大淀化成工業 株式会社

敷居を低く、受け皿を広く 軟質プラ製品の押出成形

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

押出成形による軟質プラ製品群

業務内容 0・2㎜の精度の軟質プラ製品の押出成形

押出成形とは、耐圧性の型枠に入れられたプラスチックなどの素材を加圧し、出口に装着した金型から、素材を押出すことでさまざまな断面形状に加工する技術。同社は、この押出成形生産ラインを、軟質成形14本、硬質成形6本を有する。

現在は軟質プラスチック製品が約70%を占めており、オフィス家具の縁材（テーブルエッジ）、自動車、建物の窓枠に使われる緩衝材などをメーンに手がけている。自慢は±0・2㎜の精度。山木祥平社長は「同じ製品を手がける業者に比べ、顧客の評価が高い」と胸を張る。

強み 顧客は幅広く多数、直取引でノウハウ蓄積、提案も

強みは、顧客の幅が広いことと、さらにメーカーとの直接取引が多い点にある。家具、建築、自動車に加え、家電、農業、鉄道車両などにも広がり、月平均で約100社、年間では約300社との取引がある。山木社長は「管理は大変だが、数社だけの受注に頼る危険が回避できる」と優位性を唱える。

副産物として、顧客のニーズに直接触れることができるため、業界や部材に応じた製造ノウハウが蓄積でき、図面を見るだけで実装に適した形状への変更提案や試作品への相談もできる。中には2年間で50種類もの試作を依頼した企業もある。

独自製品 エンジニアリングプラスチックへの挑戦

平成26年から、工作機械メーカーと押出成形では難しいとされるエンジニアリングプラスチック（エンプラ）による試作品の開発に取り組んでいる。エンプラとは、機械的強度や耐熱性などを高めたプラスチックで、自動車、機械、電気・電子部品などの工業用に使われている。

現在、耐薬品性や耐油性などに優れたエンプラ同士を組み合わせた製品を顧客と開発中だ。「実現すれば、自信につながる」と山木社長は目を輝かせる。図面提供からの加工から1歩進め、顧客との距離が身近な技術相談による試作品開発に意欲を燃やしている。

今後の展望 技術を磨き「とりあえず、大淀に聞いてみれば」

山木社長は今後の取り組みに「敷居を低く（新規案件、新規顧客）受け皿を広く（顧客ニーズへの対応）」を掲げる。裏付けとなる高い技術力や協力企業が今後必要となるが、これらを展示会への出展やホームページの活用などを高めて新規顧客を開拓していく。

さらに新たなニーズに挑むことで、技術力や発想力を高め、協力企業の支援を求めながら、他社ができない仕事に取り組んでいく方針だ。山木社長は「技術を磨いて利益率を高め『とりあえず、大淀に聞いてみれば』と言われるようになりたい」と夢は広がる。

押出成形の作業風景

本社外観

当社の歴史

大阪29

昭和39年に東京都港区に化成品販売会社として創業しました。昭和41年、塩化ビニールの異形押出成形工場の大阪市東成区への新設を機に、本社を大阪に移転しました。昭和50年には資本金を1,000万円に増資、以降は三重工場や東大阪工場を新設するなど、順調に業容を拡大しています。

代表取締役 **山木 祥平**さん

http://oyodo-kasei.co.jp/

主な事業内容
プラスチック異形押出成形品の製造・販売

主な取引先(納入先)
自動車部材メーカー、建材メーカー、建築金物メーカー、オフィス家具部材メーカー

●住　所　〒537-0011 大阪市東成区東今里3-15-4
●TEL　06-6976-0141
●FAX　06-6981-5046
●創　業　昭和39年4月
●設　立　昭和39年6月
●資本金　1,000万円
●従業員　27名