板紙・段ボール新聞

日刊板紙段ボール
東京都文京区湯島4－6－11
TEL 03-5689-0121 FAX
http://www.itadan.com
Email: info@itadan.com
購読料 年間 33,000 円(

浜田製作・シート搬送
無人ゴンドラで労災ゼロ
レール式で低コスト導入

浜田製作㈱（大阪市鶴見区）は、段ボールシート搬送システム「H01」＝写真＝など、段ボール工場効率化や労災リスク削減を図る、各種搬送システムを発売した。

コルゲータから排出されるシートはパレット等に積載し、FFGなど工場内の生産ラインに搬送するが、搬送にはフォークリフト、ゴンドラによる人力搬送など作業負荷が大きく、衝突による労災リスクも課題となっている。H01は積載されたシートを、一定区間を往復する無人の搬送用ゴンドラに乗せ換え、生産ラインに送ったら積載シートを受け取るため自動で戻り、再度生産ラインに送る動作を繰り返す。ゴンドラは予約機能で数オーダー先までシート搬送先を指定でき、稼働中は人力による作業や判断を要せず、オペレータは他の作業を並行して行える。ゴンドラには安全センサーが搭載され、付近に作業者や異物があれば感知し停止するため、これらシート搬送にかかる労災リスクを理論上ゼロ化でき、カスタマイズで生産管理システムとの連携も可能となる。

シート搬送には、工場全面に全自動コンベアベルトを敷設する方法もあるが、既存工場に「後付け」するにはレイアウト変更や全面改装など時間やコストがかさみ、導入出来ない事例が多々あった。H01ではゴンドラの移動範囲のみレールを施設し、付近のローラーコンベア改造など時間やコストを大幅に抑え導入できる。

製造後のケース搬送を効率化したい工場には、ケース積載パレットを自動でピックアップおよび搬送し、バッテリー切れ前に自動で充電ポイントに戻り無人化が可能なAGVシステムも提案中。これらシステムは既に親会社久門紙器工業㈱（大阪府枚方市）で実機検証が行なわれており、現場からは「以前はコンベアに1人が付きっ切りで、コルゲータ付近を汗だくで動き回っていたが、離れた場所で別仕事をしながら管理できるようになった」「異物や作業者を感知したら停止するので安心」（AGV導入で）「暑い倉庫での危険なフォークリフト作業や、指定ケースを目視で探し出す手間がなくなり、倉庫担当を3人から1人に減らせた」など多くの評価が聞かれている。

同社では「段ボールに関して必要なことは全て理解しており、工場内のあらゆる搬送を効率化出来る」と強調、現在工場で実機見学を受け付けている。

旭化成アドバンス営業部新設
感光材等の国内販売開始

旭化成アドバンス㈱（東京都港区）は9月1日から、旭化成の感光材製品並びに関連資材の国内販売を開始した。合わせて感光材営業部を新設した。

旭化成感光材事業は1973年に事業化、以来フレキソ印刷用版材として段ボール、ラベル・シールといったパッケージ印刷等幅広い分野で採用されている。

旭化成アドバンスでは、「最近では最終需要家から高品位な印刷表現や生産性向上、さらにGHG削減といったSDGsへの対応が求められる。そこでフレキソ製版・印刷におけるGHG削減の取り組み『Solvent ZERO』を提案、印刷市場においてフレキソ印刷浸透に注力してきた。当社はグループの商社部門として幅広い領域で事業活動を行っており、旭化成感光性樹脂のさらなる市場拡大を目指し、今年9月から活動開始となった」としている。

なお、今後の取り組みとして、フレキソ印刷技術の価値（『Solvent ZERO』、生産性向上、高品位印刷再現性、作業環境向上）を幅広く提案。印刷業界におけるフレキソの市場拡大、印刷業界のさらなる発展に寄与すべく、旭化成と協力し、減に寄与す
開始▽代理
会社が抱え
解決▽印版

記者メモ

▼『西日本のある県で段メーカーの新工場が2社…』と出したら、近くの経営者から『○県のあそこととここですか』とメールを頂いた。書いた県の隣県で、そうそこでも2社あった。再生中で話題になっているSと、増強が噂になったEの事である。最近になって中小段メーカー新工場が西から東までポチポチ取り沙汰される。被災後の再建の、将来を計画まで。

▼コラム『ベタ凪』ーカーのM村瀬段ボ
に株式20
乗の大和段
ーモクが
た。共に
オーナー系
ョックを受

トーモク
段メーカー