

CASE
05

株式会社朝日化成

真空成型用木型
製造作業の効率化

採択年度

24 | 25 | 26 |

真空成型品（プラスチックトレイ）の短納期・多品種化に対応するには型を製造する時間の短縮が必須条件です。成型用木型の製造設備を増強し、納期短縮、型精度向上、従業員負担の軽減を図ります。

課長代理 横山 耕一郎



DATA

株式会社朝日化成

代表者 代表取締役
大野 繁治

所在地 〒821-0012
福岡県嘉麻市
上山田211-51

TEL 0948-53-0097

FAX 0948-53-2957

URL <http://kk-asahi-kasei.co.jp/>

業種 トレーおよび
包装資材の製造

資本金 1000万円

設立 1970年8月1日

社員数 33人

1 PICKUP STORY
木型をより
早く作るニーズ

製品はプラスチックトレイで、食品や工業製品の収納に使われています。成型に使うのが木型です。加熱した素材を木型に当て、木型に空けた穴から空気を抜くことで型に密着させて形を作ります。

木型は金属製より早く作れます。さらに軽いため成型機へのセットなどの取り扱いも比較的簡単です。そんな理由から多品種少量のトレイに適しています。最近はインターネットなどで当社を知った方から製作依頼が増えています。そこで製作時間を短縮したいと考えていました。

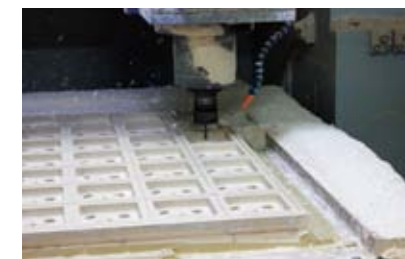
2 PICKUP STORY
新型NCルーターを
導入する

木材を削って木型を作る、新たなNCルーターを導入しました。ものづくり補助金の存在は活用企業から聞き、中央会の説明会にも行きました。書類の作成には経営革新計画や新連携での経験を活かしました。

新しい機械の導入で加工が早くなっただけでなく、大きな型が1回の加工でできるようになりました。従来は大きな型は半分ずつ加工しなければなりませんでした。型の大型化は1回の成型で、より多くの製品が作れるというメリットがあります。



木型の生産能力を高め、多品種少量製品への対応を強化する

3 PICKUP STORY
加工時間の短縮と
対応力の向上

具体的な目標値を定めていませんでしたが、形状によって異なるものの5～15%の短縮に成功しました。また外注することなくなり、外注費用を削減できています。

従来頼んでいたトレーメーカーが作れなくなったので頼めないかといった急ぎの注文を受けることもあります。型は通常、

計画的に順番を決めて製作しますが、そんなときは順番に割り込むことになります。生産力がアップしたので緊急事態への対応力が上がりました。

NCルーターの機種選定では、従来使っている加工機と同じメーカー製にしました。慣れた操作で使えるため、加工時間の短縮にもつながりました。従来使っているルーターも現役です。必要に応じて使えるようにしており、生産能力に貢献しています。



ここがポイント

対応力を高め仕事の幅を広げる

生産能力を高め、仕事の可能性を広げる木型の強みは、使い勝手の良さと型の作りやすさで多品種少量に適したところ。特に急な注文が舞い込むこともある最近では型製作の対応力が問われます。今回の新たなルーター導入は、そんな対応力を高めるだけでなく仕事の幅も広げそうです。



COLUMN

製作の引き出しを増やす

QUESTION 1
最近では容器以外の製品も手がけています。

緩衝材として採用されており、需要を伸ばせる可能性が出てきました。衝撃吸収の機能を果たす設計が重要で、顧客とコミュニケーションを取りながら作っています。

QUESTION 2
従来の緩衝材とはどのような違いがありますか？

発泡スチロールなどと比べて保管時に重ねられることで場所を取らないというメリットがあります。

QUESTION 3
新しいNCルーターをどのように生かしていきたいですか？

メーカーとしてできることの引き出しが多くなりました。当社は、お客さんの要望によって鍛えられる面があります。できるだけ多くの場数を踏んでお客さんの要望に応えたいと思います。

株式会社朝日化成の
ストーリーを動画でもチェック！

補助金の成果や現場の声を、右のQRコード、または下記URLからもご覧いただけます。
<http://fukuoka-monohojo.com/case05>

CHECK!

