

成形から切削までの一貫生産で 高品質なフッ素樹脂製品を生み出す

- 納期相談
- 企画力自信有
- コスト相談
- オンリー技術
- メイドインジャパン
- 試作可小ロット
- 量産対応



フッ素樹脂製品の成形まで手がける

業務内容 自動車部品や半導体部品に採用

粉末状のフッ素樹脂を圧縮成形後に焼成し、筒状の材料を切削した製品を生産し、自動車部品や半導体部品などに採用されている。フッ素樹脂メーカーの中興化成工業（株）（東京都港区）の出資を受け、原材料を購入するほか同社のOEM（相手先ブランド生産）を手がけている。

「フッ素樹脂の加工品の製造方法は昔から変わっていないが、多様な機能性を持つ」と岸本佳朗社長は話す。岸本社長は大学卒業後、工作機械メーカーに就職して約5年間設計業務に従事。その後、「協立化工業」に入社して成形業務に携わった。樹脂加工専用機は他社に製造を委託する必要があるが、工作機械メーカーでの経験を生かして加工機の仕様を提案しているという。

強み 材料の成形から切削まで

粉末樹脂の圧縮成形と焼成など材料段階から手がけており各加工機を使用して切削し、部品加工に必要なサイズに仕上げられることが強みの一つ。材料そのもののコントロールができるため、材料ロスも少ないという。加工器具は、1mm単位で金型を用意して微細な成形を実現している。

このほかにも、平成20年のリーマンショックを契機に在庫管理の適正化を進めることにした。リピートされている製品の在庫管理が乱雑で不良在庫が多かったため、徹底的に洗い出しをするともに売れない製品の生産はやめ、受注生産を取り入れるなど抜本的に変えていった。結果、会社の運転資金が円滑に回転するようになった。

品質管理 微細な検査を強化

平成28年9月に自社のフッ素樹脂製品を出

荷前に品質検査する「外観測定システム」を1台導入した。生産するフッ素樹脂製品の微細な検査を強化するねらい。また従来目視検査のみだったが、量産品向けに検査工程の一部を省力化する。投資額は約1,500万円。

測定システムを使用するのは同社で生産している約600品目のうち、30品目が対象となる。また、在庫と品質の適正化に力を入れていることから、平成29年までにバーコードなどで社員がタブレット端末を活用しながら在庫管理ができるようにする。

後の展望 海外と国内の生産体制を構築

平成17年からベトナム人研修生の受け入れを始めた。まじめで体力があり、高く評価している。「ベトナム人スタッフとともにできれば5年以内にベトナムで工場を立ち上げたい」と岸本社長は語る。現在は調査段階だが、前向きに検討している。平成20年から段階的に在庫管理の適正化を図ってきたが、平成27年に、より一段とその取り組みを進めた。長年の在庫を一掃し、決算で思い切って評価損を計上した。岸本社長は、「将来的に国内の生産拠点を集約したので、財務体質の改善を図っている」と狙いを話した。工場の集約のほか、多関節ロボットの導入による省力化も検討している。



切削加工の様子



成形作業の様子

当社の歴史



創業者の岸本あきもと氏が同業他社で技術を学び、大阪府東大阪市新家で独立しました。社名にある協立は岸本氏と妻、弟の3人で創業したことから「3つの力で立つ」からとり、「協立化工業」としました。現在は2代目の岸本佳朗が事業を引き継ぎ、経営を行っております。

代表取締役 岸本 佳朗さん

<http://www.kyoritsuka.co.jp/>

主な事業内容

フッ素樹脂、エンジニアリングプラスチック工業部品の製造販売

主な取引先(納入先)

バルブメーカー、自動車メーカー、産業機器メーカー、樹脂系商社

- 住 所 〒577-0033 東大阪市 御厨東1-3-35
- T E L 06-6789-0871
- F A X 06-6789-0872
- 創 業 昭和42年10月
- 設 立 昭和42年11月
- 資本金 1,200万円
- 従業員 35名

大阪28 ISO 9001 ISO 14001