

奈良経済産業協会

NARA ECONOMIC AND INDUSTRIAL ASSOCIATION

NEWS

令和7年5月 第76号



提言「YES、元気」品質確保された医薬品の安定供給に貢献



田村薬品工業株式会社
代表取締役社長
田村大作氏

奈良経済産業協会並びに会員企業の皆様におかれましては益々ご清栄のこととお慶び申し上げます。また、弊社業務に対し日頃よりご高配を賜り厚く御礼申し上げます。

私共、田村薬品工業株式会社は「YES、元気」のキャッチフレーズのもと奈良県をルーツとし、未来にチャレンジする健康開発企業として事業を推進しております。

弊社は1934年に創業しました。当初は医薬品の卸売業でしたが、その後1938年には医薬品製造を開始、以来、医療用医薬品、OTC医薬品、医薬部外品等事業領域を拡大してまいりました。

経営は創業者である田村信一、二代目の田村恵昭、そして現在は三代目の田村大作が社長を務めております。本社は1963年に御所から医薬業の中心地である大阪の道修町に移転し現在に至っております。製造拠点は1969年に御所本店工場が竣工、2013年にはホシエヌ製薬株式会社のグループ化により五條工場、高取開発センターを取得。2019年には橋本市にグローバルGMP対応医薬品工場として紀ノ光台工場を建設、生産規模も拡大してまいりました。

2005年の改正薬事法で製薬企業の製造部門の全面外部委託が可能となったことを契機として、培った製薬技術を武器に医療用並びにOTC医薬品の製造受託を事業の柱に据えて、強化してまいりました。現在では液剤から散剤、顆粒、錠剤、カプセル等多種にわたる剤型の製剤に対応する技術並びに製造設備を有し、ラボスケールから商業生産まで一貫した生産体制を構築しております。

又、地域貢献の一環として弊社薬草園において、金剛葛城山系で自生する絶滅の危惧に瀕している植物について奈良県と協定し、栽培の研究を行い、

増殖に努め自生地への還元を目的とした研究栽培を行っています。加えて、近年では薬草園で一般公開の機会を設け、伝統薬としての生薬を身近に感じていただく取組も推進しております。

奈良県の製薬業界の現状に目を転じますと医薬品等製造販売業者数は令和5年度末で52社、ここ数年は変動がありません。一方、医薬品生産金額は令和元年の1,037.8億円と比較して令和4年度は889.9億円と残念ながら減少傾向にあります。

ジェネリック医薬品の普及による単価下落に加え薬価引き下げの影響も否定できません。

全国的な製薬業界の問題としては製薬メーカーの製造工程、品質管理の不正により出荷停止が相次ぎ、コロナ、インフルエンザの急増も相まって、結果的に多くの製品において供給不足に陥っていることがあります。皆様も普段服用している薬が薬局にないという経験をされたかもしれません。

医薬品製造は医薬品GMP (Good Manufacturing Practice) という、医薬品の品質、有効性、安全性を確保するための厳格な製造管理および品質管理の基準のもとで行われています。その中で広範囲に発生した事案であり、弊社におきましても他人事ではありません。

弊社では品質管理は医薬品メーカーの一丁目一番地と日々の業務において強く意識、教育しております。ただ、ともすれば、目先の規模、利益の拡大に意識が傾くことは否めず、今一度、医薬品メーカーとしての本来の使命を経営陣、従業員全員が認識を深める取り組みを継続しております。

そして、より一層品質確保された医薬品の安定供給に貢献して参ります。

弊社は今後とも奈良県に軸足を置く医薬品メーカーとして県下の医薬業の発展、地元雇用を通じた地域貢献を含め地元経済の活性化に貢献してまいります。引き続きのご指導、ご鞭撻を宜しくお願い申し上げます。

第 29 回新入社員研修会

人材育成委員会主催 (R7.4.3-4.4)



今回で 29 回目となった新入社員研修会は、

①社会人としての心構えと基本行動

②仕事の品質 (質の高い仕事)

を理解する事を目的として毎年実施しております。

今年は、18 社 45 名の新入社員の方々の参加を得て、2 日間にわたり熱心に受講いただきました。

講師には、「社会人としての心構えと基本行動」について、パナソニックエレクトリックワークス創研(株)上席講師 岸 恵美子様に、社会人としての接遇マナー・敬語の使い方・訪問応対等のご説明と共に、新入社員が間違いやすいビジネスマナーや社会ルールを実際の例を上げてご解説いただきました。



岸恵美子氏



名刺交換では、名刺を差し出すタイミング、渡し方・受け方など、しなければいけない事・してはいけない事を詳細に学びました。

初めは戸惑いもありましたが、演習も交えてより実践的に学ぶ事により、スムーズな動作で名刺交換ができるようになっていました。

電話応対では、隣同士で架電する方・受ける方の応対について、実際に声を出して演習を行い、時々言葉を詰まらせながらも『声の笑顔』を意識しながら、熱心に受け答えされていました。

また、最近多いクレーム対応についても対応の仕方や注意点を指導いただきました。

「仕事の品質」については、SAP 代表 松本 治様に、組織の一員として求められる姿勢と、社会人として仕事の品質をどう高めていくかをご指導頂きました。

自分は会社に何を期待されているかを考え、そ

の期待に応えるために必要なスキルや能力を身につけていくことで、自身が大きく成長していくことを学びました。

また、仕事に対するモチベーションを高める動機づけについてご解説いただき、意欲を持って達成しようとして行動するための目標設定の立て方、仕事の基本となる報・連・相、また、経験を通して成長していくための PDCA サイクルについてもわかり易くご解説頂きました。

受講生からは、「電話応対などのロールプレイングは、今後の自分の姿をイメージするために参考になった。」「仕事に対する考え方、向き合い方を学び、会社として、チームとして周囲を意識する感覚を養うことができた。」等々、新入社員の方々の社会人としての熱意が伝わる感想を頂きました。



松本 治 氏

新入社員研修会に参加して 東洋精密工業株式会社 竹村駿希氏



今回、新入社員研修会に参加したことで、社会人としての心構えや取り組む姿勢、社会人としてのマナーなど、2 名の先生方からたくさんのことを学ばせていただきました。

松本先生の講義では、仕事の品質に関するお話を聞かせていただきました。その中で、自身を成長させる考え方や行動、自身のストレス傾向を学び、自分自身とこの先どのように向き合っていくべきなのかを知ることができました。

岸先生からは、社会人としての基本的なマナー、基本的なルールに関するお話を聞かせていただきました。その中で、失礼のない応対方法や、言葉遣いをわかりやすく丁寧に教えていただき、自身に足りていないものが何なのかを自覚することができました。

この 2 日間を通して、2 人の先生方から教わったことを活かして、日々の仕事で経験を積み重ねていきます。

先生方をはじめ、新入社員研修会に関わってくださった皆様、ありがとうございました。

新入社員研修【実践編】

“現場の安全・品質・改善”基礎講座

人材育成委員会主催 (R7.4.9)

工場・倉庫・売場等の現場において働く上で留意すべき点を学ぶことを目的に、新入社員や経験が浅い方を対象に「現場の安全・品質・改善基礎研修」を開催しました。

講師は、当会の現場改善やリーダー研修等で幅広くご指導を頂いています7S3T田中塾 代表 田中 豊様におられました。



7S3T田中塾
代表
田中 豊氏

現場で仕事をする上で、安全を第一に、求められる品質・コストを考え、改善を通して成果を上げていく仕事のコツを実践的に理解しました。

仕事を進める上で、業務や改善、人との接し方を含めて必要となる知識と技能について、具体的な事例から、分かりやすく解説頂きました。

現場で最も重要な安全について、安全と対になる危険の意味をしっかりと押さえ、物的・人的危険な要因を整理して、それを取り除く方法や、災害を起こさない行動と心構えを解説頂き、危険への感度を高めることの重要性を学びました。

また、品質の正しい考え方と共に、品質を維持・改善していくための業務の進め方、事実を基にした管理の在り方、改善効果の大きな課題に取り組む等、改善を進める大切な考え方を学びました。

更に、改善の真の意味や、なぜ必要か？どう取り組むか？について、業務のムダをなくしていく事例や手法の演習を通して、日々の仕事＝改善であり、継続的に取り組む大切さを解説頂きました。

安全・品質・改善の基礎となる5Sについても、5Sの意味や考え方と共に、5Sの演習により、演習事例から、如何に業務へ活かしていくか、その手法と取り組み方を学びました。

現場での経験が浅い方に、現場の基本的な知識や考え方を理解して頂き、早期に活躍を頂けるように、今後も継続して取り組んで参ります。



新入社員研修【実践編】

“営業の基本”研修

人材育成委員会主催 (R7.4.10)

営業担当として知っておくべき基礎知識を学ぶべく、新入社員や経験が浅い方を対象に、新入社員研修・実践編として、「営業の基本研修」を開催しました。

講師は、当会の新入社員研修や管理者・リーダーの研修等でご指導を頂いていますSAP代表の松本 治様におられました。



SAP
代表
松本 治氏

会社を代表して訪問しているという意識を持つことを大前提に、営業の目的や役割と共に、相手に好印象を与える身だしなみや挨拶の仕方、顧客と接する心構えを学びました。

次に、アポイント取りから受注までの営業活動の一連の流れの中で、顧客へのアプローチ方法や、訪問時に出た課題を整理しフィードバックしていくなど、PDCAサイクルで自分自身のレベルアップを図りながら、次へ活かしていく方法をご指導頂きました。

求められる営業とは、顧客の顕在的ニーズだけでなく潜在的ニーズを聞き出し、それを解決する最善策を提案することであり、顧客の要望を単に聞くだけでなく、顧客への質問を通して顧客が求めるニーズを掘り起こすため、質問力・傾聴力を養うことが重要であると学びました。

また、顧客情報や訪問内容の管理等、成功させるための活動データを管理する重要性も学び、習慣として継続していくことで、今後の営業活動に役立つことになることをご解説頂きました。

営業として必要となる知識やスキル等、これから取り組むべき点が明確となることで不安が払拭され、自信を持って業務に取り組む意欲を持たれたことと思います。

今後も新入社員向けに営業の基本を学ぶ研修などを開催し、人材育成に取り組んで参ります。



経営実践セミナー

人材育成委員会主催 (R7.3.5)

会員相互の交流と今後の企業経営に資するべく、恒例となりました「経営実践セミナー」を、奈良ロイヤルホテルにて開催致しました。

会員企業の宇陀化成工業㈱の栗林社長様から、リサイクル原料 100%にこだわった製品づくりの取組事例のご紹介を頂くと共に、大阪府大東市にあります戸立や社屋等の新築・リフォーム等を手がけておられる㈱三住建設の有田社長様から、社長を継承して感じられたリーダーシップのあり方に関して、ご講演を頂きました。

＊終了後、会員交流会を開催し親睦を深めました。

<事例紹介>

発表：宇陀化成工業㈱代表取締役 栗林浩二 氏

当社は、創業時から、リサイクル原料 100%にこだわった製品づくりに取り組み、「リサイクル原料 100%で製品を作れるはずがない」と疑問視する声に対して、通常は企業秘密である製造現場をあえて見てもらうことで、透明性で信用を高めるよう取り組んできている。



宇陀化成工業
代表取締役
栗林浩二氏

2001 年にはごみ袋（ポリハイ）

で国内初のエコマークを取得し、又、エコマークアワード優秀賞等も受賞し、高い評価を得ている。

リサイクル原料は、「強度や品質が不安定」といった負のイメージが強いが、原料の配合を工夫することで、強度・品質ともに安定した製品を実現している。

また、バージン原料より安価に調達可能で、CO2 排出量を大幅に削減できることから、環境面の優位性が非常に高いともいえる。

リサイクル原料には「プレコンシューマー材（未使用）」と「ポストコンシューマー材（使用済）」の 2 種があり、近年はポストコンシューマー材の受容が増えてきており、当社も顧客先で使用後の製品を回収し、再び原料として製品に加工し、納品するという循環型の取り組みを強化している。

リサイクル原料の安定調達や、取引先との協業体制などが強みであり、また SDGs への取り組みも会社全体で推進している。

プラスチックは「使い方次第」で環境に優しい素材になり、日本の高いリサイクル技術を活かし、一層のリサイクル品普及に取り組んでいきたい。

<基調講演>

講師：㈱三住建設 代表取締役 有田三千子 氏

テーマ：『本当のリーダーシップとは？』

社員と共に未来を拓く力』

父が創業した三住建設に、バスケットボール実業団の選手を経て、経理担当として入社した。

社長の兄が政界進出し社長を辞めることになり、社員との関係性や会社への恩返しから建築知識ゼロだったが、手を上げ自信を持って社長に就いたが甘くなかった。

社員から「建築を知らないなら黙っていて」と言われるなど、悔しさを味わった。

社員の信頼を得るため、大型案件を受注したが、トラブルが頻発し、逆に信用を失うことが続いた。

そんな時、信頼していた社員が、「社長について行けない」ので退職したいと言われた。夫から、辞めて欲しくないなら本音で話すことを助言され、思いを伝える中で、創業者の思い「ミスミスピリッ」を受け継ぎ、原点に立ち返る決意をした。

倫理法人会の会長を務める中で、人との向き合い方を学び、社長としてのあり方が変わり始めた。

「正しさ」より「明るさ」を重視し、互いにコミュニケーションを深め、フラットで情報共有を促して、社員が楽しく働ける環境づくりに注力した。

退職を希望する古参社員とも本音の対話から、社員が自律的に働ける会社に向け、即戦力ではなくとも、若手を「みんなで育てていこう」と教育係をお願いし、退職を思いとどまってもらった。

「会社を変える」のではなく「自分が変わる」ことで、組織が変わることを実感した。未来を切り開く力とは、「社員がどうすれば楽しく働けるか」という問題の本質を見極めることで、リーダーシップとは、価値観を押しつけることではなく、違いを理解し共に未来を築く力だと気づいた。



㈱三住建設
代表取締役
有田三千子氏





キャップ & ボトルの総合メーカー



三笠産業株式会社
MIKASA INDUSTRY CO., LTD.

〒635-0817 奈良県北葛城郡広陵町寺戸27番地
TEL.0745-56-5581 (代) FAX.0745-57-1565
<http://www.mikasa-ind.co.jp/>



 **関西電力** power with heart



電化

化石燃料機器から
CO₂排出量の少ない
電気機器に
置き換える

省エネ

省エネ機器の導入、
最適制御により
エネルギー消費量を減らす

**創エネ
(蓄エネ)**

使用する
電気を
自ら創る
メニューに置き換える

オフセット

CO₂フリーの
電気料金
メニューに置き換える

関西電力グループが
お客さまや社会の皆さまと
ともに取り組むこと

Kinden

チーム、きんでん。

(施工力+技術力+現場力)×情熱

“お客さま満足”という目標に向かって、さまざまなスタッフが力を結集。
人間力を基盤とした総合エンジニアリング力で、
あらゆるソリューションにお応えします。



エネルギー + 環境 + 情報

本店 大田市北区本庄東2丁目3番41号 東京本社 東京都千代田区九段南2丁目1番21号
TEL.06-6375-6000 TEL.03-5210-7272
<https://www.kinden.co.jp/>

きんでん

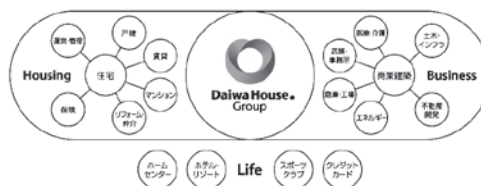
共に創る。共に生きる。



Daiwa House®
大和ハウスグループ

大和ハウスグループは、
グループシンボル「エンドレスハート」に
お客様と私たちの永遠の絆と
私たちグループの連帯感を託しました。
人・街・暮らしの価値共創グループとして、
私たちは社会に新しい価値を築いてまいります。

人・街・暮らしの価値共創グループ



大和ハウス工業株式会社
www.daiwahouse.co.jp

令和7年度文部科学大臣表彰『創意工夫功労者賞』 受賞おめでとうございます！

株式会社ジェイテクト 奈良工場



荒井敬大氏

部品の表裏を整列させる
からくり機構の考案



荒平真吾氏

トッププラグ表裏矯正
装置の考案



上田岳嗣氏

からくりグリス塗布
および1個切り出し装置の
考案

原価管理とコストダウン

人材育成委員会主催 (R7.2.27・3.13)



7S3T田中塾
代表
田中豊氏

企業収益の向上には、原価（コスト）を徹底した管理とコスト削減が最も重要かつ不可欠です。

原価の仕組みと改善の勘所を理解し、コスト削減の考え方と手法を実践的・体系的に学ぶため、（独法）高齢・障害・求職者雇用支援機構【ポリテクセンター】様の委託を受け、産性向上支援訓練として、「原価管理と

コストダウン」を開催致しました。

講師は、大手電機メーカーで工程合理化等をはじめ、企業の業務・工程改善等の改善活動のご指導で活躍されたご経歴を持つ7S3T田中塾代表の田中 豊様にご指導頂きました。

原価管理をコスト（費用削減）と生産性（業務効率向上）の両面で考えながら、生産性向上の考え方や具体的な改善手法・取組方を学びました。

原価計算の基本と貸借対照表・損益計算書、損益分岐点の意味・見方や損益分岐点売上高の演習と行って、固定費・変動費、材料費・労務費等のコスト削減方法を事例からご解説を頂きました。

また、コストダウンを図る上で、作業効率化のためにIE（Industrial Engineering）手法を学ぶと共に、IEで必要となる標準時間・標準作業の考え方、標準化への取組手順を解説頂きました。

特に、実際の現場改善事例を元にした演習では、工程・動作・稼働・時間それぞれの分析方法を理解し、現状を把握してボトルネックを潰し、ムダをなくす現場改善の流れを実践的に学びました。

標準作業の設定においては、ムダを省いた作業や効率的な作業環境の整え方と共に、それを正しく教えていく指導ステップについても、具体的な事例を通してご解説頂きました。

今後も、業務を見直し、業務改善や効率化を通し、生産性向上へ繋げるよう取り組んで参ります。



OOH x DIGITAL

INNOVATION

DIGITAL INNOVATION



IT導入補助金
2023 IT導入支援事業者
申請番号: IT04-00000328

経済産業省認定
**Smart
SME
Supporter**
www.smesupporter.jp



日本創発グループ

JAPAN CREATIVE PLATFORM GROUP



大光宣伝株式会社



本社：〒630-0257 奈良県生駒市元町1丁目6-12 生駒サイサイビル5F



村本建設株式会社

常務執行役員 南條 秀和
常務執行役員 南條 秀和

本 社	〒543-0002	大阪市天王寺区上汐4-5-26	TEL:06-6772-8201
奈良本店	〒635-0822	北葛城郡広陵町大字平尾11-1	TEL:0745-55-1151
奈良営業所	〒630-8241	奈良市高天町43-1 REFRANGA近鉄奈良駅高天町ビル301	TEL:0742-27-8011

本支店：東北・東京・横浜・千葉・名古屋・大阪・奈良・中国・九州



人、まち、環境。
創って育てる
村本です。



毎日を
もっと
楽しくする



**お車の
無料オンライン査定**

その場で金額表示

☆表示金額は目安の金額となります。
相場の変動やお車の常態により価格
は表示金額と異なります。
本査定はお近くの奈良タイハツのお
店までご来店ください。



Light you up
DAIHATSU

奈良ダイハツ株式会社

店舗情報等 詳しくは奈良ダイハツホームページより
<https://nara-daihatsu.co.jp/>

奈良ダイハツ | 検索



例えば彼は、
磁石のように人を惹きつける
魅力人間。

おもしろい銀行は、
おもしろい人材から。

ナント・なら・ずっと! NANTO 南都銀行

本店／奈良市大宮町四丁目297番地の2 <https://www.nantobank.co.jp/>

～伸光工業株式会社～



代表取締役社長
荒巻伸行氏

<企業情報>

会社名：伸光工業株式会社

創業：昭和 37 年

住所：〒634-0837

橿原市曲川町 6 丁目 7 番 1 号

社員数：55 名

業種：はん用機械器具製造業

URL：<https://www.shinko-365.co.jp>



本 社

社長様のインタビュー

Q 1. 創業された経緯と事業内容

当社は、昭和 37 年に先代（荒巻伸治）が現在の香芝市において伸光工業所（製缶業）として創業しました。その後、昭和 40 年に高压ガス及び溶接材料の販売を開始し、昭和 42 年に法人組織とし社名を伸光工業株式会社と改称致しました。

また、拠点としましては橿原市、田原本町と県内に 2 か所構えており、橿原市には本社及び鉄工部・溶材部、田原本町には F A システムの工場を有しております。

Q 2. 当社の強み

当社は創業以来長年培ってきました溶接の経験を大切に考えております。



鉄工部では溶接を用いて大型製缶品（工作機械の架台、情報掲示板の鉄柱等）の製造を行っております。



また、溶材部では自社で鉄工業を営むからこそ分かるお客様のニーズを把握し、溶接材料や高压ガスの販売を奈良県内はもちろんのこと、近隣他府県までいち早くお届けしております。



F A システムにつきましては搬送設備・省力化機器の設計から組立・制御・設置までを当社で一貫して請け負っています

ので、お客様からの要望を細かくヒアリングし、作業効率の改善やコストダウンを可能とする製品をオーダーメイドで製作することが出来ます。

Q 3. 当社の人材育成・技能伝承または働きやすい職場づくり等の取組について

当社では、各団体と連携し必要な資格等の取得を全面的にサポートしており、働きながらのスキルアップを目指していただけます。

また、従業員や家族の健康を重視し、残業時間の短縮や年間休日の増加等を行い、日々働きやすい環境づくりに努力しています。

Q 4. 今後の事業展開について

ものづくりを生業とする当社が一番大切にしていけるべき事は、安全に良いものお客様に届けることと考えております。

5 S 活動を遵守し、安全で働きやすい製造現場を実現することが、よりよい製品の製造に繋がるはずで。その結果、常にお客様に第一に選ばれる企業を目指し日々研鑽に励みたいと考えております。また、人材に関しても考えなければなりません。

人がいてこそ製品が生産できることから、現在勤めて頂いている社員を大切にすることはもちろんのこと、今後の人材確保についても視野を広げ様々なツールを用いて行わなければならないと感じています。



伸光工業株式会社

奈良の観光情報まとめサイト
NARABURA



HP NARABURA QRコード X (旧 Twitter) QRコード



共同精版印刷株式会社 奈良ぶら事業部 TEL 0742-33-1221 (担当: 小野) 奈良ぶら 検索

make life more creative
THANKS CHALLENGE
TAKAGI HOSO

包むを軸として、新しい価値を
愛と夢をもって創造する会社



http://takagi-hoso.com 社歌ができました



2024年
おかげさまで
69th
ANNIVERSARY

株式会社 **高木包装** 〒638-2122 奈良県葛城市はじかみ74番地2
TEL 0745-65-1133 FAX 0745-63-1111

株式会社 **パツタガ** 東京オフィス
〒101-0045 東京都千代田区神田蔵前3-4-04 神田蔵前7F
TEL 03-4580-6765 FAX 03-5680-8540

動画サービス
企画から撮影・編集まで
ワンストップで制作。

あなただけのオリジナルグッズ
作ってみませんか?

総合印刷・デジタルコンテンツ・イベント・ノベルティ
創業明治7年 お客様の課題解決パートナー
株式会社 明新社
www.meishin.co.jp

くわしくは▶ **明新社**
〒630-8141
奈良市南京終町3丁目464番地
TEL 0742-63-0661 (代表)
FAX 0742-63-0660

NOMURA
WEALTH MANAGEMENT

変化を読み、
あなたの未来を共に創る。

野村證券株式会社 奈良支店
〒630-8227 奈良市林小路町45
電話 (代表) 0742(22)0351

「木」をみつめたテクノロジー

大手住宅メーカー向け内装建具・インテリア製造販売

TOMA 株式会社 トーマ



本社工場 〒635-0017 奈良県大和高田市東雲町13番4号 TEL 0745-52-6671
都祁工場 〒632-0245 奈良県奈良市蘭生町1139番1 TEL 0743-82-0601

<http://www.e-toma.com/>

サトヤク
SATYAKU
FACILITATE YOUR PEOPLE

和漢と科学のチカラで
肌本来の美しさへ。
敏感肌向けエイジングケア。

MEDI merry
Sensitive skin care that combines nature and science,
bringing out the skin's natural beauty.



ヨロディショニング成分
オリジナル和漢エキスを配合
（トウモロコシ抽出液）
（トウモロコシ抽出液）
（トウモロコシ抽出液）

肌のバリア機能サポート成分
植物ヒト型セラミド*
（和漢由来）
（和漢由来）
（和漢由来）

サトヤクオンラインショップ
satoyaku.jp

※1.敏感肌の方のご協力によるパッチテスト済み/スプレイングテスト済み（全ての方に皮膚刺激が起こらないというわけではありません）。※2.年齢に合ったお手入れ

佐藤薬品工業株式会社 〒634-8567 奈良県橿原市観音寺町9-2
TEL 0744-28-0021 (代) FAX 0744-28-0030

佐藤薬品工業

令和7年春季親睦ゴルフ大会

総務委員会主催 (R7.4.18)

4月18日(金)、毎年恒例の春季ゴルフ大会を、飛鳥カンツリー倶楽部で32名の参加を得て開催しました。当日は天候に恵まれ、多数の方にご参加頂きまして誠にありがとうございました。

優勝は、(株)梶本 代表取締役社長 梶本真也様で、グロス 75(39・36) ネット 70.6 と好成績なスコアでした。

上位の方々は以下の通りです。

- ・優勝 梶本真也 (株)梶本)
- ・準優勝 中村武嗣 (株)双星設計)
- ・第3位 東雲正剛 (共栄社化学(株)奈良工場)



役 職 変 更

☆スケーター株式会社

代表取締役会長 鴻池良一



取締役会長 鴻池良一

事 務 局 便 り

代 表 者 変 更

☆SMB C日興証券株式会社 奈良支店
門奈雄大 (支店長)



新井康介 (支店長)

☆大阪ガス株式会社

福井克久 (奈良地区支配人)



泉誠太郎 (東部・奈良地区統括支配人)

☆近畿日本ツーリスト株式会社 奈良支店

安武茂雄 (支店長)



沖田敏孝 (支店長)

☆第一生命保険株式会社 奈良支社

品川賢太郎 (支社長)



笹島昭則 (支社長)

☆株式会社帝国データバンク 奈良支店

近藤穰治 (支店長)



中村雅彦 (支店長)

☆南都ディーシーカード株式会社

大田直樹 (代表取締役社長)



田原久義 (代表取締役社長)

☆野村證券株式会社 奈良支店

林健太郎 (支店長)



竹村正寛 (支店長)

奈良経済産業協会NEWS 第76号

令和7年5月発行

一般社団法人 奈良経済産業協会

〒630-8031 奈良市柏木町129-1 奈良県産業振興総合センター内
TEL(0742)36-7370 FAX(0742)36-7371
<http://www.nara-eia.or.jp> E-mail : info@nara-eia.or.jp