

独自性を極めた精密なスリッター、シャフトを海外へ

～食品包装や液晶の生産現場を支える産業用自動化機器等を製作～



株式会社 東伸

代表取締役社長

藤吉 英紀氏

- 住 所：大垣市野口三丁目1番地2号
- T E L：0584-91-9111
- U R L：<https://www.cstoshin.co.jp/>
- 事業内容：スリッターやリワインダーをはじめとする産業用自動化機器およびシステム開発、設計、製造、販売
- 従業員数：83人（2025年1月現在）

■ インスタントラーメンやポテトチップスの美味しさを守る“袋”を作るための機械

聞き手：まずは事業内容について教えてください。

藤吉社長：当社の主力製品である「スリッター」は、主に食品関係の袋を作る時に使われる機械です。需要が伸びたのは昭和30年代、インスタントラーメンの登場で、袋を作るための機械として活躍するようになりました。今は、分かりやすいのがポテトチップスの袋でしょうか。内側が銀色のフィルム状のものが製膜機で作られ軸に巻かれているのを、製品の大きさに合わせて1枚ずつ裁断し、もう1回巻き直します。巻き直すだけの機械は「リワインダー」と呼びますが、スリッターも巻き取る機構があるため、正式名称は「スリッティングリワインダー」といいます。

あの袋、1枚のフィルムに見えますが、実は5層になっています。中身を美味しく保つために、酸素も水も通さず、直射日光の影響を防ぎ、形を守る剛性も必要です。さらに出荷時、品質保持のために充填される窒素が逃げないように機能も備えています。

■ 「切って巻く」だけじゃなく「綺麗に巻き取る」

聞き手：表面と銀色の部分の2層かと思っていました。

藤吉社長：銀色の部分はアルミを吹き付けています。これをじょうちやく蒸着と言いますが、この蒸着や接着、印刷の影響で、場所によって微妙な厚さの差があります。その厚みが異なる

ものを同じ調子で裁断して、巻いてしまうとどうなるか。もしシワが入れば、製品にはなりません。次に製袋機に掛けるにも、うまくかからなくなってしまいます。つまり、「切る」機能も大事ですが、「綺麗に巻き取る」こともとても大事な機械なんです。

聞き手：次にポテトチップスを食べる時の目線が変わりそうですね。

藤吉社長：カルビー(株)のポテトチップスは、パッケージの裏面、左下の辺りに丸数字が書かれています。「①」とあれば、当社のスリッターを通った袋です。

このスリッターの性能だけでなく、大事なのが「巻き取り軸」、フリクションシャフトです。

聞き手：軸と言っても銀色のつるつとした棒ではなくて、同ような部品が並んで棒状になっているんですね。

藤吉社長：芯の部分から空気を上げて、摩擦の力も利用しながら、厚みに応じて巻き取る構造になっています。薄い素材も優しく綺麗に巻き取れるように、日本では空気をうまく使う「エアーフリクション」が独自で進化しています。もともとはドイツで生まれた技術ですが、やはり海外に比べて、日本人の方が商品の仕上がりの美しさにこだわるところがありますね。

当社の製品は、内部の部品が少なくメンテナンスも長い間不要であったり、巻き取ったフィルムをスムーズに機械から抜けるようにするコロを入れてあったりもします。そのタフさと、「東伸エアーフリクション」の頭文字をとって「TAF」と名付けています。

聞き手：機械は便利で長持ちなら、それが一番ですね。



【写真左】

フィルムを巻き取るためのフリクションシャフト。モジュール(部品)の大きさによりフィルムの巻き取り保証幅も変わります。

【写真右】

バイクレースとの“二足の草鞋”で奮闘する社員も。会社としては、かかった費用について支給する形での支援を続けています。

藤吉社長:もともとは包装関係で使われることが多かったのですが、最近は携帯電話などの液晶、ハイブリッド車などのバッテリーの電極や絶縁体の生産にも活用されています。いずれも部材はフィルム状で、それらを裁断する必要がありますがあるために使われています。今は、生活系フィルムと高機能フィルムの仕事がそれぞれ半々くらいになっていますね。

聞き手:2024年には第二工場も完成したそうですね。

藤吉社長:電子関係でもお話をいただくことが増え、このままでは機械も場所も足りるのか?ということになり、駐車場を移転させて建設しました。今は工場を建てるにも原材料費がどんどん上がっていますから、タイミングは良かったのかなと思っています。いろいろな「結果オーライ」が積み重なった結果とも言えますが、売上が上がれば人手も足りないですし、何かと大変です。

■ 営業体制を整えて、いざ、海外へ

聞き手:今後も電子関係に力を入れられるのですか?

藤吉社長:人が生きていく限り食べることはなくなりませんから、生活系、高機能系のそれぞれに軸足は置いていきたいですね。実は社長になりたての頃、国内の営業体制が1人のベテランに偏っていたことがありました。そこで製造のスタッフをカスタマーサービスに異動させたり、さらに適性を見て営業へ抜擢したりして、やっとこの10年間で営業体制を整えることができました。さらに、海外に強い人材の入社もあり、北米やアジアへの営業の道が開けてきました。この6月にはタイに現地法人を創業しました。北米も機械を売るだけではなくて、アフターケアやメンテナンスもできるようにしないとイケませんから、私もアメリカに出向くことになりました。いつもギリギリで「やらなきゃしょうがねえ!」と追い詰められているところがありますね。

聞き手:創業は戦後なんですね。

藤吉社長:昭和25年(1950年)に、祖父の佐南 一雄が何でも屋を始めました。旋盤工として、いろいろなものの修理や、頼まれた機械を何でも作っていたそうです。近くに来てきた科学系メーカーからスリッターの修理を任された際に、

手先が器用なので自分でも作ってしまったりして。そこから徐々に下請けを経て、専業でやるようになりました。その後、社長を退いた祖父が何故か東京で、同業種で創業したり、父と反りの合わなかった従業員が他社へ拾われて競合になったりと、いろいろな出来事もありました。

■ 波乱万丈な沿革、運にも助けられながら

聞き手:人材育成についてはいかがですか?

藤吉社長:東伸に入社したのが15年程前です。不景気で買い手市場だったにも関わらず、辞める人がものすごく多い状況でした。そこで最初に担当したのが新入社員のお世話。何も分からないただの取締役でしたが、彼らから話を聞いて、食事会もして。社内のベテラン勢と衝突もしながら、新入社員教育のスケジュールを考えたり、本人の希望を聞いて配属を検討するなど、当たり前の状況を整えていくと、辞める人もほとんどいなくなりました。採用活動も私が高校に出向くなどしていますが、人材育成は本当に難しいですね。福利厚生については、以前は会社の休日数が極端に少なく、有休も取りづらい状況だったのを少しずつ変えて、今はやっと123日となりました。

聞き手:休日数は採用にも影響しますからね。最後に、ご趣味や休日の過ごし方についてもお聞かせください。

藤吉社長:本来の趣味ではないのですが、仕事で使うことが多いゴルフの練習をしたりしています。音楽や映画も好きですが、時間がかかるものはなかなか。子どもの頃を思い返すと、駄菓子を買っても自分だけ当たりが出ないような全然ツイていない人間でしたが、ビジネスではかなり運にも助けられているなと思っています。

聞き手:きっとそこは、社長としてのご判断があるからこそだと思います。本日は貴重なお話をありがとうございました。

聞き手 (一社)岐阜県経営者協会 広報部会委員

西濃運輸(株)

総務部 部長補佐

前刀 康宏

経協ニュース

第59回岐阜県監督士養成講座(5講・6講・7講)を開催

第5講 6月12日(木)

講師：川崎 衛氏

「ものづくりのスキルと改善の進め方」をテーマに、管理監督者に求められる力や管理業務、5Sの着眼点と活用法について解説しました。演習では、リンゴの皮むきの模擬体験を行いました。

加工時間の短縮や、品質を確保しながらコストダウンを考え、実行した結果をもとにグループ毎に改善案を発表することで理解をより深めました。



第6講 6月19日(木)

講師：矢野 昭尚氏

「職場の安全衛生」をテーマに、監督者の役割をはじめ、災害発生時の対応、「4M4E」の手法を用いての再発防止案、未然に防ぐための危険予知訓練やリスクアセスメントによる対応について演習を通して解説しました。

また、ヒューマンエラー防止策の参考として、人間の特性についてのビデオ視聴や、計算問題への取り組み等、様々な角度から体感していただきました。



第7講 6月26日(木)

講師：土方 恒雄氏

「ものづくりのスキルと改善の進め方②」をテーマに、品質管理とは何かを言葉の意味から学び、三現主義やQC手法などを活用し、問題の根本原因の発見と対策を考える演習をしました。その後グループ毎に改善の進め方についての発表をしました。

また、IEやTPM、TPSなどの改善活動の基本となる管理の仕組みを学び、理解を深めるための演習をしました。



大垣女子短期大学共催「学内合同企業説明会」を開催

6月18日(水)大垣女子短期大学との共催にて、デザイン美術学科2年生を対象とした学内合同企業説明会を開催し、企業13社、学生33名にご参加いただきました。

企業は個別ブースを構え、人事担当者から会社概要、今後の説明会日程などを説明しました。参加した学生さんは積極的にブースを訪れており、多くの学びを得ようとする熱意を感じられました。



国際たくみアカデミー共催「急がば学べ！ インターンシップ説明会」を開催

7月4日(金)国際たくみアカデミーとの共催にて、生産技術科1年生を対象とした学内インターンシップ説明会を開催し、企業6社、学生18名にご参加いただきました。

学生はローテーション式で全ブースを回り、各社の人事担当者から会社概要や、今後のインターンシップ日程などの説明を受けました。

優秀な留学生在が多数参加し、企業のグローバル化への重要な架け橋となる説明会になりました。



岐阜聖徳学園大学共催「基礎セミナー1」を開催

7月9日(水)岐阜聖徳学園大学との共催にて、経済情報学部1年生を対象とした「基礎セミナー1」を開催し、企業10社、学生約180名にご参加いただきました。

本セミナーは授業の一環として毎年行っており「社会で求められる人材像」とは何かについて考え、自身の今後のキャリア形成と、学習意欲を育むことを目的として行うカリキュラムとなっております。

企業担当者と学生は10組のグループに分かれて授業形式でセミナーを実施し、テーマについてそれぞれの立場から意見交換を重ねました。



第1回 人事・労務セミナーを開催

7月15日(火)グランヴェール岐山において、年間4回シリーズの第1回目として開催しました。会場とWEB(Zoom)のハイブリッド形式で行い、46社より約80名にご参加いただきました。

当協会労働部会長 辻 雅文氏(㈱インフォファーム 代表取締役社長)の挨拶の後、講師の河村 俊樹氏(河村労務研究所 社会保険労務士)より、「就業規則のアップデート」をテーマに解説いただきました。

第2回目は「守りの就業規則」をテーマに9月18日(木)に開催いたします。



人事・労務に関する無料相談会を新規スタートします(予約制)

当協会では会員サービスの 일환として、人事・労務に関する相談日を月に1回設けることといたしました。

開催日程はこちら ※いずれも13:00~17:00

令和7年 ・10月8日(水) ・11月5日(水) ・12月3日(水)

令和8年 ・1月14日(水) ・2月4日(水) ・3月11日(水)

会場:岐阜商工会議所ビル(4F会議室)

お問い合わせ先: TEL 058-266-1151 労働担当

中濃支部推進会議を開催 中濃支部

7月3日(木)中濃支部 推進会議を開催し、委員6名にご参加いただきました。

支部主催で開催を計画している今後のセミナーのテーマについてご意見をいただき、「離職防止・人材定着に関するセミナー」、「年収の壁に関するセミナー」、「65歳以上の雇用確保に関するセミナー」を開催することが新たに決定しました。

これらのセミナーは詳細決定次第HPにて募集を開始する予定です。



開催案内

●副業・兼業について深く理解するセミナー

岐阜支部

日 時 8月28日(木) 14:00～15:30

会 場 岐阜商工会議所 1F(岐阜市神田町2-2) ※会場以外にWEB(Zoom)でも受講が可能です。

講 師 伏屋社会保険労務士事務所 副所長 加藤 大輝氏

費 用 無料(他支部の会員企業様もご参加可能です)

●「第50回 中津川トップセミナー」

中津川支部

日 時 10月9日(木) 13:00～16:30

会 場 パルティールAI・パルティールPlus

講 師 森永 康平氏(経済アナリスト)

費 用 20,000円(税込・懇親会費含む)

問い合わせ先 岐阜県経営者協会 中津川支部事務局
(中津川商工会議所 田島・田澤) TEL:0573-65-2154
※翌日10月10日(金)に記念ゴルフコンペを開催します。

新規会員のご紹介

岐阜支部

株式会社ベック協会

設 立 2013年3月21日
所 在 地 羽島市福寿町平方1-5
代 表 者 代表取締役 本多 亨
事業内容 経営コンサルタント



西濃支部

株式会社セイノースタッフサービス

設 立 1996年9月5日
所 在 地 大垣市田口町1
代 表 者 取締役社長 岩村 彰憲
事業内容 人材派遣事業、人材紹介事業、アウトソーシング事業、外国人就労支援事業



人と経営 8月号

(第74巻8号通巻575号) (2025年8月1日発行)

■編集発行人

広報部長 堀 部 友 里

■発行所

一般社団法人 岐阜県経営者協会

〒500-8833 岐阜市神田町2-2 TEL 058-266-1151 URL <https://gifukeikyo.org/>

■印刷・製本

株式会社印刷工房 〒501-0597 岐阜県揖斐郡大野町下磯750-1 TEL 0585-36-0201