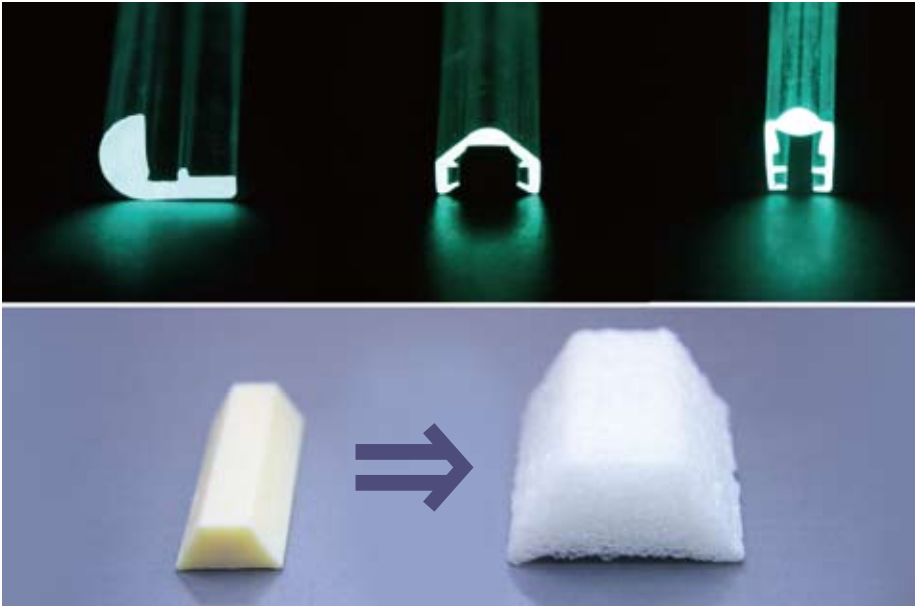
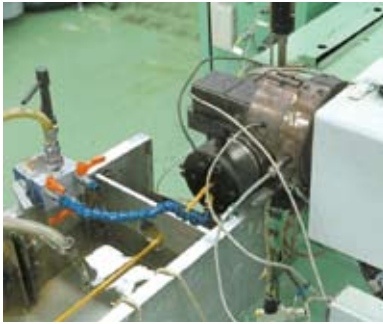


納期相談 企画力自信有 コスト相談 オンリーワン技術 メイドインジャパン 試作可小ロット 量産対応



光の屈折を利用できる『長物レンズ』と、隙間を埋める新素材『後発泡成形品』(130℃×30分で発泡する)



複合的な押出成形で、二層構造の製品を製作中

株式会社 東穂

異形押出成形で ちよっと変わった

『おもろい製品』を！

職人的技術を要する
『押出成形技術』を武器に
樹脂成形を極める

高度な押出成形技術を用いて、多色・多層・複雑形状のプラスチック製品を製造している東穂。量産品から多品種少量生産にも対応し、さまざまな産業分野から受注している。例えば、建築、弱電、配電盤、カバン・雑貨などの各種部材や、ホース、パイプ、チューブ等々。押出成形部品は、私達の暮らしに密着している。単に、プラスチック成形と言っても、硬質な熱可塑性樹脂や軟質な熱可塑性エラストマーまで、形態は多種多様。同社では、多色・多層・複雑形状等、難しいものほど意欲的に受注生産している。

「押出成形」とは、成形品の材料を加熱融解し、スクリーンで押出し、金型から断面形状を一定に排出する技術。特に他の成形技術に比べ、随所に職人的技術を要するため、この工法を扱う企業は少ない。同社では、さまざまな顧客の要望に応え、創業以来、長年蓄積してきた押出技術や加工技術を駆使し、独自機能を持つ新商品を開発し、多角的に提供している。また、技術の権利化に積極

的に取り組む等、ちよっと変わった『おもろい製品』を合言葉に、高付加価値商品の開発に挑戦し続けている。

軸はぶらさず、 発想の転換で製品開発 『おもろい企業』をめざす

現在、同社が開発に注力しているのが、ポリカーボネートを利用した精密成形品だ。そのひとつ『押出成形による長物レンズ』は、凸レンズで光を収束し、凹レンズで光を拡散することが可能。光拡散剤添加剤や、赤外線透過するポリカーボネートで作製し、エレベータの扉センサー部分や赤外線タッチパネル部分に利用されている。

また、近年インフラが著しいLED照明用に開発したのがポリカーボネートカバー。内部をローレット加工し、さらに拡散剤を素材に添加。すると、光の拡散効果が増し、通常のLED照明が格段に明るくなる。もちろん、これにはさまざまな色付けも可能。今後の需要が見込まれ、市場も拡大する可能性が高い。

この他、押出後に加熱することで発泡する製品や、粘着素材との複合押出成形製品も開発。押出成形後の2次加工においてもさまざまな角度からチャレンジし、技術研鑽を欠かさない。

常に顧客のニーズに対応しつつ押出成形の技術を高度化していくことで、軸のぶれない経営を可能にしている同社。今後、これらの取り組みの中「品質の向上と生産工程の合理化でコストダウンに貢献したい」と國本社長。顧客目線で製品開発する。そんな姿勢から生まれるオリジナル製品が楽しみな『おもろい企業』である。

Company Profile

株式会社東穂

ISO 9001 大東 22

住所 〒574-0064
大東市御領1-14-34
TEL 072-806-1681
FAX 072-806-1683
設立 昭和37年9月
資本金 5,000万円
従業員 29名
代表取締役社長 國本 周生

■主な事業内容
プラスチックの異形押出成形品の製造・販売

■主な取引先
大手住宅・設備メーカー、大手家電メーカー、樹脂メーカー等

<http://toho.be/>

他社には
負けない

当社のものづくり
セールスポイント

おもろい製品・おもろい企業を
合言葉に開発しています！

代表取締役社長 國本 周生 さん



創業時より異形押出成形品の製造をしています。職人的ノウハウと、開発技術で、さまざまなご提案が可能です。まずは、「これができるか?」とお気軽にご相談ください。難工程ほど、意欲が湧く弊社。きっとお役に立てると信じています。