

「できない」を「できる」にする」をモットーに 薄紙から厚紙までシステムテープを使い 精密トムソン加工一筋で業績伸ばす



本社工場外観

(株)イトートムソン（伊藤靖郎社長、本社＝愛知県名古屋市北区楠1-106）は、打抜き加工専門の企業。創業以来、「高精度を要求される打抜き技術」を活かして業績を伸ばしている。

伊藤社長は打抜き技術に関する研究に情熱を注いでいるほか、愛知県トムソン工業協同組合の専務理事として業界発展に尽力している。

また、ムラトリのために特別に開発された日本初の高精度仕上げテープ、有功社シトー貿易(株)の『システムテープ』を使い、薄紙から厚紙まで対応、「できない」を「できる」にする」をモットーにしている。同社を訪ね伊藤社長に「抜き加工」への熱い想いを聞いた。



抜き技術について熱っぽく語る伊藤社長

——会社プロフィールをお聞かせください。

会社設立は1967年（昭和42年）だが、創業は昭和20年代まで遡るので、創業から数えると、およそ70年になる。

もともと創業時は兄弟で始めたと思う。私の父が社長を受けつぎ、昭和の終わりに私が社長になった。印刷業界ではまだ活版が使われており、抜きの機械も手差しのビク打抜機の時代だった。

その後、平盤打抜機を導入、パッケージ用の厚紙から薄紙までの抜き加工を始めた。薄紙では、国民年金関係のミシン入れなどの加工も始めた。

当時は膨大な量を納期に間に合わせるため、夜中まで仕事が続くことも多かった。

現在は三和製作(株)の平盤打抜機が3台稼働、素材としては紙以外の樹脂系（プラスチックほか）の精密抜き加工もおこな

ている。

精密加工の一例をあげると、名刺サイズのプラスチックの抜き製品など、手を怪我しないように四隅に極小のアールを付けているが、他社には無い技術と思う。裏側から抜いたペットも最近手がけたもので、表面保護シートを切らずに、ペットのフィルムだけを切るという独自の技術。さらにペーパークラフト、ウエディングカード、会社案内に精密な抜き加工を施している。

——貴社の主な業務内容を教えてください。

主力の業務は、精密トムソン加工で、チラシや冊子のような薄い紙から、パッケージなどの厚紙（2・5mm厚）まで加工できる。

薄紙や樹脂シートのトムソン加工は、「フレキシブルピナクルダイ」（株塚谷刃物製作所製）を使っておこない、「できない

を」できるようにしている。その技術・実績・製品精度には大きな自信を持っている。さらにムラトリのために特別に開発された日本初の高精度仕上げテープ「システムテープ」（有功社シトー貿易(株)扱い）の販売もおこなっている。打抜き加工において重要な工程がムラトリ工程で、刃先に負担をかけずに美しい切断面を得るためには、テープの厚みが重要。従来のムラトリテープでは調整が不可能だったが20μの厚みを調整できるのが、システムテープだ。

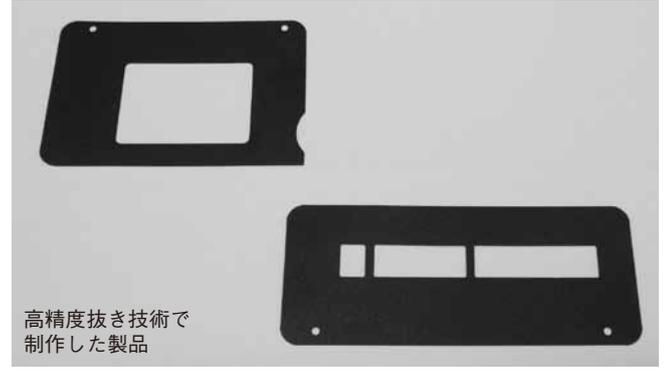
——システムテープの特徴は。

厚み精度が高く、速く完璧なムラトリができる。糊のはみだがなく、手切れ性が良好。

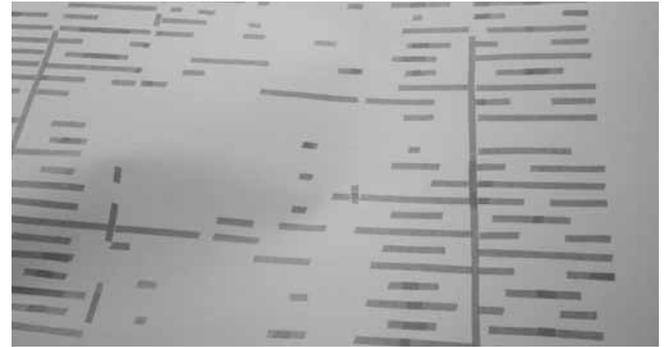
粘着削付きのため、濡らす必要がなく、リピートの打抜き時に貼り直しが不要で経済的。また厚み（20μ、40μ、60μ、80μ）により色分けがされており、便利なテープだ。



▲工場1階に設置された自動平盤打抜機



高精度抜き技術で制作した製品



システムテープの実用例▶

昔、ある事業所では、手差しのビクでムラトリをしていたのを見たことがあるが、昔の手差しの機械は、圧力の調整がおおまかだった。当社では自動平盤打抜機を入れた当時、これといった打抜き用資材がなく、ゼロテープでムラトリをしていた。ただゼロテープは、ワнтаイムなので長期の保存には向いていない。2年もすれば全部剥がれてしまうのが欠点であった。

その後、シトリーのテープに出会い、さらに日本の気候風土に最適なテープとして、システムテープが開発された。抜き技術一筋にやってきた私にとっても、これ以上のテープはないのではと思う。

——日本の気候とは、高温多湿の環境変化にも耐えられるという点ですか。

システムテープは、ムラトリだけのために作られた専用テープ。梅雨時の湿度にも、真夏の高温にも耐えられるが、ただ車内などの異常高温になるところでの保管は避けたいと思う。

このテープは母材はもとより、粘着剤まで綿密に考えられていて、粘着剤のはみ出しがない。

使用方法としては、4種類の厚みのものを揃えて使用することが効率的な使い方になる。なぜなら4種類を揃えることで、

貼重ねる回数を減らすことができ、ムラトリの最終段階で、ごくわずかな毛羽立ちも、40μのテープを使用することで、防止できる。幅も3種類（3mm、6mm、12mm）を揃えている。

の材質、ステンレス盤の材質などとの関連性と言われている。㈸ナカヤマさんが公開している資料にも、刃物をさまざまな角度から撮影、紙粉との関係も分析している。刃先の潰れと紙粉との関係を浮き彫りにしている。長岡科学技術大学でも、打抜き技術を学術的に研究している。

初期費用が多少掛かるように思えても、ムラトリがスムーズにいけば、クレームも減少し、大幅なコストダウンになる。

いま取組んでいるのが農薬の角底袋に貼るラベルで、情報量が膨大なため、折り目が多く、ミシン目をたくさんいれなければいけない。

——フレキシブルピナクルダイの特徴は。

——貴社は営業部署を置かずに、運営しているのですか。

フレキシブルピナクルダイとは、エッチング刃のことで、主にシールのハーフカット用途に使われてきた。エッチング刃の弱点であった先端の丸みを、NCシャープニング加工により、鋭角な刃先に作り替えたもの。従来のエッチング刃では抜けなかった紙やフィルム等の抜きが可能となり、高精度を要求される抜き加工に十分対応できる。

今は総勢7名だが、営業マンはいない。当社はお客様の要望にいかに応えていくか、という視点で業務を展開しているので「何か仕事はありませんか」という営業マンは意味をなさない。

——拔型企業、機械メーカーへの要望はありますか。

日本のパッケージ市場において、お客様からの品質要求は世界一と言えるが、抜き工程においても、この高品質要求に応えていくには、当社ではひと手間もふた手間もかけている。

拔型企業にお願するのは、レーザーが常に垂直に入っているかどうか、また機械メーカーには、メンテナンスがきちんと行われているか、などが、資材メーカーも含めすべてがマッチングして初めて、満足いく精密加工ができると思う。

——紙粉対策についてはいかがでしょうか。

紙粉の問題は基本的に、刃物

——ありがとうございます。

紙粉対策についてはいかがでしょうか。

ありがとうございます。

紙粉の問題は基本的に、刃物

ありがとうございます。

紙粉の問題は基本的に、刃物

ありがとうございます。

紙粉の問題は基本的に、刃物

ありがとうございます。

紙粉の問題は基本的に、刃物

ありがとうございます。

紙粉の問題は基本的に、刃物

ありがとうございます。

紙粉の問題は基本的に、刃物

ありがとうございます。