

KOBUNDO

# ColorStation

User report



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	<a href="https://www.unicolor.jp/">https://www.unicolor.jp/</a>



# 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ったりと合っていなければいけません。

その前回と色をぴったりと合わすことが以前は難しく、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、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



KBD インキディスペンサー

### 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。

### 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、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	<a href="http://www.mitumori.jp/">http://www.mitumori.jp/</a>

# 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川渡聖貴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

## 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、我社の他社に対する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。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でも、特色の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キ口あればいいものを、修正修正でインクを加えた結果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キ口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の上手くやり、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五感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クのないところから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** 再販の色触れがなく、それを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んですが、同じ人間が同じ色をもう一度作る場合でも、大きくぶれたりします。

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。



### 特色インキ自動計量装置が3台！

**石渡工場長** 我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は生産量が足りないのです、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。

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もメリットです。

### 今後

**野口社長** 我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、我社が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	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	<a href="https://www.central-p.co.jp/">https://www.central-p.co.jp/</a>



# 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。

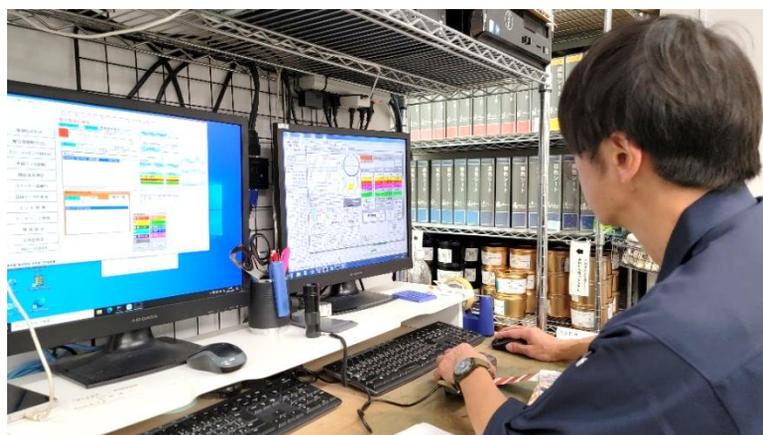
誰でも特色を作れるようになり、標準化も進みました。

### 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、我が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	<a href="https://www.central-p.co.jp/">https://www.central-p.co.jp/</a>



# 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、最近はSNSからの受注も増えているとのことです。

今回は代表取締役社長の城篤史様とKBD V-Colorを使っていたいただいて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、我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だめです。

### 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アブル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	<a href="https://camseal.co.jp/">https://camseal.co.jp/</a>



# 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いるのですが、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での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KBDV-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	<a href="http://www.n-kobundo.co.jp/">http://www.n-kobundo.co.jp/</a>



# 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すが、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行っていましたので、毎回手がつってしまうく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	<a href="https://www.sagain.co.jp/">https://www.sagain.co.jp/</a>



## 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

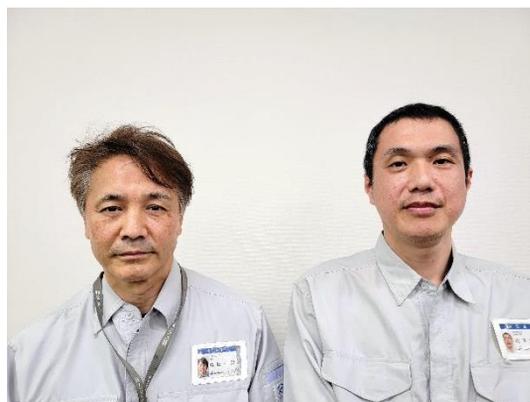
**森田部長** ブック印刷を得意としていまして、札幌本社の前工程部門でデータを制作し、こちらの石狩工場です印刷・断裁・折り・製本を行う一貫生産できることが強みになっています。

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。

### 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ると考えています。



山下様とKBD CCMシステム

#### 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	<a href="https://iword.co.jp/">https://iword.co.jp/</a>



## 経営者インタビューシリーズ

### 『震災を乗り越え』

双葉印刷株式会社 代表取締役 竹淵 賢 様

宮城県気仙沼市に位置する双葉印刷株式会社様。

ずっとアドレナリンが出ていたかのような、ただ『社員を守らなくては』という思い。その事を苦勞と感じる暇もないほど迷いなく生き抜いた震災後の日々を、竹淵社長は「生きていく事に必死だった」と振り返ります。

昭和32年に創業し、祖父の代から3代目。水産加工品に付随する印刷物、ラベル等の印刷に主力をおき、地元扎根してきた双葉印刷様の今は、「何が何でも生き抜いてやる」と乗り越えた日々を経ています。

震災後の今と、これからの時代についてをお伺いしました。

#### 社長就任まで

双葉印刷は今年で68年目を迎えます。

祖父が創業したこの会社を、僕は3代目として継いでいます。

タック紙のメーカーで修行させていただいた後、27歳で入社しました。29歳で東京オフィスから本社にやっけてきて、気仙沼という地域柄、たくさんの海産物の仕事に携わらせていただきました。社長になったのは42歳の時でした。



代表取締役 竹淵 賢 様

#### 大震災

2011年に起きた震災の影響で、以前の工場は大規模に倒壊してしまいました。

絶望したかと聞かれると、とりあえず前に進むしかない、それだけで必死で、苦勞とも思わない、やめようとも思わないという気持ちでした。

立ち止まる余裕もないという感じです。

たしかに悔しい思いもしましたが、がむしゃらに進むしかないと決めました。

生きること必死になると、人間というのはすごい力を発揮するものだと思います。

迷っている暇もないのです。何より社員を守らなければいけないという事を、苦勞とは思わず、通常的生活ができない中、ずっとアドレナリンが出ていたような感じでした。

#### 泥まみれ

波は約150センチ、ちょうど胸あたりまで海水に浸り、機械もほぼ全て交換が必要でした。

泥まみれになった調色室に入ると、全てが流されていたのですが、KBDインキディスペンサーだけが残っていて「コイツは・・・重いんだな」と思いました。

#### 新しい環境づくり

新しい社屋は自然溢れる環境に場所を移し、社員が過ごしやすい雰囲気になりました。

閉ざされた「工場」ではなく、外が見えるデザイン。搬入・搬出といった導線など、社員の働きやすさに配慮しています。

おしゃれな社屋と言っていただけのも

ありますが、人手不足をいかに解消するかも会社の命題である中、印象は絶対に大事。

印刷業は、きつい、汚い、危険というイメージを、率先して変えていかないと想っていて、その入り口が社屋です。

長めの先行投資ですが、ここで働きたいなと感じてもらえる雰囲気づくり、長く働きたいなと思える環境づくりを、すごく大事に考えています。

## 調色システムを導入して

当社のお客様の多くは水産加工業の会社様で、「ラベルを特色で」というご要望を多くいただきます。

特色に対応していない印刷屋さんもあるので、相対的に特色の価値は高まっていると感じます。

調色は少しのさじ加減で大きく色味が変わる、職人さんの世界でした。

印刷機は自動見当装置や濃度調整が可能になり合理化されましたが、調色は職人芸のままでした。

当社では約15年前にKBD V-Colorシリーズを導入し、色品質の安定と時間短縮に大きな効果を発揮しています。

## 昇給・ボーナス時面談、朝礼後の掃除

有能な人に限って、溜めて、溜めて、スパッと辞めるんですよね。

今でこそ辞める人はいなくなりましたが、これまでは、急に優秀な人が辞めてしまうというダメージも経験してきました。

いかに気持ちよく働いてもらうか、コミュニケーションを密にして、不平不満が溜まらない環境・状況にしていかなければならないと、すごく考えています。

ボーナス時期・昇給時期に「だからこのくらいの昇給です」「だから、このボーナス額です」と、一人ひとりに向けて説明する事も、

私の仕事だと考えています。

仕事以外の事、雑用こそ、きちっとやる会社にならないと、という想いも常にあり、当社では、朝礼の後、仕事の前に全員で掃除をしています。

トイレ掃除も順番に行い、社長の私も組み込まれています。

朝礼のあと、10分～15分程度設けて、みんなで掃除する。

この時間も思いがけずコミュニケーションを取れる時間になって、現場の社員も、フランクに話してくれていると感じます。

## 今後の展望

本来印刷屋さん、ラベル屋さんが自社からの発信をする事はあまりないのですが、自ら物を販売していこうという会長の考えもあり、地元のキャラクターグッズをつかって販売したりしています。

BtoBではなく、対エンドユーザーになると、プランニングから在庫管理の方法など、何もかもが変わり、全く新しい発想が必要になります。

オンデマンドでオリジナル商品をつくれるようになり、一般消費者の方も、自分の好きなものに対しては投資する方も多いと知りました。

自ら営業して商材を道の駅に卸すなど、販路も地道に開拓しています。



働く人に配慮した本社

# 津軽印刷株式会社 様

青森県青森市に本社がある津軽印刷株式会社様。

今回は製造課課長の永井優貴様と、実際にCCM（カラーマッチングシステム）を使用されている田村大介様と永井想様にお話を伺いました



津軽印刷株式会社



田村大介様 永井想様 永井優貴様

## 創業当時から

永井課長：昭和46年7月の創業で現社長の大宮は3代目になります。

初代社長が印刷機械のメーカーに勤務しており、その関連で印刷会社を創業し、当初からシール・ラベルを中心に各種オフセット印刷まで手掛けています。

やはりメインがシール・ラベルなので特色を多く使います。

また、CMYKのプロセスインキでは出せない色を特色でプラス一色というパターンも多くあります。

## CCM導入前

永井課長：「自分たちが現場で練っていました。」というのは簡単ですが、実際に特色が練られるようになるには苦労しました。

簡単なオレンジとか緑でしたら、数カ月で覚えることができましたが、淡い色などは難しいですね。経験と勘が大きなウェイトを占める世界なので、何年やっても完璧なゴールには到達できない世界でした。

また気持ちが焦ったりすると、色を微調整しているうちに何度もインキを足していき、どんどん量が増えていきます。大きな声では言えませんが、結局色が合わずにインキを捨て再度作り直すこともありました。

また、近いうちにリピートが来るだろうと練ったインキを在庫することもあったのですが、結局使わず捨てることもありました。現在取り組んでいる5S活動から考えると、ずいぶん無駄なことをしていました。

## CCMを導入して

田村様：CCMの導入は2007年で、早い方だと思います。

いま永井想さんにCCMを教えているのですが、リピート物でしたらパソコン上で商品名を検索して練りたい特色を選択し、印刷枚数をセットするだけで、インキディスペンサーで該当する色のインキが必要な分量だけ吐出されるので、後は練るだけです。

新色に関しては、「一緒に勉強しよう」といった感じで取組んでいます。

CCMを利用しても、やはり人による調整が必要な微妙な色合いのものもあり、また、LEDインクの場合は印刷してからUV照射すると色が変わるので、そのあたりはやはり経験が必要な部分もあります。

## 津軽印刷株式会社 様

## フィードバック方式

永井課長：通常のCCMの使い方は、測色→練り→印刷という流れになると思うのですが、当社の場合新色は印刷オペレーターが作る場合も多いです。

理由は経験に裏付けされた色づくりのノウハウが現場にはあり、そこで作られた特色の配合などをCCM側にフィードバックした方が、品質面や効率で優れている場合も多いからです。

そしてCCMでデータベース化された数値は、次回のリピートの場合大活躍します。



簡単操作で測色ができるKBD V-Color

## 感覚でなく言葉で

田村様：現在永井想さんに特色づくりを覚えもらっているのですが、CCMがワークフローの基本としてあるので、測色から必要なインキの計量まで、しっかりと数値管理できるので、言葉として教えやすく助かっています。

彼女には他の仕事も兼任してもらっているので、一年くらいで新色の場合やいろいろな応用技も含めて、一人前になってくれればと考えています。



インキディスペンサーを操作する  
永井想様

## CCMが有ってよかった

永井想様：私は半年ほど前から、この仕事を徐々に任されていますが、CCMが既に活用されているので本当に助かっています。

小学校の授業で水彩画を描く時、いろいろな色を混ぜて目指す色を作ったのですが、思い通りに行く時となかなか思う色が出ない時がありました。インキの特色を作ることと同じで、思いもよらぬ組合せで色ができあがります。KBD V-Colorを使うと簡単に色の組合せを分析してくれるので、凄く助かっています。

この仕事を始めてからですが、最近では「この青には黄色が入っているな」とか普段の生活でも考えてしまうことがあります。

田村様：永井想さんに、自分で調色して印刷されたものが商品として流通し、街で見かけるようになったら「これ私が作った！」と、楽しみもどんどん増えていくよと言っています。

## チカラ（印刷物）を届ける

永井課長：CCMを使ってデータ管理しているので色の安定性に優れていることは当社の強みにもなって、それをお客様にもアピールすることにより信頼もいただいています。

今後も皆様のご要望に応える「チカラ（印刷物）」をお届けしたいと考えています。

会社名	津軽印刷株式会社	所在地	青森県青森市三内字丸山381-260
TEL	017-766-2315 (代)	URL	<a href="http://tugarulabel.com/">http://tugarulabel.com/</a>



# 有限会社 濱崎精版印刷所 様

広島市にある有限社 濱崎精版印刷所様。

2010年から光文堂のCCM「KBD V-Color」をご活用いただいています。

今回は代表取締役の濱崎義治様と、元工場長でインキ担当の米本直様、そして生産管理・制作・製版の鍵本睦美様の3名の方からお話を伺いました。



五日市工場内「濱崎ビル」

## 昭和36年 旧市内で創業

濱崎様：印刷会社で働いていた父が、昭和36年に独立して広島市東観音で創業し、昭和44年にこの五日市に工場を新設し、印刷機1台の規模で稼働を始めました。

そして昭和53年に濱崎ビルを新築し、こちらを中心に活動しています。私は社会人になって13年間は、東京の

200名ほどの印刷会社で、生産管理で管理営業をやっていたので、広島に戻った時、会社の規模も違ったこともあったからですが、パソコンもコピー機もファックスも無く、少し戸惑いました。

また13年で街も変わっていたので、地図をもって営業に回るほどだったのですが、いろいろな新しい出会いもあり、組合関係の青年部にも入って、そこでも多くのつながりができました。

## ターニングポイント

入社当時はチラシの印刷がメインで、合間に包装紙とか手提げ袋の仕事が少しあるといった状態でした。

チラシは折り込み期日の関係もありスピードを求められるのですが、包装材などは品質を強く求められます。チラシはいろいろな商品などが多く並んでいて絵柄的にメリハリがありますが、包装材は特色のベタが多く面積を占め、色の安定性を強く求められます。

当社は枚葉機なので単価勝負は避け、平成10年ごろから印刷機もB版系列の機械を全部菊全に入れ替えて包装材料関係にシフトしてきました。

## 地域特性と導入前の問題点

米本様：広島にはインキ関係の会社が多くあり、特色も全国平均より数段安価で納品も早かったという地域特性がありました。

そんなころCCMの存在を知ったのですが、「そんなもんはいらん！」というのが現場の最初の反応でした。しかしよく考えてみれば、インキを外注する場合は納品されるまでのタイムラグがあるので、どうしても多めに発注をし余らせてしまうことが多くありました。また色によっては数日かかる場合もあり、急ぎの仕事の場合は困ることもよくありました。

それが当時は当たり前の世界だったのですが、展示会やユーザーさんの声を聞いて客観的に考えてみれば、「CCM、これは凄いかも」と思うようになりました。

## 有限会社 濱崎精版印刷所 様

### もしCCMを導入しなかったら。。。

米本様：KBD V-Colorを導入してからは、社内で直ぐに特色が練れるようになったので、必要な時に適切な量だけ作るようになりました。

余分な在庫は無くなり、必要な在庫だけになったことは大きなメリットです。

また、リピート物などは印刷のオペレーターが自分で操作をして特色を練って印刷をするぐらいです。

最近はインキ屋さんも減ってきたので、KBD V-Colorを導入していなかったらと思うとゾッとします。



代表取締役  
濱崎義治様

インキ担当  
米本直様

生産管理  
鍵本睦美様

### 大切なもの

濱崎様：新型コロナの影響で仕事が半減した時、どうしようかと真剣に悩みました。

雇用調整助成金とかいろいろ活用させていただきましたが、やはり大切なのは人です。

社内も含めいろいろなメンバーがいて、普通の印刷や包装材料関係だけに捕われず、新しいことを考えながら始めてくれています。

そんなメンバーが、安心して新しい事に取り組めるよう私は全力でバックアップしようと決意しています。



KBD V-Colorを操作する米本様

### PODの可能性

鍵本様：PODでカードや名刺や少数数のチラシとか冊子、そして封筒などを作っています。

ラグビークラブのアルバムの制作などもあり、ちっちゃい物から始めながら個人の方の夢を叶えたり、地域に少しでも貢献出来たらいいなと考えています。

またデータ管理もしているのですが、ハードは壊れても買い換えられるけど、データは失ったら取り返しがつかないので、計画を立てながら整備しています。

### 今後も

コロナが5種に設定されて、いろいろな業種の景気が回復してきました。しかし印刷という情報関係はコロナ禍で大きくかわりました。

そのような環境下でも包装材関連は、商品が流通する限り必要とされます。

KBD V-ColorというCCMを早期に導入した効果もあり、「特色のベタなら濱崎印刷だ！」と東京や名古屋からも当社を指定頂き、印刷立会にも多く来て頂いています。

今後も当社の社員や協力会社、そしてクライアントも含め、皆様から手助けを頂きながら、皆様から必要とされる会社を目指します。

会社名	有限会社 濱崎精版印刷所	所在地	広島市佐伯区八幡3丁目30-9
TEL	082-928-0155	URL	<a href="https://hamain.com/">https://hamain.com/</a>



# 株式会社 広瀬印刷 様

広島市にある株式会社広瀬印刷様。  
2010年から光文堂のCCM「KBD V-Color」  
をご活用いただいています。  
今回は代表取締役の瀬尾淳様からお話を伺い  
ました。



代表取締役 瀬尾 淳 様

## 1951年 広瀬町で創業

ここから少し離れた広瀬町で、1951年に創業し  
会社の名称もそこから来ています。

創業以来、印刷中心の生業が続いておりましたが、  
最適な情報発信を目指し、各種媒体の情報収集と還元を実践、私で3代目になり  
ます。社会人になって最初は地元の大手自動車会社で開発の仕事をしていたのです  
が、20年ほど前にこの会社に入りました。

私が入社した当時はチラシが中心でしたが、今はチラシはほぼなくなり、印刷の分野  
では特色印刷が7割、カラー印刷は3割ほどの比率といったところです。

## 地域的ガラパゴス

広島は経済圏が比較的閉じておりガラパゴスな一面を持っています。

それ故、ほぼグローバルな展開が必要な業種を除くと、広島圏内の内需に頼っている  
企業も多く、地域密着型の関係性を重視するあまり圏外に出て成功する企業が少なく、  
また、圏外の企業からみて広島でのビジネスは障壁が高いように感じています。

背景を考えるとこの地方は古くから「たたら製鉄」を起源として江戸時代に製鉄技術  
が発展し大城下町を形成、豊富な中国山地の資源を活かした産業や、近代初期は政治的  
軍事的な中心地として栄えつつも、原爆による焼失と復興という絶え間ない環境変化が  
繰り返され、三方向が山で一方が海という昔では移動困難な地形も重なり広島市の独自  
の地元中心の文化を築かれたのだと思います。

ですから地域に根差した貢献をしていけば、地域が生かすといった風潮が今でも強く  
残っています。

## M&Aを推進

紙関係では、大竹市や岩国市に日本製紙さんの工場があるのですが、広島には拠点倉  
庫は無く、一度東京・大阪や九州に出荷されてから広島に運ばれてくるので、価格的な  
恩恵はほとんどないように思えます。インキメーカーさんもほぼ撤退したので、最近で  
は特色は3kgでお願いしたいといった話もちらほら耳にするようになりました。

また弊社も生き残るためM&Aを経験しましたが、ビジネスの拡張というよりノウハウ  
を継承する意味合いを強く持った経営戦略の実践でした。

制作・印刷・製本までの分業が未だ色強く残っていますが、この広島圏で一貫してで  
きる環境が無くなると、独自の市場を維持できなくなるし、いくらガラパゴス的要素が  
強い地域とはいえ他県からの攻勢に晒されるという危機感を持っています。

## 株式会社 広瀬印刷 様

### CCMについて

光文堂のCCM「KBD V-Color」を導入したのは16年ほど前ですが、当時の社長から「インキの特練りにこんなに金かけるのか！」といわれましたが、結果として早く導入してよかったと思います。

CCM導入前は、特練は余分に発注するため使えない在庫が多くありました。街中のため土地単価も高く、在庫の保管も見えない経費がかかっていました。また、間違えて発注した特色がドンと置いてあることも多く、しかも高額なマゼンタがガッツリ入った色だったときは、見ただけで眩暈がしそうでした。

今ではオペレーターが印刷しながら自分で調色し適量のインクを練る作業を並列にこなせるようになり、時短にもコストダウンにも多く貢献しました。

また大量の特色がいる場合も、インキ会社さんに調合のレシピをデータ送信するだけで特色が練られるので、地元に無くても納期的なデメリットを感じていません。



株式会社広瀬印刷 本社ビル



KBD V-Colorを操作する瀬尾様

### ブランドイメージはお客様の財産

包装材料関連の場合ですが、特色の仕事は安定すると思います。なぜなら汎用印刷とか商用印刷でやっているフルカラーよりもまず安いっていうのがあるんですね。

それにこれらは、目を引く印刷というよりもブランドイメージの維持が大切なので、それを忠実に守れるインフラの構築が重要ですね。

### 祈りの鶴

特定非営利活動法人（NPO法人）のなごみプロジェクト様が実施している「平和の鶴・お焚き上げプロジェクト」に参加しています。

平和記念公園の「原爆の子の像」に捧げられた折り鶴を、世界遺産「厳島神社」の別当寺である「大聖院」にてお焚き上げしておられるのですが、そのお焚き上げの灰を利活用して、折り鶴の置物「祈りの鶴」を弊社で製作、平和記念公園内売店、大聖院、おりづるタワーなどで販売して「思い」を発信するお手伝いをしています。

最初の頃は手書きで絵柄を描いていたのですが、これって印刷技術が活かせる場所ですよ。皆様に貢献できるってのが嬉しいです。

これからも、特色という強みを生かしながらいろいろな展開をして行きます。



インキ自動計量装置

会社名	株式会社 広瀬印刷	所在地	広島市西区中広町3丁目3番12号
TEL	082-232-2238	URL	<a href="https://www.hiroseprint.com/">https://www.hiroseprint.com/</a>





This image was synthesized by AI

# KOBUNDO

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

K O B U N D O	〒466-0059	愛知県名古屋市長和区福江二丁目10番15号	☎(052)872-4768	山梨営業所	〒400-0861	山梨県甲府市城東二丁目26の20番地	☎(055)235-7097
テクニカルステーション	〒114-0016	東京都北区上中里二丁目5番9号	☎(03)3914-2565	沼津営業所	〒410-0033	静岡県沼津市杉崎町13番27号ススキマンション1F	☎(055)923-0665
東京支社	〒984-0003	宮城県仙台市若林区六丁の目北町4番30号	☎(022)287-3711	浜松営業所	〒430-0911	静岡県浜松市中区新津町479番地	☎(053)460-1811
東北支店	〒422-8056	静岡県静岡市駿河区津島町15番27号	☎(054)282-4111	岐阜営業所	〒500-8227	岐阜県岐阜市北一色三丁目7番4号	☎(058)246-5711
静岡支店	〒921-8005	石川県金沢市間明町2丁目16	☎(076)291-7331	福井営業所	〒918-8204	福井県福井市南四ッ居一丁目8番9号	☎(0776)53-8066
金沢支店	〒577-0013	大阪府東大阪市長田中四丁目4番22号	☎(06)6746-7711	富山営業所	〒930-0038	富山県富山市緑町二丁目1番地18号	☎(076)424-3638
大阪支店	〒802-0018	福岡県北九州市小倉北区中津口一丁目1番32号	☎(093)522-1611	京都営業所	〒612-8248	京都府京都市伏見区下鳥羽上三栢町121コンフォート大手筋4F	☎(075)605-6250
北九州支店	〒812-0063	福岡県福岡市東区原田3丁目3-32	☎(092)624-1811	徳島営業所	〒770-8007	徳島県徳島市新浜本町3丁目6番29号	☎(088)663-7450
福岡支店	〒064-0805	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	☎(011)551-8506	山口営業所	〒754-1277	山口県山口市阿知須777番地の1	☎(0836)65-4647
北海道営業所	〒030-0901	青森県青森市港町一丁目17の1	☎(017)741-3311	大分営業所	〒870-0849	大分県大分市買米南2丁目5番35号ロイヤルヒル102号	☎(097)548-7281
青森営業所	〒990-0813	山形県山形市桜町4丁目5番37号 ツインサイドビル105号	☎(023)682-7344	熊本営業所	〒861-8037	熊本県熊本市東区長嶺西一丁目6-106	☎(096)381-2573
山形営業所	〒264-0025	千葉県千葉市若葉区都賀2-10-10ウイングス長谷川1F	☎(043)214-7881	沖縄営業所	〒900-0031	沖縄県那覇市若狭三丁目31番1号	☎(098)861-3881
千葉営業所							