



知的資産経営報告書2011



丸三ハシモト株式会社
Marusan Hashimoto Co.

目次

ご挨拶	...3
会社概要	...4
経営理念	...5
伝統と革新の歴史	...6
知的資産価値創造マップ	...8
商品	...9
1. 和楽器系	...9
2. その他特殊燃系	...10
新商品	...11
1. Marusan Strings	...11
2. 御琴糸 富貴	...12
3. 中国伝統楽器の絹弦	...12
マネジメント	...13
1. 琵琶湖湖北の糸-いかぐ糸-	...13
2. 伝統技術の継承	...14
3. 演奏家の要望に応える姿勢	...16
当社の強み・技術・ノウハウ	...18
1. ブランド力	...18
2. 開発力	...19
3. ネットワーク	...19
今後の事業戦略・課題	...21
メディア掲載一覧	...22
知的資産経営報告書作成にあたり	...24

ご挨拶

丸三ハシモト株式会社は明治41年（1908年）橋本参之祐商店として創業以来、おかげをもちまして創業100有余年となりました。

初代橋本参之祐が器械一式を揃え事業を開始して以来、常にお客様の要求にお応えし、真摯に、ただひたすらに楽器系づくりを行ってまいりました。今や全国各地の邦楽演奏家の皆様に御愛用頂き、特にプロ演奏家にも厚い信頼を受けております。

伝統産業として創業以来の製造技術を用い、古き良き音色を大切にする一方で、常に進取の気性も持ち、新しい素材や製法、そして新しい分野へと挑戦し、「伝統と革新」の両方を持ち合わせる努力をしております。

近年では滋賀県の伝統工芸品の指定や地域資源としての指定を受け、またテレビ、新聞等のメディアでも多く取り上げられるようになり、地域ブランドとして徐々に浸透して参りました。今後もこの仕事を広くPRしていき、多くの方に楽器系づくりを理解して頂きたいと思っております。

音色の世界は奥深く、演奏される方のこだわりや更には時代のニーズによって製法も異なります。その御要望に応じてきた結果、楽器系としておよそ350種類以上を製作するようになりました。これこそが創業以来の伝統と歴史であり、誇れるべき技術であると確信しております。今後はこの技術を活かし、国内に限らず、世界に通用する商品づくり、特にアジアの伝統楽器などに取組み、日本の音色を世界の音色へと発信してまいります。

これからもこの伝統技術を末永く継承発展させ、より一層すばらしい音色を奏でる系作りを目指して、精進を重ねていく所存でおります。どうぞよろしくお願い申し上げます。



丸三ハシモト株式会社
代表取締役 橋本圭祐
専務取締役 橋本英宗

会社概要

会社名	丸三ハシモト株式会社
所在地	〒529-0425 滋賀県長浜市木之本町木之本1049番地
連絡先	TEL：0749-82-2167 / FAX：0749-82-2667 Mail：hidekazu@marusan-hashimoto.com ホームページ：http://www.marusan-hashimoto.com
代表者	代表取締役 橋本 圭祐
資本金	1,000万円
創業	1908年（明治41年）
会社設立	1958年（昭和33年）3月1日、有限会社設立 1988年（昭和63年）株式会社に組織変更
従業員数	9名
事業内容	邦楽器系、特殊撚糸製造業
主な製品	三味線系、琴系、十七弦系、義太夫系、琵琶（薩摩、筑前）系、胡弓系、三線（蛇皮線）系、大島系、ウクレレ弦、その他和楽器系全般、及び絹糸による特殊撚糸製品



経営理念

伝統と革新の調和を保ち、常に新しい音色を研究し、世界の音楽家の演奏活動に貢献する

当社の仕事は、演奏家の方々に満足して頂けるように高品質な商品を作ることです。商品によっては、昔から変わらない製法で作り上げるものも存在し、それを継承していくことも重要であります。

しかし不変の製法だけではなく、時代に応じて進化していくことで、常に演奏家の方々に満足をしていただけたと考えております。そのためには出来るだけ演奏家やお客様のお得意先様の声を聞き、望んでおられる音色を追及することを惜しみません。

またその声というのは日本の邦楽のみではなく世界中の声を指すもので、様々な楽器の弦を研究し、その要望に応えられる企業になることが目標です。



伝統と革新の歴史

～ 創業から昭和期 ～

和暦	西暦	月	出来事	世の中の動き
	1872年			官営富岡製糸場開設
明治41年	1908年		創業 (橋本参之祐商店)	
	1911年			蚕糸業法制定
	1914年			第一次世界大戦
	1930年			マユ生産の増大 農業恐慌・経済不況
	1935年			カローザスがナイロン発見
	1939年			第二次世界大戦
	1941年			蚕糸業統制法による計画生産
	1957年			マユ生産戦後最大
昭和33年	1958年	3月1日	有限会社橋本参之祐商店設立	
	1959年			マユ・生糸の輸入自由化
昭和35年	1960年		橋本太雄、二代目代表取締役就任 業界初、ナイロン製琴糸の開発に成功	高度成長時代
昭和38年	1963年		木之本町北之町1428番地に新工場建設	
昭和39年	1964年	7月	ナイロン製琴糸の開発で特許権取得 (特許番号427332号「和楽器用絃の製造法」)	
昭和41年	1966年		水上勉著『湖の琴』※1で全国に紹介される	
昭和43年	1968年	2月	合成繊維よりなる琴の絃で実用新案登録 (登録番号842663号)	
昭和54年	1979年	4月	橋本太雄『国無形文化財伝統保存技術者』に認定	
昭和56年	1981年		工場増築	
	1985年			ハイブリッドシルクの開発
昭和61年	1986年	11月3日	橋本太雄『勲五等瑞宝章』授与	
昭和62年	1987年	8月	滋賀県『ブルーレイク賞』※2受賞 楽器糸として『滋賀県伝統的工芸品』※3に指定される	
昭和63年	1988年	11月	株式会社に組織変更、丸三ハシモト株式会社となる 橋本圭祐、三代目代表取締役就任 橋本太雄、会長に就任	

●創業者 橋本参之祐が、大阪の製糸業者で義太夫三味線の糸づくりを学び、地元に加工技術を持ち帰る。養蚕、糸取りが盛んな地域であることから製糸業を営み、楽器糸を作る。

※1 の『 』は、昭和40年7月23日から翌41年6月8日まで、読売新聞（夕刊）に273回にわたり連載されたもの。

※2 は滋賀県を全国に紹介した功績を評価する賞。平成10年4月で当初の目的を達成したとして、現在は、廃止されている。

※3 滋賀県では、伝統的工芸品の振興施策のひとつとして、県内において製造され湖国の自然と暮らしの中で育まれ受け継がれてきた工芸品40品目を、昭和59年度から平成14年度にかけて、滋賀県伝統的工芸品として指定していた。その後、新たに指定の申し出のある工芸品があることや、製造者名等の変更により指定事項に変更が生じている工芸品、製造者の廃業により指定の解除を要する工芸品があることなどから、平成19年3月14日付けで指定等の内容、伝統的工芸品の指定、指定事項の変更、指定の解除を行っている。

伝統と革新の歴史

～ 平成 ～

和暦	西暦	月	出来事	世の中の動き
平成 4年	1992年		第二工場併設	
平成 9年	1997年	4月	橋本英宗、専務取締役就任	
平成11年	1999年		第三工場兼倉庫を併設	
平成18年	2006年	12月28日	ホームページ開設	
平成19年	2007年	1月10日	ブログ開設	
平成22年	2010年	3月3日	『経営革新計画』が滋賀県に承認	●テーマ「洋楽器弦系への進出と絹糸の特殊燃系製品用途開発による顧客開拓」
		4月1日	財団法人滋賀県産業支援プラザより「平成22年度第一回しが新事業応援ファンド助成金交付事業」で採択される	●テーマ「地域資源である湖北の伝統技術(和楽器系)を活かし、世界に通用する商品・洋楽器弦への進出～日本の音色を世界の音色へ～」
		6月6日	創業100周年を機に開発した、全てにおいて従来品を越える高品質なテロン新琴糸、「富貴」が誕生 → 9/23商標登録	
		8月1日	神奈川県横須賀市で行われた「Ukulele Picnic 2010」にて新商品のウクレレ弦「Marusan Strings (丸三ストリングス)」を発表	
		11月30日	岐阜県養蚕農家(財団法人岐阜県蚕糸協会)、大音特殊生糸組合と当社との間で「提携システム」に伴う協定承認	●主催: 滋賀県、財団法人滋賀県文化振興事業団、共催: 丸三ハシモト株式会社、後援: 滋賀県教育委員会
平成23年	2011年	2月13日	工房にて平成22年度文化庁優れた劇場・音楽堂からの創造発信事業「ローカルコミュニティプログラム」～伝統産業に触れるコンサート～	
		3月11日	千葉県ブランド推進協議会と「提携システム」確立承認	
		10月11～14日	中国、上海で行われた国際楽器展覧会「Music China」に出展	

～ 蚕糸業界の流れ～

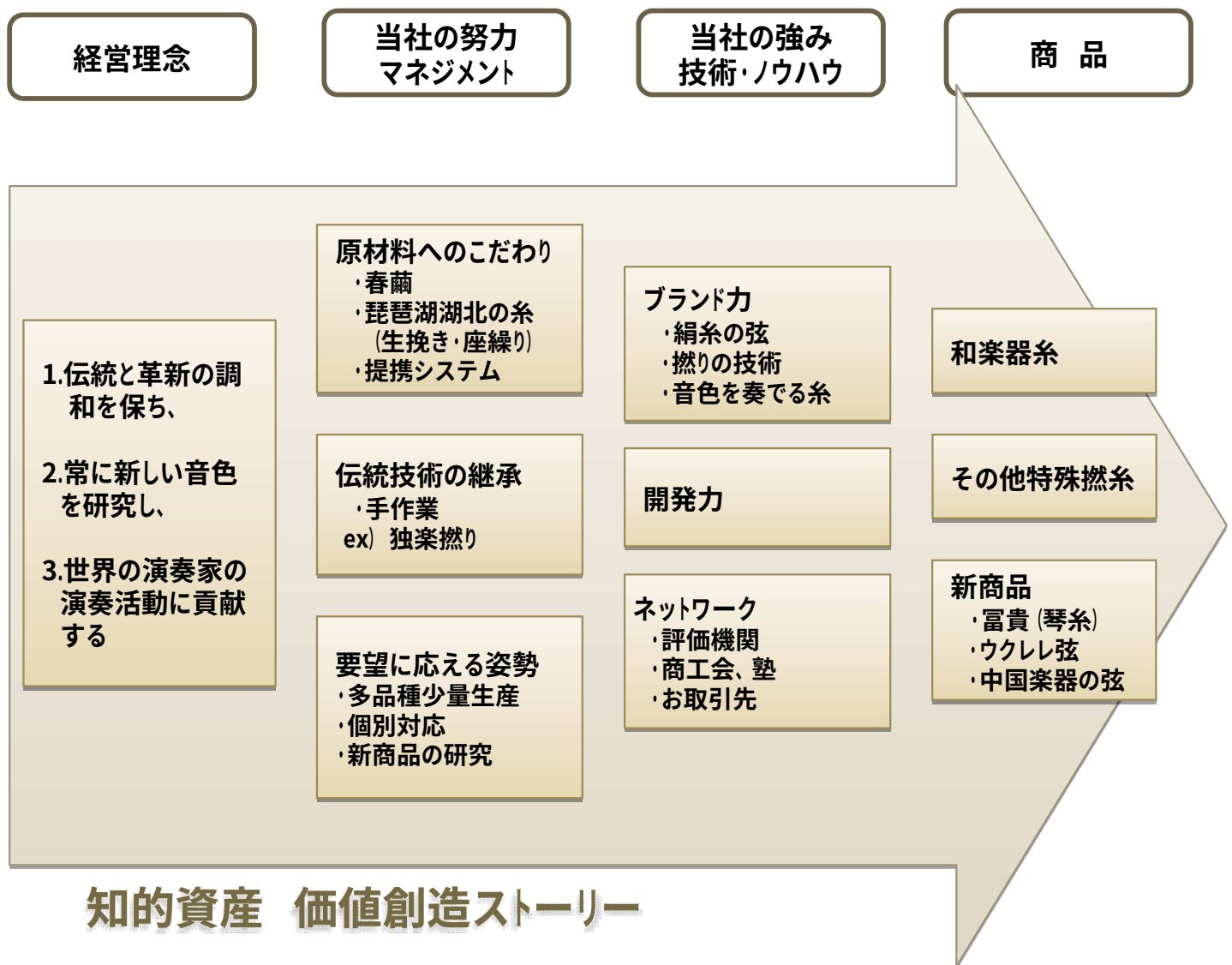
	H元年	H 13年	H 18年	元年比	13年比
養蚕農家数	5 7千戸	2. 7千戸	1. 3千戸	(2%)	(49%)
生糸生産量	10 1千俵		2千俵	(2%)	

「今後の蚕糸業のあり方に関する検討会」
(座長: 林良博東京大学大学院教授)
平成 19年3月最終報告より抜粋



総務省統計「養蚕及び生糸生産量(明治7年～平成16年)」より作成したグラフ

知的資産価値創造マップ



知的資産 価値創造ストーリー

知的資産とは、従来バランスシートに記載されている資産以外の「無形の資産」であり、企業における競争力の源泉である人材、技術、技能、知的財産（特許・ブランド等）、組織力、経営理念、顧客とのネットワーク等、財務諸表には表れてこない、目に見えにくい経営資源の総称を指します。

知的資産経営報告書とは、これら「知的資産」を、顧客、協力会社、従業員、株主といったステークホルダー（利害関係者）に対し、「知的資産」を活用した企業価値向上に向けた活動～価値創造ストーリー～として、目に見える形でわかりやすくお伝えし、企業の将来性に関して認識を共有化していただくことを目的に作成するレポートのことです。

なお、本書の随所に掲載いたしました**定量化評価指標 (KPI)**は、目に見えにくい＝評価しにくい「知的資産」を評価しやすくするため、適切な数値として表わすことを試みたものです。ただし、数値化できないものについては具体的事例を盛り込むことで、こだわりや取り組み等を表しました。このような数値や事例も当社への評価のご参考にしていただければと存じます。

商 品

1. 和楽器系

当社では様々な和楽器用の弦を扱っております。糸の太さ、楽器の違い、原料の違い、品質ランクなどにより、その総数はおよそ**350種類**にもなります。

楽器の種類は、**三味線、琴、十七絃、琵琶（薩摩、筑前）、胡弓、三線（蛇味線）、大島三味線、雅楽（琴、琵琶）、一絃琴、八雲琴**などがあり、また三味線糸の中でも、**長唄、地歌、常磐津、民謡、津軽、義太夫（文楽）**といったように、使用用途は多岐にわたります。それぞれの楽器に合った音が存在し、用途に合わせて糸も多彩に変容していきます。糸の強さ、深み、余韻・・・音色の追求に終わりはありません。

(1)三味線糸

三味線糸（弦）は三本で、一般的に使用されているものは80%が絹製です。太い方から順に「一の糸」「二の糸」「三の糸」と呼び、それぞれ様々な太さがあり、三味線音楽の種目ごとに使用するサイズが異なります。

糸は消耗品であり、張り替えた時に一番良い音が出ます。単価は一本100円から200円ですが、プロの方なら曲によって糸を変えることもあり、一年間で一の糸なら約50本、二の糸で約100本、三の糸は約200本程使うこともあるようです。



寿糸 極上



寿糸 銀付

レイトーンは放射線を照射したものです。伸びやすいナイロンの分子の配列を変え、絹の音色に近づける工夫をしております。



レイトーンナイロン



レイトーンテトロン

『ことぶきいと』は三味線糸です。三味線を知る人ならこのパッケージをほしがるほど。



定量化評価指標（KPI）

糸の種類：邦楽器系で**約350種類**

生産割合：**絹糸70%**

売上構成比：**三味線56%、三線15%**

商 品

(2) 琴糸

琴糸は、一度張ると張りっ放しになるため耐久性が求められます。そのため絹よりも、ナイロンからテトロン（ポリエステル系）が主流になっております。当社でもテトロンの「麗韻」（れいいん）や「湖の糸」（うみのいと）を揃えておりますが、昨年「富貴」という新製品も発売いたしました。（→P.11 新商品のページへ）



麗韻（れいいん）テトロン



湖の糸（うみのいと）テトロン



御琴糸：絹

(3) その他和楽器



胡弓



大島



義太夫（太口と中口）義太夫（中口セット）



薩摩琵琶



筑前琵琶



三線(蛇三線)

2. その他特殊撚糸

絹糸は、しなやかさ、艶やかな光沢、抛り目の美しさ、締め易さなどが特徴で下記のような糸にも使われています。多品種少量生産が可能な当社では、御注文に応じて柔軟に対応しております。



絹張替縄糸



刷毛用糸



からくり人形用縄糸



時計の革ベルト用糸

3. Marusan Strings

創業100周年を経て、丸三ハシモトは初めて洋楽器の分野に挑戦致しました。国内のギター工房や韓国の楽器メーカーなどを訪ね歩き、試行錯誤を繰り返し、和楽器用の弦の製造ノウハウをベースに、**ウクレレ用の弦※1を開発することに成功**しました。

従来のウクレレ弦と最も異なる所は糸に「撚り（より）」と呼ぶねじれを加えることです。このねじれにより、「柔らかく、心地よい音色が残る」弦に仕上がりました。単純でクリアなスチール弦の音とは違い、人間の声のような、聞きやすい、ほっとするような、ニュアンスのある昔懐かしい音が出るようになりました。

材料は絹（黄色）とポリエステル（白色）の2種類あり、絹（シルク）弦はウコン粉で黄色に染色します。サイズは絹（シルク）弦がソプラノ、ポリエステル弦はソプラノとコンサート・テナーの2種類。柔らかいテンションでありながら、音の立ち上がりが良く、張りがあるけれど まろやかな音色になっております。

～日本の伝統的な楽器の弦の製法を用いて作った新しいウクレレ弦～



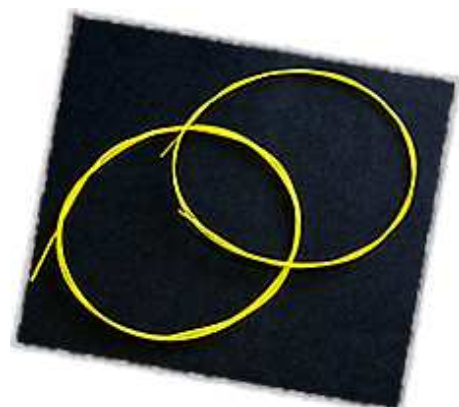
平成22年8月1日神奈川県横須賀市で行われたUkulele Picnic 2010にて「Marusan Strings (丸三ストリングス)」を発表し、平成22年10月20日発売開始となりました。販売元はヤマハミュージックトレーディング株式会社（東京）となっております。ヤマハミュージックトレーディング(株)様には大変お世話になり、太さ、硬さ、色、撚りなどについて何度も試作を見ていただきました。皆様のご愛顧を賜りますようお願い申し上げます。

※1 もともとウクレレでは、「羊の腸」でできた弦（＝ガット弦）を使用していた。それではなかなか入手できず高価なため、安価なナイロン弦の使用が拡がり今日ではそれが一般的になっている。



定量化評価指標（KPI）

開発にかけた年数：1年
岐阜の楽器店でヒントを得る



4. 御琴糸 富貴（ふき）

『富貴』とは繁栄を表す言葉であり、最初の箏曲の曲名に使われた由緒ある名前です。創業100周年を機に箏の原点に立ち返り、新たにスタートする思いで名付けました。

琴糸につきましては、当社では比較的低価格の糸を揃えておりましたが、今回三味線糸と同じくらいブランド力のある琴糸を目指し、**テトロンの高級琴糸**を開発いたしました。従来のものと撚り方を変え、弾きやすく、音の良い糸になりました。

御琴は、奏法も多様で、糸の扱いが複雑で繊細です。まず奏法に対応できること、そして張りっ放しであるために耐久性が重視されます。また、張り替えは御琴屋様がされるため、張り易いことも選ばれるための条件になります。締め易いことが必ずしも音色につながらないため、「締め易い+音色が良い糸」という糸は希少です。更なる研究、改良をして良い音の追求をまいります。

特徴1. 演奏家の方にとって

- ・音が華やか、高音がきれいです。
- ・音の立ち上がりが早くなっております。
- ・押し手が楽です。
- ・琴爪で弾く時の糸のタッチがソフトです。
- ・糸色を絹色に近づけたバージョンもご用意いたしました。



特徴2. 御琴屋様にとって

- ・糸締めの時の伸びが少ない：当社従来商品比40%offを実現し、非常に締めやすくなりました。しかも糸締め後の伸びも少ないです。
- ・糸締め日記入シートを付録：糸を締めた日が一目でわかります。
- ・木目調の糸芯：箏の裏側から見ても糸芯が木目に合い、違和感がありません。

富貴（ふき）の商標登録

称呼：フーキ、フキ 登録第5348068号
登録日：平成22年8月27日
出願日：平成22年4月8日
第15類 和楽器、洋楽器および楽器の絃
商標権者 丸三ハシモト株式会社



5. 中国伝統楽器の絹弦

平成23年9月27日、中国伝統楽器（二胡、中胡、琵琶、古琴）の絹弦を開発しました。文化大革命で、中国の伝統楽器はスチール弦を使用するように統制されました。しかし、元は中国も絹弦が一般的でした。そこでこの度、日本の伝統楽器絃製造で培った技術を活かして100%絹による中国伝統楽器弦を開発し、中国の演奏家に提案することに致しました。平成23年10月、上海ミュージックチャイナにて悠久の歴史を奏でる音色を披露してまいりました。（→ P.17「中国へ」）

マネジメント 1 - 伝統 -

1. 琵琶湖湖北の糸 - いかぐ糸 -

長浜市木之本町伊香具（いかぐ）地区は、平安時代以前から千数百年に渡り生糸の歴史を継承してきました。この大音（おおと）と西山の集落は、琵琶湖北東部の養蚕や製糸に適した気候風土を背景に高品質な生糸の生産地として名を馳せてきました。賤ヶ岳（しずがたけ）の良質の水によって色艶が格段に増すと高く評価されてきたようです。（木之本町邦楽器原糸保存会「邦楽器の原糸づくり」より抜粋）

当社はこの地で取れた生糸を原材料にしております。

（1）春繭（はるご）

繭は年に3回とれますが、その中でも春にとれる春繭が最もしなやかで上質です。春繭は、柔らかい桑の新芽だけを食べた繭で、糸に粘りがあり音の艶が良いと言われます。当社はこの**春繭でできた糸だけ**を使います。

（2）生挽き（なまびき）と座繰り（ざぐり）

邦楽器の糸と一般の織物用の糸は、絹糸の表面を覆った**セリシン**というタンパク質の残留状態が違います。セリシンは、タンパク質の一種で、糸の伸縮性をもたらすゴム質のようなものでこしのある弦を作るには大変重要な成分です。また、セリシンは接着効果があり、糸を燃った時にカチっとした固い弦ができます。

セリシンは、高い温度で処理すると溶け出してしまう性質があるため、繭を完全に乾かしてしまう「乾繭」ではなく、蛹を殺すギリギリの温度で殺す「殺蛹（さつよう）」を行い、潤いがあるうちに糸を引くように、**「生挽き」**という製法を用います。この製法は、カビも生えやすく長く保存することができないため、6月～7月の間に糸繰りが集中します。乾繭にして機械で処理をすれば年中仕事ができるのですが、この、本来の繭糸が持つ性質をそのまま生かす糸でなければ当社の弦は作れません。

殺蛹した繭から繊維をほどこき出して生糸にするには**「座繰り」**という製法で行います。70℃から80℃の熱湯で繭を炊きながらする手作業での糸繰りで、ハードで繊細な技術を要する作業です。



（3）提携システム

近年、生糸生産は全国的に衰え（P.7グラフ参照）、繭の確保は難しくなっております。かつては糸繰りの農家が養蚕から生糸づくりを一貫して手掛けていましたが、現在では養蚕農家の数が激減しており、岐阜県から仕入れます。今後も原材料の確保は課題であり、岐阜県養蚕農家（財団法人岐阜県蚕糸協会）、大音特殊生糸組合と当社との間で、平成22年、邦楽器糸用特殊生糸を守る会（代表：当社）として提携システムを結びました。平成23年には千葉県ブランド繭推進協議会ともグループを確立、国産繭の存続と増産に精進してまいります。

提携システムは、蚕糸・絹業の提携に向けた農林水産省の取組み。国産繭から一貫して国内で製造された純国産絹製品の製造・販売を推進するため、養蚕農家・産地・製糸業者と絹織物業者、流通業者等との提携による蚕糸・絹業提携グループ（＝「提携システム」）の形成を全国的に展開することとし、提携システムへの3年間での移行を目標として、支援を行なう。

マネジメント 1 - 伝統 -

2. 伝統技術の継承

絹糸は大変デリケートな素材のため、扱いにも手間がかかります。しかし愛情を注いだ分、それはきれいな音色となって返ってきてくれます。当社では絹糸の特性を十分活かすため、およそ12の工程、細かくは19の工程のほとんどを今も手作業で行っております。

特に三味線のか細い絃などを撚るには「**独楽撚り（コマより）**」という伝統工法を行っています。糸の先に独楽を付け、その柄を擦り合わせることで撚りを掛けていくその技は身に付けるには10年かかるとされ、熟練の職人たちによる匠の技として広くメディアでも取り上げられています。

社員教育は実践から始まります。技術が必要な職人技を体で覚えていかなければなりません。**9名中7名が熟練**ですが、今後この技術の伝承をするための新人育成が課題となってきます。

工 程

①繰糸（くりいと）

仕入れた生糸を手作業で「小枠」に巻き替える。



②寸法取り

糸に一定の長さで結びをつけていく。

③合糸（ごうし）

糸を5本程度合わせて一本にする。



④目方合わせ

一本に撚り合わせる原糸の量を決定する。原糸の太さは一様ではないので、撚り合わせる量は糸の本数ではなく重量で揃える。使用する糸の量を目方で計り、一定にする工程。目視ではわからない0.01mmの調整。

独楽撚りの技法



⑤撚糸（ねんし）

糸をそのまま、あるいは数本合わせて、撚り（より）を掛ける。太さによって撚る回数が違ってくる。

独楽撚りとは、独楽のようなおもりを糸の端に結び、特製の板で挟んで回す技法。糸の撚り加減をおもりの上昇距離から判別する職人年季を積んで感覚を身に着けないとできない職人芸。機械を使うと生産性は上がるが、**独楽撚りでないと生み出せない音**がある。生産性が低くても「良い音」の追求のため、また技術の伝承のため、あえて厄介な製法にこだわる。

マネジメント 1 - 伝統 -

⑥染色・糊煮込み

三味線の糸は、昔から楽器との色合いを考え、黄色に染められている。染料にはショウガ科のウコンの根茎からとられるウコン粉が用いられる。防虫効果もある。その後天然の餅糊で煮込む。



⑦糸張り・乾燥

糸を引っ張りながら柱にかけていき、自然乾燥させる。



⑧筋取り・選別

糸に残った節を削り取る。肉眼では見落とす場合があるため、指の感触を頼りに探り当てていく。小さな節でも、弾き手の指にかかって演奏の妨げになることもある。



⑨糊引き・乾燥

糸を糊に浸して表面をコーティングし、乾燥させる。このとき、糊が薄いとすぐに剥がれて音に張りがなくなり、厚すぎると糸は丈夫でも音が響かなくなる。



⑩切断

定められた寸法に糸を切断する。

⑪紙付け・糸巻き

竹製の筒に巻き取って形をつけ、筒を抜き取る。紙で巻き、止める。



⑫出荷

定量化評価指標（KPI）

**独楽燃りは全国で当社だけ
30年以上の経験者4人**

3. 演奏家の要望に応える姿勢

当社は、創業当初より、演奏家のために多様な糸を提供し続けてまいりました。お客様の御要望に応え、新しいことに取り組み、常に商品の改良、開発をしてまいりました。その対応が多くなればなるほど、また多様になればなるほど「音を奏でる糸」を作る当社のノウハウとなりました。今後は要望に応えるだけでなく、こちらからの提案も考えていきたいと思っております。

(1) 多品種少量生産

要望があれば、たとえ年間4、5本のご注文でも対応しております。製糸業者が少ない中、インターネットで探しあてて「ようやくみつけた!」とおっしゃるお客様もおられます。これらに対応していくことは数少ない絹糸の伝統技術を持つ当社の使命とも考えます。刷毛用の紐や時計の革ベルトの紐、珍しいものでは神事のしめ縄など、生産量は僅かですが絹糸でないとだめだとおっしゃるお客様のために対応いたします。

(2) 個別対応

例えば、難しい注文もあります。プロの演奏家は、通常の弦の太さに30デニール（繭の糸10本程度）を足すか足さないかというほんの少しの太さの違いでも音の変化にこだわり、より良い音色を追求するがため、新しい弦を求めて来られます。そういった要望に応えられるのは当社しかないと考えております。迅速な対応を心がけ、たとえ特注でも早く出荷するようにしております。

OEM方式: 信頼関係のある小売店様には、こちらからOEMの提案もいたします。ネームバリューにこだわらない柔軟な対応で小売店様の差別化に協力させていただきます。

(3) 新商品の研究

新しい素材の開発も考えて来ました。代々進取の気性を持ち合わせ、2代目橋本太雄が業界初のナイロン琴糸、3代目橋本圭祐が化繊の三線糸を開発し、それらは商品の柱にもなっています。

最近では、専務の橋本英宗が、韓国の楽器伽耶琴（カヤグム）の弦、ギターの弦などを研究する中、ウクレレ弦の商品化に成功しました。それがMarusan Stringsです。（→ P.11「新商品」）現在は、中国楽器である二胡や琵琶、古琴などの弦の開発に取り組んでおります。（→ P.12「新商品」）今後も多品種少量生産ができる強みを活かし、多様な楽器の弦に挑戦していきます。

しかし、これらの開発も単独では成り立ち得ません。素材の評価、音の評価をしてくださるネットワークがあることが当社の強みです。（P.19「ネットワーク」）

新商品開発時には、「楽器糸以外では何ができるか」というアプローチもしてまいりました。しかし結果、当社の強みは以下に述べるような『音色を奏でる糸』であることに戻ってきました。音の探求こそが当社の使命と言えるのかもしれません。

マネジメント 2 - 革新 -

～ 中国へ ～

平成23年10月11日～14日、中国、上海で行われた国際楽器展覧会「MUSIC CHINA」（主催：メサゴ・メッセフランクフルト）に出展。主な商品として中国伝統楽器（二胡、中胡、琵琶、古琴等）の絹弦を提案。文化大革命時代に絹糸からスチール弦に統制された中国ですが、販売店や楽器製作会社、大手弦メーカー、とりわけその楽器の第一人者と言われる製作者の方など非常に多くの方々が興味を持ってブースにお越しくださいました。絹弦の良さを実感して頂き、引き合いも多数頂戴し、4日間を通して大盛況となりました。



H23.10.11～14
上海ミュージックチャイナ会場の様子



当社の強み・技術・ノウハウ

1. ブランド力

琴糸や三味線糸などは生糸を撚って作り上げます。邦楽器糸のために作られた地元の座繰り生糸を原料とし、高品質で、強く深みのある音を出す当社の糸には当社だけの伝統技術が用いられています。特に**音色が重視されるプロの演奏や津軽三味線のコンテスト時などには、当社の糸を選んでいただいている**とお聞きしております。文楽のような古典的な演奏には、絹でなければ表現できない音があると言われ、**文楽でのプロ演奏家使用率はほぼ100%**です。**103年来**楽器糸を作り続けてきた当社への信頼だと思っております。

(1) 絹糸の弦

絹糸でなければ出ない音があります。日本独特の風情、情緒といった万感を表す音とでもいでしょうか。原料にこだわり、製法にこだわり、手作業の伝統工法を受け継いで撚ることで出せる音色は新商品のウクレレ弦にも絹の弦がありますが、「絹で弦を作ったの?!」と驚かれる程、世界的にも邦楽器以外の絹の弦は珍しいことです。

(2) 撚りの技術

ただ「絹糸の製糸」というだけであれば他社でもできますが、撚りをかける技術は当社にしかない独自の強みです。撚りをかけることによって音に深みが増します。特に手作業での**「独楽撚り」は全国でも当社のみが継承し続ける**伝統の技です。この方法でないと求める音が出ないと言われる奏者もおられます。

(3) 音色を奏でる糸

糸を作ることはできても、音を出すノウハウのあるメーカーは少ないです。当社は創業当初から和楽器の弦を作ってきた歴史とどんな要望にも対応してきた経験から、どんな撚りをかければどんな音が出るかという技術の蓄積があります。

定量化評価指標 (KPI)

絹糸の製造：全国で7社中**5社**
三味線糸の文楽でのプロ演奏家使用率**ほぼ100%**
琵琶の弦のシェア**約60%**
三線（さんしん）の弦のシェア**80~90%**
楽器糸を作り続けて**103年**

湖北の糸繰り農家を舞台にした小説『湖の琴』の中に、著者・水上勉自身の言葉として興味深い述懐があります。

「賤ヶ岳山麓の大音、西山だけが和楽器の弦糸をつむいだのはなぜだろう。『水が向く』『糸のセリシンが違う』というだけで、さっぱり呑み込めなかった。(中略)

水上氏の指摘のように、当地の弦が選り抜かれてきた訳は定かではなく、良質の水や古くから伝習した技法に秘訣がある、と考えられています。自然の中で育つ繭を原料に、手の技を凝らしてつくる生糸には独自の太細が生まれ、これを撚り合わせた弦だからこそ音は美しく響くのだと。三味線奏者に尋ねてみると「生糸の弦には物悲しさを含んだ揺れるような響きがある」と話していました。(木之本町邦楽器原糸保存会「邦楽器の原糸づくり」より)

当社の強み・技術・ノウハウ

2. 開発力

当社は103年間、移り行く時代に合わせ商品を改良・開発してきました。常にお客様のご要望に応えるために取り組んできた歴史があります。蚕糸業界が衰退の危機にある今、伝統を守り抜く使命を持ちながらも伝統に縛られず、新しい挑戦をしていかねばなりません。これまでに行なってきた多品種少量生産や個別対応といった努力が、当社の開発力の源泉になっております。

定量化評価指標（KPI）

2代目橋本太雄・・・ナイロン琴糸
3代目橋本圭祐・・・化繊の三線糸
4代目橋本英宗・・・ウクレレ弦
琴糸『富貴』
中国楽器弦

～日本の伝統的な楽器の弦の製法を用いて作った新しいウクレレ弦～



3. ネットワーク

当社には欠くことのできない、強力なネットワークがあります。原材料を仕入れている岐阜や千葉の蚕糸農家さんや湖北の糸取り農家さんはもとより、販売先の小売店や問屋さん、演奏家の方、御琴屋さん、三味線のお師匠さんなど多くの方に支えられてこれまで歩んでまいりました。

中でも商品となる前にテストをしていただく評価機関は大切なネットワークです。これらの方々のおかげで、当社の「音」が作り上げられていきます。

（1）評価機関

①滋賀県東北部工業技術センター：素材の評価

当社が商品開発をする時に、試験をしていただく機関です。デザイン、張力、耐久性などを分析し、商品化に協力していただきます。こちらは平成23年現在創立100周年で、当社ともナイロン弦の開発時1960年から**51年来のお付き合い**があります。

②お得意先様：音の評価

当社が商品開発をする時に、モニターとなってくださる方々です。特に「富貴」の開発時には御琴屋様にご協力いただいて、芸術大学の学生さんたちに試し弾きをしていただきました。この時は3分の2の方がこの弦の音が他の弦よりも良いと評価してくださいました。

滋賀県東北部工業技術センターは、滋賀県内の企業、および技術者の方の技術的課題を解決したり、新製品や新材料を開発するにあたって、技術相談、設備開放、試験分析、研究開発、技術情報の提供などの支援事業を行う機関。地域企業が抱える技術課題の解決、技術開発や新製品開発等により県内中小企業の競争力向上、地域の中小企業における技術人材の育成、などを目標にしている。

当社の強み・技術・ノウハウ

（２）繊維メーカー様

同じ繊維メーカーでも、当社の製品が特異なため競合しません。そのため、繊維のことについて情報があれば教えてください。

（３）邦楽器問屋、小売店

弦をご購入いただけるのは、売る方の信用力のおかげもあると思っております。問屋、小売店、演奏家の方々の御意見を聞く中で品質向上や新商品の開発に活かして参ります。

（４）経営支援機関

商工会や経営塾など、経営に関する支援をしてくださる機関ともつながりがあります。昨年は滋賀県から「経営革新」の承認（テーマ「洋楽器弦糸への進出と絹糸の特殊燃糸製品用途開発による顧客開拓」）を受けたり、財団法人滋賀県産業支援プラザ様に「平成22年度第一回しが新事業応援ファンド助成金交付事業」（テーマ「地域資源である湖北の伝統技術（和楽器糸）を活かし、世界に通用する商品・洋楽器弦への進出～日本の音色を世界の音色へ～」）で採択していただきました。

当社が100年以上続く老舗であることや、希少な業種であることからか、協力を求めに行っても先様は興味を示してくださいます。そんな皆さまのワクワク感が当社の開発の力になっています。



今後の事業課題・戦略

～ 伝統の継承 ～

邦楽器演奏家の減少と、蚕糸業者の減少、製糸業者の減少はリンクしております。「今後の蚕糸業のあり方に関する検討会（座長：林良博東京大学大学院教授）の平成19年3月最終報告にもありますように、このまま負のスパイラルに陥ると自然消滅という運命が待っています。

しかし、この日本の伝統は守られるべきものであり、後世に伝えて行かねばならないものです。当社は全国で5社しかない絹糸の弦を作る企業であることを誇りとし、使命感を持って将来へ繋いでいく所存です。

そのためには、以下のような取組みが必須と考えております。

1. 技術の伝承

当社の伝統技術、特に「独楽撚り」は、当社だけの技術であり後世に残す使命があります。そのためには、次の世代の社員に教え伝えていかなければなりません。身に付くまでに10年はかかる職人技の伝承は地道で時間がかかりますが、現在30代若手社員が在籍8年になります。さらに若い世代への継承を図るべく人材の確保が必須です。

2. 原材料の確保

当社の製品は、生糸なくしては成り立ち得ません。農林水産省の施策にもあるように、蚕糸業者の保護は重要な課題です。提携システムの活用で、今まで直接関わりのなかった養蚕農家や生糸製造業者様との連携を図り、今後の高品質で付加価値の高い国産絹糸の存続さらには増産のために尽力してまいります。

3. 新素材、新分野への進出

当社はかねてより、新しいものに取り組む姿勢を持ち続けておりますが、実はこの新しいものへの取組みが、伝統を守ることになります。洋楽器や中国伝統楽器に絹糸を用いることで、日本の絹糸が見直され新たなニーズが開拓できます。

絹糸の音色、また撚った糸の音色は古来より人々を感動させてきた不変の音色であり、逆に若い世代には新しい音色でもあります。この素晴らしい音色の世界を伝承すべく、演奏家とも協力して研究、開発していくことが重要です。

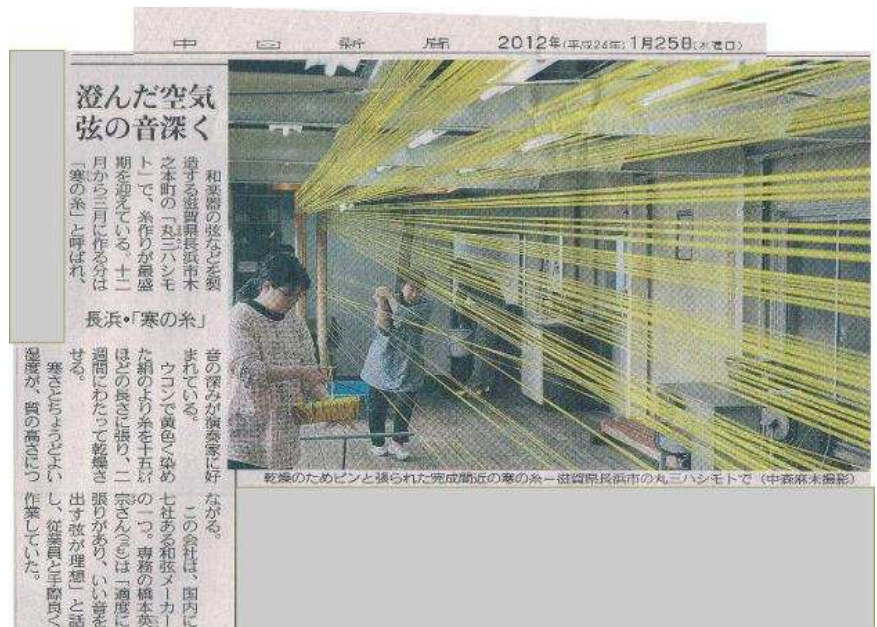
メディア掲載一覧

新聞

H24/1/25	中日新聞 「澄んだ空気弦の音深く」
H23/10/15	中日新聞 「中国に響く♪和製絹弦」
H22/8/19	毎日新聞 「絹の弦 ウクレレに」
H22/7/29	日刊工業新聞 「丸三ハシモト 洋楽器に進出」～Marusan Strings～
H22/7/14	日刊工業新聞 「100周年で開発 ポリエステルの琴糸」～富貴～
H22/7/7	京都新聞 「音の風景」～昔ながらの「音味(ねあじ)」守る気概～
H22/6/6	中日新聞サンデー版 「わが町日本一」
H22/4/10	朝日新聞 「響紀行」～絹の調べ湖国にあり 琴糸～朝日放送との連動企画

雑誌

H23/11	滋賀銀行発行 「かけはし」イチ押し！開発ヒストリーコーナー
H23/5	ロハスピーブルのための快適生活マガジン月刊誌「ソトコト」の総力特集「60の誠実な会社の話」
H23/4	長浜市 地域情報誌「ぼてじゃこ倶楽部」巻頭特集～邦楽器絃一筋に歩んで一世紀余、丸三ハシモト「和絃の世界」～
H22/6	滋賀県東北部工業技術センター機関紙「TECHNO NEWS」センター利用事例～日本の音づくり～
H22/6/14	朝日新聞Weekly AERA (アエラ) 元プロサッカー選手中田英寿氏のコラム「つなぐ」～滋賀県長浜市 日本の“音”を守る存在～
H21/10/15	社団法人全国農協観光協会の情報誌「ふれあい」通巻400号記念号トップ記事～国産繭を手で燃って作る究極の邦楽器糸～



メディア掲載一覧

TV

H23/7/31	NHK BSプレミアム 「こんなステキなにっぽんが」『弦の糸つむぐ湖北の里～滋賀県長浜市～』
H23/7/11 7/18	朝日放送 「一志相伝」～受け継がれる職人の心～
H23/6/24	BSジャパン 「にっぽん原風景紀行」～北国街道 宿場町と生糸の里～
H23/4/21	BS-TBS 「にっぽん歴史街道」
H23/2/18	朝日放送 「ココイロ」
H23/1/16	日本テレビ系列全国放送「遠くへ行きたい」～歩く探す琵琶湖の名品～
H22/8/27	NHK大阪放送局かんさい特集 「文珍・南光の家訓をたずねて」
H22/7/5	MBS放送 「ちんぷいぷい」
H22/4/12	朝日放送(関西) 「NEWSゆう+ (プラス)」ゆうカルチャー～絹が奏でる極上の響き！～新シリーズ「響紀行」朝日新聞との連動企画
H22/1/12	NHK 「おはよう日本」全国版生放送「寒の糸(かんのいと)」
H21/1/19	テレビ大阪ニュースBIZ 「企業群像」
H19/8/28	テレビ東京 「ワールドビジネスサテライト」～技あり！ニッポンの底力～

その他

H23/8/30	CBC開局60周年記念スペシャルドラマ「初秋」でヒロインの製造作業(独楽撚り、糊引き)撮影 放送日 平成23年10月8日土曜日TBS系全国28局ネット
H23/2/13	平成22年度文化庁優れた劇場・音楽堂からの創造発信事業「ローカルコミュニティプログラム」伝 統産業に触れるコンサートの共催、会場提供
H22/7/30	中田英寿氏のオフィシャルホームページ「nakata.net」の旅行記Revalue NIPPON滋賀編 『美しい音色を奏でる糸「丸三ハシモト株式会社」』
H20/9/18	NHKラジオ第一「ここはふるさと旅するラジオ」公開生放送出演

知的資産経営報告書作成にあたり

1. 「知的資産セグメント分析」

本報告書は知的資産経営を、次のような手順で行う知的資産セグメント分析によって分析・評価しています。

(1) 知的資産のセグメンテーション

まず、知的資産の関係性を明らかにために、知的資産を4つのセグメントに分類します。すなわち「理念・方針」、「マネジメント」、「強み・ノウハウ」、「製品・サービス」に分類します。この分類は、経営理念、社是などの「理念」の下、経営戦略の策定・実行などの「マネジメント」を通じて蓄積した「強み・ノウハウ」を利活用し、顧客に「製品・サービス」を提供するという、企業の標準的な価値創造プロセスと合致しています。そして、この価値創造プロセスの有効性、つまり顧客評価が「業績」として表れることとなります。

(2) 定量化評価指標KPI(key performance indicator)

価値創造のプロセスの評価について、自社の目に見えにくい経営資源を可視化し、客観的な判断ができるように、定量化評価指標KPI(key performance indicator)で表現しました。

以上の方法で、当社とかわかる全ての方に当社の活動の中心となる理念と、その理念に基づく取り組みや強み・ノウハウ、そこから生まれるサービスの本質を理解してもらう助けとなることを願って作成しました。

3. 今回の報告書作成の目的

今回の報告書の作成目的は以下のとおりです。

- 当社が培ってきた知的資産を洗い出し、分かりやすく整理すること。
- 整理した知的資産を「見える化」し、社内で自社の強みを共有し目標を定める指標にすること。
また取引先や関係機関に開示すること。

よって本報告書は、将来の見込みや詳細な事業計画等を掲載するのではなく、過去から現在にわたって当社の業績を支えてきた知的資産活用の変化にフォーカスしています。

これらの過程を経て、将来の知的資産経営のビジョンを検討することにより、注力すべき事項がより具体的になります。

今後は報告書作成により形式知化された価値創造の流れを社内で共有し、ビジョン実現にむけた具体的なアクションにつなげてまいります。

2. 本報告書ご利用上のご注意

本知的資産経営報告書に掲載しました将来の経営戦略及び事業計画ならびに付帯する事業見込みなどは、全て現在入手可能な情報をもとに、当社の判断にて掲載しています。そのため、将来にわたり当社の取り巻く経営環境（内部環境及び外部環境）の変化によって、これらの記載内容などを変更すべき必要が生じることもあり、その際には本報告書の内容が将来実施又は実現する内容と異なる可能性もあります。よって、本報告書に掲載した内容や数値などを、当社が将来に亘って保証するものではないことを、十分にご了承願います。

■ 作成者

丸三ハシモト株式会社

代表取締役 橋本 圭祐（はしもと けいすけ）

■ 作成支援

行政書士 堀 裕子／行政書士 谷田 良樹

所属：滋賀県行政書士会

登録：京都府「知恵の経営」ナビゲーター

中小企業支援ネットワーク強化事業登録専門家

中小企業支援ネットワーク機関 米原市商工会

木之本商工会

■ お問い合わせ先

丸三ハシモト株式会社

〒529-0425 滋賀県長浜市木之本町木之本1049番地

TEL：0749-82-2167 FAX：0749-82-2667

E-Mail：hidekazu@marusan-hashimoto.com

■ 発行

2012年1月31日