

KBA「Rapida106」

設備投資の目的を大きく分けると、これまでよりも製造効率/収益性を上げる、もしくは付加価値を上げる、という2つに集約される。パッケージ印刷に特化した生産・営業体制を敷いてきた興南産業(本社・大阪府高槻市川西町1の22の6、村田信行社長)では、今年2月にKBA製菊全判UV4色印刷機「Rapida106」を導入。ダイレクトドライブ機構による圧倒的なジョブ替えの早さ、最高印刷スピード毎時1万8000回転の高生産性、爪台調整不要で0.06mmから1.2mmまでの紙厚に対応する汎用性の高さなどの機能を背景に、薄紙から厚紙までのあらゆる4色印刷の仕事を集中的にこなすことで稼働効率を最大化させ、これまで外注せざるを得なかった仕事の内製化と収益性向上に成功している。



寺岡次長

商業印刷物、POP、ディスプレイなどが残りを占める。したがって、生産体制もパッケージ印刷に特化しており、薄紙への一般商業印刷物の仕事などは、そのほとんどを協力会社に外注していた。

いろいろな作業が同時並行で行われるので、刷版を付け替えるだけでどんな仕事もこなせて、ロットの大小による影響もほとんどない。これまで外注に出していた仕事のすべてを扱っていたとしても、その多くを内製化でき、製造効率が飛躍的に向上する」と同社の村田社長は、「Rapida106」の稼働効率の最大

化を図るため、時間のかかる色替え作業をしないように4色印刷の仕事だけに使用することにも、条件が悪く仕事の場合でも毎時1万5000回転以上で運転することを定めた。

「これまで当社では仕事の性質上、白紙の印刷においては平均的に毎時8000〜9000回転で印刷しており、品質要求の低い仕事でも印刷スピードがこれまで段違いに上がった。それが、

迅速なジョブ替え

製造効率の最大化図る

「当社はパッケージ印刷が主なので、厚紙の仕事が多い。そこで薄紙の仕事は、ジョブ替えの効率性を考え、そのほとんどを外注に出しており、外注費は年間数千円にのぼっていた。今回導入した「Rapida106」は、厚紙から薄紙への切り替えにおいても爪台の高さ調整が一切不要で、かつダイレクトドライブ機構によってジョブ替え

の「Rapida106」導入の狙いを語る。実際のジョブ替え時間は、同条件での既設機の場合と比べて10分以上の時間短縮が図れている。また、このジョブ替えの早さをベースに、本機校正への対応もしている。

この「Rapida106」導入の狙いを語る。簡単に毎時1万4000回転くらいで印刷ができ、また、引き針を不要とした新しいタイプのフィードは紙の出方がとても安定している。これも印刷スピードを上げられたポイントの一つだ。高速稼働を前提としているのでUVランプ3灯のロングデリバ

「薄紙の仕事をいかにしてより効率的に回すかが今後のポイント。既存機では15分〜20分かかるジョブ替えを、良質で充実したアフターサービスユーザーとして求めたい。長い付き合いになるので、サービステクニクを充実させたい」と寺岡次長は今後に大きな期待を寄せる。

また村田社長は、「この「Rapida106」は、当社の主力機としてこれから15年、20年と使っていくことになる。機械としての堅牢性や寿命の長さは欧米でこれだけの実績があるの

同社は昭和32年、邨田印刷器(株)の営業部門の一部を分離継承して設立された。日用品メーカーのパッケージ印刷・製造からスタートした後、どんどん顧客を増やしていき、パッケージ印刷の「Rapida106」社として成長を遂げた。現

同社の営業品目は約8割がパッケージ印刷で、一般

同社では「Rapida106」の稼働効率の最大

「薄紙の仕事をいかにしてより効率的に回すかが

「Rapida106」

興南産業

同社の営業品目は約8割がパッケージ印刷で、一般

同社では「Rapida106」の稼働効率の最大

「薄紙の仕事をいかにしてより効率的に回すかが

「Rapida106」



「Rapida106」