

## 技術士包装物流会 月例研究会 講演要旨

日時	平成 29 年 9 月 25 日(月) ----- 18:00~20:00
場所	日本技術士会会議室
	葦手第二ビル5階((フキデダイニビル)東京:田中山ビルの隣)
演題	「たかがピロー、されどピロー」
講師	大森機械工業(株) 営業本部 大阪支店長 執行役員 一岡 幹朗 氏

内容	
----	--

### 1. 概要

他の包装機械メーカーとは異なる独特の戦略でグローバル化を進め、世界ブランドを目指す「大森機械工業(株)」の事業内容全般と横型ピロー包装機におけるあまり知られていない技術および最新の包装機事情について説明された。

### 2. 急成長

成長の要因は、技術力と社員の浸透している創業者魂「Omori スピリッツ」の存在がある。発展の要因を客観的に分析され説明された。業界の成長率より高い成長をしている。世界戦略として、インド、ヨーロッパ、カナダ、中国、タイに子会社を展開し、国内の大森にはない技術を取り入れて成長している。医薬品のピロー包装機やハップ剤の四方シール機、連続型ストレッチ包装機のシェアは高い。

### 3. シールの方式

ピロー包装機にはボックスモーション(面でシール面に当たる)と回転シール(線でシール面に当たる)の2通りがある。大部分がボックスモーション式である。大森の強みは、他社に負けない密封技術。安定シールのために機械ベースは鋳物を採用し振動などの影響を排除し安定した HS 性を確保している。シールの基本は、温度をあまり上げないで、圧力をコントロールしている。

### 4. 駆動方式の変化他

従来のメカ式からサーボモーター仕様に多くの機械が変わってきているが、ピロー包装機も同様であり、従来にはない機能を生み出している。

最近は高速化の要求が強く、また省スペース、省人化のためツインピローも開発され、4 台/一人で機械を稼働させている。

### 5. その他

噛みこみセンサーは、X 線が小型化されアルミ箔や蒸着フィルムを透して製品位置ずれのチェックができる。

シール部の設計の苦勞、折れ線の付け方、シール目の種類などについて機械だけ見ては分からないような面の話もありピロー包装機についてより理解を深めることができた。

以上:文責 研究会担当、住本