

Modern Plastics & Creative Paper Products

株式会社

東京プロタクツ



TOPRO

目次

01 会社概要

02 沿革

03 TOPROとは

04 フィルム加工

05 フィルム加工における当社の強み

06 お問い合わせ



会社概要

社名 株式会社東京プロダクツ

事業内容 高機能フィルム製品の加工製造

設立 1950年

所在地 本社：東京都墨田区千歳2-12-7
工場：千葉県八千代市小池90

資本金 4000万円

役員 代表取締役社長 茂呂克之



沿革

- 1950年 東京で紙製品製造
- 1962年 日本発のOPP製袋加工開始
江戸川工場設立
- 1973年 工場を八千代市（千葉県）に移転
- 2011年 太陽光パネルを設置し、グリーン電力にて
世界発のソーラーパウチ生産開始
- 2025年 創業75周年



TOPRO（東京プロダクツ）とは

Mission

社会のニーズを豊かな感性で受け止め、
環境・生活のために、商品を創造・提案する。

Vision

オンリーワン企業を目指す。
その企業でしかできない製品やサービスを提案・提供し「独自性のある物づくり思想」にあった発展を目指す

Value

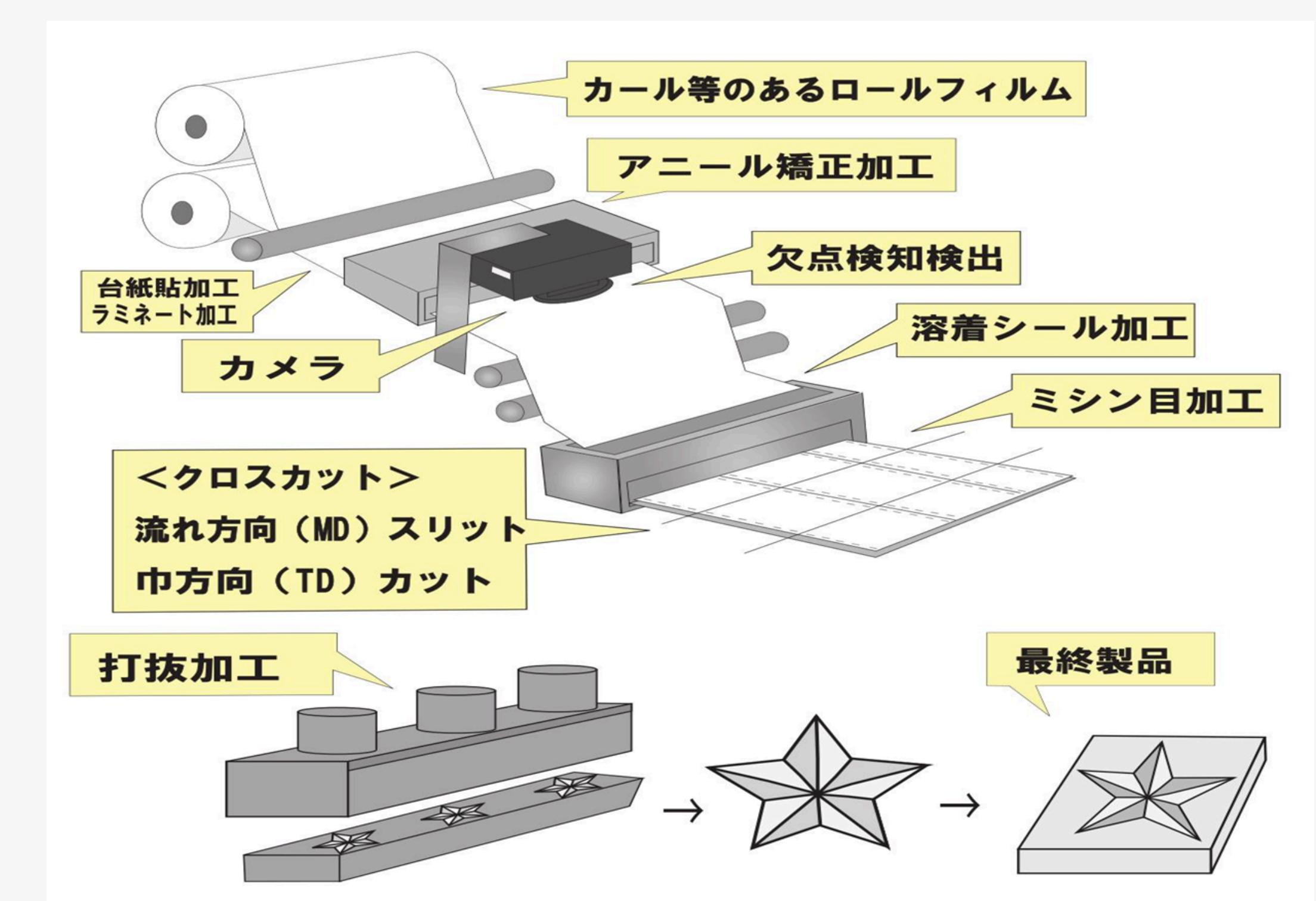
清心明朗

社会に貢献し、公正なる利潤の確保に努め、われわれの生活を豊かにする

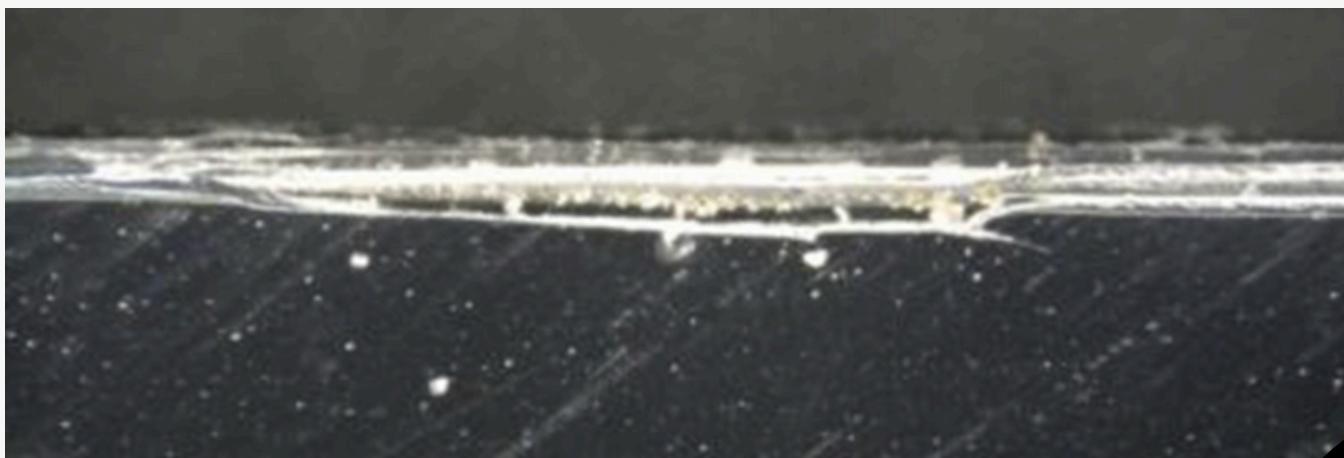
ロールフィルムに様々な加工を施して、最終製品に仕上げる会社

フィルム加工

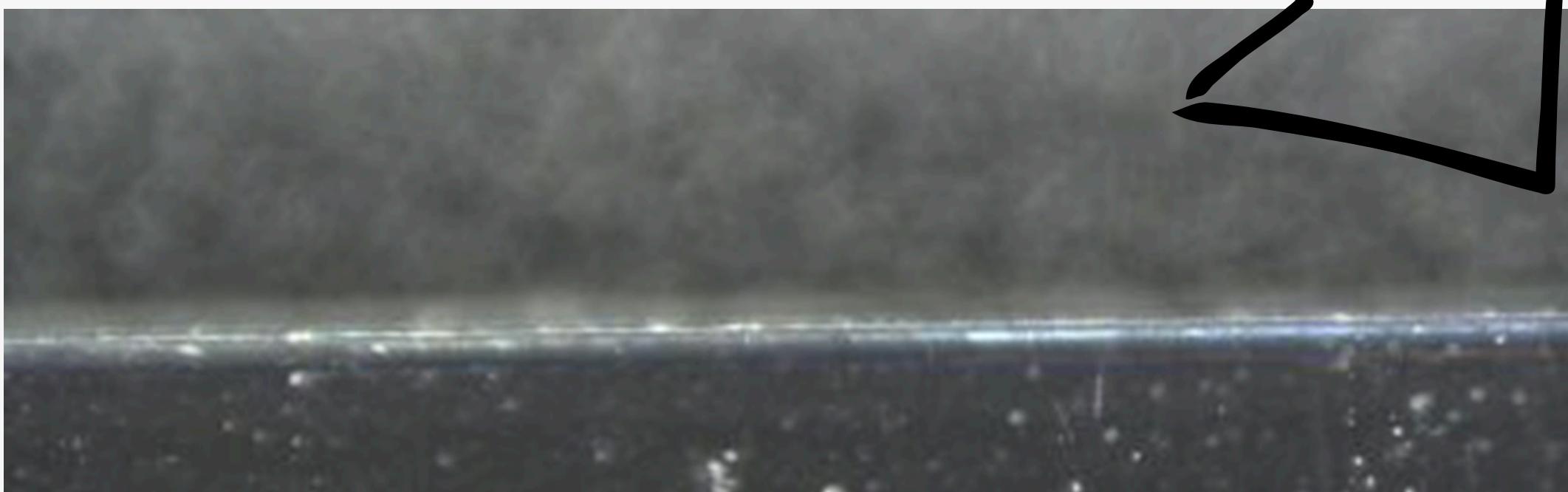
- 1)スリットカット加工
- 2)打抜加工
- 3)ラミネート加工
- 4)スリット加工
- 5)断裁加工
- 6)溶着加工
- 7)アニール加工
- 8)シュリンク加工
- 9)リクレイム加工



1-1. スリットカット加工



通常は流れ方向(MD)にカットしてから、まとめて断裁



スリットカット加工

流れ方向(MD)と幅方向(TD)を同時に
クロスカット

1-1. スリットカット加工

スリットカットの特徴

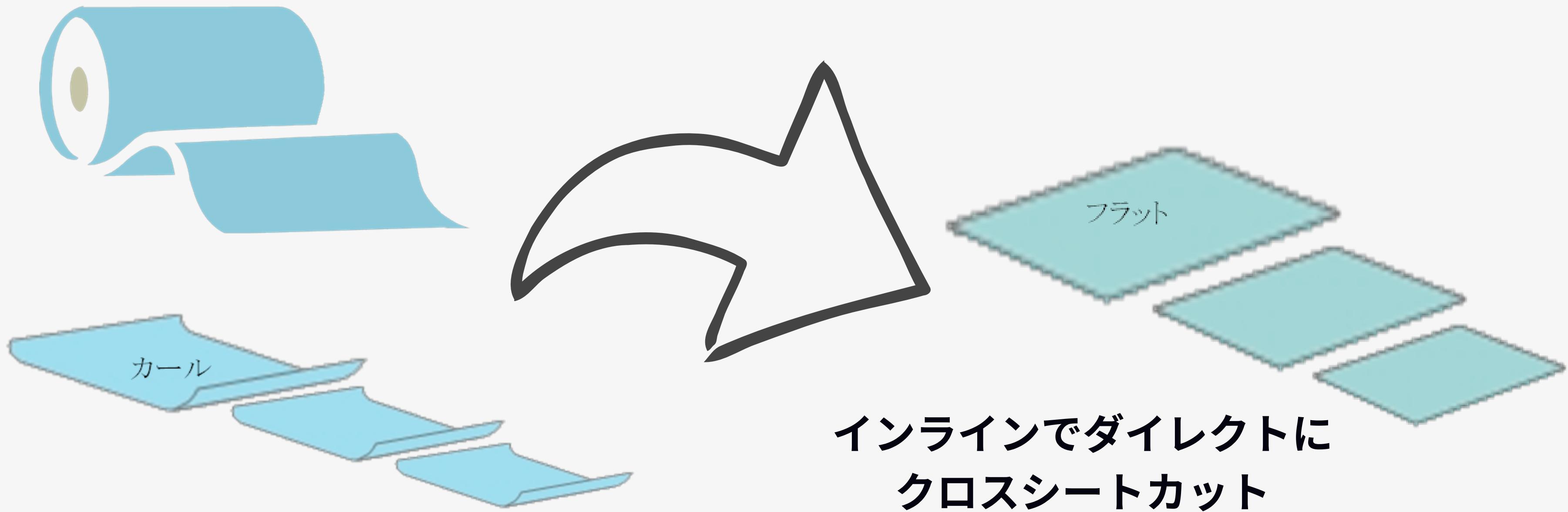
1)一枚ずつの加工のため、**断裁面がきれい**

ex：コーティングの厚いフィルム、自己粘着フィルム

後工程でピックアップ時に引っかかりにくく、**重送しない**

- 2) カットロスが少ない
- 3) ワンパスでシートカット可能
- 4) インラインにてオプション加工可能

1-2. カール矯正スリットカット技術



1-2. カール矯正スリットカット

スリットカットの特徴

- 1) 全てのフィルムを**均一**に加熱
- 2) スピード、テンション等にて調節可能
- 3) **短時間**で加工
- 4) その他、溶剤除去、低熱収縮加工用

※通常

大断ち→積載品をアニールボックスにて加熱
→断裁仕上げ

1-3. 欠点検知除去スリットカット技術

- ①欠点検出方法 透過型検知機及び
ベテラン作業員による目視
- ②加工方法 ロール to シート
- ③除去方法 塗工等による不良部分のみ
→いいとこ取りが可能



※通常は、まとめて断裁後、オフラインにて検品除去



1-4. スリットカット活用例

台紙貼加工

フィルムの一辺を糊付けしながら
紙と合わせてスリットカット

(目的)

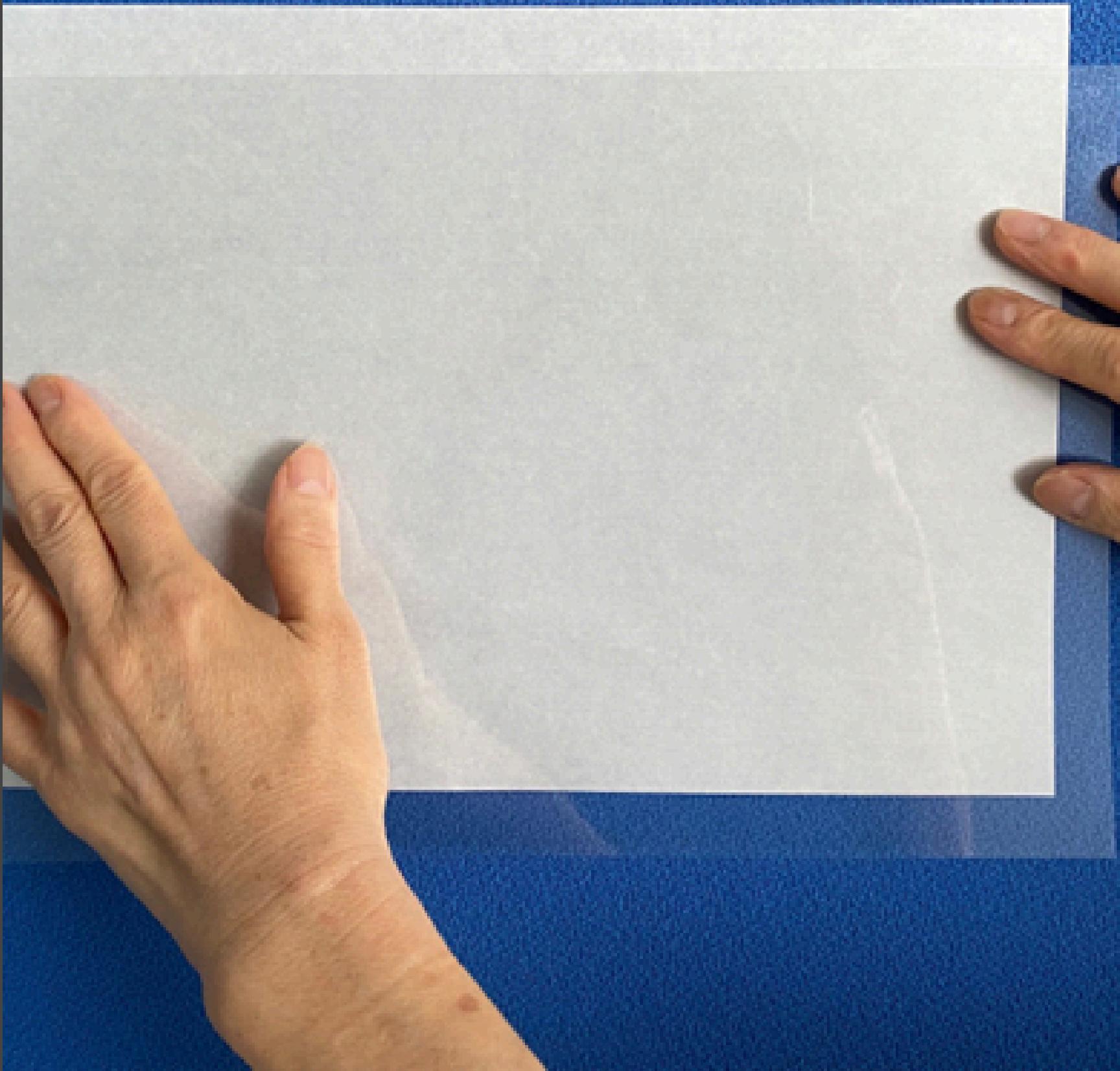
オフセット印刷で薄いフィルムを印刷するため
キズ防止
ブロッキング防止
印刷インクの裏移り防止
異物付着防止

(台紙材料)

無塵紙、合成紙、
セパレーター、紙等

1-4. スリットカット活用例

合紙入れ加工



合紙を入れながら、フィルムをスリットカット

(目的)

キズ防止

ブロッキング防止

インク裏移り防止

異物付着防止

(合紙材料)

無塵紙、合成紙、

セパレーター、紙等



1-4. スリットカット活用例

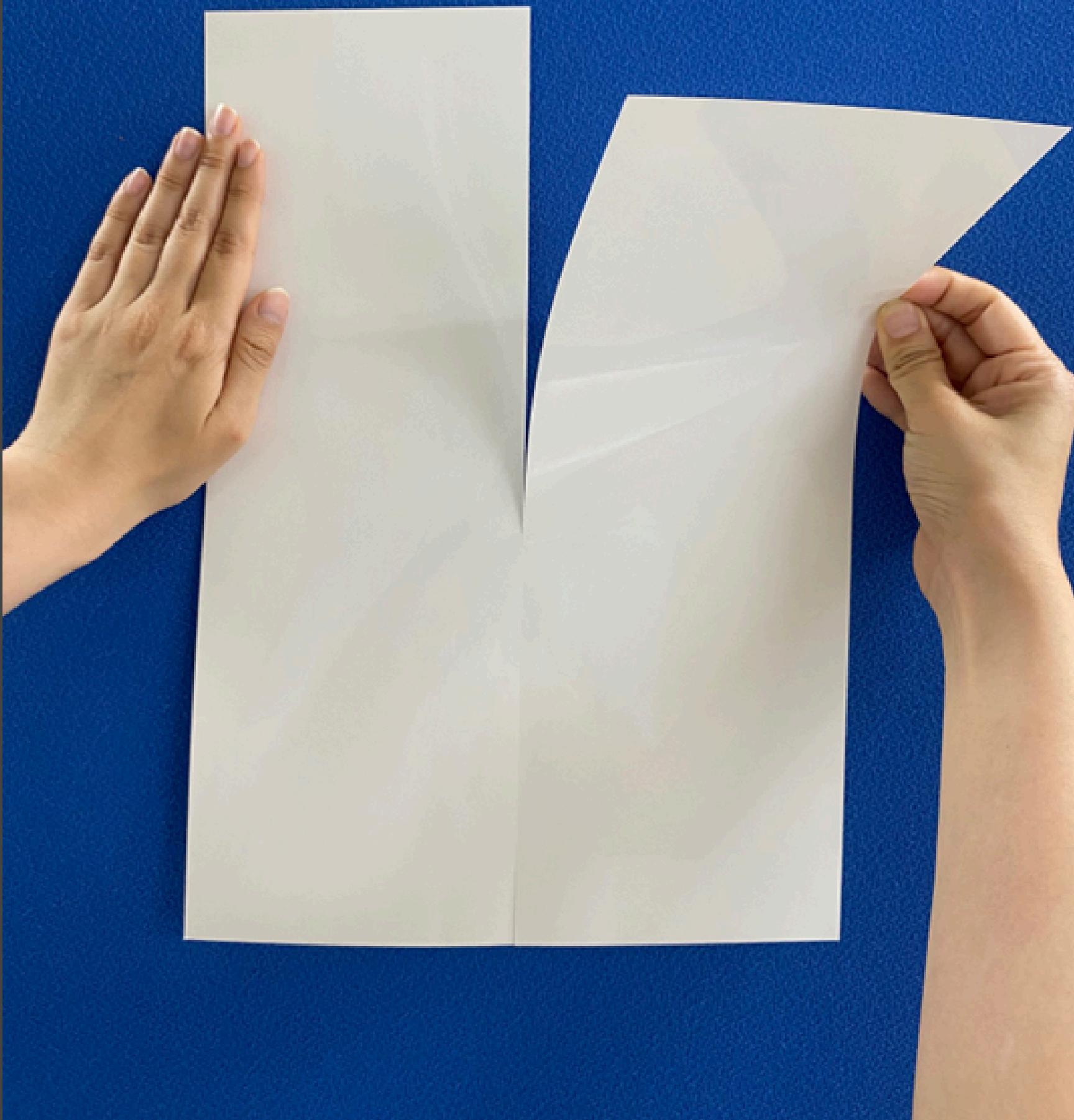
コーナーカット

フィルムをスリットカットしながら
コーナーカット加工

(目的)

フィルムの表裏確認
機械への挿入方向確認
コーナー部へのケガ防止

1-4. スリットカット活用例



ミシン目加工

流れ方向(MD)にスリットカットしながら
エンドレスにミシン目加工

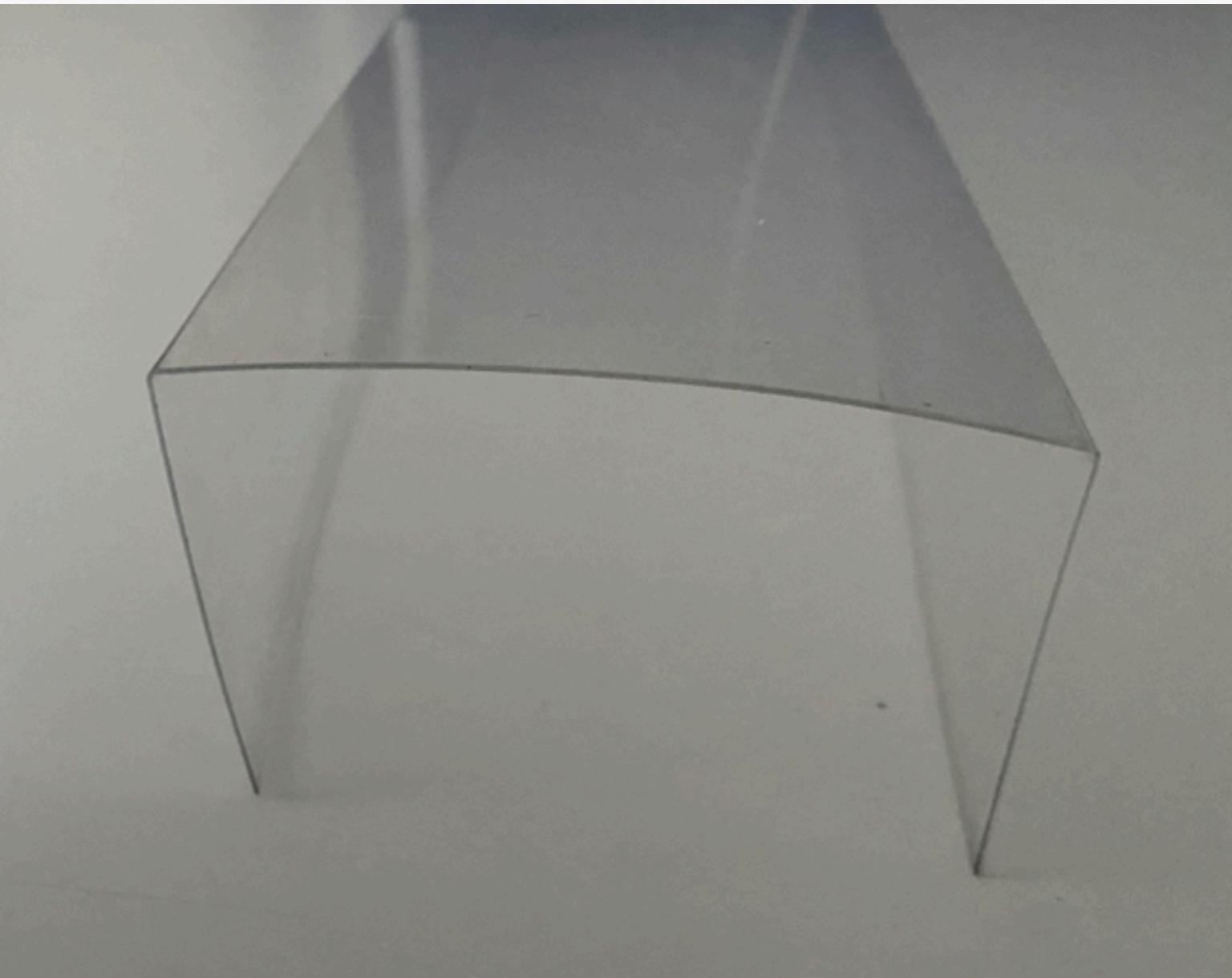
1-4. スリットカット活用例



パウダー加工

フィルムのブロッキング防止用に
微量のパウダーをかけてスリットカット

1-4. スリットカット活用例



筋入れ加工

流れ方向(MD)にスリットカットしながら
エンドレスに筋入れ加工

1-5. インラインスリットカット

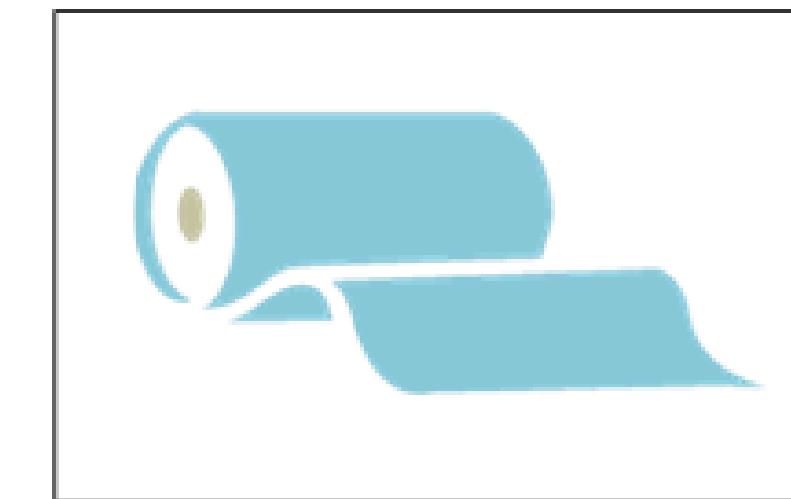
ロールからシートへスリットカットする際に
多種多様なアタッチメントを使用して、
インラインにて同時に機能を付与することが
可能です。

複数の工程に跨らないため、工程間の移動による不良が発生
しない

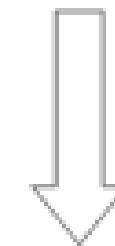
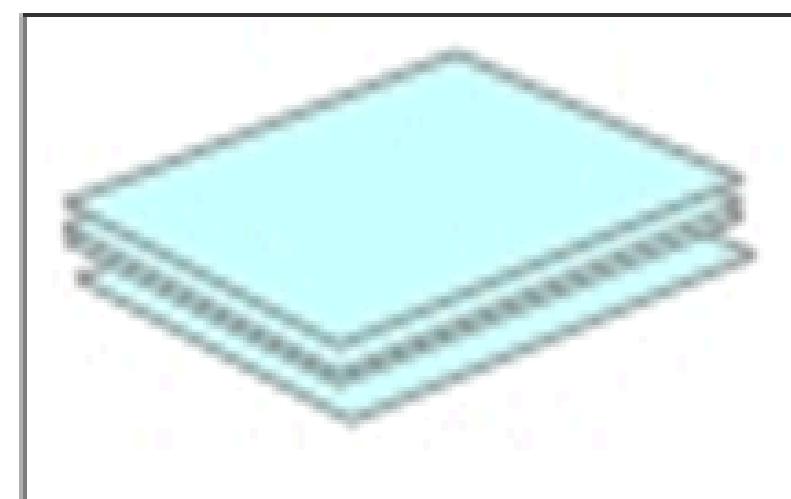
→安心した品質管理体制

2. 打抜加工

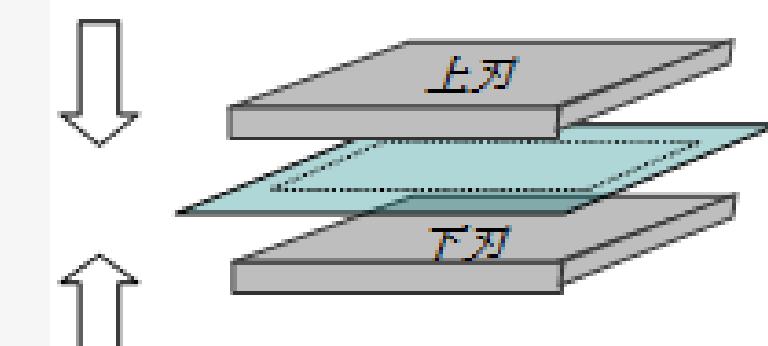
ロール



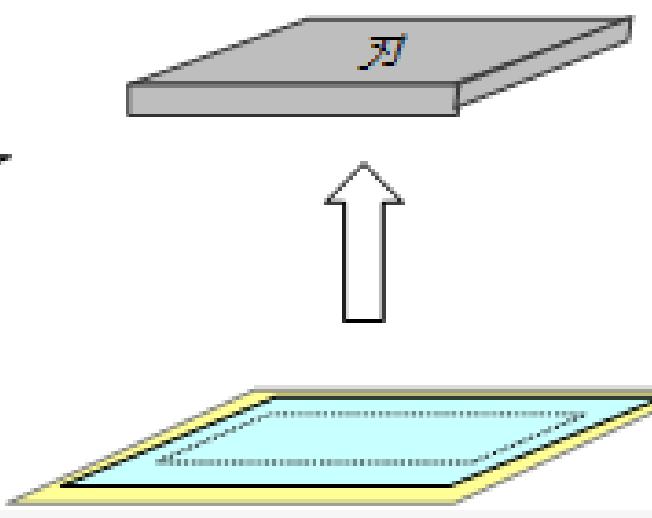
シート



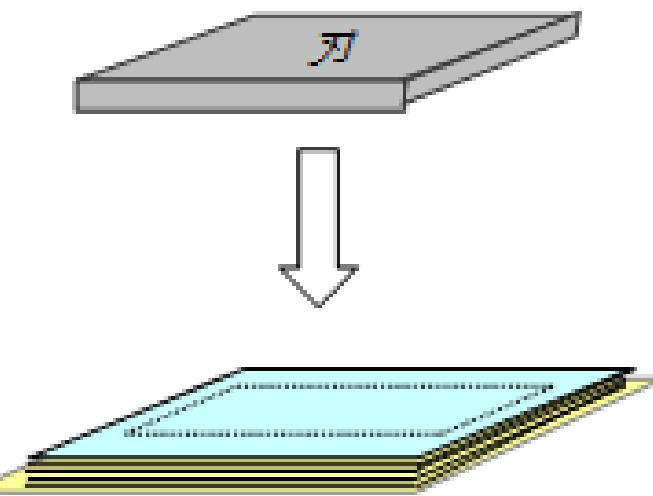
① プレス打抜加工



② 平板打抜加工

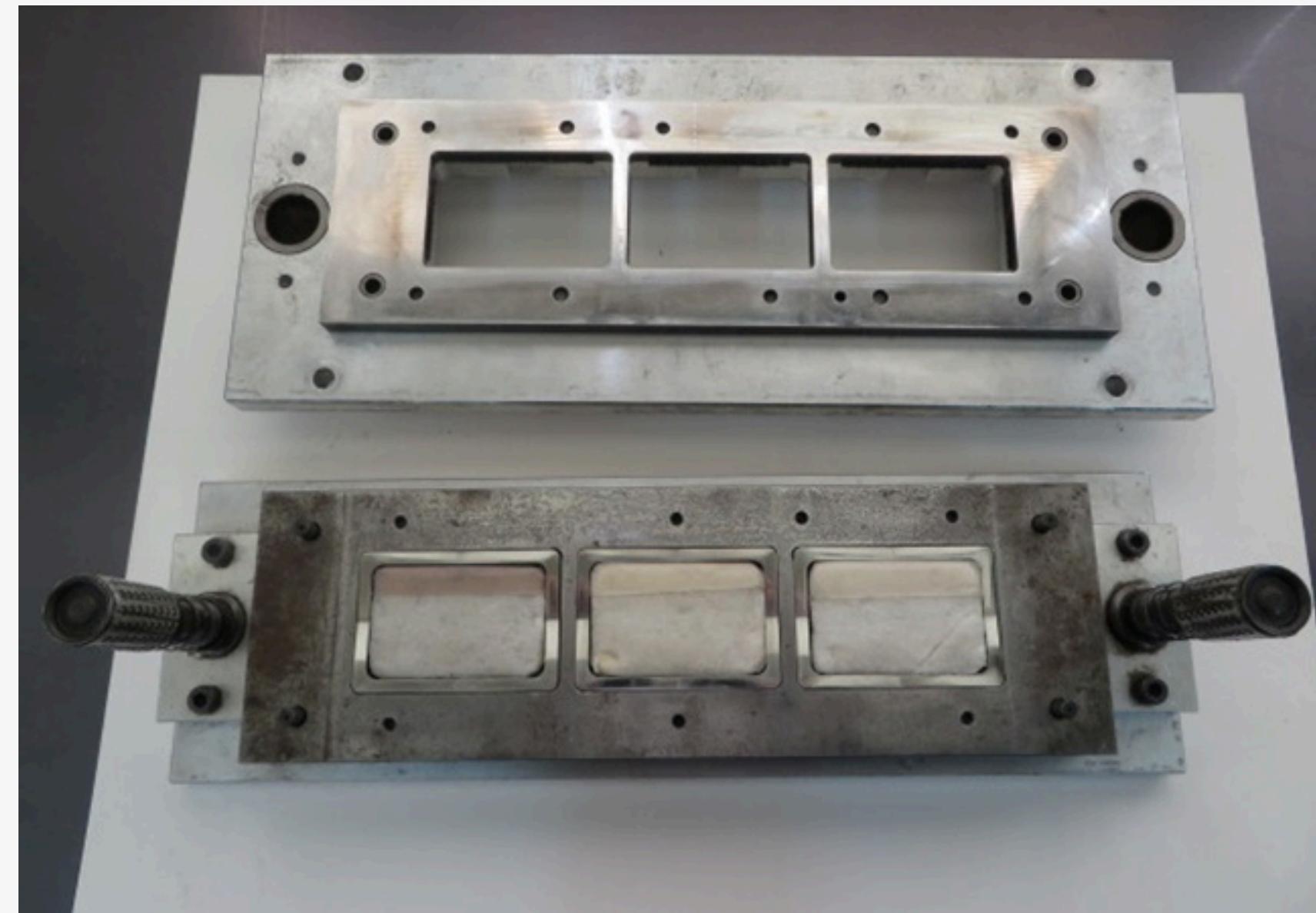


③ ポンス



2-1. プレス打抜加工

オス、メスの型を噛み合わせて加工



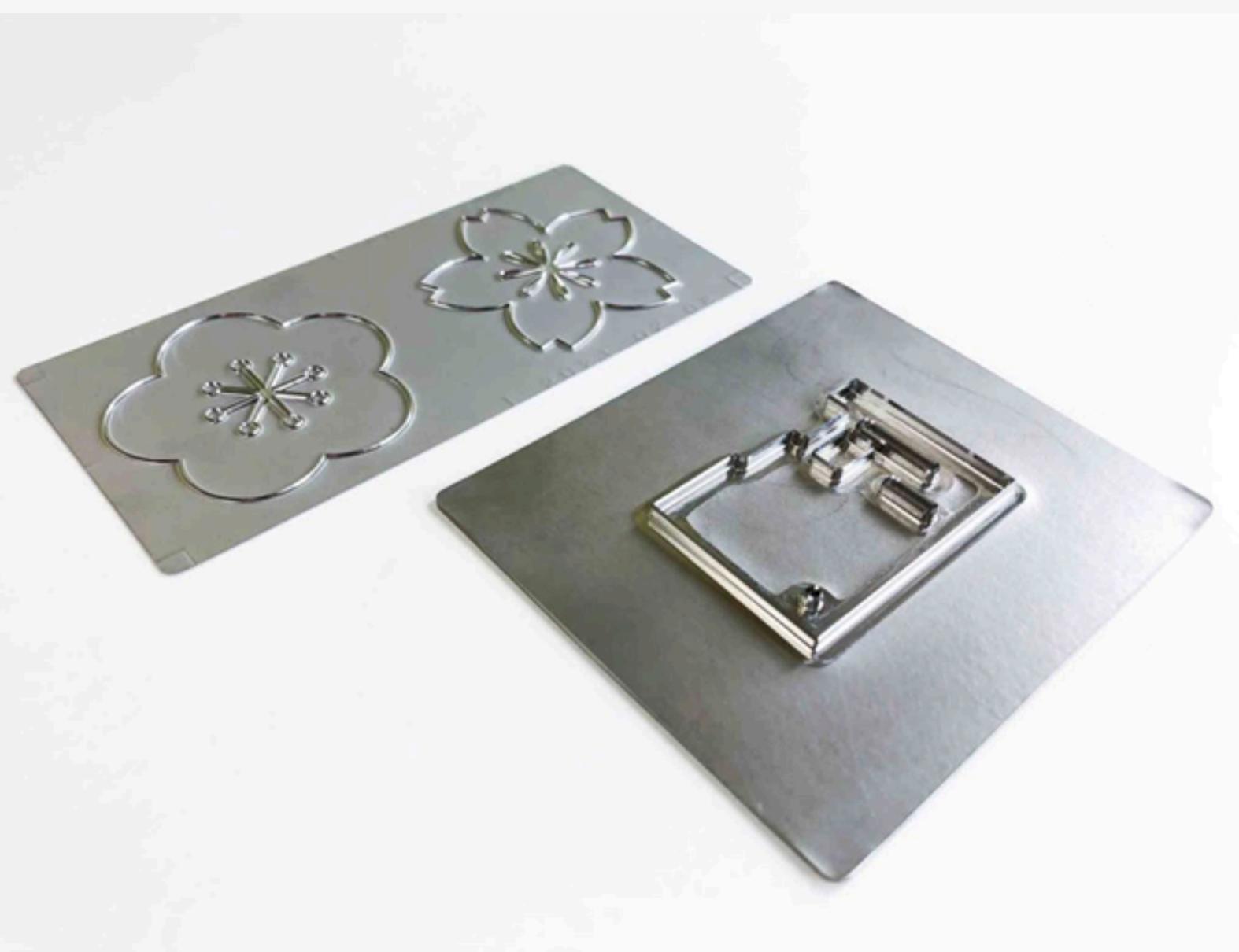
2-2. トムソン打抜加工

罫線可能



2-3. ピナクル打抜加工

寸法精度高い、厚物不可



2-4. ポンス抜き加工

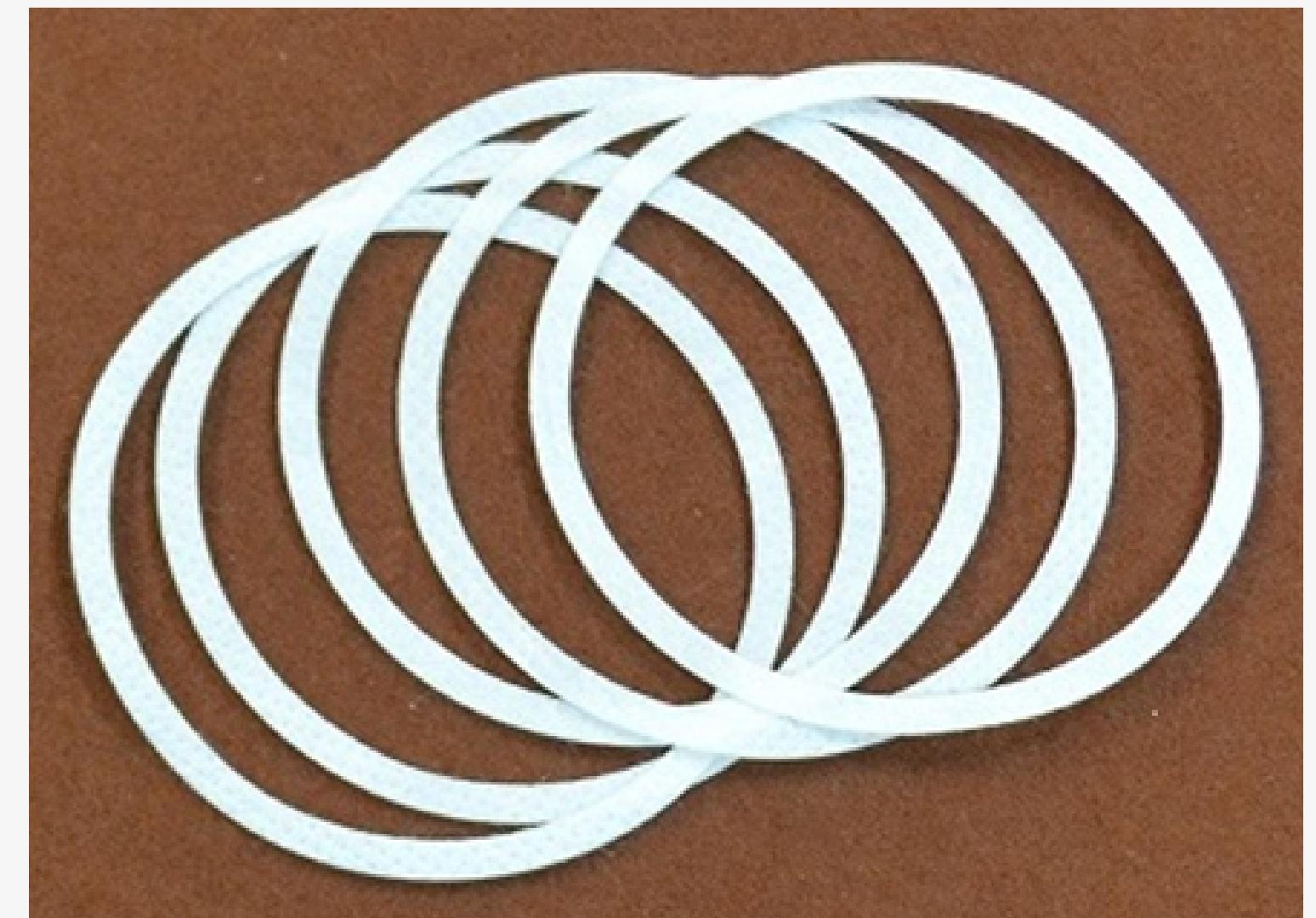
一度に大量に打抜加工可能、罫線不可



2-5. 打抜加工技術

- 1) 用途に合わせて、プレス、ピナクル、トムソン、ポンス等の方式にて加工
- 2) 片耳0.5mmや±0.2mmの精度での加工可能

用途例：
リチウムイオン電池の部材
一眼レンズ用スペーサー

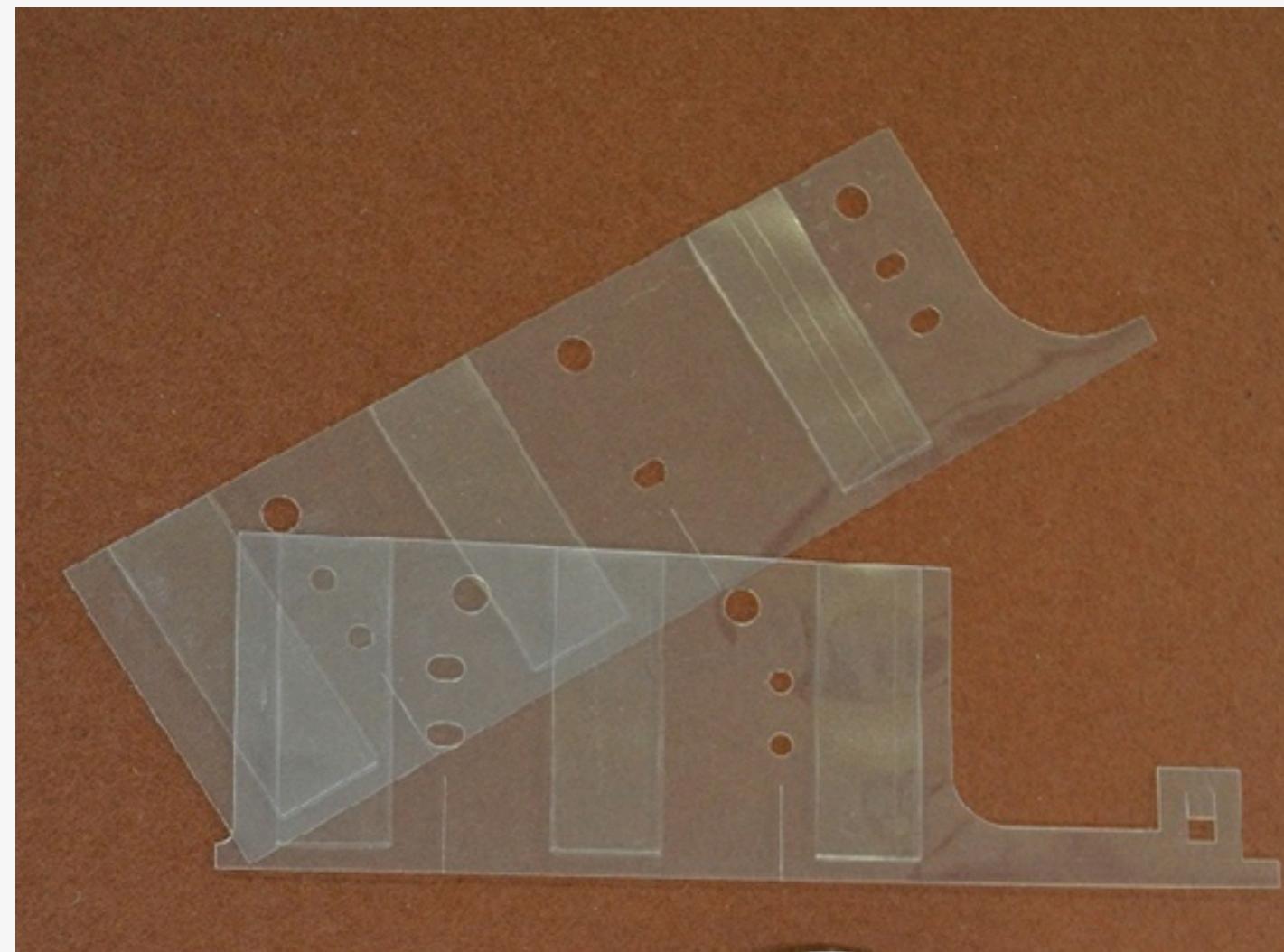


3. ラミネートフィルム加工技術

- ①全自動ラミネートフィルム加工機使用による
キズのない溶着ストレートシール加工
- ②32μ～350μ、UV99%カット、導電、静電防止、
蓄光、抗菌、多重増反射等高機能付与
- ③ポケット形状、積層、特殊形状、穴開け等
特殊後加工が可能
- ④絶縁ラミネート加工

3-1. ポケット形状加工

センサー保護用にラミネート技術を応用して、ポケットを製造
高価なインジェクションの型不要



3-2. 絶縁ラミネート加工

半田ディップ銅リボンタブ線をフィルムにて
絶縁熱ラミネート加工



4. スリット加工技術

1. ロールからロールへのスリット加工
2. コアまで断裁の輪切り加工
3. プラコア、紙コア対応
4. 素材に応じた刃を使用
(丸刃、フェザーブレード等)
5. エンドレスの筋入れ加工

5. 断裁加工技術

1. シートからシートへの断裁加工
2. 素材 フィルム、粘着品、紙等
3. 最小1mm角仕上(素材による)



6. 溶着加工技術

1. ヒートシール加工

2. インパルスシール加工

3. 超音波シール加工 他

素材に応じて、溶着方法を変更

7. アニール加工技術

特長

1. 大容量(拡張サイズ可)
2250mm×900mm×775mmh
2. 幅広い温度域
40°C～200°C以上

用途

1. フィルムのカール矯正
2. 溶剤除去
3. フィルムの熱収安定



8. シュリンク包装加工

1. 外部からの製品の保護
2. 改ざん防止
3. デザイン性
4. 輸送時による製品同士のこすれ防止
5. 複数製品の結束

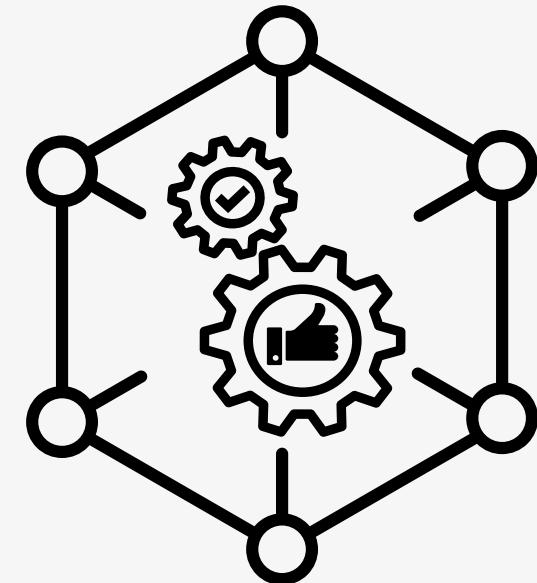
9. リクライム加工技術

光学フィルム等のロットアウト品を
再度メーカーで製膜するために、
溶解しやすい形状に加工



フィルム加工における当社の強み

一貫生産システム



多種多様な機械設備を保有しているので、
自社工程内で最終製品にすることが可能

不良発生時においても、原因究明が容易
→安心した品質管理体制

フィルムの高機能化



多岐に渡る分野において
協力企業との連携

ロールフィルムに様々な機能を付与
→多彩な製品を製造開発

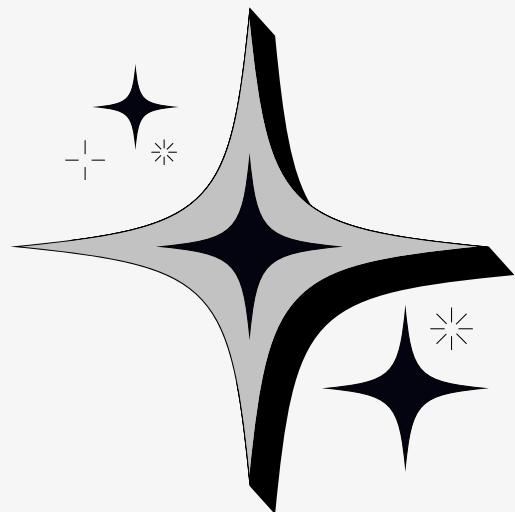
トータルパッケージ



パッケージ事業部があるので、
ロール原反を投入するだけで、
様々な機能、加工を施し、
最終製品のパッケージや付随する
ポップ・ディスプレイ製品を
トータルに提供可能

フィルム加工における当社の強み

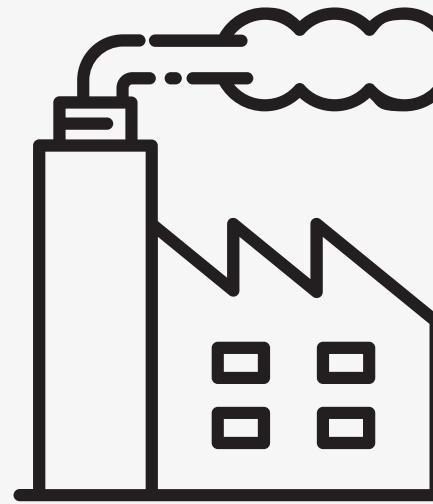
加工環境



空気清浄機、静電気除去装置、クリーンカーテン等の設置及び、オペレーターへの衛生管理の徹底

準クリーンルームでは、温度、湿度管理

工場立地条件



- ①日本橋より小室(最寄り駅)まで電車で約40分
- ②東関道千葉北インターより10km
- ③大型車、コンテナ貨物入出庫可
- ④近隣地に約2,000坪の工場拡張用敷地
- ⑤都心から30km圏内で、地盤が堅固な洪積の下総台地にあり、活断層から離れており、プレート境界地震による震災リスクが低いため、BCPの観点から最適



2.5D立体造形物(TPF)

一枚のプリントから立体に!

モフモフ、ザラザラ、つるつる
(用途)

缶バッヂ、キャラクターカード、アクリル
スタンド等

新登場!

お問い合わせ

フィルム加工の件は何でもご相談下さい。

株式会社東京プロダクツへのお問い合わせは、お電話・メールにて受け付けております。
製品・加工に関するご相談、お問い合わせなど、お気軽にご連絡ください。



 TEL : 03-3633-6601

 k.moro@topro.tv

 <https://www.topro.tv/>