



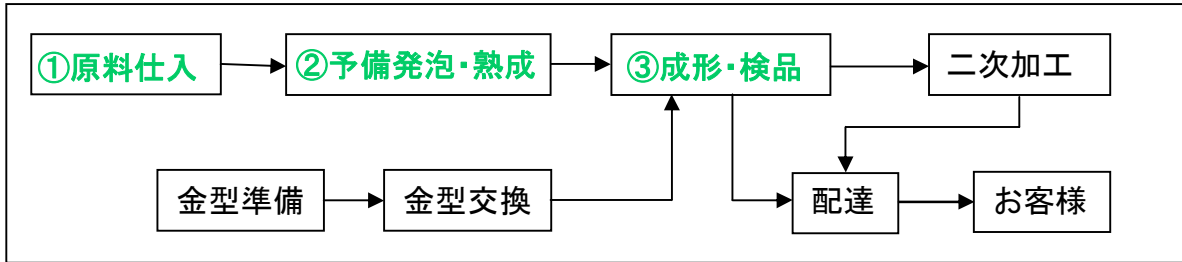
本社・工場取得

発行日 平成19年8月20日
発行責任者 堀清憲

目次:	① EPS物語	② 和紙物語	③ 社員紹介
-----	---------	--------	--------

①松原産業「EPS物語」

今月からしばらく松原産業『EPS物語』と銘打ちましてEPS容器のできるまでを数回に分けて掲載いたします。下の図はおおまかな生産の流れです。今月号では原料仕入、予備発泡・熟成、成形・検品をご紹介します。



①原料仕入



スチロールの原料はビーズ状でフレコンバッグまたはドラムにて入荷します。また色が着いたものなど、原料にも多くの種類があります。



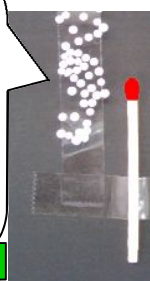
これが原料ビーズです。マッチ棒と比較してみてくださいと思いますが、小さいですねえ(笑)左下の写真はコレを50倍に発泡させたものです。倍率は5~80倍まで自由に設定できます...

僕らは製造現場の根っこといえます。原料をしっかり予備発泡させないと現場全体の流れに影響します。

原料には多くの種類があり、製品によって全く違った原料に変更しなければなりません。その際は原料の種類と発泡倍率を間違わないように常に確認を確認を重ねています。

【直責任者 大西主任】

これが原料ビーズを50倍に発泡したものです。



②予備発泡・熟成

原料ビーズをあらかじめ所定の倍率にまで発泡させます。予備発泡された原料は中が減圧状態となり、そのままでは安定して成形できないので内部圧力が大気圧と同等になるまでサイロで12~24時間程度熟成します。

成形機は現場の要であり、24時間ほとんど休まず稼働して生産を続けています。そのため成形機のメンテナンスには特に気を付けています。成形機に何かあった場合などに備えて緊急連絡体制を整えており、即急な対応が可能です。お客様の要望に応えるためにがんばっています。

【工場長 三田村係長】

③-1 成形

予備発泡されたビーズは天井に張り巡らされたパイプラインを通過して成形機へと運ばれていきます。成形機は金型を交換することによって様々な種類の製品を成形します。



③-2 検品

成形機の下では...

幾度も厳重に製品重量の管理を行い、しっかりと製品ができてくるかの検査を行います。

さらに成形品に汚れや欠けがないか一個一個すべて検品を行い、社員一同で不良品をなくすために努めています。

ここから現場梱包、2次加工へと分かります。

これはあ...大丈夫かな？



不良品の見極めには非常に苦労していますが、それでも良質なものをお客様にお出しするためにがんばっております！

しかし残念ながら不良品は出てくるもので、出る度に緊急で話し合いを行い原因究明と改善のために社員一丸となって努めています。【成形担当 孝治主任】

おっとコメント欄が少な...次号は二次加工を行う松原産業の職人たちが登場です！ご期待ください

②和紙物語 第2回 お札のふしぎ

お札に透かしが入っているのはご存知ですか？

しょうぞう

紙を抄造する際には、高度なすき入れ(すかし)の技法が用いられ1984年に、現在の紙幣が発行された際、目の不自由な人のために、識別マークのすかしが入れられました。2000年7月に発行された二千円札では、いっそう判別しやすいよう、深凹版印刷によって識別マークが入れられています。一度手にとってみてください。しかし、最近二千円札見ませんねえ。



お札は、人の手から手へとわたされて、何度も、折ったり、広げたりされます。こうしたお札が、すぐにやぶれたり、ボロボロになったのでは、役目をはたすことができません。そこで、お札には強くてじょうぶな、特別の紙が使われています。日本のお札の主な原料は、ミツマタという植物の皮の繊維ですが、くわしいことはヒミツだそうですよ。

越前市の資料展示館「紙の文化博物館」には、越前和紙の長い歴史を物語る古紙、古文書などの文献をはじめ、紙漉き道具、和紙の原料、紙漉きの工程を紹介するパネルなど、さまざまな貴重な資料が展示されています。“お札のふる里”でもある越前だけに、江戸時代に福井藩が日本で初めて発行した「藩札」、明治政府が発行した日本で最初の全国通用政府紙幣「太政官金札」など、紙幣の資料は多彩。また、日本画家・横山大観の注文で漉いたという、巨大な(5.1m四方)壁画用紙「岡大紙」や、世界最大(7.1×4.3m)の手漉き和紙「IMADATE平成大紙」などが展示されています。是非一度足を伸ばしてみてください。



営業部 部長
広田 勝男

【紙の文化博物館】
越前市新在家

会館(利用)時間9:00～16:00

休館日毎週火曜日・年末年始



③社員紹介

野端 圭一【製造部 金型交換】

どうも～金型交換の野端です。

金型交換のお師匠様である多田主任に叱られながらも毎日頑張っています！

交換に任命されて7ヶ月が経ちましたがまだ分からないことも多くて勉強の毎日です。早く一人前になれるように努力します！



同僚が見た【野端 圭一】

同僚Y:『しなっとがんばりやさん』

同僚N:『明るくて前向きな人ですね！多田主任とはもはや名コンビでは！？(笑)』

同僚T:『彼は不思議です…特に私生活はまさしく謎です…』

編集後記:新企画として【社員紹介】に対象人物に対する同僚が見たイメージを複数載せたいと思います。べつにスペースが余ったから考えたわけではないですよ？(汗)社員紹介が営業所属の場合はお客様にイメージを聞くのもいいかな？と画策中(ーー)

パイナル通信まだまだ従来の形を留めていますが… 私に編集を任せていると気づいた時には…！？てなことになりかねませんよ？(笑)まあ～編集がんばります！

日の光を籍りて照る大いなる月たらんよりは、自ら光を放つ小さき燈火たれ。

森鷗外 『知恵袋』より (世界の偉人たちの格言vol. 1)

編集員 辻岡

休業日のご案内
2007年9月

日 月 火 水 木 金 土

松原産業株式会社

営業品目

スチロール成型品、パイナルコンテナ

パイナルフォーム、染料、工業薬品

包装資材、接着剤、高分子凝集剤

本社工場 福井県越前市矢放町4-7

和田山工場 兵庫県朝来市和田山町野村

電話：0778-22-0848 FAX: 0778-24-4790

Eメール：info@matsubara-sangyo.jp

当社HPへは: [パイナルフォーム](http://www.pinalform.jp) 検索

<http://www.pinalform.jp>

							1
②	3	4	5	6	7	8	
9	10	11	12	13	14	15	
16	17	18	19	20	21	22	
23	24	25	26	27	28	29	
30							