

POST PRESS COLUMN

VOL.8

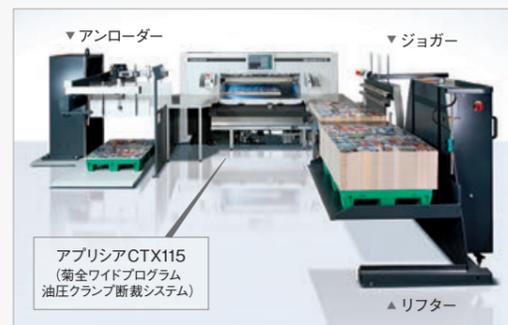
## 悩ましい断裁待ちの刷り本 ジョガー周りの改善で対策

印刷工程と、その後の断裁工程との生産性のバランスをいかに適切に保つかは、常に悩ましい課題となっています。断裁機に向かって、刷り本をスムーズにエアテーブル上を滑らせていく姿は、見ていて気持ちのいいものですが、ちょっとした生産タイミングのずれで、ジョガーの周囲に断裁待ちのパレットがたまって

しまうことがあります。印刷された刷り本は「半製品」とよく言われます。断裁後、そのまま納品するにしても、さらに後工程に回すにしても、断裁の効率を上げていくことは重要です。バランスの適正化を断裁側で工夫していることも多いでしょう。

ある印刷会社様では印刷機を新台に更新し、生産性がアップすると、ジョガー前の滞留が増えました。刷り本が棒積みされたパレットを床に直置きし、ジョガーに約150mmずつ積むのが一般的な作業となっており、現場では、1つかみごとに足腰を曲げ伸ばししながら、紙をジョガーに移していました。そこに改善の余地があると考え、対策として、市販のリフターを独自に導入してパレットを載せ、紙の高さを調節しながら紙積みしました。すると、滞留の完全な解消には至らないものの、断裁の処理量が10%ほど向上したということです。

さらなる滞留減少を図るなら、断裁現場の実情を加味した改善が必要となるでしょう。KOMORIでは、センサーを搭載し刷り本の高さを一定に保つことのできる自動リフターの活用や、そこから刷り本を横に滑らせる動きだけでジョガーに積める流れなど、さまざまなソリューションをご用意しています。労働への負担を軽減しつつ、人の手や目を生かした体制づくりから、高度な自動化システムまで、個々の現場に適した仕組みの構築をご提案しています。



KOMORIのハイエンド断裁システム



第二生産部  
小川 啓司 氏  
「仕事の流れを自分でつくり、体力的にもかなり楽になりました。今後、より効率が高まる手順を探っていきます」



生産管理統括本部部长  
石井 吉徳 氏  
「自動化を進めたことで、人の知識や考えが優れている部分を生かすこと、人が管理することの重要さも見えてきました」

ために、断裁機オペレーターに加えて、紙積み担当者は1日8時間紙を積み

続けるなければならなかった。アプリシアCTX132の導入を機に、この工程が大きく変化した。「自動で断裁機に紙を供給し、断裁している間に同時進行でジョガーへ紙積みをするので、一人で工程を回しています。断裁の順番はプログラミングしてあるので、ジョブに合わせて呼び出すだけです。当初は不安だった精度も実際は問題なく、人の介入が減ることでミスも少なくなりました。断裁オペレーターが最も嫌がる、裁ち落とされた不用紙を除く作業もなくなり、断裁刃に対する安全面が向上したことも大きなメリットです」と石井部長。効果は、現場での前後の工程のつながりを考えながら、効率化して

いく意識の芽生えにもつながっている。坂井社長は、導入によってDTP、印刷、製本の全工程がつながるイメージをつかむことができ、そのイメージを現実にしていきたくて意気込みを語る。「物流業界は現在、人手不足が深刻化しており、それが印刷のボトルネックにもなっています。そこで、当社が断裁後のシュリンク梱包、封緘、発送先の仕分けまでを自動化で担うことができれば、運送会社は省人化でき、ボトルネックの解消につながります。次の世代の人の意見を取り入れて、常に新しいことを追求している会社になりたいと考えています」と、社内の機械化・自動化を進めることで、社外を巻き込んだ改革を目指している。



アプリシアCTX132は、基本の4方落としから短冊するまでを自動化。また、さまざまなパターンをプログラミングし、バーコードでジョブを呼び出せるようにすることで、自動と手作業を組み合わせている。

## ポストプレスの現場改革で 次代を創造する

「経営者として、次の世代に会社を残すというテーマを持った時、次の世代まで残るのはどういふ会社なのかを考えました。その答えの一つが、大手企業との取引を促進することでした。以来、大手企業と対等に協力し合っている関係性を構築すべく、ベトナムと中国に拠点を設けました」

「今、社員が10年後、20年後も単純作業や力仕事を続けられるかというところ、難しいところです。これまで頑張ってきた社員も、若い人も、全員がやりがいを持って長く働くにはどうすればいいか。それが会社をつくる上でコンセプトになりました」と語る。そこで、坂井社長は、機械に置き換えられる仕事の自動化を判断した。

「10年先を見据えると、作業者は、管理者にならなくてはなりません。梱包や断裁の作業をするのではなく、梱包や断裁の機械を管理し、よりやりがいを感じられるような仕事をする。そのような職場なら、若い人も集まってくるでしょう。今回の導入は、その大きなきっかけです。アプリシアCTX132(プログラム油圧クランプ大型断裁システム)は、現場が最適な設備を考えて出した答えでした」

## 並行作業が可能になり 稼働率向上と省人化を両立



本社 / 新潟県新発田市住田97  
https://www.shoeni-p.jp/  
TEL / 0254-39-6000



代表取締役社長  
坂井 雅之 氏

「機械化・自動化は、業務の効率化にとどまらず、重要課題である人材の確保にも効果があります」

# 昭栄印刷株式会社 アプリシアCTX132による自動化・省人化が 会社の将来を担う若手の活性化に貢献する。

昭栄印刷株式会社は、本社を構える新潟、東京・大阪に加えて、ベトナム・中国にも拠点をもち、アジア圏における顧客の海外進出の支援を行うことで、国内大手企業との取引を増加させている。出版印刷から、商品カタログやチラシなどの商業印刷へと転換を進める中、アプリシアCTX132(プログラム油圧クランプ大型断裁システム)の導入によって、後工程の自動化にも取り組んでいる。今、断裁工程の自動化を進める理由、そして導入の効果について、坂井雅之社長、石井吉徳生産管理統括本部部长、第二生産部の小川啓司オペレーターにお聞きした。

