

Laminating & Coating for Your Future!



東邦樹脂工業株式会社

私たちは『包むこと。』への、無限の可能性を、
最先端技術で、お応え致します。



当社は1960（昭和35）年の創業以来、**包装材料の専門メーカー**として、着実に実績を築き上げてまいりました。

これまでの50余年で培った“**押出ラミネート**” “**ドライラミネート**” “**水性コーティング**”という、3つの基幹技術により、現在では様々な**高付加価値を有した包装用複合化フィルム**を誕生させ、パッケージの形態を大きく進化させました。

一般的な“**押出しラミネート加工法**”をはじめ、“**ドライラミネート加工法**”に様々なオプション機能を付加するとともに、長年に亘り培った技術力で、新たな市場ニーズにお応えする製品をご提供しています。

＜対応分野＞

- ・ **食品用包材** ／ バリヤ性、遮光性、電子レンジ対応、容器蓋材
- ・ **医薬品・医療品用包材** ／ 顆粒、分包用、手術用エプロン・シートなどの医療用品
- ・ **緩衝材作成用包材** ／ 梱包用緩衝材
- ・ **産業資材用包材** ／ 重包装、耐候性・耐熱性を要求する包材
- ・ その他・新ジャンルにおける包装形態の試作並びに開発

企業情報

| 会社概要

Corporate Profile

ラミネート技術とコーティング技術で
未来のパッケージを創造



会社概要

商号	東邦樹脂工業株式会社
設立	昭和35年6月21日
資本金	100百万円
役員	代表取締役社長 田村 敏明 取締役 菅野 文雄 取締役 有馬 啓介 監査役 佐藤 誠一
従業員数	137名（2023年4月1日現在）
営業品目	押出ラミネート、ドライラミネート、水性コーティング、ポロソ
所在地	本社・野木工場 〒329-0114 栃木県下都賀郡野木町野木148番地 TEL: 0280-56-1011 東京営業所 〒103-0023 東京都中央区日本橋本町1-7-4 岡本ビル9階 TEL: 03-3242-5731
株主	株式会社サンエー化研
関連団体	軟包装衛生協議会 日本ポリエチレン製品工業連合会

企業情報

| 会社沿革

OUR HISTORY



会社沿革

1960(昭和35)年 6月	日綿実業株式会社の系列として、資本金500万円にて設立 東京都北区滝野川工場で創業開始
1961(昭和36)年 6月	増資し、資本金2,000万円となる
1962(昭和37)年 12月	埼玉県川口市に工場新設、移転
1974(昭和49)年 7月	増資し、資本金5,000万円となる
1979(昭和54)年 1月	東京都台東区に営業所開設
7月	栃木県下都賀郡野木町に工場移転
8月	トーホー工業株式会社を吸収合併
1984(昭和59)年 10月	資本金 1 億円となる
1985(昭和60)年 3月	東京営業所を東京都千代田区神田須田町共同ビルに移転
1988(昭和63)年 5月	軟包装衛生協議会認定工場となる
1989(平成元)年 9月	東京営業所を東京都千代田区神田須田町OS'85ビルに移転
1995(平成 7)年 1月	易裂性フィルム『ポロソ』上市
1996(平成 8)年 8月	再密封袋『ザ・オーぷん®』上市
1998(平成10)年 3月	電子レンジ対応袋『そのまんまレンジくん®』上市
9月	ニチメン株式会社、株式会社サンエー化研と三社にて合成樹脂包装事業で業務提携
12月	株式会社サンエー化研が弊社株式の一部取得
2000(平成12)年 7月	株式会社サンエー化研が弊社株式の90%取得
2003(平成15)年 7月	ISO9001：2000認証取得
2006(平成18)年 9月	東京営業所を東京都中央区日本橋本町岡本ビルに移転
2010(平成22)年 4月	VOC回収装置設置
2012(平成24)年 7月	エコアクション21認証取得
2018(平成30)年 5月	ISO9001：2015年度版に更新

技術情報

| 押出ラミネート

Extrusion Laminating

ハイスペックハードウェアにより、高品質・低コストを実現



Extrusion Laminating 押出ラミネート

押出ラミネートは、ベースとなるフィルムにプラスチック樹脂を熱で溶かしてフィルム状にして貼り合わせる工法です。

当社では、4タイプの押出ラミネート加工を行っています。

●シングル押出ラミネート加工

ベースフィルムに1層のフィルムを貼り合わせます。

●サンドラミネート加工

PEなどをACと組み合わせて接着材とし、紙やクロス・アルミ箔・セロファン、ポリプロピレン・ナイロン・ポリエステルなどの様々な素材と貼り合せます。

●ダブルサンドラミネート加工

押出機を2連装着して加工します。

●タンデム押出ラミネート加工

一つの工程で2層から5層の多層複合化フィルムが生産できます。

また、当社ではベース素材として扱いが難しいとされる**紙ベース**にラミネートを行うシングルラミネート、ダブルサンドラミネートも加工が可能です。

並びに紙をベース素材とする場合、原反ロールのサイズが大きいため、ラミネーターにセットできない、またロール幅に制限があるなど様々な制約がありますが、当社ではハードウェアのカスタマイズ化により長尺ロールや**幅広ロール（1200mm幅まで）**も有しております。

以上のように、フィルムベース・紙ベースに関わらず**幅広いニーズとコスト管理**を生かした加工方法に対応可能です。



※容器の蓋材（シーラント）

■一般包装用袋



■アルミ蒸着包装袋



■粉末用袋



■宅配用袋



■分包・顆粒用包装袋



技術情報

｜ドライラミネート

Dry Laminating

内容物にマッチした、性質の違うプラスチックフィルム同士、
また紙・金属箔などで構成する、複合化フィルムを生産



Dry Laminating ドライラミネート

ドライラミネート加工は基材となるフィルムに接着剤を塗布し、乾燥炉で溶剤を蒸発させてから、別のフィルムと圧着して貼り合わせる加工方法です。

もちろん、耐熱性・耐薬品性など、包材の用途により接着剤も選別しています。これらの接着剤は有機溶剤で希釈し、適切な粘度を調整することでも必要で、貼り合わせるフィルム同士の性質などを十分に考慮する必要があります。

この工法で、異なる性質のプラスチックフィルム同士や金属箔・紙、その他の材料を貼り合せて多層複合化フィルムを生産することができます。

押出ラミネートに比べ、様々な基材フィルムが選択でき、**耐衝撃性・耐熱性・ガスバリア性・内容物充填後のヒートシール性**などの特徴を有するドライラミネート加工には、**水性（エマルジョン）タイプ**もあります。

その他、当社では一般的なドライラミネート加工の他に、日本でも数少ない紙を主体とした**“紙ドライ加工”**を行っています。

“紙ドライ加工”は紙とフィルムを貼り合わせる加工方法です。**防湿性・表面のツヤ出し性**に優れ、また独特の風合いなども演出できることから、カップの蓋材や菓子パンなどの食品用包材をはじめ、原料袋などの産業用資材まで、幅広いジャンルでご利用頂いています。

■製品実績例/ ペットフード用袋



製品紹介協力：日本ペットフード株式会社 様

■一般包装用袋



■一般の手提げ紙袋



■一般的な蓋材（シーラント）



■詰め替え用袋



技術情報

| ポロン

破る / Crushable

通す / Gas permeable

刺す / Pierceable

裂く / Tearable

Poroso Microporous Processing

ラミネート技術が生んだ、高機能ラミネートフィルム。
どこからでも引き裂ける、易開封性が特徴です



Poroso
ポロソ

Tearable → 裂く
Crushable 破る
Pierceable 刺す

『ポロソ』は「**裂く・破る・刺す・ガスを通す**」機能を実現したラミネートフィルムです。

このラミネートフィルムは、**方向性を問わず、どの部分からでも**「容易に引き裂いたり」、「容器の底から内容物を押し上げてその包材を破いたり」、また「蓋材のラミネートフィルムに内容物を取りだすために使用する器具を突き刺したり」することができ、**易開封性を要求される軟包装分野で革命**をもたらしました。

『ポロソ』の加工方法には、基本的には「**裂く・破る・刺す**」を目的とした加工方法と、「**ガスを通す**」ことを目的とした加工方法の2種類があります。

その他、さまざまなオプション機能を付加する事も可能です。

ガスバリア性・防湿性・ヒートシール機能などを有する包材にこの3つの機能を付加させる加工が、『ポロソ』加工の中でもっとも多く利用されています。

これは、**ベースとなるPET・ONY・OPPにポロソ加工**し、他のフィルムやアルミ箔などとラミネートすることで、包材の縦方向・横方向にかかわらず、どのような角度からでも簡単に「**裂く・破る**」ことが出来、またそのフィルムにストローなどを「**突き刺す**」ことができます。

この加工処理を行うことにより、切り裂くための“Vノッチ・Iノッチ”などの加工処理の必要はありません。

『ポロソ』加工処理したベースフィルムPET・ONY・OPPでも、**フィルムの外観が損なわれない**ため、製品の顔であるデザインの印刷も鮮明に仕上がりが、商品のアピール効果が高いことから、様々な分野でご利用いただいています。

■ 製品実績例 / 水分補給飲料 粉末用



商品紹介協力：
大塚製薬株式会社 様

袋のどこからでも開封が可能。

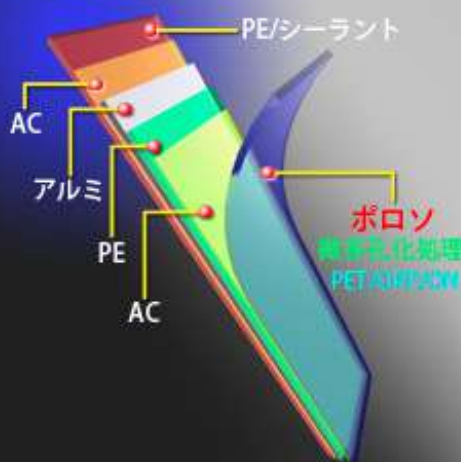


PTP部分を押し潰すことで
容易に内容物が押し出せます。



内容物にアルミ・フィルムなどは
付着せず、スムーズに取り出せます。

■ 代表的な〈ポロソ〉フィルム構成例



蓋材のシールを剥がす必要がありません。



内容物の旨みや鮮度保持のためには、容器に蓋材をシールして密封する方法と、密封タイプの袋包材が利用されるのが一般的です。

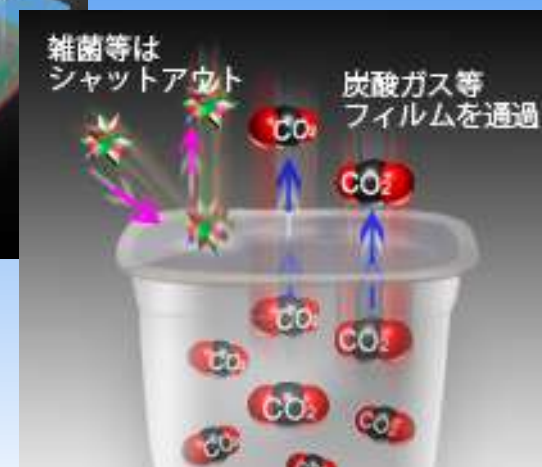
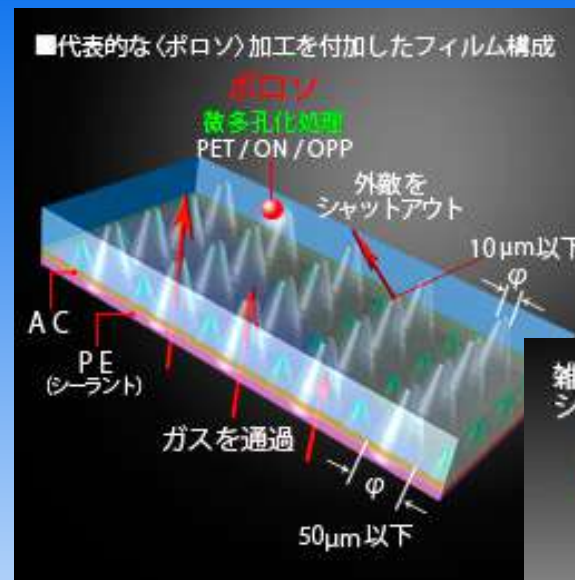
しかし、内容物が発酵食品の場合は外から包装フィルムを通して酸素を吸収し、発酵が進み、炭酸ガスを発生させます。その炭酸ガスが容器の外へ理想的に排出されず、炭酸ガスが充満することにより、蓋材や袋が膨張し、シール部分から剥がれたりします。

『ポロソ』加工にはこの「**ガスをコントロール**」する機能もあり、発酵食品の発酵を促進させ、旨みを理想的な状態で保つことができます。

この加工方法は、一般的なベースフィルムのみへの『ポロソ』加工とは異なり、ラミネート処理された**多層複合化フィルム**に『ポロソ』加工を行います。

『ポロソ』加工を施した基材には**微多孔（貫通孔と未貫通孔）**があるため、内側（内容物）から外へは酸素ガスよりも多くの炭酸ガスを透過させる機能があります（ガス透過率のコントロールも可能です）。

この機能が、発酵食品の発酵を適度に促進させ、旨みを保持します。この「**ガスをコントロール**」する機能性多層複合化フィルム『ポロソ』は、より多くの分野でご利用頂けるよう、さまざまな製品への展開に力を注いでいます。



<特徴>

① 裂く

- ・I・Vなどのノッチや、鋏・カッターなどがなくても、縦・横・斜め、いずれからでも**まっすぐ**に開封できます。このため、内容物がこぼれたり、飛散することなく、容易に引き裂くことができます。
- ・シール部やノンシール部に関係なく、**どこからでも開封可能**です。
- ・ベース基材はOPP、PET、ONYに適しています。
- ・現状の易裂性基材を、更に切れやすく加工することもできます。
- ・主に食品や健康食品・化粧品などの包材に最適です。

② 破る・刺す

- ・PTP包装など、容器の底より固体物を押し上げて破り、内容物を取り出すことが可能です。
- ・ストローなどで蓋を突き刺し、カップの内容物を飲料・飲食するなど、付加価値を求める用途に適しています。
- ・内容物が見えるシースルー効果で、訴求力に優れています。
- ・医薬品包材、清涼飲料水などの蓋材用途に最適です。

③ ガスを通す

- ・酸素・炭酸ガス・水蒸気などを透過させることにより、内容物の鮮度保持が可能です。
- ・キムチや漬物などの発酵食品、餅などの食品用包材に最適です。

<用途>

- ・食品・医薬品・化粧品などの包材
- ・易裂性テープ
- ・PTP包装
- ・発酵食品の蓋材

