



グループ内で金型製造から製品生産に至る一貫生産体制を確立し、環境への配慮と高付加価値製品の提供で社会に貢献とプラスチックで輝く未来をつくる

TOP INTERVIEW TP

テクノポリマー 株式会社 代表取締役社長 池上 伸也

いけがみ しんや

TCP テクノポリマー

商社機能と併せ、製造メーカーとしての一貫生産体制をグループ企業内で確立したテクノポリマー株式会社（本社：千葉県柏市）の池上伸也社長に、

企業の沿革や事業内容、また業界が抱える課題と対応策、人材確保や育成などについてお聞きしました。（聞き手：弊社社長 大森 範久）

設立当初は卸販売が中心で、主力製品はウレタンチューブ。技術力のある成形メーカーと強固な信頼関係を築く。

貴社の設立経緯についてお聞かせください。

社長 1997年（平成9年）2月、父の池上公清が55歳のとき、長年の経験と人脈を活かして有限会社テクノポリマーを設立したのが弊社の前身です。当時は工場を保有しておらず、プラスチックやポリウレタン資材の卸販売が主な事業でした。その後、株式会社へと組織変更し、翌年の1998年（平成10年）6月には父がテクノポリマー株式会社の初代社長に就任しました。

設立当初はプラスチックやポリウレタン資材の卸販売が中心だったんですね。

社長 中でも主力製品はウレタンチューブでした。この

製品は引張強度が高く、耐候性・耐摩耗性・耐衝撃性に優れた特性を持っていて、一般空気圧工具・機器や冷却水の配管など多くの用途に使用されています。

しかし、製造にあたっては成形温度の管理など繊細さが求められ、経験豊富なベテラン職員の技術が必要なので、対応できるメーカーは限られていました。これら技術力の高い成形メーカーとは前社長である父の代から強固な信頼関係を築いており、ウレタン製品の安定供給体制を確立していたことが弊社の最大の強みでした。こうした状況を背景に、根っからの営業マンだった父の努力もあり、弊社は取引先を拡大していきました。

大阪営業所を開設し関西方面での営業を推進。 大企業との新規取引に成功するなど、現在に至る当社発展の足がかりを築く。

池上社長は、新卒で貴社に入社されたのでしょうか。

社長 私は京都の機械工具メーカーに勤めていましたが、36歳のとき、不慮の事故に遭った父をサポートするために急遽勤務先を退職し、テクノポリマーに入社することになりました。「自分の道は自分で切り拓け」というのが

父の昔からの教えであり、それまで自分の仕事に励んできた私にも強い想いがありましたので、いきなり本社勤務ではなく、京都に居住していた土地勘を活かして関西方面での営業推進を図ろうと考え、2002年（平成14年）7月にテクノポリマー大阪営業所を開設しました。



取材風景
左：常陽銀行柏支店 工藤 一也支店長 中央：池上 伸也社長 右：大森 範久社長

それで、貴社には大阪にも営業所があるんですね。

社長 設立以来、ウレタンチューブの成形メーカーとの技術的なネットワークを活かし、多様化する顧客ニーズを的確に捉え、現在も取引を継続している大手企業との新規取引に成功したことで、大阪営業所の開設は弊社の発展の足がかりとなりました。2009年（平成21年）には、成形メーカーであるY'sテクノ株式会社の設立に際して、父と私が出資してウレタンチューブなどの仕入体制の強化を図りました。

プラスチック製品の射出成形を得意とする富山の工場を吸収合併。 自社内に製造メーカーの機能も保有する商社へと業態転換。

貴社は北陸に成形工場を保有されていると伺いましたが、どのような経緯なのでしょう。

社長 2016年（平成28年）8月に、富山のアルプス樹脂工業株式会社を吸収合併し、テクノポリマー北陸工場アルプス樹脂を開設しました。この会社は射出成形を得意としており、それまでの押出成形に特化していた弊社の業務範囲に幅を持たせることができると考えました。結果として、自社に製造メーカーとしての機能を持つ商社へと業態を転換しました。

ため、強固な信頼関係が築かれていました。しかし、射出成形の受注比率が増加傾向にある中、経営者の高齢と後継者不在を理由に廃業を検討していたとの連絡がありました。私は2019年（令和元年）5月に二代目としてテクノポリマーの社長に就任しましたが、当時は専務としてアルプス樹脂工業の経営陣とじっくり打合せを行い、弊社で提示した条件で合意が得られ、双方が納得する形でM&Aを実現することができました。



北陸工場アルプス樹脂

吸収合併したアルプス樹脂工業との取引は長かったのでしょうか？

社長 かなり以前から射出成形品の量産を依頼していた



プラスチック製品（薄肉品・肉厚品）



シリコン製品（シリコン小銭入れ・シリコンボトル）



自社ブランド製品「花材シリーズ」

金型の製造も内製化し、金型製造から製品生産に至る一貫生産体制を確立。 グループ内の企業間連携を高め、グループ会社全体での業容拡大を目指す。

貴社は東京に金型工場も保有されていると伺っておりますが、

社長 2020年（令和2年）6月に、射出成形用の金型を製造していた東匠TEC株式会社から事業を譲受して、金型工場であるテクノモールド株式会社を設立しました。経緯としては、経営難に陥っていた東匠TEC株式会社を支援していた商社から、弊社に白羽の矢が立ちました。理由は、弊社が射出成形工場を運営していることと、責任を持って社員の継続雇用を果たすであろう会社だからということでした。我々にとっても成形と金型はワンセットであることから、挑戦に値するお話をいただいたと強く感じました。その結果、金型製作の入り口から製品生産の出口に至る一連の工程が、ワンストップで対応可能になりました。商社機能で複雑化・多様化する顧客ニーズを先行して捉え、付加価値の高い製品提供を実現することで、顧客満足度を一層高め、今後の業容拡大につなげたいと考えています。

その結果、現在は金型製造も内製化しているのですね。

社長 金型製造の内製化により一貫生産体制が確立し、仕様や価格面でも対応できる領域が一気に拡大しました。営業面においても、これは大きなプラスです。グループ会社のテクノモールド株式会社は財務面でまだ少し課題が残っている状況ですが、黒字に転換するのはもうすぐだと思えます。2024年（令和6年）には持株会社のテクノホールディングス株式会社を設立し、テクノポリマーとテクノモールドがその傘下に入りました。これからはグループ内における経営資源の最適化を図り、企業間連携を高めることでグループ会社全体の業容拡大を目指します。

ここで、代表的なプラスチック製品の成形方法についてお聞かせください。

社長 成形方法はたくさんあるので、弊社で取り扱っている代表的な方法を三つお話しさせていただきます。

一つ目は押出成形です。加熱して熔融させた合成樹脂を文字通りところ

てんのように押し出して、連続的に成形する方法です。工業製品から医療関連まで幅広い産業で採用されているチューブやロープ（丸紐）をはじめ、緩衝材などの丸や四角でない様々な形状の押出品を製造する際に用いられます。

二つ目は射出成形です。合成樹脂を加熱して溶かし、金型に送り込んだ後に冷却することで成形する方法で、注射器で液体を注入する様子に似ているので射出成形と呼ばれています。複雑かつ多様な形状の部品を連続して素早く大量に製造することができるため、日用品をはじめ工業製品や医療関連など幅広い分野の製品に利用されています。

日用品から医療関連の製品まで、幅広い製品に対応しているのですね。

社長 そして三つ目は真空成形です。あらかじめ成形した樹脂（プラスチック）のシートを成形材料として、加熱し溶融化したシートを金型の上に置き、シートと金型の間を真空状態にして、シートを金型に吸いつけることで成形する方法です。身近なところでは、コンビニエンスストアやスーパーで売っているハサミやホチキスなどのパッケージが該当します。プラスチックカバーと厚紙に挟まれて Gondola に陳列されていますが、そのプラスチックのカバーがこの方法で作られています。



プラスチック製品製造業界はさまざまな課題を抱えており、 個社別の取り組みが求められている。 当社では「SDGs宣言」で4つのテーマを掲げ、社会に発信中。

プラスチックの成形には様々な方法があることがわかりました。プラスチック製品は私たちの生活に密着していますが、業界における課題についてお聞かせください。

社長 プラスチック製品製造業界では、製品の製造工程や運搬時に排出されるCO₂排出による地球温暖化や、プラスチック原材料の消費による原油資源の枯渇、またマイクロプラスチックによる海洋汚染など、多くの課題への対応が求められています。このため、事業者レベルではSDGsのなかでも特に「つくる責任、使う責任」や「海の豊かさを守ろう」といった目標に対する個社別の取り組みが求められています。

貴社では具体的にどのような取り組みをされているのでしょうか。

社長 弊社では2023年（令和5年）5月に、事業を通じたSDGs達成に向けた宣言を行いました。「お客様満足度と合成樹脂製品の品質向上を常に追求し、製品の品質安全性を確保すること」「環境に配慮した設備の更新・導入や3Rの推進によりCO₂排出削減に向けた具体的な行動を企画し、環境保全に取り組むこと」「健康経営優良法人の

指定や多様な人材が活躍できる労働環境の創出を目指し、社員が活躍できる職場をつくること」「環境・医療・健康に配慮した自社製品やサービスの企画により社会課題解決に貢献し、地域と共に成長するために地域を盛り上げ、地域人材の積極採用など地域社会への貢献を行うこと」の4つのテーマを掲げて社会に発信しています。弊社のSDGs宣言は、審査業務を行う株式会社GCCジャパンのSDGs認証において、最高ランクの三ツ星認証を受けています。



SDGs宣言



SDGs認証

自然界へと循環するプラスチック製品もあるが、コストが高く、即時普及は困難。 新素材の開発とともに使用済み資源の処理についてもフォーカスされるべき。

環境に配慮したプラスチック製品とはどのような製品なのでしょうか。

社長 弊社で取り扱う代表的な資材として「生分解性プラスチック」が挙げられます。この資材は通常のプラスチックと同様に使用することができ、使用後は自然界に存在する微生物の働きで水と二酸化炭素に分解されて自然界へと循環するプラスチックです。「生分解性プラ」が略称ですが、この生分解度は国際的に規定された試験方法と定められた基準により審査され、さらに重金属等の含有物、分解過程（分解中間物）での安全性などの基準をクリアした製品だけが、生分解性プラマークをつけることができます。

こうした環境に優しい製品の普及が、今後進んでいくのでしょうか。

社長 残念ながら現状では原料価格が数倍する物もあり、なかなか採算が合わず、現実的にはすぐに普及するとは言い難い状況です。少し前に環境問題を意識した一部のコンビニエンスストアやコーヒーショップがストローをプラスチックから紙に変更しましたが、紙の耐久性の問題や飲み物の味を阻害するとの消費者意見を反映し、再度プラスチックに戻したことが報道されています。これは、それだけプラスチックが私たちの生活の一部で、かけがえのない製品だという証です。

プラスチックに関しては様々な課題がありますが、現在の私たちの生活から切り離せない素材と言えますね。

社長 経済産業省のHPでは、プラスチックの原料となる化石資源の代替として、CO₂を使った「人工光合成」と呼ばれる技術から生み出される新しいプラスチック原料の研究（カーボンリサイクル）に関する記事が掲載されています。また、鉄・プラスチック・木は生活に密着した重要な資源ですが、カーボン繊維の開発など新素材により軽量化が実現できれば、製造から運搬に至る全ての工程でコスト削減が期待できるので、引き続き状況を注視したいと考えています。それと並行して、使用後の廃棄

処理に関する設備を充実させる必要があると思います。日本は世界第2位のCO₂排出国ですが、使用済み資源を分別してリサイクルに回す設備や施設があまりにも不足していると感じています。使用済の製品をどのように処理するかについて、よりフォーカスすべきだと考えています。

生分解性プラスチック製品



農業用マルチフィルム

ゴミ袋

マーケテープ

出所：日本バイオプラスチック協会WEBページ

人材確保については文系理系にはこだわらず、新卒採用も視野に入れる。 持続可能な企業経営を目指し、若者を育てることを意識して人材育成に注力。

ここで話題を変えまして、人材に関してお話を伺いたいと思います。人材不足が深刻化していますが、貴社での人材確保の状況についてお聞かせください。

社長 弊社の本社、営業所、工場所在地は分散していますが、近隣に住む地域人材の積極的な採用に注力しています。これまでは中途採用が中心でしたが、昨年6月には新卒採用も視野に入れ、茨城県鹿行地区の高校生157名が参加したアントラーズのビジネスクラブ主催の合同企業説明会に初めて参加しました。

貴社の社員の比率としては、理系出身の方が多いのでしょうか。

社長 弊社にはJリーグ1部所属の鹿島アントラーズOBをはじめ、体育会系の社員も多数在籍しています。彼らの何事にも真正面から取り組む姿勢は好印象で、社内の雰囲気もポジティブになります。仕事上の課題を解決するためにはチーム力が重要ですが、そうした局面において、ワンフォアオール、ときにはオールフォアワンのチーム力を発揮してくれる貴重な存在です。そのため、採用においては文系理系には特にこだわっていません。

貴社には鹿島アントラーズのOBの方も在籍されているのですか。

社長 地域社会への貢献の一環として、スポーツを通じて地域・社会に貢献していくことを掲げています。鹿島アントラーズとのビジネスパートナー契約では、スポーツを

通して社会を明るくするだけではなく、サッカー選手のセカンドキャリア開拓の一助として、現在も元Jリーガーが弊社営業として力を発揮してくれています。また、地域の少年サッカークラブへの協賛や児童の体幹トレーニング教室への協賛など、地域の未来を担う子供たちをサポートする活動にも微力ながら力を入れています。



企業説明会



鹿島アントラーズOB社員による講演



観戦ツアーの様子



新入社員の研修

人材の育成についてはいかがでしょうか。

社長 弊社には商社事業と製造事業の二面性があり、幹部クラスが2名、他に所長クラスの人材が多数おりますが、専門知識を必要とする難しい仕事のためか、入社しても辞めてしまうケースが散見されました。そのため、キャリアパスを明確にし、全社員を対象に定期的なセミナーの受講をカリキュラムに組み込んでおり、あと半年程度で1クールが修了する予定です。年代的にも50代の次の世代が30代になってしまい、40代の層が薄い状況のため、これから持続的な企業経営を目指すにあたり、若者を育てることを意識して人材育成に注力していきたいと考えています。

「できません」とは言いません。現状に満足せず、「なぜ」と改善し続けることを重視。高付加価値のサービス提供により顧客満足度を高め、持続可能な企業経営を目指す。

改めて貴社の経営理念についてお聞かせください。

社長 弊社の経営理念は、合成樹脂を通じてお客さま及び社会に信頼され、安心して使用いただける製品を提供し続けること、そして弊社の原動力となる社員及び関連会社の皆さまの生活が幸せで豊かなものであるように努力し続けることです。この経営理念の実現に向けて、弊社では行動指針を5つ掲げています。

行動指針で特に重視している項目はございますでしょうか。

社長 5つの中でも特に重視しているのは、「お客さまからの問い合わせに対して『できません』とは言いません。」という項目です。これは何も考えず、単純に何でも受注しますという意味ではなく、「どうすればできるのか」を考え続け、よりよい製品づくりに結びつける取り組みとして掲げました。最初から「できません」と切り捨てず、どうすればできるのかを考えることで、社員一人ひとりが成長し続けてほしいという思いが込められており、こうした取り組みは社員に最も体现してほしい姿勢だと考えています。

また、現状に満足せず「なぜ」と考え改善し続けることは、「どうすればできるのか」を考察していく上で欠かさない姿勢だと私は考えています。

PRをお願い致します。

社長 プラスチックには課題もありますが、優秀な素材であり、私たちの生活の隅々にまで浸透しています。このため、社会的な大きな変革を待つのではなく、自分たちでできることから取り組む必要性を強く感じており、メーカーである弊社としても環境に配慮した素材の選定や排出する炭素の削減に取り組むことで社会に貢献していきたいと考えています。

また、営業面では今年の4月に大阪営業所から独立して福岡営業所を設置します。関西方面の営業をより一層強化できる見通しです。弊社の製品や高付加価値のサービスを広範囲のお客さまに提供することで、顧客満足度を高め持続可能な企業経営を目指していきたいと思えます。

COMPANY PROFILE テクノポリマー 株式会社

会社沿革

1997年(平成9年)2月	池上公清らがプラスチック、ポリウレタン資材の販売を目的として有限会社テクノポリマー設立	2016年(平成28年)8月	アルプス樹脂工業株式会社を吸収合併し、北陸工場アルプス樹脂を開設
1997年(平成9年)7月	資本金を1,000万円に増資し、有限会社テクノポリマーからテクノポリマー株式会社へ組織変更	2019年(平成31年)4月	ISO9001の認証を取得
1998年(平成10年)6月	池上公清が代表取締役社長に就任	2019年(令和元年)5月	池上伸也が代表取締役社長に就任
2002年(平成14年)7月	大阪営業所を開設	2020年(令和2年)6月	東匠TEC株式会社から金型製作業の事業譲渡を受け、100%出資子会社として金型工場であるテクノモールド株式会社を設立
2009年(平成21年)12月	Y'sテクノ株式会社設立に際し、池上公清、池上伸也が個人出資	2024年(令和6年)3月	持株会社のテクノホールディングス株式会社を設立、テクノポリマー株式会社の全株式を取得
2012年(平成24年)2月	本社を現在地(千葉県柏市中央1丁目6-3)に移転		

会社概要

テクノポリマー 株式会社
 代表取締役社長 池上 伸也
 本 社 〒277-0023 千葉県柏市中央1丁目6-3
 ラフオンテン島崎2F
 電 話 04-7160-3210
 F A X 04-7160-3214
 U R L <https://www.techpoly.co.jp>
 設 立 1997年(平成9年)2月
 資 本 金 1,000万円
 従業員数 40名
 事業内容 各種樹脂製品の金型製作・成形品・加工品の販売
 各種原料の仕入・販売

<大阪営業所>
 〒541-0045 大阪府大阪市中央区道修町2-2-5
 イヌイ第2ビル3F

電 話 06-6228-9773
 F A X 06-6228-9775

<北陸工場アルプス樹脂>
 〒938-0837 富山県黒部市田家野1520

電 話 0765-52-0604
 F A X 0765-52-3213

<東京出張所>
 〒121-0836 東京都足立区入谷9-28-17

電 話 03-5647-8410
 F A X 03-5647-8510

<テクノモールド 株式会社>
 〒121-0836 東京都足立区入谷9-28-17

電 話 03-5647-8410
 F A X 03-5647-8510