

# 世界標準

ニッタクの原点であるボール製造。

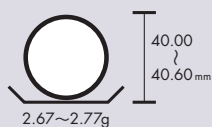
選手のプレーを最大限引き出せるよう、素材と製法にこだわり、つねに高い品質を求め続けてきました。

時代は変わっても、変わらない安心を届けたい。

卓球を愛するすべての人へ。

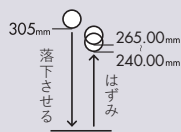


## 国際卓球連盟（ITTF）公認検査項目

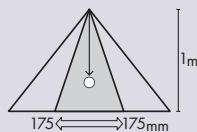


★重量  
2.67～2.77g  
(公差範囲0.10g内)  
計測サンプル24個の平均値は、2.69～2.76g

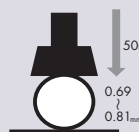
★サイズ  
40.00～40.60mm  
(公差範囲0.60mm内)  
計測サンプル24個の平均値は、40.00～40.40mm



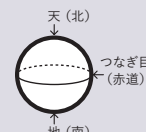
★はずみ  
240.00～265.00mm  
(公差範囲25.00mm内)



★転がし  
175>○<175mm



★硬さ  
0.69～0.81mm  
(公差範囲0.12mm)  
50ニュートンの力を加えた時の凹み。  
計測箇所は、つなぎ目・天地。



★真球度  
～0.24mm  
(最大最小の差)

★真色度  
光沢のないツヤ消し  
マンセルN9.5/Mが標準色。  
計測箇所は、つなぎ目・その他2か所。

## ボールができるまで

日本製ボールはすべて茨城県古河市にある工場で、年間1000万球超を製造しています。  
“互いを行きかうボールの性能が低くてはならない。性能差があってもいけない”その信念を胸に、プレーヤーが本来の力を発揮できることを最も優先し、妥協することなく日々ボールづくりに励んでいます。



### 1 射出成形（1）

ボールの素材となる米粒大のペレットを熱で溶かして金型に流し込み、半球を作る



素材のペレット

### 4 重量選別

規格内の重量となっているか、1000分の1g単位で測定する。  
重すぎた場合は、③の工程に戻る



上からボールが落ちてきて、Aに入れば合格。B～Dは③の工程に戻り、Eは規格外で不合格となる

### 2 射出成形（2）

半球同士を接着する。ブレのない真球を作る上で要となる工程



射出成形された半球

### 5 検査

暗闇の中でボールにライトを当てる光学機器で細かい汚れや傷、サイズ、弾み、真球度、色を1分あたり30球単位でチェックする。1項目でもNGが出た場合は出荷に至らない



厳しい検査をクリアしたボールだけがユーザーの手元に届けられる

### 3 研磨・洗浄

表面がツルツルな状態のため、研磨石と一緒に回転させることで、磨き上げてツヤを消し、重さを均一にしていく。また、接合部分を平らにする



接着が完了。研磨前のツルツルのボール



研磨石とともに回転させて研磨する

### 6 印刷

3スター、トレーニング球、ラージなど、ここでボールの顔を印刷する

