

多品種小ロットの樹脂押出成形、改善で収益体質に変身

カツロン

カツロンは合成樹脂を原料に押出成形でさまざまな部品・製品を作る專業大手。2次元の加工にとどまらず3次元の形状加工をする工法の開発など、モノづくりの創意工夫で、多品種小ロットの仕事をごこなす力に長けている。着実に事業を伸ばし営業利益率10%前後を確保する企業基盤は、改善活動が支える。「改善活動は成熟期だがまだできていない部分もある」と石川明一社長は気を緩めない。同社マザー工場の八尾工場(大阪府八尾市)で現状と展望を聞いた。

——貴社の事業概要から聞かせてください。

石川 国内に3工場体制で、押出成形装置を100台保有し、ミクロン精度の品質管理で建材、鉄道用部材、自動車部品、一般産業用に成形品を納めています。取引先数



カツロンのみなさん。前列中央が石川明一社長

は約250社、自社製作・管理している金型が約5,000点、そのうち4割ぐらい年間に稼働します。奈良工場(奈良県大和郡山市)と栃木工場(栃木県小山市)は量産型ですが、八尾はマザー工場が多品種小ロット型。八尾は毎年新しい仕事がいくつも立ち上がります。営業利益率は原料高などの影響で現状8%ですが、早く10%に回復させようとして取り組んでいます。受注は消費税率アップの駆け込みの反動に苦戦しましたが、2月から戻ってきました。

——石川社長が改善活動に取り組んだ経緯は。

石川 大学は商学部を出て大手石油化学メーカーに7年勤めてから、

カツロン社長の父親の意向を受け入れ、2001年に入社しました。高校・大学時代にアルバイトで手伝って以来でした。町工場の印象から変わり、業績が伸び若手も増えていた。ただ生産現場は旧態依然の感。前職で特に改善活動の経験があったわけではないので、一般的な目を見た印象ですが、大変イライラした。父親と意思の疎通はあったが、業務改善の機運は社内にはありませんでした。入社3、4カ月で各工場を一通り回って、営業に出ました。

——イライラした点は具体的には。

石川 押出機1台につき1人の社員が担当として任されていて、個々の力量で生産性に差がありま

会社概要

会社名：株式会社カツロン
所在地：〒577-0803
大阪府東大阪市下小阪3-8-6
設立：1949年
従業員数：100人
事業内容：合成樹脂やエラストマーを材料にした押出成形品の製造販売