あなたは、何を包み込みますか？

包装資材の総合メーカー
船場化成株式会社

〒779-3123　徳島市国府町観音寺梨ノ木
TEL.（088）642-1414（代）
https://www.senbakasei.com/recruit/

RECRUITING INFORMATION

船場化成が包み込む未来

What do you wrap?

いろんなものを包 み込んで 60 余年。

ときは1955年。私たちのオリジンは
高度経済成長の始まりに遡ります。トランジスタラジオ
初代の「三種の神器」とされた電気洗濯機・電気冷蔵庫・テレビ
そして自動車たちが、自分の出番はまだか、まだかと、心待ちにしていたころです。
私たち船場化成は、そんな時代に、阿波踊りのメッカ
新町川沿いの「東船場町」で産声を上げました。
そこで手がけた商材は、ビニルなどの包装資材です。
包装資材は、工業製品や農作物、食品加工物の「品質の保持」や
「汚損・破損からの保護」、「輸送効率の向上」に資するためのもの。
高い「安全性」と「耐久性」が求められました。

創業から60年を経過した今日
時代のパラダイムは「拡大競争から持続発展へ」と大きく様変わりしました。
包装資材に求められる命題も
「環境負荷の低減」や「3R（Reduce・Reuse・Recycle）の推進へ」と変容しています。
おかげさまで旺盛なポリエチレンフィルムの需要に支えられ
業績は順調に推移していますが、そんな今だからこそ私たちは思慮しています。
『文明と地球環境が未来永劫、共存していくにはどうすればよいか』
『次世代に、どんな想いと技術を包み込み、託していけばよいか』
私たち船場化成は、未来志向の総合包装資材メーカーとして、
このテーマに真摯に向き合っています。

Biomass & Recycle
石油でなくサトウキビから生成した
天然原料から製造するバイオSPB&L-1
サトウキビを増産することで
光合成によるCO_2消費も促進

Reuse
製造工程で発生する
端材・不良品を
再生原料に有効活用した
カルデコバック
安全性も問題なし

Reduce
0.015mm以下の薄肉化と同時に
引っ張り強度の向上を実現した
New スーパーパワーバッグ
減容化と同時にCO_2発生量も削減

Anti-Corrosion
フィルム表面から
防錆剤（VCI*）が気化し、
防錆効果を発揮する高機能
サビレスフィルム
*Volatile Corrosion Inhibitor

High-Quality Printing
写真印刷・両面印刷・多色印刷など
高いデザイン性・色再現性を求められる
ファッションバッグやDM用封筒にも
高品質印刷で対応

Good Texture
張りのある高密度ポリエチレン
（HDPE）フィルムに対し
しっとりとした質感の
低密度（LLDPE）タイプは
食品用でも大活躍
高級感のある艶消しも可能

Advanced Features
紙のように、折目がつけられ、
しかし水に濡れても
破れないカルペーパー
冷凍冷蔵食品の
ギフト用包装材や
青物野菜のラッピングに最適

月産1000トン。地球10周を包み込むほどの長さです。

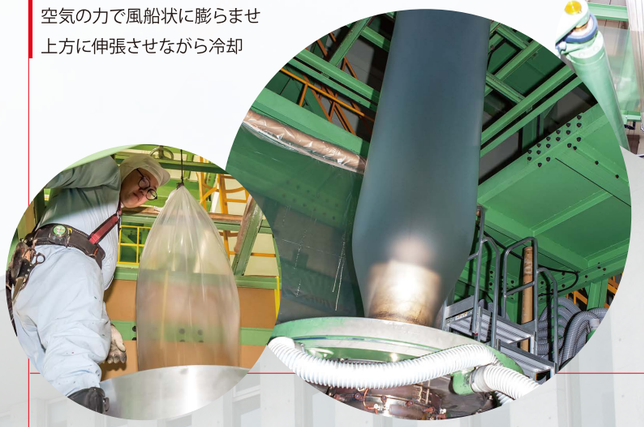
Presentation
東京・大阪・名古屋・福岡を拠点に
環境負荷を低減する製品群をご案内
顧客数にして約2000社から
毎日100件のご依頼を受注

Accepting Order
各拠点からの発注は総務を介して
西長峰・国府の両工場長に伝達
綿密な生産計画を策定し
各工程のリーダーと共有

Procurement
発注内容に応じて、原料となる
各種ポリエチレンペレットを調達
製造工程で生じた端材・不良品は
リサイクルし再生原料化

Charging & Mixing Pellet
製造する製品ごとに
各種原料を配合し
攪拌器に投入

Inflation
加温加圧により溶かした原料を
空気の力で風船状に膨らませ
上方に伸張させながら冷却



規定の横幅・厚みにまで
伸展させ、チューブのまま
上端で平らに潰して反転
ドラム状に巻き取る

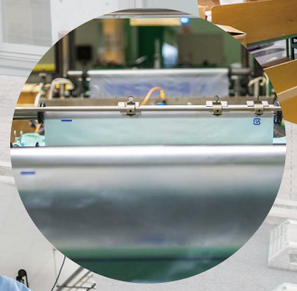
ご提案 → 受注処理 → 原料調達 → 原料投入 → インフレーション → 印刷 → 製袋 → 検品・出荷

Printing
2色印刷の場合、インフレーション直後にインラインにて印刷
大ロット印刷は「フレキソ印刷」工程へ（西長峰工場）
毎分400mを誇る最新鋭高速印刷機がこれに対応

小ロット・多色印刷・両面フルカラー印刷は
12色出力が可能な「グラビア印刷」工程へ（国府工場）
ここまでの工程で出荷するケースも有り

Forming
自慢の幅2650mm・丈5000mmの超大型製袋機や
高速製袋ラインを駆使し、規定のサイズ、形状にカット、溶着
仕様に応じて折り込み（ガゼット）加工も実行

Checking & Delivering
目視検査後、梱包、出荷



私が、大切に包み込むもの。

「何よりも
健康であること」

「愛犬のワン助
（忠犬であり友人）」

「従業員、
その家族、
地域のみなさん」

「チャレンジ精神」

「ずはり、家族」

「自分の趣味を
掘り下げたい」

「剣道で培った
忍耐力」

東京営業所 営業 T.Y

建設関係の会社から転職しました。現在は都内と静岡を担当し顧客対応に並行して、業界の展示会などで名刺交換させていただいた企業を中心に新規開拓も行なっています。当社は業界内での知名度がありますので、新規の場合でもスムーズに商談に入れます。受注後は、本社の担当事務・生産管理に連絡し、予定している納期に変更がないか確認します。制作途中では、「紙焼き」と呼ばれる校正紙が出て、色見の再現性などをお客さまも含めてチェックします。本社との連携を密にして時間差、距離を感じさせない対応がポイントかと思います。

西長峰工場 工場長 工藤 直之

当社の主力工場である西長峰工場には、約1万坪の敷地に3つの工場があり、原料の仕入れから製膜、印刷、製袋、出荷、納品まで一貫体制で生産にあたっています。高速処理が得意なフレキソ印刷も保有しています。4つの営業拠点からは、毎日約100件の新規案件が入ってきますので、国府工場の工場長と私が連携し、商品の種類、生産量、納期などをもとにどのラインに入れるかスケジューリングしていきます。突発的に短納期での依頼が入ることもあり、すべてのラインの工程の稼働状況を把握していることが必要です。人材育成にも注力し、活気のある明るい会社にしたいと思っています。

国府工場 工場長 新水 博幸

国府工場は本社と同じ敷地内にあり、2つの工場が稼働しています。当工場の特長は、12色/6色/5色の多色印刷が可能なグラビア印刷機を保有している点で、最大7ラインを駆使しファッションバッグなど「美しさ」が求められる製品を中心に製造しています。余談ですが、先日京都の有名なお茶屋さんで、外国人が当社製品を手にしている情景に遭遇しました。自分が手がけた製品が、海を渡り世界に広がることにささやかな喜びを感じた次第です。ものづくりで苦戦することもありますが、従業員と一体となって、良い製品を作り続けたいと思います。

本社 総務課 生産管理担当 T.K

大学ではポリエチレンとセルロースを扱った研究をしていました。入社後、営業として本社で2年、大阪営業所で3年勤めました。営業現場での市場競争力はかなり高かったと記憶しています。生産管理の役割は生産効率のアップです。たとえば生産工程のデータを見える化し生産状況を把握することや、受注が混み合ったときに工場長と連携して段取りを組むこともその一つです。また全体の生産力を上げるために新入社員をはじめとする社員のスキルアップを図る役割もあります。若くフランクな社長のもと、若い世代で会社を盛り上げていきたいと思います。

本社 品質管理課 主任 H.K

品質管理は原料の受け入れ検査、インフレーションの品質、印刷の色合い、製袋における成形など工程すべてに関わってきます。大きなテーマとしては効率化、品質向上、作業の標準化などがあります。私は約10年、2つの工場で一通りの現場経験し3年前に品質管理へ異動になりました。現場経験を活かし、全体視点で業務を改善していく任務に就いたことになります。仕事のやり方や品質を改善していくと、良い商品をつくろうという一体感が生まれていくことを実感しています。まだ先の話ですが、工場長など全体をマネジメントする仕事に携わることを目標にして、頑張っていきたいと思います。

西長峰工場 メンテナンス課 課長 K.H

入社後、ロスした原料を再生する業務で7年、メンテナンスで3年、その後製膜を経験して再びメンテナンスの担当になりました。メンテナンスは、工場内で稼働する機械設備の保全です。インフレーション、印刷、製袋すべての機器が対象です。また用役設備といわれる冷却装置、コンプレッサー、電気などの設備も担当します。経験豊富な工場長に助言を求めつつ、定期点検、機械の停止等の緊急修理などさまざまな事態に臨機応変に対応しています。修理後にその機械を使う人のことを考え、完璧な状態にして渡したいと思います。それが私が大切にしている姿勢です。

西長峰工場 原料配合課 課長 Y.S

前職はドライバーです。地元で仕事をしたいと思って入社しました。入社後、製袋、出荷担当を経て現職へ異動になりました。原料配合課は、生産ラインで使用する原料を製膜ラインへ届けることが主な仕事です。原料となるポリエチレンペレットの種類は膨大で、商品ごとの指示書に沿って原料を取り出し、生産ラインのタンクへ投入します。全体のマネジメントも行うようになったので、毎日工場内を忙しく走り回っています。生まれ育った土地で仕事ができる喜び、社会の役に立っている誇りを糧に、若い人を迎え入れ、育て、徳島県を代表する会社にしたいと思います。

「自分自身を大切に」

「ふるさとが大好き」

「周りの人たちは
自分を映す鏡」

「真面目であること」

「何よりも嫁と
四歳になる娘」

「応援してくれる人
心配してくれる人
みんなへの感謝」

「地元の景色、
思い出、出会い、
これからの生活」

「友達、仲間を
大事にすること」

西長峰工場（第一工場）インフレーション課 課長
I.K

インフレーションとは、袋の生地をつくる工程で「製造」とも呼ばれます。原料を、押出機という機械に送って加熱すると、チューブ状になって出てきます。これに空気を送り薄く引き延ばすことで、ポリエチレンフィルムになり、冷却し巻き取ることで原反を製造します。第一工場では、約25台のインフレーション機を稼働させ、大判のカバー、ファッションバッグ、レジ袋などの生地を生産しています。仕事は機械に数値を設定すればOKというわけではなく、厚さや幅の微妙な調整は、職人的な経験と勘がモノをいう世界です。熟練の技をもつには10年ほどかかります。

西長峰工場（第一工場）インフレーション課 主任
A.S

地元就職を希望して入社し、10年ほど経過しています。現在は、第一工場側の3つの班のうちの、1班のリーダーを務めています。若いスタッフを育てるうえで声がけをしたり、相談に乗ったりしながら、チームとしていかに品質を上げ、生産性を上げていけるか考えて、トライしている日々です。社長が社員の声に耳を傾けてくれ、良いと思ったことはすぐに取り入れてくれるので、職場環境はどんどん改善されています。新しい機械も導入され、生産能力も上がっています。未経験で入社しても、みんなでサポートして育てていきますから、関心をもったらぜひ一度当社を訪ねてください。

西長峰工場（第二工場）インフレーション課 主任
T.W

第二工場では食品用に使われるポリ袋や、HDPEと呼ばれる高密度ポリエチレンのゴミ袋用のフィルムを製膜しています。ちなみに第一工場はレジ袋と大型の生地を量産しています。第二工場には現在30名ほどが勤務しています。勤務体制は、2交代と3交代のシフトを組み合わせる形を採っています。機械任せの業務ではないので、中堅、ベテランが若手を補完する形で業務品質を一定に保っています。一人が目立って頑張るのではなく、互いに気遣い、協力して、チームとして成長していく。私だけでなく、メンバー全員がそう考えています。若手に慕われ頼られるリーダーを目指し頑張ります。

西長峰工場（第二工場）インフレーション課
S.T

製造業から転職して、丸3年になります。第二工場は、4人で1班体制を組み、約20台のインフレーション機の生産を管理します。工場内は陽圧管理がなされていますが、それでもその日によって微妙にコンディションが変化します。それに対応する微調整をして、計画通りに品質の良いものが生産できれば、安心もするし、やりがいも感じます。ただし一台一台種類が異なるので、すべての機種を完璧に理解していくのがこれからの課題です。仕事には満足しています。子どもが一人いるのですが生活も安定しているし、転職は正解でした。成長を続けている当社の今後に、期待しています。

西長峰工場 フレキソ印刷課 課長
S.O

以前は鍛造機械のメーカーでサービスマンをやっていました。海外勤務や転勤が多く、結婚を機に地元で仕事をしたいと考え、当社に転職しました。当社のフレキソ印刷機は日本に数台しかない高性能機で、毎分最大400mの高速性により短納期、大量生産のDMの外袋などに向いてます。またノントルエン系溶剤により、人にも環境にもやさしいことや、低コストで見当ズレがないといった点も特徴です。現在3人体制で動いていますが、人の拡充は急務です。「やってみせ、言って聞かせて、させてみせ、ほめてやらねば、人は動かじ」をモットーに新しい仲間を迎え入れたいと思っています。

国府工場 グラビア印刷課
K.F

国府工場では、最大12色印刷を可能とするグラビア印刷機を駆使して、デザイン性が求められる多色印刷製品を扱っています。むずかしいのは色合いです。配合比率表があって、それに基づいてインクを調合しますが、やはり最終的には経験やセンスが必要になります。同じ色でも生地の厚みや溶剤によっても異なってくるので、常に一定の濃度を維持するのはむずかしい。知識も技術もまだまだ。もっと勉強が必要です。入社当初と比べて、年々規模も大きくなり、依頼される仕事量も増え、会社の成長を実感します。地元に、こんなにイイ会社があることを多くの人に知って欲しいです。

西長峰工場（第二工場）製袋課
D.O

製袋課は、50名ほどで構成され、大きくレジ袋、ゴミ袋、企業袋というチーム分けで仕事をしています。私は現在ゴミ袋のチームにいます。製袋の仕事は、印刷を終えた原反を、仕様に合わせて熱で溶着しカットし、箱詰めしていきます。ゴミ袋は大半が全国の自治体の指定ゴミ袋ですが、サイズは大小さまざま、厚みや材質も異なり、キレイに溶着し仕上げるためにはそれぞれ製袋機の調整が必要です。また定期的に検品し、問題があれば機械を止めて原因追及して、品質を担保します。全国の家庭に、生活必需品を提供している重要性を認識し、今後も社会に貢献していきたいと思います。

西長峰工場（第二工場）製袋課
S.K

製袋課の企業袋チームに所属しています。企業袋は当社の主力商品でもあり、担当スタッフは40人ほどいます。たとえば車やベッドなど大型の工業製品のカバーから食品向けまで幅広い商品を取り扱っています。製袋機の操作は最初に先輩がマンツーマンでついて指導してくれました。ラインの状況や生産計画などによって、担当する商品は異なってきますが、現在は毎日自分で生産目標を立てて、クリアすることを自分に課しています。実は兄も同じ職場にいて、自分は良きライバルだと思っています。活気ある職場なので、若い仲間をどんどん増やして、会社を盛り上げたいと思います。

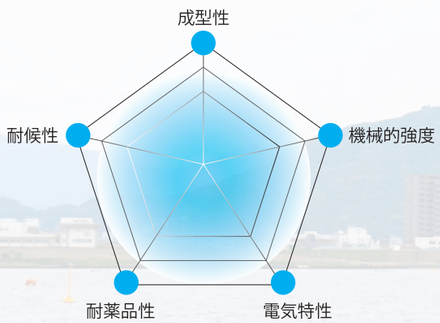
阿波の大自然に包まれ、ものづく　りの未来を見渡してまいります。

C_2H_4 優れた特性を有するポリエチレン

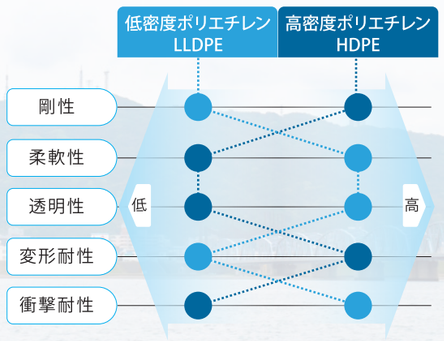
ポリエチレンは、炭素と水素のみからなる高分子化合物❶で、これを原料にして包装資材に求められる要件を満たす優れた樹脂❷を製造することができます。特に重合時において密度を変えることで、性状の異なるもの❸を製造できるため用途に応じて数種のバリエーションを使い分けすることができます。密度の高いものは、半透明ですが、硬く張りがあり薄いフィルムに適しています。密度の低いものは、透明で柔らかくやや厚手の印象になります。ポリエチレンは、完全燃焼により「水」と「二酸化炭素」に分解❹されます。

❶ポリエチレンの分子式

❷包装資材としての適性を有するポリエチレンフィルム



❸密度による物性の違い

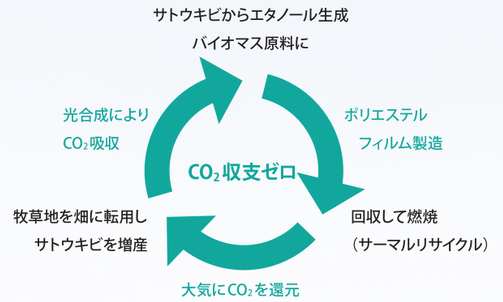


❹ポリエチレンの燃焼

$C_2H_4 + 3O_2 \rightarrow 2CO_2 + 2H_2O$

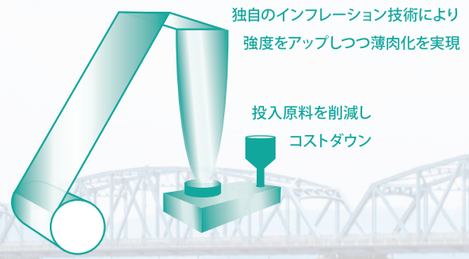
カーボンニュートラル Recycle

地球温暖化を抑制するため、
バイオマス原料を使用した製品への転換を推奨しています。
ポリエチレン製造に不可欠なエタノールを、サトウキビから得るもので
当社ではこの原料をアフリカから仕入れ、
そこから「バイオ SPB & L-1」という製品名で販売しています。
ポリエチレンを焼却する際に発生するCO_2を大気に戻し、
サトウキビが光合成で吸収することにより、CO_2の収支をゼロにする…
…カーボンニュートラルというCO_2のリサイクルモデルが成立します。



薄肉化による減容化 Reduce

循環型社会へのシフトが急務とされる今日、
船場化成では、ポリエチレンフィルムの開発と製造において、
3R（Reduce、Reuse、Recycle）の実現を強力に推進しています。
そのひとつが「薄肉化」による「原料と製品の減容化」。
独自のインフレーション技術により厚さ15μmを実現しています。



端材・不良品を再利用 Reuse

当社では工場内で発生したロス材を独自の再生ラインにより、
再生原料化し、「カルデコ」という製品名にて販売しています。
（生成原料は30%～60%の比率で混入しています）

社員を優しく包む制度・風土・環境づくりを！

Project Leader

品質管理課 課長（兼任）
村田 道彦

Project Member

総務課 課長（兼任）
中原 千尋

Project Member

総務課（専任）
黒川 真吾

「持続可能な開発」と「成長可能な就業」を実現してまいります。

当社では、「生産力の向上」に加え「循環型社会に相応しい製品開発」と「その担い手の増員、育成」を重点課題にしています。
私は、品質管理課の課長を兼任していることから、相関する３つテーマに対し、総合的に取り組んでいます。
当社の技術職は、技能的な側面もあり、相当な経験とスキルを身につけてプロフェッショナルとして活躍できる仕事です。
将来的にはスペシャリストとしての道もありますが、インフレーション、製袋、メンテナンスなど複数職種を経験したうえで
品質管理や工場長といったゼネラリストの道も用意されています。
私は、今後の開発、生産活動において、どういう人材、ポストが必要なるかというマネジメント視点と
技術者一人ひとりの目標、希望をどう実現するかというキャリアディベロップメント視点の両面から
最適人事の実現に貢献したいと考えています。
働く皆さんの向かうところを尊重しつつ、その総和が会社の目指すところに調和していくよう
新たな制度づくりに注力してまいります。

笑顔を忘れず、心をケアできる人を目指します。

私は、総務課の課長を兼務する形で「人事採用・人財教育プロジェクト」を担当しています。
総務課においては、社員の福利厚生から人事、経営実績、お取引先様や資材購入などに経営全般亘る
人・モノ・お金の全体像を俯瞰する立場にあり、リスクをいち早く察知し、手当てすることが求められています。
新卒で入社した私は、社長や上司、先輩や周囲の仲間たちに、ときに厳しく指導してもらい、
ときに温かく見守ってもらってきました。採用・教育に携わるに至った今日、そうした人たちの存在が
いかに貴重でありがたいことであったか、感謝と共にその重要性を再認識しています。
就労環境や制度の整備、充実はさることながら、私が真っ先に担当すべきことは
私がしてもらったように一人ひとりに寄りそって、相談を受けたり、励ましたりしていくことだと思います。
悩みをお聞きするだけの存在かもしれませんが、
少しでもみなさんのお力になれれば幸いです。

気持ちよく働ける環境を整備してまいります。

少子高齢化が進む日本。地方都市ではそうした傾向がより顕著で、ここ徳島の地もその例に漏れず、
就業者の確保、定着は喫緊の課題となっています。そのような背景から当社では、
新たに「人事採用・人財教育プロジェクト」なる横断的組織を立ち上げ、
今まで以上に安心して働ける環境づくりやキャリアビジョンの明確化、
教育研修制度の充実化などに取り組んでいます。
直近では、西長峰第三工場の新設に伴い、休憩室をオシャレなカフェテリアにし、
休息のためのスペースを、社員間交流を促進する場へとグレードアップしました。
また手作りながら社員間コミュニケーションツールとして社内報を制作、
社員を優しく包み込む取り組みはハード面だけでなく、ソフト面の充実も図っています。
新天地をお探しのみなさん、ぜひ進化する船場化成にお越しください。出会いを楽しみにしています。

次代が求める新たな価値を先取し、
商品力・製造力に一段と磨きをかけてまいります。

2019年1月、私ども船場化成は、おかげさまで設立60周年を迎えることができました。
この間、業績の拡大とともに、営業拠点を大阪、東京、名古屋と拡張、
2019年には供給体制の強化を目的に、西長峰に第三工場を、さらに福岡にも製造拠点を確保しました。
振り返れば、昭和から平成、そして令和へと時代が移りゆくなか、私たちを取り囲む環境は大きく変容してきました。
高度経済成長、オイルショック、バブル経済とその崩壊、リーマンショック、東日本大震災…。
低成長時代の到来と市場の成熟化は、生産拠点の海外シフトを生み、その結果、当社の製品群においても、
一昔前の柱であったレジ袋やゴミ袋のようなシンプルなアイテムは、すでに主役の座を降りています。
当社には、時代の要請をいち早く捉え、次に必要になる製品の開発と製造を先取りするという考え方が根底にあります。
ひとつの製品の価値は、技術力や製造力、とりわけ生産技術の革新によって、目減りしていきますから、
次代が求める新しい概念、機能を盛り込んだ高付加価値製品を常に創造していくことは、企業として当然のことです。

そんななか、私が重視している点は三つほどあります。
ひとつは、「継続的な設備投資」。供給者としての責任が増す中、迅速で安定した供給体制、
多品種少量生産への対応等、更なる生産能力の向上と供給体制の充実に努めてまいります。
二つ目めは、「商品開発力の強化」。重要なことはその方針ですが、
「持続可能な開発」が最大テーマであることは言うまでもありません。
炭酸ガスによる温暖化、マイクロプラスチックによる海洋汚染、石油資源の枯渇等の地球的命題への対応です。
これに対し当社では、徹底した薄肉化により製造・燃焼時に発生する炭酸ガスの低減、
サトウキビ由来のバイオマス原料を使い、カーボンニュートラルを実現すること、
さらに製造時に発生する端材・不良製品を再生原料として再利用することなどの取り組みを強力に推進しています。
そして三つ目は、「高品質なものづくり」です。不純物の混入を許さないクリーンな環境と高度な品質管理体制から、
日本製ならではの安全・安心なものづくりに注力してまいります。

最後に当社の理念に触れておきます。
ここには、地球環境やお客様へのリスペクトと同次元で「従業員を尊重すること」が掲げられています。
社員が誇りとやりがいをもって、安心安全に仕事ができ、家族を守っていける会社になるため、
工場における就労環境の見直しと改善も随時行っています。
文明と自然が調和する阿波の地から、日本へ、未来へ。志を共にするみなさんの集結を切にお願い申し上げます。

代表取締役社長　美馬 直秀