

# 製段工程とは？

みなさんが日頃、目にする段ボールってどんな風に作られるか知っていますか？

段ボール原紙から箱になるまでに、2つの工程を通らなければいけません。

1つは製段(せいだん)工程といい、もう1つは製函(せいかん)工程といいます。

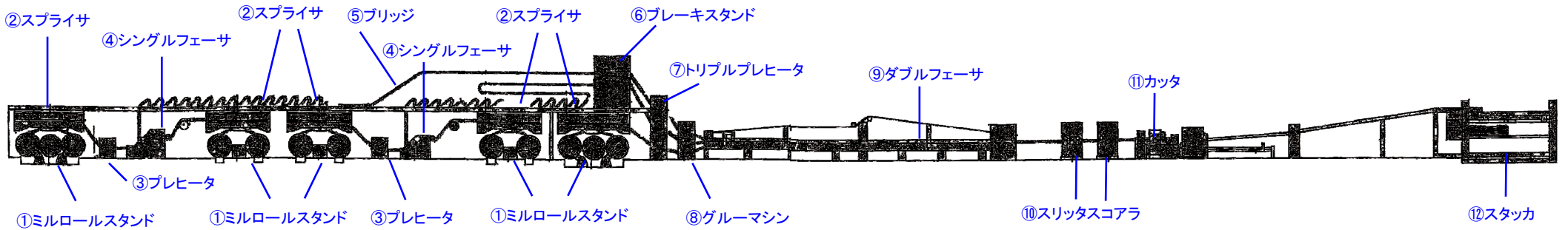
ここでは、製段工程である「コルゲータ」についてご紹介します。

コルゲータとは、原紙をミルロールスタンドから繰り出し、波形を形成し、3枚の原紙を貼り合わせ、所定寸法に切断する機械で、長さは約100m のとても大きな機械です。

それでは、コルゲータにはどんな機械があるか覗いてみましょう！



|   |   |  |  |  |   |
|---|---|--|--|--|---|
| <p>①ミルロールスタンド<br/>トップバッテリーで原紙をセットするマシンです。パートナーがいて交代で働きます。次はスプライサです。</p> | <p>③プレヒータ<br/>熱~いマシン。原紙に熱を与え、水分を自動コントロールします。熱をどれだけ与えるかでシート品質が変わります。次は、シングルフェーサ。</p> | <p>⑤ブリッジ<br/>シングルフェーサから送られてきた片面段ボールシートを、自然に乾燥させるマシンです。何もしていない…訳ではありません。次はブレーキスタンド。</p> | <p>⑦トリプルプレヒータ<br/>プレヒータと同じように、シートに熱を与え、水分を自動コントロールします。一般的に一番上はAフルート、真中はBフルート、一番下は表ライナー用です。</p> | <p>⑨ダブルフェーサ<br/>片面段ボールシートと表ライナーを貼り合わせ、両面段ボールシートを作り、乾燥させるマシンです。次は、スリッタスコアラです。</p> | <p>⑪カッター<br/>名前の通り、連続して流れてくるシートを所定の寸法に切り離すマシンです。最後は、スタッカです。</p> |
|---|---|--|--|--|---|



|  |  |  |   |  |   |
|--|--|--|---|--|---|
| <p>②スプライサ<br/>ミルロールスタンドから原紙を受け取って、原紙を送るマシンです。オーダチェンジをする時に、機械のスピードを落とさずに紙継ぎを行います。</p> | <p>④シングルフェーサ<br/>コルゲータの心臓部。中芯原紙を波形に成形して、ライナーと貼り合わせ、片面段ボールシートを作るマシンです。次はブリッジです。</p> | <p>⑥ブレーキスタンド<br/>片面段ボールシートの端を揃えて、一定のテンションを与えて、次の機械に送るマシンです。次は、トリプルプレヒータです。</p> | <p>⑧グルーマシン<br/>片面段ボールシートの段頂に、のりをつけるマシンです。でんぶんのりを使っています。次はダブルフェーサです。</p> | <p>⑩スリッタスコアラ<br/>両面段ボールシートに罫線(折り曲げ線)を入れて、裁断するマシンです。小ロットのオーダチェンジの時はとても忙しくなります。次はカッターです。</p> | <p>⑫スタッカ<br/>ラストバッテリー。流れてくるシートを見極めて、良品のシートだけを通して積載し、1つの束にします。小ロットのオーダチェンジにもスムーズに対応出来ます。</p> |
|--|--|--|---|--|---|