

その他

熱転写箔技術による
デザイン表現の限界突破

会社名

寿精版印刷株式会社

本社・大阪の拠点

大阪市

会社紹介

1946年、ラベル印刷・カタログ印刷の事業化を目的として設立。
現在は、包材・販促・転写・ITの4つの事業部で構成され、国内外各拠点と連携したマーケティングサポート、価値を具現化することで、お客様に画期的な、これまでになかった体験を提供します。

技術詳細

熱転写とは？

耐熱性フィルムに
絵柄と接着剤を印刷
し、熱と圧を加えて
絵柄と接着層を製品
に加飾する技法。
多色・複雑な絵柄で
も、転写作業1工程の
みのため、絵付け作
業の短縮・印刷ミス
による製品のロスを
減らすことが可能。

熱転写箔

課題解決！！
当社の熱転写箔では、
加工は1工程のみで高加飾を実現！！

転写前

転写中

リケイ

転写後

1工程のみ

お客様商品に合わせた「熱転写箔設計」で、様々な分野の課題解決をサポートします。

ステークホルダー満足！

お客様企業

お客様工場

販売店

購買者社会

小ロットOK！

よく売れる
・デザインが美しい
・限定・記念品対応

楽しい、かわいい
・安全安心の品質
・環境に配慮した製品

短納期対応可能
・基材廃棄ロス削減
・作業環境改善(VOC発生ゼロ)

期待する技術の活用方法・連携先

・化粧品,スポーツ用品,家庭用品,
家電・その他様々な業界に展開。
・メタリック,ガラス・金属用,IMD
用 など豊富な箔のラインナップ

問い合わせ先

大阪府商工労働部成長産業振興室
産業創造課グリーンビジネスG
〒559-0855
大阪市住之江区南港北1-14-16
大阪府咲洲庁舎25階
TEL：06-6210-9484
メールアドレス：green@gbox.pref.osaka.lg.jp

その他

ヒートラベリングシステムによる
廃棄される剥離紙ゼロ化の実現

会社名

寿精版印刷株式会社

本社・大阪の拠点

大阪市

会社紹介

1946年、ラベル印刷・カタログ印刷の事業化を目的として設立。現在は、包材・販促・転写・ITの4つの事業部で構成され、国内外各拠点と連携したマーケティングサポート、価値を具現化することで、お客様に画期的な、これまでになかった体験を提供します。

技術詳細

従来、あらかじめラベルに糊剤がついているタックラベルは、剥離紙部分が不要・廃棄されます。

当社は、糊剤がついているにもかかわらず剥離紙を必要としない、感熱接着方式である、ヒートラベルを開発し、ラベル全体の約4割を占める剥離紙そのものをなくしました。

タックラベル

課題
通常のタックラベルでは、ラベル貼り付け後に廃棄物(剥離紙)が発生する。

〈設計段階〉
3層構成
基材 | ボトルに貼り付けるラベル部分
粘着剤
剥離紙 | 廃棄物

〈ラベル貼り付け時〉
剥離紙
廃棄物

ヒートラベル

課題解決!!
当社のヒートラベルでは、ラベル貼り付け後に廃棄物(剥離紙)が出ない!!

〈設計段階〉
2層構成
基材 | ボトルに貼り付けるラベル部分
感熱性粘着剤

〈ラベル貼り付け時〉
熱源
廃棄物ゼロ

期待する技術の活用方法・連携先

・用途に応じた糊のラインナップ
(強接着、常温易剥離、
水浸漬剥離、アルカリ剥離)

問い合わせ先

大阪府商工労働部成長産業振興室
産業創造課グリーンビジネスG
〒559-0855
大阪市住之江区南港北1-14-16
大阪府咲洲庁舎25階
TEL：06-6210-9484
メールアドレス：green@gbox.pref.osaka.lg.jp

その他

部材表面の高機能化で環境負荷を低減する「表面改質技術」

会社名

トーカロ株式会社

本社・大阪の拠点

兵庫県神戸市

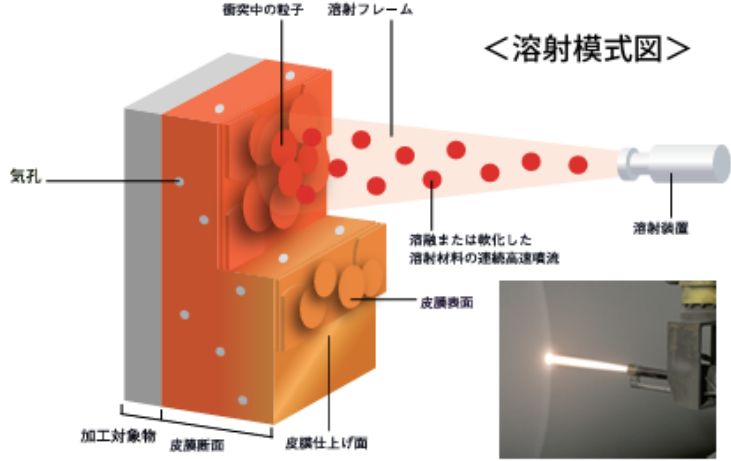
会社紹介

溶射や化学緻密化処理・塩浴拡散処理・レーザクラッディングなど幅広い表面処理技術を有し、お客様の生産設備や部品の表面を高機能化（耐食性、耐摩耗性、電気絶縁性改善など）することで様々な課題を解決し、環境負荷の低減にも貢献します。

技術詳細

溶射

金属やセラミックスなどの溶射材料を、さまざまな熱源により溶融、軟化させ加工対象物表面に吹き付けます。吹き付けられた溶融粒子は瞬時に冷却されて固化し皮膜を形成します。



衝突中の粒子 溶射フレーム

＜溶射模式図＞

気孔

溶融または軟化した溶射材料の連続高速噴流

溶射装置

加工対象物 皮膜断面 皮膜仕上げ面

- **基材**：各種金属、非鉄金属など
(CFRPなど非金属・樹脂にも適用可能)
- **溶射材料**：金属、各種合金、セラミックス、サーメット(金属とセラミックスの複合材料)等
- **保有技術**：大気プラズマ溶射、高速フレーム溶射、アーク溶射、溶線式フレーム溶射 など

溶射の適用事例

大型プーリ



WC サーメット溶射品

● 従来品：ベルト取替 10 回 / 年、緊張回数 13 回 / 年

● 溶射品：ベルト取替 0 回 / 年、緊張回数 6 回 / 年

溶射を活用するポイント

- ・大型プーリは製作コストが高い
- ・ベルト調整や交換が大変な現場
- ・粉塵、腐食、摩耗環境

溶射適用により消費電力を削減！

ランニングコスト低減・省エネに貢献！

期待する技術の活用方法・連携先

- ・ 製造業における設備の長寿命化
- ・ 基材を変えずに表面の機能だけを変えたい
- ・ 補修による基材の再利用にも

問い合わせ先

大阪府商工労働部成長産業振興室
産業創造課グリーンビジネスG
〒559-0855
大阪市住之江区南港北1-14-16
大阪府咲洲庁舎25階
TEL：06-6210-9484
メールアドレス：green@gbox.pref.osaka.lg.jp



令和 8 年 6 月 8 日時点