

# 23.中国木材株式会社(広島県)

～生涯現役の実現に向けて取り組む～

## 会 社 概 要

会 社 名	中国木材株式会社
業 種	製材業
代表者名	代表取締役社長 堀川保幸
設 立	昭和30年(創業:昭和28年)
資本金額	1億円

## 1. 企業の概要と雇用の概況

中国木材株式会社は、木造在来軸組工法の住宅に使用する構造材(梁、桁など)の生産を行っている。

材料となる米松原木を、米国より6隻の大型専用船を使って呉工場内の自家用専用バースに直接荷揚げしている。

輸入された約12mの原木は、樹皮を剥がし4mなど製材長さ別にカットされ、各製材工場に搬入される。搬入された原木は自動化された製材ラインを通過していく工程で様々なサイズに製材され、製品となり、また加工工程に材料として供給される。

副産物として発生する木材チップは製紙用原料に、オガ粉は活性炭に、また樹皮などはバイオマス燃料として大型自家発電ボイラーに供給し、木材乾燥に必要な蒸気と工場稼働に必要な電気エネルギーに変換するなど、原木は副産物をはじめ余すことなく活用される。

現代の住宅建築は「工期短縮」「高気密・高断熱」「高耐震・高耐久」などの要求が高く、この要求に応えるべく当社が開発したのが「ドライビーム」である。また、古くから日本人の生活に深く関わってきた杉を米松と組合せることで、強くて軽い集成材として誕生したのが「ハイブリッドビーム」である。従来の家造りは職人が建築現場で材料を手加工していたが、職人の減少や住宅の工期短縮から急速な勢いでプレカット化が進んでいる。プレカット加工とは、木造住宅の柱や梁の継ぎ手、仕口を従来は手工具で加工していたものを機械で行う技術である。製材会社である同社が、プレカット加工を自ら行うことで顧客ニーズ、時代のニーズを深く理解することができると考え、平成7年より加工を開始した。現在全国に4つのプレカット工場を設立し顧客ニーズにタイムリーに対応できるよう環境を整備している。全ての工場ではCAD/CAM化された全自動プレカットシステムを導入し、構造材のみならず羽柄材、パ

ネル材のプレカットから金物工法のプレカットにも対応している。

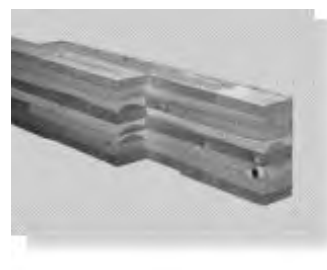
同社は原木の直接仕入から、製材、乾燥、集成、プレカット、バイオマスの一貫した生産加工システムと、合理的な物流システムによって着実に営業実績を伸ばし事業を拡大してきている。製造拠点も呉だけでなく伊万里（佐賀県）、鹿島（茨城県）にも拠点を広げ、国際的競争力のある良質かつコストパフォーマンスに優れた住宅用構造材の安定供給に努めている。



ドライビーム



ラミナビーム



ハイブリットビーム

## 2. 再割（さいわり）工場と高年齢者の雇用

同社は、自社のホームページ上で、下記のようなメッセージを載せるなど、高齢者雇用を積極的に行ってきている。

### 長年培った知識や経験を活かし働く

日本の労働力人口は、2010年までに、若年層（15～29歳）が約300万人減少するのに対し、高年齢層（60歳以上）が約300万人増加する見込みです。また年金（定額部分）支給開始年齢の段階的引上げなど、雇用を取り巻く環境が大きく変化することが予想されます。



このように急速な少子高齢化が進行する中、我が国の経済社会の活力を維持していくためには、意欲と能力のある高年齢者が、長年培った知識や経験を活かし働くことが可能な環境を社会全体で築き上げていくことが必要です。高年齢者の多様な働き方に応じた総合的な就業機会の確保策が検討されています。厚生労働省の調べでは「少なくとも65歳まで雇用する制度を有する企業」は70%程度、「そ

のうち原則として希望者全員を対象とする企業」は30%弱とあります。

中国木材では満65歳までの継続雇用制度を1991年に設置。業務の流れを分析し、肉体的な負担が少なく、高齢者の技術や経験を十分に発揮できるよう職場環境を整備しました。現在では従業員数1150名のうち60歳以上の従業員は75名にのぼります。(2004年4月1日現在・パート社員含む) また高齢者雇用の促進と併行して人事制度改革にも着手し、職能資格制度の整備と独自の能力開発制度の創設にも取り組んでいます。このように中国木材は、自己啓発をベースとした従業員が主体的にキャリアアップを図れる仕組みを整え、“生涯現役”の実現に向け全社的に取り組んでいます。

### **(1) 高齢者の仕事**

同社の製材工程では、原木の状況に応じて製品として扱えないものが出てくる。例えば、原木に大きな節があったり、小口が割れている、丸太にフォークリフトの傷がある、などである。製品として利用できない木材は、再割(さいわり)工場に集中的に集められ、再度加工を施すことになる。以前は、それぞれの工場で処分が行われていたが、効率性を高めるために、現在は、再割工場として一本化している。

再割工場では、製材工場から送られてきた不良原木を確かめながら、10.5mm角の角材にするか、12mm角の角材にするか、9mm角の角材にするかなど、それぞれの木を確かめながら判断していく。いわば「目利き」の作業である。この「目利き」の判断業務を瞬時に行うことができるのが高齢者である。目利きには、ベテランの目が必要とされるが、製材工場では長期間勤務し、60歳定年後に継続雇用されている高齢者が、この職務にあたっている。

1991年から60歳定年以降の継続雇用を実施しているが、1998年10月に再割工場を建設した。再割工場の建設の背景には、確かに、端材の再加工が大きな目的であったが、定年到達者の再雇用の場を確保することも、同様に大きな目的であった。現在、60歳以上の高齢者が80名勤務している。そのうち28名が同社の定年到達者である。定年到達者は、嘱託として継続雇用されているが、28名の定年到達者のうち、7名が再割工場勤務し、目利きの仕事をしている。その他の者たちは、定年到達以前に勤務していた製材工場に残り、定年到達前と同じ仕事をしている。

### **(2) 高齢者の賃金**

継続雇用の高齢者の場合、賃金は60歳定年時の82%にダウンする。又、ボーナスは正規従業員と同様に支給されるが、支給率は正規従業員の70%である。

### **(3) 高齢者の労働時間：高齢者のワークシェアリング(半日パート)**

パート労働者として勤務している高齢者は26名である。このうち2名は、再割工場

勤務し、残りの 24 名が集成工場勤務している。

集成材工場での勤務は大きく 2 つに分類される。

1 つは、メチと呼ばれる細い棒状の積木を整理する作業である。集成材はラミナと呼ばれる薄い板に接着剤を用いて貼り合わせたものであるが、この前工程としてラミナを乾燥させる必要がある。メチはこの乾燥作業の効率化のために、ラミナとラミナのそれぞれの段の間に入れられたものである。

乾燥された後、ラミナは四面プレーナーで削られる作業に進みますが、その際に取り除かれたメチが出てくる。このメチを再生可能なものと不可能なものに分類する作業を高年齢者が担当している。

2 つめは、パテ埋めによる補修作業である。集成材製造過程で派生する積層間柱と呼ばれる商品があるが、この積層間柱には特に節の欠けや割れによる、一時的な欠陥が発生するため、これらをパテで巧みに補修し、商品として再生させるのが 2 番目の作業である。

再割工場勤務している 2 名のうち 1 名は、マツダの定年到達者で、もう 1 名は日新製鋼の定年到達者である。

高年齢者のパートタイムは、半日パートで、一日の仕事を 2 つに分け、午前パートの者と午後パートの者に分かれて担当している。午前勤務の者たちは 8 時から 12 時まで、午後勤務の者たちは 12 時 40 分から 17 時までである。それぞれパートナーをつくり、パートナー間で午前と午後の振り分けを行い、仕事をしていない残りの時間については造園を楽しんだり、趣味など自分の時間を楽しんでいる。

#### **(4) 高年齢者雇用の特徴**

通常のオペレーション業務はシフト制であり、2 直あるいは 3 直である。高年齢者は同社で長期間勤務してきた人が多いため、定年到達後はシフト勤務はつらい、と考えている人が多かった。この状況に対して、二つの働き方が高年齢者雇用の道をつくった。一つは昼勤務の監督業務であり、いま一つがパートタイム労働である。この 2 つの業務の導入により、軽減された労働が可能になり、高年齢者の継続雇用あるいは新規採用が可能になった。

現在、年間で 4、5 名の定年退職者が発生するが、健康上に大きな問題をかかえる人以外は、ほとんど継続雇用されている。