

# 加藤紙工有限公司

紙工会社だからこそできる仕事がある。  
社員全員がプロフェッショナルを自負。



代表取締役  
加藤 文登 氏  
お客様からの「ありがとう」「助かった」という言葉が、何よりの励みになっています。

加藤紙工有限公司は、京都周辺の印刷各社の製本・後加工を担当し、家電のカタログや会社案内、株主通信、チラシなどの最終工程を担っている。断裁過程では、湿度や時期によって紙の状態が変わることから、断裁機のメンテナンスや、オペレーターの技量と経験が必要となる。お客様のためにノウハウを活かし、さらに品質の高い仕事を提供することを目指し、今回、長年使用してきた断裁機の入替えを機に、アプリアCT137（四六全ワイドプログラム油圧クランプ大型断裁機）を導入した加藤文登社長に、その経緯と導入後についてお聞きした。

## 日々の地道な努力の積み重ねがお客様の評価となる

加藤紙工(有)は、「お客様には、ノウハウやコストの提供が大切。当社を信じて発注してくれる企業へ、今まで以上のコストパフォーマンスや付加価値の提供で、一緒に立場で仕事をさせていたたく」という、2年前に就任した加藤社長の方針のもと、社員全員で仕事に取り組み、仕事の引き合いを増やし、仕事の幅を広げることで業績を伸ばしている。

「加工に関しては、印刷と違ってまだアナログの部分が多く、明確化できない面があります。人の目で確認する作業に対しては、お客様との守るべきルールはきちんと守り、トラブルが起こった際はその原因を明らかにし、防止するための対策をすぐに提示するなど信用を大切にすること。また、作業上の安全を十分に確保することが、結果的に生産の効率を上げるなど、日々の地道な努力を続けることが大切なのだと思います。最近では、お客様である印刷会社との距離感が近くなり『パートナー』と言ってくれるところもでき、取引先から『こんな方向に進もうと考えている』など、コアなお話を聞かせていただけるようになり、

## 1台の機械の導入がもたらす効果を、最大限に活用

当社でも早めの対応をとることができるようになりました」と話す加藤社長。

お客様との良好な関係を進める中、生産現場では、これまで使用していた断裁機の1台が不調になり、新しい断裁機が必要となった。入れ替えに際し、

「お客様からは、常に納期の短縮を求められています。枚葉系の仕事は切り替えの連続ですから、セット替えの速さと稼働率のアップが求められます。そのた

## POST PRESS COLUMN

# 「カブリ」の2つの類型 “紙の伸び”と“たわみの戻り”

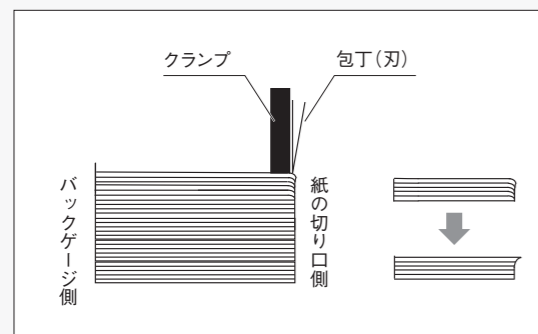
印刷後、刷本を平断裁する工程には、高い寸法精度が求められますが、断裁後に紙束の切り口を確認すると、時折、最も上から数枚が設定寸法よりもわずかに長く仕上がってしまうことがあります。一般的に「カブリ」と呼ばれている現象です。

包丁が真っすぐに下りていないのが原因ではないかとイメージされがちですが、そうではなく、断裁機自体によほどの調整不足がない限り、実際の発生プロセスは主に以下の2つです。

まず、断裁の瞬間の紙の伸びによるものです(図)。包丁が下りて刃先が最初の紙に当たる瞬間、紙が刃の圧力を受け、数枚がわずかに伸びます。そこより下の圧力の影響を受けない紙は設定寸法どおりに断裁されていきます。断裁後、クランプされたままの状態での切り口を確認してみると、上の数枚が長くなっている誤差が見られます。

もう1つ。断裁直後は上から下まで真っすぐに切れているにもかかわらず、クランプを離すと上層の数枚がなぜか長くなっている現象があります。波打った紙や、エア一抜きが不十分な紙束を扱う際に発生しやすくなるようです。断裁前にクランプが下りて紙束に圧力が加わると、波打ちやエア一などによるたわみの分、上の数枚の紙がわずかにバックゲージ側に逃げようとして押さえられます。その状態で刃が下りて断裁され、クランプが上がって力が解放されると、たわみ分が元の状態に戻ります。この分が誤差となります。

これら2つのカブリ。結果は同じですが原因は異なります。対策に向けてまず、切り口を見極めてみてはいかがでしょうか。



刃が紙に触れる瞬間、わずかに紙が下に押されて伸びた形で切り落とされる。押されて伸びた紙が元に戻るとカブリが発生する。

めには、バックゲージの動きが速いことが重要な選定のポイントになります。もう一つの理由は安全性です。これまでは海外製ばかりを導入していました。国産機はセーフティバーの範囲が狭いなどの安全対策に疑問があり、万が一を考え採用しませんでした。安全対策は、もともとの機械のスペックにないとういものにならない。選定はこの稼働率と安全面を重視しました」

「加工に関しては、印刷と違ってまだアナログの部分が多く、明確化できない面があります。人の目で確認する作業に対しては、お客様との守るべきルールはきちんと守り、トラブルが起こった際はその原因を明らかにし、防止するための対策をすぐに提示するなど信用を大切にすること。また、作業上の安全を十分に確保することが、結果的に生産の効率を上げるなど、日々の地道な努力を続けることが大切なのだと思います。最近では、お客様である印刷会社との距離感が近くなり『パートナー』と言ってくれるところもでき、取引先から『こんな方向に進もうと考えている』など、コアなお話を聞かせていただけるようになり、

導入後の現場では、「バックゲージの動きとモニター表示が一致しているか常に確認するなど、標準化を進めている。また、切り方にも社内基準を設け、誰が切っても品質が均一になるようにしている。今後は、より効果的な使用に向け、この用紙ならこのクランプ圧力など、数値化して標準化していくことも必要になります」との声が聞かれた。

「半年間、設定のノウハウを身に付けることに注力してきました。やっと使い慣れてきて、これからは本格稼働という段階です。今後、さらに品質の高い良い仕事につながると思います」と、ライン全体への効果を見据え、さらにお客様への貢献度を上げられると力強く話された。



全ての工程で全員がプロフェッショナルを自負する加藤紙工で、アプリアの導入は強い味方となっている。



本社・工場 / 京都府宇治市槇島町大町26  
TEL / 0774-23-3305

