

株式会社 丸昌

代表取締役社長 北田 承治 氏



茨城県坂東市に本社を置く株式会社丸昌は、環境に配慮したプラスチック再生原料をもとに、硬質ポリ塩化ビニル再生パイプ(以下、塩ビ再生パイプ)などを製造・販売しています。

現在、リサイクル製品の需要増加が追い風となり、同社は関東で唯一、塩ビ再生パイプを製造する企業として注目されています。

先行きが不透明な時代だからこそ「考動」し、企業価値を高めたいとする同社社長北田氏の熱い想いをお聞かせいただきました。

インタビュー日：2020年3月26日
〔聞き手：筑波総研(株) 取締役社長 野口 稔夫〕
〔文・写真：筑波総研(株) 主任研究員 富山かなえ〕

企業概要

本 社：茨城県坂東市生子2325

設 立：1976年7月8日

事業内容：硬質ポリ塩化ビニル再生パイプ「エムエスパイプ」・塩化ビニル管・継手協会認定REPパイプ・異形押出成形加工品の製造・販売

従業員数：22名

会社HP：<https://marusyo-pvcpipe.com>

関連会社：株式会社昭和樹脂、有限会社伸栄化工、プロフィール工業株式会社

御社の事業概要や少年時代の思い出、事業拡大の歴史についてお聞かせください。

■ 先見の明を持った先代、坂東市で創業

当社は、環境に配慮した廃プラスチックをリサイクルした再生原料をもとに、硬質ポリ塩化ビニル再生パイプ「エムエスパイプ」や異形押出成形加工品などを製造・販売しています。

当社の歴史は、実父で前会長の故光哲が起業したことに始まります。私たちの家は、埼玉県吉川市にありましたが、父は、日本経済の発展に伴う物流の効率化を鑑み、関東平野のど真ん中に位置する、ここ坂東市を創業の地に選びました。

1976年、押出機3台とともに走り出した当社は、順調に業績を上げ、1989年には、異形押出成形加工工場を建設しました。また、1997年、M&Aにて各種異形押出成形加工を得意とするプロファイル工業(株)を取得、さらに、2009年には当社の異形押出部門と統合し、つくば市内に工場を集約しました。

その他、2002年には電力用ケーブルの地中埋設用パイプの開発・製造を開始したほか、2014年からは葛飾区内において、ゼネコン向けの塩ビパイプカット事業を開始しています。



塩ビ再生パイプの原料となるプラスチック再生原料は、グループ企業の(株)照和樹脂から仕入れている

■ 関東で唯一、塩ビ再生パイプを製造

父は創業前、埼玉県吉川市でプラスチックの再生原料化事業を展開し、現在は当社のグループ企業である(株)照和樹脂に勤務していました。

当時、同社で扱っていた廃材は、今では懐かしいソノシートやレコード盤、卵パック、リンゴの仕切り容器、建材などでした。私は幼い頃から父に連れられて同社の工場に行き、廃材洗浄などを手伝いながら小遣い稼ぎをしていました。



押出機の特種金型を多数考案してきた社長の“秘密基地”

時に、父からハードな仕事を命じられましたが、今振り返れば、高度成長期を支えた一人の男の姿だったのだと、見つめ直すことができます。

大学卒業後は、宝石会社に就職しました。しかし、1年も経たないうちに、父から「経理担当者の視力が衰えたので、戻ってきてほしい」と懇願され、1989年に当社へ入社しました。

その6年後、「所沢ダイオキシン問題」が発生。当時、塩ビがダイオキシン発生の元凶とされ、当社も苦境を強いられました。しかし、当社の事業は、将来にわたって環境負荷の低減に寄与すると固く信じ、従業員とともに苦難を乗り越えました。

そして現在では、リサイクル製品の需要増加が追い風となり、当社は関東で唯一、塩ビ再生パイプを製造する企業として注目されています。

御社の強みや独自技術、グループ企業の特徴についてお聞かせください。

■ 創業以来、高品質な塩ビ再生パイプを製造

当社の強みは、一般的に使用されるJIS規格の塩ビパイプだけでなく、同業他社では取り扱いが無い規格も製造できる技術を保有していることです。



押出機で成形された塩ビ再生パイプを冷却する様子
現在、押出機は15台稼働中



塩ビ再生パイプの仕上がりを確認する熟練職人

再生原料は、廃材をリサイクルしているため、通常より10~25%ほど安く仕入れることができます。また、製品化した際、機能や品質が同等である場合は、当社の塩ビ再生パイプの方が約10%割安になるという特徴があります。

しかし、再生原料は性質にバラつきがあるため、加工前に状態を正しく見極め、軟化点を特定する必要があります。

また、お客様が要望するパイプの厚さや太さに合わせた押出機用の特殊金型の開発をはじめ、溶かした原料を機械から押し出すスピードや温度、圧力の細かな調整も必要です。

さらに加工後も、施工現場の方々パイプの端で手を切らないように、若手職人が一本一本角を落とすなど、丁寧な心配りを行っています。



パイプの端を加工している若手職人(手前)
パイプ内の塵を取り除いている若手職人(奥)

■ グループ内で、一貫生産体制を確立

当社は県内外のグループ企業と連携することで、廃材回収という“入口”から、製品化という“出口”まで一貫した生産を行える体制を築いています。

埼玉県には、廃硬質塩ビパイプの回収・粉碎事業を展開する(株)照和樹脂(代表:大川康夫)、廃プラスチックの粉碎・ペレット化事業を行う

(有)伸栄化工(本社:三郷市、代表:福本成明)、また、県内には、つくば市東光台に本社と工場を構え、当社の異形押出成形加工を一手に担うプロファイル工業(株)(代表:北田正哲)があります。

各社とは密接な業務連携体制を築いていますが、全社で独立採算制を採用しています。また、月に一度行われる連絡会議では、情報共有や新たな戦略への種まきなどを行っており、互いを高め合える関係を維持しています。



プロファイル工業(株)の工場内部(写真提供:(株)丸昌)

従業員への想いや良い人財が育ちやすい組織づくりについてお聞かせください。

■ 良さを認めて掛け合わせ、強い組織を創る

2005年にISO9001を取得した際、コンサルタントに頼ることなく、自社内で提出書類を作成しました。非常に大変でしたが、日々の業務を文章化したことで、社員が改めて自身の知識や経験の棚卸しやキャリアを見つめ直すことができましたと感じています。

良い人財を育て、そして、定着してもらうには、個々人の比較ではなく、その人の良さを認め、モチベーションを高めることが重要です。そして社員には、各々を補い合える知識や経験を持つ人間に成長してほしいと願っています。

また、当社の組織構造はピラミッド型ではなく、フラット型にしています。上から課題解決法の指示を待つのではなく、誰もがオープンに意見を言える環境の中で、一人ひとりの良い面を掛け合わせながら、困難を乗り越えています。

次に何が起きるか予想も付かない時代は、悩んでも前には進みません。失敗を恐れず「考動」することで、次代に通用する強い組織に成長していくと信じています。

新たな事業戦略についてお聞かせください。

■ 塩ビ再生パイプで日本の農業や漁業を支える

近年、当社の塩ビ再生パイプは、排水用だけでなく、工業用製品の部品や雑貨など、様々な用途に使用されるようになりました。今後はさらに活躍の場を広げ、日本の農業や漁業の発展にも貢献していきたいと考えています。

先日、アナゴ漁に使う仕掛け筒を神奈川県内のアナゴ漁業者に納品してきました。筒の外側には、プロファイル工業(株)の技術を駆使し、水の中でキラキラと光って見える小さな柄を施しました。これは、アナゴが光るものに反応するという特性を活かしたものです。

今後は、養殖への活用なども視野に入れながら、当社の製品を様々な形で展開することで、漁業の発展に寄与したいと考えています。



塩ビ再生パイプが農業や漁業の発展に大きく貢献していく日も近い

また、農業が盛んな坂東市に本社を置く企業として、塩ビ再生パイプを活用した農業振興にも力を入れていきたいと考えています。

例えば、イチゴのハウス栽培では、室内や土の中の温度を調整することで、作業の効率化や品質の向上を図ることができると言われています。

そこで、パイプの厚みを自由に加工できる当社の技術を駆使し、パイプ内を通る水やお湯の熱伝導率を調整することで、栽培に最適な環境を整えることができると考えています。

今後、導入していただいた関係者に協力を仰ぎ、改良点を洗い出しながら、事業のパッケージ化を図りたいと考えています。さらに、将来的には当社の三代目を継承予定の甥、哲大を中心に「アグリ部門」を新設し、当社の新たな事業軸へと成長していくことを期待しています。



アグリ部門の展望を語る営業の北田哲大氏

今後、さらなる事業拡大を目指すために必要な視点をお聞かせください。

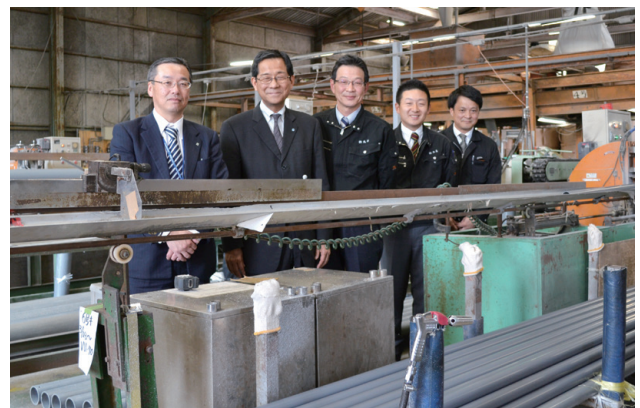
■ 「考動」こそが、次代を切り開いていく

当社の社是は「『考動』信に基づき、考を為し、動を行い、実と成す」と定めています。これは、頭で考えたことを即行動に移し、速やかに結果を出すという先代の想いが込められています。

先行きが不透明な時代だからこそ、全社員が常に自由な発想を持ち続け、どうすれば環境負荷の低減につながるか、と「考動」することで、企業価値を高めていきたいと考えています。

今後もお客様のご要望に真摯に取り組み、多くの方々から信頼していただける企業になるため、製品のさらなる品質向上、次世代への確かな技術の引き継ぎ、環境負荷低減を意識した新たな創造への挑戦を目指し、社員とともに「考動」してまいります。

この度は、長時間にわたり貴重なお話をお聞かせいただき、誠にありがとうございました。御社の今後益々のご発展をご祈念いたします。



北田承治社長(中央)、営業 北田哲大氏(中央右)、営業 山本雅也氏(右)、筑波銀行猿島支店 酒井支店長(左)と、聞き手・野口稔夫