08

株式会社 サンライズ・システム

http://www.sunrise-system.jp/



切削加工機の前に並ぶ金型製品

顧客とともに理想のプラスチック容器生み出す金型を追求

平成29年度 補助事業と具体的成果

■ 事業テーマ

高耐熱食品容器成型用金型の安定供給に向けた生産プロセス革新

■ 事業概要

高耐熱性樹脂の結晶性ポリエチレンテレフタレート（C－PET）を使った容器はオーブン調理などにも利用でき、コンビニ向けの弁当・惣菜容器などへの需要が高まっている。C－PET容器を成型するための金型・抜型を容器成型メーカーと共同開発しており、「ものづくり補助金」を活用し、メーカーと同じ製造環境が再現できる試作成型機や、従来よりも抜型への部品組み付け工程数を減らすことができる装置を導入。メーカーでの不良率の改善や、金型・抜型の納期短縮を目指した。



課題	取組	成果
●成型品不良率の低減	●顧客の製造条件が同じとなる試作成型機などを導入	●不良率低減を確認
●抜型部品組み付け工程の省力化		●抜型部品組付け工程の作業者を削減

■ 業務内容

真空圧空成型用金型では全国トップレベルと評価

弁当容器や卵パックなど、プラスチック製食品容器やトレーを成型する際に用いる金型を手がける専門メーカー。シートやフィルム状の樹脂を加熱し、真空状態を作り出すことでシートやフィルムを金型に密着させて成型する真空成型や、さらに空気の圧力も利用した真空圧空成型用金型の開発、製造を得意とし、全国的にもトップレベルの技術を持つと評価を受ける。収縮率が大きく、成型が難しいとされる樹脂に適合した金型の製造も積極的に引き受け、豊富なノウハウを蓄積している。顧客からは金型と抜型を仕様に合わせてセットで製作してほしいという要望が多く、対応できるのは関西でも数社しかないうちの１社であることから、この面でも優位性を持つ。

金型を美しく磨き上げ成型品の透明度もアップ

品質へのこだわりは徹底している。ベテラン技術者が細部にまで目を配り、顧客の製造現場で使用する本番金型をイメージしたサンプル製作に取り組む。また、最終の仕上げ工程では高い技術を持つスタッフが手作業と研磨機を駆使して美しく金型を磨き上げる。「特に透明なプラスチック製品は、この磨きの違いが透明度の違いになって表れる。顧客の納期の要求にはもちろん柔軟に対応するが、人の手をかけるべきところにはしっかり人の手をかけている」と山本正男専務は説明する。



プラスチック容器の金型

■ 強みとビジョン

顧客と一緒になって良い製品を作る

平成14年８月、別の金型メーカーで一緒に働いていた山本専務や小林正美社長ら７人で会社を立ち上げた。創業当初は、ベテラン技術者であり、年長者の山本専務が社長を務めていた。「顧客と営業担当者だけではなく、製造現場も一緒になって良品を生み出す仕組みを作りたいと独立し、会社を作った。顧客の要望や課題に真剣に向き合い、自ら考え、勉強もさせてもらいながら1つ1つ応えてきたので、顧客との信頼関係も深まってきた」と山本専務はこれまでの歩みを振り返る。



手作業で金型を磨き上げる

会社発展のために社員が一致団結した努力を

今回の補助事業は顧客と同じ条件下で成型を試み、金型の特性などを確かめるのが目的で、これも顧客とともにものづくりに取り組むというポリシーに貫かれている。会社設立から17年が経過し、社内では次世代を担う20代、30代への技術継承も進める。「会社を発展的に継続していくために、社員の一致団結した協力や努力を大事にしたい」と山本専務。社名のサンライズ・システムには前を向いて明るくいこうという思いが込められている。全社一丸となり、顧客とも歩調を合わせ、陽光が指し示す未来へ向かって前進を続けるつもりだ。



工場内の様子

人と人のつながりを大切にして日々努力を



顧客の希望に限りなく近づけるように、顧客との連携を密にし、相談を繰り返しながら、金型開発を進めています。納品後も顧客の製造現場に立ち会い、不具合があればすぐに改善するなど、誠意を持って対応しています。「人と人とのつながり」を大切にし、「信頼と調和の達成」を目指し、日々努力を続けます。



代表取締役社長
小林 正美

- **社　名**　株式会社 サンライズ・システム
- **代表者**　代表取締役社長　小林 正美
- **住　所**　〒592-0001 高石市高砂3－65
- **ＴＥＬ**　072－269－2220
- **ＦＡＸ**　072－268－1913
- **資本金**　48,000千円
- **従業員**　35名

- **主な取引先**　食品包装資材メーカー
- **主な保有設備**　パレット付き横型マシニングセンタ2台、縦型マシニングセンタ15台、3次元CAD／CAM4台
- **主力製品**　真空・圧空成型用金型および抜型

短納期　小ロットOK　試作OK

REPORTER'S EYE

成型品が金型から離れた後に様々な応力が働き、金型と同じ形にはなかなか仕上がらない。金型の形状や材質はもちろん、樹脂の性質を見極めたり、離型後の冷却方法を工夫したりして、変形を最小限にとどめるという。金型メーカーでは顧客の求める形に近づけようと日夜、試行錯誤が繰り返されている。社名にシステムとあるように、金型製造にとどまらず、一連の真空圧空成型工程を総合的に構築する業務を柱としている。今回は、その総合力の一端に触れる取材だったと感じている。