

株式会社 加藤刃木型製作所

トムソン打ち抜き木型で関西トップクラス、
高い品質で顧客つかむ

事業内容

CADや自動機を駆使し迅速に製造、
技能も高水準

紙器をつくるトムソン打ち抜き木型（トムソン型）を主力とする。対象は食品や医薬品などのパッケージ、段ボール、タックシールをはじめ多岐にわたる。規模は関西地域にある約50社の業界でもトップクラス。高い品質や精度、扱いやすさが強みで、スムーズに紙器を加工できる。このため、加工の途中で打ち抜き機を止めたり手直ししたりする必要がない。適正価格をもって、約130社のユーザーを握る。

ニーズの変化を先取りし、
軟包装用の木型も先行受注

顧客の図面データからコンピューター利用設計（CAD）で木型の図形を作成し、自動製図やレーザー、自動刃曲げ、技能者による加工でスピーディーに木型をつくれる。木型によっては1日の短納期にも応える。パッケージの市場は内需の成熟で縮小し、紙器から樹脂製の軟包装に需要も移行。こうしたニーズの変化を先取りし、軟包装用の木型も先行受注している。

株式会社 加藤刃木型製作所

代表取締役社長 堀田 勝幸
〒566-0043 大阪府摂津市一津屋3-2-9
TEL. 06-6349-8936 FAX. 06-6340-0510
資本金/10,000千円 従業員/42名
主な取引先/凸版印刷(株)、相互印刷(株)、シグマ紙業(株)、
古林紙工(株)、岩倉印刷紙業(株)
主な保有設備/レーザー加工機、自動刃曲げ機、野線切機、
自動リード製作成機、糸鋸、ウォーター
カット、サンプルカット、CAD面版
主力製品/紙工用トムソン打抜き木型、シール、パッキン、
精密抜き型

短納期 企画力 オナー
の技術 試作
OK 連携力

ユーザーに受け入れられる
トムソン打ち抜き木型で顧客満足度向上

代表取締役社長 堀田 勝幸

昭和25年の設立から、ユーザーに受け入れられるトムソン打ち抜き木型づくりに努めてきました。製品を納めればそれで終わり、という価格競争ではなく、品質、短納期、サービス、信用で顧客満足度を高めています。



補助事業

自動刃曲げ機を導入し
木型の短納期生産体制を構築

平成27年度補正予算の「中小企業・小規模事業者ものづくり・商業・サービス革新事業」に採択された補助事業名は、「厚刃対応の自動刃曲げ機導入による新ニーズへの木型の短納期生産体制の構築」。木型技術の高度化を目的に新たな設備購入を検討した際、設備メーカーから同事業を紹介されたのがきっかけで、二度目の挑戦で採択を勝ち取った。

得意先様の工場で
生産時トラブルの少ない木型作り

「ものづくり補助金」で平成28年9月に購入したのは、厚さ0.9mmの打ち抜き用刃物を製造できる最新の自動刃曲げ加工機。機種は高性能の自動刃曲げ機メーカーとして知られるイデオンの「ABS-302FADC小型ブローチ加工装置付全自動刃曲げ機システム」で、特注機として導入した。購入資金の内1,000万円を補助でまかなうことができた。堀田勝幸社長は「精密・長寿命で顧客の工場を効率化する打ち抜き木型の製造技術力を補助事業に生かす」と意欲を示す。



木型により作成した製品例



木型の雛型を製作する面版加工機



木型を加工するレーザー加工機

具体的成果

POP広告の厚紙用にも
高品質・短納期を可能に

トムソン打ち抜き木型は木製のプレートに、パッケージなどの紙器を展開した形状の刃物が取り付けられる。これに、紙器になる前の印刷紙をプレス機で、展開した形状に打ち抜かれ、パッケージに組み立てられる。「ABS-302FADC」は厚さ0.9mmまで刃を曲げられるので、段ボール用など厚い板紙も容易に打ち抜ける木型作成。堀田社長は「小売店などで増えているPOP広告などの厚紙用打抜き木型作成、高品質・短納期で木型を納められるようになる」と説明する。

技能に頼る領域を5—10%に低減、
加工品質を安定

保有するこれまでの自動刃曲げ加工機は厚さ0.7mmまでしか刃を曲げられなかった。このため、0.7mmを超えると技能者が手作業で加工していた。加工には長い時間がかかり、短納期が難しかった。「ABS-302FADC」ならば自動で曲げられるので、速く製造できるうえ、加工品質も安定し、技能者の腕前によって更に精度の高い木型が作成できる。刃物をハンマーでたたき、プレートの正確な位置に取り付ける工程では、今も熟練は欠かせない。しかし、「ABS-302FADC」も含む設備で製造の自動化を進めてきた結果、技能が必要な領域を5—10%に減らせた。

今後の戦略

積極投資続け設備拡充、
レーザー加工機で省力化

堀田社長は「自動刃曲げ機は「ABS-302FADC」で計4台に増えた。ほかの3台は厚さ0.7mm専用機ブローチ加工が可能な機械で、将来は「ABS-302FADC」0.9mm専用加工機を増設して行きたい」と意欲を示す。「ABS-302FADC」による省人化で受注余力が高まり、他社にはできない高難度の需要も増えている。さらに1年以内に、プレートに刃物を設置する溝をつくるレーザー加工機を増設する計画もある。投資額は約6,000万円で、今回と同じような補助金の活用も検討している。溝の図面を描くCADはすでに13台備え、レーザー加工機で加工するまでの省力化も一段と進む。

関東営業所を開設、
顧客に密着しサービス向上

一方、平成29年4月1日には、本社以外での拠点となる関東営業所（埼玉県三郷市）を開設した。設備の購入先である機械メーカーと工場を共用し、自動刃曲げ加工機と仕上げ用の定盤機械を設置した。関東地域にも工場を置く顧客が多いため、急な納品依頼を受ければ、本社からプレートを関東営業所に送って短時間で製造できる。顧客に納めた木型の刃物が消耗すれば、現地で迅速に取り替えられる。

取材を終えて

デザイン工房のように
魅力的な職場

トムソン打ち抜き木型は食品など身近な商品を包むパッケージの原型にもかかわらず、目に触れることは少ない。今回、品質の優れたパッケージがつくれる日本のものづくりの技を初めて垣間見ることができた。パッケージには時代や流行が反映されるファッション性があり、本社にはデザイン工房のような魅力も感じた。「木型を納め、顧客がパッケージをつくり、店頭に並ぶまで品質に責任を持つ」という堀田社長の言葉が、印象に残る。

<http://www.katodie.co.jp/>