

役員*企業*訪問

第40回 本会 中島辰也理事(福筑生コンクリート協同組合連合会 理事長)

今回は、中島理事が理事長を務める福筑生コンクリート協同組合連合会の事務所を4月中旬に訪問しました。中島理事に企業の概要や組合の活動について森山顧問、吉留総務課長を交えて語っていただきました。



中島辰也理事
(九州アサノ生コンクリート工業株式会社代表取締役社長)

企業概要

企業名：九州アサノ生コンクリート工業株式会社
設立：1968年(昭和43年)12月3日
代表者：代表取締役社長 中島辰也
所在地：〒812-0018
福岡県福岡市博多区住吉4丁目3番2号
TEL：092-474-9977
FAX：092-474-7016

共同販売事業の実施

一 生コン協同組合は、各地区別の3つの組合と、それを束ねる県の連合会もありますね。

中島：私どもの組合は、共同販売事業がメイン事業になっています。県内には、福岡地区、浮羽・甘木などを含む両筑地区、それから久留米を中心とした筑後地区に、3つの生コン協同組合があり、そして、この3つが構成メンバーとなって福岡県生コン組合連合会も作っています。

連合会の設立は平成3年です。設立時点での目的は、小郡、大刀洗、それから北野町の一部には生コン工場がないこともあって、ほかの地域のような共同販売事業が実施されていないので、これらの地区をどうするかを決めようと

いうことだったのです。現状は、設立から30年経ってもなかなか難しい状況です。しかし、私も連合会の会長をしていますので、この数年のうちに話をまとめたいと思っています。

一 各組合の企業数はどれくらいありますか。

中島：福岡は29社43工場、両筑は6社7工場、筑後は17社17工場です。福岡は建築関係の仕事が多く、甘木のほうに行くといんフラを中心とした土木事業、久留米、筑後の方は山間部、山の中の仕事が多いですね。

生コンの需要量は年々減っている状況です。福岡などはビッグバン事業があり、流通関係が比較的華やかに見えますが、全体の数字としては最盛期の半分くらいですね。最盛期というと門司の埋め立てがあったり、ドームを作ったりしていた時期になります。そのころは福岡地区だけで、生産量が240万立米くらいあったんですが、今は盛り返しているものの、今年の実績が140万立米くらいです。

一 共同販売のメリットを、どのようにとらえておられますか。

中島：これまで、燃料、原料、人件費の値上がりがあっても価格転嫁できなかったのですが、協同組合を設立しているおかげで、ここ4、5年で、どの地区も価格転嫁を実現して1.5倍くらいの価格になっています。

おかげさまで、協同組合の共同販売事業というのを理解していただいているので、価格統制ができていますね。そういう意味では恵

まれている業種になります。協同組合が、組合企業から一括して生コンを仕入れて、登録販売店に販売し、そこからゼネコンなど現場へ流通させるというサプライチェーンになっています。福岡地区で、登録販売店は44社あり、販売だけの会社も20社あります。上流のセメント会社の特約店をしている会社が生コンも販売している、という形ですね。

ー組合に未加入の業者さんもおられますか。

中島：福岡では3社あります。ここ、5、6年で、大きいところ6社に加入してもらったので、今は3社だけになりました。この3社の占有率が10%くらいありますが、協同組合の独占販売にならないので、ちょうどいいくらいかなと思っています。



組合活動の詳細について説明する中島理事、森山顧問(中)、吉留総務課長(左)

SDGsに向けた取組

ー環境経営への要請が高まっていますね。

中島：福岡地区に43工場もありますから、来年あたりは年間売上が250億円くらいまでいく予定ですが、組合としてカーボンニュートラルへの取り組みは遅れています。しかし、大きくなればなるほど排出量も多いし、責任も重くなるので、これからSDGsへの取り組みを始めないといけない状況です。

共同輸送とか、それに近いものも作っていかないと考えています。生コン専属の輸送会社も10社ありますし、共同輸送を実現すれば、かなりCO2を削減できますから。それに、アジテータ

(攪拌車)の運転手さんが高齢化しているうえに、来年から残業制限がかかってくるので、余計に共同輸送を真剣に考えないといけない状況です。

ーCO₂削減の技術開発にも取り組まれていますか。

中島：私ども、生コン協同組合とは別に生コン工業組合もあります。私は、その理事長も兼務していますが、そちらの方は技術目的で設立されています。工業組合は技術目的、協同組合は商業目的ですね。

それで、工業組合では、建設現場に残る残コンとか、余りコンとか言うのですが、その処理方法も研究しています。そのまま使えるといいのですが、JIS規格でいろいろと制限があるので、工場に持って帰って再生処理をしようとしています。

生コン製造時に、1立米あたり約300キロのCO₂が排出されるらしいので、結構大きいんです。工業組合では、2030年から35年、2050年、というように目標値を設定してやろうとしています。

ーそうすると、設備投資もたいへんですね。

中島：そうです。セメント会社の大企業は、自社でやる力もあり、政府の支援とかもあります。われわれはサプライチェーンの末端にいて、力も弱いので、設備投資をどうするかということが問題ですね。一工場あたりにすると、金額は結構大きいんですよ。再生する材料というのが3%か4%くらい出てくるんですが、しかし、それを再処理するためには、何千万、何億と設備投資しないといけない、となりますから。これをどう解決するかということが、これからの大きなテーマですね。

高度化する品質管理技術

ーインフラに使うものなので、品質を保持することが重要ですね。

中島：監査制度も厳しいし、品質は相当高いですよ。生コンの品質を確保できる仕組みがあり、品質が全国生コンクリート品質管理監査会議の定める判定基準に適合していると判断された工場に対しては、合格工場を示す識別標識である「まる適マーク」を付与する制度もあります。

ちょっと水分が多いとか、人的ミスや機械のミスとかで、規格に外れることも稀にはあるんですが、そういうときに備えてPL保険にも加入しています。年間の掛け金が800万円と結構な金額になるんですが、もし建設会社に迷惑を掛けたら10億円まで保証できる保険です。まだ使ったことはありませんが。

生コンは時間とともに硬化するので、縛りは90分というものから、公共物だと2時間というものもあります。本当に生ものなんですね。目立たないけれど技術開発も進んでいて、我々が始めた頃と比べれば、強度も2倍から3倍になっています。耐震基準などの安全基準も厳しくなっていますから、要求されるものは結構高くなっていますね。



生コンの品質について熱く語る中島理事

—今後の課題をどのようにとらえていらっしゃいますか。

中島：共同販売事業を続けていくのはもちろんですが、集約化をどう進めるか、という課題もあります。福岡の場合まだ工場数が多いんです。販売量が減っていくなかで、環境のための設備投資も必要になりますし、数が多いと一社あたりの製造コストが非常に高くなるので、これからは、集約化ということが必要になると思います。

インタビューを終えて

同席していただいた森山顧問は、「理事長は、昭和55年に東京から戻ってこられてから、福岡にいる事業者とは違う商売をされました。顧客企業の望むような形の商売をされたので、会社が大きくなるのも早かったですね。組合の和も、2017年に理事長が就任されてから強まっています。」と話されていました。生コン流通を取り巻く各種の記事を読んでみても、難しい業界を束ねることのできる、胆力と知性を兼ね備えた理事長なのだと感じます。現在、組合では50周年誌を作ろうと盛り上がっているところです。



(中小企業診断士
藺田久恵)