

Creation Of The New World



リサイクルプレートを通して社会に貢献する

笠井産業株式会社

会社概要

会 社 名 笠井産業株式会社

本社所在地 大阪府八尾市南木1丁目9番地
TEL (072)923-3681 (代表) FAX(072)991-7033

東日本営業所 埼玉県八潮市木曽根741-1
東日本配送センター TEL(072)995-8881 FAX((072)995-2551
E-mail.kapilon@sea.plala.or.jp

本 社 工 場 大阪府八尾市南木の本1丁目9番地
TEL(0729)23-3681(代表)

八尾南工場 大阪府八尾市南木の本5丁目12番地

八尾南新工場 大阪府八尾市南木の本5丁目13番地

南木の本倉庫 大阪府八尾市南木の本1丁目77番地

本社配送センター 大阪府八尾市1丁目10番地

老原カットセンター 大阪府八尾市老原7丁目77番地1

代表者名 代表取締役社長 笠井 実

創 業 昭和21年 4月

設 裁 昭和36年 4月

資 本 金 3,603.6万円

従 業 員数 64名

決 算 期 年1回 8月

営業内容 硬質塩化ビニールの平板・シート・下敷・A-PETﾌﾟﾚｰﾄ
G-PETﾌﾟﾚｰﾄ・ポリカーボネート板
ABSﾌﾟﾚｰﾄ等の製造販売

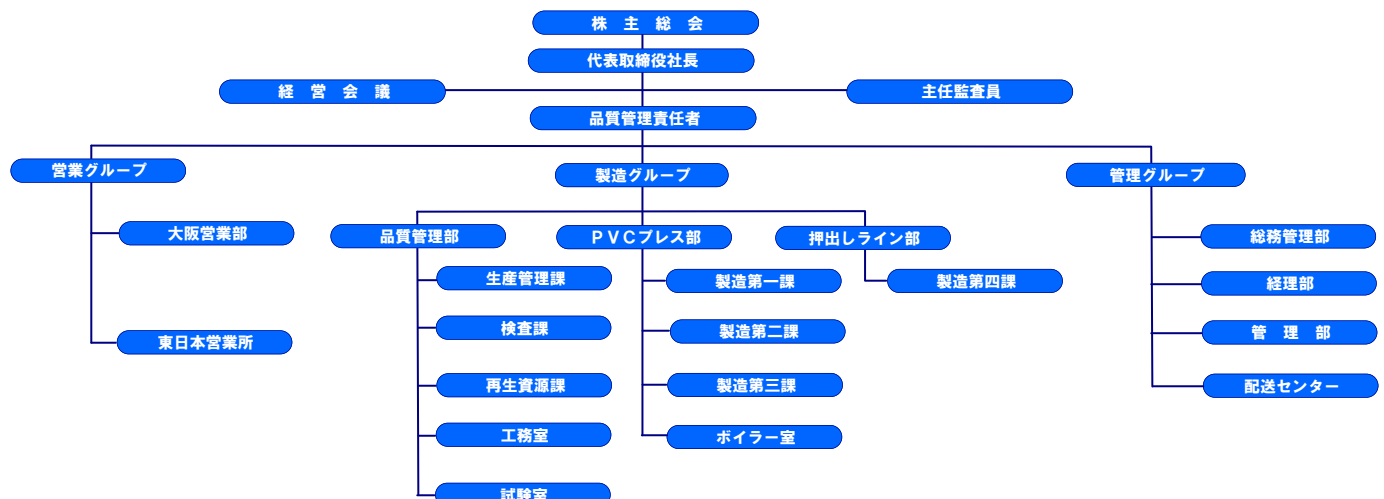
取引銀行 三菱UFJ銀行・三井住友銀行・りそな銀行・
日本政策金融公庫

主要設備 積層成形加工：積層多段式プレス機
裁断加工：ダブルサイザー自動連続切断機、
シャーリング機
PVC押出ライン設備一式
PET押出ライン設備一式
ボイラー設備一式

関連会社 笠井産業ホールディングス株式会社
本社／大阪府八尾市南木の本2丁目1番35号
TEL(072)923-5005(代表)
FAX(072)991-7033

沿革

昭和21年 4月 東大阪市宝持353に初代社長 笠井商店を創業。
昭和36年 4月 笠井商店を法人組織に変更、笠井産業株式会社となる。
本社 八尾市、営業所 東大阪市。資本金 300万円。
昭和38年 6月 営業所を東大阪市足代北1の14の1に移転。
昭和39年 10月 樹脂練工場新設。
昭和41年 10月 本社工場を現在地・八尾市南木の本1の9に移転。
艶付工場を新設し、原料より製品迄の一貫製造工場
を完成する。
昭和43年 7月 埼玉配送センターを新設。
昭和47年 2月 東京営業所を開設。
昭和53年 8月 八尾市に配送センターを新設。
昭和54年 8月 高速二軸連続ミキサーを新設。
昭和55年 8月 八尾市老原に第2工場を新設。
昭和58年 3月 老原第2工場自動切断ライン2系列完成。
昭和58年 5月 本社工場第2倉庫を新設。
昭和58年10月 資本金1,200万円に増資。
昭和59年 2月 本社社屋新築。
昭和59年 6月 艶付プレス機プログラムコントローラーシステム化
完成。冷却水還流システムライン化完成。
恒温試験室、物性試験装置完成。
シート圧延、DDS制御高速カッター・巻取りライン完成。
昭和59年 7月 資本金2,100万円に増資。
昭和59年 8月 八尾本社第二事務所、第三倉庫新築完成。
昭和59年10月 冷水循環ユニット、吸収式冷凍機新設。
昭和60年 2月 P V C板自動仕組ライン第1期工事完成。
昭和60年 6月 資本金2,520万円に増資。
昭和61年 6月 資本金3,276万円に増資。
昭和61年10月 P V C板自動仕組ライン第2期工事完成。
昭和62年10月 資本金3,603.6万円に増資。
昭和62年11月 シート圧延引取りトレーン新設。
昭和63年10月 八尾南工場新設。
平成 1年 9月 八尾南倉庫を新設。
平成 4年 3月 厚物P V C板用自動仕組ライン完成。
平成 6年10月 関連会社カピロン産業株式会社設立販売部門を分離する。
平成 6年12月 八尾南工場P V C板押出ライン完成。
平成 7年 3月 創業者 笠井正雄が会長に常務取締役 笠井実が
代表取締役社長に就任。
平成 9年11月 創業者 会長 笠井正雄が逝去。
平成11年 1月 八尾南工場P E T押出ライン完成。
平成12年 4月 八尾西弓削倉庫・配送センター新設。
平成13年 8月 東京営業所を東京都台東区元浅草3丁目に移転。
平成13年 8月 A T Cエコプラザ出展。
平成14年 9月 エコプロダクツ2003出展。
平成14年12月 八尾南新工場新設
平成15年12月 八尾南新工場PET2号機完成
平成16年 4月 ISO 9001 認証取得
平成16年 4月 南木の本倉庫新設
平成16年 4月 KSQ 9001 (弊社独自品質マネジメントシステム) への移行。
平成18年 4月 東日本営業所 (旧東京営業所) を八潮市木曽根740番地1に移転し、
平成18年 5月 東日本配送センターを新設。
平成21年10月 配送センターを八尾市南木の本1丁目10番地に移転。
平成24年 2月 老原工場を新設 ランニングソー新設
令和 4年 3月 関連会社、カピロン産業株式会社を
令和 4年 5月 笠井産業ホールディングス株式会社へ社名変更



営業品目

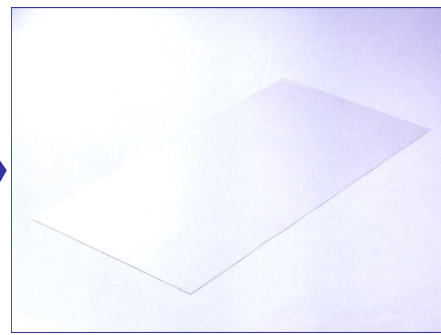
K-APET-BR PETボトルリサイクルプレート



103.08本の使用済PETボトル



2.68kgの再生原料

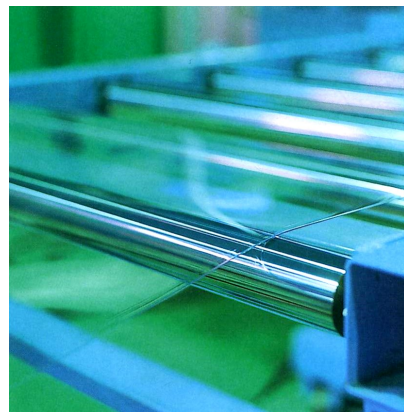


K-APET-BR 1.0mm 1000×2000mm

- ・容器包装リサイクル法の施工により指定法人のもとで回収・再資源化されたリサイクルペットボトルを中心とした再生原料100%使用したプレートです。
- ・K-PET-BR はPETボトル協議会認定のPETボトルリサイクル推奨マーク所得済みです。

K-GPET グレートPETプレート

- ・グレートPET (K-GPET) はPET樹脂 (APET) を重合する際、もうひとつの成分を付加することにより 完全非結晶化を実現した製品です。
- ・K-GPETは多様な特性により、様々な用途に応用されています。



K-GPETの特性

●経済的側面

- ・広い加工条件 (易しい加工)
- ・短いサイクルタイム (生産性の向上)
- ・易しい取り扱い (スクラップの再利用)

●環境的側面

- ・リサイクル性
- ・燃焼時、人体に有害なガス発生なし
- ・煙が少ない

●機能的側面

- ・優れた透明性
- ・寸法安定性をもちながら多様なデザイン適用可能
- ・頑丈さ (Toughness)
- ・耐化学薬品性
- ・優れた印刷性
- ・優れた2次加工性

●用途

- ・建築用保護カバー
- ・商品陳列用POP
- ・サイン
- ・その他の工業用部品

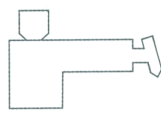
素材から加工までの一貫製造体制 APET-BR/GPET/PVC 押出しライン



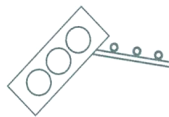
原料フレック又はペレット



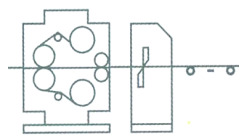
計量システム



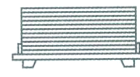
ベント式押出機・ダイス



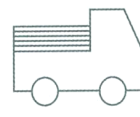
ポリシングロール (3本型)



マスキング・裁断



荷造



出荷

営業品目

硬質塩化
ビニル板

カピロンプレート

- ・カレンダープレス製法
- ・押出製法

独自のノウハウによる一貫製造体制の2方式

笠井産業では、近年の消費者ニーズの著しい多様化に対応すべく、フレキシブルな

小ロット生産ができるカレンダープレス方式と、押し出し方式の両方を取り入れています。

カレンダープレス方式で生み出された製品は異素材との貼り合わせが可能なお、加工しやすく、しかも高品質。

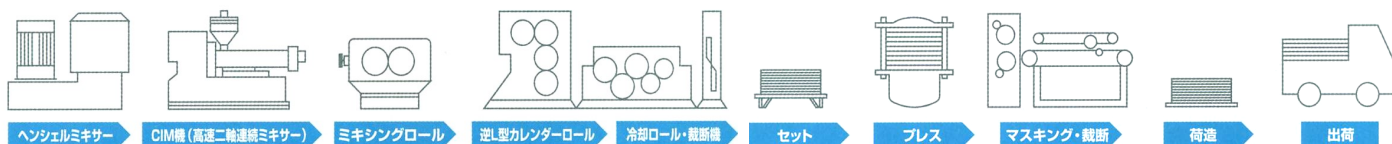
とりわけリサイクルプレートの製造において、他の製法では実現し得ない成果をあげています。

笠井産業はこのカレンダープレスのノウハウをもとに、プレンドからロール、セット、プレス、マスキングにいたる一貫した製造体制を確立。合理化されたラインにより、迅速かつ確実な生産を行っています。

又、押し出し方式は、コストパフォーマンスに優れ、高い透明度と成形性を実現します。



PVC・ABSカレンダープレスライン



ポリカー
ボネート板

ポリカーボネート

低発泡塩ビ板

セルロンホワイト

チャンネル
ボード

カピロンボードW

アクリル板

キャスト板 押出板

スチロール板

梨地 両面マット 和紙雲竜

ABS板

カピロンプレート

接着剤

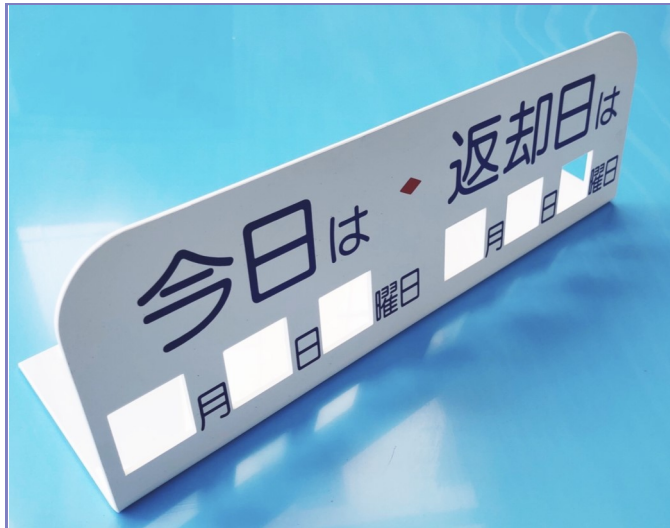
K-B1500

帯電防止剤

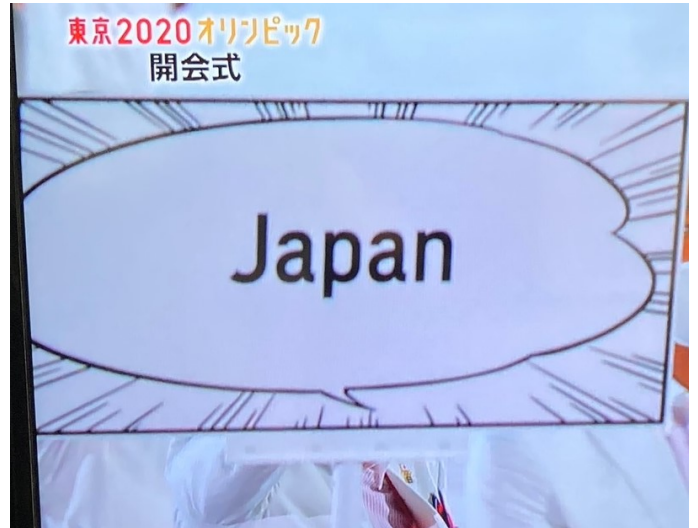
K-C2000



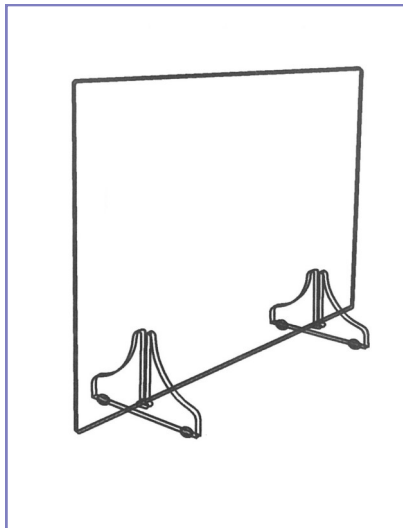
用途例



表示板



ブラカード



飛沫防止パネル



店頭表示板



文具教材



メッキバレル

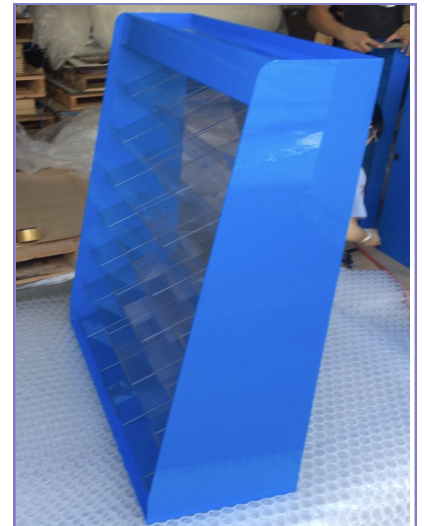
用途例



セルロンホワイト



スタンプ台



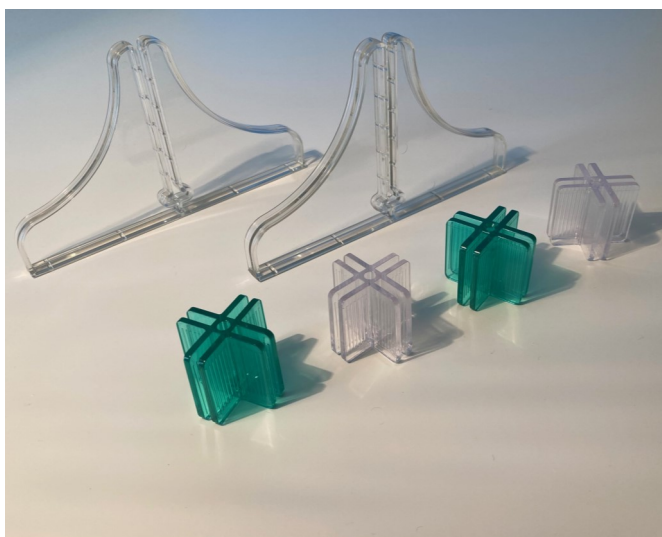
販促什器



メニュースタンド



ペットフード什器



射出成型品



カビロンボードABS K



笠井産業株式会社

大阪府八尾市南木1丁目9番地

TEL 072-923-3681 (代表) FAX 072-991-7033

URL <http://www.kapilon.com>

東日本営業所

埼玉県八潮市木曽根741-1

TEL 048-995-8881 FAX 048-995-2551

E-mail kapilon@sea.plala.or.jp