

顧客ニーズに対応するための体制構築 独自ノウハウによるオンリーワン技術の確立

自動車産業および住宅設備向けに樹脂製部品を供給。金型設計から金型製作、射出成形、完成品検査までの一貫生産体制を構築。大手住宅設備機器メーカーの樹脂製部品のシェア50%を占め、供給元としてトップの生産量を誇る。また、大手自動車部品メーカーの樹脂製部品ではオンリーワン技術となる金型温度160℃以上で成形する「高温射出成形」を確立。高い耐熱性能が求められる自動車部品において鋳物部品から樹脂製部品に置換可能とするなど、常に高い付加価値を提供することを追求し続けている。

所在地 愛知県大府市大東町二丁目25番地
電話/FAX 0562-48-0100 / 0562-47-0619
URL <https://www.taiyo-sangyo.net>
代表者 代表取締役 堀木 隆弘

設立 1970年
資本金 2,000万円
従業員数 204人



トライ&エラーの繰り返しでオンリーワンの「高温射出成形」の技術を確立

同社はターボ自動車に用いられる『インタークーラー』などの部材を提供。当該部品では高い耐熱性能が求められる。樹脂製部品は高温の金型温度での成形が困難とされているが、高温成形の金型を開発するとともに、特注の高温温度温調機を導入。最適な成形要件を導き出すためにトライ&エラーを繰り返して顧客ニーズに対応できる技術を確立。当該技術は関連他社では模倣できないオンリーワンの技術である。さらに、耐熱性能が求められる他の部品での採用についても引合いが来ていて、技術力の高さが認められている。



高温射出成形機

IoT、システム導入による効率的な金型の管理体制の構築

成形機監視ソフトを導入し工場内の成形機はすべてLANで接続。稼働状況をリアルタイムで把握するとともに、金型で製品を成形する回数であるショット数を自動集計し、適切なメンテナンス時期を管理。さらに、同ソフトをカスタマイズしショットデータの監視精度を従来の5倍まで向上させ、より効率的な金型管理を実施している。事務部門においては、生産管理用システムソフトを導入し、受注から生産、納入、在庫までを一元管理できる体制を構築中。より細かな生産管理による業務効率化を目指している。



成形機監視ソフト

顧客ニーズに対応する設備や一貫生産体制を構築し高い付加価値を追求

同社では金型部門を持ち、金型設計や製作を内製化し一貫生産体制を構築。迅速な修理対応や適切なメンテナンス対応が可能となっている。40～860tの成形機や3D測定機、プラスチックの熱可塑性を利用した最新式の溶着機を整備。多様な成形品製作や検査体制を構築。これらの設備を活用しながら顧客ニーズに対応するための開発を行う。また、金属ナットと一体化した製品を成形し、部品点数削減による原価低減に寄与するなど、常に高い付加価値を追求し続けることで堅固な販路を維持している。



一貫生産体制