



大塚産業マテリアル株式会社  
OHTSUKA SANGYO MATERIAL CO., LTD.

# 繊維でカタチにする会社

繊維って？

毎日身につける衣服のように あなたにとって身近な存在

カタチにするって？

製品化すること ひいては快適な暮らしを実現すること

大塚産業マテリアルは 近江の地に創業して三百余年

いつの時代も

皆さまに役立つものを 繊維でカタチにしていまいました

これからも

常識にとらわれない視点と ユーザーインのものづくりで  
あなたに役立つものを 繊維でカタチにする会社であり続けます

# Company Introduction

## 会社概要

会社名	大塚産業マテリアル株式会社
所在地	〒526-0021 滋賀県長浜市八幡中山町1番地
設立	1987年（昭和62年）3月31日
代表取締役会長	大塚 敬一郎
代表取締役社長	大塚 <small>もとよし</small> 誠厳
資本金	2,000万円
売上高	100.3億円（2019年3月期 実績）
従業員	129名（2019年3月31日現在）
海外拠点	中国工場 浙江省平湖市 ベトナム工場 ハナム省

# Company History

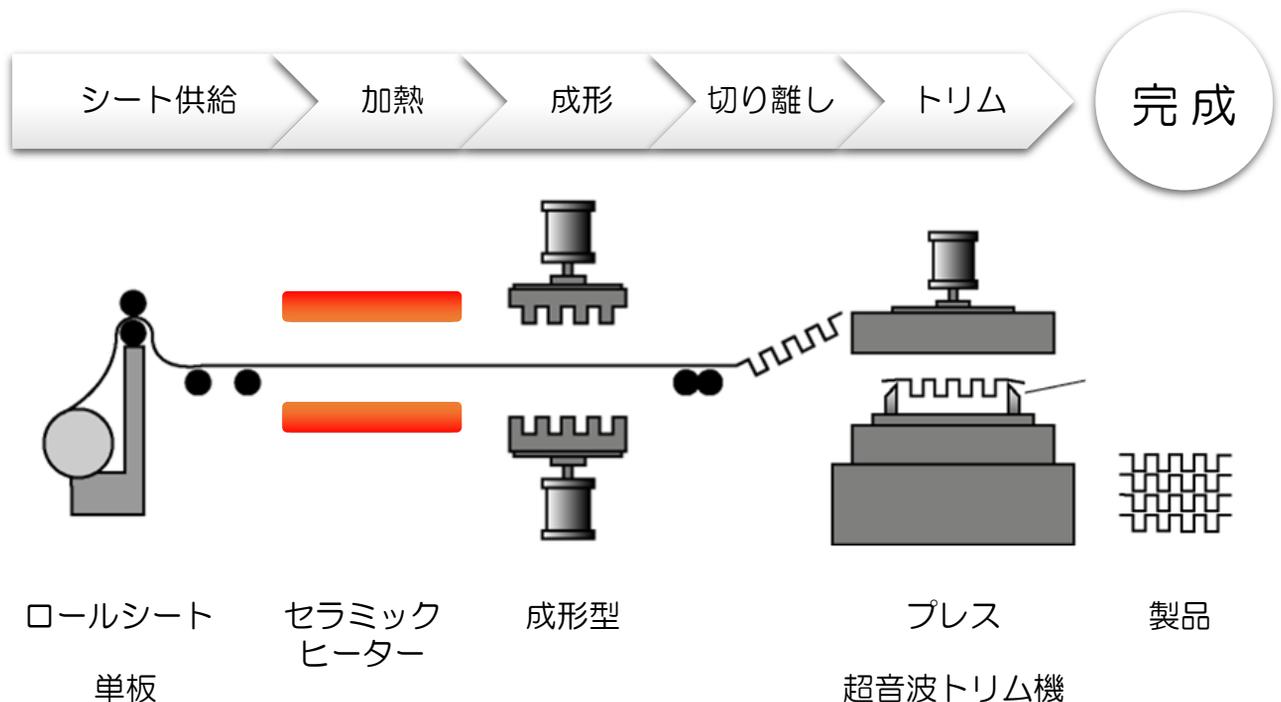
## 会社沿革

- |              |  |
|--------------|--|
| 1706年（宝永3年）  | 長浜地方において蚊帳の生産を起こす  |
| 1923年（大正12年） | 現在地で動力による蚊帳の生産を開始する  |
| 1955年（昭和30年） | 日本で最初の布壁紙の大量生産方式を開発し、<br>欧米諸国に輸出を開始する                      |
| 1963年（昭和38年） | ポリエチレンフィルムヤーン織物を開発し<br>ジュート織物の代替品として、トヨタ自動車工<br>業株の指定商品となる |
| 1966年（昭和41年） | トヨタ自動車工業株向けシートカバーの生産を<br>開始する                              |
| 1987年（昭和62年） | 4社に分社化し、大塚産業マテリアル株設立                                       |
| 2002年（平成14年） | 中国浙江省平湖市に工場設立  |
| 2005年（平成17年） | 不織布の連続成形加工を開始する  |
| 2006年（平成18年） | 創業300周年を迎える  |
| 2017年（平成29年） | ベトナムハナム省に工場設立  |

# Continued Forming 連続成形加工

ロールシートを用いて連続で成形加工できることから、一般的なバッチ式の成形に比べ、時間、コストともに削減できます。

Continuous forming method can reduce process time and cost rather than the general single forming method.

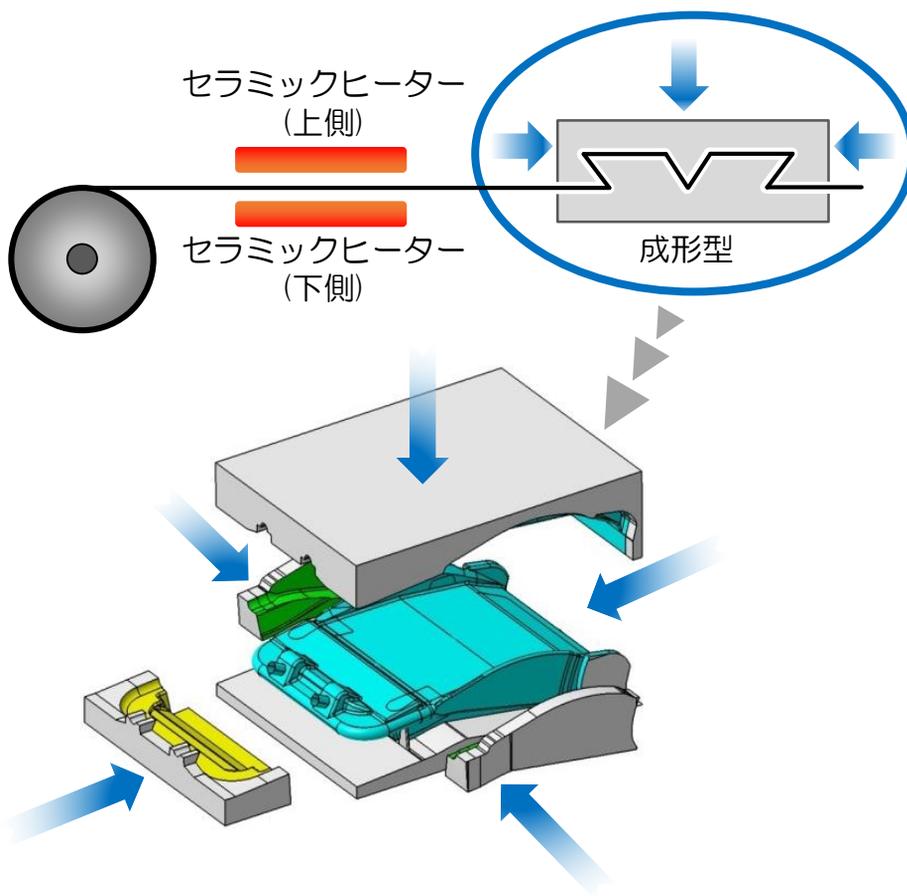


# Reverse taper shape forming in Multi-direction

## 4方向逆テーパ成形

分割できる成形型を用いることで、巻き込み部分の形状、いわゆる逆テーパ形状／アンダー形状の成形をワンステージで実現します。

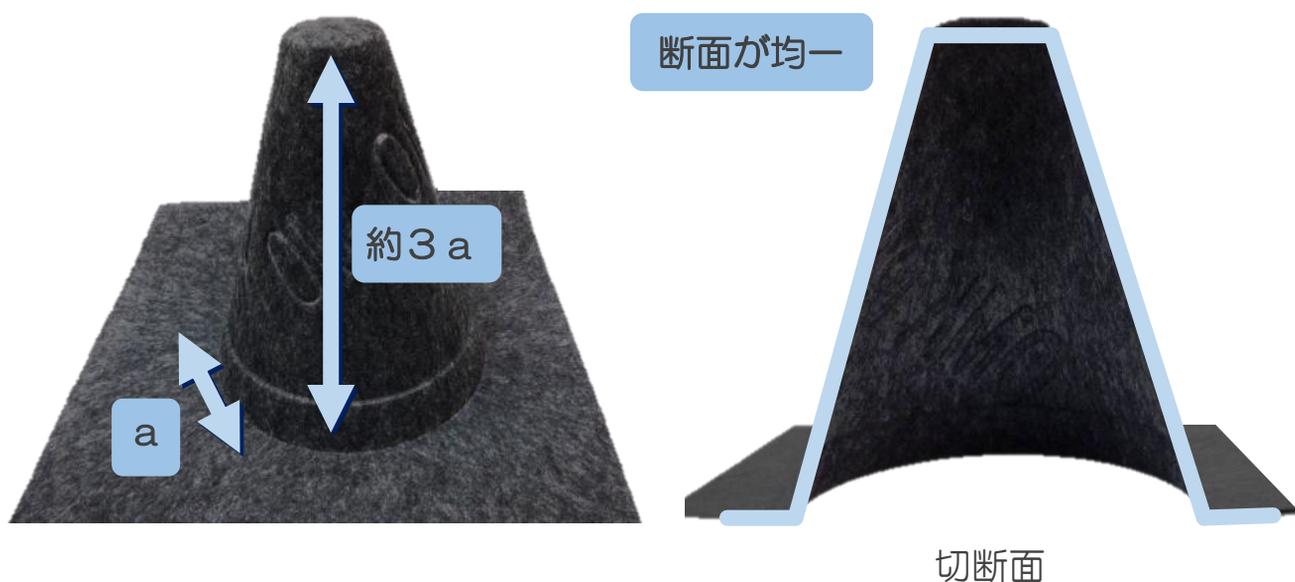
By utilizing the structure of die slider, we can form very complex shape.



# Deep drawing Forming 深絞り成形

深絞り成形を行うと、通常では、生地が薄くなったり破れたりしてしまいますが、均一な厚さで成形が可能です。

In general, deep drawing forming will make the product thinner and worse. Our company's technology can maintain equal thickness.



間口1に対して約3倍の深絞り成形が可能

# Forming process with Different kinds of materials

## 様々な素材の成形

不織布をはじめとした、樹脂等の熱可塑性素材、および表皮素材の成形が可能です。

We can form non-woven fabric, thermoplastic material such as resin and surface material.



フリース+不織布（サイドパネルカバー）



生地+不織布（シートカバー）



生地+不織布（ギフトパッケージ）



樹脂

# Multi-layer material Forming

## 複合（複層）成形

異なる素材を貼り合わせ、一度に成形することができます。  
素材の組み合わせにより、各種機能を兼ね備えた成形品の作成も可能です。

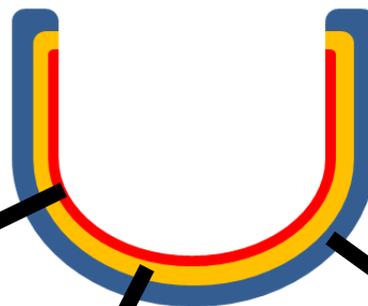
Combined different kinds of materials can be formed by one-step forming process, which give product different kinds of function.

【機能例】

- 吸音、遮音材
- 断熱材
- 電磁波遮断材 等



重なった状態



赤：内側  
フィルム



黄：中間材  
不織布



青：外側  
プラスチック

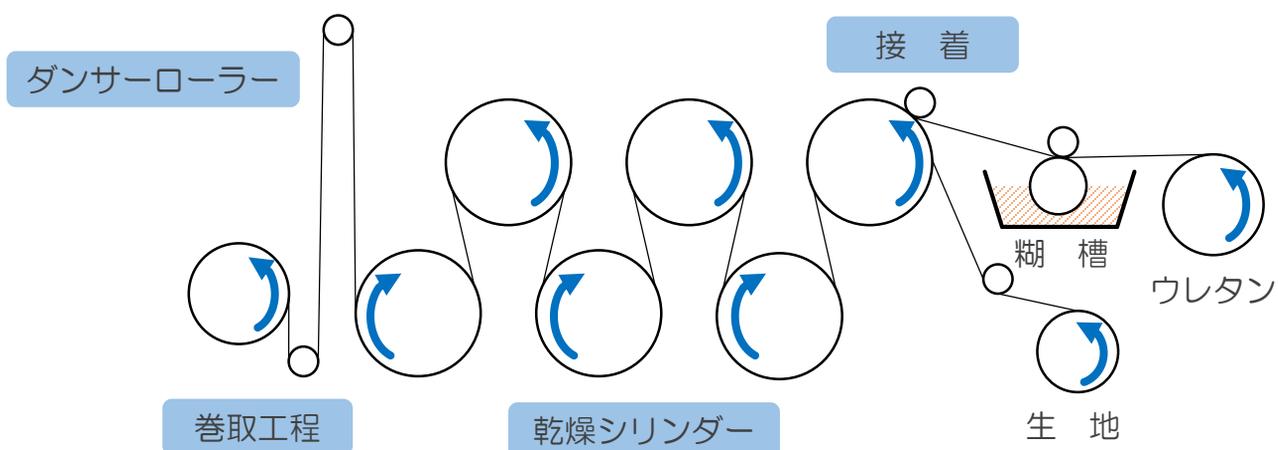
# Laminating ラミネート

安全性の高い水溶性エマルジョンの糊を使用した接着ラミネート加工です。用途によって、素材を選定することが可能で、様々な貼り合わせが出来ます。また、小ロットでの生産も可能です。

Adhesive laminating process by using the water-soluble adhesive with better safety.

Depending on customer needs, various laminated product can be produced via choosing the combination of various materials.

Besides, minimum economic production lot is O.K.



規格 有効幅：最大1,550mm

接着剤：汎用及び難燃剤入り

素材 ウレタン：厚み 約2~20mm

ウレタン以外：不織布、トリコット、樹脂綿、フィルム等

# Exhibits

## 保有設備

連続成形機	12台
単発成形機	1台
超音波トリム機	3台
熱刃トリム機	1台
NC 裁断機	13台
プレス裁断機	11台
クリッカー裁断機	7台
本縫いミシン	250台
2本針ポストミシン	20台
電子サイクルミシン	10台
ラミネート機	2台
マングル乾燥機	1台
3次元形状計測機	1台
3D-CAD	1台
CAD	5台

※本社工場・海外工場のトータル台数

# Contacts Us

## お問い合わせ先

### 大塚産業マテリアル株式会社 営業部

大橋 久司（おおはし ひさし）

E-mail : hi-ohashi@otks.co.jp

西島 誠治（にしじま せいじ）

E-mail : se-nishijima@otks.co.jp

〒526-0021 滋賀県長浜市八幡中山町1番地

TEL : 0749-62-3251

FAX : 0749-62-3259

H P : <https://ohtsukasangyo.com/material/>

