

なら発オンリーワン 認定企業紹介

ONLY ONE COMPANY

公益財団法人 奈良県地域産業振興センター
(前 (財)奈良県中小企業支援センター)

なら発

オンリーワン企業認定

県内中小企業で、製造技術分野のオンリーワン技術力または製品技術分野のオンリーワン技術力を持ち、今後も成長が期待できる企業を、「なら発オンリーワン企業」として認定・紹介し、新技術・新製品・新産業創出のためのWIN・WINの技術マッチングを目指しています。

オンリーワン企業



■ オンリーワン企業とは

製造
技術分野



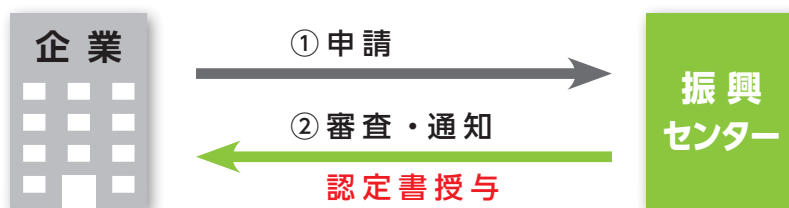
ものづくり力が定量的に国内業界の最高水準と認められるもの

製品
技術分野

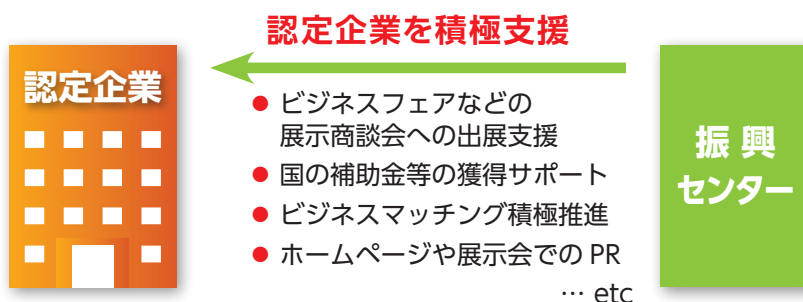


製品の機能・特徴が定量的に、または公的な証明（特許等）に裏付けられ国内業界の最高水準と認められるもの

■ 認定の流れ



■ 認定のメリット





紹介企業リスト

ONLY ONE COMPANY

A. 製造技術分野

A-1 株式会社 飯塚製作所 9

冷間鍛造技術の金型設計から鍛造・機械加工までの一貫製造技術

- 後加工レスで加工精度 20 μ m 以下を実現する高精度冷間鍛造技術

A-2 株式会社 ヒラノテクシード 10

「熱と風の技術」と「塗布とライン制御の技術」が融合した独自の装置化技術

- 塗工・化工技術で、先端技術の薄膜コーティング（最小 10nm）からフレキシブル基板製造技術まで

A-3 酒井伸線 株式会社 11

極細伸線、信頼と安心をお届けする、あらゆる金属の伸線加工技術

- 線径 15 μ m 熱処理を含む、各種金属の伸線加工技術

A-4 奈良精工 株式会社 12

加工レスダイカスト技術と医療用難削材の精密加工技術

- 真円度 0.02mm 以下摺動面粗さ Rmax2 μ m 以下の光学部品加工技術と医療系チタン部材の精密加工技術

A-5 東洋スクリーン工業 株式会社 13

ウェッジワイヤ、クロス、プレート等の各種スクリーンパーツ及びそれらを用いた固液分離機器の開発・製造技術

- 目開き 10 μ m のウェッジワイヤスクリーン製造技術

A-6 オーケーディー 株式会社 14

最大ワークサイズ ϕ 3,000mm までのラッピング加工技術

- 平面度 3 μ m 以下（2,800mm ワーク）の超鏡面研磨技術

A-7 橋田技研工業 株式会社 15

タービン部品の精密加工から 3,000t プレスの大型加工まで

- タービン部品の精密加工から超大型ワーク（4.5m）対応 3,000t プレスの大型加工まで

A-8 株式会社 奈良情報システム 16

ナノメートル単位のデータが作成可能な光学部品用超高精度 CAD/CAM ソフト

- 1nm 単位のデータ作成が可能な光学部品対応超高精度 CAD/CAM ソフト

A-9 東洋精密工業 株式会社 17

“フォトブラスト”による微細加工技術と量産技術

- 穴径 80 μ m を高アスペクト比（2 以上）で量産加工する「フォトブラスト技術」

B. 製品技術分野

- B-1 株式会社 品川工業所** 21
- 造粒革命! トリプル・マスター 混合・攪拌・混練・捏和・造粒機の開発・製造技術
- 難水溶性材料を90%以上の高回収率造粒でき、100～1,000 μm の任意平均粒径の単分散均一粒径造粒を実現するトリプルマスター造立技術
- B-2 広陵化学工業 株式会社** 22
- プラスチック容器の小ロット対応2ステージインジェクションブロー成型技術
- 端面加工不要の逆テーパ形状で、最大口径100mmの広口容器成型を小ロットで実現する低コスト成型技術
- B-3 株式会社 菱豊フリーズシステムズ** 23
- プロトン凍結技術をはじめとした食品冷凍システムの開発、エンジニアリング技術
- 従来比1/4の低ドリップ量で、従来比1.5倍の凍結速度(6.8cm/hr)を実現するプロトン凍結技術
- B-4 浪華ゴム工業 株式会社** 24
- 医療用ゴム・プラスチック製品を原材料加工から組み立て、滅菌まで一貫して行う医療部品製造技術
- 接合箇所半減(従来58⇒33)したカートリッジ構造で、誤操作大幅低減&装着時間従来比1/6化(5分)した血液浄化回路技術
- B-5 第一化工 株式会社** 25
- 電気も傘袋も使わない雨傘しずく取り「アメデス-Q」の開発技術
- 水滴85%以上除去でき、表面/内部密度比4倍の密度分布構造フィルタ技術で、高い吸排水性と連続使用を実現
- B-6 足高メリヤス 株式会社** 26
- 編み立てだけで伸縮コントロールする縫い目のない整形機能インナーウェア、スポーツタイツの製造技術
- 非伸縮部分と伸縮部分の着圧比=4倍以上(従来比2倍)の部分着圧&体形補正技術
- B-7 株式会社 辻村技研** 27
- 光熱源を利用し、油煙の源を独自技術で完全除去可能な無煙調理機の開発・製造技術
- 下ミラー温度100℃以下、コンロ排気中油分量は従来(ガス焼肉器)比1/10以下(7%)を実現する無煙化加熱調理技術
- B-8 株式会社 MST コーポレーション** 28
- 高精度加工を実現する切削工具保持具、焼ばめホルダ「スリムライン」の開発技術
- 最高430℃加熱(従来690℃)の低温焼ばめ技術で、材料劣化なく半永久的、3 μm 以下の高い振れ精度を実現
- B-9 株式会社 タカトリ** 29
- 揺動円弧方式による固定砥粒マルチワイヤソーにより、硬脆弱材料を高精度且つ大量にスライスする技術
- 高硬度難加工材(Sic等)の高精度スライス加工で加工歪10 μm 以下、加工精度0.18mm以下、かつ、他方式比スライス速度約6倍の固定砥粒方式
- B-10 ダイヤ製薬 株式会社** 30
- 世界に先駆けて開発した、医薬品から化粧品まで応用可能な皮膚用貼剤を実現する独自の水性高分子技術
- 薬物皮膚透過速度を従来比3倍(消炎鎮痛貼付剤)迄、任意調整可能な貼付型医薬品を実現する「ゾル in ゲル技術」



A. 製造技術分野

ONLY ONE COMPANY

企業名	株式会社 飯塚製作所		
住所	奈良県大和高田市根成柿493	設立	1992年2月
電話	0745-22-3515	資本金	2,000万円
URL	http://www.iidzka.co.jp/	従業員数	65人
代表者名	代表取締役会長 飯塚 博	売上高	19.4億円

1 事業概要

経験と実績にて蓄積された冷間鍛造技術により、精密で形状の複雑な自動車部品等の高精度・低コスト加工を実現している。特に困難とされてきたステンレス製品の冷間鍛造加工技術を有し、鍛造用金型の設計・製作から加工までの一貫体制を構築している。

2 オンリーワン技術/商品

- ▶▶ 高精度冷間鍛造技術（精度20μm以下）による高信頼・低価格（機械加工比1/5）設計・製造技術
 - ・金型の設計・製作から鍛造・機械加工まで一貫製造体制による短納期
- ▶▶ 高精度・高品質・低価格で自動車部品製造、国内外高シェア
 - ・自動車のシートベルト用ギヤー、140万個/月(Max)（海外含め70万台分/月）
材質：LS43ボロン、納期：3ヶ月（従来の機械加工：6ヶ月以上）
 - ・エアバック部品
材質：SUSXM7（ステンレス製異形状の冷間鍛造、低コストで実現）
納期：3.5ヶ月、コスト：3機械加工の約1/5以下
 - ・他、パワーステアリング用ヨーク、ブレーキなどの重要安全部品の高品質製造技術

3 主な商品

主な自動車用等冷間鍛造部品



企業名 株式会社 ヒラノテックシード

住所 奈良県北葛城郡河合町川合101-1

設立 1949年7月

電話 0745-57-0681

資本金 184,782万円

URL <http://www.hirano-tec.co.jp/>

従業員数 231名

代表者名 代表取締役社長 三浦 日出男

売上高 154.7億円

1 事業概要

「熱/風/塗布技術による塗工装置・化工装置の製造販売」

独自の「熱と風の技術」と「塗布とライン制御の技術」とにより、フィルムや金属箔等の塗工装置、炭素繊維やガラス基板等の化工装置の開発・設計・製造事業

2 オンリーワン技術/商品

- » 毛細管塗布法などによる超薄膜コーティング技術（最小10nm～数10μm）
- » 成膜/成形技術、及びクリーン化技術（最高クラス100）による、高精度成膜（コーティング）技術
- » ケミカル製品成形技術
- » 開発実験設備（テクニカム）で顧客サポートし、最適仕様装置の開発が可能。

3 主な商品

①塗工装置（コーター）

・ FPD/太陽電池等の成膜・塗布装置



同装置で生産される種々商品群



②化工装置

・ 各種基板・新素材等の成形装置



同装置で生産される種々商品群



企業名 **酒井伸線** 株式会社

住所 奈良県大和郡山市今国府町97-3

設立 1958年1月

電話 0743-56-8888

資本金 3,000万円

URL <http://www.sakaiwire.co.jp/>

従業員数 20名

代表者名 代表取締役社長 酒井 久明

売上高 9.2億円

1 事業概要

ステンレス、チタンなど様々な金属の伸線加工による極細ワイヤーの製造
素材供給から加工を施した完成品まで、幅の広い商品群のご提供を目指し果敢に挑戦中です。

2 オンリーワン技術/商品

- » 伸線加工技術 線径 $\phi 0.015\text{mm} \sim \phi 0.60\text{mm}$
- » 線材の焼鈍加工、直線加工、直線性記憶加工技術
- » 材質：ステンレス、チタン、ニクロム、鉄クロム、ニッケル、銅合金、高合金、硬鋼、形状記憶合金

3 主な商品

ポビン巻き製品



製品荷姿



企業名	奈良精工 株式会社		
住所	奈良県桜井市小夫3681	設立	1968年10月
電話	0744-48-8511	資本金	3,000万円
URL	http://www.nara-seiko.co.jp/	従業員数	41名
代表者名	代表取締役社長 中川 博央	売上高	3.8億円

1 事業概要

光学機器、OA機器、医療機器の3つの柱を中心とした部品及び製品の製造業を展開している。
特に、医療機器に関しては第一種製造販売業の許可を取得しており、医療機器メーカーよりの受注が増えている。

2 オンリーワン技術/商品

- » 複雑な形状の部品を後加工が不要な状態まで鋳造製造を可能とした加工レスダイカスト加工技術
- » 真円度：0.02mm以下、嵌合径公差：6～7級、摺動面粗さ：Rmax2μ以下の精度の光学部品加工技術
- » 医療用チタン機器のような難切削材の高精度加工技術
- » 加工材質：アルミ、チタン、ステンレス

3 主な商品

光学機器、OA機器、医療機器（歯科用インプラント、人工関節、骨接合用インプラント、手術機械等）の製品と部分品



カム環

光学機器部品

加工レスダイカスト



CHS



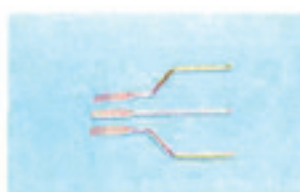
人口股関節



人口膝関節



脊椎インプラント



歯科用手術器具

企業名 **東洋スクリーン工業** 株式会社

住所 奈良県生駒郡斑鳩町幸前2-10-6

設立 1954年11月

電話 0745-70-1711

資本金 2,000万円

URL <http://www.toyoscreen.co.jp/>

従業員数 75名

代表者名 代表取締役社長 廣濱 武雄

売上高 11億円

1 事業概要

〔金属フィルター・スクリーン製造業〕

分離、分級、濃縮、脱水に関する部品及び機器・装置、環境保全のための機器・装置等の企画、製造、販売。

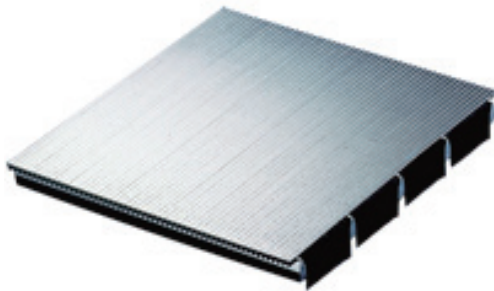
食品工場や化学工場、農水産加工場からの排水の処理、公共下水や高層ビルの雑排水の処理など、製品を通じて公共用水域の環境改善に資する製品群の製造は、国内でもトップクラスの実績を有する。

2 オンリーワン技術/商品

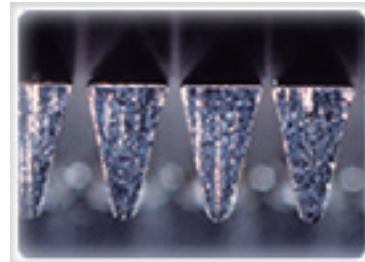
» 目開き公称10 μ mのウェッジワイヤースクリーンの製造を可能とするワイヤーの高精度配置および溶接等の加工技術

3 主な商品

ファインウェッジワイヤースクリーン



(目開き 最少 公称10 μ m)



ウルトラTNスクリーン
傾斜式固液分離装置



TSドラムスクリーン
ドラム回転式固液分離・濃縮・洗浄用装置



企業名 **オーケーディー株式会社**

住所 奈良県生駒市高山町7689-1

設立 1996年11月

電話 0743-78-5075

資本金 1,000万円

URL <http://www1.kcn.ne.jp/~okd/>

従業員数 37名

代表者名 代表取締役社長 毛利 高久

売上高 6.1億円

1 事業概要

「試作開発から量産までの超仕上げ研磨精密加工」

手磨き加工から機械研磨加工まで、塗布用ノズル、各種金型などの超鏡面研磨の仕上げ精密加工事業、及び、各種超鏡面仕上げ精密加工部材の製造販売事業。

2 オンリーワン技術/商品

» 薄型TVパネル用塗布装置（コーター）のノズル、DVDディスク成型金型等の大型～小型部材（最大2,800mm）を、独自の研磨ノウハウ（手磨き及び機械研磨）により、超鏡面に仕上げる『独自の超鏡面研磨技術』による研磨精密加工を提供。

» 加工性能例：平面度<3 μ m、面粗度<3nm @2,800mmワーク
平面度<0.3 μ m、面粗度<2nm @300mmワーク

» 非接触面粗度計、レーザー干渉計など高精度測定装置による要求仕様の現場保証体制。

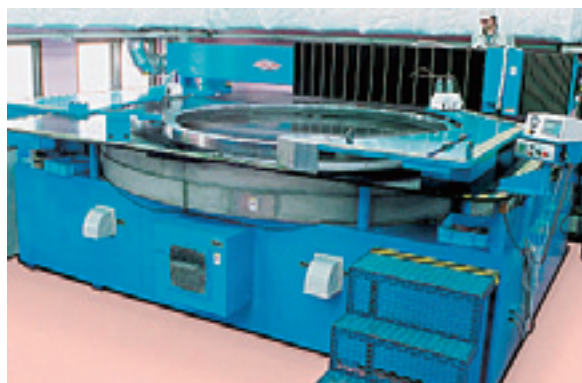
3 主な商品

事業内容：超精密仕上加工（鏡面研磨）

加工例：液晶パネルコーター（塗布装置）用鏡面仕上げノズル部材



研磨装置：大型ラッピングマシン（研磨面直径=4.2m）



企業名 橋田技研工業 株式会社 名阪工場

住所 奈良県奈良市下深川町108

設立 1974年3月

電話 0743-84-0031

資本金 8,280万円

URL <http://www.hashida-giken.co.jp/>

従業員数 120名

代表者名 代表取締役社長 橋田 寛

売上高 30.3億円

1 事業概要

金型設計、製作（主として自動車用鋳物金型）・金属プレス加工・自動車部品・ガスタービン部品の製造

2 オンリーワン技術/商品

- ▶▶ 超大型ワーク作業空間（8m）を備えた、3,000トン油圧プレス機（ベッド面積4,500×2,500）による大型製品のプレス加工技術。
- ▶▶ 独自工法開発による高難度加工部品（ガスタービン部品等）の高精度設計・製造技術。
※鋳物部品の板金化：曲面形状部品公差0.3mm以下、穴公差30μm以下
- ▶▶ 同時5軸加工機（マシニング）、5軸レーザー加工機による超精密加工技術。
（ワーク 最大φ800mm）
- ▶▶ プレス加工を中心とした順送金型等の金型設計・製造技術。

3 主な商品



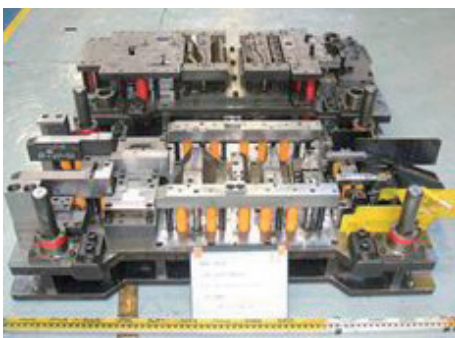
①大型プレス加工品（横幅1,900mm）



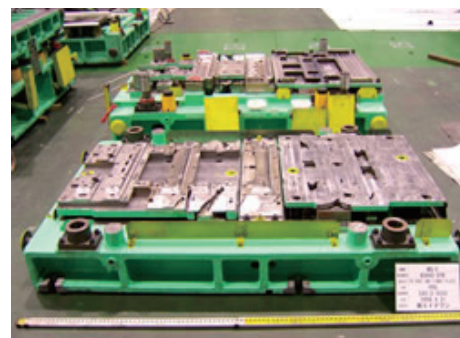
②ガスタービン部品（インサート）



③同時5軸加工機による精密加工事例



④順送金型製作事例



企業名	株式会社 奈良情報システム		
住所	奈良県奈良市油阪町446-16 山口ビル3F	設立	1984年7月
電話	0742-22-1731	資本金	5,000万円
URL	http://www.nara-js.co.jp/	従業員数	78名
代表者名	代表取締役社長 間處 陽一	売上高	20億円

1 事業概要

ソフトウェア開発（CAD/CAM、人事/販売/不動産管理、財務会計など）、WEBサイト・アプリケーション制作・保守、PC関連機器保守、修理、インストラクター派遣、ネットワーク構築・保守、ASPサービス（不審者情報配信システム・メール配信システム）

2 オンリーワン技術/商品

超精密加工用CAD/CAMシステム「Opt-1」

- ▶▶ カメラ・天体望遠鏡・BD/DVD/CDなどの光学ドライブ・LED照明・太陽光発電・センサー・複写機・スキャナの光学レンズ・ミラー用CAD/CAMソフト
- ▶▶ 設計式から、直接、工具オフセット計算をする事で1ナノの精度を保障、滑らかに連続した加工データを作成（設計式以外で表現されたモデルにも対応）
- ▶▶ 非球面レンズ/導光板/フレネルレンズ/レンズアレイなど、形状に応じた加工機能、補正加工機能

①モデル生成

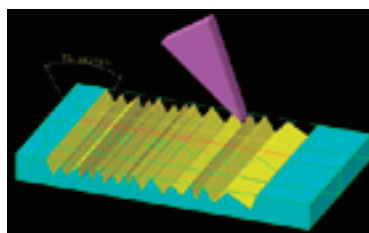
$Z=f(x)$ / $Z=f(x,y)$ / $Z=f(r,\theta)$ で表現される任意の数式とパラメータを専用のエディタ画面に入力して、曲面モデルを生成。非球面形状や自由曲面フレネルなど多様な形状に対応。



$Z=f(r,\theta)$ による曲面

②加工機能

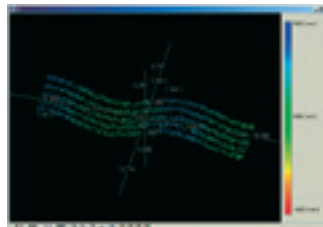
旋削加工・引き切り加工・研削加工など、超精密加工に特化した加工機能を搭載。溝形状は、回転フレネル用の旋削溝加工、リニアフレネル用の直線溝加工、自由曲面フレネル用の曲面溝加工、導光板用の輪郭溝加工が可能。



直線溝加工
(切削角度設定も可能)

③補正機能

XYZの格子状に並んだ測定データを取り込み、自由曲面の補正が可能。また、光学設計式で表現できない形状に対しても差分計算を行え、測定機では対処できない形状に対する補正にも対応。



3次元測定データの取り込み

3 主な商品

超精密加工用CAD/CAMシステム「Opt-1」

高機能3次元CAD/CAMシステム「E's」

低価格3次元CAMシステム「AceCAM」

企業名 東洋精密工業 株式会社

住所 奈良県橿原市新堂町376-1

設立 1976年5月

電話 0744-23-9160

資本金 13,550万円

URL <http://www.toyo-ppm.co.jp/>

従業員数 245名

代表者名 代表取締役社長 石井 昌

売上高 33.7億円

1 事業概要

フォトエッチング加工をコア技術として、メタルマスク・フィルターなど各種金属のエッチング加工、セラミック・ガラス材のブラスト加工、半導体・電子部品の加工用のリソグラフィ法で用いるフォトマスク技術、蒸着薄膜形成・スクリーン印刷厚膜形成による通信機器・各種センサ用の回路基板の精密加工業。

2 オンリーワン技術/商品

“フォトブラスト”による微細加工技術と量産技術

※ フォトリソグラフィとマイクロブラスト技術を組合せた“フォトブラスト”により従来加工法では困難な脆性材の穴明け・パターン形成を高精度で加工

① 穴径(スルーホール)は、80 μ mで寸法精度 \pm 10 μ m、板厚0.07~0.20mmで量産加工が可能

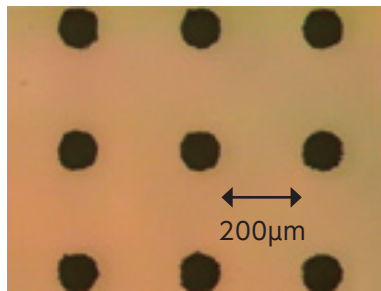
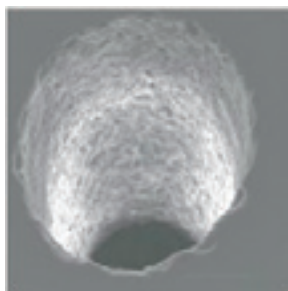
② 直噴式加工法により、高テーパ角：80°、高アスペクト比：>2を実現。

(従来、テーパ角：70°、アスペクト比：1.66)

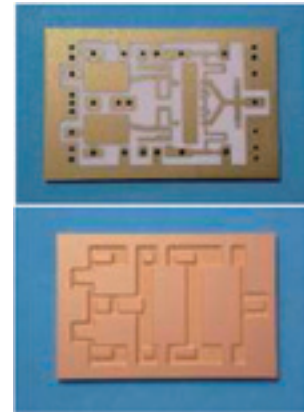
※ フェライト材の他、ガラス、セラミックス、シリコンなど可能

※ 最小穴径 ϕ 40 μ m(板厚0.1mm)で少量生産に対応

【フォトブラスト加工例】



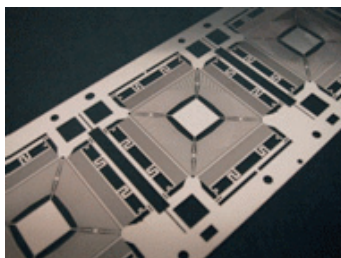
マイクロ穴加工例



電子部品パッケージング部品
(基板、CAP)

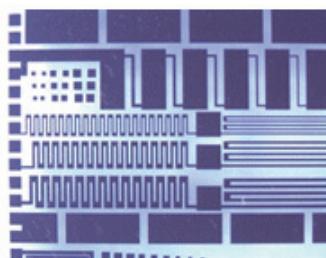
3 その他の加工例

【フォトエッチング技術】



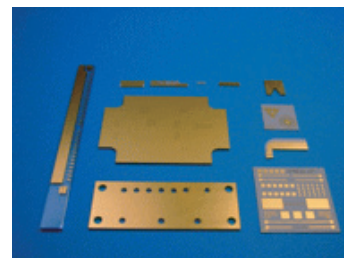
リードフレーム

【フォトマスク技術】



各種半導体フォトマスク

【圧膜・薄膜技術】



薄膜回路基板



B. 製品技術分野

ONLY ONE COMPANY

企業名 株式会社 品川工業所

住所 奈良県磯城郡田原本町八尾508

設立 1956年12月

電話 0744-32-4055

資本金 4,500万円

URL <http://www.qqqshinagawa.co.jp/>

従業員数 134名

代表者名 代表取締役社長 品川 士郎

売上高 24.9億円

1 事業概要

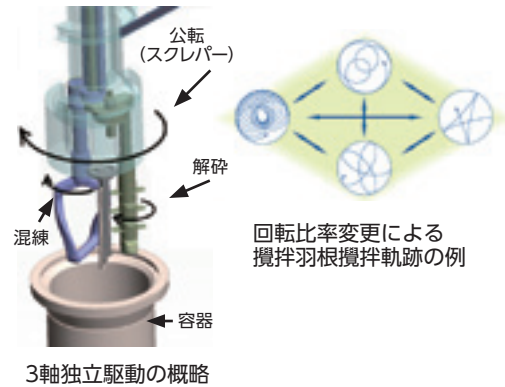
創業以来、食品加工機械・製菓機械の開発・製造・販売事業を展開。この間に蓄積した混合・拡販・濃縮などの技術ノウハウを応用することで、医薬業界の抱える課題・問題を解決する高速混練造粒機「トリプルマスター」を開発。

2 オンリーワン技術/商品

水難溶性医薬品等の固形製剤を、高品質・高効率で造粒する高速混練造粒技術を開発し、高速混練造粒機「トリプルマスター」を商品化して、医薬品分野、理化学分野等への展開を狙った新たな造粒機事業を展開。

- ▶▶ トップドライブ3軸独立回転技術と独自の混練・解砕翼構造の開発により、薬物等の難水溶性材料を、90%以上の高回収率で造粒できる。
- ▶▶ 独自の3軸独立回転制御アルゴリズムにより、100~1,000 μ mの間の任意の平均粒径で、かつ、単分散に近い均一粒径造粒ができる。
- ▶▶ 混合・混練・造粒・球形化工程の単一プロセス化が可能であり、製造コストと設備設置面積を約1/3に削減可能。

高速混練造粒機「トリプルマスター」



3 主な商品

加熱・混練・真空・加圧技術を用いた食品等の加工機械



瞬間湿熱殺菌装置



クランク式餅搗き機



品川式混合攪拌機DM型

企業名 広陵化学工業 株式会社

住所 奈良県北葛城郡広陵町中167

設立 1969年2月

電話 0745-57-0011

資本金 9,000万円

URL <http://koryo-kagaku.co.jp/>

従業員数 44名

代表者名 代表取締役社長 中西 勝

売上高 11億円

1 事業概要

熱可塑性樹脂射出成型プラスチックの生活用品総合メーカー。中小ロット生産が可能な新しいインジェクションブロー工法を開発し、新工法により、広口容器ボトルを製造し始めた。

2 オンリーワン技術/商品

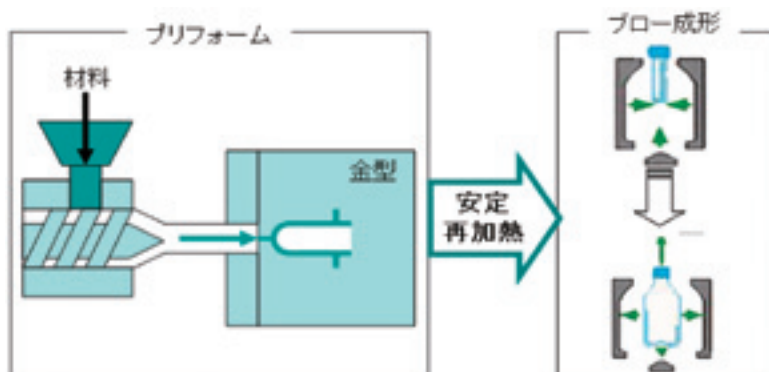
従来のインジェクションブロー成形に対して、プリフォームとブロー成形過程に分業する新工法「2ステージアウトライン・インジェクションブロー工法」を開発。

- ▶▶ 新工法の開発により、端面加工のいらぬ逆テーパ形状が可能になり、最大口径100mmの広口容器の成形が可能。
- ▶▶ 従来設備の転用、成型機械のスケールダウンが可能になり、設備投資額は従来のインジェクションブロー成形機導入に対して1/4以下の費用の為、中小ロット生産も可能となった。

本事業の新製品



2ステージアウトライン・インジェクションブロー工法

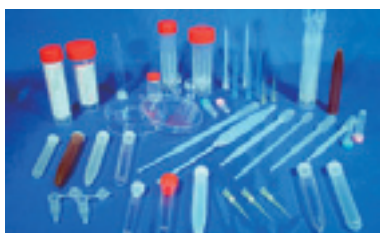


3 主な商品

食品包装容器



臨床用検査器材



広口インジェクションブロー容器



企業名 株式会社 菱豊フリーズシステムズ

住所	奈良県奈良市大宮町6-3-10 藤本ビル1F	設立	1999年10月
電話	0742-36-9056	資本金	4,315万円
URL	http://freeze01.com/	従業員数	31名
代表者名	代表取締役社長 二宮 一就	売上高	5.4億円

1 事業概要

産業用フリーザー各種と食品プラント向け機器の設計・製造・販売。プロトン凍結技術等の独自冷凍、解凍技術により、ユースフル・フリーザー、ヒュージョン・ディフリーザーを開発。

2 オンリーワン技術/商品

品物が凍る時の「氷の粒」を出来るだけ大きくしない様にし、その品物をそのまま（凍結劣化を抑える）の状態凍結するプロトン凍結技術を開発し、商品化。

» プロトン凍結技術によるドリップ量の低減 <従来比約1/4> → 「刺身」や「内臓肉」に大きな効果を発揮します。

» プロトン凍結技術による冷却時間の短縮 <冷凍速度が速い>

→ 厚み5cmのクロマグロ凍結速度

凍結方法	凍結速度 (cm/hr)
プロトン凍結機 A社 (-40℃)	6.8
B社 (-50℃)	4.4
C社 (-30℃)	3.7
ブライン凍結 (-30℃)	3.5

鳥取県産業技術センター研究報告 No12 2009

プロトン凍結機「ユースフル・フリーザー」
(プロトンシェフ (Pr.C-15型))



通常のフリーザー



解凍すると旨みが流れ出てしまう

ユースフル・フリーザー



凍結

解凍

凍結前と同じ状態

3 主な商品

プロトン凍結機（ユースフル・フリーザー）、ヒュージョン・ディフリーザー（解凍機）、スパイラルフリーザー、スパイラルクーラー、その他食品工業における冷熱に関するご相談を承ります。



BU-150型
凍結能力：公称150kg/h



BF-1818
解凍能力：公称1818kg/h



シングルスパイラル

企業名	浪華ゴム工業 株式会社		
住所	奈良県大和高田市曾大根2-6-1	設立	1948年5月
電話	0745-52-5681	資本金	4,500万円
URL	http://www.naniwa-rubber.co.jp/	従業員数	105名
代表者名	代表取締役社長 大島 勲	売上高	17.3億円

1 事業概要

医薬品用ゴム栓やプラスチック製医療機器など医療用ゴムを生産。新規商品として、プラスチック製医療機器生産の経験と成形技術を活かして、カートリッジ式プラスチック製血液回路を開発。

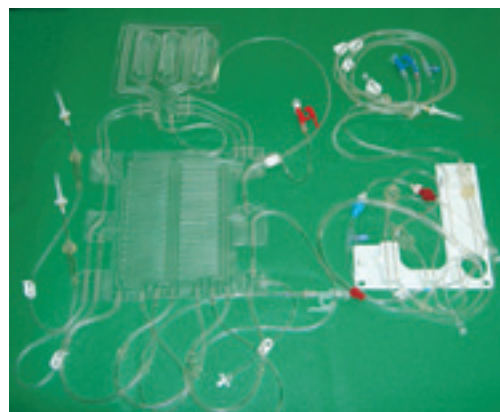
2 オンリーワン技術/商品

従来の多接点接合方式のチューブ状回路に代わる、装着位置と相似形のパネル化したカートリッジ式プラスチック製血液回路を業界で初めて商品化。血液浄化用装置に使われ、潰瘍性大腸炎や悪性リウマチなどの難病治療に使われ、血液浄化装置と患者を繋ぎ、血液を循環させる。

- » 接合箇所45%減（従来58ヶ所⇒33ヶ所）によりヒューマンエラーが低減。
- » パネル化とカートリッジ式により、装着時間従来比1/6に短縮。（従来30分⇒5分）
- » 漏れ・目詰まりの防止・流量の安定化により最適な血液循環状態を実現。

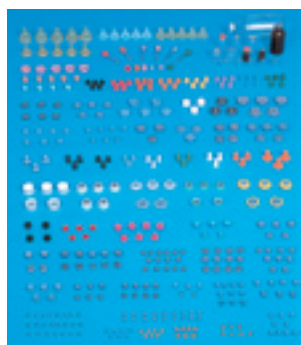


現行の血液回路



カートリッジ式プラスチック製血液浄化用血液回路

3 主な商品



医療用ゴム製品



プラスチック製医療機器



自社ブランド品



工業用ゴム製品

企業名 第一化工 株式会社

住所 奈良県奈良市西九条町5-4-9

設立 1956年10月

電話 0742-50-2222

資本金 3,600万円

URL <http://www.daiichikako.com/>

従業員数 90名

代表者名 代表取締役社長 三木 茂生

売上高 28.8億円

1 事業概要

プラスチック容器の総合メーカー。新規分野として、特殊フィルターを使用した電気も傘袋も使わない雨傘しずく取り器を開発。

2 オンリーワン技術/商品

特殊不織布製のフィルターを使用し、傘袋や電気を使用しないECOフレンドリーな雨傘しずく取り器「アメデス-Q」を商品化

▶▶ 滴取り動作により水滴85%以上を除去できる。

▶▶ フィルターの表面と内部に4倍の密度差をつける密度分布制御技術と機能性不織布の混合、及び成形技術により、高い吸排水性をもち、連続使用も可能。

▶▶ これまでの傘袋は不要。袋の回収・廃棄や抜け落ちた傘袋による転倒の問題も解消。

※コスト大幅削減⇒傘用ビニール袋年間購入費用の削減(計算例)

2円(ポリ袋単価)×100日(年間雨日)×2,000人(袋使用者)=400,000円

※CO2排出量の削減

30g(傘袋(5g)のCO2排出量)×100日×2,000人=6,000kg

⇒年間スギ428本の吸収量 (スギ1本当たり14kgCO2/年)



3 主な商品



プラスチック容器
(プラスチックボトル、キャップ等)

企業名 足高メリヤス 株式会社

住所 奈良県葛城市中戸389

設立 1961年12月

電話 0745-69-2451

資本金 1,000万円

URL <http://www.ashitaka.jp/>

従業員数 45名

代表者名 代表取締役社長 足高 宏和

売上高 11億円

1 事業概要

靴下、タイツの製造を中心に靴下業界の中核企業として業界を牽引。編み立て技術を生かしてインナー業界やスポーツ業界へも進出し、ショーツ、ボトムウェア、サポートタイツ等を製造販売。部分非伸縮ニット技術の開発により、体型補整等の高機能商品を開発。

2 オンリーワン技術/商品

編み立て技術と熱加工技術により、任意の部分に新開発の熱溶融着糸を配置して非伸縮部分を形成する部分非伸縮ニット技術を開発し、「縫い目のない」体型補整機能のある成形ボトムス・トップス、スポーツ用サポートタイツなどの一体型成形ニットを商品化。

- ▶▶ 部分非伸縮ニット技術により、シームレスな肌ざわりを維持した上で、非伸縮部分と伸縮部分の着圧比=4倍以上を実現（従来着圧比約2倍程度）。
- ▶▶ 業界初の「6フィラメント熱溶融着糸」の開発と、任意部分に熱溶融着糸を3層構造の中層に編み込む技術とにより、肌刺激がなく肌障害を防止した非伸縮部分の形成を実現。
- ▶▶ 部分非伸縮ニット技術による「一体型成形ニット」製造工法により、非伸縮部分の製造価格を低減し、コストパフォーマンスの高い体型補整機能製品を提供。

非伸縮部分を持つ商品の一例



従来製品と新製品の違い

	伸縮の種類	技術	縫い目	効果
従来	伸縮+難伸縮	組み立て/多重編み + 貼り合わせ/縫い合わせ	縫い目あり	伸びにくい
新技術による 新製品	伸縮+難伸縮 + “非伸縮”	熱溶融着糸 + 編み立て + 熱加工	縫い目なし	“ほとんど 伸びない”

3 主な商品



ラッセルタイツ



柄物タイツ



防寒タイツ



カジュアルインナー



紳士用
カジュアルインナー
ウェア

企業名 株式会社 辻村技研

住所 奈良県葛城市新村113

設立 1982年10月

電話 0745-65-0160

資本金 3,000万円

URL <http://www.kashiwara-good.org/tsujimura/>

従業員数 14名

代表者名 代表取締役社長 辻村 勝之

売上高 1.4億円

1 事業概要

精密板金加工、及び、板金加工応用製品を生産している。新規分野として、遠赤外線を使用した無煙調理システムを開発。

2 オンリーワン技術/商品

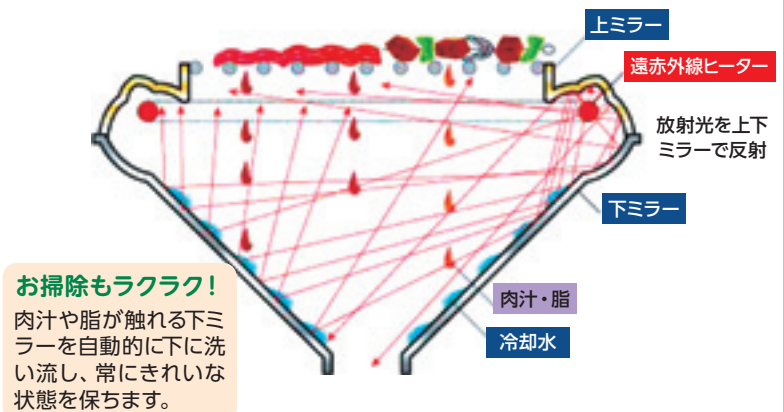
電気ヒータを料理面直下の外側に配置しながら、発生した遠赤外線を調理面直下に集めて調理する技術を開発し、焼肉用コンロとして商品化。調理時に発生した肉汁等はヒータに触れることなく中央の受け皿に落ちるので、不快な煙はほとんど発生しない。

- ≫ 肉汁を受ける下ミラーの温度を100℃以下にする事により肉汁の回収率ほぼ100%。
- ≫ コンロ排気中の油分量は従来比（ガス焼肉器）1/10以下（7%）。
- ≫ 初期費用節減：ダクト設備工事、専用防火設備が不要。
- ≫ 維持費用節減：電気なので炭、ガスよりもお得。ダクト清掃費等が不要。

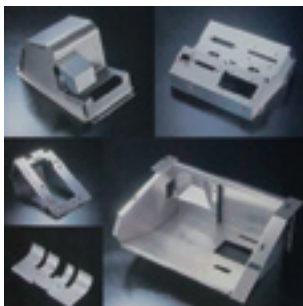
Ee-コンロ



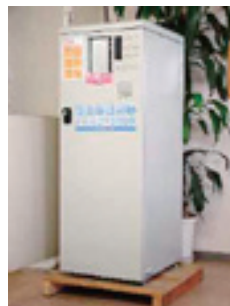
Ee-コンロのメカニズム



3 主な商品



板金加工品



空き缶回収機

企業名 株式会社 MSTコーポレーション

住所 奈良県生駒市北田原町1738

設立 1966年3月

電話 0743-78-1184

資本金 7,000万円

URL <http://www.mst-corp.co.jp/>

従業員数 184名

代表者名 代表取締役社長 溝口 春機

売上高 23.5億円

1 事業概要

主としてマシニングセンタ用ツールングシステム及び周辺機器、放電加工機用電極ホルダシステム、ワイヤカット用加工物保持具システム、精密治具等の開発・製造・販売。

2 オンリーワン技術/商品

焼ばめホルダ「スリムライン」は新開発の高熱膨張率鋼を使用して低温度焼ばめ（Max430℃）を実現。

更に、独自の2次曲線の採用等により、先端部の干渉が少なくかつ高い剛性を両立した焼ばめホルダーを開発。

5軸制御加工における、工具の高寿命や加工の高精度化に貢献している。

※ 工具の脱着は最大温度が430℃の加熱で十分可能（従来材料では690℃）である為、

①高温焼ばめ装置が不要（温風式ヒーターで可能⇒設備コスト従来比1/20）

②工具脱着時の焼ばめによる材料劣化がなく、半永久的に使用可能。

社内テスト3,000回脱着クリアー、従来材料による高温焼ばめでは脱着1回で初期精度が低下。

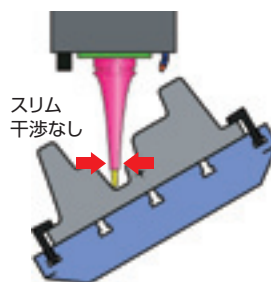
※ 工具取り付けに熟練技術は必要無く、誰でも3μm以内の振れ精度が再現できる。

※ 工具径φ3mm～φ25mmまで焼ばめ可能

※ 先端部がスリム形状（肉厚1.5mm）である為、刃物の突き出し長さを最小限に設定でき、刃物とホルダのトータルたわみ量の少ない高剛性加工ができる。



<スリムライン モノカーブの特長>



<5軸制御加工の模式図>

3 主な商品

焼ばめホルダスリムライン、データワンコレットホルダ、アングルヘッドハーフ、ミーリングチャック、マイクロヘッド、その他周辺機器



焼ばめホルダスリムライン



データワンコレットホルダ



アングルヘッド ハーフ

企業名	株式会社 タカトリ		
住所	奈良県橿原市新堂町313-1	設立	1956年10月
電話	0744-24-8580	資本金	96,323万円
URL	http://www.takatori-g.co.jp/	従業員数	207名
代表者名	代表取締役会長 高鳥 王昌	売上高	46.7億円

1 事業概要

半導体製造機器及び液晶製造機器、ワイヤーソーの製造販売、繊維機器の製造・販売。

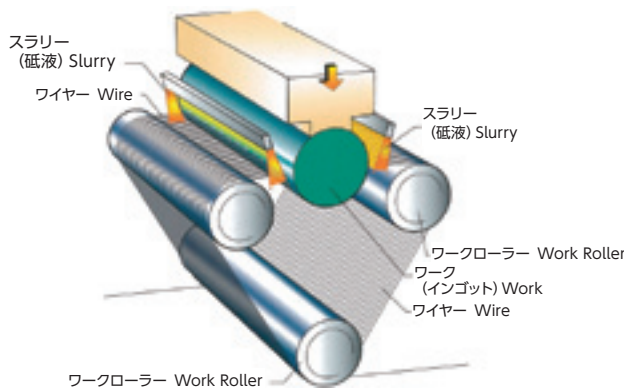
1956年繊維機械の製造販売を開始し、1980年代に半導体、液晶分野に進出。1990年よりマルチワイヤーソーを開発し、2005年には、他社に先駆けて世界で初めて固定砥粒方式のマルチワイヤーソーを開発した。

2 オンリーワン技術/商品

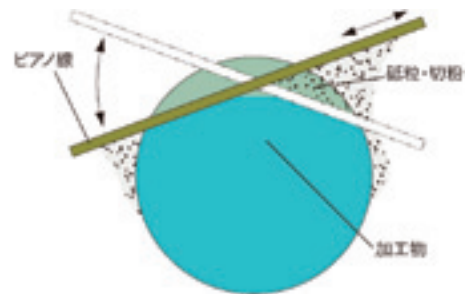
電子部品の材料となるサファイヤ、SiC、シリコンなど硬・脆性材料を、高精度かつ大量にスライス加工するマルチワイヤーソーを開発。

特に難加工材であるサファイヤ、SiC、GaN向けのスライス加工機としては、90%以上のシェアを獲得。

- ▶▶ 揺動円弧切断方式により、高硬度の難加工材を高精度にスライス加工
 - ・加工歪層：10μm以下
 - ・加工厚み（サファイヤの要求厚み）：0.8mm～1.2mm
 - ※加工精度：0.18mm
- ▶▶ ワイヤー自動巻線機構により手作業を完全自動化、作業時間を大幅短縮
- ・作業時間：手巻きの約1/10
- ▶▶ 最大ワーク加工サイズ
- ・φ8inch（サファイヤウエハーは、現在4inchが主流）
- ▶▶ 固定砥粒方式（ダイヤモンドワイヤー）の採用により、遊離砥粒方式の約6倍のスライス速度を実現。
- ※加工時間例：3inchサファイアインゴットの場合、従来40時間⇒固定砥粒方式6～7時間



<マルチワイヤーソー模式図・ダウンタイプ>



<揺動円弧切断方式模式>

3 主な商品



サファイヤ向けMWS



ウエハー表面保護テープ貼付装



液晶モジュール実装装置

企業名	ダイヤ製薬 株式会社		
住所	奈良県橿原市上品寺町515	設立	1975年8月
電話	0744-21-5577	資本金	6,600万円
URL	http://www.dia-pharma.com/	従業員数	94名
代表者名	代表取締役社長 守金 大蔵	売上高	22.3億円

1 事業概要

外用薬・湿布・パップ剤等の「貼って治す」医薬品や化粧品等を一貫して開発・製造。独自開発（1993年）の水溶性高分子技術＝「ゾルインゲル技術」により経皮吸収型貼付剤製法を確立、貼付型水嚢や毛穴パック等を世界で初めて実用化・新市場創出し事業展開。

2 オンリーワン技術/商品

ゲルの網目格子構造体の中に有効成分とOil/Waterエマルジョンとを複合体化したゾルを封じ込めて基剤を構成し、①基剤を構成する成分（水溶性高分子、促進剤、増粘剤、界面活性剤、水、有効成分など）の配合比制御技術、及び②基剤作成プロセス（各成分の混合工程、温度環境、処理時間等）最適化技術、とを核とした「ゾルインゲル技術」により、皮膚透過促進剤に依存せずに、有効成分皮膚透過量が従来比3倍（有効成分＝ジクロフェナクナトリウムの場合）又はそれ以下の任意の値に設計可能な貼付型医薬品を開発。

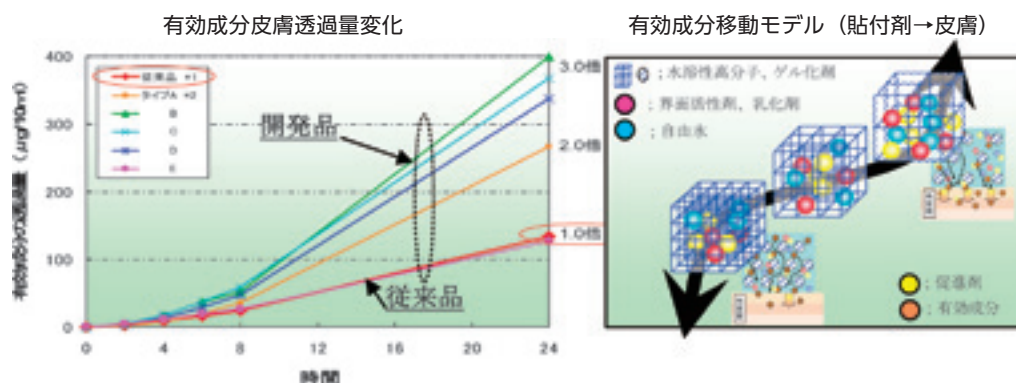
≫ 有効成分貯蔵・湧出機能制御技術

- ・ 透過促進剤に頼らない他社比3倍の最大皮膚透過量を実現（例;消炎鎮痛貼付剤）。
- ・ 有効成分の種類により、他社比で数十倍の皮膚透過量も実現（例;抗真菌外用剤）。
- ・ 必要に応じて、最大皮膚透過量以下の任意の有効成分皮膚透過量に設計可能。

≫ 数10μm～数mmの膏体積層化技術で、複数特性基剤層の製剤化可能

≫ 親水性パップ剤・油性テープ剤の選択とそれらに応じた処方設計可能

≫ 製剤中の水分・希散・保水量を、40%から90%までの間で任意に調節可能



3 主な商品



医薬品
(消炎鎮痛パップ剤等)



コスメティック
(フェイスパック等)



ヘルシーケア
(熱冷却ジェルシート等)



一般医薬品等商品群

なら発オンリーワン企業に認定されると 以下の事項について当財団が 積極支援させていただきます!!

- ✓ ビジネスフェアなどの展示商談会への出展
- ✓ 他府県支援機関と連携したビジネスマッチング
- ✓ 国等の研究開発支援事業や
新事業創出支援事業等への申請及び運営
- ✓ 国等の支援施策や大企業とのオープンイノベーション、
有力ビジネスフェア等の情報提供
- ✓ 当財団ホームページ上での積極的かつ継続的なPR

これらに加え、当財団もビジネスフェア等に出展した際には、
マッチングに繋がるよう「なら発オンリーワン認定企業」を
積極的にPRいたします!!



「なら発オンリーワン企業認定」に関する お問い合わせ

公益財団法人 **奈良県地域産業振興センター**

(前 (財)奈良県中小企業支援センター)

TEL: 0742-36-8312

FAX: 0742-36-4010

セミナー・イベント情報、
助成制度や各種施策情報、
時の話題など盛り沢山!
のメルマガ、FAX通信を
ご購入ください。

1 当センターが中小企業の皆様にお届けする
お得なメルマガの定期購読をオススメします。
『情報発見』メルマガ編 月1回発行(概ね15日頃)
購読料は無料です!! 是非ご登録ください。

2 FAX通信(概ね月1回)
購読料は無料です!!

お申し込みは 直接お電話いただくか、
当センターホームページをご覧ください。

公益財団法人 **奈良県地域産業振興センター**
(前 (財)奈良県中小企業支援センター)

〒630-8031
奈良県奈良市柏木町129-1

TEL: 0742-36-8312

FAX: 0742-36-4010

URL: <http://www.nara-sangyoshinko.or.jp/>

交通アクセス ご案内



- 電車：近鉄橿原線、西の京駅下車、東へ徒歩20分
- バス：近鉄奈良駅より恋の窪町行乗車12分柏木町南バス停下車西へ徒歩5分
- 自動車：国道24号柏木町交差点を西折、1つ目の信号を右折