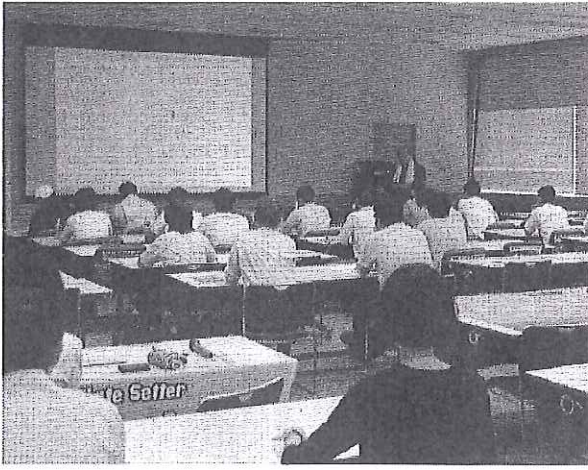


ムラ取り作業激減目指す

カウンタープレート
打抜きセミナー開催

「明るい現場に」

（株）カウンタープレートジャパン（金沢市、浅井和明代表）は9月5日、大宮ワニック市民ホール（さいたま市）で、「CPJダイカッティングセミナー2013」プレバランスシートを使用した打抜きセット時間の軽減」を行ない、現場担当者が多数参加し研鑽を深めた。

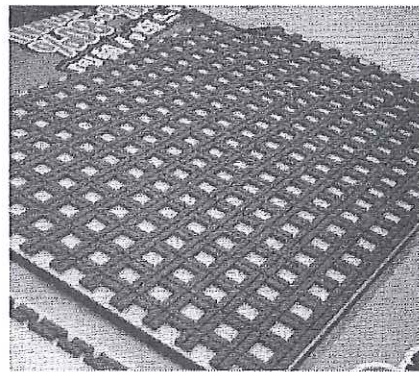
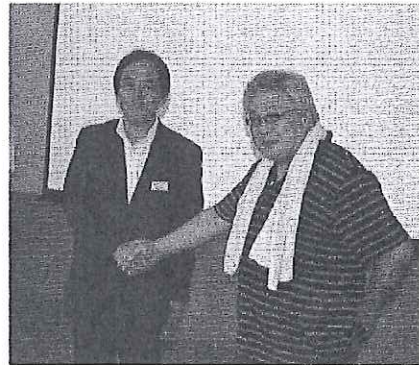


豊富な実績をもとに、分かりやすく解説した

打抜きのセット時には、機械、抜型、製品形状など様々な原因で発生する、抜き圧の不均等「ムラ」を無くすため、面板などにテープを貼り圧力のバランスを整える工程がある。プレバランスシート（以下PS）は、打抜き準備に必要なムラ取り作業や試し抜きを削減し、セットにかかる資材や時間など、あらゆるコストの削減を目的に同社が開発。50ミ間隔のマス目状に刃を入れた専用抜型「写真①」をセットし、10枚重ねの樹脂シートをハーフカットで打抜く。

刃が強く当たった部分はシートが多く抜け、弱く当たった部分は少なく抜けるが、これにより打抜きスペースに偏在するムラの発生部分を詳細に記録。ムラは凸凹の段差で記録されており、これを保護プレートで挟みセッとし直すことで、抜き圧が弱い部分にシートが多く挟まれ全体の抜き圧を均一化する。

浅井和明代表「写真②右側」は、自身が顧客先で立ち会った際に、わずか15分の打抜きのために3〜4時間もムラ取りに時間をかけている現状に違和感を持ったことが、PS開発のきっかけと説明。当日は構造や使用法の導入を決定した。



PSの販売については、国内普及のパートナーとして、有功社（シントー貿易）と（株）ナカヤマが代理店を務める。谷口有三有功社シントー貿易チーフディレクター（大阪府）両社の実績では、ムラ取り時間を50〜80%削減。抜き圧が素材に対し均一にかかることで、刃の摩耗が減り紙粉を削減し、抜型寿命も大幅に伸びた。打抜き機の機種や年式などを問わず調整できることから、両社では、打抜き機全台で

例を挙げ、「新技術が出た時に、それに抵抗するのはいけな」と感じた。それぐらいPSにはインパクトがあった」と述べた。また近年、日本から海外へ発信する技術が少なく中で、PSが海外で高い評価を得ていることを知った経緯を説明し、「『メイドインジャパン』を広める手伝いが出来れば」と、意気込みを語った。

ナカヤマの中山真貴本部長は「PSの普及で刃物が長寿命化すると、買い替えが減り商売に響くのではないかと思われが、当社として一生懸命作った刃物は、潰さず使い、キレイに使ってほしい」と刃物メーカーとしての思いを語り、PS普及に協力する方針を述べた。

浅井代表は、これまで新しい技術や機構を機械メーカーに提案したところ「国内で何台売れるの呼び掛けだ。」

「国内で他社がやらないなら、ウチもやらない」など、国内市場しか視野に入れない断られ方をした経緯を挙げ、日本は新技術に対する拒絶反応が根強いと断言。固定観念に捉われず新しい技術を積極的に試し取り入れ、効率化などを実現し「明るい打抜き現場にしてほしい」と参加者に呼び掛けた。