

KOBUNDO

ColorStation

User report



カラーステーション事例集

Vol.2

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。

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すところが多く、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す。

また、インキメーカーさんに特色を作ってもらうことが多くあったのですが、特色的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。



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

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きました。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る。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。

委員会を作り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くか今までに蓄積したノウハウを生かしながら、今まで追及してきた「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/



山下様とKBD CCMシステム



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だ、ただ『社員を守らなくては』という想い。その事を苦労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、地元に根ざ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せていただきました。社長になったのは42歳の時でした。

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と、それだけで必死で、苦労とも思わない、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。

生きることに必死になると、人間というのはすごい力を發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、苦労とは思わず、通常の生活ができない中、ずっとアドレナリンが出ていたような感じでした。



代表取締役 竹淵 賢様

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こだわりました。

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る事も

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、これまでには、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ぬと、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く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

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られています。

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。



田村大介様 永井想様 永井優貴様

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、数ヶ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く、どんどん量が増えています。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す。

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、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。

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も同じで、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つたら「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していただいている。

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。



インキディスペンサーを操作する
永井想様

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	http://tugarulabel.com/



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る様子。

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。

昭和36年 旧市内で創業

濱崎社長：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觀音で創業し、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

濱崎社長：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の面積を占め、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。しかしそく考えてみれば、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。



五日市工場内「濱崎ビル」

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を導入していなかつたらと思うとゾッとします。

大切なものの

濱崎社長：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。

PODの可能性

鍵本様：PODでカードや名刺や少部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

濱崎社長：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。しかし印刷というか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。



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



KBD V-Colorを操作する米本様

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	https://hamain.com/



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。

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。



代表取締役 瀬尾 淳 様

地域的ガラパゴス

広島は経済圏が比較的に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れば、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なく、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た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です。

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ツリ入った色だったときは、見ている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、特色的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「嚴島神社」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おります。

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ね。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	https://www.hiroseprint.com/



株式会社 今川印刷 様

大阪市中央区森ノ宮中央、大阪城のほど近くに位置する株式会社 今川印刷様は、創業130年を超える老舗印刷会社です。

代表取締役社長の武田阿希子様と経理部の松本佳那子様にお話を伺いました。

伝統を未来につなぐ

武田社長 創業は明治28年で、当時は南久太郎町に拠点を置き、繊維業や製薬関係の印刷を手掛けていました。特に戦前には森下仁丹様の専属として、銀粒仁丹の包装紙などを手掛けていたという歴史があり、創業当時から特殊な印刷物に対応してきたといえます。

戦時中の大阪大空襲で工場は焼失しましたが、祖父が機械を回収し、一から組み立て直して事業を再開したというエピソードもあり、復興にかける情熱と、ものづくりへの強いこだわりの表れだと考えています。時代と共に印刷の技術も進化し、活版印刷からオフセット印刷へと移行する中で、常に時代のニーズに合わせた新しい技術を取り入れながら、その専門性を高めてきました。

特色インキへのこだわり

松本様 一般的に、印刷はプロセス4色（CMYK）で行われますが、パッケージのベタ塗りや、手帳などの極細の罫線・文字は、プロセス4色では色が安定しにくく、網点ではシャープに再現できないという課題があります。こうした繊細な印刷物に対応するためには、特色インキを使った印刷が必須となります。

また、手帳やダイアリーの印刷においては、毎年同じ色を再現することが求められますが、パッケージではお客様のブランドイメージを損なわないよう、前回刷った色と寸分たがわぬ色を、たとえ時期やロットが異なっても完璧に再現し続けることが必要です。

特色インキを使用することによる安定性がお客様からの高い評価につながるのですが、この特色インキの練り作業は、まさに職人技の世界です。経験と勘を頼りに、微妙な色合いを調整するため、多くの時間と手間がかかっていました。

V-colorがもたらした革命的な変化

松本様 「インキを練るのに時間がかかる」「色合わせに失敗してインキを廃棄してしまうこ



大阪城の近くにある、株式会社今川印刷様



代表取締役社長 武田様

経理部 松本様

株式会社 今川印刷 様

ともある」「熟練の職人でなければ同じ色が出せない」といった課題は、長年現場を悩ませていましたが、昨年、光文堂のKBD V-colorを導入したことで、これらの課題は大幅に改善されました。

KBD V-colorは、測色計で色を測定し、その色を再現するために必要なインキの色と量を計算するシステムで、これにより職人の勘や経験に頼ることなく、誰でも正確なインキを練ることが可能になりました。

導入当初は、現場でも「本当に使えるのか?」と半信半疑でしたが、今では状況は一変しました。「現場の意識が大きく変わった」ことにより、インキ練りの時間が大幅に短縮され、廃インキも激減しました。特に、これまで多くの時間を要していた新色の色合わせの作業が1時間もかからず完了するケースも増え、生産効率の向上に大きく貢献しています。

導入以前は、職人ごとに練ったインキの配合を手書きのノートで管理していましたが、KBD V-colorの導入によりデータで管理できるようになり、品質のばらつきがなく練の技を習得する道が開け、技術の継承という大きな課題にも光が見えました。さらに、過去の色情報をデータとして取り入れ蓄積することで、新しい担当者でも短期間でマスターできました。

KBD V-colorは、単なるインキの調色システムではなく、印刷の品質管理、生産効率の向上、そして世代を超える技術継承といった、多岐にわたる課題を解決するパートナーとして、不可欠な存在となっています。

伝統を受け継ぎ、未来を切り拓く

武田社長 130年の歴史の中で、業態を常に時代の変化に対応し続けてきました。創業当時の活版印刷からオフセット印刷へ、そしてアナログな職人技からデジタル技術を取り入れた新しい働き方へ。そして今、社員の誰もが自分の仕事に誇りを持ち、成長し続けられるような、より魅力的な会社を目指しています。

「自分たちの会社には、ものを作れる機械がある。それが一番の強みだ」と、自分達の会社の強みを再認識し、長年培ってきた技術力と、KBD V-colorによって可能になった柔軟な対応力を武器に、今後は手にする消費者の顔まで思い浮かべた、企画・提案型のビジネスに積極的にチャレンジしていくと考えています。そして、大阪城のふもとという立地を活かした新たなビジネス展開も視野に入れ、時代を超えて受け継がれてきた印刷の伝統を守りながら、常に新しい挑戦を続けます。

企業情報

会社名	株式会社 今川印刷	所在地	大阪市中央区森ノ宮中央1丁目24-13
TEL	06-6941-3197	URL	https://qr.paps.jp/PQRGG



KBD V-Colorを操作する松本様



株式会社 明和商会 様

大阪府東大阪市、モノづくりの街「高井田」に拠点を構える株式会社明和商会様は、創業40年を超える歴史を持つ印刷会社です。現在はUV印刷を主力とし、厚紙・パッケージ印刷や抗菌印刷など付加価値の高い特殊印刷で顧客の要望に応え続けています。

今回は、製造部工場長の佐古史士様と印刷部工務課課長の甲斐裕様に、お話を伺いました。

時代の変化と共に進化する「駆け込み寺」

佐古工場長 当社はもともと印刷材料商として創業し、その後製版業を経て、CTP導入を機に印刷業へと業態を転換してきました。現在は油性から完全にUV印刷へと移行し、菊全や菊半のUV機を駆使して、商業印刷からパッケージ、厚紙まで幅広く対応しています。

当社の強みは、他社で断られた短納期の仕事やトラブル案件にも即座に対応する、いわゆる「駆け込み寺」のような機動力です。

社長の信条である、「時代ごとのニーズに合ったものをクリエイトする」という方針のもと、常に新しい付加価値を模索し続けています。

特色インキにおける「在庫ロス」と「納期」の課題

甲斐課長 パッケージや企業のコーポレートカラーなど、当社では特色（スポットカラー）を使用する仕事が多くあります。これまで特色インキの調合をすべて外部のインキメーカーに委託していましたが、ここに大きな課題がありました。

一つは「最低発注ロット」の問題です。ワンポイントでしか使わない色でも、外注すれば最低1キロ単位での発注が必要になります。結果、使いきれずに余ったインキが倉庫に山積みになり、最終的には使用期限切れで廃棄せざるを得ない状況が続いていました。「在庫は資産」とも言えますが、使わないインキは場所を圧迫する負債でもあります。

もう一つは「リードタイム」です。外注では納品までに中2~3日を要します。短納期を強みとする当社にとって、インキ待ちで機械が止まる時間は致命的でした。繁忙期にインキ不足が発生すれば、納期を守るためにコスト度外視で走らなければならないこともありました。

KBD V-Color導入でコスト半減、即納体制を確立



東大阪市の、株式会社明和商会様



印刷部課長 甲斐 様 製造部工場長 佐古 様

株式会社 明和商会 様

佐古工場長 こうした課題を解決するため、昨年10月に光文堂の「KBD V-Color」と「インキディスペンサー」を導入しました。導入から約1年が経過しましたが、効果は劇的です。

まず外注費は前年比で半分以下に削減されました。主要な取引メーカー1社のデータだけでも仕入れ量が約30%減少しています。必要な時に、必要な分だけ、例えば500gで十分ならその分だけを正確に社内で調色できるため、無駄な余剰在庫が発生しません。導入前は倉庫に溢れかえっていたインキ缶も、今では半分以下に減り、在庫スペースが大幅にスッキリしました。

甲斐課長 営業面でのメリットも計り知れません。急なリピート注文やインキ不足のトラブルがあっても、社内ですぐに調色して印刷機を回せるようになりました。「インキ待ち」でお客様をお待たせすることがなくなったのは、営業面でも非常に強力な武器です。



V-Colorとインキディスペンサーを操作する甲斐様

デジタルと「職人の目」の融合

佐古工場長 内製化にあたり懸念されたのは色の再現性ですが、KBD V-Colorは非常に優秀です。もちろん、淡い色や特定の条件下ではセンサーの数値と人間の見た目にギャップを感じることもあります。しかし、システムが出了した配合データをベースに、最終的には現場の職人が目視で微調整を行うことで、完璧な色を作り出しています。

甲斐課長 人間の目は、どんな高性能なセンサーよりも優れた識別能力を持っています。印刷物は周囲の色や光の影響を受けるため、数値だけで判断せず、最終的には「人が見て美しいか」を判断基準にしています。

V-Colorというデジタルの「基準」ができたことで、職人の勘だけに頼っていた時代に比べ、誰が担当しても迷いなく、素早く正解の色にたどり着けるようになりました。これは技術継承の観点からも大きな進歩です。

伝統を受け継ぎ、未来を切り拓く

佐古工場長 大阪・高井田は、ワイヤー工場やすごい技術を持った町工場がひしめき合う、エネルギーに満ちた場所です。私たちもこの場所で、印刷という分野でお客様の要望に応え続けていきたいと考えています。今後は下請けの仕事だけでなく、Web部門との連携や新しく導入するコーティング機による高付加価値印刷を武器に、エンドユーザ様への直接提案も強化していきます。

KBD V-Colorの導入で得たコスト競争力と対応力を活かし、地域に密着した印刷会社として伝統を守りながら、次世代への挑戦を続けていきます。

企業情報

会社名	株式会社 明和商会	所在地	東大阪市高井田本通1丁目5-22
TEL	06-6789-3331	URL	https://www.meiwa-sh.co.jp/





KOBUNDO

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

K O B U N D O 〒466-0059 愛知県名古屋市昭和区福江二丁目10番15号 ☎(052)872-4768
 テクニカルステーション
 東京支社 〒114-0016 東京都北区上中里二丁目5番9号 ☎(03)3914-2565
 東北支店 〒984-0003 宮城県仙台市若林区六丁の目北町4番30号 ☎(022)287-3711
 静岡支店 〒422-8056 静岡県静岡市駿河区津島町15番27号 ☎(054)282-4111
 金沢支店 〒921-8005 石川県金沢市間明町2丁目16番 ☎(076)291-7331
 大阪支店 〒577-0013 大阪府東大阪市長田中四丁目4番22号 ☎(06)6746-7711
 北九州支店 〒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
 福岡支店 〒812-0063 福岡県福岡市東区原田3丁目3-32 ☎(092)624-1811
 北海道営業所 〒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
 青森営業所 〒030-0901 青森県青森市港町一丁目17の1 ☎(017)741-3311
 山形営業所 〒990-0813 山形県山形市松町4丁目5番37号 ゾイサイド松B105号 ☎(023)682-7344
 千葉営業所 〒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

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
 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
 浜松営業所 〒430-0911 静岡県浜松市中区新津町479番地 ☎(053)460-1811
 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
 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
 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
 京都営業所 〒612-8248 京都府京都市伏見区下鳥羽上三橋町121ココット大手筋4F ☎(075)605-6250
 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
 山口営業所 〒754-1277 山口県山口市阿知須777番地の1 ☎(0836)65-4647
 大分営業所 〒870-0849 大分県大分市賀来南2丁目5番35号ロイヤルビル102号 ☎(097)548-7281
 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
 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