● ● ● *Press Release* ● ● ●

公益財団法人京都産業21 Always Together ～明日へのチャレンジ応援します！～

京都府 Kyoto Prefecture

８京２１広 No.014
令和８年 11 月16日

京都経済記者クラブ、府政記者室、
各広域振興局　同時資料配布

（公財）京都産業２１
京　　都　　府

令和8年度 京都中小企業技術顕彰の決定について
～大賞は「株式会社アナテック・ヤナコ」（京都市伏見区）～

京都府及び（公財）京都産業21では、技術開発に成果を挙げ、京都産業の成長に貢献した府内の中小企業及びその技術者の功績を讃える「令和8年度京都中小企業技術顕彰」について、以下のとおり決定しましたのでお知らせします。

なお、表彰式は、京都府総合見本市会館（京都パルスプラザ）で開催される「京都ビジネス交流フェア 2027」の会場において、令和9年2月18日（木）に執り行います。

1. 令和8年度京都中小企業技術顕彰

（1）京都中小企業技術大賞（1企業）　　京都府知事表彰／（公財）京都産業21理事長表彰

開発した技術または製品名	企業名	代表者
溶存イオン濃縮分離システム「SPS-77A」	株式会社アナテック・ヤナコ （京都市伏見区）	代表取締役 柳本 依子

＜大賞技術・製品の概要＞

溶存イオン分析において、前処理は重要なファクターである。本製品は、マトリックス（測定対象以外の試料成分）を除去する従来法と異なり、試料から溶存イオンを取り出す、試料や分析機器を選ばないユニバーサルな前処理法を用いた全自動装置である。簡便・短時間での処理に加え、濃縮による感度や選択性の向上を実現し、従来は測定困難であった試料にも対応する。この特性により超純水分析にも適用でき、高度化する半導体分野の要求に応える有望なソリューションとして期待される。

（2）京都中小企業優秀技術賞（6企業）　　京都府知事表彰／（公財）京都産業21理事長表彰
（法人格を除く50音順）

開発した技術または製品名	企業名	代表者
LD バー積み機、戻し機、 LD バー積み戻し機（兼用機）	株式会社オプト・システム （京田辺市）	代表取締役社長 大竹 政則
紙布壁紙（※特定部門）	小嶋織物株式会社 （木津川市）	代表取締役 小嶋 一

撹拌・脱泡処理装置の状態監視システム	株式会社写真化学（京都市中京区）	代表取締役社長 西村 仁志
レジンを用いたテーブル・ボード・アートモニュメントの製作技術（※特定部門）	有限会社芳賀製作所（京丹後市）	代表取締役 芳賀 康典
カット野菜用異物除去装置	株式会社服部製作所（宇治市）	代表取締役 服部 勝洋
M-CIM Pilot	松本建設株式会社（京都市伏見区）	代表取締役 松本 佳之

※特定部門2社

(3)京都中小企業優秀技術者賞（27名）　　(公財)京都産業21理事長表彰
技術大賞及び優秀技術賞受賞の研究開発に貢献した技術者の方々に贈られます。

2. 令和8年度京都中小企業技術顕彰 表彰式
(1)日 程 ： 令和9年2月18日(木) 10時15分～11時30分
(2)会 場 ： 京都ビジネス交流フェア2027 特設ステージ（京都パルスプラザ 京都市伏見区）
(3)主 催 ： 京都府、(公財)京都産業21
(4)その他 ： 受賞企業によるプレゼンテーション 令和9年2月18日(木) 13時15分～14時45分
受賞企業によるブース展示 令和9年2月18日(木)、19日(金) 10時～17時

表彰式当日の受賞企業への取材につきましては、式典の円滑な進行のため、挨拶や授賞の最中はお控えいただきますようお願いいたします。

【京都中小企業技術顕彰の概要】
平成5年に創設され、今年で34年目となります。技術開発に成果を挙げ、京都産業の成長に貢献した府内中小企業及びその技術者の功績を讃えることにより、府内中小企業の新製品・新技術の開発意欲を高め、産業の発展と豊かな生活の実現に寄与することを目的としています。
オリジナリティ、タイムリー性、研究開発の積極性、健全な経営、他企業の模範、特定の分野の技術についても総合的に評価し、昨年度までに延べ221社、781名を表彰。
(1)京都中小企業技術大賞 1 企業
(2)京都中小企業優秀技術賞 若干数(令和5年度から「特定部門」を新設)
(3)京都中小企業優秀技術者賞 1 企業5名程度(表彰対象の研究開発に参加・貢献した技術者)

■お問合せ先■
(公財)京都産業21 市場開拓支援部
企業連携支援担当 TEL:075-315-8590 E-mail:kensho@ki21.jp

令和8年度
京都中小企業技術顕彰

・受賞技術・製品概要・

＜技術大賞＞　株式会社アナテック・ヤナコ 「溶存イオン濃縮分離システム『SPS-77A』」
＜優秀技術賞＞　株式会社オプト・システム　「LDバー積み機、戻し機、LDバー積み戻し機（兼用機）」
＜優秀技術賞 特定部門＞　小嶋織物株式会社　「紙布壁紙」
＜優秀技術賞＞　株式会社写真化学 「撹拌・脱泡処理装置の状態監視システム」
＜優秀技術賞 特定部門＞　有限会社芳賀製作所 「レジンを用いたテーブル・ボード・アートモニュメントの製作技術」
＜優秀技術賞＞　株式会社服部製作所　「カット野菜用異物除去装置」
＜優秀技術賞＞　松本建設株式会社　「M-CIM　Pilot」

技術大賞

株式会社アナテック・ヤナコ
溶存イオン濃縮分離システム「SPS-77A」

Kumamoto University
熊本大学大学院先端科学研究部 基礎科学部門化学分野
大平 慎一 教授
産学共同

技術概要

試料から溶存イオンを取り出す、試料や分析機器を選ばないユニバーサルな前処理法を用いた全自動装置。
簡便・短時間での処理に加え、濃縮による感度や選択性の向上を実現し、従来は測定困難であった試料にも対応する。

① 開発背景・使用例

開発背景

溶存イオンの前処理は分析において非常に重要なファクター
従来の課題を解決し、 ユニバーサルな前処理法 の開発で社会に貢献

使用例

半導体に必須な超純水管理に最適
サブ ppt レベルの分析課題に対応する

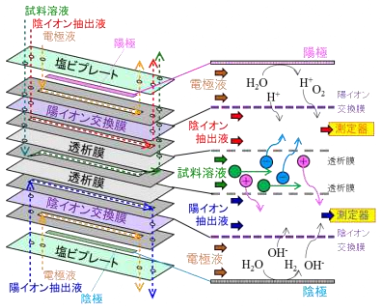
超純水中の金属分析における課題

- **汚染リスクの管理**
  試料採取・前処理での金属コンタミネーション
- **熟練した操作が必要**
  前処理操作の習熟度に結果が左右される
- **分析に時間がかかる**
  オフライン分析では結果まで1～2週間

② 技術概要・原理



SPS-77A 外観



原理：Ohira et al., Anal. Chem., 84, 5421–5426 (2012)

1. 電場をかけることにより、陽イオンや陰イオンは別々の抽出液ラインに**数秒程度で、ほぼ100%抽出**
2. 電場をかけた際にタンパク質は**膜透過できないため全く抽出されない**
3. 非イオン性物質も電場の作用を受けないため**ほとんど抽出されない**

タンパク質や非イオン性物質の影響を減らし、陽イオン・陰イオンを簡便かつ短い時間で抽出できる全自動システム

③ 特長・導入効果

- ✓ **迅速・連続濃縮**
  超純水中の金属イオンを、現場で途切れることなく濃縮
- ✓ **低汚染・長期安定**
  汚染を抑えながら安定した性能を長期間維持
- ✓ **全自動**
  複雑な溶存イオンの前処理をこれ1台で全自動で処理
- ✓ **ユニバーサル**
  試料や分析機器を選ばない前処理法

**サブ ppt レベルの分析課題に対応する
迅速かつ連続的な微量金属濃縮を実現**

分析上のボトルネックを解決！

現状のUPW分析 オフライン分析	1～2週間
SPS-77A 超微量分析によるオンサイト濃縮	数日
オンサイト分析 濃縮～測定の自動化	数時間

将来の半導体要求への有望なソリューション

用語解説

- **溶存イオン**：水中に溶け込み電荷を帯びた原子・分子。金属は陽イオン、塩化物などは陰イオンとして存在。
- **超純水（UPW）**：不純物を極限まで除去した水。半導体製造の洗浄工程に不可欠。
- **ppt**：parts per trillion（1兆分の1）。サブpptはそれ未満の濃度域。
- **前処理・濃縮**：測定前に目的成分を取り出し、検出可能な濃度まで高める操作。

優秀技術賞

株式会社オプト・システム
LDバー積み機、戻し機、LDバー積み戻し機（兼用機）

世界トップシェアを誇る丹後発の装置

髪の毛レベルのLDバーを、積む。戻す。自動で。

開発背景

LDバーのコーティング工程では、
従来はバーの積載・回収を手作業で
行っており打痕や貼り付きなどの
ヒューマンエラーが課題でした。
また、作業時間も長く、生産性向上に向けた
自動化が求められていました。

装置写真



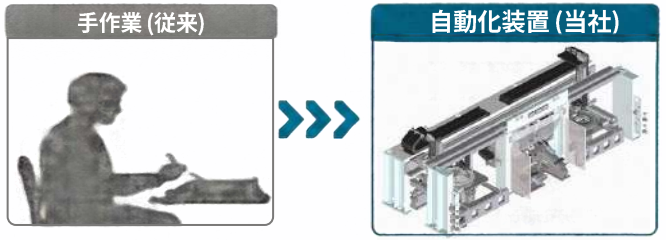
使用例

- レーザーバーを治具につめる
- レーザーバーをテープに戻す
- レーザーバーの外観検査をする

積載角度の最適化



作業者から自動化装置への転換



売上推移



技術概要

独自開発技術により、LDバーの積載・回収工程を自動化。
具体的には【積載角度の最適化】【積み段差精度±7μmを支える位置決め技術】【貼り付きバーの剥離機構】により、
安定した歩留まりを実現しています。

アピールポイント

① 手作業脱却によるLDバーの歩留まりほぼ100%
② 整列治具の取り付け・取り出しの全自動化を2027年にリリース予定
③ 順次、特許査定取得
④ 近年話題のAI用データセンタ向け需要に対応

優秀技術賞 特定部門

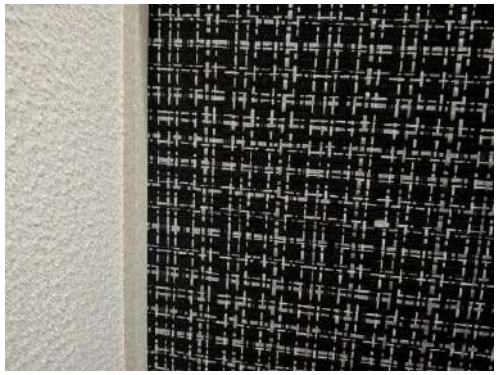
小嶋織物株式会社
紙 布 壁 紙

開発背景

壁紙市場ではビニル壁紙が主流で、織物壁紙の割合は約0.2%。
和紙糸を活かした新たな意匠性・高付加価値を持つ壁装材を開発。

技術概要

安定した製織が困難だったが、整経機の糸送り、織機の緯入れ・張力、裏打ち工程を独自に改良し、紙布壁紙を製品化。



和紙糸ならではの風合いと、
通気性・調湿性を活かした意匠性





● 新たな配置で糸送りを
採用した自社改良の整経機



● 和紙糸に過度な張力をかけないための
緯入れ方法の改良



● 低伸度素材に合わせ、裏打ち・ラミネート工程も調整

和紙糸
硬い・撚れやすい
伸びが少ない

→

整経機を改良
糸送りを安定させるため
オリジナルの機械を製造

→

織機を改良
緯入れ・張力を
調整

→

裏打ち工程を調整
低伸度素材に
合わせて加工

→

紙布壁紙
独自の風合いと
機能性を実現

採用実績

国内外のホテル、ブランドショップ、カフェ、商業施設、企業オフィス、博物館などで採用されています。意匠性と豊かな素材感が求められる空間に最適な壁装材です。

開発期間
約3年
紙布壁紙を
一貫生産出来るのは唯一

今では
3台
専用織機

国内外含めて
壁紙受注に占める
約30%
が紙布壁紙となった

優秀技術賞

株式会社写真化学
撹拌・脱泡処理装置の状態監視システム

開発背景

従来の撹拌・脱泡工程は熟練作業者の経験や勘に依存し、品質のバラツキや見えないコストが課題となっていた。
そこで、材料温度をリアルタイムに監視・記録・解析し、品質の安定化と作業の効率化を図る技術開発に着手した。

技術概要

撹拌・脱泡中の材料温度をリアルタイムに測定し、温度変化パターンから材料の状態を自動判定する技術。
判定結果に基づき、運転の継続・停止・条件変更などを自動制御し、多様な材料や運転条件に柔軟に対応する。

「温度を測る → 判断する → 制御する」で、撹拌・脱泡工程の**『 見える化・自動化 』**を実現する。

① 温度を測る　特許 第6558841号

温度をリアルタイムに測定し、温度カーブを記録



② 判断する　特許 第7082433号

温度を解析し、データベースと比較して材料の状態を判定



③ 制御する　特許 第7260214号

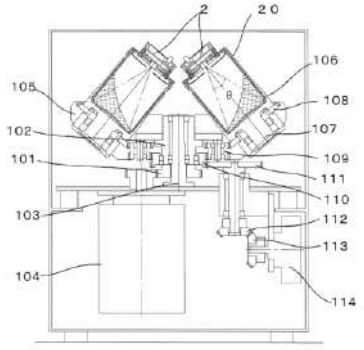
判定結果に基づき、装置の動作を自動制御



セパレートコントロールシステム

公転速度と自転速度の比率を変えることで、材料に合わせて運転条件を設定できる。

第3213735号
（存続期間満了）



＋

非接触温度センサ

公転と自転速度の比率を変えることで、材料に合わせて運転条件を設定できる。



[測定] 特許 第6558841号
[判断] 特許 第7082433号
[制御] 特許 第7260214号

＋

カクハンター自動化システム

容器自動挿入や遠隔操作、秤量、分注、充填といった前後工程の自動化を組み合わせることで、処理全体の省人化、効率化を実現する。





優秀技術賞 特定部門

有限会社芳賀製作所
レジンを用いたテーブル・ボード・アートモニュメントの製作技術

開発背景

新たな用途で表現するため、異素材・多様な形状の製品化に向け、製作上の課題を解決し、独自技術を確立した。

製品概要

素材本来の質感や色彩を保持したままの封入技術や多様な形状での製作。板金加工技術を活かした付属部品などの一貫製作。

使用例



【客船『飛鳥Ⅲ』京都部屋×壁掛けレジンアート】
京都産木材×丹後ちりめん×金属フレーム

質





【羽根の繊細な再現】
レジン濡れにより失われる一本一本の柔らかい表情を保持
（同一素材比較）

形



【アルミ組子細工のランプ】
『ASANOHA』
府内精密切削加工企業とのコラボ製品
国内初となる和紙を封入した円筒型レジンを製作（大阪・関西万博出展）

彩





【西陣織本来の鮮やかな色彩】
レジン濡れによって変化する糸の色や質感を特殊技術によって保持
（同一素材比較）

Resin+

これまでにないレジン表現を

一貫製作

【日本刀封入レジン】
製品の用途や大きさ、魅せ方に合わせた脚部・付属部品まで自社の板金技術で一貫製作



優秀技術賞

株式会社服部製作所
カット野菜用異物除去装置

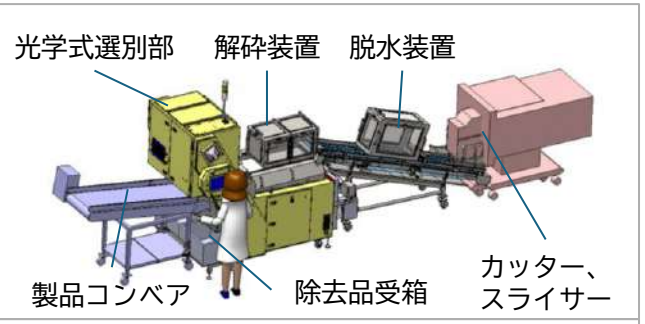
開発背景

カット野菜市場の拡大に伴い、カエルや虫の混入など、頻発している異物混入問題を解決する

技術概要

カット野菜を脱水し、解して高速搬送し、特殊なカメラで上下2方向から検査して、様々な異物をピンポイントで除去する装置

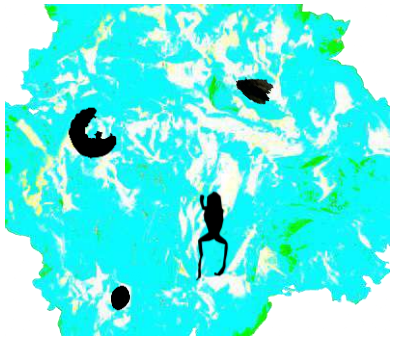
使用例



ここが凄い！①見えない異物も見つける技術



カラーカメラの画像
（野菜と同色の異物が見えない）



特殊赤外線カメラの画像
（同色の異物が鮮明に見える）

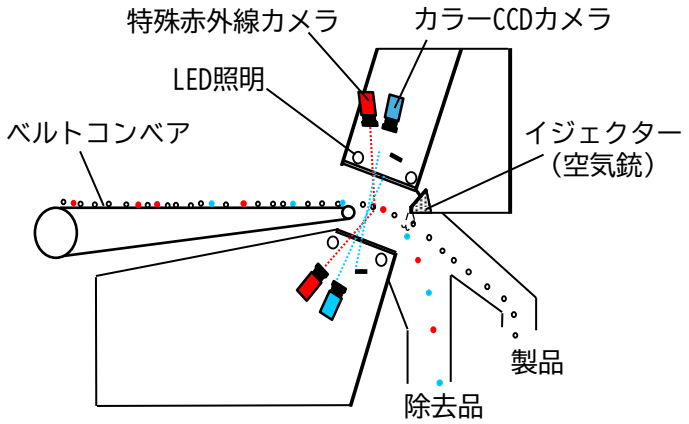


レタスの製品



変色したレタス
（異物と同様に除去する）

ここが凄い！②異物をピンポイントで除去する技術



秒速2.5mの高速で野菜を水平方向に投げ出して、空中を飛んだ瞬間にカラーカメラと特殊赤外線カメラで上下両面から同時に検査します。
異物を検出すると５㎜ピッチで並んだ空気銃がピンポイントで圧縮空気を噴射し、除去します。

ここが凄い！③野菜を脱水して解す技術

異物が野菜に隠れて見逃されることを防ぐため、高圧のブロワーで野菜を噴き上げて、野菜を傷めずに解します。
野菜に付着した水滴は検査の妨げになるため、同様の方法で除去します。



機種名	検査幅[mm]	処理量[kg/h]（野菜の種類による）
UDW-1-2EEFF	215	150～500
UDW-1-4EEFF	430	300～1000
UDW-2-4EEFF	860	600～2000
UDW-3-4EEFF	1290	900～3000

優秀技術賞

松本建設株式会社

M-CIM Pilot

開発背景

道路補修の担い手不足や熟練技能への依存、ICT施工の高い導入負担が課題。
既存の路面切削機を活用し、施工の効率化・安全性向上を目指した。

技術概要

道路補修に使用する、既存の路面切削機に後付けできるICT施工支援システム。
3次元設計データを用いた高度な切削ガイダンスと施工履歴管理を簡単に実現。

使用例

既存の切削機に後付けして使用します



独自技術：3次元データを用途別に最適化し、道路切削の施工支援・管理を一体化

01 3次元データの最適化

高密度の点群データを目的に応じて活用。
操作画面の見やすさと、測位・計算・施工に必要なデータ精度の両立を達成した。

02 切削作業を見える化

3次元設計データと切削機の位置・深さをリアルタイム照合し、オペレーターを支援。
施工履歴を記録し、管理に活用できる。

03 安全・積載量の管理

衛星測位によるマンホール等への接触警告や、切削廃材の積載量管理により現場作業を高度に支援。

従来技術との比較・導入効果

工程
70.13% 短縮

経済性
5.27% 改善

導入・運用
既存機に後付け
高価な専門の搭載機の代替として既存機を運用できる。

※工程・経済性はNETIS申請時の比較条件（施工面積1,000㎡、切削厚10cm）に基づく試算。現場条件により効果は異なります。

NETIS（国交省 新技術情報提供システム）登録番号：CG-260009-A ｜ 道路補修の生産性と安全性を高め、持続可能な社会基盤の維持に貢献。