

## 今週のメニュー

## ■トピックス

◇Future Beauty 日本ファッション：不連続の連続

—mame ブランドの透明ソフト PVC バッグ展示 &lt;京都国立近代美術館：3/21~5/11 開催&gt;—

## ■随想

◇PVCな人生（第5回 最終回）

株式会社タイポー 代表取締役社長 平野 二十四

## ■編集後記

## ■トピックス

## ◇Future Beauty 日本ファッション：不連続の連続

—mame ブランドの透明ソフト PVC バッグ展示 &lt;京都国立近代美術館：3/21~5/11 開催&gt;—

「PVC Design Award」のきっかけとなった黒河内真衣子さんの mame ブランドが京都国立近代美術館の

「Future Beauty 日本ファッション」で展示されました。

この展示は、20 世紀後期以降に世界の現代ファッションを先導した日本ファッション、日本の独自性を世界に認めさせたデザイナーから、新たな感性を持った若手デザイナーまで、100 点以上の日本ファッションを出展。その創造性を浮き彫りにし、力強いデザインに潜む文化的背景に焦点を当てたもので、1970 年代、高田賢三、三宅一生、森英恵各氏らの活躍に始まり、川久保玲や山本耀司両氏のパリデビューで伝統的な西洋ファッションに衝撃が走り、日本文化が長年かけて培ってきた伝統的な感性が花開きました。その先人につながり、より若い世代の日本デザイナーたちはサブカルチャーと結び付き、社会の嗜好や変化、それらに潜む問題を感じ取る試みを行い、服と人との新たな関係性の模索を目指そうとする動きが見られ、それらの作品も見ることが出来ます。



Future Beauty 展 パンフレット

こうした日本ファッションへの評価は、革新的な日本の素材に支えられ、その先端技術に潜む探究心や感性、それを可能とする日本の伝統的な技にあり、テーマである「不連続の連続」は、和服から洋服への転換で一旦途切れ、不連続に見える日本の服飾文化が脈々と受け継がれていることを表現したものです。

産学共同で PVC 素材を活用頂いている上田安子服飾専門学校の先生から、この展示会を紹介され、ファッショングッズに透明 PVC 素材のバッグが注目を集めているとのことから、京都平安神宮の傍にある京都国立近代美術館を桜満開の時期に訪ねました。

入口には三宅一生氏の赤い布をまとったマネキン達のオブジェが出迎え、展示は年代順に配置されて、日本ファッションの脈流が読み取れるように工夫がされていました。しばらく進むと、新たな素材をファッションに組み込む若手デザイナーの方々の作品が展示され、その中に、黒河内氏の白と透明感を基調とした作品が静かに会場に佇んでいました。[Mame ブランド](#)のドレスはデビューコレクションで、曲線を多用したパターンや繊細で柔らかな生地を使い、数種類の糸を組み合わせる複雑な刺繍を施し、繊細な立体感を与えたもので、力強さを内在した「現代社会における戦闘服」をコンセプトにしている作品です。そのドレスを引き立てるかのように、透明 PVC 素材を用いた緻密な手縫いのバッグが透明アクリルの飾りとともに輝いていました。

黒河内氏から相談を受けて、バッグ作りに透明 PVC 素材と加工するメーカーを紹介した頃を思い出し、日本各地の生地産地や工房を訪ね歩いたことの積み重ねが実り、日本を代表するデザイナーとして活躍されておられることに、関係者として大変感慨深いものがあります。

帰路に、満開のしだれ桜が青空に映えている姿を見ながら、日本ファッションの伝統を引き継ぎ、更なる発展を支える若手デザイナーが桜の様に絢爛と活躍されることを願い、その一部に、PVC が新たな素材として活用される機会が増えることを願いました。



## ■ 随想

### ◇PVCな人生（第5回 最終回）

株式会社タイポ一 代表取締役社長 平野 二十四

#### <厚肉成型製品への取り組み>

再生原料が利用しやすい肉厚の成型製品を何か創れないかなあ・・・と考えていたころ TOYO ゴム工業社からお声がけいただいた、コンクリート製であった高速道路の中央分離帯ブロックをプラスチックで創る！ それもリサイクルで！ これに取り組んだ。強度を考えて肉厚な設計にしたため、初めは「型込め成型」で造ることになった。（型込め成型：擬木や角材など、主に廃プラスチックで超肉厚の成型を行う。押し出し機の先に直接金型を押し当てて、押し出し機の圧力だけでプラスチックを注入、冷却のため金型ごと水につけてしまう成型方法。圧力が低いため比較的金型は安い、製品が肉厚なので冷却時間に10分20位のモノから1時間以上かかるモノが珍しくない。そこで同じ原料で造れる多品種の金型を複数持ちローテーションしながら生産してゆく。）

試行錯誤の結果、日本で初めての製品が完成。40kg あったコンクリート製品が、10kg のプラスチック製品となって 1994 年東海北陸自動車道に採用していただいた。

振り返ってみると、この開発は TOYO ゴム工業社とやらせて頂いたから出来たと大変感謝している。



製品名：エコブロック

製品の試験評価の基準そのものが無かったため、考え付く試験をみな行っていった。冷熱試験では、80度の窯に入ったらマイナス30度の冷凍庫に入って、をくりかえすので試験担当者が必ず風邪をひいた。大がかりなものでは、テストコースを借り切って、大型トラックに乗ったプロドライバーが時速100kmで、製品を踏みつけてゆくなど。この一連の品質確立の経験で私は、改めて日本の製品におけるものづくりを勉強させて頂いた。



時は2000年、TAIBOに“待望”のLow pressure injectionがドイツからやって来た。この成型設備には付帯設備も入れて2億ほどかかった。またTAIBOにとって新たな取り組みが始まった。

早速の恥ずかしい思い出を1つ。

この成型機で一番初めに造ることになったのが「車止め」(パーキングストップ)で、万全の態勢で金型の到着を待っていた。到着！

「さあ吊り上げて」「社長クレーンはどれですか?」「そこにあるやろ」  
「2.8t・・・これ?・・・」

私は、金型を吊るのに大型のクレーンがあるなんて全く気が付いておらず、すぐに20tのホイストクレーンを購入することになった。が、今度はホイスト屋さんが一言「柱が持ちません建物立て替えてください。」「・・・」「耐乏」であった。

立て続けに、軟質の再生塩化ビニールの「車止め」(パーキングストップ)「ポラード」(シティーポール)を製品化した。



### <容器包装リサイクル>

またこの年2000年の日本では、家庭から出る「使用済み容器包装プラスチック」のリサイクルが始まった。日本で初めてのリサイクル施設を創らせて頂いた。(成型機もこの工場にある)

今でも現場にいと、どうしてこんな廃プラがこんなモノに出来るのかと自分でも思うが、この「使用済み容器包装プラスチック」からTAIBOは、そのまま成型が可能な、成型用再生オレフィン原料(ペレット)として「タイプロン」(商標)を生み出した。もちろん「使用済み容器包装プラスチック」の日本で初めての再生原料化であった。この実績で、広島、鳥取、新潟、宮崎、青森の再生拠点をお手伝いさせて頂きタイプロンは成型製品メーカーに年間2万トン近くまで使っていただく再生原料に育った。

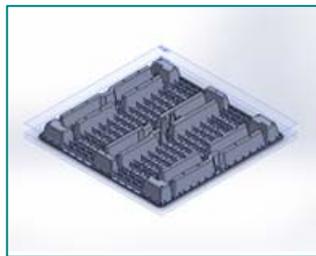
### <これからのTAIBO>

再生原料化の技術では、PVCに始まり容器包装リサイクルで培った「原料物性管理」や「コンパウンドノウハウ」を生かして、成型製品では、肉厚成型製品の軽量化、ハイサイクル化に力を入れてゆきたい。

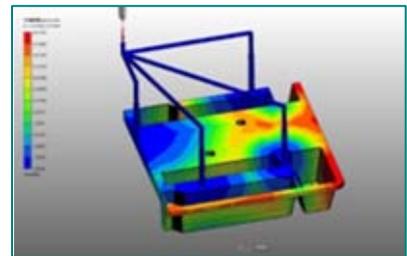
昨年からは、構造や流動などの解析を含め、製品設計を自社で出来る体制をとった。



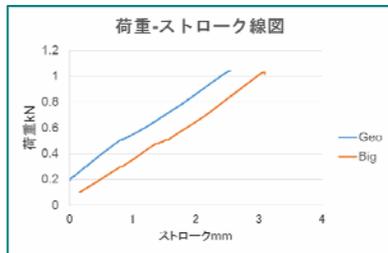
物性確認・管理の風景



成型製品の設計



解析



製品強度試験データ



成型製品例



VEC様の紙面なので話を戻すが、この他にも切りが無いほどの思い出とエピソードがある。チャレンジと行動は人に負けぬよう頑張ってきたつもりである。窮地にたった時はその度にいろんな方々に助けて頂いた。(お世話になった企業と方々は今回の紙面に書き始めると書ききれないので失礼いたします。)感謝してもしきれない。

最近「塩ビのTAIBO」から「容りのTAIBO」と呼ばれることが多くなってしまった。塩ビもたくさんリサイクルしているのに!!!  
くどいが、これほどリサイクルしやすいプラスチックは無い。

だから2010年、久しぶりにVEC様からPVCNews取材のお声がけを頂いた時は、私のことを覚えて下さっていたんだと嬉しかった。  
で、新幹線の岐阜羽島駅まで取材の皆様をお迎えに上がった時の第一声「TAIBOは、まだつぶれていなかったんだねえ～。てっきり〇〇〇〇と思っていた・・・」  
心の中で「耐乏なんで・・・」とまたつぶやいた。

### <epilogue エピローグ>

リサイクル事業の継続は、製品の流行りすたりや相場の変動では止まらない需給のバランスを創り出すこと。つまり「続く仕組みづくり」と製品に戻すのではなく「より多くの製品に使用できる原料に戻すこと」が大切だと考えている。  
また成型製品においては、リサイクルそのものが製品の付加価値なのではなくプラスチックの良さが付加価値となる製品を企画、創り出すことが重要だと私は考える。  
再生材が安いからと言う理由で製品を企画すると、製品が売れるとたちまち安い再生材は足りなくなるし、売れなければ企画に加わった関係者皆が困ることになる。  
だから一度安い素材に戻すことを忘れて「この廃プラがあるので自社で何か成型製品を創れたら高く売れるから儲かる」とは考えてはいけない。

リサイクル原料を使わなくても、製品の魅力で売れる製品の原材料を再生原料に置き換えてこそ本当の資源循環（リサイクル）であると、常々自分に言い聞かせている。

TAIBOは再生原料メーカーである。  
そして  
TAIBOはニッチな肉厚成型製品メーカーである。

TAIBO はあと 3 年で 50 周年を迎える。大きく望むから、大きく望まれる「大望」でありたい。

塩ビから始まった PVC な人生、  
今は、

P : Products (製品)

V : Value (価値)

C : Creator (生み出す)

な PVC と思っている。

平野二十四 当年 (10 ねん) とって 43 歳 まだまだ PVC まったただ中!

(終)

⇒ [メルマガ・バックナンバー](#)

## ■ 編集後記

株式会社タイボー社長平野氏の「PVC な人生」が今号で最終回を向かえました。軽妙な語り口調でご自身 (自社) の PVC のリサイクルの歴史を 5 回に渡り紹介いただき、ありがとうございました。最終回の氏の「リサイクルそのものが製品の付加価値なのではなくプラスチックの良さが付加価値となる製品を企画、創り出すことが重要だ」とのご指摘には感銘致しました。静脈産業と呼ばれるリサイクルではなく動脈産業としてのリサイクルでなくてはならないとお考えだと思います。私たちもこのような形のリサイクルが進みますようご支援させていただきたいと考えております。(ももった)

## ■ 関連リンク

- [メールマガジンバックナンバー](#)
- [メールマガジン登録](#)
- [メールマガジン解除](#)



◆編集責任者 事務局長 東 幸次

■東京都中央区新川 1-4-1

■TEL 03-3297-5601 ■FAX 03-3297-5783

■URL <http://www.vec.gr.jp> ■E-MAIL [info@vec.gr.jp](mailto:info@vec.gr.jp)