

国内の紙器、段ボール製現場では一層厳しくなるユーザー要求からゼロロフエクトへ弛まぬ努力が注がれています。が過剰品質という声も耳にします。勿体ない製品の廃棄、英国の現場ではどうしているか探りました。

「製品の仕上がり品質はユーザーと事前に十分に確認し双方が合意して受注すべき」と大手段ボール工場の製造部長は言います。この言葉は「契約社会」「合理主義」の英国ならではの話であって、「品質と価格競争が激化している日本では通用しない」と反論されるかもしれません。

しかし、「価格と品質は比例するもの、歩留まりはつきもの。ユーザーからも不良ゼ

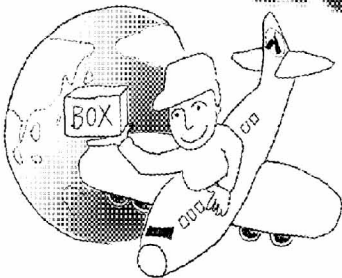
口での納品を求められ
たら従うが、値段は上げさせていただきます」とのことでした。

今、欧州では茶ライナより白ライナの比率が高まり、印刷モノが増え、ベタでもプロセ

えば、家電用の外装ケースでも電気掃除機と女性がモデルになった美容器具の箱では、前者の方が品質要求は低くなります。

過剰品質を考える

世界の紙器



第20回

ス印刷でも紙粉などのピンホールの発生に頭を悩ませているようです。そもそも段ボールシートには紙粉やヒゲが載っているもの。これで「ピンホールは絶対ダメ」では商売が成り立ちませんね。たと

して頂いたのは、真赤なロイヤルメール（郵政公社）の宅配便の箱「写真」。ベタ印刷2色刷り（セミカラー）その上蓋には女王陛下の切手も印刷されているため全品が完璧であることを求められ



ているようです。ちなみに1ロットは6500ケースで600から700枚ごとに印刷掃除を必要としていますが、運転中に印刷を拭くJBマシナリー社の「JBクリーンプレート」を導入して以来ノンストップで生産できるようになったそうです。

こうした新技術の登場で現場のストレスが軽減されたら良いと思います。

質問・問合せは有効社シトー貿易Ⅷ03-949-9930へ。次回掲載予定は4月号。