

(株)プロスパー  
代表取締役

PICK UP

## THE PERSON

# 池田 享史

KEY WORD

## 時流

— jiryuu —

創業後すぐ訪れたリーマン・ショック。一度は会社の縮小を余儀なくされた。それでも池田社長は「型抜き加工」へと事業転換し、経営を好転。

今や『プロスパー』は大手からも頼られる加工業者となった。

その勢いはコロナ禍でも衰え知らずである。社長は時代のニーズを汲み取り、感染症対策向けの新製品を開発。これから全国への普及を目指していく構えだ。

どんな不景気や非常事態にも、人々から必要とされる業種・業態がある――。

それは社長がかつて、リーマン・ショックの苦境から掴み取った教訓だ。

時流を読み、世の中が求める製品作りを目指して、経営の舵を取り続けていく。



「必要とされる会社であるために  
時代のニーズに応え続けたい」



## 株式会社 プロスパー

岡山県津山市坪井下 56-1  
URL: <http://www.prosper.co.jp>



# 技術力・対応力で他社を引き離す 型抜き加工会社の新たな挑戦

布地やフィルム、形状保持樹脂など、薄物素材の型抜き加工を手掛ける『プロスパー』。独自の加工機械を製造できる技術力と対応力は大手企業からも高く評価され、他社には手掛けられない特殊な加工依頼が多く集まっているという。池田社長はいかにして同社を築き上げたのか、今後同社が目指すものは何なのか――。タレントの野村将希氏が、社長にインタビューを行った。



代表取締役  
**池田 享史**

岡山県真庭市出身。学生時代は小中高と野球に明け暮れる。工業高校の機械科を卒業後、『松下電器』の関連会社で10数年間、品質管理を担当。その後携帯電話の部品製造会社に転職すると、マレーシアや中国での海外事業に15年ほど従事する。2008年には独立し、『プロスパー』をスタート。当初の苦境を乗り越え、今では確固たる経営基盤を築いている。趣味はフルマラソンとゴルフ。

機的设计・製作会社としてスタートしたこともあり、専務が非常に優れた設計力を持つているんですよ。自社オリジナルの加工機械を作ることができ、だから他社にはできない加工も実現できるんです。難しい依頼が来ても、やってみないで断ることはありません。社員皆でどうにかできないかと試行錯誤します。この技術力と対応力が当社の一番の強みですね。

依頼を集めるのも納得です。昨今のコロナ禍による影響はいかがでしょうか。

もちろんないことはないですよ。たとえばコンサートの紙吹雪は大量に在庫になっていて、（苦笑）。ただ、当社では支給材加工がメインなので、自社で材料を抱えて損失が出るということはありません。また、かつては携帯電話に特化していましたが、型抜き加工へと転換したことで取引先を広げ、今は電子部品、自動車部品、雑貨、医療用など、色んな加工を手掛けています。幅広い業界と関わることで、リスクヘッジできたことは大きかったですね。

確かに今のコロナ禍で、かえって需要が高まっている分野もありますもんね。

おっしゃる通りで、たとえば当社はフェイスシールドの加工にも携わりました。そして今は新たに、エレベーター用の抗菌フィルムに取り組んでいます。エレベーターのボタンに貼り、感染拡大を防ぐというものです。従来の抗菌フィルムは透明で、交換時期が分からなかった。そこで当社では劣化が一目で分かる白い抗菌フィルムも作りました。透明と白の抗菌フィルムを使い分けるというアイデアは他にないものなので、これをいち早く実用化したいですね。

今の時代に求められる加工業をされています。これまで紆余曲折もありましたが、経営で大事なものは何だとお考えですか。

やっぱり一番は従業員ですね。会社は従業員あってのもの。昔も今も私はそう思っていますし、いつも頑張ってくれている従業員には感謝しかありません。私は会社をそこまで大きくしたいとは思っていません。トホホムな雰囲気のある会社でありたい。「仕事は楽しく、遊びは本気で」が私のモットーなので、今後も変わらず皆で楽しみなが、共に頑張っていければと思います。



タレント  
**野村 将希**

池田社長はものづくり業界がもう長いのでしょうか。

学業修了後からずっとものづくり業界ですね。独立以前は携帯電話の部品製造会社に勤めていました。昔からの友人が社長・専務を務める会社で、2人から声が掛かって加わったんです。その会社では海外事業を担当し、1993年から2008年まで海外赴任してました。最初はマレーシアに工場を立ち上げ、90年代後半には中国に進出。深セン、蘇州、青島に工場を建てていき、最終的に香港支社長を務めました。当時は海外の通信大手各社から部品製造を受注していましたね。

グローバルに活躍されていたんですね！そこらなぜ独立を？

海外事業は非常に順調でしたが、そんな中で旧知の専務が急逝して……。それも一つの転機となり、独立することになったんです。それが2008年のことで、当社では最初、携帯電話部品を製造する自動機を設計・製作していました。しかし、スタートから半年後にあのリーマン・ショックが起ったんですよ。そこから4年ほどは景気もかなり悪く、厳しい経営で……。そこで一度、会社の規模を縮小し、今もいる専務と二人で再スタートを切ることを決断しました。そのタイミングで事業も見直し、現在の型抜き加工へと転換したんです。

本当にゼロからの再スタートですね。その事業転換が功を奏したわけですか。

ええ。ただ、当初は型抜き加工をする材料の仕入れに苦戦していました。その時に、昔からお付き合いがあった繊維加工会

社「セーレン」さんが助けてくれましたね。私が困っていることを知って、当社に布を支給して加工を依頼して下さったんです。それ以来、当社は今でも材料を支給していただく「支給材加工」がメインです。幸いなことに、「プロスパー」には材料から支給する」という認識が業界で定着しています。

材料を支給してでも加工をお願いしたいと思われる。それは凄いなものでは？

そうあることではないので、ありがたいですね。「セーレン」さんの他だと、大手樹脂加工メーカーから特殊樹脂の加工も依頼されました。形状保持する機能を持った樹脂で、その素材を真っ直ぐにするという加工が他社にはなかなかできなかった。しかし当社では加工技術を開発することができ、受注するようになったんですよ。直近では、大手電気機器メーカーから電極の加工依頼もありました。6ミクロンと非常に薄い素材の加工で、少しでも傷が入るとアウト。どの会社でも対応できなかったように、大手電気機器メーカーが当社をわざわざ探して依頼してきて下さいました。

他社ではできない加工も、御社なら手掛けられると。高い技術力の証でしょうか。

ありがとうございます。当社は元々自動



野村 将希・談

「池田社長の半生を伺いましたが、本当に紆余曲折を経験されています。そんな社長が対談の最後に話されたのは、従業員さんへの感謝の想い。どんなに苦しい時も従業員さんのことを第一に考えてきた、社長の強い責任感や愛情に、私も非常に心打たれましたね。お会いした女性のスタッフさんも、社長について『凄く気さくで、皆から慕われていると思います』とおっしゃっていました。日頃から経営の傍ら工場も見て回り、従業員の皆さんに声掛けもされているそうです。これからも従業員さんに寄り添う社長らしさを貫いて、頑張っていって下さい。応援しています！」

## 自身の利益よりも、優先したいものがある

▼創業間もなくしてリーマン・ショックという未曾有の大恐慌に見舞われた池田社長。そこから型抜き加工へと転換し、経営を安定させるまでには多くの年月を要した。そうした苦しい経営状況に鑑み、社長は創業から10年間、月給10万円だったという。「自分の儲けより会社を軌道に乗せたかったのです」と社長。経営が安定した今でも、社長は決して多くの給料を受け取っているわけではないようだ。

▼それだけ身を切っても、社長には優先したいものがあった。創業当初であれば、たとえ赤字であろうと従業員の給料は欠かさず支払ってきた。経営が安定してからも、利益

は従業員に明示し、利益に見合った賞与を支給するなど、従業員への還元を努めてきた。また、従業員だけでなく将来的に会社を継ぐ予定のご子息のことも、社長はしっかりと考えているようだ。「息子が後を継ぐまでに、少しでも経営状態を良くしたい」。そのためにこのコロナ禍にあっても、新たな設備への投資を積極的に行っているという。

▼自分よりも周りにいる人々の利益を大切に。そんな社長の姿勢は、創業当初から一貫して変わらないものだ。そして、その利他の精神こそが、『プロスパー』を今日の躍進へと導く大きな要因でもあったのかもしれない。