

FOLDER

東都フォルダー製品情報誌「フォルダー」Total Finishing Solutions

No. 94
2025 August

特集

製造現場レポート

FACTORY REPORT 東都フォルダー・製造現場の「いま」

- 設計担当者インタビュー「開発者にきいてみた!」
- 2025年8月／夏季休業のご案内
- お役立ちメンテナンス情報「チェーン・ベルト」

TOTO FOLDER

東都フォルダー工業株式会社



東都フォルダー・製造現場の「いま」

「やさしさ」を追求し、作業者の負担を減らす機械の開発に努めてきた当社。
お客様の負担を減らす、やさしい機械開発の現場をレポートした。

群馬のゆったりとした工場

2016年に竣工した板倉工場。当社最大規模であり、充実した設備が整う環境で国内での製造にこだわり、設計、部品加工、組立から塗装まで一貫した生産



●塗装ブース

が行われている。当工場では、数ある東都製品の中でも衣類フォルダーを多く取り扱っている。

今回は板倉工場の衣類フォルダー製造作業現場に着目し、設計から生産の現場まで取材した。

それぞれのステージで活躍

広々とした敷地内では各担当者が作業工程ごとに分かれ、それぞれの持ち場で腕を振るっている。現場では、小型のフォルダーだけでなくシート投入機や大型



●板倉工場

のユニフォームフォルダーまで様々な種類の機械が製造されており、各自が担当のエリアで力を発揮していく形だ。大型の機械もあるため、時には声を掛け合い、協力しながら機械を作り上げていく様子からは、作業担当者同士の信頼関係も感じられる。



●溶接エリア

開発者にきいてみた！

プロフィール

設計課歴：30年 WFOシリーズの開発に携わって25年！

仕事内容

機械開発を主として、図面を書いています。

印象に残っている仕事

WFOシリーズの立ち上げに携わったこと。

設計課 H.K さん

仕事のやりがい

エンドユーザー様まで行き、直接お客様の喜びを感じられること。設計ですが僕は出歩くことが多いです(笑)

今後の目標

ユニフォーム類のフォルダーはもう1ステップ先に進みたい。人の手が関わらない、完全自動化することが目標です！



細かな気遣いと調整

取材時、現場ではWFO-7-COMB(全乾燥物衣類フォルダー)の製造が行われていた。厚手のバスローブから薄手のガウンまで対応可能なフォルダーで、マネキンを使用して投入作業を行う。この日はちょうど投入用マネキンの動作調整が行われており、作業者が用具を用いて細かな調整をし、仕上げ作業を行っていた。

その間にも、「撮りづらいですか?」など取材を続けているスタッフに対する声がけも忘れない。「やさしさ」のある機械をかたちにしていくにあたり、製造に関わる人々の思いやりは欠かせないものだ。

隣のエリアでは、WFO-JUMP2-HG(背出し・胸出し兼用ユニフォームフォルダー)の製造に取り組む姿が伺える。



専用ハンガーにかけるだけで自動で衣類の折り畳みが可能となり、胸出し最大700枚／時間・背出し最大450枚／時間の高い生産性を発揮する。

胴幅の折調整をミリ単位で行うことができ、180～300mmの間で設定が可能。また、微細な折りたたみも対応が可能だ。また、別モデルのWFO-JUMP2-HG-2STACであれば、2ヶ所のスタッカーを装備しているため、ユニフォームを種類別、またはサイズ別に仕分けすることができる。

こちらでも、撮影中に撮りやすい位置にさりげなく動いてくれるなど、周囲に気配りする姿を見せてくれた。



また、別の取材日には、T-BOX(衣類フォルダー)の製造も行われていた。クランプに品物を挟むだけの簡単操作で誰でも投入が可能となる。上着／ズボンが同一サイズであればランダム投入にも対応できる。



コンパクトな機体だが、どのような作業者でも使いやすくなる東都らしい様々な工夫が込められている。取材を通して、東都の機械に宿されている思いやりと細かな配慮を感じとることができた。

1973年の創業から、「たたむ」という側面でお客をサポートし続けてきた当社。機械を通してお客様の喜びを実現するため、現場では常にたゆまぬ努力が成されている。

設計から製造に至るまで、新たな「たたむ」技術を追求し続け、ものづくりに掛ける熱い想いは現在も変わることなく受け継がれている。

WFO-JUMP2-HG-2STAC



WFO-7-COMB

T-BOX



カタログ請求

ご希望のお客様に各製品のカタログを送付いたします。
お問い合わせ用紙または右記フォームからご請求ください。



8月夏季休業のご案内

土	日	月	火	水	木	金	土	日	月
9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
通常営業	休業	休業	通常営業	休業	休業	休業	休業	休業	通常営業

※14・15日は電話によるご相談を承ります。(午前8時20分～午後5時20分)
出向修理等は8月18日(月)以降の対応とさせていただきます。

お役立ち メンテナンス 情報

テーマ

チェーン・ベルト

チェーンまたはベルトの張りすぎはモーターへの過負荷の原因となり、焼損の恐れもあります。各メンテナンスのポイントと、対処方法をご案内します。

日々のメンテナンスにより、どこが故障しやすいか、故障しないためには、といった傾向と対策を把握することができます。メンテナンスを行うことは、機械だけでなく作業者にも影響を与えているのです。

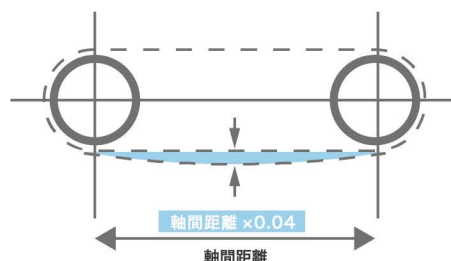
1 チェーンのたるみ量

水平駆動の場合、適当なたるみは軸間（スプロケット間）の4%位を目安に調整すると良好です。

チェーンのたるみの原因

チェーンのたるみは張りすぎや初期伸びにより発生します。また、ギアがしっかりチェーンをキャッチできなくなる「歯飛び」や振動の原因になります。

● チェーン側面図イメージ



2 チェーンの潤滑

ローラーチェーンの伸びは、ピンとプッシュ間の摩擦によって生じます。

防錆

定期的にチェーンをタービン油で洗うなどして、摩耗粉を除去してください。

給油

ピンとプッシュ間にタービン油やスプレーグリスを適量給油してください。

● チェーンの給油箇所



防錆と給油を同時に行うことができ、チェーンの寿命を延ばすことができます。

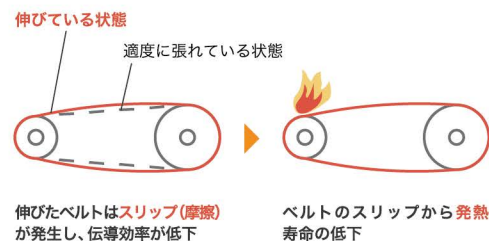
3 ベルトの緩み

ベルトの緩みには、定期的にコンベアベルトを張って適正な張力を持つことが大切です。

ベルトの緩みの原因

ベルトの緩みはベルトの張力が不適切な場合や起動停止の衝撃負荷、経年変化によりベルトが伸びることが原因で、これにより「スリップ」が発生し、伝動効率の低下や発熱による寿命の低下を招きます。

● ベルトの緩みによるトラブル



本紙に関する
お問い合わせ

川越工場

TEL 049-225-6125

FAX 049-225-6127

担当／営業部 受付時間／8:20～17:20（土日祝 その他当社カレンダーによる休日除く）