

ムラ取り時間が半減

抜型加工の新技术「アン・アフェクトシステム」を開発

◎(株)ティーエスインダストリー



富田社長

抜型メーカーのティーエスインダストリー（名古屋守山区、☎052-768-1922）は、ベニヤの裏面に溝を設けるなどの工夫でムラ取り時間を従来の半分に短縮することに成功した新技术「アン・アフェクトシステム」を開発した。2009年秋に中部地区の紙器、クリアケース、段ボールメーカー数社に提案したところ、めざましい成果を得たことから、2010年から本格的な販売を開始する。

オペレーターがムラ取りをする場合、切れない部分に高低紙を貼り試抜きをする。すると高低紙を貼った部分は切れるようになるが、周囲の切れていた部分が切れなくなる。この原因は、高低紙がベニヤに乗ることで打抜機の圧力の逃げ場がなくなり、刃や罫線、ベニヤに悪影響を及ぼすためと考えられる。高低紙を貼ることを繰り返す「イタチごっこ」がムラ取り作業に時間がかかる一因となっている。

また高低紙による抜型の歪みの影響で、打抜き開始直後に切れ具合が変わり、機械を停止し

てムラ取りを行わなければならないことも多い。

同社では、高低紙の問題を解消するため、ベニヤの裏面に溝を設け“逃げ場”を作った。これにより、高低紙は貼った部分にのみピンポイントで作用して、周囲への影響を最小限に抑えられるようになる。ベニヤ裏面の溝以外にも、レーザーの加工方法や刃曲げの工夫など独自のノウハウを注ぎ込み、アン・アフェクトシステムを開発、昨年10月に特許を出願した。ベニヤを削るための加工設備や、刃入れは1/100mmの精度を持つ油圧プレスで行うなど、設備面の充実も図った。

中部地区の段ボール企業数社にテスト的に抜型を提供したところ、ムラ取り作業に頭を痛めていたある大手一貫メーカーではテストして即、導入を決定。他の企業でも「ムラ取り時間が半減」という提案通りの結果が出たという。

「話題が集まる会社」をめざす

「抜きの仕事で困った時『あそこに相談してみようか』と思ってもらえる会社でありたい」と同社の富田昌嗣社長はいう。同社では抜型を軸に、ステンレス面板やカウンタプレートなどの資材販売、ウォータージェットを活用した加工の受注など業務の引き出しを増やしている。7年前から取り組んでいる点字用の抜型に関しては、原稿作成から0.01mm単位での型の検品まで社内一貫で対応できる体制を整えており「どんな要望にも応えられる」と自信を示す。

「テーマをもらって進歩していけるのが何よりも会社の財産」と富田社長は述べている。☑

