

KOBUNDO

ColorStation

User report



This image was synthesized by AI

カラーステーション事例集

Vol .1

協業組合 ユニカラー様

鹿児島県日置市にある協業組合ユニカラー様。

平成16年に光文堂のCCM「カラーステーションシリーズ」を導入いただきました。

今回は理事長の岩重昌勝様と、製版課課長の下笠幸喜様にお話を伺いました。



第一部 理事長 岩重昌勝様

人の避ける仕事を引き受ける

50年ほど前に下請けだけが集まって、願わくば元請になりたいという夢をもって、協業組合になりました。

1社単体では購入することができないような大型の設備も、協業組合として集まれば国、県等の支援も得られ、銀行の与信も高くなって、大きな取り組みができるということで発足しました

協業以来、順風満帆だったわけではありませんが、「ちょっと無理ですね」と、人が避けて通るような仕事を、引き受けて今日までやってきました。



理事長
岩重昌勝様

製版課課長
下笠幸喜様

橋は自分で架ける

新しい向こう岸に渡ろうという想いで自分で橋を架けます。出来た橋は既に他の人が渡っています。

自分が渡るための独自の新しい橋を架けるのです。

そして私の後ろには「早く橋ができないかな？」と待っている人が多くいて、橋が完成すると橋を渡り始めます。そうすると私はまた新しい橋を架ける場所を探し自分で橋を架けなければいけません、それこそがリーダーの仕事です。

また時代の進歩は変化が早くて、堅牢だと思って作った橋でも簡単に崩れることがあるかもしれませんが、橋を作るといふノウハウが自分の身についており、また新たな場所に新たな橋を架ければいいのです。

今後の抱負は

伊集院小学校140名ほどの生徒さんが、バス3台に乗って社会見学に来てくれます。

新型コロナの感染を防ぐため多くの対策をして迎えるのですが、これも一つの企業PRになりますし社会貢献することによって、またそれがイコール印刷業界のイメージアップにつながると思います。

業界のイメージが上がれば、良い人材が集まり良い業界になります。

カーシェアリングを利用するなどSDGsなども先取りし、若い世代に選んで頂けるような器を作り、無くなったら困る会社を目指して参ります。

協業組合 ユニカラー様

第二部 製版課課長 下笠幸喜様

システム導入前の問題点は？

まずは、特色インキの在庫が印刷機の横に過剰に積み重ねて置いてありました。リピートの注文に備えてどうしても大目に作ってしまいます。

そして半年一年と残って使われなかったインキが劣化し、廃棄しなければなりません。

次に特色インキを作るのにかかる時間が、長い時は半日程かかっておりました。結構なロスタイムです。

またリピート物件の色を、前回見本と照合するのに大変苦労していました。



CCMを導入して解決したでしょうか？

光文堂のCCMを導入することにより、今までは経験と勘に頼る部分が多かった調色が数値化でき、また印刷枚数に合わせた必要な量が算出できるようになりました。

時間短縮ができた上に過剰な在庫が無くなり、さらに難しかったリピート物の色合わせもデータを活用し、全く同じ色が出せるようになりました。



KBD V-Colorを操作する下笠様

今後も向上を目指します

濃い色の部分はやはり微妙な匙加減が必要で、先輩たちの技が素晴らしい点もありました。

それから、インキのカラーマッチングがもし100%としても、本機で印刷した段階での100%とは限りません。

これはフィードバック等を飽きることなく行うことで改善し、100%に近づけます。

会社としての、新たな取り組み

竹林の多い鹿児島県に工場を持つ当社は、地域貢献の一環として国産竹の有効活用に取り組みました。

「使うほど竹山の整備につながる紙」、子供世代につなぐため竹紙普及に努めています。

「印刷会社が竹ストローを作ったのはなぜか」をテーマにしたDVDを作り、7自治体の小学校に寄付をしました。

地域に貢献しながら、未来への可能性に挑戦します。



環境に優しい竹紙製品

企業情報

会社名	協業組合 ユニカラー	所在地	鹿児島県日置市伊集院町郡2042-39
TEL	099-813-7213	URL	https://www.unicolor.jp/



有限会社 三森特殊印刷社様

宮崎県宮崎市にある有限会社三森特殊印刷社様を訪問しました。

今回は代表取締役の三森暢久様と、製造部製造業務課責任者の日高愛美様にお話を伺いました。

代表取締役 三森暢久様



50周年の時、建てられた新社屋

はじめに

1967年の9月1日に創業し、ちょうど今年で55周年になりました。

創業時は記念品などのタオルにシルク印刷をメインにしており、そこから食品や商品のラベル印刷に業態が変わってきました。

私が社長に就任したのは14年前の5月1日です。

50周年の時、この社屋を建てたのが大きなエポックメイキングとなりました。

新社屋へのこだわりは、各工程が流れるように配置をし、またそれぞれの工程は壁で隔てられているのですがガラスウインドウを多用し、各部署がお互いに見渡せるようにしました。

これによって、部署間を超えた社員同士の一体感が生まれ、日ごろの業務でもお互いのアイコンタクトが行われることで、仕事がよりスムーズに進んでいます。



製造業務責任者
日高愛美様

代表取締役
三森暢久様

製造数を上げる！

製造数を上げようというのが自分のこだわりです。製造数を上げるためには無駄な事の洗い出しを行います。そうするとセット時間を含めいろいろな準備時間を短くするしかありません。

とくに特色の調色には多くの時間を費やしていました。

ご存じのように、シールラベルでは特色を多く使用します。新版の時はそれほどでもないのですが、リピートの時は前回と色がぴつたりと合っていなければいけません。

その前回と色をぴつたりと合わすことが以前は難しくて、多くの時間を費やしていましたが、光文堂さんのCCMを導入して解決しました。

独自の色見本帳を作成

自社の独自の色見本帳を作りました。お客様にも配布し、お客様のイメージする色を色番号で指定して頂いています。

お互いの色の共通認識のベースができたことでお客様の満足度が上がり、また弊社にとってはデータの揃っているリピート色なので自信を持った得意な分野となり、大きなコスト削減にもなりました。

有限会社 三森特殊印刷社様

お客様の信頼を得る

お客様に工場見学をして頂く時、KBD V-Colorやインキディスペンサーの説明をすると、すごく興味を持たれます。

そして「お客様に使っていただいている色は全て登録しており、インキディスペンサーで正確に測っているのです、4か月後、半年後でも同じ色です。」と説明すると凄く安心され、より当社を信頼して頂けるようになりました。

今後は現在も印刷機上の検査は各種行っていますが、それ以外の部署で人的な検査に頼っている箇所がいくつかあります。情報を多くを集めてシステム化することで検査精度を向上させ、よりお客様から信頼される会社になります。

製造業務課責任者 日高愛美様

システム導入前の問題点は？

新人の場合、1から色を作るという経験や感覚が無いので、時間が非常にかかりすぎていました。

よほど調色に熟練しないと色を合わせるのに2時間以上かかったり、リピート物で色がなかなか合わないことが多くありました。

また必要な量の2倍3倍もの特色を練ってしまい、それらが在庫として山積みになっていました。

そして、教育するといっても色ごとにケースバイケースになり、方程式があるわけではないので本当に苦労していました。



KBD V-Color

導入後は新人でも調色できますか？

リピートに関しては登録してしまえば、誰でも10分とか20分で色が出せるようになりました。

インキ量もKBD V-Colorで必要な量が計算できるので、過剰に余ることはなくなりました。



KBD インキディスペンサー

難しかった新色の調色はいかがですか？

今までは例えば茶色というとき、金赤と黄色と墨と藍を混ぜるのですが、その情報が新人さんの頭にはなく、どのくらいの比率かということもわからず困っていたのですが、KBD V-Colorがある程度の指針を示してくれるので、あとは微調整で出来るようになりました。

本当にリピート製品が同じように作れるようになったことと、新人教育が楽になった事だけでも導入した効果はありました。

企業情報

会社名	有限会社 三森特殊印刷社
所在地	宮崎県宮崎市新名爪1415-21
TEL	0985-39-2075
URL	http://www.mitumori.jp/

有限会社 プリンテル 様

埼玉県川口市にある有限会社プリンテル様は、特色の印刷を強みの一つとされお客様の様々なニーズに応えられています。

その背景を代表取締役 野口茂男様と、工場長の石渡聖貴様にお話を伺いました。



代表取締役 野口茂男様と工場長の石渡聖貴様

創業当時から

野口社長 ベビーの単色から始めたのですが、当時は小型の機械で厚紙を刷る会社は少なかったので、あまり仕事には困らずやってきました。

スタート時から小ロットの仕事などが多かったので、そのまま手間のかかる特色の印刷も別段苦にならず普通にやってきました。

それが当社の特徴にもなり、特色の仕事が半分くらいです。プロセスカラーの仕事もありますが、我社の強みは特色の印刷になります。

最近の動向は？

野口社長 一時期特色でやってた印刷を、プロセス4色で刷ってコストを下げようという動きがありましたが、4色掛合わせで出すとどうしても色が振れます。ですからコーポレートカラーとか色にこだわる製品は特色に戻ってきましたね。

また、最近ではコロナの影響はありました。

いろいろな行事が規制されたので、イベントで使っていたパンフレットとかポップ等がかなり落ちました。

ただ、よそでやりづらくて敬遠している仕事をやりこなしたってところもあり、トータルではうまくいけたかなと思います。

特色を練るのは大変でした。

野口社長 特色を練るのは長年苦労していました。

ベタのところだけに関しても、特色製作中の転写機で見る色と印刷機で刷ったものはやはり違ってきます。印刷の場合は水かかかわってきますから。

今振り返ると笑い話みたいになりますが、1キロあればいいものを、修正修正でインキを加えた結果10kgも作ってしまったとか、それも4時間も5時間もかけて。

入れる色が分かっている行き過ぎてしまうのですね。きわどい色になると、1キロの中に数ミリグラム入れるだけで色が変わってしまいます。

それを職人さんたちは上手くやり、数量を聞くと「ペろっとでいいんだよ」と表現されるんだけど、これは感覚的なものであって人には正確に伝わらない。

有限会社 プリンテル 様

そういった意味では感覚的なもので調色をしていました。

それはそれで凄いのですが、刷本だけを見て全くインキのないゼロから作れるかという、やっぱり3回も4回も手直しが入って結果的には相当な時間を浪費していました。

CCMを導入して

石渡工場長 KBD V-Colorを導入してからは販の色触れがなく、それも事前に何種類も用意できることが最大のメリットです。

スピード感だけでいうと、熟練した人が作った方が早い場合もあるのですが、同じ人間が同じ色をもう一度作る場合でも、大きく振れたりします。

それを修正したりする時間を含めると圧倒的にKBD V-Colorを導入して早くなりました。



2台並んだインキディスペンサー

特色インキ自動計量装置が3台！

石渡工場長 当社では使用する特色の量が多いので、1台のインキディスペンサーでは生産量が足りず、この本社工場に2台と別工場に1台導入しています。

また、全体で実際に機械で刷ってみると色目が微妙に違うこともあります。

そういった時、印刷機の近くにインキディスペンサーなりCCMがないと時間がかかってしまうので、それぞれの工場に必要な台数を設置しました。

また、必要な量を正確に測ってくれるのも便利ですが、1キロ缶インキを利用できるのもトータルのコスト面から大きなメリットです。

今後

野口社長 当社クラスの中では比較的早くCCMを導入できたことがすごくよかった。

他社様が敬遠しがちな特色の印刷も、当社がCCMで正確かつ簡単に出来るようになったことは戦力的に大きなメリットです

今までを振り返ってみても「それはちょっと」と仕事をお断りしていたら今は無かったと思います。

ビジネスの多様化も重要ですが、お客様が必要とする印刷物に対するニーズに、これからもしっかりとお応えしていきます。

企業情報

会社名	有限会社 プリンテル	所在地	埼玉県川口市東領家5丁目22-19
TEL	048-226-2466	URL	http://printel.jp/



株式会社セントラルプロフィックス様

東京都中央区湊に本社のある株式会社セントラルプロフィックス様は、高度な印刷サービスを企画制作から製版・印刷・加工までオールラウンドに展開し、新規ビジネスにも果敢にチャレンジされています。

本日は豊洲工場 工場長の佐野正浩様と副工場長の浅野良典様、そして実際に調色を担当される高橋正和様にお話を伺いました。



副工場長の浅野良典様と工場長の佐野正浩様

社名の由来は？

佐野工場長 セントラルプロフィックスは製版業として始まり、早くから高度な画像処理にも力を入れてきました。そしてDTPが台頭し始めたころから製版だけではなく、印刷も一貫して生産できるように手を広げてきました。

セントラルプロフィックスという会社名も、プロフェッショナルとグラフィックスからの造語です。

コアは印刷

佐野工場長 当社はこの工場で完結できることが大きな強みです。

本機校正するようなレベルの高い印刷物で、かすかな問題が出た時もデータなのか版なのかインキなのか紙なのか、はたまた印刷機の問題なのか即座に判断ができ修正を加えられます。

それぞれの分野の強みを合わせたシナジー効果で、安定した高品質な印刷を行うビジネスモデルを確立しました。

また、その高品質で物づくりをできる体制は、本業以外にも様々な商材をお客様のニーズに合わせた形で提供しています。

例えばトリックアートやデジタル油絵とか様々なアウトプットが考えられ新規に展開していますが、コアな部分は印刷であり、またそこで養った高品質の管理ノウハウです。

とくに特色の多い印刷物は？

浅野副工場長 特に何かで多いということはないですね。パッケージもあれば冊子物やカタログでも特色は使用します。

当社は5色機を中心に印刷していますが、2回通しとか多い時は3回通しもあります。

プロセス4色だけで表現できるものもありますが、例えば映画関連の各種商材とかアニメなどの蛍光色は特色を加えないと表現できない世界ですし、そこでの色管理は大変難しいものがあります。

その中で改訂などでリピート物となると、そこでの色の精度の高い色再現は相当厳しいものがあります。

株式会社セントラルプロフィックス様

それらの品質管理や物量を考えると、人による特色インキの作成では対応が不可能になってきました。

KBD V-Colorで管理するようになってからは、以前保存したデータから一発で色調を合わせこめるのは大変助かっています。

誰でも特色を作れるようになり、標準化も進みました。

高橋様

刷り出し立ち会い印刷が毎日のようにある現場なので、高い色再現が求められます。

その中で $\Delta E 2$ 以内を達成できるは、このKBD V-Colorの貢献も大きいです。

※写真は2台のKBD V-Colorを
駆使する高橋正和様



会社としての立ち位置

佐野工場長 印刷業界自体は縮小傾向にあり、今4.5兆円産業と言われるくらいの業界になりました。

しかし我社の30億ぐらいの売り上げなら、ペーパーレス化がどんどん進む世の中にあっても、我社が提供できる印刷品質を求められるお客様は必ずいらっしゃいます。

価格競争のみには巻き込まれず、我社を必要とされるお客様と一緒にビジネス展開できればと考えています。

新たな動き

佐野工場長 昨年、この豊洲工場にジェットプレスというインクジェット方式のオンデマンド機を入れました。

これはオフセットに匹敵する印刷品質でオフセットを凌駕する色域を持っています。

バリエブル印刷も視野に入れた、新たな市場確保に大きくすすんでいます。

また、本社工場では液体トナー方式のIndigoがあり、それにデジタル加飾機のSCODIXで厚盛ニスや箔を加えることによってプレミアム感あふれる印刷物も提供しています。

製版で養った品質管理を印刷加工で活かし、そこからの多くの発展に期待しています。

企業情報

会社名	株式会社 セントラルプロフィックス	所在地	東京都中央区湊3丁目1番13号
TEL	03-3555-0671	URL	https://www.central-p.co.jp/



有限会社 カムシーリング 様

埼玉県所沢にある有限会社カムシーリングは、一般的な表示ラベルから2層ラベルなどの特殊印刷まで幅広く展開されており、最近ではSNSからの受注も増えているとのことでした。

今回は代表取締役社長の城篤史様とKBD V-Colorを使っていたでいる渡辺様にお話を伺いました。



代表取締役の城篤史様と渡辺様

正確がモットー

城社長 会長が会社を始めるにあたり、機械に使われているカムからネーミングしました。解釈としてはウエルカムのカムでも良いかとも思いますが、昨年ちょうど創業50周年を迎え、創業以来社名に恥じないよう正確な仕事を心掛けています。

練馬区で創業し小さな活版機でシール印刷を始め30年ほど前にこの所沢に移転をして、13年ほど前に4色機を導入しました。

そもそもシールは特色が多いですから、当社には特色作成の合理化は大切でした。

色の安定

城社長 創業時からシールの仕事が多いので、色の安定は必須です。

色を作るには経験も必要ですし、いくら経験があってもリピート物の色を安定して早く作るということは熟練した職人さんでもできません。

それに新色を作る場合も、ベテランは簡単に色の配合をできるのですが、これを今からの若い人たちに求めるのは無理で、CCMのシステムがあればできると思いました。

KBD V-Colorを使われての感想は

渡辺様 入社して2年ほどになるのですが、KBD V-Colorの導入前は「ああ特色がきなた」とある意味苦手に感じていました。

しかもそれが特に難しい色だと、午前中まるまるかかって作ってもちょっと違うとなると途方にくれましたが、今はKBD V-Colorで測色をすれば、ピッと使う色と数量が決まります。

使うインキとそのインキ毎の量が目で見えるのは本当に助かります。

そして一度作った色はデータになるので、リピートの時の厳しい色合わせも簡単に出来るようになり、自信が付きました。

インキを作る量も無駄が無くなりました。

以前は目標に近づいて、もう一息のところまで少し振れて色を加えて修正するを繰り返し、必要以上のインキを作ってしまったたり、大きな声では言えませんが、作っている最中に「これ違うな」となり捨てたりしたこともありました。

有限会社 カムシーリング 様

本来の仕事

城社長 特色作りに時間をかけるより、「インキはもう出来ている」という状態を作ってやって、機械を回す方に時間と意識を集中してもらいたってのはありますね。

特色インキを作ることが目的ではないのですが、今までは膨大な時間を費やしていました。

また、誰でもがロジカルに仕事ができる環境を作っていないと、この業界に入った人がそこでつまづいて嫌になっちゃうということは無くさなくてはダメです。

強み

城社長 いろいろ工夫することが我社の強みになっていると思います。他の会社さんではやらないような材料だとか加工だとかいろいろ考えて制作します。

例えば二層のラベル。

これも結構工程が多くて大変なのですが、これをホームページに載せているので多くの問合せを頂きます。

そこから2層ラベルの仕事に直接つながり、そして他の仕事に広がっていくこともあります。

どこでもできる物をネットに載せても、それは価格勝負になるだけですね。ホームページにはネットで探しても、ちょっと簡単に出てこないような製品が向いていると考えています。



KBD V-Colorを操作する渡辺様

新たな動き

6年前にコニカミノルタ製のロール式デジタル印刷機「bizhub press C71cf」を導入しました。これはコニカミノルタさんにとっても一号機です。

これによって小ロットやバリエーションの対応も強くなったのですが、間欠機で厳しい調整が必要だった4色の白抜き文字などが簡単に正確に出るようになったのも大きなメリットです。

そういった機能の向上もあるのですが、それよりもビジネスの広がりにも期待しています。

先日も結婚式で使って頂いたのですが、デジタル機で刷った上に示温インキを使ってある加工をする仕事をしました。その製品自体はロット的には少ないのですが、結婚式での模様がインスタ等のSNSで広がって、全国から問い合わせが来ます。

これからもアナログとデジタルを特徴を生かした工夫し、カムのような正確さでお客様に喜んで頂きます。

企業情報

会社名	有限会社 カムシーリング	所在地	埼玉県所沢市南永井57
TEL	04-2944-1381	URL	https://camseal.co.jp/



株式会社 中島弘文堂印刷所様

大阪市城東区に本社がある株式会社中島弘文堂印刷所様。

東京のお客さまにスピード感をもって満足いただくため、2014年4月から埼玉県川口市で工場を稼働させておられます。

今回は川口工場工場長の、中島健晶様にお話を伺いました。



工場長の中島健晶様

沿革

大阪の上本町で創業したころは官公庁の仕事が中心でしたが、今では医薬品や化粧品のパッケージも多く手掛けています

医薬品や化粧品のパッケージに関する要求精度は、高いものがあります。

また、銀色などに光るパッケージも多くありますが、15年ほど前にUV機で銀を刷るのは本当に難しく、インキメーカーさんとの試行錯誤の連続でした。

また、お客様の中には色の再現性にこだわり、その方専用の色見用の箱を用意されていることもありました。

特色の練りは？

大阪には特色を練れる職人さんが二人いたのですが、この川口工場を作った時はゼロからのスタートでした。

この工場から40分程のところインキメーカーさんがあり、本当にお世話になっていましたが、そのインキメーカーさんが合理化を行い今までのようなスピード感のある対応をして頂くのが不可能になり、社内で特色を練る必要が出てきました。

大阪には職人さんが作った台帳があり、色見本を貼ってインキの配合を書いてあるのですが、グラム単位でしか書いてありませんでした。そしてその配合通り作っても微妙に違うので、途方に暮れてしまいました。

CCMについて

私がお大阪のころからいろいろ調べて、コンピューターで分析できることは知っていましたので、光文堂さんに川口工場CCMのデモをしてもらいました。

ある程度仕組みもわかっていたので、実際見て使えろと判断したら、もう即買うか、使えなかったらもう買わないの二者一択でしたので、デモの結果すぐに導入しました。

それとインキメーカーさんをお願いしていたころは1kg単位での発注でしたが、今は必要な量をその場で調色できるので、残るインキはほぼゼロになり、今まで残インキを管理していた手間暇もなくなりました。

株式会社 中島弘文堂印刷所様

導入に迷いはありませんでしたか？

営業からも特色は今後も伸びると聞いていましたし、お客の要求精度もますます厳しくなるといわれていました。

システムを導入すれば人件費の増大を防げるので、迷いはありませんでした。

測色も球内面が白色拡散反射面で構成され、球内に設置した光源の全光束や球外から球内に入射された光束を多重反射させ測光する、積分球タイプを使用しているので蒸着紙や蛍光色も正確に調色できます。

また導入後に必要な運用のスキルも、特別な能力や修行の必要がないこともシステム化の大きなメリットで、導入してからすぐに稼働しています。

これからは短納期の対応も

先日も化粧品のパッケージで4日後には納品という仕事がありました。

印刷機では間に合わないので大阪のPODで出力し、こちらで加工しました。

これからは短納期の要望にお応えするのも重要になってきます。

ランキング機能

ある色を出すのに、金赤だけを使うのか黄と赤で出すのか人によって判断が異なる場合があります。

配合や濃度が少し違うだけで、色の見た目が異なる場合もあります。

作成するインキの配合のランキングリストがあり、そこから自分が選択できる機能をカスタマイズして頂き、大変重宝しています。



順調に稼働するKBD V-Color

重要なのは

価格とかスピードも重要ですが、やはりお客様の要望への対応力ではないでしょうか。工場として、従業員の皆さんがお互いに周りを思いやって協力しながら一つの目標に向かっていければと思います。

企業情報

会社名	株式会社 中島弘文堂印刷所	所在地	大阪市東成区深江南2丁目6番8号
TEL	06-6976-8761	URL	http://www.n-kobundo.co.jp/



株式会社 佐賀印刷社 様

佐賀県佐賀市にある株式会社佐賀印刷社様。
「この町ぜんぶの便利屋さん」とホームページにも掲載され、新たな取り組みを行いつつ躍進を続けておられます。

今回は製造部部長代理の江島清実様にお話を伺いました。

はじめに

我社が書籍に強いのは、佐賀新聞社印刷局より設立された背景があります。

そして、今では一般的な印刷を広くカバーしていますが、パンフレットや広報誌が増えてきています。

色再現の要求度が特に高いもの

特色で刷るものはチラシを含め多岐に渡るのですが、包装紙では特に色の正確さが重要な役割を果たしています。

ご存じのように包装紙は面積も大きいですし、各クライアントのイメージカラーとなっている場合が多く、そして長年に渡って使われるのでリピートが多くなります。

そのリピート物で前回と色が違ったら大きな問題になりますので、特色の精度は大変重要になります。

CCM導入前

福岡にあるインキメーカーさんに頼んでいたので、発注してから2~3日かかっていました。そして10kg単位で頼んで今回は6kg使用し4kgは在庫するというのは、いつもの事でした。それは、万が一刷っている最中に特色インキが無くなったら、数日後にしか次のインキが届かないので大目に発注することになります。

また社内で特色を練る場合も、もう少し色を近づけたいと調整している内に、どんどん量が増えていきます。

例えば薄い色に墨を入れる時、ほんのちょっとでも多めに入れてしまうと暗い色側に大きく振れてしまい、その修正をしていると結果として多くのインキを作りすぎていました。

場合によってはインキ壺の中で練ることもあったのですが、そうすると特色を作っている間は機械が止まってしまうのも大きな問題でした。

インキを練る作業自体も人の手で行っていたので、毎回手がつってしまうぐらい大変なことでした。



株式会社 佐賀印刷社 様



製造部部長代理 江島 清実様

株式会社 佐賀印刷社 様

CCM導入で解決しました！

今ではその場で特色を正確に練れますので、本当に重宝しています。

以前はメーカーから取り寄せていたり、時間をかけて作っていた特色が、誰でも正確に簡単にできるようになりました。

ですから少なめに作って足りなくなりそうになると、機械を回しながらその場で作るぐらいです。

ですからロスは限りなくゼロになりました。

そして特色を作る時間短縮も大きいのですが、空いた時間に作っておくようになったことも、工場の稼働面からは大きなメリットです。



KBD V-Colorを操作する江島様

色紙の上の特色も

色紙の上に特色で刷る仕事があります。

白い紙の上に刷る場合の特色の調整でも難しいのですが、色紙の上に刷る特色を作るときは、どこを目指して良いのかわからないほど困難です。

そんな問題もこのCCMは解決してくれました。

最初に紙の色を測って、その上に刷られている特色の色を測るだけで、今までなら経験のある職人さんでも相当苦労した色づくりを、このCCMは簡単にしてくれます。

これには正直言って驚いています。



練りが終わって出番を待つ特色

使えば使うほど財産に

特色を作るコツを教えるのは本当に苦労していたのですが、このKBD V-Colorを導入してからは、新人さんでもほんの少しの教育で誰でも特色を練れるようになりました。

また、色の違いなどに関する営業的な対応が減ってきましたし、社内で特色を使った印刷の量が増え、外注さんをお願いする分も減ったことも大きなメリットです。

そして、このKBD V-Colorを使えば使うほどデータが蓄積されるので、大きな財産になりつつあります。

いま我社では、ホームページ作成からネットショップへの展開等にとどまらず、店舗設計なども始めていて、印刷だけではなくお客さんへのトータルなサポートに取り組んでいます。

手間のかかった特色の印刷を我社の強みに変え、生み出された時間で新たなサービスを展開していきます。

企業情報

会社名	株式会社 佐賀印刷社	所在地	佐賀県佐賀市高木瀬西6-11-7
TEL	0952-31-6171	URL	https://www.sagain.co.jp/



株式会社アイワード様

石狩市にある石狩工場を訪問し、枚葉印刷部部長の森田一男様と、CCMを担当されている山下勝弘様にお話を伺いました。

強み

森田部長 ブック印刷を得意としていまして、札幌本社の前工程部門でデータを制作し、こちらの石狩工場では印刷・断裁・折り・製本を行う一貫生産できることが強みになっています。

制作の面でも、お客様側でデータを完成される場合もありますが、やはりお客様だけでデータ作成するのは難しい面もあるので、当社が取材などもお手伝いさせていただきながら一冊の本を作り上げていくということも多くあります。

お客様が発信したい情報を、お客様と多くの情報を交換しながら、読みやすく、伝わりやすく、美しい一冊の本にしています。



石狩工場玄関



枚葉印刷部部長 森田一男様 特色担当 山下勝弘様

どのようなところで特色を？

森田部長 主に装丁関係で表紙周りやカバー関係が多いですが、医学書などの2色刷りにも使用しています。装丁部分は消費者の方が一番最初に目に触れる部分なので、正確な色表現は大きな役割を果たしています。

CCM導入前はいかがでしたか？

山下様 プロセス4色のカラー印刷の場合は、印刷機のところにも品質管理装置などが付いており、一定の管理と評価が行えますが、特色の場合はオペレーターの判断に任ずところが多く、品質管理の面やお客様からの信頼を得るためにもいくつかのハードルがありました。

品質以外でも印刷オペレーターの方に練ってもらっていたのですが、色を作る作業に多くの時間を割いてしまって、印刷機の稼働効率がどうしても下がり気味でしたし、色の追い込みという点でも不十分なこともありました。

また、インキメーカーさんに特色を作ってもらおうことが多くあったのですが、特色の製造工場との距離の問題があり、どうしても1日半くらいは時間に余裕を見ていました。

これでは今の時代の要望でもある短納期化を実現することは難しく、またその特色が不足した場合のリスクを考えると、どうしても多めに発注をしていました。

株式会社アイワード様

導入した効果はありましたでしょうか？

山下様 導入前は在庫管理倉庫に残ったインクが多く保管されていましたが、今ではCCMで必要なインク量を計算し必要な量のインクだけ練るようになりました。

また、もし印刷の最中に特色が不足しそうになっても、インキの配合はデータとしてあるので、5分か10分程度で自社内で練ることができるので、今までのようにインキを余分に作ったり余ったインキを保管することはなくなりました。

また印刷機のオペレーターからしても、色精度の高いインクがもう用意されているということは大きなメリットです。

色に関しても ΔE 等の数値管理ができるようになったことにより、お客様からの信頼性も高まりました。

営業とのチームプレイが効率UPに

森田部長 先日10年前に刷ったサンプルが色見本として来ました。紙も黄色くなっているし、本当のクライアントが求めている色が分かりません。

そのようなことも実際にあるので、先日営業部の人たちに来てもらってCCMのシステム全体を見てもらい、どうやったら品質を高めながら機械の稼働率を上げるには、どのようにしたらよいかをミーティングしました。



山下様とKBD CCMシステム

印刷するのが目的ではない！

森田部長 北海道以外からの仕事も多くいただいています。遠くのお客様からも仕事を出して頂くためには、それに見合った付加価値が無ければなりません。

そして印刷物を作るのが目的ではなく、例えば印刷物を通してお客様の商いを成功していただくのが目的ですから、営業がお客様の心のつぶやきをキャッチして我々現場が感動を与えられるところまで昇華できるのがベストです。

また、お客様の要望も紙媒体にするのか、その他のメディアにするのか多様化してきている中で、我々もいろいろな情報伝達媒体を追い求めていかなければなりません。

委員会を作って新しい取組を行っていますが、どのような媒体に変化していこうと今までに蓄積したノウハウを生かしながら、今までも追及してきた「驚きと感動」をすべてのお客様に伝えることができればと考えています。

企業情報

会社名	株式会社アイワード	所在地	札幌市中央区北3条東5丁目5番地91
TEL	011-241-9341	URL	https://iword.co.jp/





This image was synthesized by AI

KOBUNDO

<http://www.kobundo.co.jp>

K O B U N D O
 テクニカルステーション
 東京支社
 東北支店
 静岡支店
 金沢支店
 大阪支店
 北九州支店
 福岡支店
 北海道営業所
 青森営業所
 山形営業所

〒466-0059
 〒114-0016
 〒984-0003
 〒422-8056
 〒921-8005
 〒577-0013
 〒802-0018
 〒812-0063
 〒064-0805
 〒030-0901
 〒990-0813

愛知県名古屋市中区昭和区福江二丁目10番15号
 東京都北区上中里二丁目5番9号
 宮城県仙台市若林区六丁の目北町4番30号
 静岡県静岡市駿河区津島町15番27号
 石川県金沢市間明町2丁目16
 大阪府東大阪市長田中四丁目4番22号
 福岡県北九州市小倉北区中津口一丁目1番32号
 福岡県福岡市東区原田3丁目3-32
 北海道札幌市中央区南五条西14丁目4番20号ひふみビル1F
 青森県青森市港町一丁目17の1
 山形県山形市検町4丁目5番37号 ツインサウザンビル810号

☎(052)872-4768
 ☎(03)3914-2565
 ☎(022)287-3711
 ☎(054)282-4111
 ☎(076)291-7331
 ☎(06)6746-7711
 ☎(093)522-1611
 ☎(092)624-1811
 ☎(011)551-8506
 ☎(017)741-3311
 ☎(023)682-7344

千葉営業所
 山梨営業所
 沼津営業所
 浜松営業所
 岐阜営業所
 福井営業所
 富山営業所
 京都営業所
 山口営業所
 大分営業所
 熊本営業所
 沖縄営業所

〒264-0025
 〒400-0861
 〒410-0033
 〒430-0911
 〒500-8227
 〒918-8204
 〒930-0038
 〒612-8248
 〒754-1277
 〒870-0849
 〒861-8037
 〒900-0031

千葉県千葉市若葉区都賀2-10-10ウイングス長谷川1F
 山梨県甲府市城東二丁目26の20番地
 静岡県沼津市杉崎町13番27号スズキマンション1F
 静岡県浜松市中区新津町479番地
 岐阜県岐阜市北一色三丁目7番4号
 福井県福井市南四ツ居一丁目8番9号
 富山県富山市緑町二丁目1番地18号
 京都府京都市伏見区下鳥羽上三番町121コンフォート大手跡4F
 山口県山口市阿知須777番地の1
 大分県大分市寛葉南2丁目5番35号ロイヤルビル102号
 熊本県熊本市東区長嶺西一丁目6-106
 沖縄県那覇市若狭三丁目31番1号

☎(043)214-7881
 ☎(055)235-7097
 ☎(055)923-0665
 ☎(053)460-1811
 ☎(058)246-5711
 ☎(0776)53-8066
 ☎(076)424-3638
 ☎(075)605-6250
 ☎(0836)65-4647
 ☎(097)548-7281
 ☎(096)381-2573
 ☎(098)861-3881