

第3章 新事業分野の開拓と充実

1957(昭和32)年 ~ 1962(昭和37)年

戦後の急激な経済の発展は、また急激な不況を誘発し、ナベ底不況が列島を襲い、その後に岩戸景気が到来した。一方、三井三池闘争などの労働争議が頻発し、明らかに日本は変革の時期を迎えていた。

日本初のトール油精留プラントを完成させた当社は、本格的なネーバルストアズ事業の確立に取り組んだ。トール油精留プラントの建設は、資本金の15倍にも及ぶ投資額であり、当社にとってまさに社運を賭しての建設であった。長崎国旗事件による中国ロジン輸入激減は、トール油精留の弾みとなった。ロジン変性樹脂、トール油、製紙用サイズ剤、塗料用フタル酸樹脂などの事業は、苦労を重ねながら着実に進展していった。

富士工場、北海道工場が相次いで完成し、当社の前途は輝かしいものがあつた。ところが、トール油精留プラントが稼働した数年後には、国産粗トール油の急激な減少による原料の入手難という、当社にとっては大きなピンチが訪れようとしていた。

第1節 社運を賭してトール油精留プラント建設

1. 精密分留のパイロットプラント建設

1954(昭和29)年8月、野口工場にバッチ式のトール油蒸留装置<A釜>が完成した。しかし、バッチ式では沸点に大きな差がないロジンと脂肪酸を分離することはできなかった。トール油をロジンと脂肪酸に精密に分留できれば、それを原料としたより付加価値の高い二次製品が製造できる。精密分留のための研究が早速始まった。文献を漁りながらの、手探りのパイロットプラント建設に着手したのは1957年5月であった。吉村化学工事に設計・製作を依頼し、1200万円をかけた高さ15mの試験用装置は、3カ月の試行錯誤の末に完成した。

試運転は8月から始まった。建設に引き続き運転を任されたのは、工業高校を出たての中野茂ら2人のリーダーと中学卒業間もない2人ずつの助手の若者ばかり。運転のノウハウもない素人集団であった。当然悪戦苦闘の連続である。真空を維持するためには大量の蒸気が必要だが、他の生産部門で蒸気を使うと蒸気圧は見る見る低下し、真空が維持できなくなる。また、粗トール油のフィードは、タンクの量を見ながらコックの開閉とのぞき窓からの確認で流量を調節した。分留の状態を把握するために、一つ一つの棚段からサンプルを採取して分析し、温度、圧力条件などをどのようにすればいいかの実験を続けた。

夏に始まったテスト運転は既に冬を迎え、寒さのためにパイプ内の液が固まると、寒風吹きすさぶ中、プラントの梯子を登っていき、かじかむ手でパイプを取り外したり、バーナーであぶって修復したりした。問題点を一つ一つピックアップし、それをクリアにしていく根気のいる作業が来る日も来る日も続いた。そして1957年12月17日の夜、ついに酸価186の脂肪酸を取り出すことに成功したのである。

パイロットプラントの運転は1958年2月まで続けられ、本プラントの建設のために、塔やパイプの太さ、運転温度、精密分留に必要な棚段数などを設計するための詳細なデータが集められた。



トール油精留パイロットプラント
1958年

中野は当時、運転の記録を詳細に書き続けた。そのノートが今も残されているが、真っ黒に汚れ、綴り糸もほつれたノートに残されたノウハウは、日本のトール油史に残る価値ある記録である。

2. トール油精留プラントの建設

建設資金の調達に奔走

本プラント建設に必要な資金は1億2000万円が見込まれた。資本金800万円、年商4億円弱の企業にとってはけた違いの投資である。しかも1958(昭和33)年前半までの「神武景気」といわれた好況が去り「ナベ底不況」の時代を迎えていた。前年に創立10周年を迎えていた当社には、銀行の信用も着実に上がってきていたが、この不況の中では、融資話は遅々として進まなかった。

一方、トール油精留プラントの計画は着々と進行していた。プラントの発注先は、長谷川の日本樟脳化学時代の上司であった山田清一(理学博士)が社長を務める日本化学機械製造株式会社で、山田社長から建設費の支払い条件は「5年の延べ払い」という便宜を図ってもらうことになった。

さらに長谷川のもとに耳よりの情報が入ってきた。「新技術の企業化制度」という税制援助である。新技術の企業化制度は、1958年、政府が産業技術振興策のひとつとして法制化したきわめて有利な特別税制措置である。国民経済に緊急な新しい技術を企業化する場合に限って、投資設備額の2分の1を初年度で償却することを認める、というもので、そのためには通産省と大蔵省の「国民経済に緊急の新技術」という認定が必要であった。承認され、税制上の恩典を受けることができれば、事業の重要性と将来性を国が認めたことになり、銀行の融資を受けるのに有利になる。長谷川はこの「新技術の企業化制度」に望みを託し、早速申請の手続きを進めた。

これとは別に、長谷川は社員に向かって、プラント建設資金の拠出を呼びかけた。これは「特別融資金」と呼ばれ、毎月の給料の10%を会社に供託すると、日歩4銭、年利にして15%という銀行利息の2倍以上の金利をつける社内預金制度であった。長谷川は後に回想録の中で「いかに銀行利息の2倍以上の金利とはいえ、考えてみれば、経営者が社員に給

料の一部を拠出してもらうのは、虫のいい依頼である。振り返ると、恥ずかしさもある。だが、私は、社員の給料を借りてでも、このプロジェクトを完成させたいと、考えていた」と述べているが、当時の長谷川のプロジェクト建設に取り組む不退転の決意がうかがえる。この制度には、社員・半数以上が応じ、総額 250 万円が集まり、経営陣を勇気づけた。



トール油精留プラント建設工事現場 1958 年

プラントの着工と完成

本プラントの設計・建設を行う日本化学機械製造は、中野らが既に半年以上もかけたパイロットプラントのテスト運転で得たデータから、原料供給量、蒸気吹き込み量、加熱温度、材質、棚段数などを決めて、設計し製作を進めた。一方、工場では基礎工事が始まり、本プラントの据付工事に備えていった。

1958(昭和 33)年 5 月に、荒木久雄技術課長は渡米し、ウエストバージニア、ユニオンバッグ、ニューポート、クロスビー各社の稼働中のトール油精留プラントを見て歩いた。プラントの中核であるタワーの高さ、直径などを目測し、運転中の温度、分留塔の棚段数なども推測した。荒木の情報を受け取った野口工場では、設計図と照らし合わせ、設計に間違いがなく、訂正、修正の必要のないことを確認した。意を強くした長谷川は 5 月、本プラント建設に最終的なゴーサインを出した。

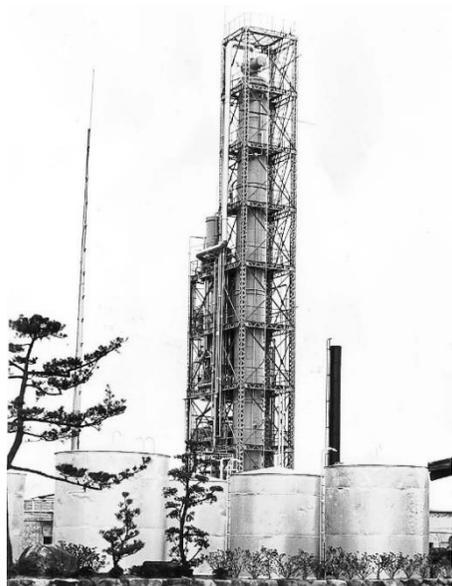
大内作夫野口工場長をプラント建設の責任者とした建設メンバーは、一丸となって建設に取り組み、その年の夏には、早くも高さ 40m のプラントの輪郭がいなみの印南野に現れていた。プラントは脱ピッチ塔の A 塔とロジン・脂肪酸塔の B 塔の 2 塔からなり、遠く加古川市街からも眺められた。建設の傍ら新計器類の技術習得のため 2 人が東京の計器メーカーへ赴き、運転に備えた。

日本で初めてのトール油精留プラントが完成し、稼働したのは、1958 年 10 月、当社が創立 11 周年を目前に控えた晩秋であった。



渡米した荒木技術課長

試行錯誤のプラント運転



完成したトール油精留プラント

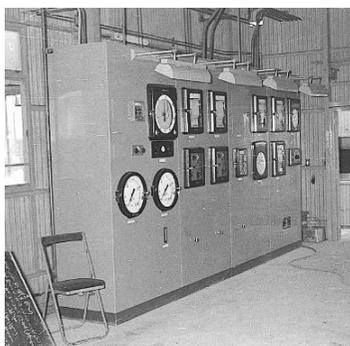
プラントは完成したが、むしろその後の運転の方が課題は多かった。運転は、1班3人の2チームが編成され、12時間交替の勤務体制をとった。休日はなく、プラント停止時に休みをとった。その後、1班3人の3チーム編成になったが、わずかに日曜日だけ、2班が12時間勤務して1班が休めるというハードな勤務であった。巨大なプラントは、プラントの各所で品質チェックと計測した温度や圧力、流量を持ち寄って、コントロールした。今はコンピュータがする仕事であるが、計器管理による自動運転をめざして、適正運転のノウハウを積み上げていった。ロジンがパイプ内で固まると、プラントは止められないので、危険と知りながらガスの火で凝固したロジンをすば

やく溶かした。当時は停電がよく起こり、プラントが停止し、製品の品質や生産効率に影響した。熱交換器をどこにつければ品質が良くなるのか、冷却装置はどこに何台つけば効率が上がるのか、現場での試行錯誤を繰り返しながら設備を改造していった。

盛大に竣工式挙行

プラントの竣工式は年が明けた1959(昭和34)年4月16日、野口工場で盛大に開催された。10時30分から始まった披露式典に、通産大臣、兵庫県知事、関連業界代表の祝詞が寄せられ、来賓には官庁、得意先をはじめ金融機関や地元の人たち約180名が、純国産第1号のトール油精留プラントの完成を祝うために集まった。

その時に配られたガリ版刷りの資料には、当社の沿革を記した後、当時のトール油状況を報告している。それによると、国内では年間2万ト以上のロジンと56万ト以上の油脂が使用され、その90%以上が輸入されている。このトール油プラントは、年間1500トのトールロジン、1200トのトール油脂脂肪酸、700トの蒸留トール油、800トのピッチを生産し、約3億円の外貨節約に貢献する、と結んでいる。しかもプラントはわが国で初めてのオートマチックコントロールで操業されるもので「輝かし



トール油精留プラント計器室

い技術の結晶による文字どおりの金字塔」であると述べている。

このプラントの披露式典が半年後に挙行されたのは、プラントの運転が軌道にのり、安定した品質の製品が生産できるようになるまで待ったためである。当時はまだ、トール油から精製されるロジン・脂肪酸は、代用品と見られていた。そのような見方を払拭するには、トール油精留プラントの設備・生産の過程、性能の品質データなどをオープンにすることで、トール油に対する認識を改めてもらう必要があった。

また、前年の1958年5月に起こった「長崎国旗事件」も微妙に絡んでいた。長崎国旗事件とは、長崎で開催されていた「中国切手展」で日本の右翼青年が中国国旗を引きずり降ろした事件である。これが国際問題となり、日中貿易は停止された。当時、中国ロジンは、輸入ロジンのおよそ50%を占めて、1958年には6846トが入っていた。それが翌年には半分以下の3025ト、翌々年には10分の1以下の635トにまで激減している。それまで代用品と見られたトールロジンにもわかに注目され、問い合わせが殺到した。竣工式は、トールロジンのPRを行い、決して質の劣るものでないことをアピールする絶好の場であった。



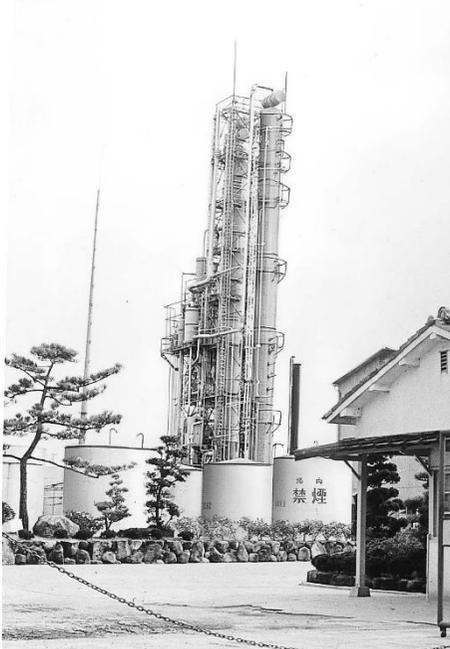
トール油精留プラント竣工式当日 1959年4月16日

脂肪酸塔（C塔）の増設

プラント完成から2年経った1960(昭和35)年10月、プラントにC塔が増設された。当初、プラントでは、粗トール油をA塔でピッチ、B塔の底部からロジン、塔上から脂肪酸の順で分留していたが、B塔上部から最後に分留される脂肪酸には、まだ数パーセントのロジンと不鹼化物が含まれていた。この脂肪酸の純度を上げるためには、もう一度、B塔を通して精留作業を繰り返さなければならない。その再度の精留作業を行うために増設されたのがC塔である。このC塔の完成でトール油プラントは一貫した精密分留ができるようになり、処理能力のアップとトール油脂肪酸の品質向上が実現、粗トール油の処理能力は、年間4300トンから7000トンになり、また脂肪酸の純度は飛躍的に向上した。

当時、得意先では生松脂からとれるガムロジンや大豆脂肪酸などを使用していたが、一貫生産され、品質に問題のないトール油脂肪酸が普及するにつれ、“代用品”という見方は薄れていった。その背景には、営業部隊がデータを持って得意先に説明し説得する地道な活動があった。

このような技術部門と営業部門との努力と奔走に支えられて、トールロジンとトール油脂肪酸の需要は着実に伸びていき、生産はフル稼働に入った。



C塔を増設したトール油精留プラント



同 計器室

米・専門誌によるプラント紹介

アメリカの業界専門誌「ネーバルストアズ・レビュー」は、1961(昭和36)年10月発行のイヤーズブックで、当社のトール油精留プラントを取り上げて紹介した。

その記事は、世界のトール油工業の概要としてスウェーデン、フィンランド、日本と紹介していき、その中で「現在、少なくとも五つの蒸留工場が稼働しているが、この内、最も規模が大きく近代的なものは、加古川にある播磨化成の設備である。日本は1万7000トンの粗トール油処理能力を持っているが、現在の粗トール油の国内生産量は1万2000トンから1万5000トンである。播磨化成と大阪にある荒川林産化学工業株式会社(現荒川化学工業)の二つの工場だけが、工業基準に適合した純粹の脂肪酸とロジンを生産している」と、ドイツのスパングンバーク工場と並んで野口工場のトール油精留プラントの写真を掲載した。



アメリカの業界専門誌「ネーバルストアズ・レビュー」に当社が紹介された

3. 通産省・大蔵省より新技術企業化制度の承認

トール油精留プラントへの「新技術の企業化制度」の適用申請は、まず通産省へ書類を提出した。未利用資源の有効活用の意義を説き、塗料や製紙業界の必需品としてトール油の重要性を説明した部厚い書類となった。

通産省では「このような税制の利用は大企業が多く、中小企業は初め

てだ。いい前例をつくる意味からも、大蔵省の方もパスするよう頑張ってもらいたい」と励まされ、申請はスムーズに認められた。最終決定権を握っているのは大蔵省である。長谷川は通産省の担当官から親切な指導を受けて書類を整え直し、再び上京して大蔵省に書類を提出した 1958(昭和33)年7月24日のことである。

大蔵省との折衝には今も語りつがれているエピソードがあり、幸運が重なって認可を得ることができた。大蔵省の認可が下りたのは、1958年10月28日であった。



「松籟やまず」

努力に射し込む曙光、思わぬところにご縁

大蔵省の担当官は若い技官だった。担当官は黙って書類に目を通し始めた。その間、私はトル油の試験生産を開始した 1952(昭和27)年から今日まで、足かけ7年間のプロジェクトの進行を断片的に思い浮かべていた。大蔵省の審査にパスできるかどうか、神にも祈る心境だった。

書類に目を通しながら、大蔵省の若い技官は「加古川ですか」とつぶやいた。会社の所在地である。

「そうですが、ご存じですか」

「ええ、学徒動員で行ったことがあります」

「もしかして、姫高(旧制姫路高校)ですか」

「そうですが…」

縁は異なるものである。「加古川ですか」の担当官の一言から話が弾み、担当技官が姫路高校で荒木良雄先生にお世話になったことがわかった。荒木先生は、文学博士で人望も高く姫路高校の校長を務められた方で、わが社に学卒技術者第一号として入社した荒木技術課長の父であった。

また、担当官は「荒木君とは同期」ともいった。

伊藤と名乗った技官と私は、共に世間の狭さを語り合って、打ち解けた。本当に奇縁であり、幸運としかいいようがない。

「書類が受理されるようにしなければいけませんね。課長補佐には私からもよく説明するようにします」

伊藤技官の言葉を背に、私の足取りは軽く、大蔵省の門を出た。その時、空一面に曙光が射しているように思えた。

縁というものの不思議さはまだ続く。大蔵省からの帰り道、私は虎ノ門にあるお得意に立ち寄ってみようと思った。得意先の専務に会って、大蔵省での経緯を簡単に話した。不思議な巡り合わせを誰かに聞いてもらいた

いと、潜在意識があったのだろう。話を終えた時に、専務は次のようにいった。「それなら塩崎課長の担当でしょう」と。塩崎課長というのは、後に愛媛一区から自民党公認で出馬し、代議士(元国務大臣)となった塩崎潤氏である。「塩崎さんは松山高校(旧制)の同級生でしてね。私からも頼んでおいてあげましょう」専務はその場で電話をとり、たった今申請書を出してきた件についての口添えをしてくれたのである。

長谷川末吉回想記「松籟やまず」より

4. 社長、欧米のネーパルストアズ産業を視察

長谷川が初めて海外視察の旅に出たのは1960(昭和35)年4月であった。目的は、先行する欧米でのネーパルストアズ産業の実態を調べるためである。旅程は2カ月。北極圏回りでコペンハーゲンからデンマーク、スウェーデン、オランダ、スペイン、ポルトガル、イギリス、アメリカなどを歴訪した。長谷川はこの初めての海外視察で、多くの収穫を手にする。海外メーカーのけた違いの規模にも驚嘆させられたが、原料獲得のルートなどにも示唆されることが多かった。また、技術提携のきっかけもこの視察で得ている。

ドイツではハンブルク郊外にある塗料メーカーを訪れた。30年以上の実績があり、粗トール油の処理能力は年間2万トという。当時の当社の粗トール油処理能力は年間4300トであった。また、トール油脂肪酸の純度も高く、高度な技術力を知らされ、原料の粗トール油はアメリカやフィンランド、スウェーデンなどに全量依存していることも教えられた。アメリカ南部のサバンナ市には、日産2000トのパルプを生産する世界一のクラフトパルプ工場がある。日本の最大手の日産300トと比べると、その規模の大きさが想像できる。この大工場の敷地内に、ユニオン・キャンプ社のトール油工場があり、パルプ会社が毎日生産する2000トのパルプから副生する粗トール油を原料に年間処理能力は1万5000ト、さらに、2カ月後には精留能力を3倍の年間4万5000トに上げる計画という。

後述するが、その後ハイデン・ニューポート・ケミカル社(当時)を訪問したときに、海外技術提携の端緒ともなる出会いを持つことになる。

長谷川はまた、アメリカのハーキュレス社の研究所で見た光景に強い衝撃を受ける。その研究所は約10万㎡の敷地を持ち、芝生の続く工場内には煉瓦造りの研究所が点在し、800人の研究員がいて、博士の称号を持つ研究員が300人もいた。また、研究所の外の100万㎡の土地には18ホールのゴルフ場、テニスコート、プールがあり、研究員の家族もそこに自由に出入りしていた。「それは生涯忘れられぬ光景であり、私はいつの日か当社にもこうしたすばらしい研究所をつくるのだと、自分に言い聞かせていた」と回想録に記している。



長谷川社長初の海外視察 1960年

第2節 塗料用樹脂事業に進出

1. わが国の塗料の歴史

わが国の塗料のルーツは東洋特産の漆で、縄文時代から独自の漆文化を持っていた。正倉院に残る絢爛たる漆工芸は、6世紀ごろの日本の漆文化がいかに発展していたかを示している。日本の漆文化が特異なのは、工芸品から生活用具まで幅広く定着し、現代にまで継承されていることにある。

わが国の近代塗料の出現は、平戸貿易(17世紀)から出島時代(19世紀)にかけて輸入されたペンキが最初である。洋式ペイントの塗装や製造の推進役となったのは海軍で、1866(慶応2)年に横須賀造船所の建設のために「塗師所」が設けられた。これが日本最初の塗装工場である。

昭和になって日本の塗料を発展させたのは、軍であった。アメリカの航空機は腐食に強いジュラルミンが使われていたが、国産の飛行機にはジュラルミンは使われなかったため、腐食に強い塗料がそれに代わって開発された。これは当時、世界に誇る塗料だった。

敗戦によって、納入先の軍が消滅し、同時に原料の不足、戦災による工場の消失などが重なって、塗料工業は壊滅的な打撃を受けたが、1950(昭和25)年の朝鮮戦争によって塗料工業は息を吹き返し、急速に回復していく。アメリカの新しい技術を導入して、またたく間にメラミン、ポリエステル、変性アルキド、エポキシ、アクリル樹脂などの合成樹脂塗料を開発し、塗料工業の開花期を迎えた。

2. フタル酸樹脂への取り組み

フタル酸樹脂(アルキド樹脂)の研究開発

野口工場の実験室は約300㎡、栗津工場の時の10倍ものスペースがあり、この新しい環境でサイズ剤の新製品や改良品の研究開発が進めら

れた。一方、長谷川は大阪事務所を拠点に業界の動静をつかむために関係先を回ることを欠かさなかったが、その中で塗料用樹脂であるフタル酸樹脂の製造に着目した

フタル酸樹脂はエステル化反応の技術をベースにしている。長谷川がエステルガムをつくり、荒木たちが硬化ロジンやフェノール樹脂、マレイン酸樹脂を開発してきた塗料用樹脂の延長線上にある製品である。フタル酸樹脂は従来のロジン変性樹脂とは原料が根本的に異なり、ロジンではなく脂肪酸か植物油を使う。当時、価格変動の大きい輸入ロジンに頼らなくても、当社が創業以来、確立してきた蒸留技術を生かして生産している大豆油や油滓からの脂肪酸を原料にすることができた。さらに将来的にトール油の活用も考えられた。原料を自社で確保できるので、安定供給につながるが見込まれていた。

1956(昭和31)年8月、フタル酸樹脂の生産設備が完成した。脂肪酸蒸留装置の南側に新設された反応釜<K>(約0.5 m³)で、溶剤で稀釈して1回の反応で製造できるのが最高800kgの実にちっぽけな装置であった。原料比率や反応温度、いろいろな溶剤の選択、標準反応グラフの作成などスタッフは実験室と現場を往復しながら実験兼製造を続けていった。

この時期に、長谷川が「フタル酸レジンについて」と題して発表した社員の呼びかけが、今も資料として残っている。内容は、フタル酸樹脂事業へ不退職の決意で取り組むよう、研究・製造・販売が一体となつての全員の努力を促す檄文となっている。



反応釜<K>

フタル酸レジンについて

塗料用レジンには日進月歩の進歩を遂げている。既成の成品にのみ頼るならば、将来業界から脱却の責を負うこと必至である。既成品の品質改良はもとよりながら業界の情勢を把握し新しい樹脂を手がけることをおろそかにしてはならない。合成樹脂の伸長はこころ、4年昔しいものがある。中でもフタル酸レジンの進出はめざましい。しかもさらに強固の傾向にある。先に日油、調べ、日本は巨費をかけてプロノフタスーフタル酸レジン製造装置を設け、現在フル運転の状況である。一方塗料用合成樹脂メーカーの日本ラビにホールドもフタル酸レジンに於いて大いに伸びてきた。我が樹脂化成もここにフタル酸レジンを探り上げ新しい需要に応じ、外資の入っている日本ラビに押込み、さらに自家生産家の生産不足による外注に依存するだけの態勢をつくる必要にせまられ、フタル酸レジン製造装置を新設し、その生産を開始したわけである。

さて、フタル酸レジンには変性油の種類、フタル酸量、アルコールの種類、溶剤の種類、不揮発分率等の組合せにより、非常に多岐にわたる。しかしながら量的に少く多岐のレジンを生産、販売して行くことは不効率極まる。したがって種類少く量産して行くというのが当社の方針である。樹脂ならではの製品をつくり之に力を入れて行く意味に於いて先ずトール油変性フタル酸レジンを生産しTL-30はすでに現物サンプルとして送付した。TL-30も近く現場サンプルを送付する。トール油変性フタル酸レジンには米国に於ては相當量使用されているが、日本でこのもの、市販品は初めてである。したがって最初からそれが完全な品質であるとはいひ難いが皆の協力によつて一日も早くよき成品になる様希望する。トール油メーカーである当社が一貫作業によつてトール油変性フタル酸レジンを生産するという事は意味のあることであつて大いにこの特徴を生かしていきたい。しかしトール油変性のみをいうわけには行かないのでアマニ、大豆、ヤシ、ヒマ、変性の中からこれは行けるというタイプのものを採り上げて、生産して行きたいと思う。したがって取組当者はフタル酸レジン市場の各需要家のアンケートを8月20日迄に報告すること共にTL-30の結果も早急に打診されよ。全員力を合せてフタル酸レジンの推進に努力されることを切望する。

1956. 7. 23

社 長

「フタル酸レジンについて」長谷川社長の檄文

フタル酸樹脂本格生産へ

1957(昭和32)年9月、実験室の東側にフタル酸樹脂工場が新設された。工場は鉄骨スレート葺で、K釜を移転し、新しく反応釜<V1>(1.5 m³)と、その付属設備を備えた本格的な樹脂工場である。当時、日本では塗料会社以外でフタル酸樹脂を製造・販売していたのは3社の樹脂メーカーだけであつた。当社は月産150トの生産体制を確立して市場に参入、シェア獲得に努めた。

1960年8月、野口工場の拡張が急ピッチで進められる中で、フタル酸樹脂工場が増築された。反応釜<V2釜>(2 m³)が増設され、生産量は月産300トと倍増した。



フタル酸樹脂工場

メラミン樹脂反応装置完成

フタル酸樹脂の工場が完成すると引き続き、K 釜を使ってメラミン樹脂の研究開発に取りかかった。テスト生産を続けながらデータを収集し1961(昭和 36)年 8 月、フタル酸樹脂工場の中にメラミン樹脂反応釜<M>(3.5 m³)が完成し、本格的な生産を開始した。

メラミン樹脂は焼付用フタル酸樹脂などの硬化剤として使用された。

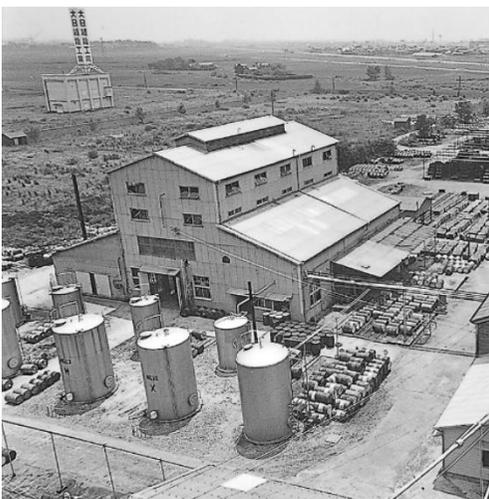
新フタル酸樹脂工場完成と増産体制確立

1961(昭和 36)年に入ると、フタル酸樹脂の需要は増大の一途をたどり、増産も追いつかない状態になった。現有設備の拡張も限界に達していたので、設備の合理化、省力化を図った新たなフタル酸樹脂工場が1962年3月に建設された。新フタル酸樹脂工場は、鉄骨スレート葺4階建て、延べ約420 m²の広さがあり、その中にまず3 m³の反応釜<V3>が1基設置された。月産500トンの能力を持ち、ホッパーでの予備仕込み、計量槽、さらにタンクへのパイプ輸送などの設備を備えた工場であった。

1963年にフタル酸樹脂の新商品「ハリフタール915」を開発した。1961年にメラミン樹脂の製造設備を完成、メラミン樹脂の販売を開始していたが、この「ハリフタール915」は、焼付用樹脂としてメラミン樹脂とあわせて使用するもので、米糠の特殊脂肪酸を使用し、色焼けの少ない樹脂として、ユーザーから高い評価を得た。そのため「ハリフタール915」は、息の長い商品として大きく売り上げを伸ばし、その後のフタル酸樹脂の開発、製造、販売に貢献した。

※フタル酸樹脂は、現在、アルキド樹脂と呼ばれている。

当社では当初より、フタル酸樹脂と呼んでいたのですが、この章までは「フタル酸樹脂」とする。



新フタル酸樹脂工場

第3節 製紙用薬品事業に進出

1. わが国の製紙用薬品の歴史

日本における洋紙の生産は、近代化の黎明期である1874(明治7)年から1875年ごろに始まった。その発展はめざましく、合理化、機械化が進み、量的にも日本古来の和紙を圧倒していった。製紙業界の発展過程で、製紙用薬品も大量高速生産に見合う質的向上が要求された。

紙をつくる工程でインキ等の^{にじ}滲みを防止する薬剤が、サイズ剤である。古くは、漉きあげた紙をゼラチン液にひたして紙の表面に膜をつくる方法や、牛乳を原料とした添加剤を使ったといわれている。

そして19世紀初頭に松脂を使う技術が開発され、日本にも輸入された。以来今日まで、ロジンをアルカリで^{にじ}酸化した溶液の皮膜で紙の繊維を包み、インキ等の滲みを止めるサイズ剤が使用されてきた。

2. 製紙用サイズ剤の開発と工場の完成

1950(昭和25)年に勃発した朝鮮戦争は、戦争特需によって国内に好況をもたらした。また、戦後10年を経て、国民の間に余裕が生まれはじめ、文化関連の産業にも日が差しはじめたこともあって、紙の生産も年々15%前後の伸びを示していた。

当時の製紙会社はロジンを購入し、これを自社で^{にじ}酸化してサイズ剤とし、抄紙過程で添加していた。創業当時より、製紙業界は当社にとって精製したロジンの納入先として非常に近い関係にあり、製紙技術の急速な発展が製紙用薬品の改良を促すであろうと基礎的な研究を進めていた。

製紙用サイズ剤の本格的な研究開発をスタートさせたのは、野口工場へ移転直前の1954年、粟津工場の実験室であった。岡村昭らが中心となって研究を行い、製紙用ペーストサイズ剤「ハーサイズ」



製紙用サイズ剤工場 ハーサイズ充填作業
1957年頃

を開発した。従来の製紙会社で生産していたロジンサイズ剤の添加量の2分の1で十分な効果を発揮する強化ロジンサイズ剤である。その性能は、製紙会社の認めるところとなり、1956年6月、製紙用サイズ剤の設備が野口工場に新設され、生産を開始した。

当初は1基(3 m³)であった鹼化釜は、その年の秋には5基(総計15 m³)に増設されるほどに急速に増産され、大昭和製紙や大王製紙株式会社などへ納入されていった。

工場運転とその奮戦

サイズ剤工場の作業は、当初は前近代的な重労働で支えられていた。まず、軽ドラム缶や木箱入りの原料のロジンを鉄板の上に置き、カケヤで5cm位に破碎し、スコップでバケツに入れ仕込むのである。4人がかりのリレー方式で行い、それは相当な肉体労働であった。この仕込み作業が終わると鹼化工程に移るが、この時、釜からの吹き上がりを防ぐために、木製の棒を船の櫓のように3、4時間も漕ぎ続ける。「泡消し作業」が待っていた。さらに製品の取り出しは、釜の下に置いた半切りドラム缶に流し、杓でくみ取り、ドラム缶に充填する方式であった。「サイズ剤が目に入って、ほとんどの者が一度は眼医者に行くという苦い経験があった」と操業当時の苦労談を社内報に作業者が寄せている。

この原始的ともいえる製造工程も、最後の5基目を据え付けた3カ月後には、仕込み工程はリフトトラックをつかい、櫓を漕ぐような「泡消し作業」は攪拌機を利用し、「くみ取り式」はポンプに取って代わるなど、様々な工夫や機械化が行われていった。

3. 製紙のメッカ富士に進出

富士進出の背景

富士工場の所在地である岳南地方は、1887(明治20)年ごろから製紙業が起こった製紙のメッカで「東洋一の紙どころ」と呼ばれていた。水と森林に恵まれ、製紙教習所を設けて技術者の養成に努めるなど、生産環

境が整えられていたこともあって、製紙会社、製紙工場が出現し、大正期に入ると第一次大戦の好況の追い風を受けて、新会社は数十社にも及んだ。

サイズ剤「ハーサイズ」の最大の納入先であった大昭和製紙も、富士を創業の地とし、1959(昭和 34)年当時、年間 26 万 5000 トンを生産する業界大手であった。当社が富士に初めての県外進出を決意した 1959 年ごろ、岳南地方には 200 余の製紙会社が隆盛を極め、既に製紙薬品メーカー4 社が販売の基盤を固め、現地に工場を持ってサイズ剤を生産しているライバル会社もあった。

当社が大昭和製紙に提示した富士進出計画は、当社の工場を大昭和製紙の工場近くに建設し、サイズ剤を生産するというものである。それによって技術サービス、製品の即納体制などがよりスムーズに行うことができ、加古川から輸送する費用や営業活動、技術サービスにかかる経費を削減できるという内容であった。この工場が完成すると、富士地区にある 200 余社の製紙会社への販路開発拠点としての役割も果たす一石二鳥の進出計画でもあった。大昭和製紙の資材部長は、当社のこの計画をトップに話して内諾を得ていたのでスムーズに工場進出が決定した。

富士工場完成

1959(昭和 34)年の年末には、大昭和製紙の好意により工場用地の確保まで進み、1960 年の春に静岡県吉原市(現富士市)伝法 3205 番に約 4000 ㎡の土地が当社名で登記された。北側正面に霊峰富士を望む区画であった。

富士進出の先発隊は、入社 3 年目の清瀬康夫で、新婚の清瀬は、花嫁と 2 人で赴任した。また大内ほか 1 人が現地に派遣されて、富士工場の建設に当たった。県外における初めての工場建設は予定より 2 カ月ほど遅れたが、1961 年 6 月、鉄骨スレート葺平屋建て 165 ㎡の工場と木造 2 階建て事務所 116 ㎡、倉庫 50 ㎡、木造 2 階建て住宅 1 棟(3 戸)などが完成した。設備は、サイズ剤製造装置 10 ㎡釜 2 基、製品タンク 100 ㎡ 2 基を備え、生産能力は月間ペーストサイ



富士工場 1963 年

ズ剤 400 ト、液体サイズ剤 700 トであった。

富士山麓での播磨の企業挑戦

工場完成と同時に、加古川から 5 人の製造・技術者が加わり、それに現地採用者を含めて要員が整った。初めての県外進出だけにぜひ成功させなければならない。大昭和製紙への納入は順調で心配はなかったが、他の製紙会社への納入は悪戦苦闘した。ライバルメーカーに 2 年近く遅れての進出であっただけに、食い込みは容易でなかった。本社所在地の加古川、社名の播磨という地名も、現地ではなじみが薄く、売り込み先で玄関払いに近いあしらいを受ける悔しい思いをさせられた。そうしたなかで営業部隊は「チリ紙の製紙メーカー以外は、残らず回った」というほどに精力的な営業活動を展開した。チリ紙、トイレットペーパーには滲み防止の必要はなく、サイズ剤などは使わなかったからである。

営業面で辛酸をなめる原因の一半は、品質面にもあった。当社は、日本におけるトール油精留事業でのパイオニアとしての自負から、トールロジンを使用したサイズ剤の開発・販売に全力を傾注した。しかし、ガムロジンとトールロジンは、同じロジンでもトールロジンには微量の脂肪酸が含まれている。これが、ガムロジンのサイズ剤がベースになっている製紙メーカーの抄紙技術に、なかなか受け入れられなかった。トールロジン使用のサイズ剤の普及を促進するため、ユーザーのもとでの営業・製造・技術サービス・研究の各方面における懸命な努力が続けられた。



富士山が真近に見える富士工場

塩害事件

そうした折も折、1964(昭和 39)年 5 月に事件は起きた。大昭和製紙から「ハーサイズ」の納入停止を通告されたのである。当社のサイズ剤の効き目がなく、ライバル社のは通常の効果がある、というのが理由である、富士からの報告で急きよ、長谷川が駆けつけ、大昭和製紙の工場長をはじめ、生産部門、資材部門の責任者に頭を下げて回った。同時に野口工場の技術陣も呼び寄せ、原因究明に全力を挙げた。

その結果、抄紙工程で使用している水が原因であることがわかった。当時、富士に集中している製紙工場の排水による公害が社会問題となり、田子の浦港のへドロの浚渫工事が行われた。そのため港の地下水の水脈が変化し、抄紙に使う地下水に海水が混ざったのである。ライバル社のサイズ剤が塩水でも効果を発揮したのは、原料にガムロジンを使っていたからであった。

この思いがけない危機も、すべてトールロジンを使うため、トール油工業にかける当社の意気込みが裏目に出た形であった。それだけに一時は、せつかく苦勞して建設した富士工場を閉鎖して、加古川に帰らなければならないのかと関係者を落ち込ませる事件であった。

原因がわかれば、それは技術者の力が解決してくれる。既にこのころには当社の技術力も上がっており、直ちに対応したため取り引きを打ち切られることはなかった。この事件をきっかけに、大昭和製紙のスタッフとの人間関係はむしろ深まっていった。「その後の播磨化成の応援団になっていただいた人たちと、このときに出会ったのです」と清瀬は述懐している。

4. 北海道工場を建設し、北海道に生産拠点を確立

北海道進出の背景

北海道は製紙用の原木となる森林資源が豊富で、早くから大手製紙会社の工場進出が行われた。大昭和製紙でも原木の長期的な安定確保のため北海道への進出を計画、白老町を工場建設候補地として交渉し進めた。白老町は室蘭市と苫小牧市との中間にある太平洋に面した町で、江

戸時代は要衝の地として栄えたが、その後はさびれて産業もなく、白老町長から町発展になるような企業を誘致したいという懇請を受けての計画であった。

交渉がまとまり、大昭和製紙は白老工場を合理化モデル工場として建設、1960(昭和 35)年 10 月に操業を開始した。生産能力は新聞用紙日産 250 ト、段ボール原紙日産 150 トであった。

大昭和製紙白老工場が操業を開始したころ、当社は富士工場の建設を着工していた。長谷川は、北海道にも富士工場同様、大昭和製紙の隣接地に製紙薬品工場を建設すべく北海道へ飛び、大昭和製紙の齊藤了英社長の定宿を探し出し、協力会社として工場建設を認めてほしいと懇請、その熱意が認められてトップ同士の話し合いで、北海道への進出が決まった。

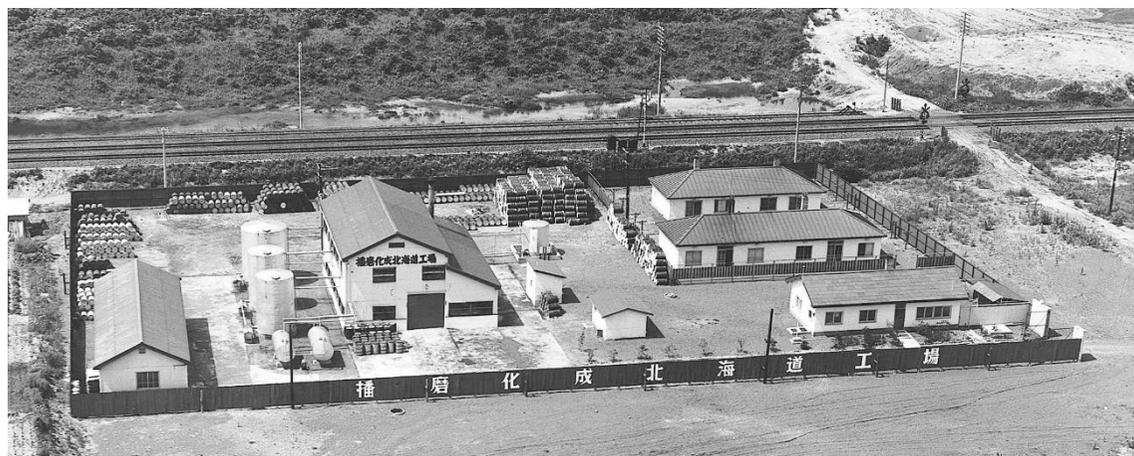
北海道工場完成と運転

北海道工場建設のため、直ちに担当者 1 人が白老町に派遣された。1960(昭和 35)年 6 月のことである。北海道工場は大昭和製紙白老工場から東へ約 1.5km、白老川に近い北海道白老郡白老町石山 27-5 の地であった。

1961 年 7 月着工、悪天候に悩まされ、台風の被害も受けたが無事 12 月に完成した。年が明けて 1962 年 1 月から 3 月まで試運転を含めて機械の点検を行い、4 月から本格操業に入った。製品は製紙用サイズ剤と浮遊法白水回収助剤「ハバラー7」で、それぞれ月産 500 トの能力を持っていた。

北海道工場の竣工式は 1962 年 6 月に行われた。大昭和製紙白老工場長、白老町長をはじめ、北海道庁、札幌通産局などから来賓 37 人の列席があり、当社からは長谷川をはじめ真島正志、小島恭など 17 人が参列した。期待された北海道工場であったが、折からの不況で生産は伸びず、1 年半経った 1964 年になっても生産能力の半分までもいかなかった。当時の新聞用紙にはサイズ剤を使っていなかったため、新聞用紙の生産が主で段ボール紙が従であった大昭和製紙白老工場への納品が伸びなかったのはしかたがなかった。

製紙業界は系列化が強く、大昭和製紙と播磨化成は一体と見られていたし、事実そうであった。大昭和製紙の北海道進出は、この地で先発 5 会社の牙城への切り込みにほかならなかったため、大昭和製紙も他のグループ製紙薬品会社から納入されないし、当社も大昭和製紙以外への販売は困難で、わずか 1 社に「ハバラー7」を納入した程度で、ほかはすべて



北海道工場 1963 年

門前払いであった。

大昭和製紙の白老工場は合理化モデル工場なので、サイズ剤はすべて固形分 30%の液体を使うことになっていた。溶解などの作業を省力化するためである。大昭和製紙も当社も北海道では一心同体、両社の社員は一致協力して仕事を続けた。夏も冷たい北海道の水が幸いして良いサイズ効果が得られた。半面・厳寒の北海道では、生産工程でパイプの凍結がしばしば発生するなど作業者を悩ましたが、それらの対応も経験を積むことで徐々に解決していった。12 人の社員は、富士工場や野口工場からの配属者と現地での採用者であった。若い社員は、野球チームをつくって大昭和製紙やその関連会社と年間 20 数回も試合をしたし、近くの沼が氷結するとスケートを楽しみ、山開きには社員で登山をし、近くの漁港に揚がる毛ガニを存分に食べて堪能するなど、仕事以外も全員で行動することが多かった。

5. 製紙用薬品の開発

そのころ、製紙用薬品の開発競争は熾烈^{しれつ}を極め、当社が新しい製品を開発すると時を移さず他社が製品化する。他社に一步先を越されると、当社も続いて製品化するという開発・製品化合戦が続いていた。大昭和製紙の富士工場、白老工場に協力企業として隣接工場を建設した当社は、必然的に製紙分野の商品開発を充実していくことになる。

品質の向上とコストダウンのため前線の技術者が現場のニーズを野口工場の研究員へ送り、連携しながら、厳しい開発戦争を戦った。製紙

会社に納入する薬品は日進月歩、サイズ剤のみならず、様々な製紙用薬品開発され、製品化されていった。



1959年頃の技術部員

<ペーストサイズ剤>

最初に製紙用薬品を開発したのは、前述したように1956(昭和31)年のペーストサイズ剤であった。品名は「ハーサイズ」と名付けられ、Z-50、Z-60、Z-70の3種類があり、それぞれの数字は濃度を表していた。Z-50は濃度50%であり、Z-70になると濃度70%のかなり固いペースト状の製品である。製紙会社で造られていたロジンを単に鹼化しただけのサイズ剤に比べ、約半分の量で同等の効果がある。これは、強化ロジンサイズ剤と称し、内容はロジンに無水マレイン酸を付加させた変性ロジンをベースにしたものである。サイズ剤はペースト状で出荷され、製紙会社で稀釈されて使われた。ペーストの濃度が高いとコンパクトになり輸送費が軽減できるが、得意先では稀釈のための手間がかかる。

<浮遊法白水回収助剤>

続いて、1959年には浮遊法白水回収助剤「ハバラー7」を製品化する。これはトール油を原料にした当社独自の製品で、製紙工程での排水である白水の中に残留するパルプを回収する資源回収助剤であり、排水の浄化にも役立つものであった。

<液体サイズ剤>

1961年7月には、液体サイズ剤「ハーサイズL-750、L-800」を開発し、本格生産を開始した。サイズ剤は、輸送費の関係によってペースト状で

納品され、製紙会社で水を加えて稀釈されて使われていたが、この工程を省力化させたのが、液体サイズ剤である。これも早くから開発に取り組んでいた製品であるが、富士工場を稼働するとともに、液体サイズ剤の納入を開始し、全面的に切り替えていった。

<ワックスエマルジョン>

1961年には、ワックスエマルジョン「ハリコート・C-120、C-200」を開発。段ボール紙の表面にコーティングし、撥水性、防湿性を高める特殊樹脂である。

<紙力増強剤>

1962年の秋に紙力増強剤が開発され、商品名を「ハーマイド A1-10、A-15」と名付けられた。これは、アクリルアミドの重合物である。一言でいえば「合成高分子物質によってパルプ繊維をつなぐもの」で、これが紙の乾燥強度を大幅にアップさせる。その重合技術は今日まで、様々に変性を試みられ、製紙用薬品のひとつの大きな商品の開発として発展し現在に至っている。

これは、単に紙の質が良くなるという理由だけで採用されたのではなく、紙が強化されると抄くスピードを上げることができ、生産性が向上して、1基何百億円という抄紙機の減価償却という面からもメリットがある。

技術者の育成は製紙現場から

製紙会社の工場現場に製紙薬品会社の技術サービス員が入って行く、薬剤がどのように効くか、担当者と一緒に観察し、現場が抱えている問題を一緒に解決していくことができるのである。これがオープンなのが製紙業界の特長である。しかし、製紙会社と製紙用薬品を納入する会社が色分けされ系列化されており、大昭和製紙には播磨化成が納品する、といった系列化が成立していた。そのことが製紙会社の技術者と製紙薬品会社の技術者との結びつきをより強くしていった。そのため、同族意識が芽生え、系列外は排除するが、系列会社には、貴重なノウハウを公開し、最新の情報を教えてくれるのであった。

当時の技術サービス員は、製紙会社の現場に立ち、現場の問題点を直接見せてもらい、「今なにが問題なのかを教えてくれる現場は最高の研

究所であり、また、改善すべき情報が苦勞なしに集まってくるのが面白くて仕方がなかった」と語っている。技術者は、富士と北海道の製紙現場で鍛えられ、今なにを求められているのかを的確に把握できるように訓練されていった。コストと一口にいてもパルプのコスト、薬品のコスト、エネルギーコスト、設備償却など、現場でなければつかめない情報を手にして新製品を提案していった。

新しい製品のテストは常に製紙会社の現場であった。紙を抄くスピードは、当時1分間に約300mほどで、製紙用薬品が原因でトラブルを起こすと現場は紙の洪水になってしまう。抄紙機をストップさせると大変な損害を得意先にかけるので、現場テストは身も縮む緊張の連続である。しかし、このような緊張感こそ、新製品を生み育てる土壌であった。

第4節 経営基盤の確立

1. 労務管理の整備

社内報「播成」創刊

1958(昭和33)年3月、社内報「播成」が創刊された。事業拡大によって、毎年10%以上も社員が増加(当時138人)してきており、会社と社員の意志疎通を図り、併せて会社の誇りとする伝統である家庭的な雰囲気を維持し、さらに発展させるのがねらいであった。

ワラ半紙にガリ版刷り、B5サイズの粗末なものであるが、毎月定期的に発行された。創刊号(3月20日発行)には「発刊にあたりて」が巻頭に、「組織」「辞令」「新入社員諸君を迎えて」「社内クラブ活動の現状」「人生案内」などの記事も掲載され、発刊の意気込みが伝わってくる。

「発刊にあたりて」では、発行の趣旨が次のとおり述べられている。「当社も創立十周年の祝典を挙行することができ、従業員の皆さんも百数十名と増加してきましたので、社内で起こったいろいろな出来事や関係ある事項をお知らせすることを目的として、今後毎月1回を目標に小紙を発刊することといたしました。小紙は、会社から皆さんにお知らせするだけでなく、この紙面を通じて、皆さん方と意志の疎通を図り、当社の誇りである『家庭的で親密』な関係をなお一層発展させていきたいと思っておりますので、皆さん方の活発なご投稿をお願いします」。



社内報「播成」

社内報の変遷

創刊号～第 17 号	1958(昭和 33)年 3 月 20 日～1959(昭和 34)年 8 月 30 日 ガリ版刷 B5 版
第 18 号～第 80 号	1961(昭和 36)年 11 月 18 日～1967(昭和 42)年 12 月 10 日 活版印刷タブロイド版
第 81 号～第 194 号	1968(昭和 43)年 1 月 1 日～1988(昭和 63)年 4 月 1 日 活版印刷 B5 版
第 195 号～第 200 号	1988(昭和 63)年 8 月 12 日～1990(平成 2)年 1 月 1 日 活版印刷 A4 版
第 201 号～	1990(平成 2)年 4 月 1 日～ 「播成」から「はりま」に名称を変更

社歌「加古の流れに」制定

1959(昭和 34)年 2 月、社歌「加古の流れに」が制定され、発表された。これは、トール油精留プラント完成の記念事業の一環として企画されたもので、歌詞は、社員から募集した。応募作品は 20 点で、3 点が佳作に選ばれた。選者の藤山一郎が応募作品のすべてを反映した内容の歌詞にまとめて作曲をした。社内報「播成」は楽譜と歌詞を掲載して「コーラス部の皆さんに教えていただき、歌えるように」と呼びかけた。この社歌「加古の流れに」は、創立 20 周年の 1967 年にレコードに作成されて、全社員に配布された。



社歌「加古の流れに」制作 日本ビクター



第9回組合大会記念写真 1968年

社において、団体交渉の場で双方が言い分を激しく戦わずことはあっても、組合と会社に対立した行動を起こすことはなかった。当時、労務担当役員であった真島は、周辺の企業からうらやましがられて、労使問題の講演を依頼されることがあったが、そのときは「労使問題の話なら組合長に聞きなさい。私の話よりもよほど役に立ちますよ」と返事をするのが常であった。

経営理念・社是発表

当社が初めて経営理念と社是を明文化し、発表したのは1961(昭和36)年の末から1962年のはじめにかけてである。まず経営理念が、創立14周年記念号の社内報「播成」第18号の巻頭に掲載された。

長谷川は、当社が富士工場、北海道工場、メラミン樹脂反応釜、厚生施設などの設備投資を積極的に行ったことを述べ、これらの施策が会社発展のために不可欠であると強調した。しかし、昨今の日本経済は、急激な高度成長の反動で不況に陥り、厳しい金融引き締め政策のため、当社も資金難に見舞われ、苦しい経営を強いられていると指摘、全社員が一丸となってこの難局に当たるよう訴え、あらためて経営理念を明確にしたのである。それは、

第一に、堅実な経営

第二に、人を大切にする経営

第三に、技術的進歩に極めて積極的な経営

であった。この経営理念は、創業以来、会社経営の基本姿勢として長谷

川が考え、実践してきたことを明文化したものであった。

続く 19 号の社内報でも、前号同様、全紙面を割いて当社の置かれている現況を分析し、三つの経営理念を具体的に実行する方法として社を公表した。それは、

理解・協力・信頼

であった。

社宅を相次ぎ建設

1955(昭和 30)年に入ると、日本経済は戦後の回復期から成長期を迎え、国民の間に住環境に対する要求も高まり、住宅不足が問題化しはじめた。東播磨地区には、戦前から大企業の社宅があり、高度成長期を迎えて、さらに社宅の確保を急ぎ、建設が活発に行われた。当社も広く人材を確保するため、地元ばかりでなく全国に採用範囲を広げていたのでいきおい社宅の必要に迫られた。また、戦後間もなく創業した会社であったため、平均年齢が若く、結婚適齢期を迎えた社員からの社宅の要望も強かった。

1958 年 3 月、野口社宅第 1 棟が加古川市野口町野口に建設された。鉄筋コンクリート 2 階建ての共同住宅 1 棟 6 戸で、これはこの地区では日本住宅公団の第 1 号の融資住宅であった。そのため、建築仕様は厳しく、近代的設備でなければならなかった。トイレは水洗で当時としては時代の最先端を行くもので、完成の検査も厳しく、床をめくって調べるという念の入れようであった。

続いて第 2 棟が 1961 年 3 月に、今度は自社資金で第 1 棟と同じ仕様で建設された。野口社宅 1、2 棟とも野口工場とは 400m も離れていない職住接近の社宅である。

1962 年 6 月には、2 戸 1 住宅で木造平屋建て 4 棟 8 戸の長砂社宅(加古川市野口町長砂)、同じく 2 戸 1 住宅で木造平屋建て 1 棟 2 戸の飴塚社宅(加古川市野口町飴塚)が建設された。1958 年 4 月には、民家を買



野口社宅

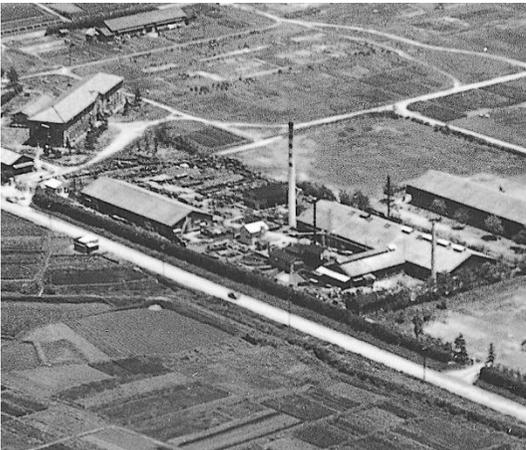
い上げて改造し、「播成寮」(加古川市野口町水足)がオープンし、社員のコンパやクラブ活動、麻雀などに開放した。また、独身寮として野口社宅の一部が当てられ、寮生の食事は「播成寮」でつくられるようになった。

2. 広大な「野口」へ

1954(昭和29)年に新設が決まった野口工場は、同年3月に陸軍高射砲連隊の跡地1万586㎡を加古川市より払い下げを受けた後、直ちに建設に取りかかり、設備が完成次第順次、約3年をかけて栗津工場からの移転が行われた。同工場はその後も将来の発展を見越して隣接地の買収を進め、1962年7月には約8万㎡に達した。

創業の地栗津工場は、設備の移転が終わった後も本社部門は業務を続けたが、これも1962年3月に野口に移り、翌1963年11月1日、本店登記を野口工場に移した。その後1969年8月、残っていた工場の建屋も解体撤去された。

なお、栗津工場の生松脂蒸留装置は、1961年3月、韓国に輸出され、当社から社員を派遣して運転指導を行った。



移転直後の野口工場



野口工場 油彩 1957年頃

同工場の隣にあった中部中学校が火事の際、当社の社員がいち早く発見し、消火活動を行った。そのお礼に梶悦次先生が野口工場を描いて寄贈

3. 関係会社第1号誕生・播磨食品工業を設立

1958(昭和33)年1月、当社は食品会社橋上屋商店を買収、株式会社橋上屋と商号を変更、さらに翌年の7月には播磨食品工業株式会社と改称した。橋上屋商店は1916(大正5)年大阪で創業、当時、インド人から本場インドカレー用のチャツネの製法の指導を受けてフルーツチャツネの生産・販売を行っていた。この買収は、経営者が長谷川の友人の父親であった関係から、多角化により経営の安定を図るねらいもあって、経営を譲り受けたもので、当社関係会社第1号である。同社はその後、日本で初めてペースト状のフルーツチャツネを発売して、カレーメーカーやホテル、レストラン、カレー専門店などへ販路を広げ、当社のグループ会社として業容を拡大してきた。1976年10月には、大阪の工場を加古川工業団地に移転、加古川工場とした。



播磨食品工業 加古川工場

フタル酸樹脂工場の火災爆発事故

1962(昭和37)年12月12日午前8時28分、フタル酸樹脂工場で稀釈釜が爆発、熱風が吹き出して、2人の社員が負傷した。また、消火作業でほかに2人が軽いケガをした。事故は、フタル酸樹脂の反応後、反応釜から稀釈釜に移し、冷却して溶剤で稀釈する作業で起こった。樹脂の温度を下げ、混合する溶剤を追加したが、沸点が低い溶剤であったため、溶剤のガスが発生、工場内に充満し、これに引火、爆発した。負傷した1人は全治8ヵ月、もう1人は全治2ヵ月の重傷であった。工場は爆風でスレート屋根が吹き飛び、電気系統に大きな被害が出た。火災の発生と同時に迅速かつ、必死の消火活動が社員によって行われ、被害は最小限にとどまり、消防車の到着を待たず、7分後の8時35分には鎮火した。なお、重傷の2人も順調に回復し、元気に職場に復帰した。

この事故を教訓に12月12日を「安全の日」と定め、安全活動への取り組みが強化されていった。

