

# マルイチエクソム 株式会社

## 複雑形状の機械部品に特化 現場の見える化も促進

メイドイン  
ジャパン  
試作可  
小ロット  
量産  
対応



大型ブロー成形機で大型品に対応

### 業務内容 ブロー成形専門として 高い信頼を確立

樹脂ブロー成形の専門メーカーとして、自動車や建機・農機・家電などの部品、介護用品など、さまざまな機械部品を手がけている。現在では、売上高の約半分は自動車部品で、リザーブタンク、ウォッシュャータンク、エアコンダクトなどが中心だ。

ブロー成形は、樹脂材料を溶かして金型に挟み込み、内部に空気を吹き込んで成形する。樹脂成形の方法として一般的な射出成形と比べて、より職人的な技術が要求されるため、近年は扱う事業者が減少傾向だという。同社では、生産拠点を海外にシフトすることなく付加価値の高い製品を納入することにより、顧客からも厚い信頼を得ている。

### 強み 大型成形機導入で 介護用品など対応可能に

ブロー成形後の加工や組立を自社で対応する一貫生産体制により、外注先への輸送コストを削減している。また、最大押出重量が15kgという大型ブロー成形機の導入により、介護用ベッド部品や仮設トイレといった大型品にも対応可能となった。

関西にあるブロー成形事業者は容器の製造が多く、同社のように複雑な形状の機械部品に特化する企業は少ない。平成10年代には自動車部品に参入することで業績を伸ばしたが、リスクの分散を図るために現在は介護など、新しい業界向けの割合を増やしている。

### 品質 マニュアルを整備し 全体でノウハウを共有

成形後の検査工程では作業手順をマニュアル化して、作業者の能力に依存しない体制の構築を進めている。製品の気密性検査などは

機械でも対応できるが、不純物の混入やキズの有無などといった確認は目視での人的作業が中心となるためだ。

平成30年からは、ブロー成形の工程でも本格的にマニュアル化の整備へと乗り出した。しかし職人的な技術要素が多い工程のため、ノウハウを手順に落とし込むのは容易ではない。そこで、自動車部品メーカーの経験者を顧問に迎えることにより、現在は組織全体でノウハウの共有が行える体制構築に正面から取り組んでいる。

### 今後の展望 新工場建設で 加工と組立工程を分離

平成30年11月には本社工場隣接地に新工場を建設し、成形後の加工や組立の工程を分離した。同31年1月から稼働させ、これまで成形後の半製品を保管する場所が十分に確保できなかったという課題も解消していくことで作業の効率化を図っている。

また自動車部品への参入以降は継続的に人員を増やしてきたことにより、近年は生産管理が難しくなってきた。そのため、新工場の稼働に合わせて生産管理システムの導入を予定している。機器の稼働状況などを把握することで、現場の見える化を促進。今後の柱である少量多品種生産に対応するため、作業スピードを高めて収益性の向上を狙う。



ブロー成形で作られた自動車部品



加工・組立工程を担う新工場

## 当社の歴史



大阪府守口市で家電部品を中心に個人事業として営んでいましたが、私が経営を引き継いだ後、平成12年に同門真市へ移転。量産体制を構築して自動車部品にシフトし、事業規模を拡大しました。リーマンショックや東日本大震災で受注が激減したものの、現在は介護業界などに顧客の幅を広げています。

代表取締役 **新谷 幹夫**さん

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

ISO 9001

### 主な事業内容

ブロー成形による樹脂製品の製造、加工、組立

### 主な取引先(納入先)

本田技研工業(株)、コベルコ建機(株)、日立建機(株)、(株)小松製作所

- 住所 〒571-0037 門真市稗島380
- TEL 072-884-3500
- FAX 072-884-5070
- 創業 昭和45年
- 設立 平成9年5月
- 資本金 2,148万円
- 従業員 55名