

1) 会社概要



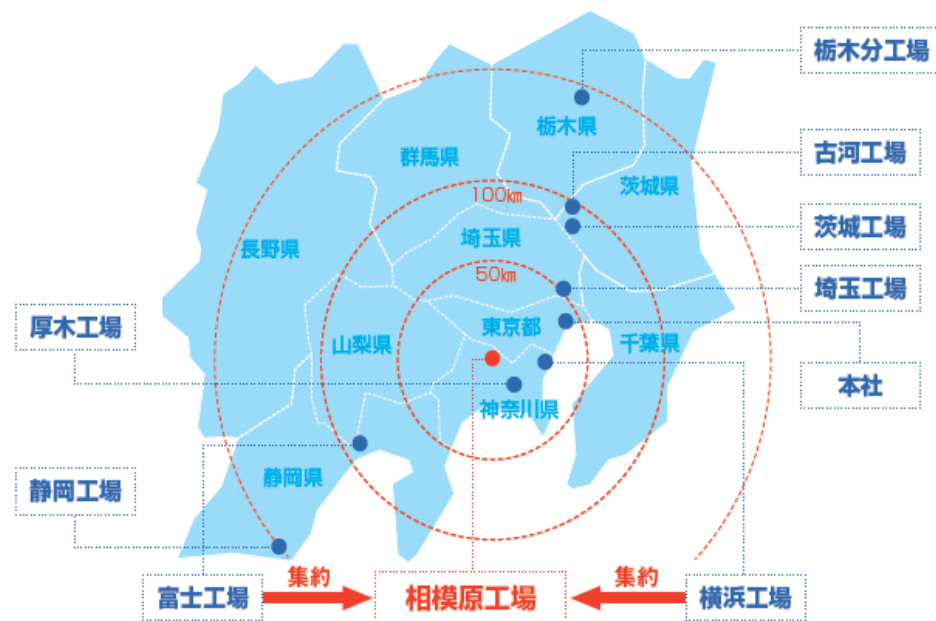
- 商 号 日本トーカンパッケージ株式会社
- 本社所在地 東京都品川区東五反田 2 - 1 8 - 1
- 設 立 2 0 0 5 年 1 0 月 1 日
- 代表者 代表取締役社長 浅名 弘明
- 事業内容 段ボールならびに紙器の製造・加工・販売など
- 資本金 7 億円
- 従業員数 1, 2 2 7 名 (2026年3月31日時点)

2) 工場概要

所在地：神奈川県相模原市南区麻溝台

1—4—50

関東エリア・静岡エリアの拠点

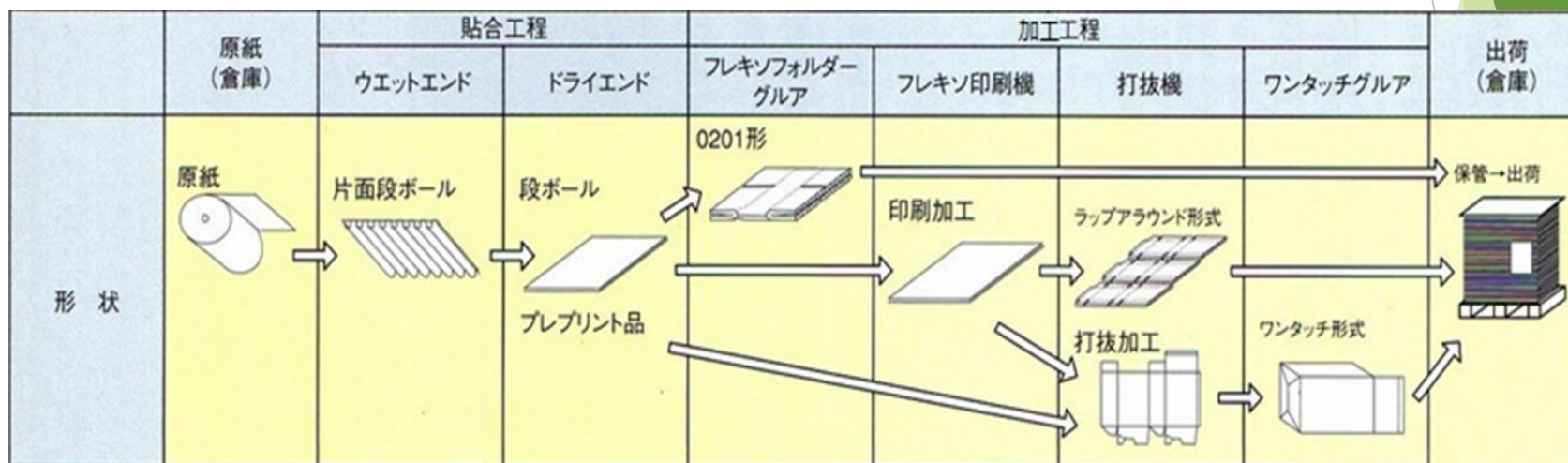


敷地面積 29,973m²
建築面積 18,773m²

3) 段ボールの製造方法

段ボールの製造工程は、
「段ボールシート」を作る工程（貼合工程）と
「段ボール箱」を作る工程（加工工程）に分けられる。

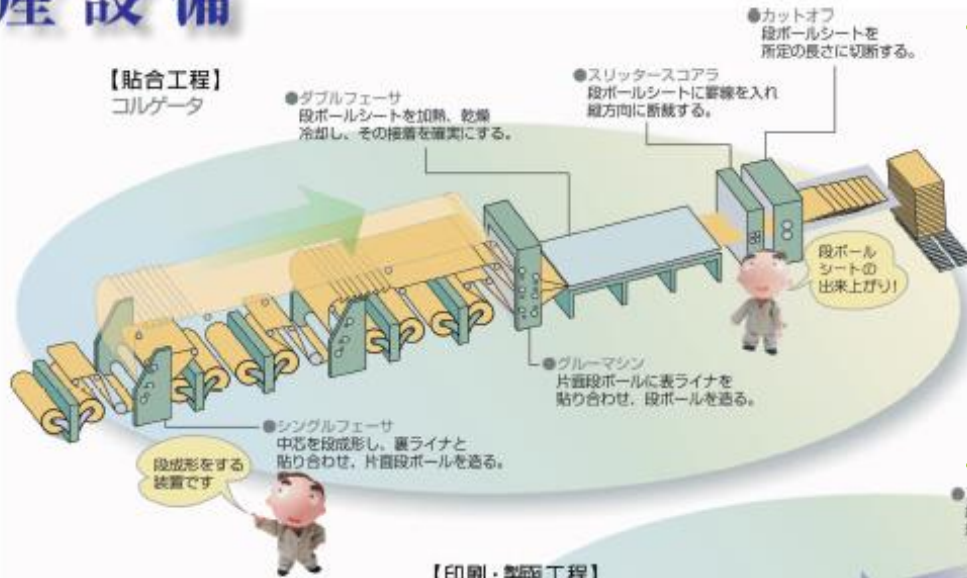
段ボール製造の流れは以下の通りとなる。



段ボール生産工程図

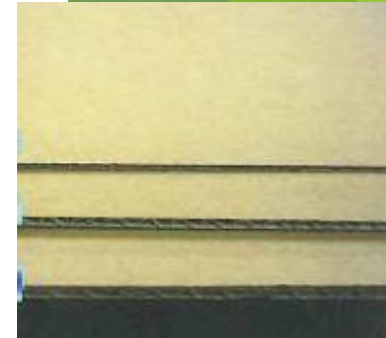
生産設備

【貼合工程】 コルゲータ



貼合工程

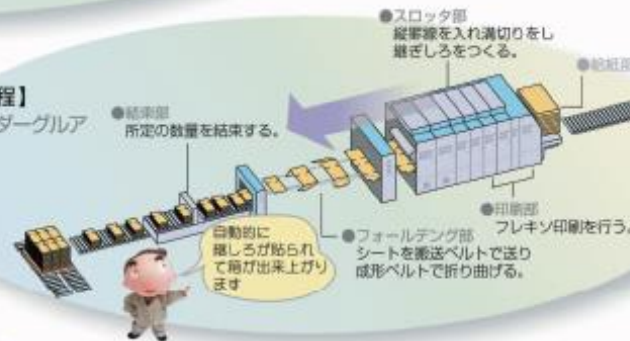
紙（ライナ・中芯）を貼り合わせて段ボールシートを生産



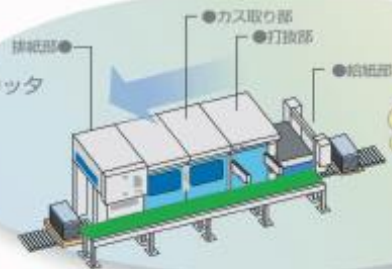
加工工程

段ボールシートを印刷・打抜き・製函し段ボール箱を生産

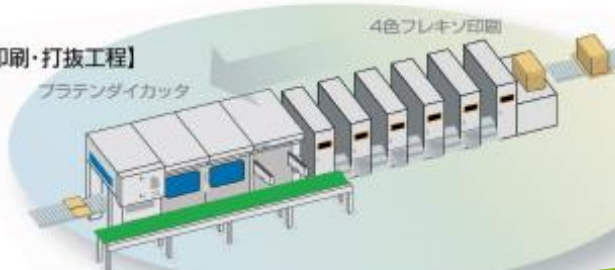
【印刷・製函工程】 フレキシフォルダーグルア



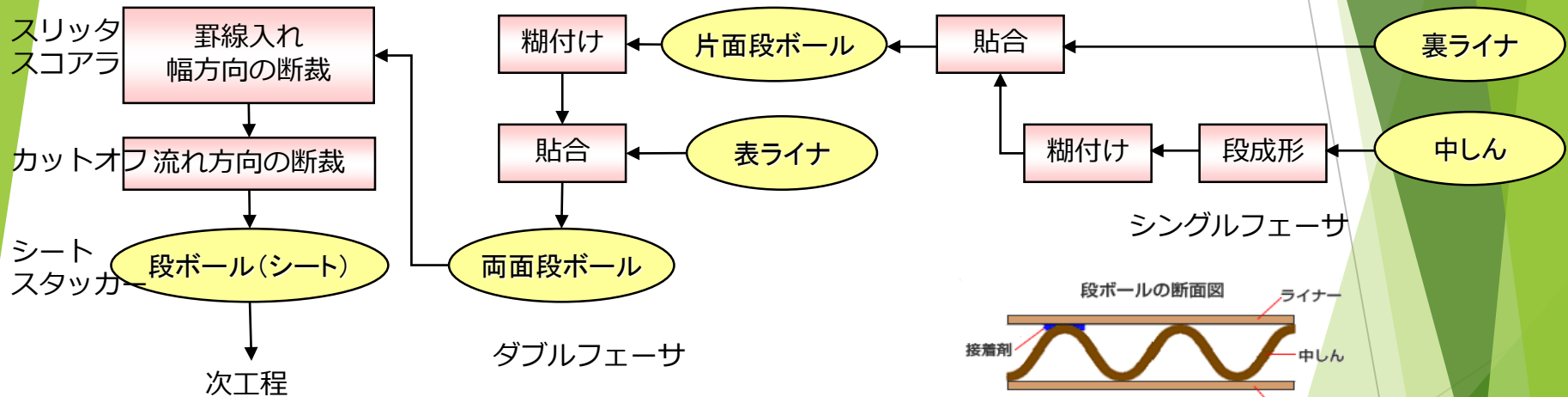
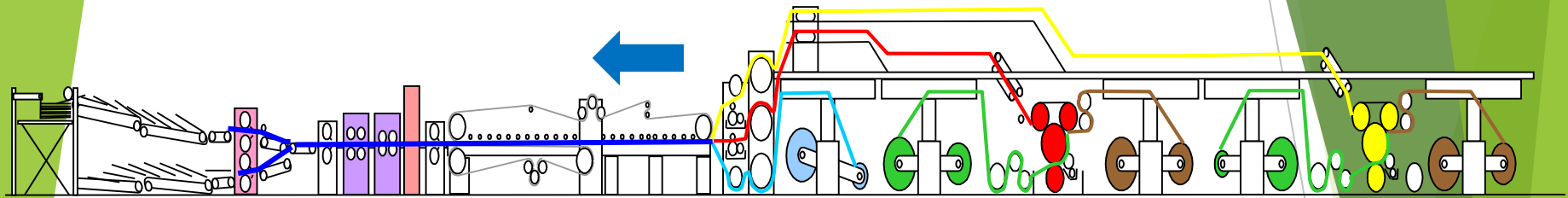
【打抜工程】 プラテンダイカッタ



【印刷・打抜工程】



貼合工程(コルゲートマシン)

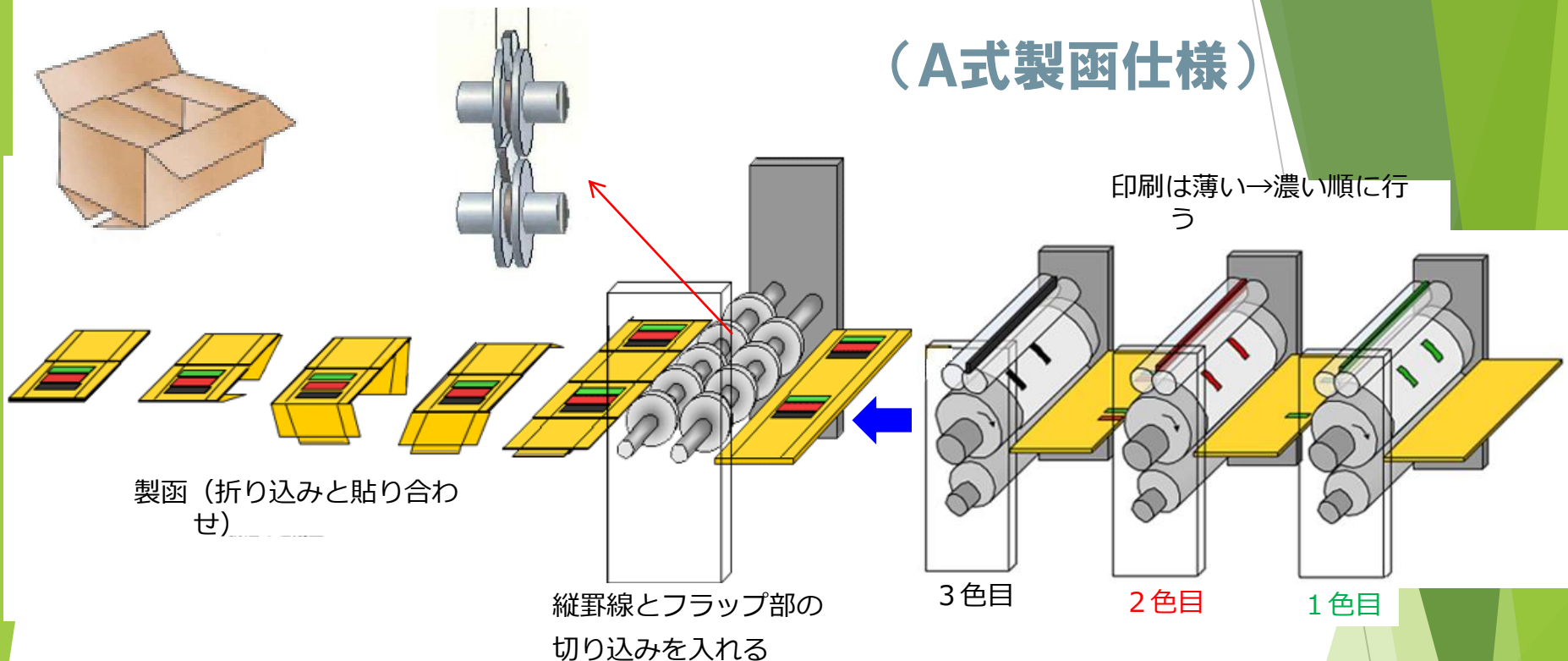


異物検査装置：異物・汚れ等を検出、自動排出
 段山検査装置：段成形不良を検出し、自動排出
 アルミ検知器：紙継ぎ部分を検出し、自動排出



加工工程①(フレキシ・グラー／印刷・製函)

(A式製函仕様)



■製函工程

縦罫線とフラップ部の切り込み（溝切り）を入れます。

その後、第2縦罫線と第4縦罫線を折込み第1面の接合部を第4面に接着させ製函されます。

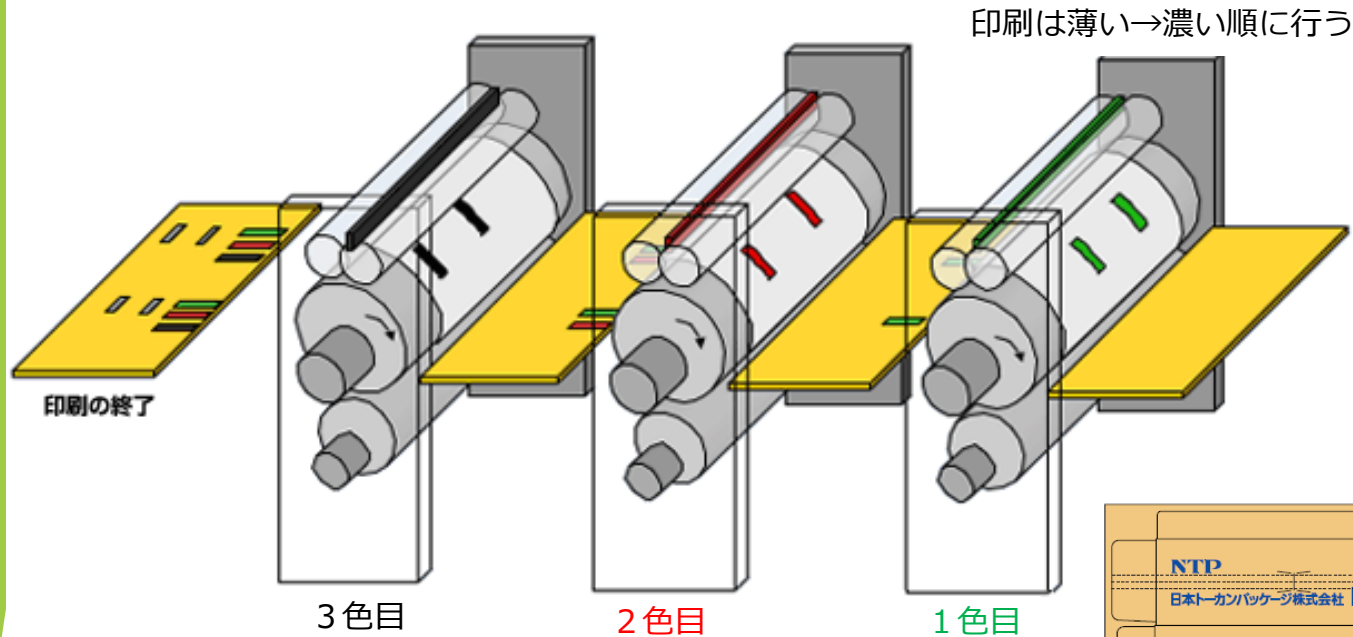
■凸版印刷工程

凸版はその名の通り、画線部（インキが付く部分）が印鑑の様に左右逆像の凸状になっています。

凸部にインキが付き、紙に反転され正像となり、再現されます。

加工工程②(フレキシ・ダイカッター／印刷・打抜)

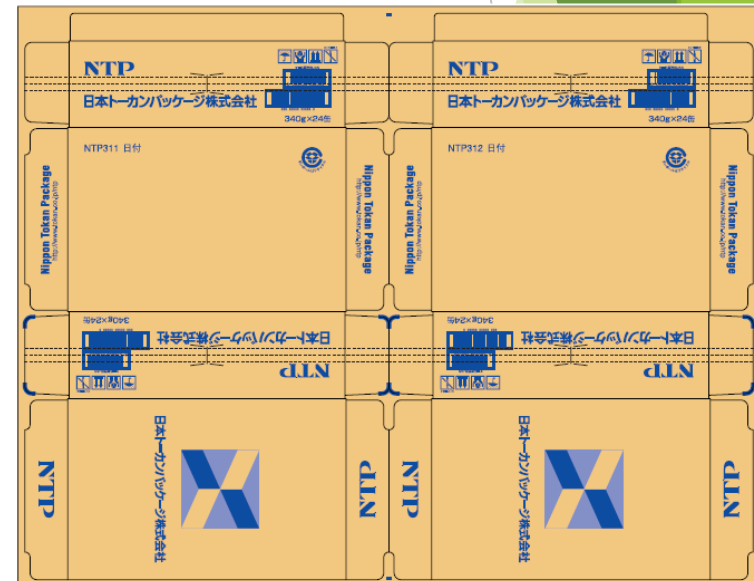
(フレキシ印刷ユニット)



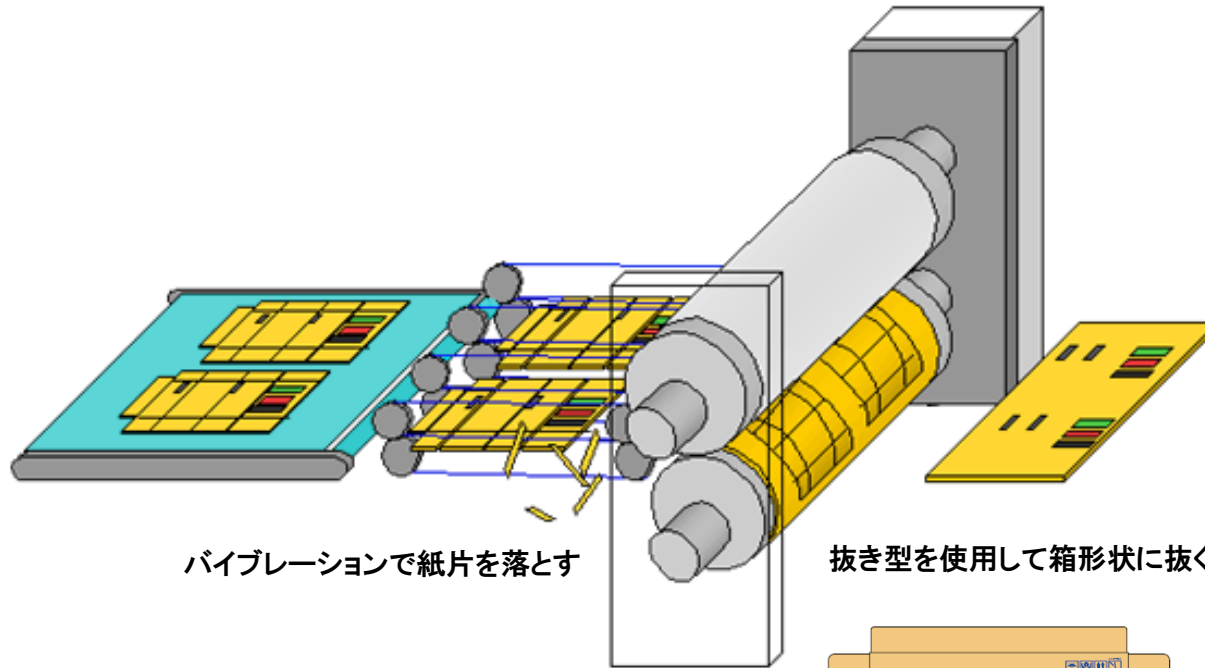
■凸版印刷

凸版はその名の通り、画線部（インキが付く部分）が印鑑の様に左右逆像の凸状になっています。

凸部にインキが付き、紙に反転され正像となり、再現されます。



加工工程②(フレキシ・ダイカッター／印刷・打抜) (ロータリー打抜ユニット)



パイプレーションで紙片を落とす

抜き型を使用して箱形状に抜く

■ロータリー打抜工程

製品仕様に成型された木型をセットしたロールと面板又は、ウレタンロールの間を通す事で、製品仕様・形状に打ち抜きます。



正面玄関と展示室の様子



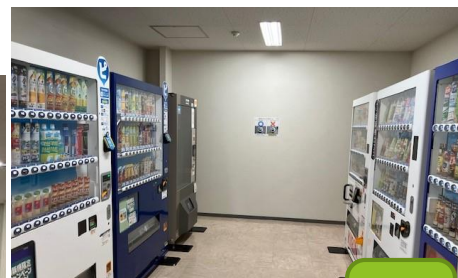
DAN DAN DOME
(段階?ドーム)
と呼んでいます



食堂と厚生行事の様子



Weekly menu				
メニュー	価格	メニュー	価格	メニュー
A正食	¥550	フライパンおかわり	¥550	おかわり
B正食	¥450	おかわり	¥450	おかわり
C正食	¥350	おかわり	¥350	おかわり
D正食	¥250	おかわり	¥250	おかわり
E正食	¥150	おかわり	¥150	おかわり
F正食	¥100	おかわり	¥100	おかわり
G正食	¥50	おかわり	¥50	おかわり
H正食	¥20	おかわり	¥20	おかわり
I正食	¥10	おかわり	¥10	おかわり
J正食	¥5	おかわり	¥5	おかわり



食事格安!
自販機いっぱい!



しゅっちゅう
(年2) やってます



見学いつでもお待ちしております。

TEL 042-812-2200

総務グループ 渡辺まで

※見学のお申込みは学校を通してご連絡
をお願い致します