

再生を支える!

| 東日本大震災復興レポート |

日本企業の 底力



一山一家

常磐興産株式会社
取締役社長

斎藤一彦さん

常磐炭礦(株)は、明治16年福島県いわき市において石炭採掘を開始した。

戦後、日本の復興を支え黒ダイヤと持て囃されたがそれも束の間、エネルギー革命により閉山に追い込まれた。

その間、「一山一家」と云う他に例のない様な労使協調、仲間意識、絆の強い大変居心地の良いコミュニティを形成した。

社員の雇用を守り、地域の疲弊を防ぐ為、炭鉱から観光へと大変身を課し、社名を常磐興産(株)に変更し、「人マネしない」「自分たちで造る」「地域との共存共栄」を合言葉に48年目を迎えております。

平成23年3月11日、東日本大震災、津波、原発事故、風評被害など立ち直れない様な苦しみの中、800名の首都圏からの宿泊のお客様を全員無事に東京にお送りし、また、東北の復興と福島の風評被害払拭の為に、フラガール「全国きずなキャラバン」を全国26都府県124地域250公演を実施し、多くの皆様のご支援とご声援をいただきました。

おかげ様で昨年2月8日にグランドオープンを迎え、一歩ずつ歩みだすことが出来ました。130年の歴史の中で培われてきた、絆の強い、団結力の強い、一山一家の精神に助けられております。



さいとうかずひこ／福島県いわき市生まれ。中央大学法学部卒業後、常磐湯本温泉観光株(現、常磐興産株)に生抜き第1号社員として入社。観光事業本部ホテルハウイツ総支配人、取締役観光事業本部長などを経て、平成14年6月に代表取締役社長に就任。独創的なアイデアと行動力で温泉施設を全国区の温泉テーマパークに育て上げた。また、平成15年「観光による地域再生のカリスマ」として国土交通省の観光カリスマに選定される。地域経済発展のため、平成16年11月いわき商工会議所副会頭、平成20年5月社団法人いわき市観光まちづくりビューロー会長など、観光振興事業の要職に就任し、現在に至る。

TOP INTERVIEW
Vol.27

特集1

再生を支える!

04

日本企業の底力

【東日本大震災復興レポート】

06

サポーターや仲間と共に
新ブランド確立へ挑む!

ど真ん中・おおつち協同組合

08

10日目の“火花”が拓いた
次代を見すえた協業

株式会社宮富士工業

10

春には新生工場が始動
再び人が集まる場所に

タニコー株式会社

12

「極太の麺」が届ける
故郷とのつながり

合資会社 旭屋

経済産業省 担当者の声

13

復旧・復興のステージに
合わせた支援へ



04



09

11

12

特集2

明日の治療を変え、新産業を生む

14

再生医療は、今——

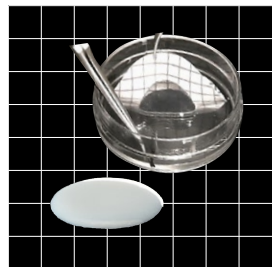
16

ここまで来た! 再生医療最前線

東京女子医科大学 先端生命医学研究所
(株) ジャパン・ティッシュ・エンジニアリング

18

進む! 再生医療ビジネス



16

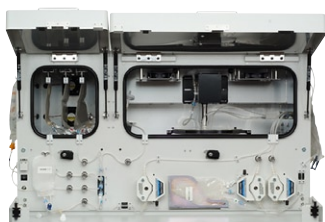
Special Report

20

地域ブランドをサポート!!
～ご存じですか? 地域団体商標制度～

24

シンボルマーク探訪 vol.11
中小企業庁ロゴマーク



18

METI

Journal

Contents 2・3月号

編集・発行/経済産業省大臣官房広報室
東京都千代田区霞が関1丁目3番1号
TEL.03-3501-1511 (代表)
編集協力/株式会社コンセント

CLICK!

をクリックするとより詳しい
情報にアクセスできます。

再生を支える!

日本企業 の底力

東日本大震災

復興レポート

震災による被害の復旧・復興を目指し、多様な支援が実施されてきたこの2年。癒えた傷がある一方で、まだ解決の糸口が見いだせない課題も山積しています。今、再生のために必要なものとは何か？ 事業者たちの「声」をレポートします。



1900年以降では、世界的にも「4番目」という規模の地震によって各地に甚大な被害をもたらした東日本大震災。東北経済だけにとどまらず、サプライチェーンの寸断や生産の低迷などを要因として、日本全土はもちろんのこと、さらには海外にも影響を及ぼしました。

例えば飲食料品、電子電気機器関連、印刷、パルプ・紙、木製品、輸送機械……。このように、部品の調達などにおいて、東北地域への依存度が高い業種は少なくありません。被災地域、なかでも岩手、宮城、福島の復興を実現するうえで欠かせないのは、経済活動の中核を担ってきた中小企業が活力を取り戻すことに他ならないのです。そこで経済産業省としても、これまで次のような支援策を実施してきました。

国と県が連携して中小企業などのグループに対して補助を行う「中小企業等グループ施設等復旧整備補助事業（グループ補助金）」では、412グループ・約7600社の復旧を後押ししてきました（2013年1月16日現在）。

また、仮設店舗などを整備し、地方公共団体に無償貸与・無償譲渡する「仮設施設整備事業」は、商店街や工

場、水産加工事務所として活用され、さまざまな事例が増加中です。

そして、震災に加えて東京電力福島第一原子力発電所の事故が重なっている福島県に関しては、「ふくしま産業復興企業立地補助金」を整備。県外からの新規・復帰立地、県内での新增設・移転を行う企業が対象で、生産拡大や継続的な雇用の創出を目的としています。

「主要ライフラインや公共サービスはほぼ復旧」「広域でみた被災地域全体の鉱工業生産については、震災前の水準並みで推移」――。

震災の発生からおよそ2年。再生に向けた取り組みは着々と進行していますが、いまだ深刻な課題に悩む地域も多く、さらなる対応策の強化が急がれているのが現状です。そうしたなか、復旧・復興へ踏みだした企業が抱えている想いとは。そして、どのような壁に直面し、乗り越えようとしているのか。

次ページからは、日本経済の土台を支えてきた「底力」を発揮して、自身の、そして地域の再起に挑む事業者たちの「今」をお伝えします。

参考資料：復興庁「復興の現状と取組」2012年12月14日

人形劇「ひょっこりひょうたん島」のモデルとされる蓬菜島（岩手県・大槌町）を望む赤浜で事業を展開している「ど真ん中・おおつち協同組合」の皆さん。左から芳賀政和さん、小豆嶋敏明さん、齊藤勲さん、浦田克利さん。「水産の街を復興させよう！」と4人でグループを組んだ。“ど真ん中・おおつち”という名称は、大槌町が三陸海岸のほぼ真ん中に位置することに由来します。





日本企業の底力 ①

サポーターや仲間と共に 新ブランド確立へ挑む!

● 岩手県大槌町

【 ど真ん中・おおつち協同組合 】

CLICK!

岩手県大槌町の水産加工業者4社でつくる「ど真ん中・おおつち協同組合」。メンバー全員が大津波で工場施設や店舗を失いました。しかし共同の仮設工場を経て、先頃、新たな生産施設も一部稼働。新商品開発やネット通販にも勢いが出てきています。

「ひょうたん島」のイラストが目を引く「ど真ん中おおつち海の幸セット」。復興へ向けて組合の各メンバーが最初につくった、7種の水産加工商品が詰められています。「やっとここまでできました。これもサポーターの皆様のおかげです」。商品を前に語るの、組合理事長で芳賀鮮魚店を営む芳賀政和さん。「1口1万円のサポーター募集」の呼びかけに、全国から寄せられた支援は9068口、4929人。そのお礼にと「サポーター全員に海の幸セットや大槌町名物の新巻鮭をお返ししている」のです。サポーターを募る基盤となったのは、2011年8月に4社で始めた「立

ち上げれ!ど真ん中・おおつち」復興プロジェクト。そのホームページでの訴えが全国紙で報じられると、わずか数日間で1000人以上から申し出が殺到。それは関係者にとって「奇跡のような出来事」(事務局の熊谷千枝さん)でした。

「グループ化」を軸に 「復興計画」をまとめる

周囲には、日を追うごとに「不思議なくらい人が集まりだしました」(芳賀さん)。ボランティアや支援団体、地域の産業育成センターなどの公的機関。さらに数千名のサポーターが加わり、大きな「縁の渦」が広がりましたのです。

「育成センターにはウェブサイト開設などで手助けしてもらいました。またネット通販で使っている梱包ボックスのデザインは、北海道のサポーターの手によるもの。たくさんのメールや電話にも励まされました」

「立ち上げれ!ど真ん中・おおつち」ブランドの商品は、多くの人の支援の中から誕生。イラストや箱のデザイン、新製品のアイデア。今後は地場産品を主体に、安心・安全で大槌ならではの美味しい海産品づくりにチャレンジするとのこと。



“ど真ん中”にはやる気とノウハウがあります！

と組合会員の一人、浦田商店の浦田克利さんは振り返ります。芳賀さんや浦田さんによると、4人が集まったのは「中小企業等グループ施設等復旧整備補助事業(グループ補助金)」がきっかけ。グループ補助金は復旧・整備費用の4分の3を国と県が支援する制度。その申請には複数企業の「グループ化」と「復興事業計画」が必須条件でした。

そこで、震災前まではそれぞれ独自に事業を行っていた「芳賀鮮魚店」「浦田商店」「ナカシヨク」「小豆嶋漁業」は、補助制度への申請を契機にグループ化。協力して事業計画を練ることで、復興プロジェクトの基点ができたのでした。

申請書類の作成を担当したナカシヨク・齊藤勲さんが説明します。

「制度を知ったのが2011年の5月。12月の3次で認定されました。書類作成にはかなり手こずりましたが、要件の書き方や見積り算定のやり方など、ここでも無償でアドバイスしてくれる方の協力がありました」。サポーターの中には「自治体や関係官庁に直接問い合わせしてくれる人もいた」と言います。

2011年12月には、4社の共同仮設工場が完成。翌年3月には設備もそろい、事業再建への第一歩を踏み出しました。「私たちが入居した仮設工場は別の工場があったエリア。元の工場は津波ですべて流され、土台だけ残った。その跡地に建てられたのです」(小豆嶋敏明さん)。サポーターに届く新巻鮭は、小豆嶋さんの仮設作業場でつくられています。無添加の天日干しという昔ながらの製法。「地元では多くの人に喜ばれています。全国の方々にも広く味わっていただきたいですね」

コラボ商品が登場 新規工場も本格稼働へ

「ど真ん中・おおつち協同組合」は、着実に復興への歩みを進めています。2012年夏には齊藤さんの新設工場が完成。真イカの唐揚げやサンマの竜田揚げなどの生産を開始しました。また同じ敷地内の浦田さんの新工場も稼働へ向け、着々と準備中です。浦田商店ではそれに先駆け、協同組合の新商品として「銀鮭の粕漬け焼」を開発。「地元酒造の酒粕を使用した大槌自慢の一品です。しかも齊藤さんの取引先を介して大手スーパーの店舗でも販売するなど、いい“コラボ商品”になりました」(浦田さん)。

一方、インターネットでの通販も順調に拡大中。取扱商品の開発にはサポーターの意見も反映されています。「私たちは加工業者の集まり。これまでも新商品は出してきましたが、消費者の声に接する機会はあまりありませんでした。今はアンケートの回答などで、商品のヒントがどんどん寄せられる。新たな挑戦が始まっています」(芳賀さん)。

もちろん課題がないわけではありません。

その一つが冷凍冷蔵設備の手当です。冷凍施設は原料調達や出荷調整などの面で、水産加工に必要な不可欠な機能。震災前は小豆嶋さんの運営する冷凍保管施設などがありました。津波で全壊。グループ補助金による再建も、資材や建築費の高騰などで遅れている状況です。

さらに人材の確保も壁の一つ。新工場を立ち上げた齊藤さんは、「地元だけでは従業員が集まらず、近隣にも募集をかけていますが、必要人員の6割程度しか採用できません」。

それでも、芳賀さんたちは言います。「足りないものを数え上げれば、いっぱいあります。しかしここで負けるわけにはいかない。全国のサポーターさんへの“感謝”。この気持ちが我々を奮い立たせています。漁業と水産加工が本格的に動き出せば雇用も増え、街にも活気が戻るはず。一つ一つ目の前の仕事をやり遂げ、前に進んでいくだけです」。

組合事務所の壁一面に貼られた、サポーターからの激励の手紙や寄せ書き。そこに込められた復興への熱い想いが、「ど真ん中・おおつち」の現在を支えています。



左：天然素材を生かした製法にこだわってつくられる新巻鮭。地元で水揚げされる「南部鼻曲がり鮭」を使用しています。／右：従業員も再び集まり、以前の活気を少しずつ取り戻しつつある浦田商店の仮設工場。自社商品の開発にも意欲的に挑んでいます。

日本企業の底力 ②

10日目の “火花”が拓いた 次代を見すえた協業

【株式会社宮富士工業】

CLICK!

宮城県石巻市

「お客さんからの復旧依頼が事業再開の背中を押してくれました。
自らも被災しながら、震災後、いち早く地元企業の復旧工事に奔走した宮富士工業。
同社の後藤春雄社長は、溶接業15社による新たな協業モデルの構築を目指しています。」

修

復された事務所の壁には、今も津波による浸水の跡が印されています。その高さ、約2.5メートル。石巻工業港を襲った大津波は、沿岸部にある宮富士工業の工場や事務所も飲み込みました。

「溶接機などの設備はすべて流されました。しかし、建物はかろうじて立っていました。その様子を見て家内が言ったんです。“お父さん、会社はまだ残ってるよ。もう一度やれるんじゃないの?”と。奮起した後藤社長は約50人の仲間を集めて、取引先の家畜飼料プラントの復旧工事に着手。震災から10日目のことでした。

「溶接の火花を飛ばしたのは、あの

辺では私らが一番早かったんじゃないかな」

後藤社長の表情には、“溶接のプロ”の誇りが垣間見えます。現場で炊き出しを受けながらの突貫作業。頼りはわずかな道具と職人の手業。設備の修復や再設置など、厳しい復旧作業に追われることで、「むしろ、延々と悩みを抱え込まずに済んだかもしれません」。

ライバル企業が連携し 仕事をシェアする

現在、壊滅状態にあった自社設備は完全に復旧。千葉の同業者から譲り受けた溶接機や、グループ補助金などで手当したレーザー加工機など

の機器群も、フル稼働しています。

さらに地元の被災現場だけでなく、山形や青森などの遠隔地へも出張。橋脚の補強工事やプラント設置など、以前を上回るほどの仕事量をこなす日々です。「こうして毎日仕事ができているのもグループ補助金のおかげ。そのありがたさを身に染みて感じています」と後藤社長は語ります。

宮富士工業が、地域の同業者15社と「宮城県東部地域鉄工・溶接サプライチェーン」を結成したのは、第3次募集の締切り目前。ただ困ったとうなだれているだけでは前に進まない。誰かが声をかけなければ。そこで、自らが顧問を務める溶接業者の親睦団体「溶友会」の被災企業

技術は地域共有の財産。“溶接の石巻”を広めたい!

に連絡。グループを組むことで、申請にこぎ着けたのでした。

「組織化については、すでに団体規約なども設定していましたので、やりやすかったと思います」と後藤社長。しかし、もともと公共工事などでは競争相手となる間柄。そこは「皆で腹を割って話し合うことで、気持ちを一つにしていきました」。

隣にいる鉄工所はライバルではない。仕事をシェアする仲間なんだ――。後藤社長の言葉は、グループの意識を次第に変えていきました。これまでなら、単独では対応できなかったような大きな案件も、グループで協力すれば受注が可能です。

「山形でのタンク施工もグループでとった仕事です。こうして、皆で“溶接技術の石巻”の名を高めていけば、もっと仕事が増えて同業者で分け合うことができる。もちろん利害が絡むだけに難しい部分もありますが、小さな企業が生き残るためには協業の道を選ぶしかない」と後藤社長は力を込めます。

グローバル競争にも 耐え得る体制へ

「技術は囲い込むものではない」というのが、後藤社長の持論。「技術は地域の共有財産。その上に各社が



2012年度の「現代の名工」(厚生労働省)に表彰された後藤春雄社長。現場作業を離れた今でも「溶接の練習は欠かしません」。

“薬味”を加えて、独自のワザに磨き上げればいい」。こうした考え方は、長年講師を務める石巻高等技術専門学校や東北少年院などでの、指導の中で育まれたものです。

技術を通して、人を育てる。小さな町工場でも、技術を磨けば成長できる。事実、同社の社員は過去6回も宮城県代表として全国溶接技術競技会に出場。県内での優勝や上位入賞は数知れず、地域では大手企業を凌ぐ高い技術評価を得ています。今後は、技術の共有にとどまらず「経営形態やモノづくりなどでも、グループとして足並みをそろえていきたい」と抱負を語る後藤社長。その第

一步目が、設備の協業化です。

「まずは互いに保有する設備機器の機能や稼働状況をオープンにする。その情報交換が円滑にできれば、設備協業化への道筋もできる。グローバル競争の波は、石巻にも押し寄せています。新たな協業化でこれに対抗できる体制を目指します」

昨年11月、「宮城県東部地域鉄工・溶接サプライチェーン」では、グループの15社で集団健診を行いました。団体で実施すれば費用も割安で、グループとしての一体感も強まります。「これは実は家内のアイデア。健康な身体は事業の根幹だし、仕事と違って話は簡単に進む。女性ならではの視点だね」と頬を緩めます。

復興需要に支えられ、現在建設分野は活況を呈しています。「しかし、その先はどうなるか。そこまで考えながら、グループ化に取り組んでいます。一人でも多く雇用を増やし、利益をしっかりと社会に還元していけるようになる。これが務めだと思っています」。震災後、いち早く飛ばした“復興への火花”。その輝きは、なお増えています。



左:「協業化の仕組みづくりや3次元CADの活用など、新たな発想で会社を引っ張っている」(後藤社長)と言う長男と次男、そして奥様のサポートが躍進を後押ししています。/右:一級鉄工技能士に挑んだ5人全員が合格を果たすなど、「少数精鋭の技能集団」を物語る賞状やメダルの数々。



日本企業の底力 3

春には新生工場が始動 再び人が集まる場所に

【 タニコー株式会社 】

CLICK!

福島県内に5つの主力工場を置いていたタニコー株式会社。3つの工場は震災後、いち早く操業再開を果たしました。そして、地域の期待を集めるなか、成長へ転じるための再編を模索。“新生タニコー”への前進が始まっています。

● 福島県南相馬市

「やはり、最も気になったのは、果たしてものづくりができるのか、抱えている大量の受注をどうするか、ということでした」

そう震災直後を振り返るのは、福島県内で指揮を執るタニコーの取締役製造部長・中野光太郎さんです。

業務用厨房機器の製造や販売などを展開する同社は、1971年の原町工場開設を皮切りに、鹿島工場、小高工場、小高第二工場（以上南相馬市）、そしていわき工場（いわき市）を設置。これら福島県内の5つの工場は、生産拠点として重要な役割を担ってきました。

ところが、東日本大震災によって

全工場の操業がストップ。折しも多忙を極める時期のことでした。

「地震の発生から2日間ほどは、学校や公民館などへ避難された方々のために、当社の製品である業務用の炊飯器を使って炊き出しを行いました。それからは、工場の裏手にある社宅に寝泊まりしながら、東京の本社と連絡を取り合って情報を収集したのです。ただ、さまざまな噂などが飛び交ったりして混乱していましたから、いったい何が本当のことなのか、なかなかつかむことができませんでした」

「社員の雇用を守る」
力強い言葉が生んだ結束

そうした状況下において、現地に駆けつけたタニコー・谷口秀一社長の第一声は、「すべての社員の雇用を守る」というものでした。中野さんは言います。

「その言葉を聞いて、なんとかならんんじゃないかと思えました。非常に勇気づけられましたね」

この瞬間から、全社一丸となった取り組みが加速し始めました。東京本社を中心として関係各所への対応にあたり、被災地の復旧作業や避難者のサポートにおいては山形や仙台の営業所とも連携。また、一部の従業員は、福井県大野市にある関連会社のタニコーテックなどが受け入れました。

元に戻すだけでなく、新たな成長を視野に入れた事業を！

「タニコーの使命は、お客様の要望にお応えすること。外食産業に携わっている方々が想像する“こんな製品があったら”をカタチにすることです。ですから、社員の誰もが発想力を大切にしている。今回の震災でも指示をただ待つのではなく、自ら考え、行動できたことが、当面の危機を乗り越えられた最大の要因だったと思います」

ぜひとも復興を成し遂げたい——。従業員の間では、日に日にそんな声が高まっていきました。その強い願いが後押しとなって、2011年4月1日には早くも鹿島工場が、それから1カ月後の5月2日には原町工場、いわき工場が相次いで操業を再開。そして、残る小高地区の工場についても、復活のときが近づいています。事業の拡大にともなって増強してきた福島の工場群はまさに、タニコーの成長の軌跡を物語る存在といえます。

見せる工場再編の時期は、今春。福島県において工場の新增設などを行う企業を対象とした「ふくしま産業復興企業立地補助金」、そして協力会社など8社で「南相馬業務用厨房機器等製造産業復興グループ」を構成して申請した「グループ補助金」を活用して、準備が進められています。

補助金制度については、「使い勝

手の良さそうな制度だというのが第一印象。なんとかうまく利用したいと思いました」という中野さん。

「無事採択されるまでには、いろいろな紆余曲折がありました。通常だと半年かかる手続きを一週間でなんとか処理してくれるなど、自治体の方々も本当に頑張ってくれたと思います。しかし、被災地にはもっとたくさんのマンパワーが必要。申請のやり取りなどを通して、そう実感したのも事実です」

工場の復活によって 地域を勇気づける

タニコーはこの春、地元の高校を卒業する6人の若者たちの採用を内定しました。彼らの志望動機は「育った場所で働きたい」から。

こうして次世代育成を視野に入れている一方、中野さんは「以前のように、ここにたくさんの人が集まるようにしていくにはどうしたらいいか。私たち企業は、それをもっと考えていかなければなりません」と、厳しい表情を浮かべます。さらに、こんな正直な気持ちも打ち明けてくれました。

「将来、これを必ずやります、できます——。今、それを軽々しく口にすることはできません。まずは、目の前にある高いハードルを一つ一つ乗り越えていく。それを続けていく



「企業の成長、雇用の創出、地域活性化に向けて、具体的なプロセスを設計していくことが重要」と語る中野さん。

しかないのです」

東京電力福島第一原子力発電所の事故によって指定された警戒区域。2012年4月16日に見直され、住民の立ち入りや事業活動はできるようになりましたが、避難指示は継続中です。次々と撤退していく事業者も目立つなか、周囲からは「本当に工場を再開させる気ですか？」と、心配する声も多く聞かれたそうです。

「皆さん、半信半疑だったようです。だからこそ小高の工場が再生すれば、きっと地域を勇気づけることができるんじゃないか。そう思っています」

単にマイナスをゼロにするのではない。新たな成長を促進する工場として生まれ変わり、ゆくゆくはプラスに転じて“新生タニコー”を目指さなければならない。そう、中野さんは強調します。

周辺住民との交流も積極的に重ね、地域のコミュニティづくりに寄与してきたタニコー。事業活動の継続、そして個人の生活。両輪を守るための模索は続きます。



左：ホテルやレストランなど、さまざまな業態の厨房を「プロのために機能的かつ美しく」設計するタニコー。／右：およそ120人の従業員が勤務している鹿島工場。

「極太の麺」が届ける 故郷とのつながり

日本企業の底力 4



【 合資会社 旭屋 】

CLICK!

1935年に創業した「旭屋」。福島県浪江町を代表する名物「なみえ焼そば」をはじめ、長年「つくり手の見えるおいしい麺」を製造してきました。避難先で伝統の味を守りながら、事業の本格再開を目指しています。

福島県双葉郡
浪江町

具

材はモヤシと豚肉が基本で、ソースは濃厚。何より目を引くのは「極太」の麺——。かれこれ50年以上の間、「なみえ焼そば」は浪江町の人々に愛されてきました。

「安心・安全でおいしい。そんな麺づくりにこだわり、保育園や小中学校の給食用としても卸していました」

そう語るのは、浪江町で製麺業「旭屋」を営んでいた鈴木昭孝さん

です。2008年以降は、浪江町商工会青年部が中心となって“建国”した「浪江焼麺太国(なみえやきそばたいこく)」と協力し、積極的に町おこしを展開。B級ご当地グルメの祭典「B-1グランプリ」への参加で知名度を高めるなど、活動は軌道に乗りかかっていました。

そんな矢先に震災が発生。津波、そして東京電力福島第一原子力発電所の事故によって町の人々は避難を余儀なくされ、旭屋の従業員も各地に散り散りとなりました。鈴木さんも東京や埼玉などを転々とし、現在は福島県郡山市に仮の事務所を構えています。麺の製造は仙台の業者に委託。販売は主にインターネットで行っています。「注文してくれるのは、ほとんどが浪江町にいた方々。知っている人ばかりです」。

しかし、現状では麺の仕上がりに微妙な違いがあったり、細かなオーダーに対応できなかったりと、思うような展開ができません。

「まずは工場をつくることが第一。自分で製造・販売を行える体制がなければ商売の幅が広がりません。場所は、できるだけ浪江町の近くでと考えています」

取材に訪れた際は、グループ補助金の申請に向けて書類と格闘していた鈴木さん。「もうすぐ、事務所の2階に浪江焼麺太国の“麺バー(メンバー)”の一人が引っ越してきます。また一緒に何かを始められたらと思っています。なみえ焼そばを製造し続けることで、浪江町とのつながりを届けたい。旭屋には、そんな責任があるような気がしています」。



包装には「運が向くように」と願い、「何事も馬九行九(うまいく)」のフレーズ。

政府原子力被災者生活支援チーム発行の「ふれあいニュースレター」はホームページ上で公開中。今回ご紹介した企業以外にも、福島で前向きに奮闘する事業者の姿が多く伝えられています。



CLICK!

●ふれあいニュースレター

復旧・復興のステージに合わせた支援へ

右/高橋哲夫 東北経済産業局 地域経済部 東日本大震災復興推進室 室長補佐

左/石川俊介 東北経済産業局 地域経済部 東日本大震災復興推進室 係長 ※所属は2012年12月末現在

復興へ向け、被災企業の再建が着実に進んでいます。「東日本大震災復興推進室」の高橋哲夫室長補佐と石川俊介係長に、復興支援の現状を聞きました。

——復旧・復興へ向けた取り組みが本格化しています。

高橋 地域の早期復旧・復興を推進するため、震災以降、本省や各地方局からの応援も受けながら、横断的なチームを組成して対応してきました。昨年7月には東北経済産業局内に「東日本大震災復興推進室」を新設。支援の取り組みをさらに強化しています。

石川 「復興推進室」では青森、岩手、宮城、福島の被災4県の専任担当を配置。私は福島県を担当し、企業支援と県内経済の活性化を目指しています。福島県は原発事故による風評被害もあり、「ふくしま産業復興企業立地補助金」などを含め、多面的にサポートしています。

——グループ補助金は6次へと進み、中小企業支援に大きな役割を果たしています。

高橋 2011年6月の1次公募では、申請の準備期間も短く、ニーズに応えきれない面もありました。その後2次、3次と順次予算化され、制度が浸透すると共に復旧も進み、次第に政策の効果が出てきています。被災地ニーズと政策シーズをいかにマッチさせていくか。中小企業庁や各自治体と連携しながら、実情に沿った対応を進めているところです。

石川 沿岸部や内陸部など、地域により被害が異なります。また製造業や水産加工業など、業種により復興の度合いも違います。地域や業種により、復旧・復興のレベルは千差万別。どのような流れで「復旧」させていくのか、そして一歩先へと踏み出す「復興」には、どう進んでいけばいいのか。各地の段階を見極めながら、使いやすいツールを提供していくことを心がけています。

「地域通貨」を導入した商店街も

——施策の具体的な成果についてはいかがですか？

高橋 被災企業等の再建が第一ですが、さらに期待しているのはグループ化による「共同事業」ですね。補助金を使った設備の復旧だけでなく、グループ化を契機に、新たな展開に挑戦している事業者も多く見られます。例

えば機械・設備の共同利用、研修・講習会による技術のレベルアップや人材育成、さらに地域のイベントを協力して実施するといったものです。またユニークな試みとしては、支援金相当額を含んだ「地域通貨」を導入した商店街グループもありました。

石川 これまで面識のなかった企業同士が、共に復興事業計画をつくっていくことで、相互理解が深まります。そこから新たな関係に発展するなど、グループ化による副次的な効果も出てきています。被災企業がグループ補助金を活用することで、「プラスα」のメリットが生まれる。まさに復旧から復興への道筋だと思います。

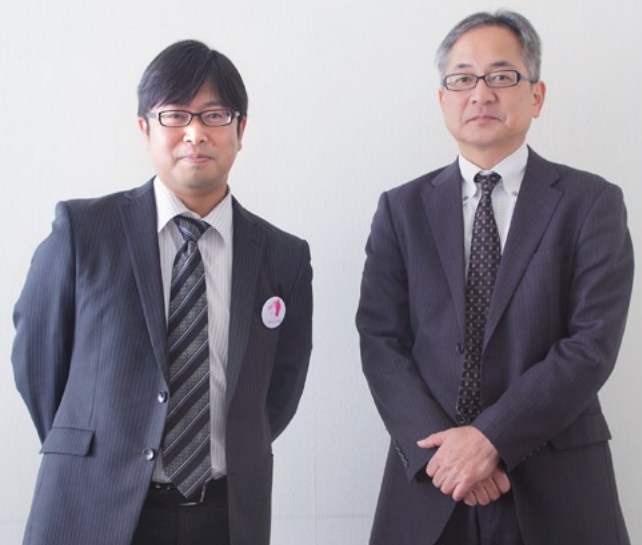
——今後へ向けての課題は？

高橋 被災地の現状はまだまだ厳しく、さらに被災地間の復旧の格差が顕在化していることを懸念しています。また、グループ補助金で再建を果たした企業がある一方で、二重ローン問題などの資金繰りの悩みも寄せられている。担当部署につないだり、相談センターを紹介したりすることで、可能な限り個別にフォローするようにしています。東北復興は、局全体の責務。さらに協力体制を広げながら、全力でバックアップしていく考えです。

石川 復興を遂げたところは、技術開発力の強化など、次のステップへシフトしていくことも考えられます。「復興推進室」を窓口として、経済産業省の各種制度を大いに活用していただけると嬉しいです。

CLICK! ●東北経済産業局

東日本大震災復興推進室では、東北地域の早期復興を目指し、復興等の状況把握・分析や中小企業等グループの復旧・復興に係る支援等を自治体などと連携しつつ推進しています。





明日の治療を変え、新産業を生む

再生医療は、今——

山中伸弥教授のノーベル賞受賞で、再生医療は一段と関心を集めています。遠い未来の医療のように映る半面、着々と積み上げられる成果の数々。さらには産業化への期待。日本の再生医療の今とこれからを紹介します。

再生医療とは、ヒトの細胞・組織を採取・加工して、移植または投与を行うことなどをいいます。今日もなお、薬などで治せない多くの病気やケガが存在し、例えば拡張型心筋症という心臓の病気の根治療法は、心臓移植しかありません。しかし日本では、再生医療により拡張型心筋症の治療が成功した臨床研究の実績もあるのです。患者本人の太ももの筋芽細胞(筋肉のもとになる細胞)を培養して増やし、心臓に移植することで心機能を回復させるという方法がとられました*。

このように再生医療は、従来の医学では根治不能な病気を抱える患者の救命やQOL(生活の質)向上に大きく貢献する可能性を秘めています。健康が回復すれば、看病・介護する側の負担も軽減します。また、増大する社会保障費の抑制にもつながるでしょう。

さらに、再生医療の技術は創薬への応用も可能です。例えば幹細胞などを分化させて、薬の副作用等を把握するために、臓器の組織をつくり、新物質や新薬の毒性試験を行います。そうすれば、ヒトに投与する治験の前に、新薬の安全性をより高める機会が得られるわけです。一方、病気の状態にある組織をつくり出せば、新薬の治療効果の試験を行うこともできます。

今、日本の再生医療はiPS細胞などの研究では世界最高の水準を誇ります。そして、研究のみならず治療や創薬における実用化の早い進展や、再生医療と周辺領域が産業として確立し、大きな経済効果を生み出すことも期待されているのです。

*2007年、大阪大学での臨床研究。

CLICK!

●再生医療に関する経済産業省の取組

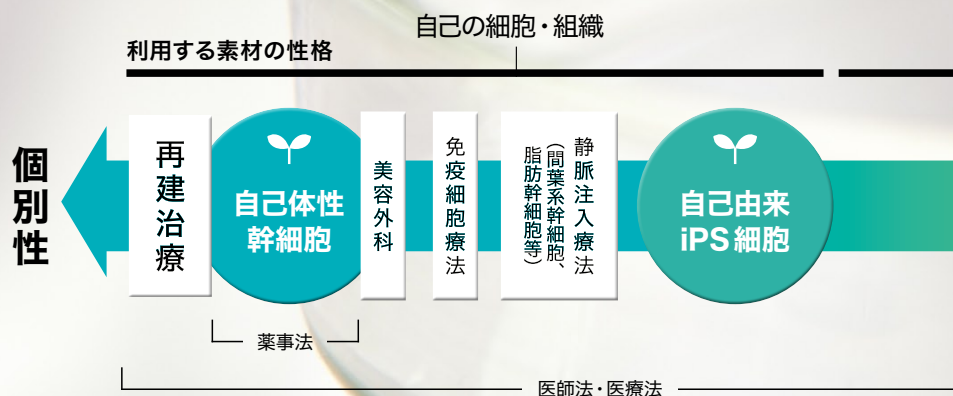
再生医療がもたらすメリット

- 1 難病の根治**
従来は治せなかった病気や後遺症などに根治の道を開く
- 2 負担の軽減**
患者が元気になって、看病・介護する家族の負担も減る
- 3 社会保障費の抑制**
根治すれば対症療法を続ける必要がなく、医療費も減る

再生医療の位置づけ

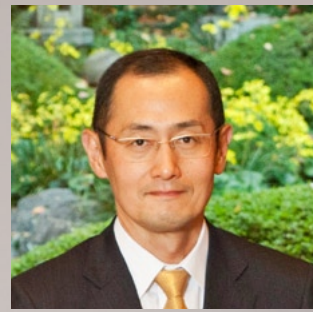
同じ薬が多くの患者に使われるという意味で、投薬は汎用性が最も高い治療に位置づけられます。再生医療については、用いる細胞・組織が患者本人由来か、他人由来かなどによって位置づけが異なってきます。しかし、極めて個性の高いケースも、投薬と同じ薬事法で規制されることもあるのが現状です。

再生医療



iPS細胞の実用化・産業化に向けて

京都大学 iPS 細胞研究所 所長
山中伸弥教授



ノーベル生理学・医学賞をジョン・ガードン卿と共同受賞することができ、身に余る光栄に存じます。これまで多岐に渡り研究活動を支えていただいた多くの方々に心から感謝申し上げますとともに、研究成果でご恩返しすべく精進してまいります。

再生医療や新薬の開発の面で期待の高いiPS細胞が、一日も早く患者さんの治療に利用されるよう研究活動をより活発に進めてまいります。実用には、まだ多くの費用と時間、そして制度の整備が不可欠なため、文部科学省・厚生労働省・経済産業省といった関係省庁による長期的な視野から一体的で切れ目のないご支援が必要です。

例えば、iPS細胞の実用化・産業化にむけた課題の一つに、iPS細胞の培養に使用する試薬や機器の大半が海外製、という点が挙げられます。細胞を培養するための培地や培養容器などを海外製に頼っているのは、資材を安定的に入手できず研究開発や医療の発展がストップしてしまう可能性があります。また、iPS細胞を作製あるいは利用する企業の育成も大切です。技術的に日本の製品は優れているので、今後、国産の試薬・機器が普及し、より高品質で低価格な再生医療や医薬品が国民の皆様に提供されることを期待しています。

CLICK!

● 京都大学 iPS 細胞研究所 CiRA



「組織ファクトリー」で再生医療の産業化を

東京女子医科大学 先端生命医科学研究所

「今の医療では治せない患者さんのためにも、再生医療の進歩を加速すべき」。そう考える岡野光夫先生は、工学博士にして東京女子医大の副学長。医工連携で進める大きな挑戦を語ります。

「組織ファクトリー」の試作機。国内メーカーのみの技術を駆使した純国産で、2010年度に完成。



再生医療最前線 >>>

ここまで来た!

これが「細胞シート」。岡野先生が開発した培養皿により、培養した細胞をシート状で回収できる。



再 生医療にはiPS細胞のほか、いろいろな種類の幹細胞が役立ちますが、私はそれらを有効に機能させる「細胞シート」を開発しました。細胞を培養し、患部に移植できるようにする厚さ



0.1ミリ以下のシート状のパッチです。高分子工学を駆使した培養皿のおかげで、シートを皿から剥がすときに重要なタンパク質を損なう心配もありません。細胞シートは、まさに最先端の工学と医学の結晶なのです。

細胞シートの臨床研究は、すでに角膜、食道、心臓、歯根膜、軟骨の疾患で成功例を打ち立てました。今後、肺気胸、血友病、糖尿病など、対象は続々と増えるでしょう。

産学官の総合力が再生医療を成功へ導く

私たち東京女子医科大学先端生命医科学研究所は、工学・医

学・薬学の専門家たち、さらにはメーカー各社が連携して再生医療に挑む、日本で最初の拠点です。現在、細胞シートを安全・安価に生産する「組織ファクトリー」の構築も進め、動物の細胞で試験を行っています。人の手による培養作業に比べ100倍の能力をもつ一方、省スペースが可能で、無菌管理も容易です。そしてこのファクトリーを企業化すれば、個々の病院や大学が培養体制を設けなくとも、細胞シートの作成をそこに委託できます。むろん実現には制度づくりも必要。つまり日本の再生医療の将来は、産学官の総合力にかかっているのです。

東京女子医科大学副学長 先端生命医科学研究所所長
岡野光夫(おかの・てるお) 早稲田大学大学院に学び、高分子化学の工学博士。
東京女子医大教授、米国ユタ大学教授などを経て現職。

CLICK!

●東京女子医科大学
先端生命医科学研究所

日本初！保険適用の再生医療を実現

(株) ジャパン・ティッシュ・エンジニアリング

医療ベンチャー企業、J-TECの経営陣の一員である
 畠賢一郎さんは、かつて口腔外科の医師でした。
 同社の極めて先駆的な成果と、自身の経歴を踏まえ
 日本の再生医療に抱く思いとは――。



自家培養表皮「ジェイス」は、国の製造認証を得た日本初の再生医療製品。



Cultured Cartilage
 培養軟骨

自家培養軟骨「ジャック」。広島大学・越智光夫教授による研究成果を受け継ぎ、実用化を達成。

自家培養表皮「ジェイス」。熱傷に続き、表皮水泡症の治療を目的として治験が行われている。



Cultured Epidermis
 培養表皮

米 国で開発された自家培養表皮(患者自身の皮膚を培養)を日本に導入しようと、当社は1999年に設立されました。約8年かけて国内の承認を受けた当社の自家培養表皮「ジェイス」は、日本で唯一、健康保険適用の再生医療製品です。治療対象は体表面積30%以上の熱傷。正常な皮膚を少し取り、大きく培養して患部に移植します。例えば切手大の皮膚が、約3週間の培養で全身を覆うほどになるのです。「ジェイス」は、これまで約200名の治療に使われました。火災で90%以上の熱傷を負った5歳の子の命を救った例もあります。

また、当社は自家培養軟骨「ジャック」でも製造承認を取得。保険診療で使える日が近いと思います。「ジャック」はケガや加齢による関節疾患の根治療法に使われ、まずは数千から数万人を対象として事業を進めたいと考えています。

再生医療産業は日本人にふさわしい

再生医療、なかでも培養のプロセスは、失敗が許されない製造業ともいえます。そのプレッシャーを克服し高い品質を実現する事業は、ものづくりに優れた日本人向きではないでしょうか。日本の標準を世界のデファ

クトスタンダードとして確立させたいと思います。そのために必要なこと――私は病院の現場と医療産業界の両方で仕事を経験し、やはり両者が一体となり協力し合って取り組む土壌こそ不可欠だと痛感しています。



(株) ジャパン・ティッシュ・エンジニアリング (J-TEC) 常務取締役
 畠 賢一郎(はた・けんいちろう) 医学博士、口腔外科医師。
 名古屋大学医学部附属病院遺伝子・再生医療センター助教授などを経て現職。

CLICK!

● 株式会社 ジャパン・ティッシュ・エンジニアリング

産学官の連携でマーケットを拡大

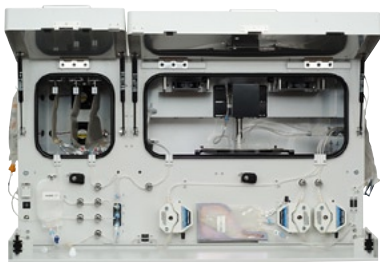
進む！再生医療ビジネス

日本経済の成長にも大きく貢献することが期待される再生医療——。それが、“産業”として発展していくには、民間企業におけるさらなる技術的なイノベーションも大事な要素となります。

再生医療の実用化・産業化がもたらすメリット。その一つとして見逃すことができないのが、周辺産業の振興です。細胞の分離や培養に必要な試薬やデバイスといった消耗品、また細胞の培養装置、培養した細胞の品質検査を行う装置など、関連するマーケットは多様で、すでに多くの企業

が本格的な事業化に向けて動き始めています。例えば、化学メーカーのカネカは「自動細胞培養装置」を開発。2012年の春より、医療機関、研究機関、製薬会社などを対象にビジネスをスタートさせました。

「卓上サイズの当社の装置を利用すれば、大規模な専用施設をつくらなくても、間葉系幹細胞などの接着性細胞を自動かつ無菌状態で細胞を培養することが可能。病院などは大幅にコストを抑えることができるようになります」と言うのは、同社医療器事業部の櫻井さんです。さらに装置には、作業の自動化、作業履歴の自動記録を行う機能もあるため、細胞の品質管理の向上、作業者の負担も大きく軽減されます。

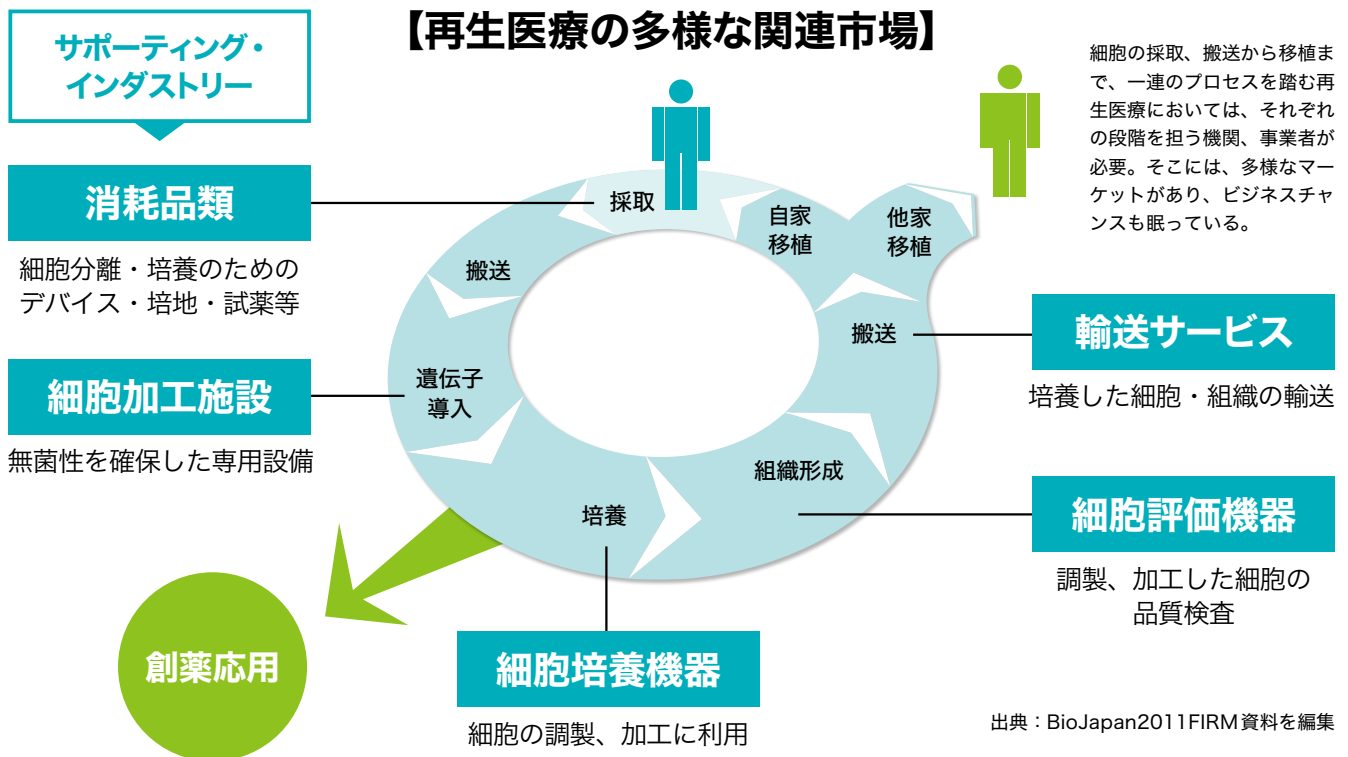


カネカの「閉鎖型自動細胞培養装置」。間葉系幹細胞を自動で培養することができる。

「手作業で行っている細胞の培養を自動化できれば、ヒューマンエラーなどのリスク回避にもつながるでしょう。将来的には市民病院などの身近な医療機関でも安心して再生医療を実施できる環境をつくり上げたい。その実現のためにも、さらなる技術革新のための研究開発を進めているところですよ」(櫻井さん)

緊密に連携した一連のプロセスからなる再生医療。それを円滑に回していくためには、民間企業によるイノベーションが大きな力となります。そして、それによって再生医療自体が発展すれば、伴って関連市場も成長する——。そんな好循環を生み出すため、経済産業省では産業育成を目的とした補助制度を設けるほか、有識者による研究会を設置し、医師法や薬事法における制度的な課題の整理も推進中。日本の技術力を活かせる新たな産業分野の躍進を積極的にサポートしています。

CLICK! ●株式会社カネカ

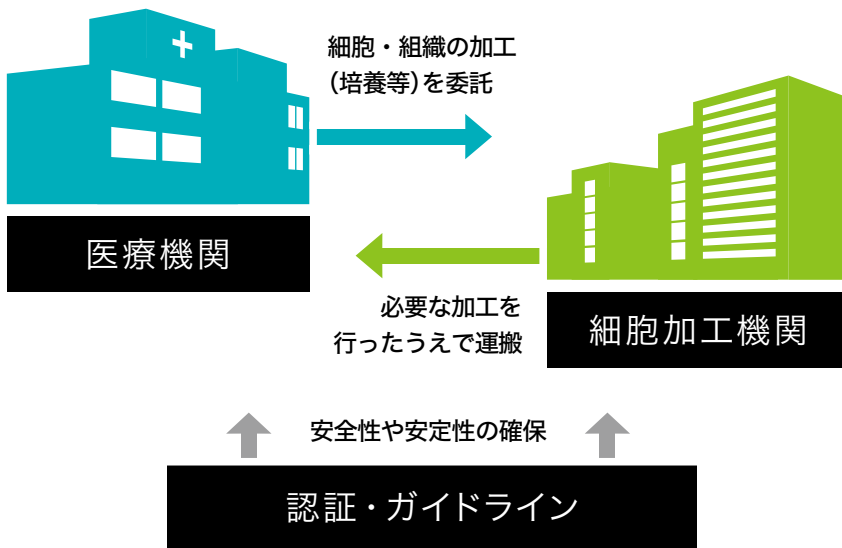


出典：BioJapan2011FIRM資料を編集

高効率、低コストの再生医療へ

細胞加工の外部委託がカギ

再生医療のさらなる普及のために、そして新たな研究成果のスピーディな実用化のために、何が必要か。経済産業省が設けた研究会では、具体的なモデルを提示し、それを支える制度的枠組みについても、提言を行っています。



日本の再生医療では、ほとんどの場合、医師や医療機関自身が、細胞や組織の採取から加工、検査、移植まで全作業を行わなければなりません。そのことが低効率と高コストを招き、再生医療の実用化にとってボトルネックとなっています。

そこで望まれるのは、細胞や組織の加工業務を請け負える細胞加工機関。医師、医療機関の指示のもとで活動する外部の専門事業者です。ただし細胞加工機関には、十分な専門性はもちろん、医師や医療機関と同等以上の技術力も求められるため、ガイドライン等の基準や第三者による認証等も必要だと考えられます。経済産業省が設置した「再生医療の実用化・産業化に関する研究会」では、そうした提言も行いながら、事業環境などの整備について検討を進めているところです。

CLICK! ●再生医療の実用化・産業化に向けて(中間とりまとめ)

経済産業省 | 担当者の声

再生医療を広く普及し、日本の産業の柱に

製造産業局 生物化学産業課 新規事業係 安原清英

再生医療は、難病や国民的疾患に対する根本治療として近年大きな注目を集めています。日本は再生医療の研究開発で世界のトップレベルを走っています。再生医療を広く一般的な治療法として普及し、日本の産業の柱にするため、経済産業省としても様々な施策を打っていきたいと考えています。

再生医療の普及にあたってポイントとなるのは、「高品質・低価格」です。再生医療製品は患者の体に大きく影響を与えますので、安全で高品質な製品であることが求められます。日本が得意とする「ものづくり」の力を結集することで、レベルの高い日本の製品を世界に売り出していくことができると考えています。日本の製品のレベルの高さを世界に向けて発信すべく、

予算事業をはじめとした支援を行っていく予定です。また、再生医療が多くの患者の治療の選択肢となるためには、「低価格」であることが重要です。再生医療は、世界的にも新しい分野であるため、規制面をはじめとした各種制度は手探りの状態であり、決して合理的な制度体系にはなっていません。そのため、高コストな治療方法となっているのが現状です。今後関係省庁とも密接に連携し、世界に先駆けた先進的な制度を作っていきます。

再生医療の分野はまだ明確なビジネスモデルが無く、ビジネスを進める上で必要な保険等の各種制度も未整備です。当課で開催中の研究会では、ビジネス環境の整備についても検討を行い、提唱をしていく予定です。

当課では、医薬品・化粧品などのバイオ産業の育成に取り組んでいます。特に近年では再生医療に注目しており、実用化・産業化に向けた制度のあり方の検討や、市場調査などを行っています。また、iPS細胞の大量培養装置などの実用化に向けた研究開発支援にも取り組んでいます。



地域ブランドをサポート!! ～ご存じですか？ 地域団体商標制度～

商標制度には、「地域団体商標」という制度があり、地域ブランドの名前を商標権として守るために多くの地域の方々に、ご利用いただいています。ここでは、地域団体商標制度及び制度の活用等についてご紹介します。

近年、特色のある地域づくりの一環として、地域の特産品などを活用した「地域ブランド」づくりが盛んになっています。

地域ブランドが、テレビの旅番組や情報番組等で紹介されたり、ご当地グルメのPRイベントで好評だったりすると、飛躍的に知名度がアップし、売り上げの増加にもつながります。

しかしながら、地域ブランドの知名度が高くなるにつれ、地域と関係の無い第三者によって地域ブランドを無断で使用されることも多くなってきました。

一生懸命に地域ブランドを育ててきた方々にとっては、粗悪な模倣品にその地域ブランドを無断で使用されることを、食い止めたいと思われるのではないのでしょうか。

知的財産制度の一つである商標制度は、商標登録によって(→1)、上

記のような地域ブランドの無断使用に対し、商標権侵害として、「使用の差し止め」「商品や製造施設の廃棄」「損害の賠償」「不当利益の返還請求」「刑事責任の追及」「輸入差し止め申請」等を行うことが出来るようになり、模倣品対策にとって非常に有効な制度となっています。

地域団体商標制度について

先述のように、商標制度は商標権の侵害等に有効ですが、地域ブランドとして一般的に使用されている「地域名+商品名(サービス名)」のような商標が登録されるためには、全国的に有名であることが条件となっていました。

地域経済の活性化を支援するため、「地域名+商品名(サービス名)」だけの商標を対象として、全国的には有名になっていなくても一定の周知性(例えば、隣接都道府県で周知さ

1

CLICK!

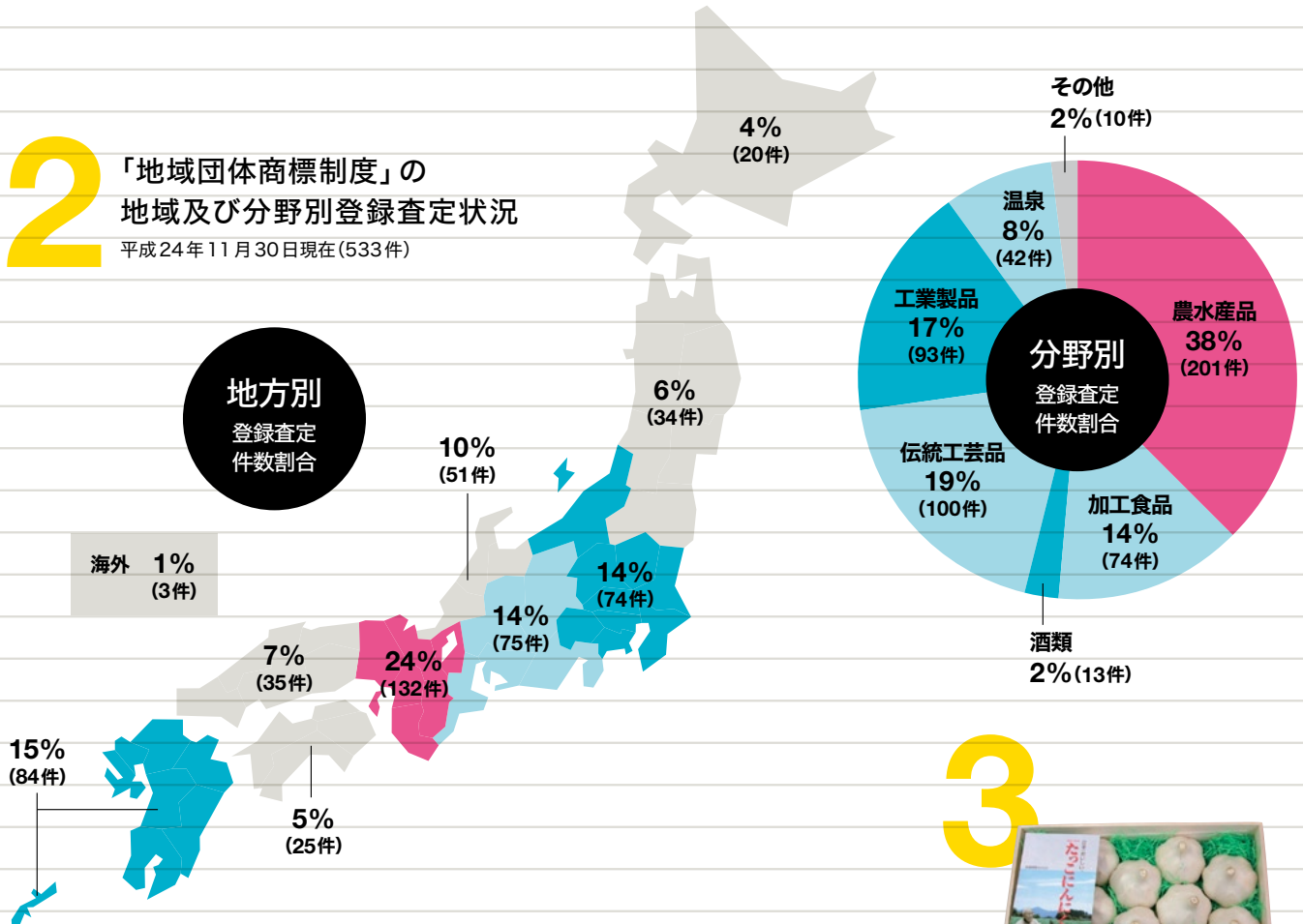
●商標制度の概要

商標制度について特許庁のホームページで紹介しています。



2 「地域団体商標制度」の 地域及び分野別登録査定状況

平成24年11月30日現在(533件)



れている)等の条件が整えば、登録を受けられるように、登録の要件が緩和された「**地域団体商標制度**」(→2)が、平成18年に導入されました。

地域ブランドといえば、地域独特の作物や魚介類のような食品関連の商品と考えられがちですが、この制度は各地で生産される農産品や水産物だけでなく、工芸品やレストランサービス、旅館や温泉入浴サービスまで、あらゆるジャンルの商品やサービスに関するものを地域ブランド

として捉え、その名称を商標登録して保護することを目的としています。

また、登録の要件さえ整えば海外の製品の地域ブランドも登録が可能です。例えば、これまで「カナダポーク」(権利者:カナダ・ポーク・インターナショナル)等が既に登録されています。

平成24年11月末時点で、1,028件の出願があり、533件が登録査定されています。平成24年4月には**登録500号到達**(→3)を記念して、登録証の記念授与式が行われました。

3



【登録1号】 たっこにんにく
八戸農業協同組合



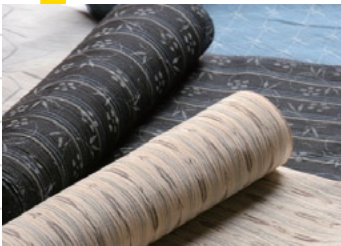
【登録500号】 仙台いちご
全国農業協同組合連合会

CLICK!

●登録査定案件リスト

4

地域団体商標の活用例



小千谷縮／小千谷紬

小千谷織物同業協同組合(新潟県)

小千谷縮の名称が不正使用されるケースが毎年発生し、その対応に苦慮していたが、地域団体商標取得後は不正使用もなくなり、消費者の品質誤認も解消された。また、組合員以外の生産者にもブランドを持つ価値を再認識され、組合に加入してもらったことができた。



ひけた鱈

引田漁業協同組合(香川県)

地域団体商標権取得に向けた相次ぐ露出のおかげで、知名度は大きく上がり、どこに行けば買えるのかといった問い合わせが多数寄せられた。また、他産地のブリ(ハマチ)との差別化が図られ、生産者の励みになっている。

地域団体商標の効果・活用について

地域団体商標の権利者の方々に、地域団体商標取得の効果についてアンケート(平成22年に367組合を対象に実施し、258組合から回答あり。回答率70%)を実施したところ、下記のような効果の報告がありました。

- ★商品・サービスの売上又は取引価格の向上
 - ★模倣品対策
 - ★品質の維持・向上
 - ★商品・サービスの宣伝とイメージアップ
 - ★組合員のモチベーションの向上
- 具体的には、「地域団体商標取得を積極的にPRしたことにより、模倣品問題を解消し、また、知名度も向上した結果、売り上げが増えた」「商品の知名度が高まるとともに、組合員の品質向上に対する意識も強くなり、より良い物を提供できるようになった結果、売り上げが増えた」等の効果があったとの回答をいただ

いています。

地域団体商標制度は、権利を取得することがゴールではなく、スタートです。権利取得後も引き続き**有効的な活用を実施(→4)**し、地域ブランドを育てていくことが重要です。

権利者の中には、地域団体商標をはじめとする商標制度を効果的に活用したことが認められ「産業財産権制度活用優良企業等表彰」として、**経済産業大臣表彰や特許庁長官表彰を受賞された方々もおられます。(→5)**

これからも、地域団体商標制度を活用することにより、各地域の地域ブランドが開花し、地域振興等のきっかけになれば幸いです。

また、特許庁においても、地域ブランドの普及に取り組んでいるの方々にとって、より使いやすい制度とするための検討を、今後も進めて参ります。

地域団体商標制度の冊子・ホームページについて

CLICK!

●地域団体商標権利者活用事例紹介



5

地域団体商標と権利者



関あじ・関さば
大分県漁業協同組合
(特許庁長官表彰)



西陣御召 他2件
西陣織工業組合
(経済産業大臣表彰)



豊岡鞆
兵庫県鞆工業組合
(特許庁長官表彰)



常滑焼
とこなめ焼協同組合
(特許庁長官表彰)



泉州タオル
大阪タオル工業組合
(特許庁長官表彰)

6

地域団体商標の冊子

2007年から毎年、商標権利者の声、地域団体商標活用事例及び登録商標などをまとめた冊子を発行。



● 地域団体商標 2011

特許庁では、2007年から毎年、商標権利者の声、地域団体商標活用事例及び登録商標などをまとめた冊子を発行しています。(→6)

昨年の活用事例・登録商標を掲載した2012年版は、平成25年2月に発行します。当庁のホームページにも公開しますので、是非ご覧下さい。

また、特許庁ホームページでは、「商標制度・地域団体商標制度」の紹介ビデオ(→7)を配信しています。利用者の方々からも、制度が分かりやすく紹介されていると好評を得ていますので、こちらも是非ご覧下さい。

7

地域団体商標制度の紹介ビデオ



トップページより下部にある以下のバナーをクリック



● 特許庁 HP



● サポートします! 地域ブランド



▶ 中小企業庁ロゴマーク

ロゴマークは、親しみやすさと信頼感を表す丸文字の“中小企業庁”が核となり、「経営」、「金融」、「財務」、「商業・地域」、「相談・情報提供」の各分野における支援策を実施するとともに、新しい課題に挑戦し、行動していくという動きを、楕円の形の線で表現しています。楕円の線が閉じていないのは、無限の発展性を表すもので、その先端の丸いオブジェクトは、「施策」、「方針」などの核、即ち焦点である中小企業庁そのものと、挑戦する力強さを表現しています。

CLICK! ● 中小企業庁のロゴマーク



経済産業ジャーナル 2013年2・3月号

発行人／経済産業省

〒100-8901 東京都千代田区霞が関1丁目3番1号

<http://www.meti.go.jp/>