

## 会社概要

商号	株式会社New IWASHO
資本金	1,000万円
創立	1948年
役員	代表取締役社長:氷上 好孝 ダックエンジニアリング(株) 代表取締役社長 常務取締役:高松 博 取締役:山中 隆次 管理グループ 部長 取締役:加藤 一孝 (株)ムサシノキカイ 代表取締役社長 取締役:加藤 知正 武蔵野産業(株) 代表取締役社長 取締役:吉良 伸一 (株)キラックス 代表取締役社長 取締役:高城 清次 ダックエンジニアリング(株) 専務取締役 監査役:熊谷 太朗 ダックエンジニアリング(株) 総務グループ課長
取引銀行	愛知銀行 津島支店／名古屋銀行 津島支店 三菱UFJ銀行 新名古屋駅前支店／大垣共立銀行 佐織支店
株主と持株比率	ダックエンジニアリング(株) 469株(83.9%)／(株)ムサシノキカイ 40株(7.2%) (株)キラックス 30株(5.3%)／武蔵野産業(株) 20株(3.6%)
主たる取引先	株式会社東シール／小川産業株式会社／株式会社キラックス／株式会社コバックス 株式会社コバヤシ／三洋グラビア株式会社／四国化工株式会社／スカイフィルム株式会社 大日本印刷株式会社／株式会社千代田グラビア／凸版印刷株式会社／ニットク株式会社 富士プラスチックス株式会社／丸東産業株式会社／武蔵野産業株式会社(五十音順並び)

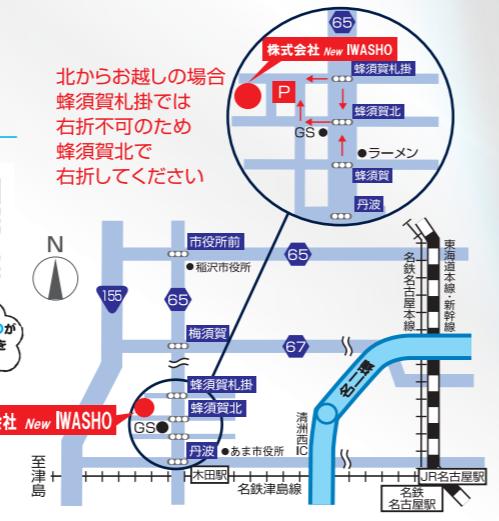
## 沿革

1948	● 株式会社岩正織機製作所設立 毛織物織機を製造	2007	● 多品種スパウトシール機(自社式)開発
1975	● 株式会社岩正に称号変更、 製造の中心は織機から製袋機に移行	2016	● 株式会社New IWASHO に社名を変更
1980	● アジア諸国を中心に製袋機の輸出開始	2018	● SOROERU-Iシリーズの開発
1990	● 製袋機メーカーで初めてサーボモーターを採用	2019	● GDP-T(ゲート式蛇行ピッチ制御装置)の開発
1993	● 現所在地に本社工場新設	2020	● Atu <sup>2</sup> 、Thermanの開発
2004	● ZIPシール機(自社式)開発	2021	● POSIMO、SOROERU-Hシリーズ(H1、H2)、 Txmotの開発
2006	● セルフガゼットチャック製袋機(自社式)開発	2022	● SOROERU-H3の開発

## "New IWASHO" TO THE FUTURE ...

本社 〒490-1225  
愛知県あま市蜂須賀札掛1番地  
TEL.052-441-4651 FAX.052-441-4774  
  
大宮支店 〒330-0854  
埼玉県さいたま市大宮区桜木町1丁目314番  
<http://www.new-iwasho.co.jp>  
E-mail:info@new-iwasho.co.jp

**IWASHO** 包むを創造する  
株式会社 New IWASHO



# 「革新的な技術で 製袋機の未来を

# 変える」

New IWASHOは、お客様の期待を超える装置開発と  
装置・サービス・情報の提供により、お客様の利益に貢献いたします。

## 製品情報 (各種特殊チャック対応)

### PC-CW400 【高速ピローセンタープレス製袋機】

機械能力	200ショット/分
製品能力	30~180ショット/分 (長さ200mmの場合) ※フィルム基材により異なります。
製袋可能寸法	袋巾 50mm~400mm
袋長	50mm~350mm



### SDN-CH600TⅢS 【全自動高速チャックスタンディング三方製袋機】

機械能力	200ショット/分
製品能力	30~180ショット/分 (長さ200mmの場合) ※フィルム基材により異なります。
製袋可能寸法	袋巾 65mm~600mm (1面~4面取り)
袋長	50mm~300mm



### MC-500 【全自動紙ラミ製袋機】

機械能力	250ショット/分 ※社内最高速
製品能力	30~200ショット/分 (長さ200mmの場合) ※フィルム基材により異なります。
製袋可能寸法	袋巾 65mm~500mm
袋長	50mm~350mm



モニタリングで機械状況  
(温度やスピード)を一括管理

省スペース対応!

A

多彩な製袋技術!

B

紙&  
フィルムに  
強い!

D  
製袋機で  
印刷工程を  
インライン化!

E  
製袋機の  
技術を応用!

革新的な挑戦  
～DX化・  
スマートファクトリー化  
へ向けて～

I  
製袋機の  
「見える化」

GDP-Tで  
品質の安定、  
人手不足を解消!

New  
IWASHO

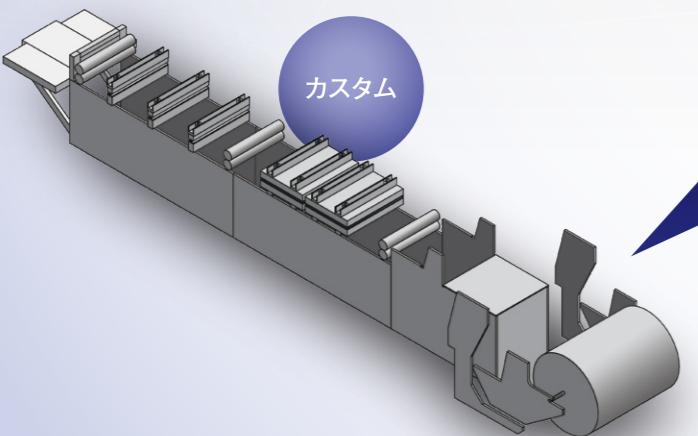
集積装置  
SOROERUシリーズで  
生産性向上・省力化!

SUSTAINABLE  
DEVELOPMENT  
GOALS

# New IWASHOの“強み”

## A 省スペース対応!

お客様のご要望を反映した機械レイアウトの変更などで省スペースに対応した製袋機の製造が可能です。



### カスタムでより省スペースに

お客様のニーズに合わせた製袋機のカスタムのご相談も、ぜひお任せ下さい。ご希望のスペースに合わせて機械サイズを小さくしたり、特殊装置の増設、作る製品に合わせた特殊レイアウトにも、可能な限り対応いたします。

## B 多彩な製袋技術!

標準的な製袋機では作れない特殊で差別化できる、付加価値の高い製袋。

昔から引き継がれる確かなノウハウと、今だからこそできる新しい挑戦。

New IWASHOの製袋機は、だからこそ愛され続けるのです。

### PE/PE製袋が可能

シールベルトを使うことでPE／PEなどの伸縮の多い袋の製袋が可能になります。2kg袋～10kg袋に1台で対応可能です。



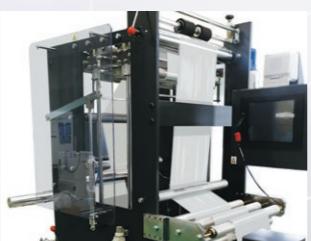
### レーザーマーカー搭載

レーザーマーカー装置により様々なレイアウトの脱気穴加工が可能です。またマークセンサーを搭載することで柄に合せたレーザー間欠照射も可能です。



### 新型アキューム装置

製袋機を止めずに巻取りの切替作業が可能です。滞留時間がある為、安全に切替作業が行えます。



### セルフガゼット袋チャック付

1枚のフィルムでスタンディング袋の製造が可能です。スタンディングサイズが自由に設定できます。



## C 紙&フィルムに強い!

フィルムラミネートだけでなく、紙ラミ製品の製袋に特化したシリーズも網羅しております。有名スーパー、コンビニ、ハンバーガー店などで使用されている袋製造にも寄与しております。



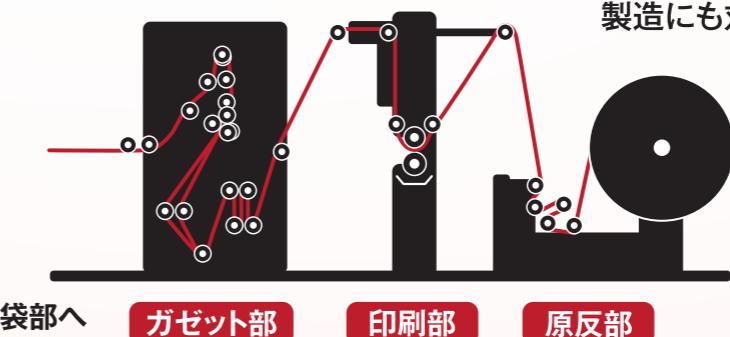
コンビニ



バーガー袋(半折り袋)

## D 製袋機で印刷工程を インライン化!

ワンポイント印刷から全面印刷、デジタル印刷を搭載した製袋機の製造にも対応しております。  
(※紙ラミでの実績)



← 製袋部へ ガゼット部 印刷部 原反部

※全面印刷の場合は構造が少し変わります。

## E 製袋機の技術を応用!

製袋機の技術を応用して、チューブ、シートなどの製品を加工する機械も製造しております。

### F



シートカット機  
[SC-1000]



シート



チューブ(しづり袋)

# F 集積装置SOROERUシリーズで生産性向上・省力化!

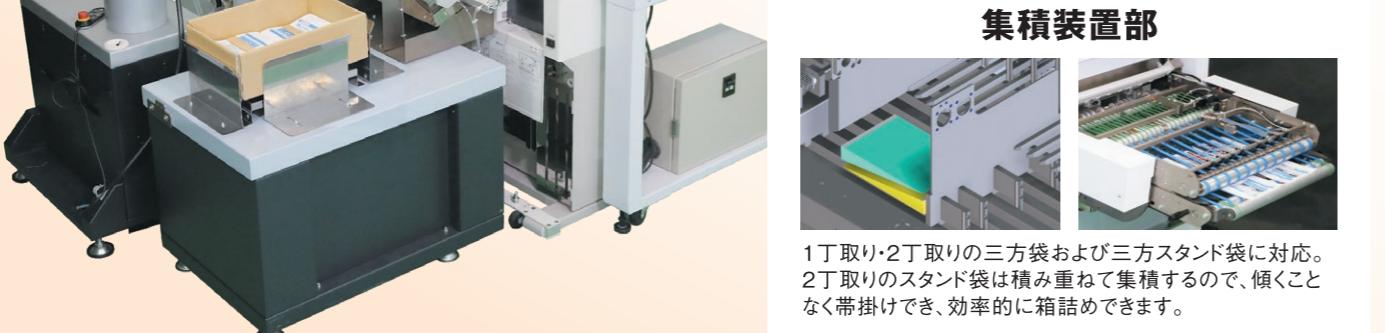
SOROERU(そろえ～る)シリーズで製品を集積し、ショット数UPに貢献!  
今までのSOROERU-Iシリーズに加え、新たに-Hシリーズ  
(集積のH1、集積+帯掛けのH2、集積+帯掛け+箱詰めのH3)をラインナップ。  
前取り作業を全自動化することで、人手不足解消、生産性向上へとつなげます。

## 全自动不良排出機能付 集積 & 帯掛け & 箱詰装置 **SOROERU-H3**

SOROERU-H3で集積・帯掛け・箱詰めを全自動で行えます。付属のタッチパネルで簡単操作。製品データ登録／呼び出しや良品・不良品のロギング、枚数管理が行えます。初期不良排出、継ぎ目排出、サンプル取りに加え、検査装置との組み合わせによりカット前検査で検出された不良も自動排出できます。



集積装置部



箱詰装置部(ロボットアーム)



集積・帯掛け後の製品をロボットアームで箱詰め。  
完全自動で箱内に均一になるように配置します。  
箱詰めまで自動化することで、省人化に貢献します。

帯掛け装置部



集積された製品はそのままコンベアで帯掛けへ。  
集積部と連動して動作するので面倒な操作も不要です。



SOROERU-Iシリーズ

### 機械概要

搬入速度 30m/min～60m/min(連続運転)  
(製袋機速度は0～40m/min)  
機械寸法 巾2,150mm×奥行2,520×高さ1,570

ワークサイズ 最大300mm×300mm  
最小100mm×100mm  
ワーク厚さ 厚さ130μm～500μm  
(但し、最薄部と最厚部の高低差は2倍までとする)  
対象ワーク品種 三方袋／三方スタンド袋(1丁取り・2丁取り)

# GDP-T(テンション監視機能付きゲート式蛇行ピッチ制御装置)で品質の安定、人手不足を解消!

New IWASHOとダックエンジニアリング\*が共同で開発したGDP-Tは、  
どこでも設置可能で、不良発生を抑制し、ショット数をUP!  
お客様の悩みである人手不足や、仕事の効率化をサポートいたします。

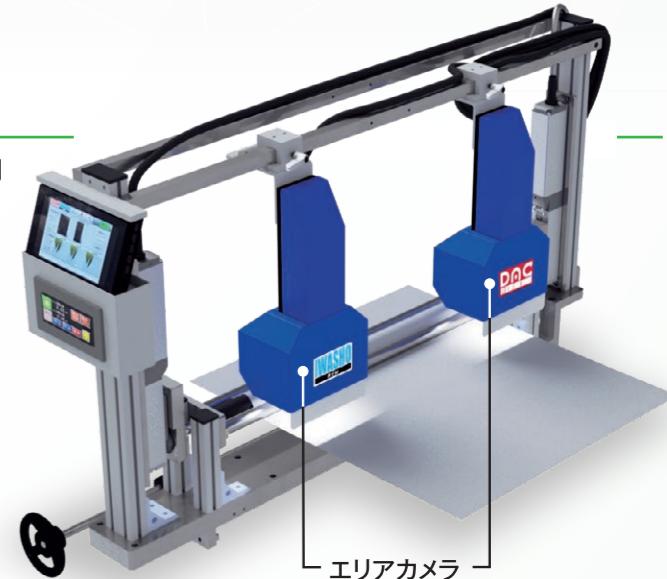


### エリアカメラの画像処理を用いた蛇行ピッチ制御



#### 本体一体型タッチパネル

コンパクトなタッチパネルに必要な情報・操作機能をシンプルでわかりやすく表示します。



FA用画像処理装置は工場の生産ラインの目視検査に代わるシステムとして導入され、その実績は高く評価されています。人の目には見えない微細もしくは高速に欠陥検出を行う目視検査を超えた画像処理技術を用いております。

### GDP-Tの特長

MERIT  
**1**

**フィルムの蛇行やピッチずれを自動で補正**  
今まで、熟練したオペレーターが常時行っていた微妙な調整をGDP-Tが行う事により、オペレーターの作業負担が軽減されます。それに伴い、他の作業を行う時間が確保され仕事の効率化に繋がります。

MERIT  
**2**

**既存の機械への搭載が可能**  
GDP-Tは独立したコンパクトなユニットですので、スペースがあれば既存の機械へ搭載が可能です。機械を新規にご購入いただくなくても、お手持ちの機械をレベルアップできる事が魅力の一つです。

MERIT  
**3**

**設置が簡単!**  
搭載したい場所のレイアウトが判れば、簡単に設置が可能です。設置工事の為に、何日も機械を停止せることはあります。また、エアー・水源などを必要とせず、100V電源をご用意頂くだけでの設備側の工事負荷がほとんどありません。

MERIT  
**4**

**エリアカメラで簡単設定**  
LED照明機器と一体化されたエリアカメラを搭載することにより、カメラ位置等の変更が素早く簡単に行えます。

MERIT  
**5**

**カメラを使用した画像による制御**  
画像による制御を採用している為、通常のマークセンサーでの色や熱シール後のうねり等による誤検知やピッチずれの影響を受けにくい所も、この装置の特徴です。

MERIT  
**6**

**テンション監視機能標準搭載**  
蛇行・ピッチずれ・テンションのログを常に取り続け、トレーサビリティに貢献します。

MERIT  
**7**

**トレーサビリティに貢献**  
蛇行・ピッチずれ・テンションのログを常に取り続け、トレーサビリティに貢献します。

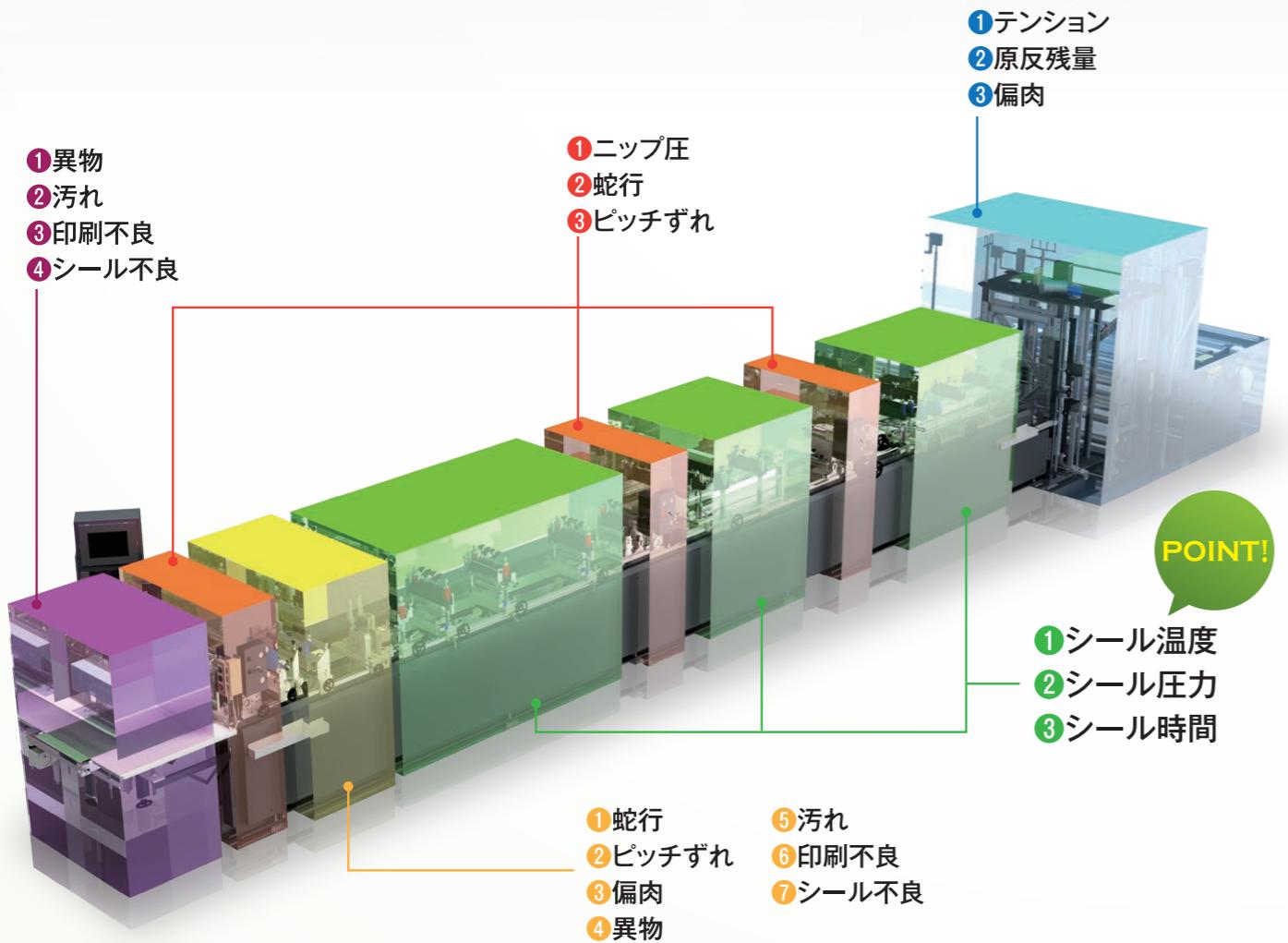
MERIT  
**8**

**全面検査も可能**  
カメラユニットをCoco!センサー(ダックエンジニアリング株式会社製)に変更することで、製品の全面検査も可能となります。不良品を出さない機械へ進化します。※不良排出に関する機構は別途、必要となります。

# H

## 製袋機の「見える化」

製袋機の様々な状況を、測定→数値化→可視化。  
「勘」に頼らない確かなオペレーティングを可能にし、  
お客様のDX化に貢献します。



### 「見える化」の進歩



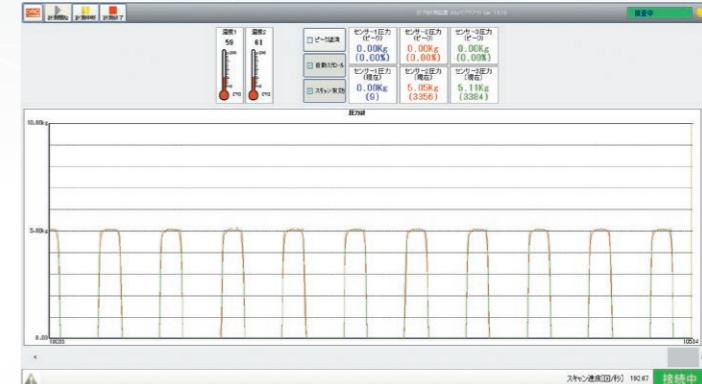
そんな風に困った経験をお持ちのオペレーターの方も少なくないはずです。ミクロン単位の薄いフィルムの上では、人間の目ではわからない変化がたくさん起こっています。そんな部分が数値で「見える化」できたなら、きっともっと製袋が楽しくなって、良くなるはず。お客様の声にお応えする為、New IWASHOでは新規開発への取り組みを続けます。

## シール圧力を見える化!

### ヒータ圧力センサ計測システムAtu<sup>2</sup>

ヒータ圧力センサ計測システム  
**Atu<sup>2</sup>** アツアツ

世界初!  
製袋中のシール圧力を計測し、数値化／波形化!  
リアルタイム監視なので異常があればお知らせします。  
圧力値、ピーク値などのログを残すことでトレーサビリティにも貢献します。  
製品ごとの圧力調整にも役立ちます。

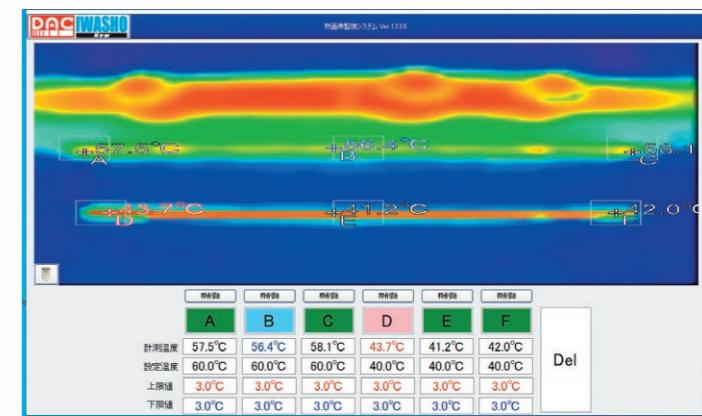


## シール温度を見える化!

### フィルム温度監視システムThermon

フィルム温度監視システム  
**Thermon**  
サーモン  
Thermal Monitoring

サーモグラフィカメラでシール直後のフィルム温度を監視!  
複数点のフィルム転写熱をリアルタイム監視することで正しくフィルムに熱が伝わっているかどうかを判断し、異常があればお知らせします。  
ログも保存することができ、トレーサビリティにも貢献します。  
製品ごとの温度調整にも役立ちます。



## 不良・異物を見える化!

### 新型光学系Coco!センサーシリーズ

新型光学系  
**Coco!センサー** シリーズ

ダックエンジニアリング(株)のCoco!センサーを使用して製袋機上で高精度外観検査が行え、不良・異物を見逃さない!出荷せれない!  
LED照明内蔵&短焦点のコンパクト設計で、今まで諦めていた狭小スペースでも使用できます。  
製袋機上でパンチ穴の有無、位置ずれ、カス残り、カス飛びを検出することも可能。(オプション)  
他にもGDP-Tと組み合わせて全面検査と蛇行ピッチ制御を行なうことで、SOROERUシリーズと組み合わせて全自動不良排出をすることもできます。



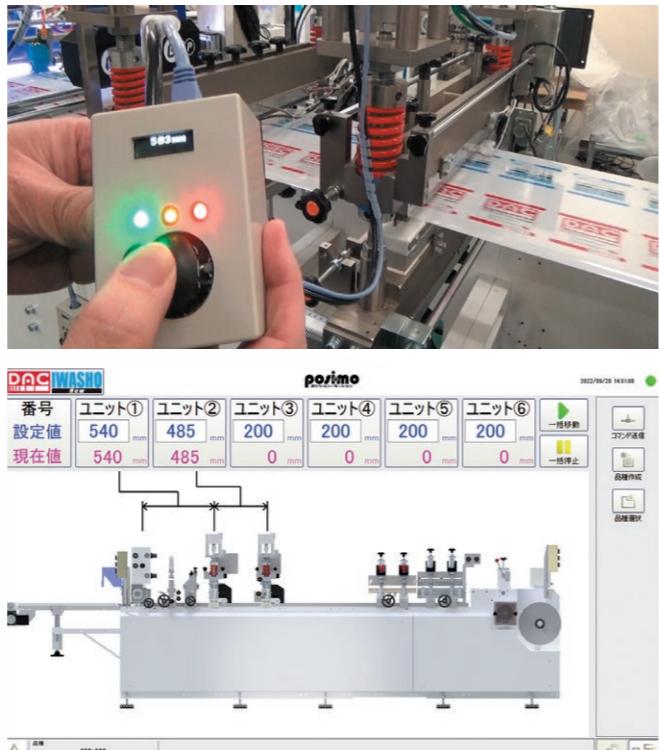
# I 革新的な挑戦 ～DX化・スマートファクトリー化へ向けて～

省人化の向こう側、つまり無人化に向けての挑戦。これは未来の製袋工場「スマートファクトリー」への取り組みの一部分です。

ポジション×モーション  
**posimo**

## 自動移動システム POSIMO

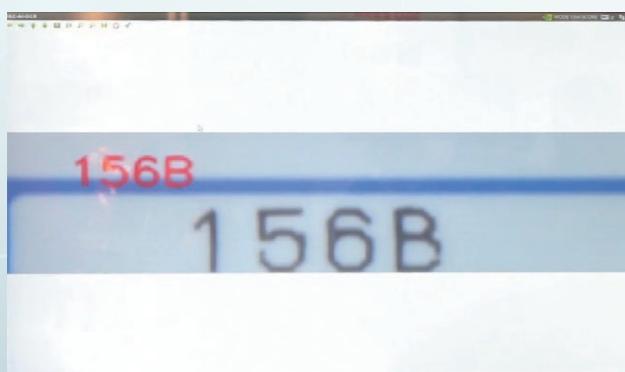
シール装置の位置がモーターを使用して全自动で移動します。DCブラシレスモーターを使用することで低価格を実現しました。モーターはバッテリーレスでありながら自位置を見失わない為、原点復帰作業が不要。生産品種ごとに位置情報を登録することでシール装置の位置合わせ作業は全自动一括で行えます。



トレーサビリティ×モニタリング  
**Txmot**

## トレーサビリティ×モニタリング Txmot

製袋中の袋に直接印字された製造年月日やナンバリングをAIを使用して文字認識し、変換してログを残すシステムです。ログデータの管理により生産状況の把握、製品の追跡(トレーサビリティ)、印字ミスの発見・お知らせも行います。検査装置を使用するので、画像検査も同時にを行い、不良を監視します!



# J モニタリングで機械状況 (温度やスピード)を一括管理

機械や製袋の様子を知りたい時に1つのモニターにて一括で確認でき、その場でコントロールする。そんな未来の製袋機に向けて今後も弊社は新しい技術開発に挑戦し続けます。

大きなモニターで  
確実に確認!

60インチモニターでシール工程や蛇行状態など、必要な情報を離れた場所からでもモニタリング可能。

正確でタイムリーな  
コントロール

IoTを活用することにより、遠隔からでもタイムリーな情報の確認、正確なコントロールが可能。

簡単管理!  
簡単操作!

一括管理・遠隔操作による「省人化・スマートファクトリー」の実現。

## Top Message 社長メッセージ

包むで社会に貢献したい。  
皆様と共に製袋業界の未来を築きます。



弊社は、1948年に株式会社岩正織機製作所を設立、1970年代に製袋機の開発・製造・販売をスタートし、国内はもとより海外にも、いち早く製袋機を提供させていただいております。そして2014年に“画像処理の”「ダックエンジニアリング株式会社」の代表取締役社長を務めていた私が弊社の代表取締役社長を兼任し、2016年に“包むを創造する”『株式会社New IWASHO』と社名変更をいたしました。

○生産される製袋品を全て良品に、最速ショット数で、段取り替えを素早く簡単にできるインテリジェントな製袋機。

○品種変更を簡単にし、製品不良をなくすことにより廃棄プラスチックを減らせる地球環境にやさしい製袋機。

○業界のこれからを担う若者たちが触ってみたい、携わってみたいと思える製袋機。

○未来に向かって人にやさしいファクトリーオートメーションを実現する製袋機。

私たちは、昔から引き継がれる確かな製袋技術と、画像処理技術を応用して生産システムを管理・制御する「ダックエンジニアリング株式会社」の革新的な技術を融合し、これからもお客様の声を聴き、皆様とともに未来がみえる製袋機および周辺装置を開発・製造し続けます。日々新しい技術に挑戦し続ける私たちに今後とも変わらぬご支援を賜りますようお願い申し上げます。

株式会社New IWASHO  
代表取締役 社長  
ダックエンジニアリング株式会社  
代表取締役 社長

氷上 好孝



## 機械部門 Machine

株式会社ムサシノキカイ  
株式会社西村製作所  
総武機械株式会社  
芳野YMマシナリー株式会社

株式会社ヤグチテクノ  
ダックエンジニアリング株式会社  
株式会社New IWASHO

## 包材部門 Material

株式会社キラックス  
武藏野産業株式会社  
スカイフィルム株式会社  
昭プラ株式会社