

高速対応検査装置など 注目得る

紙器段ボール工場で採用

氷上好孝氏

ダックエンジニアリング(株) 代表取締役社長



当社は、画像処理技術を応用した検査装置の開発、製造、販売を行っていますが、当初の印刷業界向けからシールラベルや紙器段ボールと包装業界での需要が活発化しております。

特に段ボール向けの検査装置は皆様の注目を集めています。その理由は今までFFG(フレキシブル)などで生産する場合、多少の印刷ズレなどは問題とはならなかったのですが、最終のお客様または市場での品質管理が厳しくなり、美粧印刷やバーコード印刷など精度が必要になるとともに、検査装置の能力も毎分350枚といった高速にも対応できるようになってきたからといえます。

この段ボール工場向け検査装置は、すでに大手段ボール企業を中心に100台以上のマシンに装備され、好評を得て生産工程の効率化にも寄与しております。

昨年9月に開催された東京パックでは、木田鉄工所製高速ブランク検査装置のほかナローウェブ検査装置、シールラベル検査装置、また製版時のデータ化けや版キズ、文字違いなどを検査する「MERCY-touch」を出展して、予想を超えるお客様にブースにお立ち寄り頂きました。

10月には京都精工において平盤打抜機で打ち抜かれた板紙、樹脂製のブランクを処理する「高速ブランク検査装置」の公開運転を実施しました。11月開催のDSJ(ダイカッティング・シンポジウム・ジャパン)では、打抜き技術に

特化した展示会・セミナーということで、京都精工製高速ブランク検査装置の実演を行いました。パッケージ業界において、これまでにない精度と能力を持つ検査装置との評価を頂きました。この検査装置は、搬送部をコンパクト化、紙器工場での狭いスペースでも設置できる点に加えて、ユーザーの要望によりグルア(製函機)との連動タイプとして、排出されたブランクをそのままグルアに送り込む事で、連続運転を可能にしており、コンベア速度が毎分最高200m、最大処理量毎時6万枚という高速性を実現しました。

この装置により、印刷時ではなく、ブランクでの出荷前の検品を自動化することで最終工程での印刷汚れ、破れ、抜きズレ、異品種などを検出、商品を安心して出荷できる品質を維持できます。

本年も利益が得られにくい年になるかと思いますが、いかに利益を生み出すか。不良を出さないことはもちろんですが、Galleryを用いて不良データ解析を行っていただき、印刷工程の上流で不良を作らないために全社的に問題意識を持ってもらう事と明確な不良率など数値化されたデータを持っていただき、『不良品を出さない、作らない』をコンセプトに検査技術を通じて、業界発展に寄与したいと思っております。2011年皆様とともに、ますます発展できることを念じております。☎