



株式会社 佐伯紙工所

常に誠実で無限の躍進を信じることを信念に 顧客の要望に沿った製品を提供し、社会に貢献したい

レトルト食品やスナック菓子の袋、シャンプーなどの詰替えパック、瓶のラベルなどの日常用品から、断熱材や電線の被覆膜などの工業用品まで、ラミネート加工商品や加工技術は、我々の生活に不可欠となっている。技術革新の波に呼応し、製品も多様化・高度化する中で、需要先のあらゆる要望に対応できるのは、日本におけるラミネート加工の黎明期から築きあげた同社の技術力の賜物である。創業から半世紀、紙やプラスチックフィルム等のラミネート加工技術をもとに、包装や建材、印刷・工業材料等、その範囲は多岐にわたる。経営者、技術者として今も第一線で指揮をとる一方、市議会議員を4期務め上げ、現在もさいたま商工会議所会頭をはじめ、「人にやさしい豊かな街づくり」を理念に地域社会の貢献者として活躍する佐伯鋼兵社長にお話を伺った。



株式会社佐伯紙工所
代表取締役

さ え き こう へ い
佐伯 鋼兵 氏

LEADER'S PROFILE

1943年（昭和18）、岐阜県生まれ。'61年に上京後、'67年に埼玉県浦和市文蔵（当時）に佐伯紙工所を創設。'70年に法人化し、'73年に戸田工場、'85年には新鋭設備の白岡工場を新設。'95年に白岡工場を新築増設し、エレクトロニクス等の高度な品質を要求される製品の要望にも対応。また、'00年にISO9001、'03年にはISO14001を取得。'04年には回転式蓄熱式溶剤ガス燃焼脱臭装置が正式稼働、環境問題にも積極的に取り組んでいる。会社経営の傍ら、さいたま市議会議員4期連続当選。'04年には、さいたま市議会議員に就任。現在も、さいたま商工会議所会頭、県商工会議所連合会会長、市シルバー人材センター理事長など、地域社会活動にも貢献している。

業界屈指のパイオニアとして

■ラミネート加工の原点はフラフープ？

——佐伯社長は岐阜県のご出身と伺いましたが、創業の経緯などお聞かください。

私は岐阜県の賀茂郡白川町の出身で材木問屋の6人兄弟の末っ子として生まれました。上京するのは1961年（昭和36）ですが、そのきっかけは兄の勧めでした。私は当時、岐阜大学付属の専門学校を卒業したばかりで、家業の手伝いをしていたのですが、兄から上京を勧められ、親や兄弟からも賛同を得たのです。兄といってもひと回り離れていましたので、10代の私にとって

は兄弟というより親子という感じでしたね。上京の話がトントン拍子にまとまり、兄と共に夜行電車で10時間以上かけて東京に向かいました。まさに着の身着のままの上京でした。

当時は就職難でしたが、運よく兄の職場のラミネート加工会社にお世話になることができました。'63年に兄と兄の知人と3人で「多摩箔紙工業所」を立ち上げたのですが、それまでは同業種内で何回か転職を繰り返し、経験を積みました。加工現場はもちろんですが、資材管理なども担当し、ラミネート加工に関する多くのノウハウを蓄積しました。

ところでフラフープはご存知ですか？ポリエチレン管を加工したフラフープは'58年に

佐伯紙工所 半世紀の歩み

1967年 埼玉県浦和市文蔵（現さいたま市南区）にて佐伯紙工場創設（個人）

1970年 株式会社佐伯紙工所改組

1973年 埼玉県戸田市新曽に戸田工場新設

戸田工場に 1500 型ウェットラミネーター設置

1976年 戸田工場に 1500 型コーティングマシン設置

1979年 製品拡販を兼ね関連会社株式会社 興和設立

1985年 埼玉県南埼玉郡白岡町（現白岡市）に白岡工場新設

1750 型ドライラミネーター新設

1987年 白岡工場にワックスコーター 2 基設置

1988年 軟包装衛生協議会認定工場登録第 108 号認可

1990年 1450 型ドライ&ウェットラミネーター新設

1991年 白岡工場管理棟新設

2000年 本社移転（さいたま市南区文蔵 5-31-13）

ISO（国際標準化機構）9001 取得

2003年 常盤 10 丁目ビル（さいたま市浦和区常盤）取得

環境保全推進のため、溶剤ガス燃焼装置を導入

省エネ推進のため、熱風回収装置を導入

ISO14001 取得

2004年 本社自社ビルへ移転（さいたま市浦和区常盤 10-15-16）

ドライラミ機・ウェットラミ機にインライン光学式欠点検出装置導入

2006年 日恒ビジネスフォーム(株)を M&A にて完全子会社化

2007年 株式会社 興和をトップとしたホールディングシステムを構築

2010年 グリーンプリンティング工場として認定取得

1700 型ドライラミネーター フローティング型乾燥炉へ改修

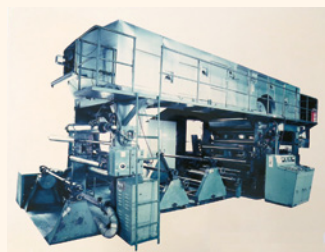
創業当時の佐伯社長（1967 年）



記念すべき浦和市文蔵の
自宅兼工場（1967 年）



経営も順調に伸び、戸田市新曽に
戸田工場を新設（1973 年）



戸田工場と同時に完成し
た社長考案・設計・製造
の国産第 1 号機となった
1500 型ラミネーター

日本でも一大ブームとなりました。このフラフープを作るプラスチックの成型機を加工・改造して開発されたのが日本のラミネート加工機なのです。基準やマニュアルがありませんので、まさに手探りで試しながら稼働させる機械でした。私は日本のラミネート加工機の黎明期から携わっていましたから、まさに業界の草分け的存在と言えるかもしれません。その当時から残っている人は、今はほとんどいないと思います。

——3人で独立後、浦和で法人化されることになりましたが、浦和には何かご縁があったのでしょうか？

「多摩箔紙工業所」で3年近く働きましたが、共同経営の難しさを目の当たりにし、結局、兄と袂を分かつことになったのです。浦和に会社を構えたのは、材料仕入先業者から蕨の不動産屋を紹介されたことがきっかけでした。50年前のこの辺りは田畑ばかりで、数十軒の

農家しかありませんでした。そこに50坪の土地を購入し、1階が工場、2階を住居として新たなスタートを切りました。'67年に当時の浦和市文蔵に個人で設立し、'70年に株式会社佐伯紙工所に改組しました。

——現在は便利なこの周辺も当時は環境も大きく違っていたと思いますが、当時のエピソードなどございますか？

今では信じられないでしょうが、当時のライフラインは電気だけでした。水道も電話もガスもないのです。その中でも一番の問題が水道でした。工場ですから水は不可欠です。

当時、工場の近くに7軒の民家があり、各戸は井戸を掘ってタンクで汲み上げていたのです。最初のうちはその井戸水を使わせてもらっていたのですが、工場ですから使用量が半端ではありません。結局、県南水道（現さいたま市水道局）から水道を引くことになりましたが、その費用が350万円です。工場の

土地が 50 坪で 200 万円でしたから、水道は土地よりも高くついてしまいました。水道開通後は、井戸水でお世話になった近所の方にも使っていただきました。

余談ですが、浦和の工場が手狭になり、'73 年に戸田工場を開設するのですが、この戸田工場でも水道が未開通だったため、水には本当に苦労させられました。

また、電話にも苦労させられましたね。電話が開通するまで 3～4 年かかりましたが、その間は蕨市のタバコ屋の軒先にある赤電話と電報が商談の窓口でした。顧客の多くは都内でしたので、仕事の依頼や問い合わせが電報で届くのです。

電報を受け取ると、蕨まで自転車を飛ばす。この繰り返しでしたね。その頃はもちろんテレホンカードなんてありませんし、赤電話ですから使用できるのは 10 円玉だけです。都内への電話なので、次から次へ 10 円が落ちていくのです。途中、銀行で硬貨やお札を 10 円玉に両替して、赤電話の脇に山のように積んで電話をかけていましたね。これは電話開通まで続きました。今では全く見かけなくなりましたが赤電話には深い思い出があります。

——御社の主軸となるラミネート加工について簡単に教えていただけますか？

ラミネート加工はもともとドイツが発祥の地ですが、'61 年にアメリカの「イーガン社」製の中古機が導入されたのが日本国内でのラミネート加工のはじまりとなります。私は独立後、ある会社が主催するドイツの技術研修に参加する機会を得たのですが、本場ドイツで目にしたラミネート加工機に強く憧れました。ひと月に及ぶドイツの技術研修は、私を触発させ、その後、会社を大きく飛躍させるきっかけとなりました。

ラミネート加工とは、素材の異なる紙やアルミニウムを貼り合わせたり、プラスチックを原料としたフィルムの表面に特殊な薬品をコーティングするなど、防水性を高め、か

つ光を通過させないようにする技術です。当社でラミネート加工された素材がメーカーに納められ、その後、印刷会社などで 2 次加工され、完成品として店頭に並びます。

身近な例としては、外側が紙で、内側がアルミニウム仕様の、お茶漬けの袋がイメージしやすいでしょうか。また、ガムやキャラメル、スナック菓子、チョコレートなどの内外装や、シャンプーやリンスの詰め替え用のパックなどがあります。いずれも品質を長期間保持するための包装材として使用されています。また、スイカやメロンなどの果物や靴下などに金色や銀色のシールやラベルが貼ってありますよね？あのシールやラベルもラミネート加工品です。最近では携帯電話や液晶テレビの材料の一部として使用されるなど、生活に欠かせないものとなっています。

■国内初！前代未聞の 1,500mm サイズのラミネーターを自社開発し、大きく躍進

——戸田で工場を作られてからの 3 年間で、「1500 型ラミネーター」など、積極的な設備投資を行っていますね。

1973 年に「1500 型ウェットラミネーター」、'75 年に「ガラスクロスラミネーター」、そして '76 年に「1500 型コーティングマシン」を導入しました。実はこの 1500 型ウェットラミネーターは、私が考案し、設計から製造まで手掛けた第 1 号機で、「1500」の名の通り、幅 1,500mm に対応したラミネーターです。当時は新聞紙サイズの幅 700mm のラミネーターが主流でしたので、国内はもちろん、世界初ともいえるラミネーターの開発に成功したのです。

先述のドイツの技術研修で目にしたラミネーターが欲しくて仕方なかったのですが、肝心の図面が入手できないので自分で作るしかないと思い、戸田工場が完成する 4～5 年前からコツコツと研究に研究を重ねていたのです。

1500 型のラミネーターは、単純に幅を倍にすると効率がよいのでは？というシンプルな

最新鋭設備を備えた白岡工場



ドライラミネート加工ライン



トルエンや酢酸エチル等の有機溶剤を使用して基材（プラスチック原料としたフィルム）の表面にコーティングまたは貼り合わせを行う。主な用途／レトルト食品の袋、シャンプーやリンスの詰替え袋、手提げ袋、断熱材、工業材料、家具などの木目、粘着テープ、電線の被覆膜等



ウェット&ドライラミネート加工ライン



ボンドのような白い糊などの水溶性塗剤を使用して基材（アルミと紙）の表面にコーティングまたは貼り合わせを行う。主な用途／瓶のラベル、ガム・キャラメル・チョコレート等の内外装、クッキング用シート、粘着テープ等

ホットメルト加工ライン

固形の塗剤を熱で溶かして、基材の表面にコーティングを行う。主な用途／ガムやキャラメル等の包装紙、包装のための接着剤の塗布（ヒートシール）



1995年に新設・増設された白岡工場は同社の技術の源である



佐伯社長を中心に、白岡工場で働くスタッフの皆さん

試験室（充実した品質管理設備）



発想で、近所の町工場に協力してもらい着手したのですが、失敗の繰り返しでした。結局、2台分くらいのコストがかかりましたが、何とか形にすることができました。完成直後の戸田工場には、新型ラミネーターの評判を聞きつけた同業者が全国から訪れました。

——第2次オイルショックの頃と重なりますが、特に影響はなかったのでしょうか？

1500型ウェットラミネーターは、主にラベル（ワッペンやシールなど含）製造機として活躍したのですが、当時はスイカやメロンなどの果物をはじめ、銀行の通帳や駅弁など、

あらゆるものにラベルが貼られていましたから、当社はうまくそのブームに乗ることができたのです。

確かに日本は第2次オイルショックに見舞われていましたが、東京オリンピックから続く高度経済成長期を受けて、1500型のラミネーターはフル稼働でした。また、当時は建築ブームで、断熱材の需要が高まっていました。ガラスの繊維とアルミ箔を張り合わせるために当社のラミネート技術で対応すべく、ガラスクロスラミネーターを新規導入しました。このマシンは手造りではなく機械メーカーに発

環境保全のために積極的な取り組みを続ける



ISO 9001 認証取得
ISO14001 認証取得
高品質に徹底してこだわり続ける。

埼玉県生活環境保全条例に基づく排出規制に適合した「溶剤ガス燃焼装置」を導入。同時に新エネルギー産業技術総合開発機構（NEDO）の支援を受け、負担軽減を図るとともに、エネルギー消費量の節約に対応した熱風回収装置である。導入された溶剤ガス燃焼装置は、回転蓄熱式（RTO）でラインから排出される溶剤ガスを特殊セラミック製の蓄熱体が内蔵された炉内（約 800℃）で燃焼させ、有機物の 99%が除去されて排出されるため除去効率は 80%以上となる。（2003 年 12 月設置）

注したのですが、国内でも数少ない珍しい機械だったため、製造には苦労したようです。

こうして 1500 型ウェットラミネーターとガラスクロスラミネーターはともにフル稼働で、当社を大きく躍進させ、当社の土台を築いてくれたマシンとなりました。

——ラベルと建築という二つのブームで上手く波に乗り、白岡工場開設へとつながっていくのですね。

白岡工場開設は '85 年になります。白岡工場は、白岡工場団地内の 800 坪のスペースに工場と管理棟を新設。工場にはドライラミネーターやドライ＆ウェットラミネーター等の主力マシンをはじめ、クリーンルームを備えた当時の最新鋭の設備を備えました。

町工場のイメージが強かった浦和工場や戸田工場ですが、最新の設備を備えた白岡工場では、手掛ける製品もラベルや断熱材から、高度な品質を要求されるエレクトロニクス関連の部材へシフトしていきました。

白岡工場を開設した 80 年代は財テクや不動産などの投資ブームで、多くの企業がその波に乗っていましたが、当社には余分な資金が

無かったこともあり、本業一筋で行っていたため、その後に訪れるバブル崩壊の影響もほとんどなかったのです。

波乱万丈の人生行路・その経験こそが財産

■創業以来の最大の危機に直面

——厳しい経済環境の中でも 順調に業績を伸ばされたのは堅実な経営手腕の賜物と思います。佐伯社長はこの頃に市議員にも立候補されていますね。

1991 年に当時の浦和市の市議員に初当選します。浦和での独立後、工場開設の際にライフラインに苦労させられましたので、将来は議員となり、早期に生活インフラや社会基盤の整備を実現したいと思っていたのです。市議員は 4 期務めますが、その 2 期目の出馬準備をそろそろ始めようとした 1 月に、当社にとって最大の事件が発生します。

白岡工場が火災事故に見舞われたのです。一報を受けてすぐに高速道路を飛ばして工場に到着した時には鎮火していたのですが、工場内は全焼、マシ

ンは消火の水の影響でほぼ全滅状態でした。静電気のスパークが溶剤に引火したことが火災の原因でした。

火事の一報を受けた時に「これで全てがパーになった」と思いました。今まで経験したことのない大きなショックでしたね。白岡工場の開設からちょうど10年目で、受注も順調に受けていましたが、白岡工場は最新鋭の設備を備えていたため、多額の借入金が残っていたのです。

私は意気消沈し、最悪の事態を考えていましたが、当時30人近くいた従業員全員から会社存続の声が上がったのです。彼らには家族がいます。ひと家族3～4人としても100人以上の人生が私の肩にかかっていることになるのです。ここで止めるわけにはいかない！工場再建こそが一緒に働いてくれた彼らに報いる方法であると、闘志がみなぎりしました。こうした従業員の思いや、同業者や友人・知人など多くの方々の協力・支援、そして再建資金の目途も立ち、工場閉鎖という最悪の事態は回避することができました。

受注は戸田工場や暖簾を分けた元従業員が開設した岐阜の工場に協力を仰ぎ、白岡工場再建までの約10か月を何とかしのぐことができたのです。

——御社は早くから環境問題にも積極的に取り組まれていますね。

当社は、業界でも早くから環境保全に取り組んでいますが、もともとは'01年に埼玉県が生活環境保全条例を策定したことに端を発します。

ラミネート加工には溶剤が不可欠で、溶剤となるトルエンやメタノールなどを使用する際には光化学スモッグを発生させる大きな要因となるVOC（揮発性有機化合物）が発生します。県の条例はこのVOCを削減することで環境負荷の減少を目的としています。これは大企業ではなく中小企業にも求められていました。

当社では、業界に先がけた環境対策としてNEDO（新エネルギー・産業技術総合開発機構）の補助を受け、溶剤ガス燃焼脱臭装置を導入しました。これにより、空気中に放出する有機化合物を大幅に削減することができました。また、'03年には業界初となるISO14001を取得。'10年には環境配慮基準（グリーン基準）を達成した工場としてグリーンプリンティング工場に認定をされました。

こうした環境問題に取り組む姿勢は非常に重要で、会社の売上やイメージにも大きく影響すると考えていますので、今後も社員一丸となって積極的に取り組んでいくつもりです。



株式会社佐伯紙工所 概要

創 業：1967年10月（法人設立1970年1月）
 資 本 金：1,000万円
 従 業 員：33人（2018年9月現在）
 本 社：〒330-0061 さいたま市浦和区常盤10-15-16
 白岡工場：〒349-0203 白岡市下大崎866-1
 電 話：本 社 048-814-2888
 白岡工場 0480-92-5991
 ホームページ：<http://www.saeki-kouhei.com/>
 取 引 店：南浦和支店