

コスト・性能のベストバランスを提案 第三の選択肢“リノベーション”を紹介

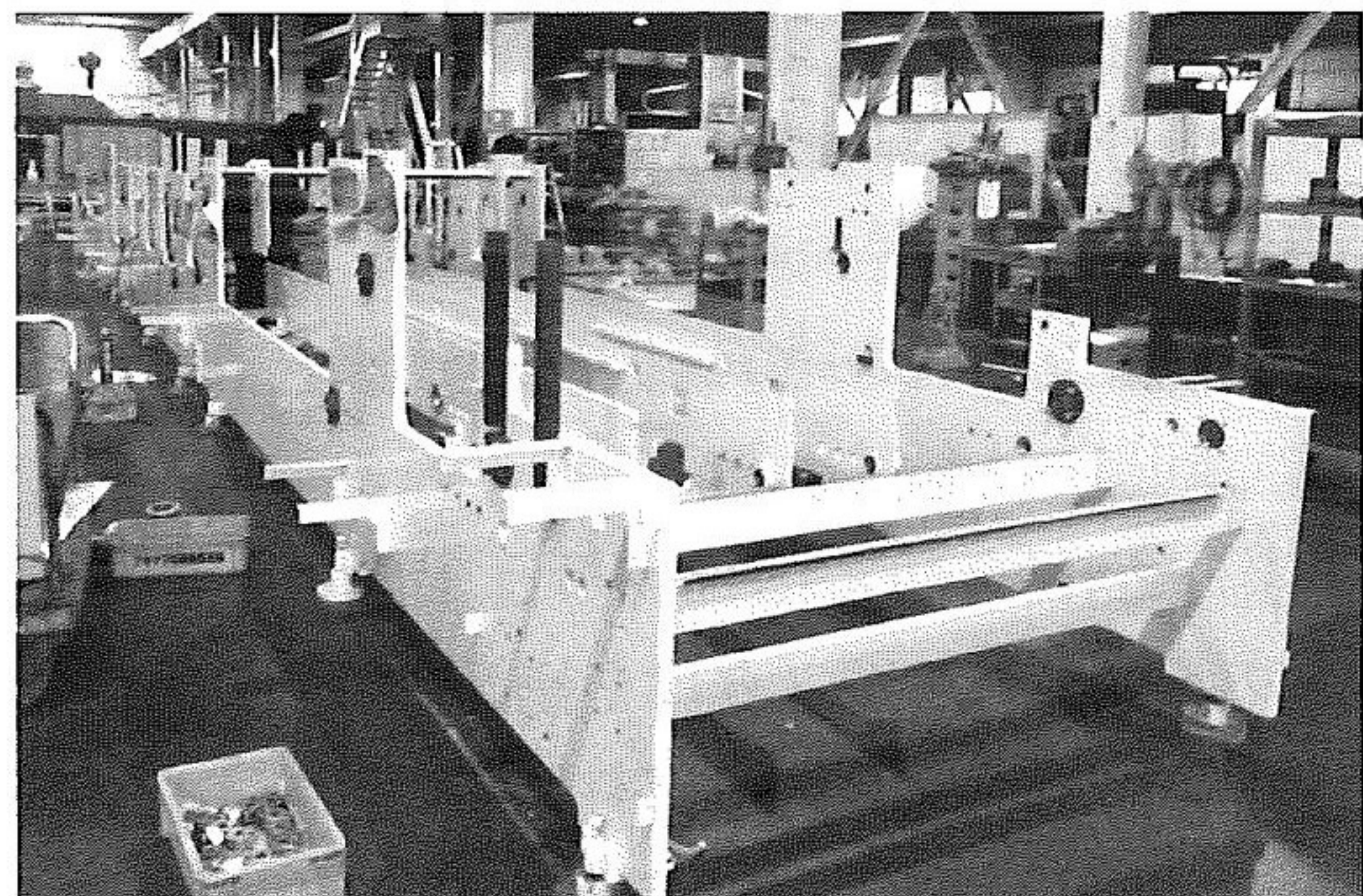
株式会社日本紙工機械グループ

日 本紙工機械グループ（張春華社長）は1月20、21日の2日間、本社工場（茨城県利根町）で「JPCM Winter show 2017」を開催、同社が2014年から提唱しているリノベーションの実演を行った。

今回実演した機種は「EF-850-T」（天地折り機構付き）。旧タナベが製造した約25年前の板紙・段ボール兼用グラで、内覧会終了後は関西の紙器企業に納入された。ベースマシンに数々の新機構を搭載し操作性とセット替え時間の大幅な向上を実現した。

リノベーションは、古い設備に最新機能を搭載することで、新台価格の1/2～2/3程度の価格で導入が可能になる。オーバーホールが劣化した性能を復元することを目的とするのに対して、リノベーションは最新の制御装置や付加価値を得られる機能を追加するもの。予算に応じて機能を選択する幅も広く、同社のこれまでの実績では、消費電力が年間10%削減、段取り替え時間が20%削減されるという成果を得ている。

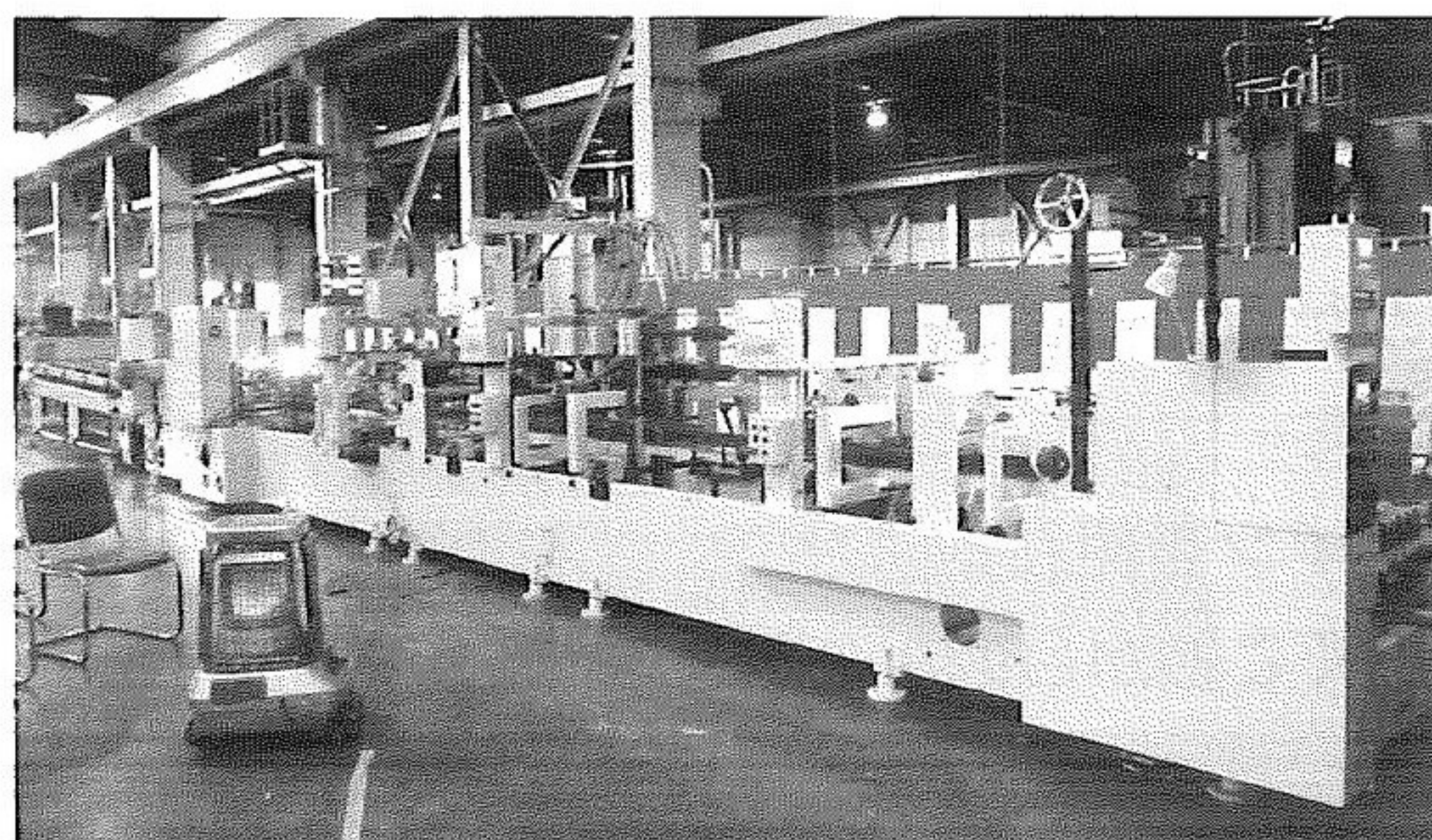
リノベーションマシンは、ある意味新台以上に手間と時間をかけて作られる。全ての部品



リノベーション中のマシン。新台以上に手間と時間をかけて作られる



早部副社長



多彩なオプション装置に注目

をネジ1本レベルで分解し、ドライアイス洗浄装置で徹底的に洗浄。そこからユーザーが求める機能を搭載していく。同社では通常、新台の納入期間は4カ月程度だが、リノベーションマシンでは半年以上もかけてカスタマイズするケースも少なくないという。

今回のマシンでは、次のようなりノベーションを実施した。

給紙部：給紙駆動の独立インバータ化。給紙シャッターの改良。

上竿昇降部：上竿ステップの最適化。

トロンボーン部：トロンボーン上駆動の独立インバータ化。

さらに新方式として、バッテリーユニットの改良（現行機構化）、フック昇降のシリンダ昇降化、移動フレーム位置管理とラック位置管理に新方式を採用、移動フレーム駆動のインバータ化などを採用。電気制御やメインコンピュータ、無線リモコンなど同社が得意とする電装品も新規設計を行った。C&E