

あいちの印刷

4

2014.4
No.509



八千穂高原

もくじ

巻頭言「100通りの幸せ」	3
■平成25年度中部地区印刷協議会下期会議	2
■愛印工/Web校正システム推進セミナー	7
■ゼロから始める“見える化”セミナー	8
■販路開拓を支援する補助金のご案内	12
■ゼマーケティングセミナー	13
■Print Next 2014 「未来の印刷」大賞を表彰	14
【小・中学生部門「作文」最優秀賞】	
「未来の印さつ」森川裕大(富山市立西田地方小学校)	14
■編集だより	14
■「あいちの印刷」誌上情報展	
リョービ MHI グラフィックテクノロジー(株)	15
(株)光文堂	16
コニカミノルタビジネスソリューションズ(株)	18
富士フィルムグローバルグラフィックシステムズ(株)	20
(株)キングコーポレーション	22



体感してください。
印刷現場の歴然とした
変革効果を。

Eco & Fast Printing

FUJIFILM環境対応CTPプレート+湿し水による新提案

FUJIFILM *80th Anniversary*
Value from Innovation

FFGSは、印刷会社の課題解決をさまざまな角度からお手伝いいたします。

Eco&Fast Printingとは...
コストダウン(損紙・インキ削減)、印刷機稼働率アップ、品質安定化を実現する印刷工程改善サポート活動です。

Eco&Fast Printing セミナー・勉強会
印刷機の適切なメンテナンス方法やチェックポイントなど、実践のための要点を、セミナー形式でわかりやすく解説します。

印刷機診断
課題を“見える化”するため、印刷機の状態を診断・分析。最適な改善策を提案します。

実践サポート
改善策をより効果的に実践できるよう、FFGSのプリンティングアドバイザーが印刷現場できめ細かくアドバイスを行います。

企業基盤強化に向けた課題解決をサポート



印刷工程の改善活動をきめ細かくサポート

富士フイルム グローバル グラフィック システムズ株式会社 本社 〒106-0031 東京都港区西麻布二丁目26番地30号 富士フイルム西麻布ビル 03(6419)0300 ホームページ <http://ffgs.fujifilm.co.jp>

リョービMHI

グラフィックテクノロジー株式会社

お客様と共に。

リョービ株式会社と三菱重工印刷紙工機械株式会社は、
オフセット枚葉印刷機分野の事業を統合し、
新会社となって印刷機器業界を革新します。

リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社
中日本支社 〒468-0034 愛知県名古屋市天白区久方1-145-1 TEL 052-807-1671 <http://www.ryobi-group.co.jp/graphic/>

Photo: eRC115DX

優れた安全性と作業効率を実現して eRCシリーズ誕生。



eRC

SERIES



ITOTEC ■ 最新情報はインターネットで www.itotec.co.jp

イトーテック株式会社

<p>本社 愛知県犬山市舟田10-4 TEL 0568-67-5311 FAX 0568-68-0495 〒484-0912</p>	<p>福岡サービスセンター 福岡市東区箱崎心頭6-1-6 TEL 092-651-6031 FAX 092-631-1746 〒812-0051</p>
<p>東京支店 東京都板橋区中台1-31-1 TEL 03-5920-2161 FAX 03-5920-2171 〒174-0064</p>	<p>札幌サービスセンター 札幌市中央区北一条西18-1 TEL 011-611-7221 FAX 011-611-7224 〒060-0001</p>
<p>大阪支店 東大阪市中新開2-13-16 TEL 0729-66-3330 FAX 0729-66-3323 〒578-0911</p>	<p>新潟サービスセンター 新潟市横越中央1-1-10 TEL 025-385-2059 FAX 025-385-3701 〒950-0208</p>
<p>四国営業所 愛媛県四国中央市豊岡町長田216 TEL 0896-25-1302 FAX 0896-25-1344 〒799-0435</p>	<p>仙台サービスセンター 仙台市宮城野区岡田浦通1-132-7 TEL 022-258-1758 FAX 022-258-1793 〒983-0003</p>

巻頭言

「100通りの幸せ」

副理事長 鈴木 正

昨年の印刷組合のセミナーでセレンディピティという言葉を目にしました。偶然の幸運、3つのA・Action(行動) A・Awareness(気付き) Acceptance(受容)が大事な要素であるとのことでした。私は気付きに注目して考えてみました。

昔ペンギンはなかなか水に飛び込まなかったらしいってご存じですか?「うわっ!この中には何かいいことがありそうぞ」どうしよう。行こうか行かないか?行けばいいことがありそうだな!この時、脳を刺激するもの、これがドーパミンですね。脳が活性化して「えい!」と飛び込んだわけです。水の中に何かありそうだと感じたのは閃きで、えいっと飛び込んだのは勇気です。どちらも直感を活かしたものです。人材育成でいろんな講義を聴いたり手法を学んでも閃きや勇気、言い換えれば気付くことで道はひらくと信じさせることを学び教えたいと思います。

今まで通りで良いて言葉をよく聞きます。去年と同じ、前回と同じなら安全で無難だから…初回はどうだったんでしょうかね?織機の機械を作っていた会社が数十年で世界のTOYOTAになりました。焼き物陶器やさんが京セラになりました。即席ラーメンを商品化したら日本一の粉やさんになりました。

失敗を繰り返し気付きの中から成功を生み出すその原点は閃きと気付きだと思いませんか?

「鍋のはなし」つい最近まではすき焼き、寄せ鍋、湯豆腐が鍋の代名詞でしたが昨年のあるアンケートでは一位はトマト鍋、二位はカレー鍋、三位は豆乳鍋だそうです。すき焼き、寄せ鍋はベスト10外だそうです。具材も豚肉、もやし、きのこ類がトップ3、減ってる具材は牛肉、春菊、

魚介類だそうですよ。鍋のマナーじかバシは43%の人が嫌だと答え、逆さバシは48%が嫌だとあります。この人の指が触れてた逆さバシはあり得ないって話です。気をつけましょうね。これも食文化なんでしょうね。各家庭や地域、地方でいろんな文化があり、どれも楽しいと思います。反面理解出来ないこともたくさんあります。

先日小中学校の先生方を前に講演をさせて頂きました。子供が100人いれば100通りの躰があり家庭の習慣があり指導が難しいという話が出ました。答えは無いと思いました。大人になってもみんな立場や考え方が違いますが協調性をもって生活していくのが一般的な考えの中、タイミング悪く「今日は綺麗だね」と言ったらセクハラになり、早くしてと言ったらパワハラになる。

メンタルヘルスケアって言葉はみんなが耳にするようになってきましたが、事情に合わせて解決していくって本当に難しいと思います。愛印工組ではメンタルヘルスの保険事業も推奨しているので組合員の会社でまだ対策等を始めていなければすぐにでも始められることをお勧めします。

幼い頃、両親の愛情を受けずに育った私は動物園に行きたいのに大嫌いでした。いまだに歪んでいるのは変わっていないように思いますがある意味においては恵まれていたのかもしれない。母は死ぬまで僕に可哀想だだったと言っていました。妻や子供たちとおばあちゃんとして交流できたことが嬉しかったようでした。人の行動や言葉の内側にある本音、言い換えれば悲しみや幸せに気付く力、100人いれば100通りの人生がある。そんなことを思いながら二年間の役職を終えさせて頂きます。

TOYO INK

生活文化創造企業

あなたが企業に求めるものは何ですか?私たちはモノ作りの会社として、先端の技術、最高の製品と品質、そしてまた、さまざまな企業活動を通じて、あらゆる人々に“満足”を届け、しあわせな生活のシーンを支えていくことだと考えます。

私たち東洋インキグループは、世界にひろがる「生活文化創造企業」を目指します。

東洋インキ株式会社

中部支社 〒460-0002 名古屋市中区丸の内1-15-20 ie丸の内ビルディング12F Tel:052-218-7460

www.toyoink.co.jp

■平成25年度中部地区印刷協議会下期会議



「『印刷道』～ソリューション・プロバイダーへの深化～」の啓発

中部地区協下期会議会場

挨拶する四橋会長

分科会(経営革新・マーケティング、環境、組織・共済、教育・労務、取引公正化)で意見交換

平成25年度中部地区印刷協議会(中部地区協/四橋英児会長・岐阜県印刷工業組合理事長)の下期会議(愛知県会議)が、2月21日午後1時より名古屋駅前のキャッスルプラザで開催され、中部5県(愛知、岐阜、三重、富山、石川)の印刷工業組合の幹部約55名が出席。全体会議では、全日本印刷工業組合連合会(全印工連)が進める消費税転嫁および表示カルテル、「印刷道～ソリューション・プロバイダーへの深化～」の啓発、CSR事業の推進について、その取り組みが説明された。また、分科

会では各県工組が抱える問題や課題などの意見交換が行われた。

全印工連から、木野瀬吉孝副会長(愛知県印刷工業組合理事長)、佐竹一郎教育・研修委員会委員長、瀬田章弘経営革新・マーケティング委員長・産業戦略デザイン室副委員長、池尻淳一事務局次長、オブザーバーとして(公社)日本印刷技術協会の花房賢部長が出席した。

下期会議は、細井俊男愛印工副理事長の開催挨拶に続き、四橋中部地区協会長が出席者に感謝の意を表した後、次のように挨拶した。「昨年、岐阜工組では官公需対策として、県と印刷会社の双方が積算精度を高めるために、発注仕様書の書き方を解説した動画を組合ホームページにアップした。県の職員と岐阜工組の不正取引対策委員会が打ち合わせながら作っている最中で、より見やすくわかりやすいようにこれからも変えていく。これはあくまで官公需をもとに行っていることである。全印工連では次年度、印刷業のダンピング抑制に注力する方針を掲げている。過当競争による価格破壊を止めるためには、適正な見積り積算ができることが重要になる。こうした課題を含め、今日はしっかりと協議をしていただきたい」。

続いて、木野瀬全印工連副会長が、「地区協に先立ち『見える化セミナー』を行った。地元企業4社が見える化に取り組

んだ経緯、成果を報告した。同じ業界人に情報開示することで、業界内によりよい経営管理のあり方が広まる。また、全印工連から『経営動向実態調査』が送られてきていると思う。これも経営者自身が経営数字をきちんと把握することにつながる。提出期間が延長されているので是非調査に協力をお願いしたい」と要請した。

▼全体会議(前半)

全体会議前半は、全印工連の事業内容について池尻事務局次長が「①消費税転嫁および表示カルテル、②「印刷道～ソリューション・プロバイダーへの深化～」の啓発、③医療共済制度の改正(支払い対象手術の拡大、先進医療保障の追加など)、がん補償の新設、④CSR事業の推進、⑤クラウドバックアップサービス事業、⑥平成24年工業統計速報と印刷産業経営動向実態調査、⑦中小印刷産業振興議員連盟の設立」などについて説明した。

その中で、見積り書作成の動画は、「来年度の産業戦略デザイン室の取り組みとして進め、経済調査会・官公需対策部会とともに仕様書、積算フォーマット、料金表について検討していく」とした。また、消費税転嫁カルテルについては、「①消費税は本体価格に上乘せる。②端数は四捨五入。③印刷業界は外税表示方式にする」の3点を紹介した。

次いで、佐竹教育・研修委員長が「見える化セミナーは、実際に取り組んできた印刷会社の体験談が聞けることが大きな魅力」と評し、「Web入稿・Web校正を活用して業務効率化を図るWebポータルシステム研究事例発表システムとともに、各県での積極的な開催」を呼掛けた。

引き続き、産業戦略デザイン室の瀬田副委員長から、「印刷道～ソリューション・プロバイダーへの深化～」について説明が行われた。その中で、「地方の進んでいる会社はすでにソリューション・プロバイダーとして業績を伸ばしているところも多数ある。印刷物製造が目的ではなく、お客様の問題解決を自社の事業領域にしている会社がソリューション・プロバイダーである。必要なのは、①原点回帰、②ワンストップ対応、③経営者の志の3つである。全印工連に加入企業で100年以上続いているところが約300社ある。その会社がどのように事業を継承してきたかを調査した。印刷物の中にはそれぞれの会社が保有する独自のノウハウや技術が凝縮されている。まずは原点である自社の強みを認識することが必要である。自社の仕事がどのような価値を創出しているのかを認識して、それを経営戦略に落とし込んでいくことが最も重要となる。2番目がワンストップ対応である。お客様が何を必要としているかという発想にたって、印刷物の製造ではなく、一連の業務を支援する付帯サービスをワンストップで提供する。お客様が必要としているか推察し、提案し、それを実現できるネットワークを持つことである。他業界との業務提携も必要である。3番目が経営者の志である。時代の変化の真っ只中、先が見えないのは経営者だけではない。人々の価値観が多様化し、働くことの意味にも大きな差が生まれていく。そのような中で企業のマネジメントも以前のような型にはまったやり方では通用しなくなっている。多様化した価値観を束ねていくには、それを越える大儀が必要である」と述べた。

さらに、ソリューション・プロバイダーとして印刷業が進むべき具体的な方向性に触れ、「地域活性プロモーター」「特定機能プロバイダー」「特定業界スペシャリスト」「メディアプロダクトメーカー」「パーソナルメディアショップ」「印刷製造スペシャリスト」など6つの類型を紹介。「まずは自分たちが所有する強みをきちんと把握するところから始めていただきたい。ソリューション・プロバイダーに企業規模はない。取り組む意志があるかどうかが大切である」と強調した。

▼分科会

引き続き、経営革新・マーケティング分科会、環境分科会、組織・共済分科会、教育・労務分科会、取引公正化分科会の5つの分科会と理事長会に移り、意見交換が行われた。

◎経営革新・マーケティング分科会／小島寛治副委員長(石川県工組)

経営管理能力を高める「印刷産業経営羅針盤セミナー」はすでに中部各県で開催されているが、セミナーに参加すると、経営計画のシュミレーションが容易にでき、営業売上を増やす手法が学べ、田辺経営の数万社をコンサルティングしてきたノウハウがもらえるなど、様々なメリットがあるので、再度の開催を検討したい。若手印刷経営者を育成する「勝ち残り合宿ゼミ」は、今年度、東日本会場で12人、西日本会場で11人が参加したが、各県から最低1人参加することで、有意義な情報交換にも結び付く。また、委員会事業の充実のため、地区協以外でも各県メンバーが連携をとれるようにしたい。

◎環境分科会／塚本誠副委員長(三重工組)

日印産連「労働安全衛生協議会」の活動では、胆管がん問題で厚生労働省の指導の下、事業者に向けて啓発のパンフレットを作成するなど再発の防止に向け周知徹底に取り組んできたが、厚労省による胆管がんの原因究明が進む中、昨年10月には胆管がんを発症する原因物質として、洗浄剤に含まれるジクロロプロバンの規制が強化された。印刷業界ではGP認定洗浄剤など有害性の低い代替品を使用することを徹底したい。また、平成25年度地域別最低賃金について、厚労省より平成25年度の地域別最低賃金の改定状況が発表された。全ての都道府県で11円から22円の範囲で最低賃金の改正が行なわれ、全国平均では764円で昨年より15円上回っ

—— 安心を明日につなぐ ——

火災共済

—— お問合せは愛印工事務局へどうぞ!! ——

((小さな掛金))
((大きな安心))



愛知火災共済協同組合

本部 〒460-0011 名古屋市中区大須四丁目10番23号 TEL 052 (251) 6 2 8 1
(上前津KDビル内) FAX 052 (251) 7 2 7 3



経営革新・マーケティング分科会



環境分科会



組織・共済分科会



教育・労務分科会



取引公正化分科会



理事長会

た。4月の給料改正では注意が必要である。

◎組織・共済分科会／須垣貴雄委員長(富山県工組)

共済事業は組合の大きな収入源であることを再認識する必要がある。中部地区は全国でも生命共済の加入者が一番高い地域である。中部地区の一つの成功例として、富山県では委員長や理事長の全面バックアップのもと、理事が各会社を廻り勧誘をするというモデルケースがある。中部地区は従業員数に対し24%の加入率で全国1位である。これは全印工連でのモデルケースになっている。新しい医療共済制度については、3月下旬頃に全印工連から案内チラシが発行されるが、メリットを端的にアピールできる資料を各県で個別に作成し、より効率的に加入促進を図っていく工夫が欲しい。

◎教育・労務分科会／松岡祐司委員長(愛知県工組)

法令に基づく紙断裁機の安全講習は各県とも実施している。新入社員研修は愛知、岐阜、富山で、メンタルヘルス対策セミナーは愛知、岐阜で開催した。また、全印工連では次年度からWeb会議システムを導入する。これにより、Web中継をして印刷営業士や管理印刷営業士の受講、同時試験に取り組んでいきたい。そうすることで受講や試験の会場が限定されてきた地方でも多くの参加を見込むことができる。セミナーなども各県工組でできるようにしていきたい。各県工組ではプロジェクター、パソコン、通信回線があれば、1度に20ヶ所ぐらいで受けることができる。

◎取引公正化対策分科会／鈴木岳志委員長(岐阜県工組)

官公需において納品した印刷物の制作データまで提出を求められる事例が起きているが、許諾なく他の印刷物などに流用されれば明らかに著作権侵害となる。三重県印工では県側と定期的に協議を行い、二次利用による著作権侵害の抑制を訴えている。官公需の入札制度に関して、愛知県工組では全く設備を持たない落札業者が県外の割安な業者に丸投げをしている実態があり、県との協議で、次年度から「印刷機を持

たない事業所は県内の業者で行う」との入札条件が加わるようになった。また、岐阜県工組で進めている発注の手引きを、さらに各県でも役に立つものにしていく。

◎理事長会／東澤光明富山県工組理事長

中部地区協の役員選任で、次年度会長予定者に四橋会長が承認された。委員会の委員長の担当県については、経営革新・マーケティング委員会が石川県担当、環境・労務委員会は富山県担当、組織・共済委員会は岐阜県が担当、教育・研修委員会は愛知県担当、取引公正化委員会は三重県が担当と決定した。また、組合活動の対外広報については、地方では組合事業を地元紙に取り上げてもらう動きが見られるが、全印工連の活動がマスコミで報道されるケースが少ないので、もつと積極的に活用し、一般社会に業界の動きを伝えていく必要がある。新入社員の教育研修に関しては、愛知県工組ではさまざまな研修メニューを用意して数ヶ月間に亘り実施している。是非、各県からも積極的に参加していただきたいとの要請があった。

分科会・理事長会の発表後、全印工連から参加していた佐竹教育・研修委員長は、「次年度の教育・研修委員会の最大の事業は遠隔教育システムの取り入れである。各県工組では、自工組だけでは、費用面、参加者などで難しい県もあるだろうが、そうした費用の問題をクリアするために遠隔教育システムを使う。参加を検討していただきたい」と。また、瀬田経営革新・マーケティング委員長は、「『印刷道』で6類型を発表したがまだまだハードルが残っていると思う。経営革新・マーケティング委員会ではイノベーションをどうするのかを具体的に進めていく」と述べた。

閉会の挨拶を、次回開催県である石川県の永野博信理事長が行い石川県開催をPRした。

▼交流会

下期会議終了後、交流会が持たれ情報交換に華が咲いた。

■愛印工 / Web校正システム推進セミナー

「Web活用が変える営業・制作フロー」

～全印工連Webポータル システム研究部会報告～

愛印工組では、Web校正システムの推進に向け、全印工連Webポータルシステム研究部会報告「Web活用が変える営業・制作フロー」と題したセミナーを、2月22日午前9時30分よりウインクあいちにおいて開催した。講師には、松岡祐司全印工連Webポータルシステム研究部会会長(株)アサプリホールディングス社長)、佐竹一郎全印工連教育・研修委員会委員長(大東印刷工業(株)社長)、花房賢全印工連教育・研修委員会特別委員(日本印刷技術協会教育コンサルティング部部長)の3氏が担当した。セミナーでは、既にWeb校正システムを導入し活用している企業の活用事例、メリット、今後の展開などについて紹介した。

事例企業と導入システムは、(株)シーフォース(東京)「InSite」、(株)平河工業社(東京)「Apogee Portal」、小宮山印刷(株)(東京)「EQUIOS Online」、服部プロセス(株)(兵庫)「Xmf Remote」、東和印刷(株)(大阪)「InSite」、(株)スマイ印刷(滋賀)「プリネクト リモートアクセス」、(株)アサプリホールディングス(三重)「Xmf Remote」の各社。

「Webポータル(入稿・校正)システムはMISと合わせて中堅印刷会社にとって欠かせないインフラとなる」(服部晴明/服部プロセス代表)。

導入メリットの基礎的な点には、①校正に起因する事故を削減、②営業活動の効率アップ、③進捗状況の見える化、情報共有による効率化、④同業者を含めた顧客の入稿業務の利便性、⑤顧客の囲い込みを実現などがある。また、導入メリットの応用・発展として、①製造工程の自動化・省力化=校正後の製版処理(印刷用PDF作成、面付け、確認用大判ブルー出力など)が大幅に削減。②新しい市場を開拓=Web入稿・校正に留まらないトータルな提案により顧客の業務効率を改善。BPO(ビジネスプロセスアウトソーシング)へ!などを

あげる。

◎導入事例「営業活動の効率アップ」服部プロセス

同社では、営業のIT武装の一環として導入。ノートPCとスマートフォンを営業全員に1台ずつ支給し、「いつでも、どこでも」をキーワードに、営業は会社の外から次の業務を行っている。①MISへのリモートアクセス(見積書、受注登録、作業指示書の発行)、②グループウェアを利用した情報共有と行動管理、③FAXのメールへの自動転送、④XMFリモートによるリモート校正など。

これによりどのようなメリットが得られたのか、大きな点は、営業の業務負担軽減である。従来の10分の1程度になったという。一方、工務では残業時間が大幅に削減され、しかも、以前のように営業マンを追いかけなくても済むようになった。また、外回りから帰ってきてから情報が入るのではなく、外からの指示により前倒しで情報が入るようになり、工務でも時間ができるようになった。

◎その他、導入各社の声

▼営業の業務効率が上がり余力ができた結果、月間売り上げが40%アップした営業マン。

▼メインクライアントに採用された結果、利便性と信頼性が評価され囲い込みに成功。

▼デジタル検版機能の活用により、事故が対前年比70%減。

▼カタログ制作での実績が評価され、新規にチラシの仕事を獲得。

▼営業から校了情報が前倒しで入ることにより、工務の残業時間が大幅に削減できた。



セミナー会場

Axuas 私たちは、地球に優しい商品とサービスの提供を通して、心豊かな社会の実現に貢献します。

次の世代に豊かな地球を残し、皆様の幸せに貢献する企業でありたい。



紙・包材・LEDの
株式会社

AXUAS

本社所在地 〒460-0008 名古屋市中区栄一丁目25番35号
紙営業本部 TEL(052)220-5511 IP電話(050)3533-5511 FAX(052)220-5522
Home Page <http://www.axuas.jp> E-mail info@axuas.jp



■ゼロから始める“見える化”セミナー

「見える化」への取り組み

何から始めたか／どのような障害があったか／現時点どのような変化と効果があったか



愛印工教育委員会(松岡祐司委員長)では、2月21日ウイנקあいち(愛知県産業労働センター)において、「ゼロから始める“見える化”セミナー」を開催した。今回のセミナーでは、業態の異なる4社が「見える化」に取り組むにあたり、「①何から始めたか、②どのような障害があったか、③現時点でどのような変化と効果があったか」など、実際の数字を示し発表がされた。コメンテーターに佐竹一郎全印工連教育・研修委員会委員長、コーディネーターに花房賢全印工連教育・研修委員会特別委員が努め、パネリスト(事例発表)4社が「見える化への取り組み」を報告した。

事例発表企業

三藤印刷(株) 安田印刷工業(株) (株)フジカ 駒田印刷(株)

セミナーの冒頭、愛印工木野瀬理事長が挨拶に立ち、「見える化で、自分の企業の手の内をさらけ出すには勇気がいるし、ためになったことは隠したがる。しかし今回、4社のパネラーの企業から中身の濃い話が聞ける。じっくりと勉強していただきたい」と述べた。

続いて、松岡委員長が「愛印工教育委員会に所属する4社のメンバーが“見える化”の取り組みをやりたい、ということで、花房氏(日本印刷技術協会)と2人が手弁当で指導した。印刷業界は、インターネット、スマートフォンの普及などで大変な状況になっており、自社の中身を的確に見ていかないと非常に経営が厳しくなる、ということで、4社の皆さんが1年半ほど前に取り組みを始めた。その時に、見える化の取り組みを行って何が問題であったのか、改善計画などを皆の前で報告発表することをお願いし、今回の事例発表に至った」と経緯を説明。また、全印工連の佐竹教育・研修委員長は、「全印工連の教育・研修委員会で『見える化』に取り組んだのは、今から3年ほど前になる。我々は今まで、見積りや原価計算をするのに過去のものを使ったり、価格競争を追いかけ過ぎて多くの付加価値を失った。しかし、実際に自社の原価を知れば、馬鹿な戦いはしなくなるだろう。『見える化』を実際に体験してもらい、実体験の元で自社の運営に反映し業績を改善し、収益を上げてもらう。自社の経営が改善されれば無駄なものまで取りに行かないと思う。そうすれば印刷業界も良くなる。だからこそ実体験でなくては意味がない。失敗談を出し、それをどう克服したか、その話が皆さんの役に立つ。コンサルタントや話すのが専門の人の話は心に響かない」と述べた。



■事例発表①

三藤印刷(株) 後藤規之社長

「決めたことは必ず実行
／特例は一切設けない」

—取り組み以前—

会社概要は、創業が昭和38年、完全なる下請けの会社で、売り物は印刷・加工の技術。取扱商品は一般商業印刷及びPOP、パッケージの製造と販売である。社員数は24名。

今までの管理内容は、①各工程の作業日報より日次の売上報告、②月商の金額重視、③稼働率の追求、準備時間の基準評価、④損益分岐点をいかに下げるかであった。

これにより、①各工程の利益率が把握できない、②インキ代・作業費などの経費が把握できない、③稼働率の追求で資材の購入費が増える、④日常管理項目にキャッシュフローが含まれていないので、利益とキャッシュフローのバランスがチェックされていない、また、機械メンテナンスの過剰な投資の発生という問題もでてきた。

そのため社内原価の見直しを行なった。原価計算は、仕入れ、作業者の人件費、機械代金と減価償却をプラスする、これが試算のベースになる。残った勘定科目の販売管理費を各工程の利益率に合わせて販売管理費を配分して試算する。こうした簡単な内容で原価を試算する。

刷版仕入(材料)+人件費+減価償却
印刷仕入(材料)+人件費+減価償却
加工仕入(材料)+人件費+原価償却
配送燃料費+人件費+減価償却

紙でご愛顧65年

印刷用紙専門商社



メイカミ

名古屋紙商事株式会社

社長 長谷川 志

名古屋市東区主税町4-83 〒461-0018

TEL.052-931-2221(代) FAX.052-932-1418

豊山加工センター 愛知県西春日井郡豊山町豊場

TEL (0568) 28-2049

—現在の管理内容—

どこまでオープンにするか迷ったが、全てをオープンにした。①時間管理は従来方式の本刷り開始と終了時間の記入(手書きのまま)、②各工程ごとの原価及び売上の記載、③月次決算に照合(決算勘定科目に準ずる)。決算科目を12分し、左に目標値、右に実際の数字に照らし合わせながらスタートしている。

—現在の課題—

11月からスタートして約3ヶ月間やってみて、①一般商業印刷は大体把握できる。これは見える化を行ってもあまり変動がなかった。過去からの取り組みが間違っていなかったということでそのまま続けている。②UV印刷の場合、資材種類により原価が異なる。商業印刷のように1色いくらの積算ができない。そのためカンパなどを見て積算を行なうようにした。③今後機械の修理費用が発生するので、購入金額の5%ぐらい予算組みをしている。④電気代の上昇(値上げ含)。今後の大きな問題になる。

—総評—

①決めたことは必ず実行する、②特例は一切設けない、③実際の数値は線数を経て近似値になる、④不具合は必ず発生するが修正すればよい、⑤売上に対する営業利益率を把握、⑥社内原価を下げる努力は常に実行する。



■事例発表②
安田印刷工業(株) 安田智雄社長

「MISの選択と開発、
ユーザビリティを重視」

—取り組み以前—

会社概要は、昭和8年設立。従業員数24名。

「見える化」以前からの取り組みとしては、経営計画書、環境整備、早朝勉強会などを行なっている。

経営計画書(ポケットサイズ)を7~8年前より作成し、経営方針、お客様に対する方針、クレームに対する方針など、8項目の方針と会社の決まったスケジュールを掲載、毎朝、各部門で方針の読み合わせを行なっている。環境整備では、仕事をやりやすくするために、毎日始業20分を環境整備タイムとして全社員で掃除を行なっている。早朝勉強会として、火・金曜日の30分間、事故、お客様の状況、印刷用語などの

勉強を行なっている。勉強会への出席は任意であるが、一定の役職以上は70%の出席を義務としており、満たなければ降格させている。一般社員は1回出席に付き500円を支給している。

—「見える化」へのスタート—

「見える化」を始めようとしたきっかけは、愛印工組の教育委員会のメンバーに配属されたことである。今までは売上至上主義で、前年対比いくらかが評価の基準であった。また一応数字は出しているが現場にプラスになっているか見えにくかった。松岡委員長や佐竹委員長の話を聞き、アワーコストという考え方を勉強して、紙ベースで試行錯誤したが成果に至らなかった。大きく変わったのは、昨年8月に20名ぐらいでアサブリを見学。社員間の交流で一気に社内機運が高まった。

—MISの選択—

経営情報を管理し効率を高めるために10年前から導入し使用しているMIS(「ぶぷり」)をベースに開発することにした。ぶぷりは指示書の発行、工程管理、作業日報、外注発注書などいろいろな機能を持っていたが、当時は作業指示書の発行マシンとして使っていた。これをベースに「見える化」ができないかということで始めた。このプログラムの開発には開発会社との間にJAGAT花房氏に入っていた。これは各社の「見える化」の導入を手伝っている花房氏に、ユーザビリティを重視し、①見やすく使いやすい、②1点ごとの粗利益が見れる、の2点をふまえて開発の指示をもらった。11月に導入して、部門ごとに説明会を行なった。例えば、営業は今まで通りの指示書と、それにプラスして各部門の作業をいくらか見積もったかの明細(各部門にかかるコスト)を入力する。現場ではIDと受注番号を入力すると作業項目がでてくる。それを選択すると横に開始、中断、終了ボタンがあり、それぞれのオペレータが入力していくと集計される。その結果はかかった時間、アワーコストがでてくる仕組みになっている。最後にそれぞれの仕事ごとの損益が見れる仕組みになっている。

—現状の問題点—

現在使い始めて、①開発会社が東京のため、改良のレスポンスが良くない。②エクスペローラーのみで、キンドルなどでは動かない。③営業の入力が遅く、印刷工程では大まかな時間入力になっている。④アウトプット情報の活用方法の問題がでてきた。

●印刷機械
●製版機械
●製本機械
●DTP 関連機
●印刷諸材料
●データ制作
●オンデマンド印刷
●データ出力

お役に立てる
印刷関連
総合商社

株式会社 盛功社
SINCE 1980

〒461-0014 名古屋市中区榑木町3丁目17番地
TEL 052-932-5611 FAX 052-931-0280
http://seikosha-net.jp/

120 余年の伝統に
培われた信頼と
先進の
テクノロジー

カラーもモノクロもページもの印刷得意です

◎厚紙印刷菊全4色0.8mmまで可
◎PP貼のみの仕事引き受けます

データから印刷・製本・発送まで自社一貫体制

大日印刷株式会社
0564-62-8461 (代)
FAX 0564-62-8463



■事例発表③
 (株)フジカ 加藤義章社長

「情報共有と学びの場／
 利益に対する意識の芽生え」

—取り組みの背景—

フジカグループの概要は、紙卸商から始まり30年ぐらい前に枚葉印刷を始め、現在グループは枚葉印刷の下請け及び紙加工を行なう(株)フジカ。輪転印刷を行なう(株)アイエフ。グループ配送業務及び売電、不動産賃貸のダイヤコーポレーション(株)、製本、折加工を行なう(有)アイポートからなっている。紙卸販売を基本機能とし、付加価値として印刷下請、加工下請を生業とし、印刷会社からの受注がほとんどを占めている。

「見える化」に取り組んだ背景は、市場の過剰生産力、需要の減少という環境の中で利益が思うようにならない。営業／営業面では売上目標、従来からの価格表に基づく粗利目標。生産／生産では、営業から内部売上で渡す生産目標、時間当たりの通し、やれ率、準備時間などの効率目標など、全体収益との連動が見えにくく、何をどのように頑張るべきなのか、羅針盤がなかった。個別物件での実質損益もあいまいなままであり、トップダウン型から全員参画型への移行を図った。

2011年7月に時間管理ができるようにということでスタートして、部門別の損益という形はできていたので部門別での単価を算出し、試算表から按分するという形で個別の物件に展開していった。これは1ヶ月遅れるので、2012年4月にアクセスとエクセルを使い日報入力時にアワーレートが出るように変更した。2012年12月より新しいMIS導入の検討に入り、2013年10月より新MISの運用を開始した。

—手作業で始めた「見える化」—

機械別での時間当たりのコストの算定と生産現場で記入されていた日報データを抽出。また、販売管理システムから売上データを抽出し日報データとアクセスを用いてリンクさせ、物件ごとの損益を簡易的に評価。そして、資料に基づき全ての営業及び生産部の責任者参加で、月次での会議を行ない赤字物件の対策を検討する、などが行なわれた。

—現状の問題点—

「見える化」を進めるにあたり問題点となったことがいろいろ出てきている。例えば、実行前では「①資料集計に対する人員、②必要とする数字を吸い上げるために現行システムの改修費用」。実行後では「①営業の売上の事後処理、②対策が行き詰ってきたときに問題の言い訳になりやすい、③部門間の対立(他部門への責任転嫁)、④行き過ぎた価格転嫁(不採算、即値上交渉)」などである。

—導入効果—

次に、「見える化」を進めた結果どのような変化と効果があったのか、次のように集約される。「①対策を打たなければならぬ物件が明確になる、②情報共有と学びの場となる、③営業が自信をもって交渉できる、④製造部員の利益に対す

る意識が芽生える」などである。

—今後の課題—

「見える化」をさらに確かなものにするための今後の課題としては、「常に『見える化』を意識させる仕組みづくり／週次・日次での改善活動への啓蒙(まだ月次での運用が中心)／アワーレートの妥当性を見直し／成果配分」などが浮かび上がっている。



■事例発表④
 駒田印刷(株)
 機貝健ゼネラルマネージャー

「粗利の向上／
 スタッフの原価意識の向上」

—何故「見える化」にしたか—

会社概要は、大正12年創業、昨年90周年を迎えた。社員数50余名。取扱商品はパンフ、カタログ、チラシ、POP、ポスター、テキスト、会報、HP、ビデオなど。

「見える化」に取り組んだ理由は、ハード面では使用ソフトの陳腐化と高額な保守料金があった。また、収益の見える化で、1品ごとの原価管理を行なう。今までは工務内利益を取っていたが、営業により率がばらばらで月次決算をしてみないと分からない状況であった。営業に本当の原価をしっかりと理解してもらおう。そして、全てが「見える化」されるので、生産をしていない人間である工務をなくした。全てのものがプレイヤーにした。

「見える化」にあたりシステムを検討した。検討要素は、①Web ベースのソフト、②全セクションでのバーコード管理、③今までは営業は営業で集計しており、各セクションが別々になっていたため、営業が入力したデータによるデータの一元化を行なった。その内容は、受注入力、製造指図書、原価計算書、売上計上処理、伝票発行、事故対策、月次決算、各自各部の日報集計、各部予定表、外注発注、売上分析、顧客管理など。

「見える化」の導入前の懸念としては、「①原価が分かるので利益がダウンするのではないかと、②工務をなくしたので部署間での情報伝達漏れが発生するのではないかと、③システムを入れ替えたので旧データ使用不可による作業性のダウン、④新旧2ライン同時進行によるトラブルの発生の懸念」があった。

—導入後の問題点—

導入後の問題点として派生したのは、「①営業スタッフの入力作業時間増加と誤入力、②システムのバグ、③現場スタッフの入力ミス、④時間単価の相対価格、⑤仕事の流れ」などがある。

以上の経緯から現在に至っているが、収益改善(受注商品の選択と集中)、リピート性により事務処理速度アップ、さらに、部門内の収支決算、さらなる改善システムなどが進行中である。

—成果—

「見える化」の成果としては、「①粗利の向上／②選択と集中



パネラーの皆さん

／③スタッフの原価意識の向上／④今後の投資」などが挙げられる。いずれにしても、「見える化」の絶対要素としては、絶対の力のトップダウン、信用信頼がある。

※ ※ ※

最後に松岡委員長が、『見える化』の遂行にはいろいろな反対意見が出てくる。だからこそ、何のために時間管理をし、1点当たりの原価をわかるようにするのか、きちんと話しをして理念を共有しないとイケない。『市場価格が下がっても、皆さんのリストラは一切やらない。雇用を守り、昇給して、ボーナスを出したい。だから行うことなので協力して欲しい』と、トップが全社員を納得させたうえで行わなければうまくいかない』と結んだ。

●身近な催し物のお知らせ(愛印工組関係)

開催日時	事業・行事、場所、備考	
4月2日(火)～ 9月9日(月)	事業名	印刷会社の社員研修会
	場所	
	参加費	愛知県印刷工業組合ホームページで
	定員	ご確認ください。
	申込期日	
	備考	随時
5月16日(金)	事業名	「平成26年度 通常総代会」
	場所	名古屋観光ホテル
	備考	※詳細調整中
7月12日(金)	事業名	Adobeテクニカルセミナー 夏の陣
	場所	ウイングあいち 1202会議室
	参加費	購入社(ライセンス購入人数まで無料、
	定員	それを超える人数5,000円/1人)
	申込期日	未購入社:5,000円/1人 定員:90名
14:00～ 18:00		

●身近な催し物のお知らせ(関連団体)

開催日時	事業・行事、場所、備考	
4月22日(火)	事業名	GC中部 マーケティングセミナー 「3Dプリンタビジネスモデルを徹底解説！」
	場所	東桜会館 1階「第2会議室」
	講師	(株)セイコーアイ・インフォテック プロダクトマネージャー 町田 林 氏 (株)メディアテクノロジー・ジャパン 営業本部事業企画室 山根 健治 氏
	参加費	2,000円
	定員	90名
6月13日(金)～ 6月14日(土)	事業名	中部地区印刷協議会 26年度上期会議(石川県)
	備考	※詳細調整中

■日印産連

グリーンプリンティング(GP)資機材認定制度に

デジタル印刷機の認定を開始

一般社団法人日本印刷産業連合会(日印産連)では、グリーンプリンティング(GP)認定制度における第31回グリーンプリンティング(GP)認定委員会において、新規2工場、更新25工場、合わせて27工場を認定した。その結果、GP認定工場は307工場となった。

また、GP認定工場とは別に、グリーンプリンティング(GP)資機材認定制度を行っているが、今回新たにデジタル印刷機が加わった。現在、オフセット印刷工場で使用する洗浄剤(ローラ洗浄剤、ブランケット洗浄剤、水棒洗浄剤)、プレートクリーナー、含湿型洗浄布、エッチ液、現像液、プレート、製版薬品(現像液)、セッター、そして、今回のデジタル印刷機の認定で9種類となり、参加メーカーは31社、認定製品は累計485製品に及んでいる。

【デジタル印刷機】

新たにスタートしたデジタル印刷機(ファクトリー系)の認定は、対象を、インクジェット方式、液体トナー方式の生産用デジタル印刷機で、主に、商業印刷、新聞などに用いられるもので、サイン、アド用のデジタル印刷機は除かれている。

初回は、富士フィルム(株)、コダック合同会社、大日本スクリーン製造(株)、(株)ミヤコシが参加し、7製品が認定を受けた。認定基準は、メーカーのグリーン調達基準、インキ、洗浄剤などの

有害物質不使用、VOCの削減・管理、インキ容器の3R化、消費電力の削減機械のリサイクル配慮、作業環境対応など22項目にわたっている。達成点数によりスター数が決定している。認定を受けた7製品は、富士フィルム「Jet Press540W」「Jet Press720」、コダック「Prospar Press 5000XL」「Prospar S Sheet」「Prospar S Web」大日本スクリーン「TruePress Jet520」「TruePress JetSX」、ミヤコシ「MJP20」。

日印産連では、今後、ドライトナー方式のデジタル印刷機(オフィス系)の新規認定を行う予定で、認定基準の検討を始めた。

【GP資機材認定制度・参加メーカー】

(株)日研化学研究所、東京インキ(株)、光陽化学工業(株)、日本シーマ(株)、富士フィルム(株)、ASLAMIX(株)、コダック合同会社、日本アグファ・ゲバルト(株)、コニカミノルタ(株)、東レ(株)、富士薬品工業(株)、(株)此花、ウエノ(株)、(株)オフセットクリーン、マコト化学工業(株)、三菱製紙(株)、大日本スクリーン製造(株)、ハイデルベルグ・ジャパン(株)、(株)東洋化学商会、富士商興(株)、ニッカ(株)、日本ボールドウィン(株)、成東インキ製造(株)、DICグラフィック(株)、(株)ヤマトヤ商会、(株)加貫ローラ製作所、東ソー(株)、(株)小森コーポレーション、リケンテクノス(株)、(株)テルサント、(株)ミヤコシ。

【GP資機材認定制度・種類別認定製品】

洗浄剤175製品、プレートクリーナー19製品、含浸型洗浄剤13製品、エッチ液147製品、現像液25製品、セッター26製品、プレート65製品、製版薬品8製品、デジタル印刷機(ファクトリー系)7製品。

<http://www.jfpi.or.jp/>

販路開拓を支援する補助金のご案内

○小規模事業者持続化補助事業

販路開拓のための取組みに要する費用（販促用のチラシ作成・配布・広告、パッケージ改良、商談会・見本市出展など）に、補助金が出ます。自社での活用のみならず、お客様にご提案してはいかがでしょうか。

(1) 補助対象者 製造業従業員20人以下

小売業・サービス業 従業員5人以下

(2) 補助率 2/3上限50万円（雇用を増加させる取組は、上限100万円）

(3) 対象となる取組みの例

① 広告宣伝

・新たな顧客層の取組みをねらい、チラシを作成・配布

② 商品パッケージや包装紙・ラッピングの変更

・古くなった商品パッケージのデザインを一新

③ 商談会・展示会への出展

・新たな販路を求め、展示会へ出展

④ その他

・販促用PR、新商品の開発、店舗改装、景品・販促品の製造など

(4) 補助対象経費

機械装置等費、広報費、資料購入費、展示会等出展費、開発費、委託費、外注費

(5) 申請手続

■「領収証」などに係る印紙税・5万円未満は非課税に

「所得税法などの一部を改正する法律」により、印紙税法の一部が改正され、平成26年4月1日以降に作成される「金銭または有価証券の受取書」に係る印紙税の非課税範囲が拡大された。現在、「金銭または有価証券の受取書」については、記載された受取金額が3万円未満のものは非課税であったが、平成26年4月1日以降に作成されるものについては、受取金額が5万円未満のものについては非課税とされることになった。

販路開拓の取組み、計画策定にあたって地元の商工会議所・商工会の助言・指導を得ながら進めるのが特徴です。

① 経営計画の作成

経営方針・目標とプランなどを記載します。

② 補助事業計画書の作成

補助事業で行う内容やその効果を記載します。

③ 地元の商工会議所・商工会から事業支援計画書を受領
商工会議所・商工会から事業計画について支援を行うことの確認書を提出してもらいます。

④ 補助事業計画書の提出

締切 5月27日(火) (第二次受付)

⑤ 採択結果公表

6月下旬

⑥ 実施

交付決定から平成27年1月31日の間に実施します。

⑦ 実績報告

事業終了後30日以内または平成27年2月10日のいずれが早い日までに報告します。

◇申請のポイント

補助金申請書への記入が、そのまま補助金につながるわけではありませんので、ご注意ください。

補助金申請書には、販路開拓のためのしっかりした経営計画・事業計画を書き込むことが必要です。その内容は、有識者による審査委員会で審査を行い、評価が高いものが採択されます。

・自社の製品、サービスや自社の強みを適切に把握しているか。

・経営方針・目標と今後のプランは、市場の特性を踏まえているか。

・計画は、具体的で実現可能性が高いものか。

・創意工夫の特徴があるか。

などこの補助金のねらいを踏まえて記載することがポイントです。

計画作成には、商工会議所、商工会の支援を受けることができます。

詳しくは、最寄りの商工会議所、商工会（商工会議所連合会）、または組合事務局にお尋ねください。

愛知県印刷技能検定使用機種

OLIVER 466SD

菊半裁4色印刷機

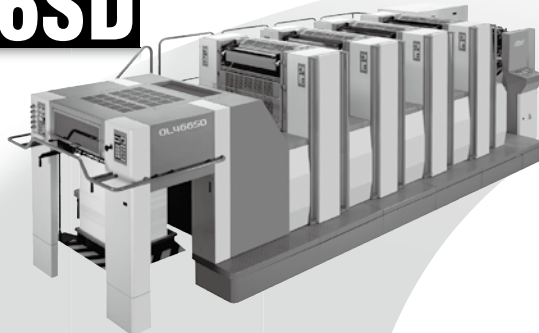
LED-UV搭載可能

最高印刷速度16,100回転

高品位印刷を実現する倍径圧胴、

逆くの字胴配列を採用した

正菊半サイズの省スペース機



大好評! オリバー-SD/SDPシリーズ 菊半裁・四六半裁・菊全判の3機種

最高の製品をお届けすることで、お客様の満足をお約束します

Sakurai

株式会社 桜井グラフィックシステムズ
<http://www.sakurai-gs.co.jp>

本社 千135-0032 東京都江東区福住2-2-9

TEL.(03)3643-1131(代) FAX.(03)3643-1138

中部営業所 千501-3733 岐阜県美濃市3951

TEL.(0575)35-2551(代) FAX.(0575)35-2881

大阪営業所 千532-0012 大阪府淀川区木川東3-1-31

TEL.(06)6308-6651(代) FAX.(06)6308-6679

九州営業所 千810-0001 福岡市中央区天神5-5-8

TEL.(092)741-2672(代) FAX.(092)741-2670

岐阜工場 千501-3733 岐阜県美濃市3951

TEL.(0575)33-1260(代) FAX.(0575)33-3146



ISO 9001:2015 認証取得
生産技術本部

「豊陽、印刷機捨てたんだってよ」

販促仕事を旗印に！ただ今、業態変革中

愛印工・マーケティング委員会(鬼頭則夫委員長)主催の第2回マーケティングセミナーが2月25日メデュアージュ愛知において開催された。セミナー演題は、「『豊陽、印刷機捨てたんだってよ』ちっぽけな印刷会社の挑戦！ ～ただ今、業態変革中～」。

講師は豊陽印刷(株)森亨社長が務めた。同社は、昭和10年豊橋市において森印刷所として創業。同24年豊陽印刷所に社名変更。同30年豊陽印刷(株)設立。平成12年社長就任。以来、森社長の葛藤が始まる。

「豊橋という地方の印刷会社の3代目として後を継いだけど、景気の低迷、業界の構造不況の中で悪戦苦闘の連続であった」としながらも、「印刷業からの脱皮を目指し業態変革に取り組み始めた。その一つが自社企画製品の開発・販売への道であった」と述懐する。森社長は自ら印刷業で培ったノウハウを活かし、顧客ソリューションのためにプロモーションマーケティング・USPマーケティングなどを習得しており、販促支援業への転進の一助にしている。

森社長は、「受注生産で明け暮れていた会社が、商品の企画・販売へ180度転換するのは大変な勇気と努力を必要とした」といいながらも、「ちっぽけな印刷会社の挑戦でも、曲がりなりにもここまで歩んでこられた」と強調する。生産機器の放出に合わせ、イメージを一新するため従来の工場を解体。新社屋は、外観を目立つようにし、壁面に懸垂幕2本をたらし、階段も赤色に塗り、駐車場も広くなった。

対外的に一般印刷物だけでなく、販促物(POP、のぼり、ノベルティ、オリジナルグッズなど)を取り扱っていることを強調すべく、平成24年に「販促仕事人」の商標登録を取得。現在、各地で開催の展示会などに積極的に出展し、その名を広めている。

販促仕事人が手掛ける数多くの商品から一部を紹介してみる。各種制作しているノベルティ商品の中でも、「マグネット」はおすすめの販促商品である。キャラクターやロゴを入れ



ハッピー姿で講演する森社長

て、ホワイトボードやロッカーに留めてもらうことで販促効果が上がる。また、「ファイルカット封筒」も面白い商品である。この封筒には予めミシン目が入っており、封筒として使用後にミシン目に沿って切り離すとファイルホルダーとして再利用できる。「のぼり」に関して、数々のノウハウが聞けた。のぼりは単に立てるだけではなく、立てる位置、立てる間隔、タイムリーな設置などに加え、店舗全体の販促アドバイスができるのが同社の大きな強みとなっている。例えば、駐車場や店頭に立てる場合ののぼりの感覚は、1.8メートルがベストという。その理由を「間隔を詰めて立てすぎると見えづらくなり、店舗そのものを隠してしまい逆効果である。また、配置についても同色を並べたり、色違いを並べたりなどの工夫が必要」と説き、「のぼりは単に立てるだけではダメ」と強調する。さらに、東三河の印刷会社として初めて手がけたARにも力が入れられている。ARのコンテンツ制作も「簡易撮影・編集セットパック」で、簡易撮影及び簡易編集作業一式を売りにしている。

森社長は、「印刷業から販促支援業へ舵を取ったが、印刷業での経験がいい結果を生んでいる。要は、自社の強みは何かを検証し、その強みを活かした事業を展開することが肝要」と閉めた。

セミナー参加者に、森社長筆の「業態変革虎の巻(展示会編)」が配布され、参考に供された。



Giving Shape to Ideas

ヨミカミノルタに全てお任せください。

色校正



Digital Konsensus Premium
Ultimate Edition

デジタル印刷



Falboard AQUA®

環境対応プレート

ケミカルレスCTPシステム



bizhub PRESS c7000

環境対応プレート

ケミカルレスCTPシステム



BLUE EARTH®

コニカミノルタ ビジネスソリューションズ株式会社 PPG営業統括部 中部営業部 〒460-0008 名古屋市中区栄2-9-15 三井住友海上名古屋しらかわビル11F TEL. 052-229-4624(代)

Print Next 2014 「未来の印刷」大賞を表彰



最優秀賞を受ける高橋さん、森川さん、高萩さん(左は岸運営委員長)



【小・中学生部門「絵」最優秀賞】
「プリントするぞう」 高萩瑠里さん



【芸術学生部門最優秀賞】
「サッチャンと死にかけの街」 高橋はるかさん

若手印刷人のイベント「Print Next 2014」が2月15日愛知産業労働センター「ウインクあいち」で開催された。その席上、「未来の印刷」をテーマに募集していた「未来の印刷」大賞の授賞式が行われた。全国から188点の応募があり、最優秀賞に輝いたのは、小中学生を対象とした部門では、絵部門で高萩瑠里さん(13歳)の「プリントするぞう!」、作文部門では森川裕大さん(10歳)の「未来の印さつ」、芸術部門では高橋はるかさん(広島市立大学芸術研究科)の「さっちゃんと死にかけの街」が受賞した。

【小・中学生部門「作文」最優秀賞】 「未来の印さつ」 森川裕大(富山市立西田地方小学校)

ぼくは、今学校で目の不自由な人たちのことを勉強しています。目の不自由な人たちは、ぼくたちとちがって、街にある看板やポスターの文字がよくわかりません。身の回りにある本や新聞、それに食べ物の箱に書いてあることも見えないので、色々苦労すると思います。

今は、目の不自由な人たちに、点字や音声案内という方法があるけれど、まだまだ少ないと習いました。

だから目の不自由な人たちが、ぼくたちと同じように安心してくらせるものがあればいいと思います。

そしてぼくができればいいと思うものを二つ考えました。

一つ目は、音声に変かんでできる印さつです。例えば、指で文字や文章をなぞると、音を出すことができる印さつです。点字の本はありますが、大きくてぶあついし、まだまだ種類が少ないので、音が出る印さつがあると、目が不自由な人たちもたくさんの本が読めるようになると思

ます。

二つ目は、感覚を表すことができる印さつです。絵やイラストにさわると、指先から熱いとか冷たいとか温度が分かったり、固さが分かったりする印さつです。食べ物の箱だったら、さわると甘いとかすっぱいといったにおいや味が分かる印さつもいいと思います。

他に、耳の聞こえない人たちに、さわると頭の中で音を感じる印さつもあればいいと思います。楽ふの音ぶをなぞると頭の中で音が流れ音楽が楽しめるようになります。

ぼくの考えた物は、大きな機械でできるようにしているかもしれないけれど、紙に印さつしてあれば、本のように持ち歩けてゲーム禁止のところでも、いつでも楽しめていいと思います。

ぼくが大人になった時、ぼくの考えた印さつがあれば、体の不自由な人たちと同じものを見たり読んだりして、ふつうに楽しめると思います。

会社移転

(株)昭美堂

(株)昭美堂(中野武美社長)は、この程、東区山口町から千種区仲田に本社を移転した。

新住所 = 〒464-0074 名古屋市千種区仲田2-14-16Gビル池下オフィス4階

TEL052(759)4800 FAX052(759)4801

■訃報

木下印刷(株)会長 木下武司氏は3月15日ご逝去されました。

一謹んで、ご冥福をお祈りいたしますー

■編集だより

□4月2日から新入社員研修がスタートしています。9月までの長丁場になり研

に参加している皆さんも大変でしょうが、研修を終えるころには、印刷のイロハも身に付き、先輩たちの話の輪にも加わることができるようになるでしょう。まず、今受けている研修内容を確りと把握するよう、励んでいただきたいと思います。□中部地区

印刷協議会・愛知県会議が開かれた同日日、見える化セミナーが開催され、4社から見える化への取り組みが報告されました。取り組み以前、現在、課題、そして今後の展開など、赤裸々な体験話が聴けました。要旨を掲載しましたので参考に供して下さい。

あいの印刷

No.509

平成26年4月10日発行

発行人 木野瀬 吉孝

編集 組織・共済委員会

発行所 愛知県印刷工業組合

〒461-0001

名古屋市東区泉一丁目20番2号

メディアージュ愛知1階

TEL <052> 962-5771

FAX <052> 951-0569

◆ホームページアドレス <http://www.ai-in-ko.or.jp/>

◆E-mailアドレス jimukyoku@ai-in-ko.or.jp

リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社は、2014年1月1日、リョービ(株)と三菱重工印刷紙工機械(株)がオフセット枚葉印刷機分野の事業を統合して誕生した新会社です。新会社の社名には、「両社が手を携えてグラフィック業界に独創的なテクノロジーによって貢献する」という想いを込めております。印刷業界に新たな光をもたらすべく始動しました新会社から、誌上をお借りし皆様へのメッセージをお届けさせていただきます。

■伝統ある2社が融合

「リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社」

テクノロジーの融合で、新たなイノベーションの創造

リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社(略称:リョービMHI)が始動しました。新会社は、幅広いレンジの中小型印刷機を揃え、欧米を始め全世界に販売ネットワークを持つリョービと、大型印刷機で国内大手印刷会社やアジアに幅広い顧客を持つ三菱重工印刷紙工機械が、それぞれの強みを活かし、商品ラインアップの拡充、開発力、製造力の強化、販売・ネットワーク体制強化に努め、「お客様のお役に立つ商品、サービスを提供」することを目指しております。具体的に申し上げます。

A3縦型から四六全サイズまでオフセット枚葉印刷機のラインアップを拡充することで、納期短縮や生産性向上、高付加価値や環境対応など、お客様とともに問題解決に取り組み、お客様に最適なソリューションを提案してまいります。

販売・サービスにおいては、拠点の拡充とサービス担当者の増員を図り、きめ細かいサービスと機動力の向上に取り組んでいきます。例えば、国内外の主要都市を拠点に、印刷機器の販売、納入から稼働までのサポート、定期的なメンテナンス、印刷資材の供給などを展開していきます。そのために、国内は全国に3支社、3支店、3営業所、5サービスステーションを設け、充実したネットワークときめ細かいサービスを実施してまいります。

開発力の強化に向けては、開発部門・設計部門を本社・本社工場(広島県府中市)に集約し、両社が有するテクノロジーの融合を図ります。

生産面では、本社工場(大型機、中型機)と栗柄工場(小型機)の2工場体制を敷きます。印刷機の主力生産拠点である本社工場は、部品加工から、組立、検収、出荷まで一貫生産する印刷機専用工場です。高い加工精度が求められるフレーム、シリンダー、ギャなどの中核部品の加工は、本社工場と三菱重工(広島県三原市)で生産します。同じく、

三菱の技術で培った大型機組立に欠かせない印刷ユニット組立装置などを本社工場に移設し、生産面のシナジーを追及してまいります。

今後、印刷機器市場は、新興国での需要

拡大、先進国での高付加価値印刷機に対する需要の伸張が期待されます。当社では、これらの需要を取り込み、グローバル市場で戦える体制を整え、市場シェアの拡大、プレゼンスの向上を図るとともに、お客様や社会のニーズに応え、独創的で高品質な印刷機やサービスを創造、提供していくことを通して、社会にとったかけがえのない存在になることを目指してまいります。

リョービMHIは、「お客様にお役に立つ商品を提供し、お客様と一緒に成長する」をモットーに活動してまいります。新会社にご期待いただくと同時に、今後ともますますのご愛顧をお願い申し上げます。

豊富なラインアップ
菊全判サイズ～A3判サイズまで

■菊全判オフセット印刷機

「DIAMOND V3000LS」

最高印刷速度16,200枚/時を誇り、時代の先端を行く最新テクノロジー搭載の印刷機。ニスコート・乾燥装置など豊富なオプションとの組み合わせが可能。

■菊全判オフセット印刷機

「DIAMOND V3000LX」

最高印刷速度16,200枚/時を誇り、0.04mmの薄紙～1.0mmの厚紙のパッケージまで、多様な用途に対応する厚薄兼用印刷機。

■菊全判オフセット印刷機

「DIAMOND V3000R」

片面・両面兼用印刷機で、独自の「3本胴方式」反転メカニズムを採用。片面印刷と同等の毎時16,200枚の印刷速度。

■A全判オフセット印刷機

「RYOBI 920シリーズ」

毎時16,200枚の高速印刷で、国際規格A4サイズの8面付けが印刷可能。「RYOBI 928P / 9210P」はワンパス両面のフルカラー印刷に対応する片面・両面兼用印刷機。

■UVキャストリング・ファイリングシステム「RYOBI 750Gシリーズ」

既設の印刷機との組み合わせにより、ホログラム加工または箔押し印刷が可能。ホログラム、箔押しを行わない場合は、UVニスによる表面光沢コーティン



DIAMOND V3000LS-5



DIAMOND V3000LX-6
(ニスコート付き)



RYOBI925(ニスコート付き)



UVキャストリング・ファイリングシステム搭載
RYOBI751G

グやエンボス調印刷などの後加工機として使用ができる。(多色印刷機に装備するインラインモデルもある)

■B2判オフセット印刷機

「RYOBI 750Gシリーズ」

仕事内容に合わせたユニット構成で、生産性、収益性に優れた印刷機。片面専用機、片面・両面兼用機がある。

「あいちの印刷」誌上情報展

KOBUNDO

「印刷機材の総合商社」株光文堂は、創業以来60余年の実績とノウハウを活かし、北は北海道、南は沖縄まで24の拠点を足がかりに、全国の印刷関連会社様の経営環境をサポートさせていただいております。1月に開催いたしました新春恒例の「第50回光文堂新春機材展Print Doors 2014」には、多くの方々にお越しいただき大盛況に終えることができました。誌上をお借りし厚くお礼申し上げます。

50回を迎えた記念の展示会でしたので、当社からも新製品をはじめ注目の機材を数多く披露させていただきました。デジタル印刷機から環境対応諸資材に至るまで、実に30数機種にのぼりました。これらの中から話題を集めた製品を紹介させていただきます。

■インク削減ソフト

「KBD InkFit」

エコプリンティングソリューション

「KBD InkFit」は、印刷時のコスト削減を目的に、独自のカラーマッチング技術を適用した新しいインク削減ソフトです。CMYKで構成される画像データを解析し、最小のインク使用量で同一の色を再現できるようにCMYKの構成割合を変更することが可能です。インク削減によるコスト削減に加え、乾燥時間の短縮や印刷機の汚れ低減などで作業コストも低減できます。

【主な特長】

①色の変化を最小限に抑え、使用するインク量を最小とするCMYKの組合せを選択することにより、インク削減量の最大化を実現。②インク使用量を低減させることにより、印刷時のブレが少なくなり、安定した印刷が可能。③総インク使用量の低減により、印刷汚れの原因となる裏移りや裏抜けの低減に貢献。また、印刷物乾燥時間を短縮する効果も発揮。④印刷資材コストを削減し、かつ、コントラストを強調する(シャドウポイント濃度を高める)処理の指定も可能です。

■ダイレクトUV-LEDプリンター

「KBDテクスチャー 3D HS」

隆起・厚盛印刷をハイスピード仕上げ

「KBDテクスチャー 3D HS」は、色表現/印刷スピードに優れたダイレクトイ

ンクジェットUV-LEDプリンターです。CMYKに加えてホホワイト・クリアインキの印刷がシングルパスで可能です。色の美しさにおいては、白色は強く透明素材の裏打ちに適し、クリアーはこれまでにない高級感をもたらす仕上げを実現できます。また、厚盛・隆起印刷においても、その立体的な表現レベルは当然のこと、従来にないハイスピードで仕上がります。

【主な特長】

①高性能Color ByteRIP9により、C・M・Y・K・W・W・CL・CL印刷をシングルパスで可能。②最大解像度1440×5760dpiの6色からなる印刷が、これまでにない表現力と美しさを実現。③ADAソフトモジュールにより、厚盛・隆起印刷を可能とし、立体的な表現を実現。④LEDセンサーにより、152mmまで自動で高さを調整でき、高低のあるメディアに対応可能。⑤フォトショップ、イラストレーター、CorelDRAWなどの従来ソフトにも対応可能。⑥印刷可能サイズは254×610mm、⑦機械サイズは838×610×1219mm。

■エリア限定配信ツール

「KBD エアサイネージ」

その時、その場にいる人だけに情報提供

従来の情報発信手法は、主に「不特定多数の人に向けて“広く告げる”広告」が主流でした。これからは、ピンポイントにターゲットを狙い、その人だけにメリットのある情報



エリア限定配信ツール「KBDエアサイネージ」

を届ける時代です。

「KBD エアサイネージ」は、インターネット広告が隆盛を極める今、リアル店舗の新たな集客ツール、として、情報配信の手法を根底から変えるチカラを持っています。スーパーでの特別割引やタイムセールの情報、カフェやレストランでの限定サービス、映画館での割引クーポン配信など。*来た人、*その場にいた人、だけに、「特別な情報」、「メリットのある情報」を直接届け、来店者増~売上UPへ繋げることができます。

【主な特長】

①Wi-Fiを使った半径数10m範囲のスマートフォンをターゲットにしたスポットエリア広告。②サービスエリア内でWi-Fi接続すれば、運営者が狙ったコンテンツへ自動誘導。③様々なコンテンツ配信で販売促進PRやポイントサービスが可能になる。④サプライズを演出するサービスを催すことにより来店者を増やすことができます。

■高感度UV-LEDオフセットインキ

「KBDスーパーLEDインキ」

油性からの置き換えニーズにも対応

「KBDスーパーLEDインキ」は、省電力UV印刷機に対応することに加え、油性用からUV用への印刷機の置き換えニーズにも対応する画期的なUV-LEDオフセットインキです。

従来、油性用からの置き換えによる色や光沢の変化が課題でしたが、平滑性の向上と流動性を高めることで光沢を改善。その結果、油性インキと同等の仕上がりが可能となりました。

材質としては、ノンVOCで環境性に優



「KBD TEXTUR 3D HS」あらゆるメディアに印刷が可能



れ、かつ、極めて短時間・省エネルギーでの乾燥が可能です。また、LEDインキの懸念事項であった地汚れ性に関しては、テストと改良を重ねた結果、十分な対応ができ、流動性、キー応答性、耐地汚れ性、網点再現性にも優れた新しいインキとして印刷の仕上りに貢献します。

【主な特長】

①従来のLEDインキと比較して、光沢性・流動性・硬化性に優れる。②コート紙、上質紙、マットコート紙、コートボール紙などの一般紙のほか、ホイル紙等にも使用が可能である。

■NEWインキシリーズ

「KBD機能性インキ」

エディブルインキ／ブラックライトインキ／ソーラーインキ

美しい色、現実に近い色での再現は当たり前になり、今や印刷物にはそれ以上の価値を付加しなければなりません。それも、驚き、感動するような意外性という価値です。新しいインキシリーズには、それらを提供できる力があります。

【4つの機能性インキ】

□KBD エディブルインキ／コンスターチや大豆でできたシートに食用色素インキで印刷。インキもシートも安心の国産品。撮った写真をすぐに専用シートに可食プリントができます。安心と手軽さが好評。

□KBD ブラックライトインキ(シルクスクリーン)／(A)水性：テキスタイル用の水性インキ。堅牢性を持ったブラックライト発光インキ。(B)油性：インキを完全透明化、今迄のインキは乳白色が淡く色が付いていましたが、油性シルクインキは透明化に成功。フィルムなどにも活用できる発光インキ。(C)UV：UV硬化インキで高耐候性を実現。今迄の発光インキに比べ数倍の耐候性を持ち、屋内用途であれば十分な年数使用ができます。

□KBD ソーラーインキ(インクジェット用溶剤インキ)／フラットベットのプリンターに搭載することで、新たなノベルティーなどの制作が可能になり、活用範囲が広がります。

□KBD ソーラーインキ(シルクスクリーン用プラスチック)／テキスタイル用のシルクインキ。熱で定着させるので堅牢度が保てます。

新春機材展に出品、実稼働を披露した「KBD XEIKON」



■高機能デジタルラベル印刷機

「KBD XEIKON」シリーズ

3300 / 3030、3500 / 3050

「KBD XEIKON」シリーズは、クラス最高の生産性と驚くべき印刷品質を誇る高機能デジタルラベル印刷機です。同機は、多種多様な素材へ柔軟に素早く対応するための多くの機能を持ち合わせています。

KBD XEIKONシリーズ導入効果として、次の点があります。

(1) ジャストインタイム生産／製版工程や版替えにかかる時間と費用を削減し、必要な時に必要な量だけを印刷できます。

(2) 多品種・少量に対応／少数印刷においてコストを抑えるだけでなく、納期を短縮することができます。

(3) パリアブルデータ／宛名やナンバーリングの文字・写真・イラストなどの画像を、データ順に印刷することができます。

(4) バージョニング印刷／印刷物の内容は同じでも、表現方法が違うバージョニング印刷にも対応できます。

(5) ジョブの即時切替／異なる内容の印刷物を連続して印刷でき、手間を省きスピードアップに貢献します。

【特徴】

〈1200×3600dpiの高画質〉

KBD XEIKONシリーズは、1200×3600dpiの解像度と各ドットが可変濃度を持つ独自のスクリーニング処理により、最高240線の網点でシャープな画像と微妙な調子を忠実に再現します。

〈高品質の粉体トナー〉

KBD XEIKONシリーズは、独自の粉体

トナーを使用しています。新しい「QA-1」トナーは、ラベルやパッケージ市場のために開発されたもので、耐光性や食品安全性、環境上のメリットを持っています。

〈インライン濃度計による品質安定性〉

インライン濃度計を用いることで、自動見当調整・自動濃度調整ができます。ジョブ間、印刷機間で一定の色調を保ち、品質の安定性を保証します。

〈業界最高水準の生産性〉

KBD XEIKON3300 / 3500は 毎分19.2mという業界最高水準のスピードと安定性を実現(KBD XEIKON3030 / 3050は毎分9.6m)。この速度と安定性は1色印刷でも5色印刷でも変化することなく、一定のスピードを保つことができます。

〈最大生産能力と稼働率〉

最大生産能力は、3500で毎時594㎡、3300で毎時380㎡あり、その生産能力を支えるのは、長時間の連続運転にも負けない頑強な設計とパーツによって稼働率は90%を誇っています。

〈フルロータリー印刷技術〉

可変リピート長を併せ持つフルロータリー印刷技術は、任意の等ピッチ印刷が可能。ラベルのサイズに関係なく、連続印刷作業時において異なるフォーマットやサイズのラベルも印刷できる柔軟性があります。

【仕様】

給紙・印刷方式：ロール給紙式、片面印刷、色数：5 / 0、用紙幅：3300 / 3030=200～330mm、3500 / 3050=250～516mm、長さ方向は無制限、対応用紙：厚さ=40～350gsm、一般印刷用紙=上質紙、コート紙、粘着ラベル、フィルム、不織布など。

コニカミノルタビジネスソリューションズ株式会社は、デジタル印刷分野において求められるハイレベルなニーズにお応えし、豊富なバリエーションをお届けしています。今回、「あいちの印刷」誌上情報展の誌面をお借りして、新製品「bizhub PRESS (ビズハブ プレス) C1070/C1070P/C1060」と2つの参考出品、29インチ枚葉UVインクジェット印刷機「KM-1」、および、ロールラベル印刷システム「C70RLC」を紹介させていただきます。

■デジタル印刷の選択肢を増やす オンデマンド印刷機 「bizhub PRESS」 C1070/C1070P/C1060

コニカミノルタは「オフセット印刷との共生」が、デジタル印刷の進むべき道だと考えております。その上で必須となるのが、デジタル印刷機のスペックを引き上げることです。ここでご紹介する「bizhub PRESS C1070/C1070P/C1060」は、その目的を達成するために、一から築き上げたAll-Newモデルのデジタル印刷機です。

エンジンと用紙搬送経路を新設計し、重視すべきメディア対応力とその生産性を強化。さらに、デジタルトナーや画像処理システムなど独自技術を刷新することで、オフセット印刷に引けを取らない高画質を実現しています。

デジタル印刷ビジネスの選択肢を増やす「Multi-Role Digital Press」が持つ数々の特徴を紹介します。

【高画質・高精度・安定性】

□美しく再現する高解像技術／高精細な仕上がりを実現する1200dpiの高解像度で、デジタルトナー HD[®]の再現力と相俟って、微細な文字や細かな線はクリアに、カラー画像も豊かな階調で美しく印刷できます。また、各色8bitの多階調データ処理フローを採用、1pixelの中で256段階の階調が表現できます。モノクロ／カラーデータともに1200dpi×8bitで処理しています。

□コンテンツに合わせて最適な品質で印刷／解像度や粒状性が向上した新FMスクリーン(1200dpi)は、モアレやジャギーを一層抑えた滑らかな画像を再現します。

□クリアな文字を再現するアウトライン処理／文字品質を向上させる精密なアウトライン処理機能を搭載。デジタルプリントで課題の線や文字のにじみ・かすれを低減し、高品位なディテールを再現します。

□高い印字精度／新開発のレジスト揺動機構を搭載。正確さが求められる断裁・製

本用の表裏印刷物の位置ズレを抑え、プロのニーズに応え得る品質に仕上がります。

□リアルタイム画像安定化制御／連続印刷時に短いインターバルで画像安定性を制御。中間転写ベルト上に作成された濃度補正用パッチとドット径補正用パッチをIDCセンサーで検知。2種類の濃度補正により幅広い濃度領域で安定した高画質を提供します。

□オートリファイニング現像方式／トナー補給と同時に新しいキャリアを補給し、現像剤内のキャリアをリフレッシュします。これにより現像剤の状態が安定し、高画質の維持が可能となりました。

□オートキャリブレーションシステムを強化／出力紙の特性に合わせ階調濃度を補正する出力紙濃度調整機能。実際に使用する用紙で調整を行ない、用紙特性にあった正確な階調補正が可能です。補正值は紙種別またはスクリーン別に15種類まで設定できます。

【高生産性・メディア対応力】

□スピーディーに応える瞬発力に加えメディア対応力を強化。フルカラー・モノクロともにC1070 /C1070P で毎分71枚、C1060は毎分61枚の印刷スピード(A4サイズ)があり、紙質は、普通紙・コート紙、片面・両面問わず62～176g/m²まで可能。さらに、1,500枚給紙可能な本体トレイに加え、3種類の給紙ユニットで、最大7,500枚(80g/m²)の給紙容量を確保しています。

□安定した用紙搬送力を実現した「サクシオン方式大容量給紙ユニット」、薄紙通紙性を強化した「エアブロー方式定着分離機構」を搭載。また、用紙をフル活用するためA3サイズのトンボ付き全面印刷、A4サイズのトンボ付き2面印刷も可能です。さらに、カールを補正する「ハイブリッドデカール機構」を搭載しています。

□ガガキ印刷や封筒印刷(長3～角2サイズまで)をサポートしています。

【コントローラー・付加価値生産性】

□印刷業界の高度なカラーマネージメントに準拠し、オフセット印刷と同じ基準での色管理が可能です。

□高付加価値生産での収益性向上を図る各種機能をオプションでご用意。最大50枚・200ページ(80g/m²)までの小冊子作成に中綴じ製本、小口断裁機能を標準装備。最大300枚・600ページ(80g/m²)または厚さ30mm以下の平綴じ製本(くるみ製本)、印刷と糊付け処理がインラインで可能。DM作成に役立つ多彩な折機能では、中折り・外三つ折り・内三つ折り・四つ折り(ダブルパラレル)・Z折り・観音折りができます。また、2穴・3穴のパンチ処理機能も搭載。フィニッシャーでは平綴じ、中綴じの折り機能(中折り、三つ折り)を標準装備。針カット付きステーブルフィニッシャーでは、機能拡張で中綴じ機、パンチキット、ポストインサーターなどが可能です。

【環境負荷低減】

環境を守る知恵と工夫を凝縮し、サステナブルスペックを向上。今日のビジネスに欠かせない社会貢献的視点を加味しています。



Multi-Role Digital Press
「bizhub PRESS」C1070/C1070P/C1060



29インチ枚葉UV
インクジェット印刷機「KM-1」

■通常印刷からパッケージ印刷まで
可能な枚葉UVインクジェット印刷機
「KM-1」

UVインクジェット印刷機「KM-1」は、オフセット印刷機市場で実績のある小森コーポレーションとコニカミノルタとの共同開発で誕生したデジタル印刷機です。

コニカミノルタは、デジタル印刷の創世から培ってきた技術を基に、プロセスやRIPのほか、UVインク、高性能インクジェットヘッド、画像形成システムなどを開発。小森コーポレーションは、新たなシリンドラ配列や新型反転機構を開発し、定評ある用紙搬送技術を取り入れています。デジタル印刷機とオフセット印刷機で培われた技術・ノウハウを結集させて誕生したデジタル印刷機です。

【主な特徴】

【用紙多様性】

□前処理・専用紙を必要としない独自のUVインク=UVインクは、高精細シングルパス印刷用途にコニカミノルタが開発したインクジェット用インクを採用し、印刷本紙をはじめとした幅広い用紙に前処理なしで印刷が可能です。さらに、メディアへ非接触なインクジェットシステムで、凹凸感のあるメディアへの印刷もできます。

□最大用紙サイズ=標準B2よりさらに大きい585×750mmサイズで、用紙の活用範囲を大幅に広げました。また、紙厚は0.06～0.6mm(両面印刷時は0.06～0.45mm)まで可能で、通常の印刷だけでなくパッケージ印刷にも対応します。

【安定性】

□安定性を高める用紙搬送技術=小森

コーポレーションの高度なオフセット用紙搬送技術を採用し、精度の高い用紙搬送を実現しています。また、UVインクを採用しているため、熱定着・乾燥によって起こりやすい波打ち・カールの問題を解消し、高度な見当精度を実現します。

□安定した印字品質=UVインクは空気乾燥しにくいので、ノズル面でのインキ乾燥による射出曲がりなどのトラブルがなくなっています。また、定着・乾燥に熱を使用しないので、ページ間・ジョブ間・同一面内でのムラ・色ずれの問題を最小限にします。さらに、印刷スジはインラインセンサーの搭載で自動補正します。

【高品質・高生産性】

□最新ヘッドの搭載で、1200×1200dpiの高画質が可能。コニカミノルタが保有するエッジ処理機能により、シャープな文字再現性が得られます。

□毎時3,300枚の高生産性(両面印刷1,650枚)で、版不要、色調整などの印刷準備時間も大幅に削減し、UVインクを採用しているために乾燥時間は不要です。

【両面印刷・バリエブル印刷】

□小森コーポレーションの高度な反転技術を採用。バリエブル印刷も可能です。

■小ロットラベルをワンパスで
処理可能なロールラベル印刷システム
「C70RLC」

最先端のデジタルテクノロジーにより、オンデマンド印刷の新たな価値を創出するのが「C70RLC」次世代プリンティングシステム。フルカラーデジタル印刷とレーザー加工システムにより高付加価値に対応。

【主な特徴】

□1200×1200dpiの高解像度=コニカミノルタ製プリントエンジンは、オフセット印刷品質を追求した画像処理と超微細乾式トナーの採用により、細文字や細線も高度に再現。豊かな階調とシャープな画質、安定したカラー出力により品質に厳しい市場ニーズに対応します。

□レーザー加工システム=高精度のレーザー加工システムをインラインで搭載。抜き、抜き型を一切必要とせず、完全無版、完全デジタルでのバリエブル加工を可能にしています。ジョブ替え時間の短縮だけでなく抜き型費用をゼロにし、ランニングコスト削減に大きく貢献します。

□ワンパスでのフィニッシング=全長4m×奥行1.5mに収まる省スペース設計ながら、給紙～デジタルプリント～レーザー加工～巻取をワンパスで行ないます。小ロットのジョブを如何に効率よく行なうかが鍵となる印刷現場で能力を発揮します。

【仕様】

印刷方式：乾式トナー電子写真方式、最小用紙幅：140mm、最大用紙幅：330mm、最大給紙ロール径：500mm、最大巻取ロール径：500mm、用紙厚範囲：60～250μm、最大運転速度：毎分9m(ロールtoレーザー加工/ロール)、毎分18m(ロールtoロール)。



デジタル印刷/加工システム
「C70RLC」

「あいちの印刷」誌上情報展

FUJIFILM

富士フィルムグローバルグラフィックシステムズ㈱が誕生し1年が経過しました。新生FFGSは、これからも「i-Vision Wing」の拡充を図りながら、総力を挙げて業界の発展に貢献できる商品やサービスをお届けしてまいります。ご期待下さい。

今回、「誌上情報展」をお借りしてご紹介したいのは、「つかむ・つなげる・つくりだす」、そして、「ひろげる」をキーワードに、「売上2倍×利益2倍」を実現するXMFを中心としたワークフロー変革です。FFGSワークフローがいかに企業経営の力になり、利益をもたらしてくれるか、その奥義をご披露させていただきます。

FFGSのワークフロー改革で 「売上2倍×利益2倍」

□つかむ＝クライアントの心をつかむ、仕事をつかむ

利益アップの成功の鍵となる一つ目は「つかむ」です。クライアントの心をつかむ、仕事をつかむ先は、企業とは限りません。印刷の新たな受注形態として普及が進んでいるWeb to Printを活用すれば、一般のコンシューマも新たな顧客として開拓できます。ただし、Web to Printは手間・暇をかけて取り組むべきものではありません。営業レス・制作レスで受注を獲得し、その上で、発注者の満足度を高めることができなければ、本当の利益アップにはつながりません。FFGSのオンラインテンプレートパブリッシング「iAutolay Magic」なら、印刷会社がついた高品質なレイアウトを、企業の印刷発注者やコンシューマが手軽に編集することができます。

発注者にDTPの知識や技術がなくても、非常に精練されたデザインの名刺やDM、チラシやパンフレットが制作できるということは、同じWeb to Printサービスの中でも、大きなアドバンテージになるはずです。

クライアントに対する新しい提案で、お客様の心をつかむ。自社や協力会社のデザイン力を結集して魅力ある受注サイトを作り、コンシューマの心をつかむ。FFGSワークフローはこうした仕事のフィールドを拡げ、売上倍増に貢献します。

—成功の鍵— ■DTP知識のないお客様でも、Webブラウザ操作で簡単に、高品質な印刷物が制作できる。■Web to Printでも発注履歴やデータが保存できるので再発注も簡単確実。■新たな受注の仕組みを提供することでクライアントとの信頼関係が強化できる。

□つなげる＝クライアントと営業をつなげる、社内の各セクションをつなげる

利益アップへの成功の鍵となる二つ目は「つなげる」です。つなげるには二つの側面があります。一つはクライアントと営業を深くつなぐこと。もう一つは社内の各セクション同士を自由自在につないでいくということです。ここで重要なのは「プロセスの改革」を進め「印刷の事故ゼロ化」を追求し、「管理の一元化」を図りながら社内の全部門、あるいは、自社とクライアントとをシームレスに「つないでいく」ということです。

例えば、Webポータルシステム「XMF Remote」によって、Webを活用した校正・確認・認証システムを有効に活用することで、これまで営業が自ら足で動いていた校正のやり取りなど、「顧客対応に関わるルーチンワーク」が大幅に減少し、その分、営業本来の仕事である新規顧客の開拓にも力を注げるようになります。また、「XMF Remote」のデジタル検版では、リップ済みのデータ同士を比較するので違いは一目瞭然。しかも、必ず最終校了版を下版しますから、印刷の事故ゼロ化につながり、クライアントからの信頼もアップします。その安心感が仕事の継続的な発注につながっていきます。

つながる効果のもう一つは、例えば、ipadを使って、いつでもどこからでも担当ジョブの進捗を確認できますので、工程の壁も拠点の壁もなくなり、全部門全てのジョブを一元管理することができます。仕事の滞留がなくなり、納期短縮と利益拡大につながるということです。

営業の効率化と顧客の満足度アップ、この一見相反する課題を同時に解決するのが、FFGSワークフローのつなげるというアプローチです。導入して初めて分かるこの変革力の大きさを、皆様も是非実感していただきたいと思います。

—成功の鍵— ■クライアント対応に

関わるルーチン作業を削減し新規顧客の開拓活動にシフト。■ヒューマンエラーをなくし顧客から信頼されることで継続的な発注につながる。■ipadの活用で工程間の壁をなくし全部門のジョブを一元管理。

□つくりだす＝付加価値をつくりだす

利益アップとなる成功への鍵の三つ目は「つくりだす」です。つくりだすのは付加価値です。次世代ハイブリッドワークフローシステムFUJIFILM WORKFLOW XMFは、今までのワークフローとは別次元の自動化を実現し、製造現場の生産効率を大幅にアップさせることができます。「しかたがない」「こんなものだ」と諦めていたルーチンワークをなくし、人に依存していた作業の標準化が可能です。その結果、現場に新たな時間がつくりだせる、というわけです。そして、品質の維持に欠かせない色管理においても、XMFの、より簡単・確実に標準カラーを維持できるクラウド型のCMSにより、一段と安定した品質をつくりだすことができます。

安定だけではありません。オープン性・信頼性に優れたFFGSの「Finished PDX / X」が、外注先へのデータ渡しや在版データの再出力時に、印刷事故のない安心・安全をつくりだします。つまり、FFGSワークフローは、製造現場に時間・品質・安心という大きな付加価値をつくりだし、利益拡大の筋道をつけてくれる、というわけです。

—成功の鍵— ■ルーチンを削減し作業の標準化を実現することで製造現場に「新たな時間」をつくりだす。■簡単・確実に標準カラーを維持し「一段と安定した品質」をつくりだす。■出力RIPが変わっても印刷故障のない「安心・安全」をつくりだす。

こうしたワークフローの変革には、「つかむ」、「つなげる」、「つくりだす」の先に、もう一つ「ひろげる」という重要な役割があります。

□ひろげる＝対応するデバイスをひろげ、仕事の幅をひろげる

利益アップとなる成功への鍵の四つ目は「ひろげる」です。ひろげるのは、実際の印刷物製造のバリエーションです。CTP出力やJet Press出力をはじめ、ワイドフォーマット、フレキシ製版システムなど、FFGSワークフローは、魅力ある対応デバイスをどんどんひろげ、仕事の幅もひろげていきます。そして、目に見える数字でト

タルなコストダウンを実現し、利益を拡大しながら企業の未来をひろげていきます。

実際に、これらのワークフロー変革によって(株)売上が2倍に伸びた(株)利益が2倍にアップした(株)という具体的な事例も上ってきています。

クライアントの心をつかみ、売上をアップしながら徹底したコストダウンを図り、全体の利益を上げていく。こうした相乗効果により、FFGSワークフローは企業の体質を強化し、厳しい時代に新たな成功を生み出し、その成功を次の成功につなぎ上げていきます。

□FFGSワークフロー
「売上2倍」「利益2倍」の事例

新規顧客獲得、既存顧客からの受注品目の拡大により「売上2倍」。プリプレス工程

圧縮とともに営業効率向上により原価低減で「利益2倍」の事例。

■営業部門のメリット

【新規顧客獲得】XMF Remoteを活用することで、「いつでもどこでも校正、検査、承認システム」をクライアントへ訴求可能。

i Autolay Magicなどの活用による新規サービス開拓。

【移動時間の削減】XMF Remoteによる進捗管理、Web承認で、営業が費やしていた移動時間を大幅削減。これにより浮いた時間で別のジョブ対応が可能に。

—事例A社—

○20社/年の新規顧客獲得。○見積り金額が2番手、3番手でもRemote運用のメリットにより受注できるようになった(価格攻勢に巻き込まれない)。○内校が70%削減。

—事例B社—

○20社/年の新規顧客獲得。

■製造部門のメリット

【製版、刷版の工数削減】XMFのビルトイ

ン面付け・大貼りによる製版、刷版部門の統合が可能。サイズ違いのジョブも1テンプレートでカバー。また、自動ページセンタリング、印刷機と連動したアクセサリ付加などによる前処理・面付けの効率化を実現。

【端物付合せのコストダウン】

XMF PlannerとMIS連携により、端物付合せの設計時間を大幅削減。

【検版時間の削減】 XMF Remoteの自動検版機能により、修正箇所の一把握が可能。

—事例C社—

○プリプレス工数70%削減、○面付けテンプレート数1 / 3。

—事例D社—

○プリプレス部門200人から100人に、残りを営業・デザイン部門へ。

■部門間コミュニケーション

【情報の一元管理】XMF Remoteを活用することで、社内の部門間での情報共有、一元管理が実現。仕事の進捗がいつでもどこからでも確認が可能。

■XMF SYSTEM LINE UP

多彩な先進映を網羅したオールインワンモデルを始め、機能を絞り込んだベーシックモデル、より戦略的な運用をサポートするWebポータルや自動大貼りシステムなど、幅広いラインアップに中から目的に合ったシステムを選択し組み合わせることで、最適なワークフローを構築できます。

【XMF Complete】

XMFの先進的な機能を全て搭載したオールインワンモデル。10クライアントアカウントを標準で搭載しており、面付け作業や出力変更などの処理を複数のオペレータが同時に行なえます。

【XMF Smart】

主要な機能を幅広く網羅しながら導入価格を抑えたパフォーマンスモデル。クライアント数は2アカウント。XMF Completeと同様、XMF Remoteへの接続も可能。

【XMF Remote】

XMF Complete / Smartと連携し、データ入出稿・校正・承認のプロセスをインターネット経由で実現するWebポータルシステム。クライアントや協力会社との間で新たなコミュニケーションインフラを構築できます。

【XMF Processor】

RIP機能を主に必要とされる顧客向けのベーシックモデル。最小限のコストで最新APPEによるRIP処理や高度なカラーマネジメント機能が活用できる。XMF Completeへのアップグレードも可能。

【XMF Gateway】

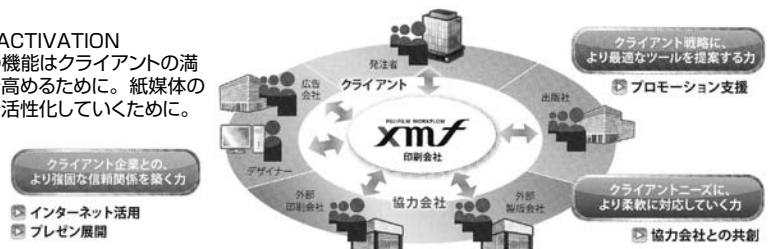
1bit TIFFを受けてCTP出力するための

コントローラー。CTP出力用途に特化した信頼性の高いミニマムなXMF。

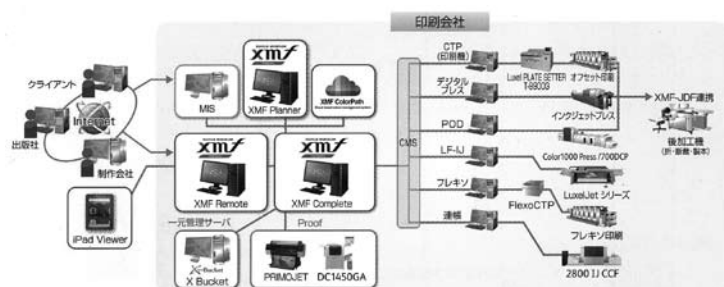
【XMF Planner】

MISや受注システムから取得した受注情報に基づいて自動で大貼りを行なう。XMFのサブシステム。Web受注や多品種・小ロット印刷における版面設計作業を大幅に効率化できます。

XMF ACTIVATION
全ての機能はクライアントの満足度を高めるために、紙媒体の需要を活性化していくために。



XMF FORMATION
入稿から出力まで、フロー全体を最適化。デジタルプレスとオフセット印刷との使い分けも自在。



「あいちの印刷」誌上情報展

king キングコーポレーション
CORPORATION

株式会社キングコーポレーション
〒460-0002 名古屋市中区丸の内3-7-23
TEL052(961)7661 FAX052(961)7662
<http://www.king-corp.co.jp/>

株式会社キングコーポレーションは創業以来、紙製品のパイオニアとして各種紙製品の製造・販売を手掛けてまいりました。また、システム・OA機器などの提供も行なう中で、お客様のお役に立てることをモットーに貢献しております。現在、24時間対応のWebアプリサービスを行っており、「キングをもっと身近に」感じていただけるよう務めております。今回、誌上情報展において、より便利に、より進化していますWebサービス「印刷データ入稿システム」をご紹介します。

■Webアプリサービス 印刷データ入稿システム

■用途別文例集のテンプレートを掲載
NEW「ビジネス文例・名刺デザインパターン集」



ビジネスに欠かせない挨拶状やお礼状・招待状の文例パターンテンプレートがボタン一つで手に入ります。

イラストレーター・ワードでも、編集可能なテンプレートもダウンロードが可能です。文例に最適な用紙・封筒なども合わせて紹介しています。さらに、商品コーディネーターですぐ発注が可能です。

<http://www.king-corp.co.jp/ablogcms/bunrei/>

■Webでオリジナルの封筒作成 「別注封筒見積コーディネーター」



項目を入力するだけでオリジナル封筒が簡単に作成できます。

オリジナル商品だからこそみて確認ができ、しかも、楽々操作で見積依頼ができます。

<http://www.king-corp.co.jp/ordermade/>

■Webでオリジナルの封筒作成 「別注封筒見積コーディネーター」



1000種類以上のキングの商品の中から希望の商品を簡単に検索できます。

チェック項目を絞り込みで商品を楽々検索できます。また、紙質や仕様からもキーワード検索が可能です。

<http://www.king-corp.co.jp/coordinator/>

■既製品の発注に 「既製品Web発注」

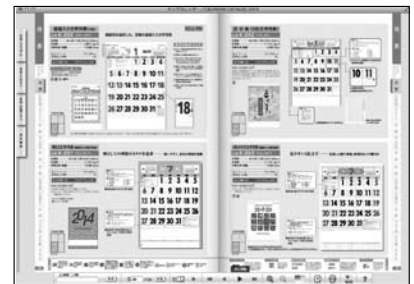


オンラインで簡単に既成商品を発注できます。お気に入り検索でリピートはもっとスピーディーにできます。

欲しいときにすぐ発注。24時間対応です。繰り返し発注ならお気に入り登録で楽々行なえます。

<http://www.king-corp.co.jp/touroku/touroku-form.php>

■画面上でカタログを閲覧 「デジタルカタログ」



インターネット環境があれば、いつでもどこでもカタログや商品チラシをご覧いただけます。

付箋を付けて後でチェックができます。サイズ・表示マークは別窓に早見表でわかりやすく検索機能も充実、キーワード検索もできます。画面イメージを欲しい所だけ簡単印刷。PDFデータも提供、提案資料やメール送信に利用できます。

<http://www.king-corp.co.jp/digitalcatalog/index.php>

■無駄なく簡単データ入稿 「印刷データ入稿サービス」

封筒・カレンダー刷り込みなどの印刷用データをWeb上で入稿していただくサービスです。

CD、MOのメディア不要。無駄を省いてスマートに入稿ができます。最大100MBまで送信可能。最大2年間のデータ保存。履歴管理機能付き。リピート検索で簡単リピート発注。バナー広告などはありません。

(本システムは登録制です。詳しくは担当営業にお尋ね下さい)

【環境対応製品】

○エコパックメール／簡単分別・再資源化ができる環境対応クッション付きエコ封筒。印刷(加工)ができ、広告宣伝に最適。独立気泡緩衝材エアセルマット使用、これにより封筒が破れても中の商品を守ります。

○薄型名刺ケース／4号名刺ケースは環境にやさしいPET素材を使用し、資源ごみとして処分が可能。

○環境対応封筒／古紙100%で作られた封筒、間伐材を使用した封筒、分別の手間を無くした紙の窓材を使った窓明封筒など、エコ商品を多数取り揃えております。



napsは、DTPの?に 処方箋をお出しいたします。

DTPのソフトウェアとハードウェア環境は、ますます高機能化、高性能化し、ネットワーク対応の度合いを進化させています。
その一方で異なるOS間のデータ互換、クロスプラットフォーム化の現在、ナプスは最適なDTP環境をご提案、ご提供させていただきます。

株式会社 ナプス

〒466-0058 名古屋市昭和区白金三丁目7番6号
TEL.052(882)3481 FAX.052(882)3483

heart

人から人へ心を伝える ハート紙製品



グリーン購入法適合封筒・環境配慮型製品
名刺・封筒・はがき・カード・賞状・カレンダー

デザイン作成・企画提案から印刷・納品までトータルにサポート
官公庁・企業様、ユーザー様など幅広くご利用いただいております

ハート株式会社

URL : www.heart-group.co.jp



プロダクションユースに応えるフルカラー・オンデマンド印刷機

モリサワ

RISAPRESS Color 700

プロダクションプリント
マーケットに
新しい価値を創造します



1200dpiの高解像と高生産性の両立

高品位印刷を可能にしたスクリーン処理

最後の1枚まで美しさが変わらない色再現性

用紙対応力の強化

PODに必要な高機能を搭載したコントローラ

豊富なオプションでシステム構築の最適化

株式会社モリサワ 本社：〒556-0012 大阪市浪速区敷津東2-6-25 Tel.06-6649-2151

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

印刷健保は、みなさんの健康を守ることを第一とし、
健診と保健指導を健康づくりの柱として力を入れていきます。

●ジェネリック医薬品のススメ

皆様のご協力によりジェネリック医薬品に切り替えれば、医療費は削減できます！



全国印刷工業健康保険組合東海支部

〒461-0001 名古屋市東区泉1-20-12 メディアージュ愛知2F
TEL 052 (961) 6856 FAX 052 (961) 2934
ホームページアドレス <http://www.insatukenpo.or.jp>



新時代のコミュニケーションツールに キングアイテムがお応えします！

封筒・名刺のことならデザインから印刷まで
トータルでおまかせください。

完璧なシステムとノウハウ
それがキングコーポレーションです。

- 封筒 ●名刺用紙 ●はがき用紙 ●カード用紙
- 婚礼用紙製品 ●葬儀用紙製品 ●賞状・株券・領収証用紙
- カレンダー・年賀状 ●DTP名刺印刷システム
- OA 機器 ●OA サプライ用紙



製品情報および個人情報保護方針につきましては
弊社ホームページをご覧ください。

株式会社キングコーポレーション

<http://www.king-corp.co.jp>

本社 〒460-0002 名古屋市中区丸の内三丁目7番23号 TEL.052-961-7661 FAX.052-961-7662

- | | | |
|------------------------------|------------------------|--------------------------|
| ■名古屋本店 TEL.052-444-7161-7151 | ■金沢支店 TEL.076-242-3294 | ■鹿児島支店 TEL.099-252-7420 |
| ■仙台支店 TEL.022-284-6688 | ■大阪支店 TEL.06-6771-5568 | ■札幌営業所 TEL.011-757-1102 |
| ■東京支店 TEL.03-3864-3861 | ■神戸支店 TEL.078-611-5400 | ■青森営業所 TEL.017-764-1140 |
| ■横浜支店 TEL.045-929-2721 | ■広島支店 TEL.082-235-0202 | ■浜松営業所 TEL.053-462-8511 |
| ■静岡支店 TEL.054-265-3300 | ■福岡支店 TEL.092-612-3861 | ■さいたま支店 TEL.048-844-6622 |



Origin & Revolution

KOBUNDO

原点、そして未来へ。

オフセット印刷 品質検査装置

ラブ・ビジョン

KBD Lab-vision®

機能・品質・デザインひとつも妥協
しないハイエンド検査装置。
枚葉オフセット印刷機に！



自動用紙排紙装置 LESAシリーズ

リーザ

KBD LESA®

油性薄紙からUV厚紙まで
品質検査装置と連動した画期的
排紙装置



Lab-vision と連動して不良紙を
自動排紙、抜き取り検品も容易に自動化！

特許申請中

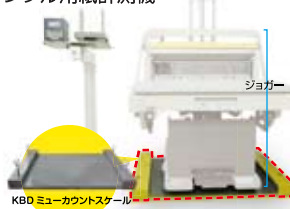
重量式計数装置

KBD μ-Count Scale

サンプル用紙計測機

ミューカウント スケール

MSC-1
MSC-2



汎用ジョガー
対応

用紙を載せるだけで自動計数
断裁作業の迅速化に貢献

オゾンレスUV装置

KBD イージックス

高感度インキに対応した
オゾンレスでエコロジーなUV装置



印刷機排紙部に160W/cmのランプ1灯でただちに乾燥が可能。
既設の印刷機への取付けもできるため、コストパフォーマンスが
高く、売上UPに貢献するシステムです。



印刷機材の総合商社
株式会社 光文堂

本店 / 〒460-0022 名古屋市中区金山二丁目15番18号 TEL.052 (331) 4111 (代)
支社 / 東京 支店 / 東北・静岡・大阪・北九州・福岡 営業所 / 北海道・青森・山形
千葉・山梨・沼津・浜松・岐阜・福井・金沢・富山・京都・山口・大分・熊本・沖縄

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