

# 関西樹脂工業所



「この仕事も大変で、  
1社だけになりました。」



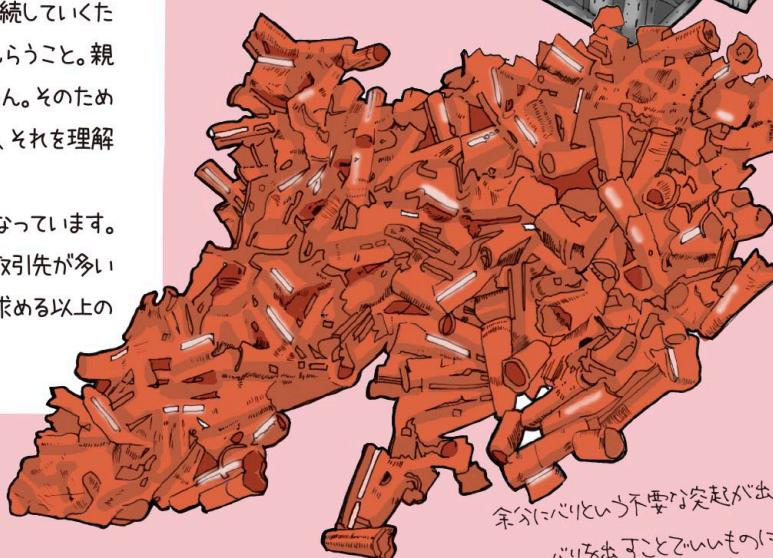
30年以上前に、油性マジックのキャップからスタート。  
化粧品容器のキャップも手掛けていたが、品質基準が厳しく、  
効率も悪いため廃止。現在は、マジックキャップを主軸にしている。

代表  
鶴城泰雄さん

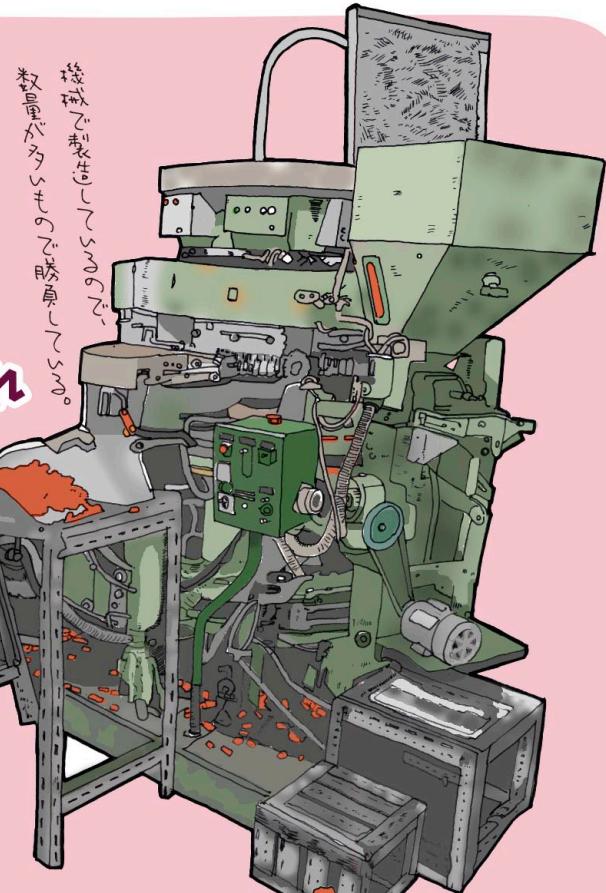


この会社をイチからつくりあげた父が“50歳過ぎ”で病気になり、事業をたたもうとしていたんです。それを聞いて、社長という立場ならやると父に引退してもらひ、事業を継承しました。まず行ったのは、事業を存続していくために、得意先に単価引き上げを了承してもらうこと。親から受け継いだこの会社をつぶしたらあかん。そのためには、適正量と適正価格は必要だと思い、それを理解してもらえる取引先に絞りました。

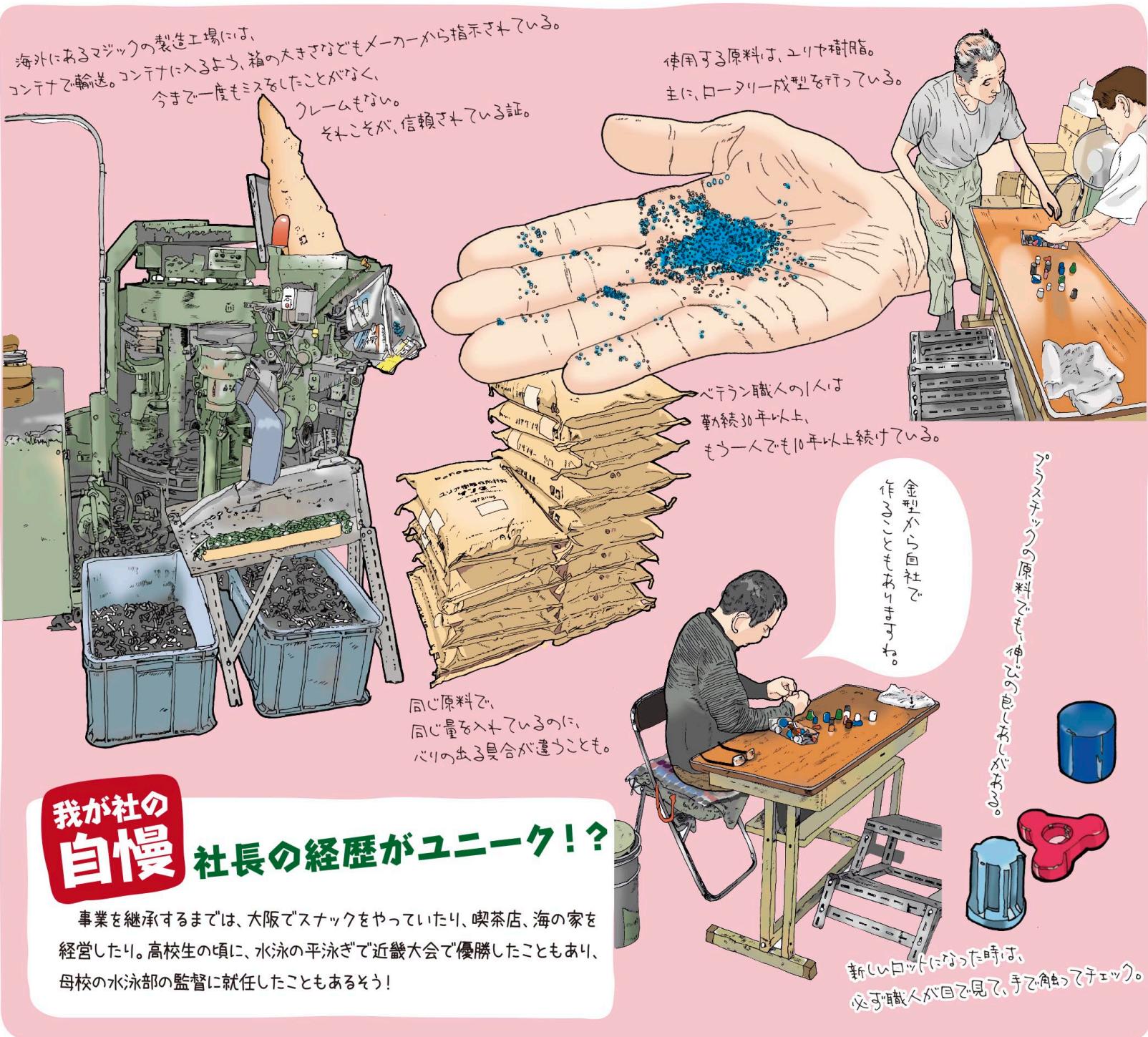
ピークの時と比べたら、生産量は1/3になっています。  
それでも、何十年と発注を続けてくださる取引先が多い  
んです。たかがキャップですが、お客様が求める以上の  
品質を作り上げていると自負しています。



余分にバリといふ不要な突起が出ててしまうが、  
バリを出すことがいいものになる。



機械で製造してしまって、  
数量が太多的もので勝手してしま。



## 我が社の 自慢

### 社長の経歴がユニーク!?

事業を継承するまでは、大阪でスナックをやっていたり、喫茶店、海の家を経営したり。高校生の頃に、水泳の平泳ぎで近畿大会で優勝したこともあり、母校の水泳部の監督に就任したこともあるそう!

## プラスチック製キャップの製造ひと筋 機械での量産を支える職人技が光る

関西樹脂は主にマジック用キャップ、文房具用キャップなど、プラスチック製キャップ製造を50年以上続けている。原料のプラスチックに熱を加え成形するために、ほとんどの会社が材料を手押しで金型に押し込むという手間のかかる方法で行っていた。それに対し、同社は大阪では数少ないロータリー成型の導入で量産を可能にした。ロータリー成型とは、金型に射出、加熱、加圧させて形をつくる方法。手押しでの抽出に比べ、ロータリー成型は量産が可能になる。

現在、製造現場を担当しているのはベテラン社員2人。機械で成型するとはいって、職人の勘や経験が必要なことが多いと言う。一般的に、1つの機械に8つの金型がセットされているが、たとえば200°Cという設定でも型の使用頻度やクセのようなものがあり、これは180°C、これは160°Cと温度調整が必要。焼きすぎ、焼き不足がないように調整することが不可欠だ。

また、原料のプラスチックは粒状と粉が混じった状態で、粉の量に微妙な差がある。原料の状態チェックも、品質を左右する。成型の段階で問題点を見つけ、温度調整や作業工程を工夫することでロスを削減。機械を操る人が介在することで、お客様が求める高品質のプラスチックキャップを安定的に製造し続けることができるわけだ。

同社の主軸であるマジックキャップは、マジックの製造が海外で行われるため、出来上がったキャップは現地へ輸送。海外で生産するなら、海外のキャップ工場に依頼するのが普通だが、光沢感とずっしりした重みのある仕上がりは他社ではできない。プラスチックキャップの中に込められた品質力こそが、同社の強みだと言える。

### 関西樹脂工業所

<http://islabo.net/>  
〒544-0002 大阪市生野区小路3-3-16  
TEL 06-6752-1660 FAX 06-6752-2850  
事業内容／マジック用キャップ・化粧品・掛軸用部品・ロータリー成型