地球を快適な星にするために。

株式会社 東海テクノ





環境測定·分析企業 としての歴史

エコ・クリーンなどが一般的と

差別化された事業開発を行い、積極的にその進歩にチャレンジする。

゙゚はかる・まもる・つなぐ・つくる」技術と提案力で社会に貢献する。

り上げられ、工業都市四日市市 1972年、大手化学メーカー にも暗い影を落としていた。 各地で公害問題がメディアに取 た。1960年代半ばから全国 染・公害に悩まされた時代があっ なったわが国にも、かつて環境汚 そのような状況の中で、

> 置の設計施工に携わっていた市 たことに株式会社東海テクノの 海ボイラ管理センターを設立し 田與惣次元会長が、株式会社東 に勤務し発電所の排煙脱 硫

質汚濁防止法に基づく水質分 歴史は始まる。 法に基づくばい煙測定業務、 る。設立当初は、大気汚染防止 つなぐ・つくる」の4つに分類でき 同社の事業は「はかる・まもる 水



市田 淳一氏 代表取締役

企業概要

四日市市午起2丁目4-18

TEL:059-332-5122 FAX:059-331-2289

1972年(昭和47年)

50,000千円

118名(2018年10月現在)

環境測定·製品分析、土壌汚染·石綿調査修復、 環境コンサルティング、作業環境改善設計施工、

環境対策設備計画施工

L http://www.tokai-techno.co.jp

析業務、光化学スモッグ警報

企業紹介

点で、当時の日本の高度成長を 暮らしと健康を「まもる」という ど「はかる」ことであった。人々の 陰で支える重責を担った。 令用定点観測所の保守管理な

ア・計器販売などへと徐々に軸足 は、新規技術開発、品質管理・R 指す必要があった」と話す。 は「分析業務は競合が多く、レッ 業務は減少していた。市田社長 問題が収束し、環境測定分析の 社長に就任したこの頃には公害 株式会社東海テクノに変更し を移していった。 &D(研究開発)支援、ソフトウェ た。2003年に市田淳一氏が 991年に社名を現在の **-シャン。新たな方向を目** 同社

る」への変革期であった。 に「はかる」から「つなぐ」「つく 現社長が就任した頃が、まさ







ぐっくる」の4つの枠組みに活か の技術力を「はかる・まもる・つな で見える化する技術」であり、こ して事業開発を行っている。 同社の強みは「あらゆる手段

まった。 アは必須の機能に絞り込んで 雑な試薬を管理するソフトウェ 有効期限の管理など手間が煩 ろ、ウェブを中心に、大手メ /10の価格で販売したとこ 例えば、所管機関への届出や ・をはじめとして全国へと広

泥の中に高カロリーの物質が含 また、工場から排出される汚



アイディアを形にする研究室

ぐ」ことをした事例もある。 し、異業種の問題解決に「つな まれる場合があることに着目

新しいサー 「つくる」 -ビスを

期・価格とも凌駕することがで と新たな分析プロセス開発で納 オランダに納期2倍、価格5倍と 勝負にならなかったこの分析 の検体をこなす植物工場先進国 理に必須となる養液管理分析 物工場から作物の生育状況管 理の技術を応用して、全国の植 これまで培ってきたリスク管 ービスを、高度なロット最適化 ービスを受託している。桁違い

> ことができた。 出し、新しいサ だ一般的でない「現場での罹病作 で参入。その結果オランダでもま 最新の現場型DNA判定技術 社は植物工場の最も深い悩みで 物の早期発見」というニーズを見 ある作物の病気の判定分野にも きたことによるものだ。また、同 ービスを展開する

向上へとつながっている」と市 部門の割合が高まり、「売上高 D(研究開発)支援&ソフトウェ は80%から55%、品質管理·R& 規制関連分析·調査&環境対策 2017年で比較すると、環境 売上構成比は、2008年と 社長は話す。 に大きな変化はないものの、利益 化。技術やサービスを「つくる」 ア・計器が20%から45%へと変 このような取組により、同社の

多様な人材採用

多様性が大きく影響している。 新技術の開発には、従業員の

者から生まれることが多い。 新しいサービスはキャリア採用

用が順調であるなか、中途採用 市田社長はインターン・新規採

極的に取り組んでいる。 開発者、元食品開発者など多様 な人材が集まり、事業開発に積 にも力を入れている。元ロボット

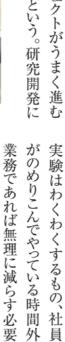
者3名、計6名がほぼ研究開発 と市場創造専門部員である。 みの担当者3名、開発営業担当 75名の社員のうち研究開発の

先進的な人事管理

ラ」を導入し、社内資源割り付 けの最適化を行っている。年間 理システム「工程管理スケジュー 32万検体、約2000種の分 レットを活用したスケジュール管 同社では、コンピュータ、タブ

> 最も効率的にロット割り付けを 等の事情に合わせて、システムが 析プロセスを分析者・設備・納期 して業務指示を出す。

ようになったという。研究開発に 少し、プロジェクトがうまく進む る化」でき、業務のムリ・ムダが減 ネックがあるか等、問題が「見え の甲斐があり、効率化だけでな 現状のシステムを作り上げた。そ でも再度挑戦し執念で5年前に テムを導入したが、上手くいかな く教育の優先度やどこにボトル かった」と市田社長は話す。それ 「実は10年程前に、大手メー が使用するスケジューラシス



を施している。 &D用個室を与える、プロジェク 向上策として、研究開発者にR への公募制をとるなどの工夫 また、従業員のモチベーション



市田社長の行動指針に、「喜

れをエネルギーとして挑戦した れない感情であり、だからこそこ 「恐」は経営者としては避けら が加わっていることが興味深い。 自身も技術者である市田社長 怒哀楽恐」という言葉がある。 いと市田社長は言う。 た、一般的な「喜怒哀楽」に「恐」 から感情に関する話が出て、ま

の良い会社」をあげる。 の必須事項に「業績と財務体質 術にこだわりながらも良い会社 変化への対応を続け、世界に目 オンリー1の存在を目指し、技 を向け前進し、他社にできない 失敗を恐れず、常に行動し、

ついては、「子供の頃から理科の

事面での働き方の実験、世界とつ 活用と人間との融合、多様性、 技術、技術目線と経営目線 ながる双方向事業連携、感情と 高度成長期からの歴史、AI

方向を示しているかのように感 てのものが含まれ、この国の進む 株式会社東海テクノには、すべ

過去、未来、世界、バランス。

文=経営コンサルティング部

川合 公二



