけではなく、例えばNISAやiDeCo、DCなど資産運用に関する情報もお客様に提供していきたいですね。他の分野への視点を持ってもらえるよう、金融や税制を含めた勉強会を定期的に開きたいという思いもあります。

■ユーザーの変化をお聞かせください。

●社長：「オール水性」というキーワードは常に話題になりますし、環境負荷が小さい製品のニーズもあります。一方で、長く持たせたいという強い要望があるのは確かです。ですから、当社は屋根材に関しては水性塗料ではなく、



本社事務所。

ニットクさんの弱溶剤の塗料を使うことを徹底しています。

■ニットクとの付き合いはいつごろからでしょうか？

●会長：独立してから一次代理店の販売さんから了解をいただいて本格的にお付き合いを始めました。最初は「スレコート」だと思います。それから屋根材はニットクさんがメインです。最近は「リリーフNAD」や「パラサーモ」でお世話になっています。

■座右の銘をお聞かせください。

●社長：あまり気にしないのですが、深夜のテレビでKEMURIというバンドのライブ映像が流れていたときに聞いた



玄関に入ってすぐにある塗装道具の棚。

た、ボーカルの「PMA」という言葉です。「Positive Mental Attitude」つまり「肯定的精神姿勢」でしょうか。大学生の頃に聞いて驚きましたね。以降、失敗してもあまり落ち込まないです。どうやってリカバリーするかというマインドになります。

■趣味をお聞かせください。

●社長：下手ですがゴルフでしょうか。多いときは月に3回程度、お付き合いで行きます。最近は大相撲観戦です。久留米初の宿舎を構えた相撲部屋「安治川部屋」の安青錦という力士の応援をしています。先場所は小結で11勝したので、秋の九州場所では関脇に戻ってきます。今後の活躍をとて楽しみにしています。

■本日はどうもありがとうございました。

[2025年10月1日、久留米市にて]

PROF I L E

■有限会社トミマツ商会

- 創業／1995(平成7)年
- 設立／1996(平成8)年10月4日
- 資本金／300万円
- 代表者／代表取締役社長 富松靖高
- 所在地／〒839-0809
福岡県久留米市東合川8丁目6-6
電話(0942)45-3555
FAX(0942)45-8346
- 営業種目／建築塗料・塗料機器販売
- 従業員数／9名



田主丸の森の中にある「巨峰ワイナリー」。1972(昭和47)年に日本初の巨峰ワインを開発した、福岡で一番古いワイナリー。巨峰のほか、ブルーベリーやイチゴ、柿、キウイなど、さまざまな果物で造った果実酒が揃う。



全国にある水天宮の総本宮「水天宮」の拝殿。創建は1190(建久元)年と伝えられ、水にゆかりのある社として信仰を集める。現在は子授けや安産の神様としても知られている。



本社社屋外観。

塗料事業本部

●ニットク・アメニティシステム連合会総会

「令和7年総会を北海道・札幌プリンスホテルで開催」

「ニットク・アメニティシステム連合会」(会員数481社)の令和7年総会を、11月6日に「北海道・札幌プリンスホテル」で開催しました。

総会は牛川副会長の「開会の辞」で始まり、その後、出席者全員で「ニットク・アメニティシステム連合会会員憲章」の唱和



▲牛川副会長による開会の辞

が行われました。続いて宮本会長の挨拶では、「ご多用の中、通常総会にご出席いただきありがとうございます。今回、表彰者が過去最多とうかがっています。これからも、技術委員会、広報委員会等を通して、皆さんに愛される商品を作り、販売拡大につながる情報の提供に努めてまいりますので、変わらぬご愛顧をお願いしたいと思います。そして、孔子の教えに『これを好む者は、これを楽しむ者に如かず』とありますように、何よりもこの会を楽しんでいただけたらと思います。楽しむことが最大の武器だと思いますので、皆さんの楽しむ姿を本日も拝見させていただきますながら、会を進めたいと思います。本日もどうぞよろしくお願いいたしますします」と述べられました。

続いて、宮本会長が議長に選任され、第1号議案から第5号議案が審議され、承認・可決されました。

＊ ＊

なお、第3号議案で承認された令和7年度の事業計画は以下の通りです。

- ①日本特殊塗料のすべての塗料・工法の採用に取り組んでいきます。
- ②今年度も引き続き「シルビアセラティ



▲宮本会長の挨拶

N]「ユータックコンブリート難黄変BIO」「ルクスキュアF」「遮熱塗料シリーズ」「防水材」「塗り床材」などの採用拡大に取り組めます。

- ③各地区ニットク・アメニティシステム会と日本特殊塗料の連携を密にして、顧客のニーズにより一層応えていきます。
- ④ニットク・アメニティシステム連合会ホームページの充実化をはかります。
- ⑤SNSを活用し、ニットク・アメニティシステム会の知名度アップに取り組めます。
- ⑥広告・宣伝活動および官庁、設計事務所などへのPR活動を推進します。
- ⑦ニットク・アメニティシステム連合会役員会を年3回開催し、効率的な会の運営をはかります。
- ⑧『ニットク・アメニティシステム連合会ニュース』を発行します。



▲技術委員会



▲広報委員会

議案の審議終了後には、総会に先立って開催された技術委員会および広報委員会の審議事項が報告されました。

＊ ＊

その後、本年度の優秀会員の表彰が行われました。表彰を受けられたのは以下の方々です。

■日本特殊塗料(株)社長特別賞 (3社)

- (有)マエダ化研(近畿・北陸) ※20年連続
- (株)ハスナ(関東・甲信越) ※10年連続
- (株)駿河コーポレーション(九州) ※10年連続

■ニットク・アメニティシステム連合会会長賞 (9社)



▲総会会場



▲日本特殊塗料(株)社長特別賞



▲ニットク・アメニティシステム連合会会長賞

- 九州防水(株)(九州) ※21年連続
- (株)ミカド(九州) ※21年連続
- 新生建工(株)(東海) ※18年連続
- (株)スギモト(九州) ※15年連続
- (株)ナカムラ(関東・甲信越) ※12年連続
- 小田建塗工業(株)(東海) ※12年連続
- (株)タナカペインティング(関東・甲信越) ※6年連続
- 誉産業(株)(九州) ※6年連続
- (株)オフィス・エスピーケー(九州) ※6年連続

■日本特殊塗料(株)社長賞 (29社)

- (株)オキナワ技研(九州) ※25年連続
- アサヒカラコン(株)(近畿・北陸) ※23年連続
- 九州防水(株)(九州) ※21年連続
- (株)ミカド(九州) ※21年連続
- (有)マエダ化研(近畿・北陸) ※20年連続
- 新生建工(株)(東海) ※18年連続
- (有)村防水(九州) ※17年連続
- (株)スギモト(九州) ※15年連続
- 古賀工業(株)(近畿・北陸) ※13年連続
- (株)安河内工業(九州) ※13年連続
- (株)ナカムラ(関東・甲信越) ※12年連続
- 小田建塗工業(株)(東海) ※12年連続
- (株)ハスナ(関東・甲信越) ※10年連続
- (株)駿河コーポレーション(九州) ※10年連続
- (株)タナカペインティング(関東・甲信越) ※6年連続
- 誉産業(株)(九州) ※6年連続
- (株)オフィス・エスピーケー(九州) ※6年連続
- (株)テッシン(関東・甲信越) ※5年連続
- (株)愛知レジン(東海) ※5年連続
- (株)マイスター技研(東海) ※5年連続
- 山樹エンジニアリング(株)(中国) ※5年連続



▲日本特殊塗料(株)社長賞

- アイワ工業(株)(九州) ※5年連続
- (株)納所床工業(東海) ※2年連続
- (有)渡辺塗装(東海) ※2年連続
- (有)エイエフ工業(九州) ※2年連続
- 鹿児島ビルド(有)(九州) ※2年連続
- (株)ワタナベ塗装(東北)
- (株)ピーワークス(関東・甲信越)
- (株)H a y a t e(近畿・北陸)

＊ ＊

表彰に続いて、メーカーを代表し、遠田社長から「本日はご多忙のところ、多くの皆様にお集まりいただき、誠にありがとうございます。本総会が無事に開催されましたこと、心より感謝申し上げます。皆様もご存知の通り、弊社は今年度より新たな中期経営計画に取り組んでおりま

す。皆様におかれましては、それぞれ感じるところもあるかと存じますが、我々としては、選択と集中、生産性の改善、そして企業価値の向上を図りながら、お客様により一層貢献できる経営を目指してまいります。現在の状況におきましては、賃金の上昇や一部景気の好転は見られますが、物価の上昇や円安の影響による原材料費の上昇など、世界的に非常に不安定な環境が続いていると認識しております。このような状況において、我々のスタンスは、経営環境が不透明で先行きが見えにくい中だからこそ、開発のスピードや先行商品の仕上りの迅速さが、求められていると考えております。話は少し脱線しますが、私の自宅の玄関付近にタ

次ページに続きます。▶▶▶

イルが貼ってありまして、修理してほしくて見積もりを依頼したのですが、なかなか連絡がないため先日ハウスメーカーに連絡したところ、担当者から見積もりが高いということで、保険会社からだいぶ責められているようで、聞いているうちに苦情を言うつもりが担当者を慰める



▲遠田社長の挨拶

ようなことになってしまいました。塗料に置き換えて考えた場合でも、狭い面積での施工だから必ずしも安くなるわけではない。仕上りのスピードや乾燥時間など、職人の手間が減るわけではない。話を聞いているうちに我々も見積もりを難しくするような要因を与えているのではないかと思った次第です。以前から、メーカーとして仕上りの良さ速さを考えていますが、まだまだ皆様の要求に答えられていないと考えています。今回、改めて皆様のご意見を盛り込んで、製品開発や施工体制の改善に取り組んでいくことが使命であると感じました。引き続き皆様からのご意見を大切にしながら、取り組んでいきたいと考えておりますので、ご支援のほど、よろしくお願い申し上げます。

ます」との挨拶がありました。最後は星副会長の閉会の辞で今回の通常総会を終了しました。



▲星副会長による閉会の辞

本年度もニットク・アメニティシステム連合会の一層の発展に努めてまいります。

塗料事業本部

ニットク・アメニティシステム連合会「塗床部会講習会」を開催

9月19日に広島工場、10月16日に平塚工場で実技講習会を開催しました。

ニットク・アメニティシステム連合会(NAS会)の塗床部会では、カーボンニュートラルの実現に向けた取り組みとして、再生可能な有機資源である植物由来原料を使用した「ユータック コンプリート 難黄変BIO 流し展ベタイプ」の開発を、NAS会員の皆様とともに一昨年より進めてきました。今回の講習会では「流し展ベ工法」(BIOU工法)、「流し展ベ防滑工法」(BIO-T工法)、「立上り工法」(BIO-T工法)、これら3工法の実技体験をしていただきました。

希望されたすべての会員様にこれら3工法を実際に塗装していただくことができ、多くの貴重なご意見を頂戴しました。また、講習会と併せて、下地処理機械メーカーである(株)シーアールティー・ワールド様と、(株)ライナックス様を外部講師としてお招きし、下地処理に関する勉強会や、遊星回転研磨機など最新機器の実操作講習も実施いたしました。

多くの参加者の皆様から「満足した」と



▲東地区実技講習



のお声を頂戴し、たいへん嬉しく感じています。また、NAS会のもう1つの目的である“会員様同士のつながり”を深める良い機会となりました。

NAS会の3つの専門部会(塗床部会、防水部会、塗装部会)では、それぞれ新たな製品の開発を進めています。今後も実技講習会などの機会を設け、会員の皆様とともに、より満足いただける製品作りを進めてまいります。



▲西地区実技講習

●お知らせ 2026年3月期中間期「決算説明会」を開催

11月27日、機関投資家やアナリストの皆様を対象にオンラインで決算説明会を実施しました。

説明会では、遠田社長・力武常務執行役員より、中間期の決算概要や通期業績見通し、中期経営計画の進捗状況についてご説明しました。概要は以下の通りです。

また、当社ホームページにもスライド資料を掲載しておりますので、ご高覧ください。

ご説明後の質疑応答では、配当関連など多くのご質問をいただき、その場で回答を行いました。当社は今後とも、より

わかりやすい情報発信とステークホルダーの皆様とのコミュニケーション機会の拡大に努めます。

●決算概要

売上は前年同期比7.0%減となったものの、損益面では、原材料費率の改善等により、計画を上回る水準で推移し、通期計画の達成に向け順調。

●通期の業績見通し

売上高:塗料関連事業の請負工事で、一部案件の獲得が想定を下回り、期初計画から下方修正。

損益:上期の順調な業績進捗とともに、持分法利益の増加等が寄与し、期初計画から上方修正。

●中期経営計画の進捗

①塗料関連事業
バイオマス原料を活用した「ユータック コンプリート 難黄変BIO」シリーズの拡充等、環境対応と高機能を両立した高付



▲遠田社長



▲力武常務執行役員



加価値製品の展開を強化。

②自動車製品関連事業

再生材使用率95%のアンダーカバー基材を開発し、リサイクル素材の活用を加速。北関東工場に新工法による量産ラインを導入し、生産効率と収益性の向上を推進。

③株主還元

中期経営計画で掲げる総還元性向70%方針に基づき、11月13日にToSTNeT-3により自己株式312,700株(1.43%)を取得。

説明会の内容・資料は当社ウェブサイトにて公開しています。ぜひご覧ください。

https://www.nittoryo.co.jp/ir/ir-settlement_doc.html

●お知らせ 公式Instagram開始

11月からニットクの公式SNSとして、Instagramをスタートしました。

アカウントは「nittoku.official」です。ぜひ一度ご覧いただき、よろしければフォローをお願いいたします。

ブランディングを目的としており、基本コンセプトは「創意工夫を紹介する」です。世界中の人々とつながることによって、ニットクをもっと知っていただくきっかけを増やしていきたいと考えています。

当社は2029年に創立100周年を迎えます。当面は、社外報として発行している



『ニットクニュース』の記事からの投稿をしていきますが、100周年に向けて、さまざまな発信をしていきたいと考えますのでご期待ください。

公式InstagramはWebブラウザから投稿を閲覧できます。ぜひご覧ください。

<https://www.instagram.com/nittoku.official/>

●お知らせ 『統合報告書2025』発行のお知らせ

企業を取り巻く環境が変わる中、財務情報だけでなく環境・社会・ガバナンス(ESG)を含む幅広い情報開示が求められており、社会の持続可能な発展への貢献が重要視されています。このような社会的背景を踏まえ、当社がどのような考え方で事業を進めているのかを、よりわか

りやすくお伝えするため、今年から従来の『CSRレポート』を『統合報告書』として発行することとしました。

『統合報告書』は、財務情報と非財務情報を一体的に伝えることで、企業価値の創造過程をよりわかりやすく示し、ステ

ークホルダーとの信頼関係を深める役割を果たします。

当社は『統合報告書』を通じて、「変革と挑戦」をテーマに掲げ、持続的成長に向けた経営戦略や環境・社会問題への積極的な対応、人的資本やガバナンスの強化を明確に発信しています。社長インタビューなど、単なる業績報告にとどまらず、未来に向けた会社の姿勢や価値創造のストーリーを共有し、社会や投資家の期待に応え続ける企業であるために、今後も情報を発信してまいります。

本レポートは当社ウェブサイトで公開しています。
ぜひご覧ください。

<https://www.nttoryo.co.jp/ir/ir/integratedreport.html>



●お知らせ 九州工場で「工場清掃&役員交流会」を開催

10月3日、本年度は九州工場で「工場清掃&役員交流会」を開催しました。

この取り組みは、遠田社長をはじめ役員が現場の社員とともに活動し、清掃を通して職場環境の確認と意見交換を行うもので、今年で3回目となります。

午前中は塗料工場の設備や床などの清掃を行いました。参加者はマスクや手袋を着け、溶剤を使って床やタンクに付着した塗料を落としました。日ごろから清掃は実施していますが、この日は役員も加わり、現場の設備や環境を確認しなが

らの作業となりました。

午後の交流会では、事前アンケートで寄せられた困りごとの中から、いくつかのテーマを取り上げて意見交換を行いました。今後はスピード感をもって工場側で現状を洗い出し、対応の優先度と見通



●お知らせ ●ニットク福祉共済会主催 第29回「全社野球大会」を開催

11月8日、第29回「全社野球大会」を愛知県知立市のユーテック知立グラウンドで開催し、ニットク福祉共済会の各地域会ごとに結成された6チームが熱戦を繰り

広げました。
天候にも恵まれ、コロナ禍を経て久しぶりに開催することができました。九州工場の従業員を主体とした、九虹会が第

7回大会以来46年ぶり3度目の優勝をかざりました。



▲選手宣誓

始球式▶

しをまとめて共有していく予定です。

自動化・省人化のテーマでは、生産技術部/生産統括部の原部長から、ロボット化を含む自動車製品事業本部での取り組みが紹介されました。

AIの活用等、これまでにない先進的な取り組みを進めるとともに、こうした交流の機会等を生かして各職場で協力し合い、より働きやすい環境を作っていくことが大切だと考えています。

交流会で出た意見や方針は、今後の取り組みの中で一つずつ形にしていける予定です。今回の活動を通じて得られた気づきを生かし、働きやすい職場環境の整備に全社一丸となって取り組んでいきます。



自動車製品事業本部

中国・天津日特固防音配件有限公司(TAN)新工場で生産を開始

天津市より北に約1,000kmの距離にある、吉林省・長春市にTANの子会社として、天津日特固防音配件有限公司長春分公司を2024年6月に設立いたしました。吉林省・長春市は多数の自動車工場があり、近代的な町並みが広がっています。



工場には、RUL、フェルトシートなどの各種生産ラインがあり、天津工場と同様の品質でお客様に製品を供給します。



12月から5部品の生産が開始されました。これからシェアを拡大できるよう努めてまいります。



自動車製品事業本部

●環境負荷低減の技術・素材開発

「吸音アンダーカバー」吸音材リサイクル率95%を実現

当社はこれまでも、プラスチック由来で軽量化と音響性能を両立したポリエステル単一素材製品を展開してきました。

このたび、さらなる環境貢献を実現するために、リサイクルPETに繊維同士を融着させる新技術を導入し、リサイクル

材使用率95%以上を達成する新材料を開発しました。

本技術は、エネルギー負荷の小さいメカニカルリサイクル(廃プラスチックを物理的に処理して同一素材として再利用する方法)を採用しています。CO₂排出量削

減や欧州ELV規制への対応に加え、製品から製品へ循環させる水平リサイクルも見据え、サーキュラリティ活動に貢献できる材料として、今後シェア拡大を目指します。



塗料事業本部

「2025 未来創造展」に出展

11月11日からの2日間、福岡県福岡市のマリンメッセ福岡にて開催された「2025 未来創造展 変化をチャンスに〜技術と情報の最前線〜」に出展しました。



▲ニットクブース

「未来創造展」は、株式会社ニシイが2年に1度開催する業界最大級の展示・体感・セミナーイベントです。

当社は、塗り床材「ユータック コンプリート 難黄変BIO」と各防滑仕様の塗板を床面に敷き、防滑の仕上がり感を体験していただけるコーナーを設置。いろいろな職種の方に実際に乗ってもらい、防滑性を感じていただきました。

ウルトラーフプライマーの後継品「TMRプライマー」の展示では、期間限定「新デザイン缶」を



展示しました。新たな試みのデザイン缶は、多くのお客様に興味を持っていただくことができました。

いろいろな職種、地域の方との出会い、また担当でないお客様ともお話しをする機会も得られ、充実した展示会となりました。

新製品紹介

塗料事業本部

「ユータック コンプリート 難黄変BIO」流し展べ BIOU工法

水性硬質ウレタン系塗り床材「ユータック コンプリート 難黄変BIO」は石油資源の節約とCO₂排出量削減に取り組むべくバイオマス原料由来の樹脂を採用したバイオマスマーク認定商品です(流し展べ用A液、流し展べ用B液ともにバイオマス度10%)一般社団法人日本有機資源協会認定)。

このたび、モルタルタイプに続いて、つや有りで平滑な仕上がりが得られる「流し展べタイプ」を開発しました。



塗り床材は、さまざまな条件下で人や台車、フォークリフト、車両などが通行する場所に施工されます。そのためにはがれにくい(高付着性)・割れにくい(衝撃性に強い)・凹まない(高耐荷重性)・摩耗に強い・薬品に強いなどの高い耐久性性能が求められ、さらには低臭気・安全性などの環境面にも配慮した材料が求められます。

ユータック コンプリート 難黄変BIOは、これらの品質性能に適応した従来タイプの水性硬質ウレタン塗り床材から課

題であった耐候性(塗膜の黄変)を改善したアップグレード製品になります。

太陽光による変色を抑えられたことにより、提供できる色相も拡がりました。標準色が4色(ホワイト、ブラック、グレー、グリーン)。このほかに、標準準色として従来タイプでは設定できなかった、淡く明るい色を6色ラインアップしました(ファインブルー、イエロー、パステルピンク、パステルブルー、ライトベージュ、パステルグリーン)。



■塗料事業本部

「FABEX関西2025」に出展

11月26日から3日間、「FABEX関西2025」がインテックス大阪にて開催され、当社も7年ぶりに出展しました。

FABEXは日本食糧新聞社主催の食品業界の展示会であり、出展企業の大多数は食品や厨房機材のメーカーや商社です。当社は厨房および食品工場床向けにター

ゲットを絞り、水性硬質ウレタン塗床材「ユータックコンプリートシリーズ」の展示を行いました。

3日間の来場者数は30,825名（主催者発表）と昨年を上回る来場者数となり、通路には来場者の往来が絶え間なく続いているような状態でした。異業種に向けた当

社製品の展示説明は改めて新鮮であったのか、ニットクブースには、食品企業様から床でお困りの状況や相談など、多数のお問合せをいただき、非常に有意義な機会となりました。

「近畿・北陸ニットク・アメニティシステム会」とも連携して、ますます「ユータックコンプリートシリーズ」の拡販に努めてまいります。



▲ニットクブース



■塗料事業本部

第10回JAPAN BUILD TOKYO「PAINT PAVILION」に出展

12月10日から3日間、東京ビッグサイトにて開催された「第10回 JAPAN BUILD TOKYO」において、一般社団法人日本塗料工業会の共同出展企画「PAINT PAVILION」内にて出展しました。

今回は、水性硬質ウレタン系塗り床材「ユータックコンプリート難黄変BIO」、窯業系屋根用プライマー「TMRプライマー」、環境配慮型速硬化ウレシア塗膜防水材「NTクイックウレシア」の3製品を展示しました。ニットクブースにも多くの方



▲多くの人で賑わう会場

を用い、建物の維持管理・改修における活用シーンや特長をご説明しました。

特に「ユータックコンプリート難黄変BIO」は、水性でありながら高い強度と難黄変性を両立した点に関心を寄せる来場者が多く、工場や物流施設などで高耐久性及び美観維持が求められる箇所における活用可能性について、複数の引き合いをいただきました。

「TMRプライマー」「NTクイックウレシア」も、建物の長寿命化や改修効率化の有効な選択肢として、当社の技術力をアピールする機会となりました。

今後も、建物の維持管理・リニューアル分野に役立つ製品と情報提供を通じ、社会により安全で快適な建築環境づくりに貢献してまいります。



▲ニットクブース

新製品紹介

■塗料事業本部

環境配慮型速硬化ウレシア塗膜防水材「NTクイックウレシア」

新製品「NTクイックウレシア」は、速硬化タイプでクロスフリー工法が可能な環境配慮型ウレシア系塗膜防水材です。

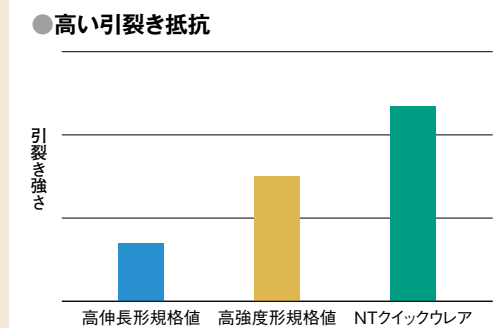
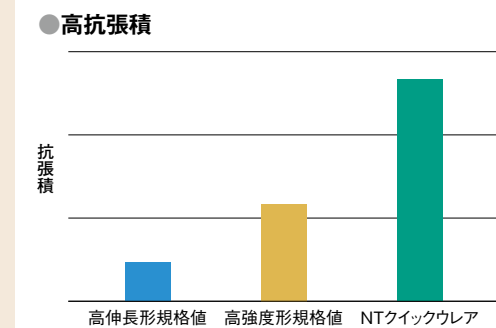
速硬化性が特長で、施工後2～3時間程度(23℃)で次工程に進むことができ、1日

で防水材2工程の施工が可能です。条件が整えば1日で防水材の施工が完了します。

JIS A 6021屋根用ウレタンゴム系高強度形と高伸長形両方に適合し、スプレータイプの塗膜物性に迫る、伸びと強度

を有する強靱なウレシア系塗膜防水材です。そのため、公共建築工事標準仕様書におけるX-2H工法に準ずるクロスフリー工法が可能です。

ベランダやバルコニー、開放廊下などの施工期間の短縮が望まれる施工場所に適しており、屋上防水などにも施工できます。



■DIY販売部

「ハンマーフィニッシュ」新色をラインアップ

Amazonで好評発売中の「ハンマーフィニッシュ」に「ブロンズ」の新色に加わります。

「ハンマーフィニッシュ」は、塗膜がハ

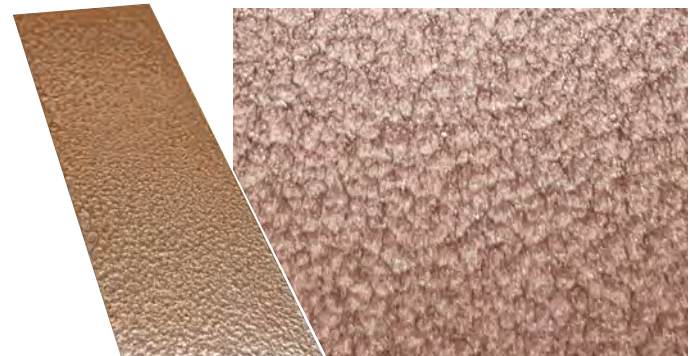
ンマーで叩いたような模様になる一風変わったスプレー塗料です。新色「ブロンズ」は、重厚な銅板の叩き出しのような風合いで、アンティーク調の表現などに

最適です。単なる「色付け」に飽きてしまった方、変わった風合いの作品を作りたい方に最適です。

発売は2026年初旬を予定しています。



▲現行の「ハンマーフィニッシュ」4種



▲新色の「ブロンズ」



新製品紹介

土木インフラ事業推進部

低モジュラス型充填材「NTロード シールLM」

新製品「NTロード シールLM」は、アスファルト舗装のひび割れや、コンクリート目地の充填に使用できる低モジュラス型の2液ウレタン樹脂系充填材です。

プライマーを使わずに施工ができ、



(一社)日本道路建設業協会道路試験所の物性試験規格も満たした高性能で新しい充填材です。

また、規制対象となる化学物質を使用していないため、より安全に使用できる点も大きな特長です。

製品名の「LM」は「Low Modulus (低モジュラス)」に由来しており、ひび割れ部分に求められる柔軟性と追従性をより高めた仕様となっています。

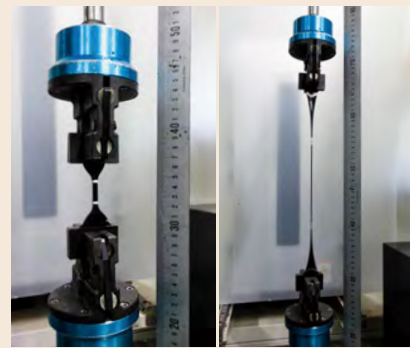
■特長

①低モジュラスで剥離を抑制

経年によって目地やひび割れ部に充填した材料の側面が外れ、剥離しやすいという課題に対し、抵抗性を低く設計することで剥離を抑える効果があります。

②硬化が早く、交通開放がスムーズ

速硬化性 (30～40分/23℃) のため、



施工後の早期開放が可能です。

③浸透性が高く、深部まで確実に充填
スリット1mmのガラス板試験で、可使用時間内に深さ200mmまで浸透します。

④寒冷地でも性能を発揮する高い伸び率
20℃環境下で約1,200%、5℃でも約1,000%という高い伸び率を実現しています。

■荷姿

●NTロード シールLM (ブラック)
A液: 4.4kg B液: 6.5kg(混合比2:3)

企業の営繕担当者様へ 塗装・防水・塗り床の改修に関するご相談を承ります。

無料の施設診断で
建物の劣化を可視化。

1 ニットクは、改修塗装の専門家として、企業が持続可能な成長を遂げるためのお手伝いをさせていただきます。

2 自動車分野、航空・宇宙産業の経験を生かした、最先端の技術と信頼の実績に裏付けられた建築用塗料をご提案します。

3 全国490社を超えるプロ集団「ニットク・アメニティシステム連合会」会員による安心の施工をお約束します。



ホームページ・塗料事業本部「お問い合わせ」からお気軽にご相談ください。
<https://www2.nttoryo.co.jp/>



街を彩るニットクの製品

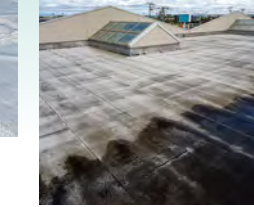


■帯広公益社(北海道)
シート防水材用保護塗料「ルーフガード」/298㎡
施工/㈱千葉塗装店



▲施工前

▼施工後



■自由が丘ストリート(北海道)
シート防水材用保護塗料「ルーフガード」/603㎡
施工/㈱千葉塗装店



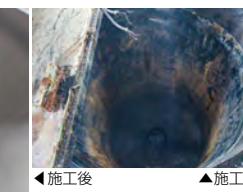
■ビットオフ音更店(北海道)
超速硬化ウレタ・ウレタン系塗膜防水材スプレーシステム塗り床材「ユータックR」コーティング工法/233㎡
施工/㈱千葉塗装店



■久慈商店ビル(北海道)
アクリルゴム系壁面防水化粧材「ハイブルーフ」/330㎡
施工/中村塗装工業㈱



■三光カサノビル(北海道)
アクリルゴム系壁面防水化粧材「ハイブルーフ」/840㎡
施工/中村塗装工業㈱



▲施工前

▲施工後

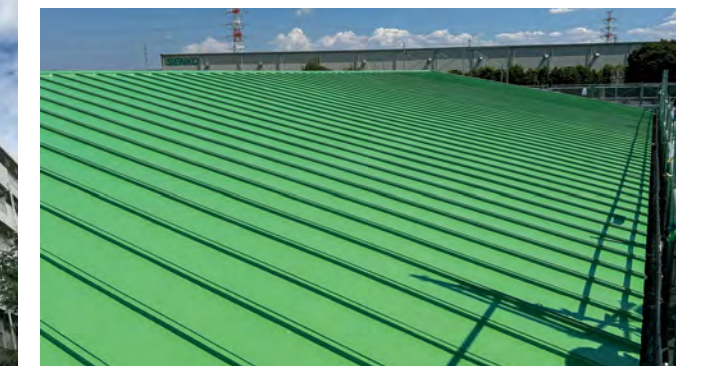
■本別町公共下水道終末処理場(北海道)
内面防食被覆材「タフバリア#200」D-2工法/49㎡
施工/㈱千葉塗装店



■関屋ハイツ大規模修繕工事(新潟)
アクリルゴム系壁面防水化粧材「ハイブルーフ」大波工法/6,819.4㎡
建設/㈱田中組
施工/㈱特殊技研興業



■琴似芙蓉ハイツ(北海道)
アクリルゴム系壁面防水化粧材「ハイブルーフ」/1,147㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンバリューDX」/416㎡
建築外装用塗料「シルビアNADウレタンN」/408㎡
施工/㈱星塗装工業



■25日高特別支援学校体育館全体改修工事(埼玉)
超速硬化ウレタ・ウレタン系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレー タイプH」X-2H工法/731.1㎡
設計/埼玉県都市整備部
建設/㈱リ・ワークスジャパン
施工/アパロ工業㈱

街を彩るニットクの製品

▼施工前

▼施工中

▼施工後



川崎市某マンション(神奈川)

超速硬化ウレタ・ウレタン系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレータイプS」PD工法/1,300㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコHG」/1,300㎡
建築用塗膜防水材用上塗り塗料「ブルーフロンEGトップSi」遮熱ライトグレー/1,300㎡
施工/アート塗装コイケ(株)、(株)日本樹脂施工



矢嶋工業株式会社工場通路改修工事(長野)

水性硬質ウレタン系塗り床材「ユータックコンプリートCPMGU-6F」+塗り床材「ユータックR」クリアー/340㎡
施工/古賀工業(株)



機械加工工場(愛知)

塗り床材「ユータックE-30N」流し展べ工法+「ユータックR」/3,000㎡
施工/(株)斎藤塗工店



輸送機械製造工場(愛知)

塗り床材「ユータックE-30N」流し展べ工法/10,000㎡
施工/ナガ工塗装(株)



安城南中学校校舎中棟保全屋根改修工事(愛知)

建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-1工法/1,460㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-2工法/340㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-2立上り工法/680㎡
建設/(株)鳥居工務店
施工/新生建工(株)



ジェイテクトギヤシステム株式会社工場(愛知)

プライマー「エポラオールプライマー遮熱ホワイト」+屋根用遮熱塗料「パラサーモSi」/3,500㎡
建設/トヨタT&S建設(株)
施工/(株)竹内塗装



刈谷市蒲野様邸(愛知)

屋根用遮熱塗料「パラサーモF」/100㎡
建築外装用水性ハイブリッド無機樹脂塗料「シルビアセラティーンN」5分艶仕上げ/250㎡
施工/(株)タケヤ



某工場床改修工事(愛知)

塗り床材「ユータックE-30N」樹脂モルタル流し展べ工法/100㎡
施工/(株)愛知レジン



某製造工場床改修工事(愛知)

塗り床材「ユータックE-30N」流し展べ工法/200㎡
施工/(株)愛知レジン



某自動車整備場床新築工事(愛知)

塗り床材「ユータックE-30N」流し展べ工法+「ユータックR」/300㎡
施工/東海レジックス(株)



日発運輸株式会社豊田配送センター屋根遮熱断熱防音塗装工事(愛知)

屋根用遮熱・断熱・防音塗料「パラサーモシールド中塗」+屋根用遮熱塗料「パラサーモSi」/3,532㎡
施工/(株)フォーリンク



日発運輸株式会社中部配送センター屋根遮熱断熱防音塗装工事(愛知)

屋根用遮熱・断熱・防音塗料「パラサーモシールド中塗」+屋根用遮熱塗料「パラサーモSi」/5,876㎡
施工/(株)フォーリンク



名古屋金城ふ頭アリーナ改修工事(愛知)

建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコHG」+塗り床材「ユータックFエコ」流し展べ工法(4mm)/1,100㎡
建設/滝藤建設(株)
施工/東海レジックス(株)



株式会社ZTV南勢営業所外壁改修工事(三重)

建築外装用塗料水性ハイブリッド無機樹脂塗料「シルビアセラティーンN」/130㎡
施工/(株)土谷塗装工業所



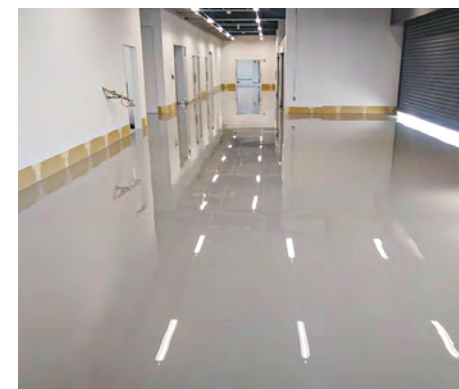
某倉庫床改修工事(岐阜)

塗り床材「ユータックE-30N」樹脂モルタル流し展べ工法/160㎡
施工/(株)愛知レジン



大津市公設地方卸売市場水産せり場土間改修工事(Ⅱ期工事)(滋賀)

水性硬質ウレタン系塗り床材「ユータックコンプリート」CPGL-6N工法/193㎡
施工/(株)Ha・ya・te



ナカライテスク株式会社京都工場新築工事(京都)

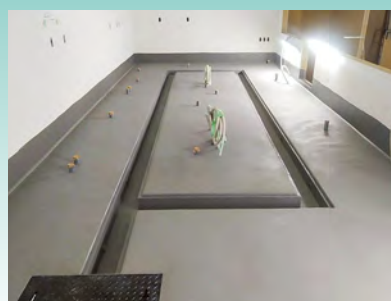
塗り床材「ユータックE-30N」ハード流し展べ工法/881㎡
施工/イーベック(株)、(株)Ha・ya・te



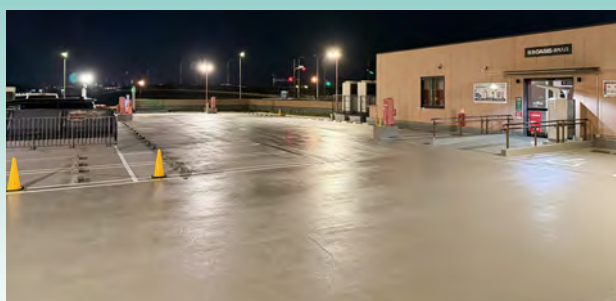
株式会社SANYO-CYP大阪本社新社屋新築工事(大阪)

塗り床材「ユータックE-30N」ハード流し展べ工法/230㎡
施工/(株)マエダ化研

街を彩るニットの製品



■とんかつ神楽坂さくら大阪ベイトワ－店(大阪)
水性硬質ウレタン系塗り床材「ユータックコンプ
リート」CPGM-4N工法/64㎡
施工/㈱Ha・ya・te



■阪急オアシス神崎川店駐車場床改修工事(大阪)
塗り床材「ユータックスーパーFハードN」ハード流し展べ防滑工法/1,500㎡
建設/㈱ロイヤルファシリティ・㈱松俊商会
施工/三幸



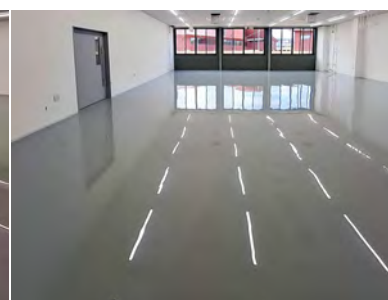
■Honda Cars明舞学園南店整備ビ－ト新築工事(兵庫)
塗り床材「ユータックスーパーFハードN」＋「ユータッ
クR」/220㎡
施工/古賀工業㈱



■三菱電機株伊丹製作所(兵庫)
塗り床材「ユータッククリーンE」SD-1工法/3,000㎡
施工/アサヒカラコン㈱



■㈱ムサシ本社物流センター新築工事(兵庫)
塗り床材「ユータックスーパーFハードN」/200㎡
施工/古賀工業㈱



◀施工後 ▶施工前



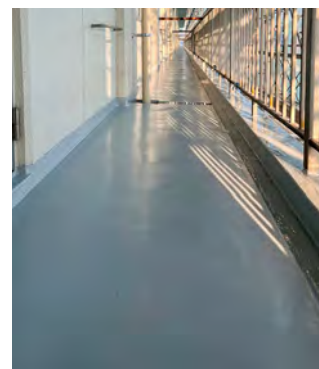
■某工場通路床(岡山)
塗り床材「ユータック
E-30N」ハード流し展
べ工法(2mm)/88㎡
施工/㈱アビィング総社
営業所



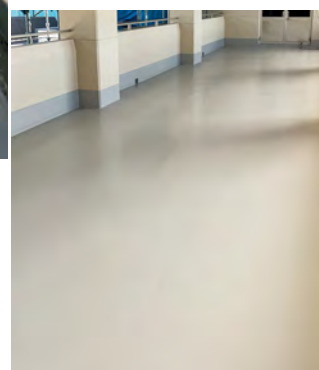
■某食品工場建設工事(岡山)
超速硬化ウレ－・ウレタンゴム系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレー タイプS」
NF-DSS30G工法/1,383.4㎡
施工/㈱ハムラ



■某製作所屋上防水改修工事(広島)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-1工法/1,202㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-2工法/274㎡
施工/㈱ハムラ



■某小学校改修工事(広島)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコ
HG」PX-HG30G工法/358.7㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコ
HG」PXTg-HG20G工法/354.7㎡
施工/㈱ハムラ



■某高校屋上防水改修工事(広島)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-1工法/683㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-2工法/516㎡
施工/㈱ハムラ



■某施設大規模改修工事(広島)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-1工法/1401.3㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-2工法/699.2㎡
超速硬化ウレ－・ウレタンゴム系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレー タイプS」NY-SS20S工法/762.2㎡
施工/㈱ハムラ



■某工場荷捌き場床(広島)
水性硬質ウレタン系塗り床材
「ユータック コンプリート 難
黄変BIO」M-4N工法/80㎡
施工/㈱コンセック



■某福祉施設新築工事(広島)
超速硬化ウレ－・ウレタンゴム系塗膜防水材スプレーシステム「NT
スプレー タイプH」NN-SH20G工法/100㎡
施工/㈱ハムラ



■某マンション駐車場防水改修工事(広島)
超速硬化ウレ－・ウレタンゴム系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレー タイプH」NC-SH30UTR
工法/849㎡
超速硬化ウレ－・ウレタンゴム系塗膜防水材スプレーシステム「NTスプレー タイプH」NC-SH30UTR
工法重防滑仕様/303㎡
施工/㈱三洋技建広島支店、(有)ビルドウェザー



▶施工前



▶施工後

■阿波市立阿波中学校(徳島)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-1工法/1,750㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-2工法/530㎡
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」PME-HG25S工法/300㎡
施工/㈱菅原塗装

街を彩るニットの製品



■高知ダイハツ販売株須崎店(高知)
塗り床材「ユータックスーパーFハードN」流し展べ工法/200㎡
施工/藤本塗料興業(株)



■高知ダイハツ販売株朝倉店(高知)
塗り床材「ユータックスーパーFハードN」流し展べ工法/360㎡
施工/藤本塗料興業(株)



■久留米市内某施設(福岡)
建築外装水性ハイブリッド無機樹脂塗料「シルビアセラティールN」/386.3㎡
施工/株H&Y



■Y様邸改修工事(福岡)
建築外装水性ハイブリッド無機樹脂塗料「シルビアセラティールN」/31.5㎡
施工/株H&Y



■某事務所外壁改修工事(福岡)
建築外装水性ハイブリッド無機樹脂塗料「シルビアセラティールN」/200㎡
施工/株福岡ペイントArt



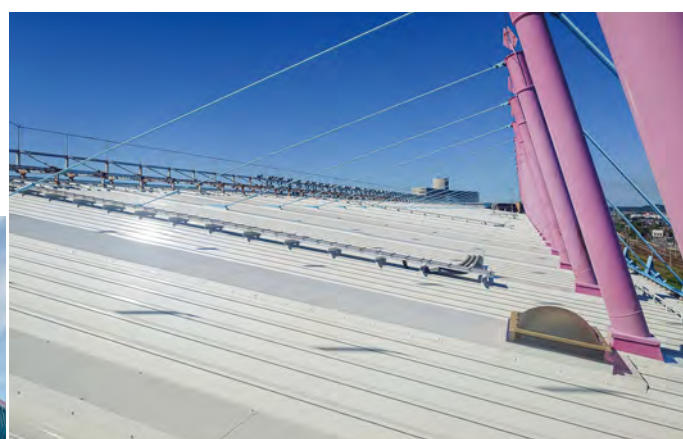
■I様邸改修工事(福岡)
建築外装水性ハイブリッド無機樹脂塗料「シルビアセラティールN」/200㎡
屋根用塗料「リリーフNADシリコン」/150㎡
施工/長家塗装(株)



■某工場(福岡)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンバリューDX」PD-VD20S
工法/1,830㎡
施工/街創研



■株SUNAO FARM塗り床工事(福岡)
塗り床材「ユータックE-30N」流し展べ工法/158.4㎡
施工/株福岡ペイントArt



■鳥栖スタジアム(佐賀)
屋根用塗料「リリーフNADフッ素」/4,000㎡
施工/林保冷工業(株)、長家塗装(株)



■某現場(長崎)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンバリューDX」X-1工法/200㎡
施工/株スリケン・プラス



■某現場(長崎)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンバリューDX」X-1工法/1,700㎡
施工/株エイケン



■新成病院新築工事(鹿児島)
建築用塗膜防水材「ブルーフロンエコDX」X-1工法(圧送)/830㎡
建築用塗膜防水材「NTスプレータイプH」NC工法(駐車場防水工法)/780㎡
設計/中野設計(株)
建設/内村建設(株)、坂本建設(株)
施工/鹿児島ビルド(株)



■H様邸外壁改修工事(沖縄)
建築外装水性ハイブリッド無機樹脂塗料「シルビアセラティールN」/638.6㎡
建設・施工/株オキナワ技研



■K様邸外壁改修工事(沖縄)
建築外装水性ハイブリッド無機樹脂塗料「シルビアセラティールN」/362.2㎡
建設・施工/株オキナワ技研



■コーポ武実外壁改修工事(沖縄)
建築外装水性ハイブリッド無機樹脂塗料「シルビアセラティールN」/617.2㎡
建設・施工/株オキナワ技研



■I様邸外壁改修工事(沖縄)
建築外装水性ハイブリッド無機樹脂塗料「シルビアセラティールN」/835.8㎡
建設・施工/株オキナワ技研



■VILLA TEATREE外壁改修工事(沖縄)
建築外装水性ハイブリッド無機樹脂塗料「シルビアセラティールN」/662.4㎡
建設・施工/株オキナワ技研

日本特殊塗料株式会社紹介

当社は1929（昭和4）年6月に航空機用塗料の生産・販売を目的に設立されました。
戦後、セメント瓦屋根用塗料をはじめ、建築用塗料分野等に進出し、自動車用防音・防錆塗料開発で大きく成長しました。
現在は各種分野用の塗料と、自動車用防音材、防錆材を手がけています。

塗料事業

遮熱塗料など、各種機能性塗料をラインアップしています。

航空機、ロケット用塗料、建築用塗料（内外装、屋根、床、屋上防水、プール用など）、防食被覆材（上下水道、農業廃水用など）、DIY製品（建築用、ホビー用など）、防音製品（建築用、鉄道用など）など。



風力発電ブレード用塗料
「ウインドハロートップコートF」



塗り床材「ユータックR」（東京ドームローラースケートアリーナ）



屋根用遮熱塗料「水性パラサーモ」（某介護老人保健施設）



ウレタン塗膜防水材
「ブルーフロンエコDX」（某学校）



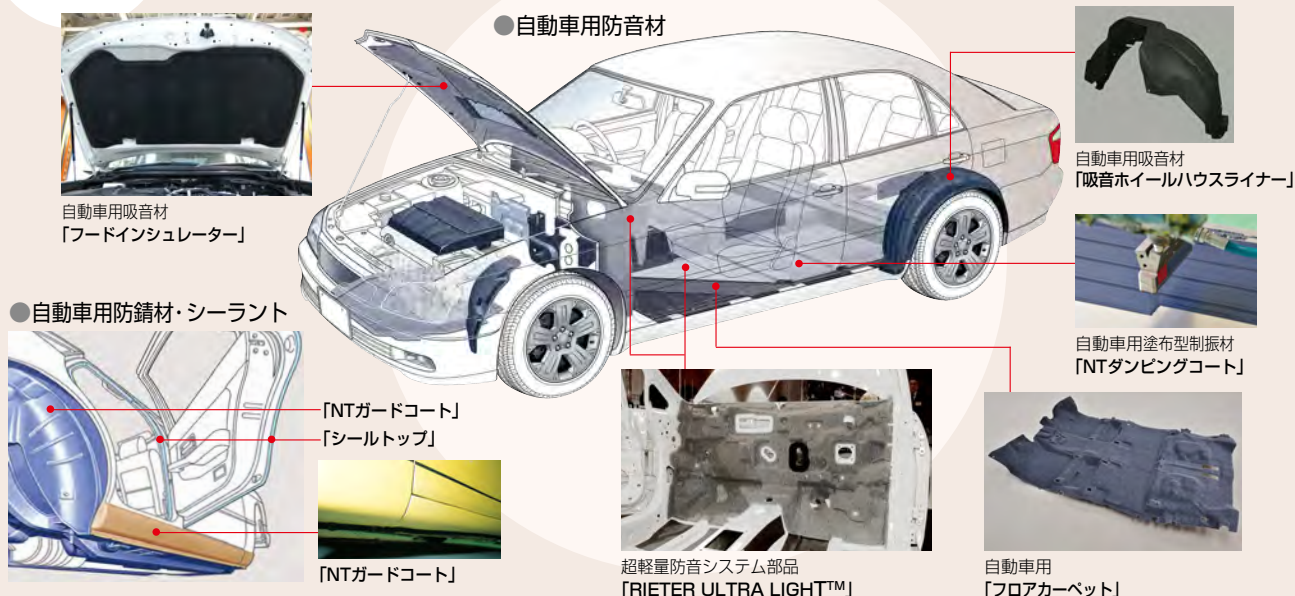
建築用防音材「防音くん 吸音デコ」が
採用された放送施設（東京）



鉄道用防音材が採用された
九州新幹線N700系「さくら」

自動車製品事業

自動車のさまざまな部位の防音材、防錆材を製品化し、国内すべてのカーメーカーにご採用いただいています。
振動を原因としたノイズを減少させる制振材、反響音を弱める吸音材、音の波動を減少させる遮音材をもとに、快適なカーライフを演出しています。



日本特殊塗料株式会社

〒114-8584 東京都北区王子3-23-2

■本社 ■開発センター

■塗料事業／塗料事業本部、東京営業所、神奈川営業所、中部営業所、大阪営業所、中四国営業所、九州営業所、DIY販売部

■自動車製品事業／営業統括部、東日本第1営業所、東日本第2営業所、中日本営業所、西日本第1営業所、西日本第2営業所

■工場／平塚工場、静岡工場、愛知工場、広島工場、九州工場、東九州工場

●日本特殊塗料ホームページ <https://www.nttoryo.co.jp/>