



福岡銀行

九州の食を、世界へ。

念願の新本社・工場が完成し

50周年に向け新たなスタートを。

株式会社

やまやコミュニケーションズ

代表取締役社長執行役員

CEO兼COO

山本正秀氏

やまもと まさひで

取引店／福岡銀行本店営業部

■会社概要

創業:1974年／設立:1976年／所在地:福岡県糟屋郡篠栗町／資本金等:14億円／従業員:1,555名(2023年2月末時点)／事業内容:辛子明太子製造販売・水産物及び一般食品加工製造販売・外食事業／事業所:(本社)福岡県糟屋郡篠栗町(事務所)東京都中央区、大阪市淀川区、名古屋市熱田区、宮城県塩竈市

会社ホームページは
こちらからどうぞ!





新本社前(左から山本社長、五島頭取)

「やまや」から

「やまやコミュニケーションズ」へ

「やまやコミュニケーションズ」は2023年4月15日に、福岡県糟屋郡篠栗町に本社・工場を移転しました。場所は篠栗北地区産業団地（通称・IRUGASA^{イルガサ}）で、福岡市東区松島にあった本社、4つの工場、研究開発棟、通信販売・コールセンターなど全てを集約しました。篠栗の町や山々を見渡す高台にあり、私たちが目指す「Made in KYUSHU」を実現する、理想的な環境が整ったと思っています。

そもそも、当社の起源は1974年、父現在の名誉会長の山本秀雄^{ひでお}が、それまで勤めていた水産卸問屋を辞め、自宅台所で辛子明太子の製造開発をしたところから始まります。創業時の社名は「山本物産」。今につながるやまやの辛子明太子は、こんな父の熱意から生まれました。ちょうど日本は高度経済成長期の後押しで、新幹線で日本各地に旅行ができる時代になっていました。博多のお土産として辛子明太子が人気となり、工場が24時間稼働するほどの忙しさの中で、会社も成長してきました。

1981年には社名を「株式会社やまや」に変更。その頃、海外では「オリエンタルキャビア」として知名度が上がりつつあったことから、1985年にはアメリカでの辛子明太子販売に進出。1988年に、福岡市東区松島に本社・本社工場を新設しました。

私は、1993年に東京大学経済学部を卒業し、商社に勤務していましたが、1998年にやまやに入社。2000年4月、30歳の時に代表取締役社長に就任しました。同時に社名も「株式会社やまやコミュニケーションズ」に変更しています。この社名の「コミュニケーションズ」は、お客様や社員、地域の方々とのコミュニケーションを大切にしたいという願いを込めたものです。今でこそ「コミュニケーションズ」という名前の会社が数多くありますが、その当時は非常に珍しいものでした。

それまでは百貨店やスーパー、市場といったBtoBの事業がメインだったのですが、ちょうどその頃からEC、いわゆるインターネット通販が普及し始めていました。私たちもインターネット通販はもちろん、その頃に増えしてきた大型ショッピングセンター内などに直販の店舗を増やし始め、BtoCつまりお客様と直接



お取引をする事業も展開していくようになっていきました。

新商品、新業態の店舗を次々に 目指すのは「Made in KYUSHU」

1998年に発売した「めんたいマヨネーズタイプ」に始まり、辛子明太子もさまざまな味わい方が生まれています。また、定番の辛子明太子は日常づかいというよりも贈答品といった意味合いが大きくなり、さらには博多の特産品として観光客に親しまれる味へと変化していきました。

そのような流れの中で、現在は直営店を拡大するよりも、観光客に親しまれるような店舗展開を始めています。例えば2020年



山本社長

2月、太宰府店に明太フランスの専門店「YAMAYA BASE DAZAIFU」というテイクアウトカフェを併設しました。明るい店内で、若い世代や観光客の方も気軽に立ち寄ることができ、食べ歩きのおともとしても好評をいただいています。

私たちは辛子明太子を主力商品としつつも食全体、特に九州の味をもっと広く知ってほしいと願ってきました。その一つが「博多もつ鍋やまや」です。実は、最初の出店は福岡でなく東京。その当時、まだ東京でなじみがなかった本格もつ鍋を提供したところ、これが評判となり、今では関東、関西、博多から北海道まで、店舗が拡大しています。「やまや」といえば「もつ鍋」といったイメージが強くなっている地域もあるほどです。このもつ鍋から生まれたミールキットは、現在、ふるさと納税の返礼品にも選ばれています。

当社は、2024年には創業50周年を迎えます。私たちは「九州から世界へ、やまやスタンプドを。」というビジョンの下、九州の食をブランド化する「Made in KYUSHU」を掲げ、国内外に九州の食をアピールしていきたいと考えています。新しい挑戦としては、



1.フリーラウンジでの対談風景／2.オフィスフロアを見学／3.広々としたフィットネスエリア／4.明太子の製造工程を見学／5.6.レストラン・マーケットを見学。人気商品を手に記念撮影／7.創業以来受け継がれてきた匠のたれに168時間じっくり漬けた明太子／8.宮崎県産南高梅を使用したリキュール「うめにゃん」。インターナショナル・ワイン・アンド・スピリッツ・コンペティション2023で金賞を受賞／9.「乳酸菜」シリーズ／10.やまや総本店の外観／11.企業メッセージ

Yamaya Factory Terrace



前列左3人目から山本社長、五島頭取、藤善本店営業部長(福岡銀行)

2021年3月に福岡県朝倉市に誕生した「朝倉マルシェ 果樹蔵」があります。ここは旬の野菜や果物を味わう食事、そしていちご狩り体験が楽しめる施設となっています。

また、宮崎県西都市にある老舗の焼酎酒造場を「やまや蒸留所」と改名し、宮崎県産の柚子や梅、日向夏のリキュール、宮崎県の特産である「へべす」を使ったクラフトジンなど、新しい商品を次々と生み出しています。2023年1月には、九州産の野菜や果物に乳酸菌を組み合わせ生まれた食品ブランド「乳酸菜」を販売開始。その中でも、大豆由来の「フルーツイバター」が、早くも話題になっています。2023年3月には、食に向き合う当社の姿勢を体現する旗艦店として「やまや総本店」を福岡市中央区白金にオープンしました。辛子明太子を堪能できるランチや季節のフルーツを使ったスイーツ、お土産を提供する「白金小径」と、完全予約制で九州の食をテーマとした割烹料理を提供する「膳」のふたつの店舗で構成されており、さまざまなシーンでご利用いただけます。このように新しいアイデアも次々と形にして、九州の食材や食文化の魅力を皆様にお届けしてまいります。

自由な発想が生まれる 新しいオフィス空間 レストランや工場見学も

この春完成した本社・工場には、これまで点在していた機能を集約しました。まずこだわったのが1階のオフィスフロアです。スタッフの席を固定しないフリーアドレス制にし、一人一人にノートパソコンとスマートフォンを支給しています。好きなスペースで、好きなスタイルで、仕事ができるようになりました。フロアには壁がなく、デスクも広いテーブル席やソファタイプなどさまざまあり、気候が良い時には外のテラスで仕事をするのも構いません。篠栗の自然を眺めながら、気持ち良く仕事ができると思っています。

勤務制度については、移転を機にフレックスタイム制を導入しており、リモートワークも可能です。駐車場も広くマイカー通勤は問題ありません。最寄りのJR篠栗駅からも徒歩15分ほどで、移転により通勤する場所が変わったことが大きく問題になることはありませんでした。自由な空間で、自由にコミュニケーションがとれることで、新たな発想が生まれることを

期待しています。

また、以前から「健康経営」を掲げており、オフィスのすぐ横には、本格ジム、ヨガなどのレッスンができるスタジオ、男女別のシャワールームを備えたフィットネスエリアも設けました。ここは業務時間内でも利用が可能です。気分転換はもちろん、体力づくりなど自由に使ってほしいと思っています。

2階はどなたでもご利用できるレストラン、マーケット、工場見学ができるフロアや辛子明太子の漬け込み体験などができるキッチンスタジオを設けています。レストランは社員食堂でもあるのですが、この地域の皆様にも、ぜひ気軽にご利用していただきたいと開放することにしました。

スタッフも新しい環境で、生き生きと働いています。お互いのコミュニケーションも増え、「コミュニケーションズ」と掲げた社名がようやくこの場所での実現できたと感じています。今、プロジェクトのリーダーはなるべく若手に任せ、次世代の幹部を育てていきたいと考えています。この理想的な新しい環境で、好奇心を持って自主的に課題を見つけ、解決できる、そんな若手が育つことを期待しています。

■ インタビューを終えて

福岡銀行 取締役頭取 五島 久



1974年創業の当社は、様々な商品ラインアップや販売チャンネルで、九州の食の魅力を発信する企業として成長を続けています。

「やまや」のプレートが鮮やかな新本社・工場は、篠栗町の小高い丘の上にあります。レストランや工場見学など一般向けにも開放されています。また、働きやすさを最優先したオフィス空間は、自由なコミュニケーションによって新しい発想がどんどん生まれそうです。ここが町のランドマークになるとともに、当社の「Made in KYUSHU(九州の食をブランディングする)」を実現するイノベーションセンターとなる日も近いことでしょう。



熊本銀行

八代の地で三十年。

高精度の品質で期待を超え続ける

プラスチック加工の技術者集団。

株式会社 藤興機

代表取締役

藤森 寛光氏

専務取締役

藤森 仁文氏

取引店／熊本銀行 八代支店

■会社概要

創業:1993年／設立:1995年／所在地:熊本県八代市／資本金:1,000万円／従業員:75名(2023年7月現在)／事業内容:工業用プラスチック製品加工全般(プラスチック精密切削、組立加工、半導体・液晶製造装置関連設計・製作)／事業所:本社工場、みなと工場

会社ホームページは
こちらからどうぞ!





株式会社 藤興機

2023年2月に竣工した本社工場前にて(左から藤森仁文専務、藤森寛光社長、野村頭取)

身に付けたプラスチック加工技術をもとに30歳で独立起業

創業30周年を迎えた当社は、工業用プラスチックの切削加工と組立（接着・溶接）技術を有しており、半導体製造装置、医療・理化学機器、自動車製造ライン、食品ライン、アミューズメント筐体といった多様な製品を、幅広い業界に高い品質で提供しています。

宮崎県都城市で生まれた私（寛光社長）は、20歳の時に関西のプラスチック加工の会社に入社。それから10年間、エンジニアとして技術を磨きながら営業としての経験も積み、独立して事業を始めました。起業した当初は八代郡（現・八代市）千丁町で樹脂加工を手がけて、めつき装置向けプラスチック加工品の出荷をおこなっていました。世の中がバブル崩壊後の景気後退に苦しむ時代に、自宅の隣に小さな工場を構えてコツコツと仕事に打ち込んだものです。

ちなみに、社名の「藤興機」は、藤森の「藤」に、「機械を興す」と書きますが、「何も無いところから何かをつくる」会社でありたいという、ものづくりの精神を表しています。

創業から2年後の1995年に有限会社を設立し、さらに翌年には、お客様からのニーズの高まりに応じて、液晶・FPDパネル製造装置向けプラスチック加工品も手がけるようになりました。その後、社内設備を増設しながら、半導体

製造装置向けプラスチック加工品などの製作にも乗り出し、2007年、手狭になった工場を新築移転して株式会社へと組織を変更し、順調に事業を拡大していきました。

リーマン・ショックを機に大手メーカーとの取引開始へ

ところが、移転の翌年となる2008年にリーマン・ショックが起きると、その影響で仕事は激減。何とかしなければと思い立って足を運んだのが、これまで取引のなかった大手メーカーです。大手との関係性を構築できれば、景気の波に左右されにくい経営基盤を確立できると考えたからです。会社員時代の10年間で、エンジニアとしてだけでなく営業のノウハウもしっかりと身に付けていたため、取引先の開拓はできるといふ勝算もありました。

営業努力のかいあって、2010年には大手半導体製造装置メーカーとの取引を開始できました。しかし、それまで経験のなかった大手との取引は、最初のうちは苦労の連続でした。まずは、パソコン機器や製造設備などの拡充で準備をしなければなりません。取引先ごとの仕様や製造ルールの違いに戸惑うこともありました。

自身の職人的な視点から仕上がりに問題のない製品でも、品質のルールがきっちりした



5



3



1



6



4



2



藤森寛光社長

相手には通用しません。これまで以上に細かい点にも気を配らなければ、大手の要求水準に因應られないと思われました。

そういった意味では実に大変な時期でしたが、当社にとっては、技術力を向上させると同時に品質管理の厳しい目を養うきっかけとなりました。「技術者集団」を自負する当社としては、成長につながる経験であったと思います。

強みは高度な加工技術と 万全の品質管理体制

大手メーカーの仕事をお願いする経験を通じて、当社は技術者集団として、確かな「技術力」と「品質力」を手に入れました。

私たちが手がけるプラスチック加工製品について、「型に流し込むだけ」と思われる方がおられるかもしれませんが、まったく違います。もちろん多種多様な工作機械を取り揃え、それら

使つての加工作業はありますが、いずれも精緻な仕上げを要求される製品ばかりですので、仕上げの段階では職人的な細かい手仕事が必要不可欠なのです。それぞれに高度な技術が求められ、そうした技術は、ベテランの職人から若手へと受け継がれています。当社は、「お客様のご要望を何でも形にする」ことを使命と捉えており、職人の確かな技術力でお客様からの期待に応え続けているのです。

そして、高水準の加工技術だけでなく、お客様からの信頼を得られる製品を送り出すための「品質力」も、当社の強みといえるでしょう。

ミクロン単位の精度を実現するために専用の検査棟を設け、工場内の温度管理を徹底した環境の中で検査専門の検査員が各種測定器を駆使して入念な検査をおこなっています。最終検査前の工程内検査に関しても、一工程で2名以上がチェックするといった具合に、何重もの検査工程によって万全の品質管理体制を構築しています。

その結果、不良品の割合が0.1%でも品質管理が優れているとされる業界の中で、当社は、直近の納品事例でいうと0.008%という高水準を達成しています。これはつまり、出荷された製品1,000個のうち不良品が1個程度であれば、製造業者として優秀なほうであるとされる状況において、当社の場合、不良品の割合が12,500個のうち1個であるということです。

現在も大手メーカーからパートナー企業と



11 9



7



10



8

1.対談風景／2.新本社工場見学の様子／3.プラスチック加工品の説明を行う藤森寛光社長／4.新工場の特徴を説明する藤森仁文専務／5.工場でも多くの女性が活躍している／6.製品加工作業の様子／7.高い品質を保つために欠かせない検査作業／8.一度に2つの製品を加工できる特注のNCルーター加工機／9.新本社工場の社員食堂／10.プラスチック精密切削を極める「みなと工場」※(旧本社工場)／11.企業メッセージ



新本社工場前にて。前列左3人目から藤森仁文専務、藤森寛光社長、野村頭取、平野支店長(熊本銀行)

して選ばれ続け、納品物に対してお褒めの言葉をいただける事実こそ、当社製品の品質の証しといえるのではないのでしょうか。

30周年の節目を迎え 二拠点体制で次のステージへ

創業からちょうど30周年の本年2月に、新本社工場が竣工して3月から操業を開始できたのは喜ばしいことだと感じています。2007年の工場新築・移転の際と同様、今回の新工場建設でも熊本銀行さんには大変お世話になりました。

プラスチックの精密切削を極める旧本社工場(みなと工場)に加えて、接着・溶接などの組立加工に特化した旗艦工場となる新本社工場が動き出したことで生産の二拠点化が実現しました。それぞれの持ち味を磨きながら両輪の生産体制でニーズに柔軟に 대응していければと考えています。

また、会社として節目の年を迎えるとともに、私自身も還暦となりました。今後は、ライフサイエンスメーカーでの開発・設計経験をもとに当社へ入社し、製造現場の経験を積んで、現在は経営企画を担当している長男(仁文専務)に経営を引き継いでいくつもりです。若い世代を率いながら、次の10年、20年、30年へ向けて、時代に応じた新たな組織をつくっていただければ



藤森仁文専務

取引先、従業員、地域との絆を大切にしたい先に開ける未来

たらと願っています。

プラスチック製品加工の仕上りの精度や業務効率をいっそう高めていけるような生産管理体制にしていきたいために、私(仁文専務)が力を注いでいるのが、社内DXの推進です。現在、新本社工場の新たな環境で仕事の精度をより高める生産管理システムの開発に取り組んでいます。

当社は、企業理念に「先義後利」を掲げています。お客様はもちろん、私たちの身近な人との関係において、相手の立場や気持ちに寄り添い、まずは、義理や道義に応えることを優先する。とにかく相手に与えることを大切にしたと思っています。

その企業理念のもと、当社は技術力と品質力に加えて、「対応力」も強みのひとつとして

います。受注した製品を生産するだけでなく、お客様の現場に伺ってお困り事をヒアリングし、ご要望に合わせた最適な製品を提供することで、より強固な信頼関係を築いています。

また、当社では近年、「熊本県／ブライト企業」「八代市未来チャレンジ企業」「熊本県／よかボス」「経済産業省／事業継続力強化計画」「熊本県SDGs登録事業者」の認証・認定を得ています。これらは当社従業員の意識向上と誇りを醸成するきっかけとなっていますが、こうした肩書きは、働きやすい環境を整えるのに会社が前向きであるという宣言でもあるのです。

そのような取り組みやダイバーシティを進めていく中で、製造業ながら男女比率が約6・4となり、女性でも働きやすい環境が整っています。

また、当社の従業員の平均年齢は33・6歳となっており、若い世代も活躍しています。技術力を高め、今後の会社を担う人材に成長してくれることを期待しています。

今後は、プラスチック加工で培ってきた専門技術を更に向上させ、お客様からの要望をタイムリーに応えながら、変化の激しい世の中でもニーズに対応できる企業体で継続的な発展を図り、期待を上回るサービスを提供し続けます。その中で、従業員の豊かさの追求と雇用機会を創出しながら、地域イベントへの支援・参加などを通じて地域の発展にも寄与し、人と社会に奉仕する企業を目指してまいります。

■ インタビューを終えて

熊本銀行 取締役頭取 野村 俊巳

エンジニア兼営業として身に付けた技術と営業力をもとに八代で創業され、プラスチック加工の確かな技術力で事業規模を拡大しながら、半導体事業にも進出。TSMC進出によってますます期待が高まりつつある半導体企業の一大集積地、熊本において、その一翼を担う企業としての活躍が予想されます。

また、社員の男女比率が約6:4と製造業の会社では比較的バランスがよく、ダイバーシティ、スマートファクトリー化の取り組みなど、誰もが働きやすい環境の整備にも注力しておられます。地域活性化の原動力として、さらなる発展を遂げられるのを願っています。





十八親和銀行

事業経験を活かして 持続可能な循環型社会の 構築に挑む。

有限会社 海野清掃産業

代表取締役
海野 泰兵氏

取引店／十八親和銀行 思案橋支店

■会社概要

創業:1977年／設立:1980年／所在地:長崎県長崎市／資本金:300万円／従業員:50名／事業内容:一般廃棄物・産業廃棄物の収集運搬業、特別管理産業廃棄物の収集運搬業、産業廃棄物の中間処理業、家電リサイクル品の収集運搬業、一般廃棄物収集運搬業務委託、第一種フロン類充填回収業、土木工事業、とび・土工工事業、解体工事業／関連会社:有限会社エム・イー・シー

会社ホームページは
こちらからどうぞ!





事務所前(左から海野社長、山川頭取)

幼い頃から抱いていた 「感謝される仕事」への憧れ

当社の設立は1980年ですが、事業自体は私の両親がその3年前から長崎市で始めたものです。当初は、一般廃棄物の収集運搬を行っており、のちに産業廃棄物の収集運搬や中間処理なども手がけるようになっていきました。

私がまだ3、4歳の時分だったと思います。が、廃棄物のポリ容器を抱えて運ぼうとしている私の写真が残っています。物心がつく前から、親が運転するトラックに乗せられて処分場などへ行き、そこを遊び場に使っていたのです。

ごみ置き場がきれいになると、そのあたりに住んでいる人から「ありがとうね」と感謝の言葉をかけられ、飲み物やお小遣いをもらうこともありました。「みんなが喜んでくれる仕事はかっこいい」という気持ちでどんどんふくらんでいき、子供の頃からこの仕事に憧れるように。さらに、一般的に「ごみ収集車」と呼ばれるパッカー車が会社で使われるようになると、その格好良い見た目も私には魅力的に感じられました。

高校卒業後にすぐにでもこの仕事に就きたかったのですが、親の勧めもあって県外の大学へ進学し、卒業後は環境機器を扱う神奈川県に就職しました。いずれは帰郷して家業を手伝いたいという気持ちはずっとありましたが、生まれ育った土地以外の場所で生活して、社会をそれまでとは違う視点で捉えてみた経験は、今の仕事をする私自身の土台づくりになつたと考えています。

ごみを片づける仕事は くらしと社会を守る仕事

私が帰郷したのは2005年で、その頃には、当社は長崎だけでなく佐賀県、福岡市、熊本県の産業廃棄物収集運搬業の許可も取得し、活動の場を拡げつつありました。

当時は従業員が5、6名で、全員が子供の頃から顔を見知った人たちでしたし、ずっと家業を見てきて手伝いもしていたので、すんなりと仕事を覚え、重機運転などに必要な免許もすぐに取りました。好きで始めた仕事ですから、これまで仕事そのものにストレスを感じたことはなく、代表取締役になり実務を離れた今でもそうです。





海野社長

世の中には、目の前に落ちていたゴミを拾おうとしない人がいます。もつといえ、進んで拾おうとしている人はそうそういない。メジャーリーガーの大谷翔平選手が球場のゴミを率先して拾う姿が話題になりましたが、彼自身はそうすることで幸運を拾っていると考えているそうです。

私は、自分の車にはいつもゴミ回収用の袋を積んでおり、仕事を離れた時でもゴミを見つければその場で拾います。ただし、大谷選手のような理由を意識しているわけではなく、小さい頃から身に染みついているというか、勝手に身体が動いてしまうのです。

また世の中には、自らゴミを拾うのを嫌がるばかりでなく、ゴミを片づける仕事を「汚い」と感じる人がいます。しかし、ゴミを拾えば、

その場がきれいになり、気持ちよく過ごせる。その事実こそ、私たち一人ひとりの生活や社会の継続にとって大事なことであり、当社のような会社が世の中に存在する意味なのではないかと思えます。

組織を強化する方策として DX 推進にいち早く注力

先ほど仕事にストレスはないと言いましたが、だからといってまったく苦勞がないわけはありません。当業界は、朝晩も土日祝日も関係なく働くのが長らく当たり前とされてきました。ゴミがない状態を常に保つには、24時間365日の活動を求められるからです。

しかし、どのような職場であっても、時代の移り変わりとともに「働き方改革」の波はやってきます。社員が働きすぎないようにするためには人を増やさねばなりませんし、受注を勝ち取るための他社との価格競争があるなかで、社員の生活を支えるだけの利益を会社として生み出さねばなりません。

そうした状況の打開策のひとつとして、私が実行したのがDX推進です。たとえば、業務管理アプリをインストールしたスマートフォンを



11 9



7



10



8

- 1.対談風景
- 2.古民家の「梁」を活かした事務所内装
- 3.玄関口のタイル張り企業ロゴマーク
- 4.5.6.当社主力の3tパッカー車
- 7.古民家をリノベーションした本社事務所
- 8.スリランカ出身社員ヨハンさんと談笑
- 9.エコキャップ活動御礼用の自家製キーホルダー
- 10.長崎市内小学校環境学習風景
- 11.企業メッセージ



前列左3人目から海野社長、山川頭取、松川支店長(十八親和銀行)

社員全員に貸与して業務の進捗や各自の状況を把握したり、業務車にはドライブレコーダーも装着しました。この取り組みは結果的に、業務の効率化と交通事故軽減を生み、さらにはドライバーのエコドライブ意識や取引先からの信頼度向上にもつなげることができました。10年前に始めた取り組みでしたので、長崎県でもDXという言葉が頻繁に聞かれるようになる前のことです。当業界では、デジタル技術の導入によってビジネスを改善しようとする経営者側の意識がまだまだ不足しているように感じられますが、目先の財務状況にかかわらず対策を迫られる時が早晚やってくるのは間違いないでしょう。

社会の意識変革を目指して 全国規模で2,000社が連携

そして当業界に身を置く以上、全力で取り組んでいかねばならないのが、業界の地位向上です。そのために必要となるのが世の中の意識変革です。しかしながら、これは一社が単独で何とかできるものではなく、それぞれが手を携え、一致団結して目的の実現を目指さねば成し遂げられません。

そうした意味で、私が社業と並行して力を注いでいるのが、公益社団法人全国産業資源循環連合会の青年部活動です。この組織には約2,000社の同業者が所属しており、絶えず連携を図っています。私自身は組織の青年部協議会の会長、および全体組織の理事を務めさせていただいており、その活動のために長崎から全国各地へ飛び回っています。

少し大きな話になりますが、日本経済は大量生産・大量消費、そして大量廃棄が主流である時代が長らく続いてきました。しかし、世界は今まさにSDGsやカーボンニュートラル（脱炭素）が叫ばれる世の中に変貌しています。日本も循環型の社会構造へ転換する取り組みを本気で進めなければならぬタイミングが到来したと思っています。適性廃棄や適性処理の意義を広く浸透させ、循環型経済への転換・構築の一翼となるとともに、業界全体の健全な発展を目指していきたい、そのような熱い思いを持って日々活動にまい進しているところです。

また、全国規模のネットワークと機動力は、災害復旧の役にも立ちます。大きな被害をもたらした熊本地震や西日本豪雨などの際には、被災地から遠く離れた地域からも応援がありました。震災の時には、ごみ焼却炉が使用不能に陥った事態が

ありましたが、当業界のネットワークを駆使して被災地のみなさんに寄り添うことができました。

将来を担う子供たちに 環境保全を考えるきっかけを

排出事業者への働きかけとともに、重要と考えているのが一般生活者への周知活動です。とりわけ、将来の社会を担うことになる子供たちへ向けた環境教育を重視しています。

その一環として、当社では、ペットボトルキャップをワクチンに変えるエコキャップ活動に取り組んでいます。子供たちが集めて、当社に持ち込まれたキャップの売却益の一部を寄付する仕組みで、必要な労力とコストを考えると、この活動自体が当社の事業利益につながることはありません。それでも、子供たちの環境に対する意識を養うきっかけとなります。

また、学童クラブなどへ赴いて環境学習授業を続けておりますが、将来的には見学可能なりサイクル施設の設置を目指しています。

日々のさまざまな活動を通じ、「守ろう限りある資源」を合言葉に、持続可能な循環型社会の構築へ貢献できるよう、いっそう努力してまいります。

■ インタビューを終えて

十八親和銀行 取締役頭取 山川 信彦

1977年の創業以来、長崎市内において、一般廃棄物収集運搬業を起点として、産業廃棄物の収集運搬業および中間処理業などにも従事され、県外へもその活動の場を拡大しながら社業の発展に努めてこられました。

10年前に、業務の効率化と従業員の働き方改革を目的として、DX化を先駆けて実施されました。近年では、持続可能な社会を実現するためのSDGsに対する取り組みに加え、全国組織の青年部協議会々長として業界全体の地位向上に向けた諸活動にも惜しげもなく身を投じられておられます。社会の将来を見据えた活動に引き続きまい進していただきたいと願っています。

