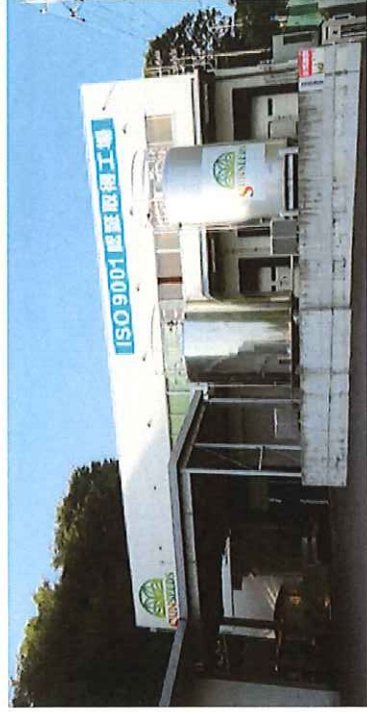




新工場紹介



上/東名高速道路・桑野中井IC近くに位置するサンシーズ本社第一工場 下/2020年5月に稼働した第二工場(正面の白色の建屋)。右側は会議室や休憩室などがある厚生棟



左/品質マネジメントシステム認証書 右/有機加工食品小分け業者認証証明書

■本社工場概要

操業：第一工場2015年10月
第二工場2020年5月
敷地面積：3139㎡
延床面積：第一工場848㎡/第二工場618㎡
稼働時間：9:00～17:00

■会社概要

所在地：神奈川県足柄上郡中井町
井ノ口2927-34
設立：2015年
事業内容：食用油各種(桐油・小分け)、
その他検品業務、食用油各種受託(PB・OEM)、技術相談

従業員数：24人(パート含む)

サンシーズ(株) 本社第二工場 えごま油・アマニ油の充填能力アップで 生産体制を拡充

えごま油やアマニ油、MCT(中鎖脂肪酸)オイルなどいわゆる健康油の充填・包装を手掛けるサンシーズ(株)。輸入食品原材料を取り扱うグループ会社の(株)朝日を通し朝日ブランドで販売するほか、PB・OEMを積極的に受託するなどして業績を伸ばし、えごま油では約6割の市場シェアを有する。会社設立から5年後の2020年5月には早くも第二工場を本社工場敷地内に稼働させ、生産体制の拡充を図った。

商品 ラインアップ



左/朝日えごま油 右/朝日アマニ油

2004年に 「朝日えごま油」を発売

油は人間が生きていくために欠かせない三大栄養素の一つの脂質を多く含む。その主成分は脂肪酸で、脂肪酸には飽和脂肪酸と不飽和脂肪酸がある。飽和脂肪酸は結合する炭素鎖の長さによって、短鎖脂肪酸、中鎖脂肪酸、長鎖脂肪酸に分類され、不飽和脂肪酸はオメガ2系(オレイン酸)、オメガ6系(リノール酸)、オメガ3系(α-リノレン酸)に分類される。中でも、生活習慣病の予防・改善などに効果があるとされ、「体に良い油」として注目を集めるのが、オメガ3系のえごま油やア



本社第二工場

1 第二工場前に設置されたアマニ油専用の30tタンク。酸化防止のため窒素ガスを充填している／2 粘着シートの上に立ち、靴下までローラー掛けを行う／3 決められた手順に沿って手洗いをし、アルコール消毒を行う／4 手動ライン。手動式エア洗瓶機で瓶内のほこりなどを取り除く／5 半自動充填機・キャップをぶせる／6 シュリンク包装機でラベルを熱溶着させる／7 「金属検出機感知品」は社員以外の取り出し厳禁をルール化



マニ（亜麻仁）油、中鎖脂肪酸100%のMCTオイルだ。これら健康油の市場は年々拡大し、2019年の家庭用市場規模は金額ベースで約210億円（日本食糧新聞推定、特定保健用食品除く）と見込まれる。

えごま油やアマニ油をメインに食用油の充填・包装を手掛けるサンシーズは、神奈川県川崎市に本社を置く朝日の代表取締役副社長を務める中川大輔

氏が15年6月に設立。朝日は1954年に朝日寒天(株)として創業され、以来寒天専門商社の道を行っていたが、93年に現社名に変更すると同時に、食用安定剤や増粘剤、缶詰、食用油など寒天以外にも手を広げ、現在200アイテム以上の小売商品、輸入食品、食品原材料を取り扱っている。

中でも、えごま油は中川氏自らが産地開拓から携わった商品だ。当初は輸入したえごま油を原料として食品メーカーや食品問屋などに販売していたが、自社で商品化し量販店やドラッグストアなどに売り込む方針へと転換。充填・包装を外部に委託し、04年に自社商品第一号となる「朝日えごま油」を発売した。

「当時は健康油の市場も形成されておらず、販売は苦戦を強いられました。それでも地道に営業を続ける中、約8年前にえごま油がテレビの情報番組などで頻繁に取り上げられるようになり、売り上げが急速に伸び始めました」（中川社長）

新規受注に対応するため 第二工場稼働へ

そこで、生産体制を確立し販売をさらに拡大しようと、サンシーズを設立し、東名高速道路・養野中井IC近くの土地と建物を取得。リニューアル工

事を経て、15年10月に本社工場を稼働させた。「私自身で仕入れルートや販路をつくり上げたえごま油に対しては思い入れが強く、だからこそ本社工場を持とうと決断することができたのです」と中川社長は振り返る。当初は2ラインだったが、同年11月ごろにえごま油が再びテレビに取り上げられ、出荷が間に合わない事態となったため、1ライン増設し計3ラインとした。

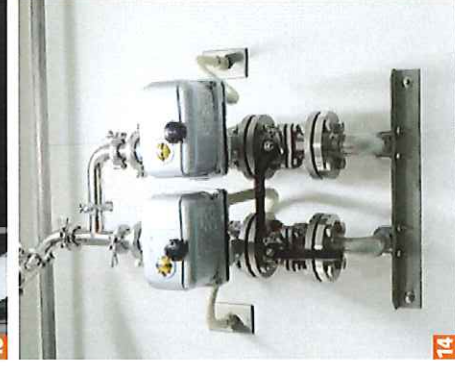
その後も売り上げは右肩上がりに推移。自社製品の生産だけで手いっぱいではあるものの、直ちに生産能力を増強するには至らないという状況下で、中川社長は第二工場建設の決断を下す。「P・B・O・E・Mの新規受注に対応できる体制をつくり、次のステージにステップアップするための足掛かりにしようと考えました」と中川社長。生産に余裕を持たせることで、機械のメンテ



8,9 手動ラベラーと搬送機付き捺印機 / 10 充填機や印字機などの洗浄方法を記載したサニテーションマニュアル / 11 充填室と包装室の間に設けられたエアシャワー。ユニフォームに付着した異物などを洗浄された高圧ジェットエアで吹き飛ばす



12 充填室内は陽圧で、クリーンルーム用エアコンを設置 / 13 充填機にキャップを供給する自動搬送装置 / 14 えごま油とアマニ油の系統切り替えは手動でも可能



エアシャワー定期メンテナンスのご案内

エアシャワーが突然故障し、
 ◇クリーンルームへの入室ができなくなった
 ◇生産活動に影響がでている
 このようなご経験はございませんか？

定期メンテナンスのメリット

- 計画保全
センサーなどの電装部品の状態を確認し、突然の稼働停止、それに伴う稼働停止を防ぎます
- 修繕費用の平準化
定期的なメンテナンスにより、故障個所の早期発見、および計画保全で修繕費用の平準化が可能です
- 清浄度の維持
内蔵されているエアフィルタの機能確認により、エアシャワー内の清浄度を維持します



定期メンテナンスの項目

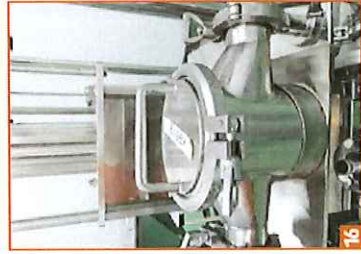
- エアシャワーの動作点検 (センサー、スイッチなど)
- エアシャワー内の清掃
- 吹き出し風速測定
- 自動ドア・シートシャッターの点検調整
- エアフィルタの機能確認
- 消耗品の点検

日本無機株式会社

a member of **DAIKIN** group
<http://www.nipponmuki.co.jp>
 問合せ先 (企画部) : TEL:03-6860-7500
 E-mail: NHomepage@nipponmuki.co.jp



17



16



15

15, 16, 17 油はマグネットとフィルターを通し、充填機へ
/ 18, 19 7時間稼働で1万6000本の生産能力を持つ
液体充填巻締機。コンパクトで場所を取らず、能力が
高い機種を選定した / 20 6本のノズルで油を充填 (写
真は170g)。キャップの装着状態はセンサーでチェッ
クし、異常があれば停止する仕組みだ



20



19



18

THE BASIC BTW

充填巻締機 Liquid Filling and Capping Machine

業界を選ばない多品種生産向けベストセラー

生産環境の変化に合わせて、
装置の追加、変更、改造が可能

工場に合わせたレイアウト、ご相談ください。

販売元

 日本機械商事株式会社

本社・東京営業本部・技術本部・管理本部
〒102-0083 東京都千代田区麹町3丁目3番地3 麹町KSKエア
TEL.03-3265-8411(代) FAX.03-3265-8417

東京営業本部 清水営業所
〒424-0809 静岡県静岡市清水区天神二丁目8番1号
TEL.054-364-1511(代) FAX.054-364-3770

大阪営業本部
〒541-0052 大阪府大阪市中央区安土町1丁目7番3号 安土町野村ビル
TEL.06-6262-3467(代) FAX.06-6262-3465

大阪営業本部 福岡営業所
〒812-0011 福岡県福岡市博多区博多駅前1丁目18番6号 大成博多駅前ビル4F
TEL.092-475-4662(代) FAX.092-475-4663
<http://www.nippon-kikai-shoji.co.jp>

製造元

 静甲製盤

清水工場
〒424-0809 静岡県静岡市清水区天神二丁目8番1号
TEL.054-366-0111 FAX.054-367-9031
<http://www.seiko-co.com/>



23



22



21



24



25

21 包装室。手前のコンベヤで右隣の充填室に空瓶を搬送し、奥のコンベヤで充填済みの製品を検査工程に搬送する / 22 充填済みの製品は金属検査機とウェイトチェッカーに通す / 23 重量チェックや内容量チェック、「金属感知品」などを製造日報に記載 / 24 LED 照明を当て、異物などが混入していないか目視検査を行う / 25 ラベラーでラベルを瓶に貼り、ラベルの有無や印字の有無をセンサーでチェックする



26



27

26 化粧箱に詰める作業は2カ所で行えるよう工夫した。ラインスピードを上げた際、人数を増やし柔軟に対応できる / 27 インクジェットプリンターで化粧箱に賞味期限などを印字する。後工程で印字の有無などを確認しやすくなるために、化粧箱は覆かせて印字。センサーを使って製品が等間隔で流れるようラインスピードを調整し、印字漏れを防ぐ

簡単操作のラウンド貼り機

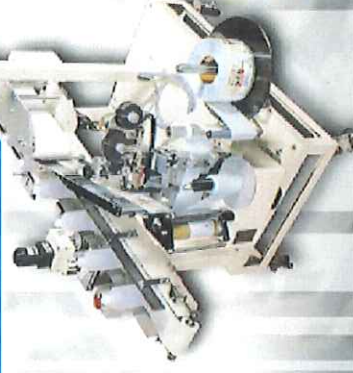
NEW

KL-450MR型

- 数多くの納入実績を基により容易な操作性、経済性を追求
- 操作は全て前面操作で簡単スピーディー
- 印字装置も簡単操作で自由自在に移動が可能、多種類のラベルに対応

特長

- ホットプリンターと印台が一体型
- X 軸の移動がスライド式
- Y 軸の移動がハンドル式
- 印字が広くラベルの隅々に対応



YOKOHAMA **KISO** キソー工業株式会社

営業部 〒223-0057 横浜市港北区新羽町823
 TEL: 045-541-7451 FAX: 045-542-0262
 本社工場 TEL: 045-543-3605 FAX: 045-544-8029
<http://www.yokohama-kiso.co.jp/> E-mail: eigyou@yokohama-kiso.co.jp

ナンス時間を確保する狙いもあったという。

新工場の用地として敷地内の従業員駐車場を活用。19年秋に着工し、20年5月に稼働を開始した。平屋建てで、延床面積は618㎡。自動充填包装ラインと半自動充填包装ラインの2ラインで、自動充填包装ラインの生産能力は第一工場の7時間稼働で1万本に対し、第二工場は1万6000本と1.6倍



28



29

28 印字の有無や間違いを人の目でチェックしてから箱詰めする/29 半自動ケーサー。段ボールを開いて差し込むだけで製品の手投入ができる/30 印字機で段ボール側面に印字を行い、ウエイトチェンカーで重量の過不足をチェックする



30

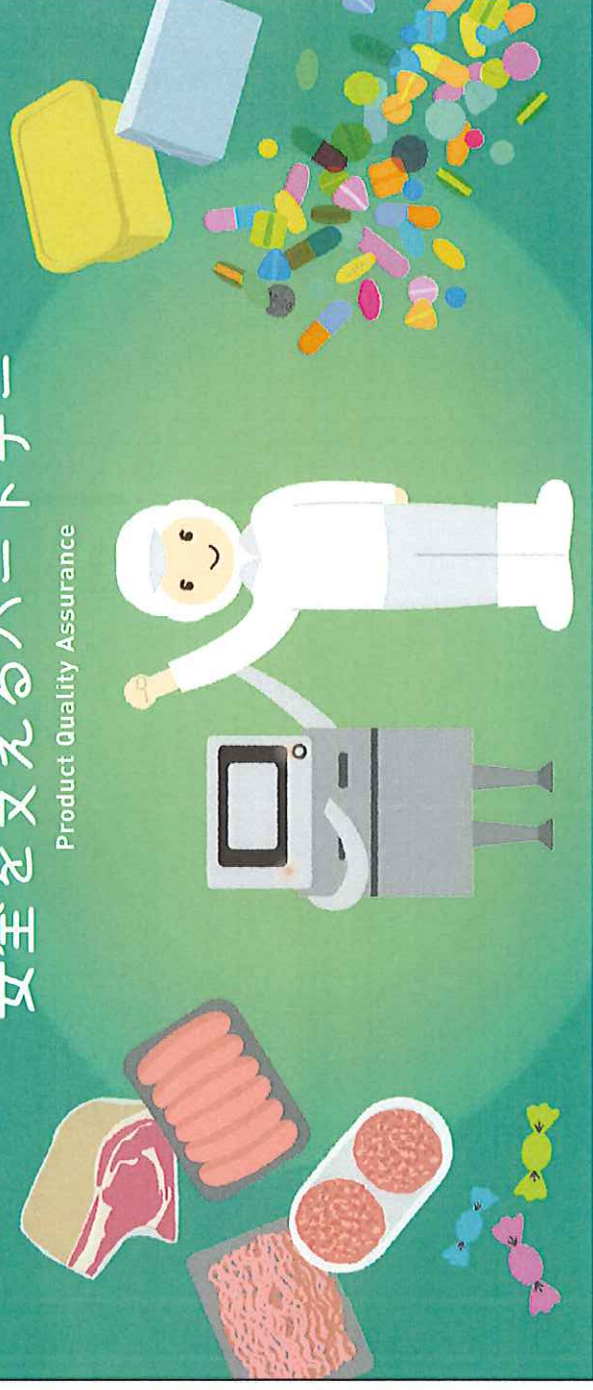
に拡大した。半自動充填包装ラインでは、昨今需要が高まっているテラミボトル（ハクリボトル）と呼ばれる鮮度保持ボトルを中心に充填・包装している。

アマニ油専用原料タンクを設置
ローリー車での受け入れ可能に

また、新工場稼働に当たり、原料タンクを1基増設した。第一工場には2

安全を支えるパートナー

Product Quality Assurance



Anritsu envision:ensure
アンリツインフィビス株式会社

〒243-0032 神奈川県厚木市愚名5-1-1
TEL(046)296-6700(代)



製品・ソリューション
はこちらから

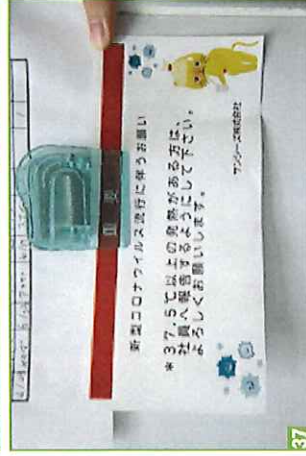
本社第一工場



35



36



37



33



34

35 ローリー車から第一工場の原料タンクにえごま油を搬入している様子／36 前室の改善掲示版に掲示された改善周知記録表など。改善は社員が中心となり進めている／37 新型コロナウイルス流行に伴うお願いを掲示／38 充填室に入りやすくなる前に、ユニフォームに付着した毛髪やほりなどをエアシャワーで取り除く

31,32 オリーブオイルはマグネットとフィルターを通して充填工程へ／33 油は水を嫌うものの、今後調合や配合などの作業を行う可能性を見据え、洗浄室を設置した／34 製品倉庫。パレットに積みラッピングした製品を保管している



31



32



38

HITACHI
Inspire the Next

気流振動型 新型フラッタージェットノズル
搭載により除じん能力アップ

PCU-68-JUM4

食品への異物混入抑制のために。

1. 新フラッタージェットノズル搭載による除じん範囲拡大で
ジェット吹付け時間8秒を実現
2. LED照明採用と自動点灯消灯機能付き
3. 表示器は、カラー液晶タッチパネルを採用

新型 日立エアシャワー

株式会社 日立産機システム
〒101-0022 東京都千代田区神田練馬町3番地AKSビル
TEL (03)4345-6025 (本社・営業統括本部)

詳しくはホームページで [日立 エアシャワー](#) | 検索

基の原料タンクがあり、いずれもえごま油の保管用で、えごま油と並ぶ主力商品のアマニ油はドラム缶で受け入れていた。今回、第二工場の原料タンクをアマニ油専用とすることで、ロート車での受け入れが可能となり、コスト低減につながった。

通常は第一工場がえごま油、第二工場はアマニ油をメインに製造している

39 第二工場とは異なる機種の充填機。3本のノズルで充填する／
40 新規導入した金属検出機付きウエイトチェッカー／
41 目視検品後、ラベラーでラベルを貼付／
42 ラインを挟み2人の作業者が化粧箱に詰めていく／
43 インクジェットプリンターで化粧箱に印字



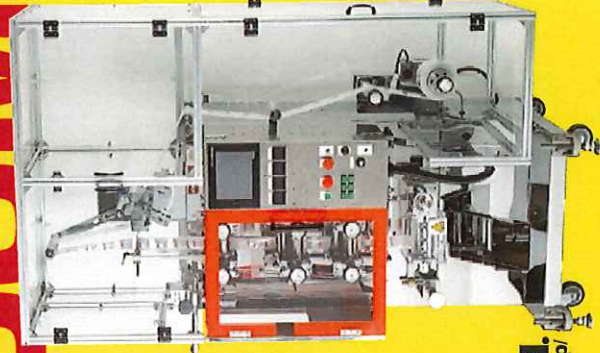
が、テレビの報道などの影響で注文が殺到したときは、どちらの工場でもえごま油とアマニ油を製造できる環境を整えている。

また、食品安全の取り組みとしては、第二工場稼働を機に、第一工場を含め全ラインに金属検出機を完備した。第三者認証に関しても、17年6月にISO9001を認証取得し、同年10月に

TCL-1000M

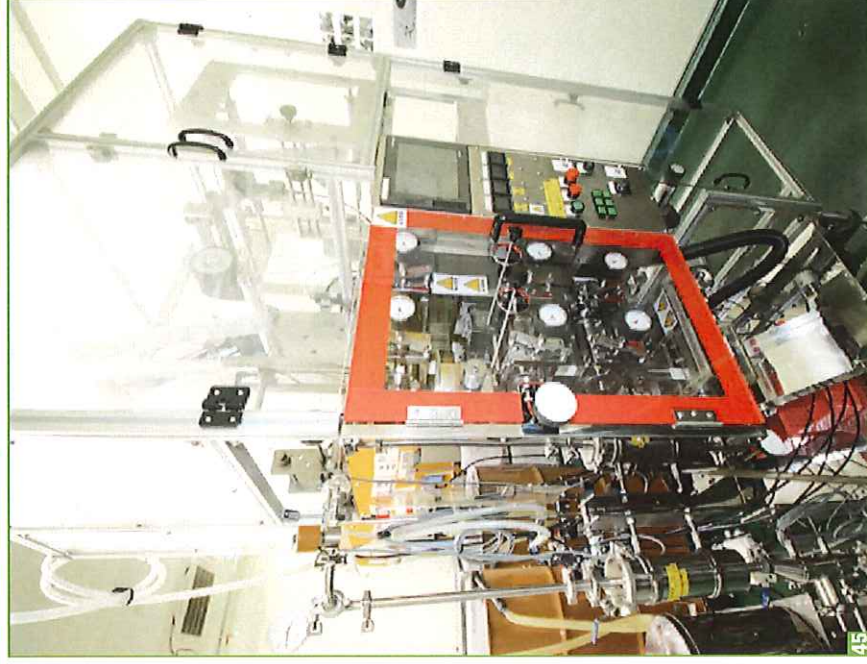
液体粘体自動充填包装機

- 1軸サーボ制御の簡易充填包装機の代表。
- 単一サイズの継続的生産体制に経済効果を発揮します。
- メカ伝動機構の採用によりメンテナンスも簡易です。



KOMACK co., Ltd.
<http://www.komack.co.jp/>
 株式会社コマック

TEL.03-5692-4526 FAX.03-5692-4527 〒116-0002 東京都荒川区荒川 5-35-4



44 箱詰めし、ウエイトチェッカーに通す／
45 液体粘体自動充填包装機で分包装造を行う

有機加工食品小分け業者認証を取得したのに続き、21年中にはISO22000認証取得を目指している。

15年の設立以来、安全・安心、高品質、安価な製品を安定供給することで差別化を図り、売り上げを着実に伸ばしてきた同社。現在、えごま油におけ

る同社の市場シェアは6割に上る。第二工場の稼働により、1000本の小ロットから大ロットまで対応できる生産基盤が整った。今後は若年層をはじめ幅広い消費者に訴求すべくPR活動にも力を入れ、健康油市場の拡大に努めていく。



46,47,3～4人の作業車で、充填から箱詰めまでできるコンパクトなライン/48 原料油や製品の成分分析などを行う品質検査室/49 休憩室。さまざまなテーブルや椅子、ソファ、マッサージチェアなどをそろえ、くつろげるよう配慮されている。新型コロナウイルス対策として密を避けるため、2階の会議室も開放している

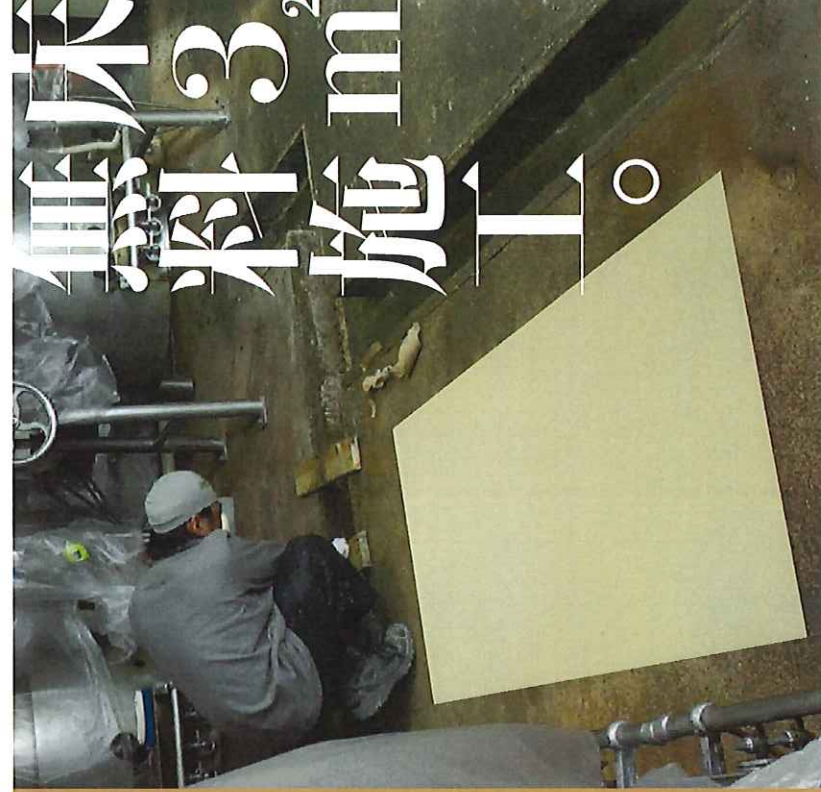
「劣化した床を改修したいけど、改修した後のイメージが湧かない。」
そんなお悩みを解決する無料の試験施工を実施しています。実際にご使用いただき、ご納得いただいたり採用をご検討ください。



食品工場に最適な床改修のご提案

タフクワートMH

- わずか1晩で改修
- HACCP構築に有効
- 120℃の熱水に耐える
- 衛生環境を守る抗菌性
- 水性で臭い移りなし
- 衝撃に強く高耐久



食品工場床のご相談は

60年の実績
塗り床施工

株式会社 エービーシー商会 化成品事業部
TEL 03-3507-7236 FAX 03-3507-7237 MAIL info-05@abc-t.co.jp
詳しくは ▶ <https://www.abc-t.co.jp>

ABC
Shibui



新工場紹介

●●●●●●●●●● 第二工場の稼働は 土地を購入してから半年後 ●●●●●●●●●●

— 会社設立の経緯からお聞かせください。

中川 私が副社長を務める朝日は寒天の専門商社としてスタートし、1993年以降はお客さまのニーズに合わせてさまざまな食品原材料を取り扱うようになりました。えごま油もそのうちのひとつで、私自身が産地開拓から手掛け、約18年前に原料としての販売を開始しました。2004年には、充填・包装を外部委託し自社製品の開発にも乗り出し、「朝日えごま油」のブランドで発売しました。当初はなかなか売れず苦戦を強いられましたが、それでも地道

に営業を続けたところ、徐々に取引先が増え、約8年前にテレビなどで大きく取り上げられたことがきっかけで売り上げが右肩上がりに伸びていきました。そこで、15年にサンシーズを設立し、自社工場を立ち上げることにしました。

— 初めての工場の立ち上げはいかがでしたか。

中川 恵まれた立地条件で、十分な広さがある建物付きの土地が運よく見つかり、窓が少なく食品工場に転用しやすいこともあって、建物内部のリニューアル工事を行う形で進めました。設計は食品工場に詳しい建築士に依頼しました。機械・装置メーカーの協力も仰ぎ、できるだけコストを抑えながら

設備をそろえ、土地を購入してから半年後の15年10月には稼働にこぎ着けました。その直後、えごま油がテレビ報道で脚光を浴び、受注が急激に増加しました。工場が稼働していなければ、出荷が間に合わない事態になっていたと思います。

●●●●●●●●●● ISO22000 21年中に認証取得を目指す ●●●●●●●●●●

— 第二工場を建てられた理由は何か。

中川 生産キャパシティが限界に達し、どうしても新工場を建てなければならないというわけではありませんで



Daisuke Nakagawa

【プロフィール】

1978年生まれ、東京都出身。2002年朝日入社。19年副社長就任。15年サンシーズ(株)を設立し、代表取締役社長に就任。

社長インタビュー

サンシーズ(株) 代表取締役社長 中川 大輔 氏

最大の強みは 一定の品質と低価格で 年間を通して安定供給できること

した。自社製品の生産だけならば何とかなる状態でした。しかし、新規のPB・OEMを積極的に受託するには厳しく、先々を見据え、余裕を持って生産していくために新工場の稼働を決めました。

— 生産体制を確立された上で取り組みたいことは何ですか。

中川 第三者認証の取得です。HACCPをベースにした衛生管理には取り組んでいますが、PBの受託先による監査ではISO22000の要求事項

