

Kodak



省電力UV印刷プレート Trillian SP の耐刷性には驚きました。30万枚の極大ロットでも最後までスムーズに刷れて、予備版も不要でした。

Trillian SP の耐刷性、Prinerger ワークフローシステムの自動化機能が決め手となって、コダックの Magnus Q800 プレートセッターを導入。年間約1億個のパッケージを一貫生産。

提案型営業力を強みに 年間1億個のパッケージを生産

埼玉県川口市に本社・工場を構える不二工芸印刷株式会社は、1949年創業の老舗パッケージ製造会社である。キッチンや浴室、トイレなどで使われる生活用品を中心に、食品、菓子など多種多様な紙製包装箱の製造を手がけ、近年ではPOPディスプレイやクリアケースなどのニーズにも対応している。同社の最大の強みは25年間に渡って取り組んできた「提案型営業力」にある。ひとつひとつの商品にあった魅力的な構造デザインを、量産時のコストや生産性まで意識して開

発・提案する力は、パッケージの専門家集団ならではのものである。以前は「下請け体質だった」と振り返る小林正紀社長だが、先代から社長を引き継いだ1990年代から自ら推進役として取り組んできた企業改革が見事に実を結んでいる。現在ではグローバル企業を含む大手メーカーとの直取引が70%を超え、年間約1億個のパッケージを製版から印刷、加工まで一貫生産している。

校正作業のスピードアップを目指して コダックCTPワークフローを導入

同社がコダックのCTPワークフローを導入し

たのは2014年12月のこと。これまで製版業務を依頼していた協力会社が事業規模を縮小したことがきっかけだった。しかしそれだけではない。校正作業のスピードアップには製版業務の見直しが必要だと、日頃から考えていた小林社長が内製化を即断した。

「これまでは支給されたデータを修正して刷版を出力し、初校を出すまで4日かかっていました。2校、3校と続くと校了まで10日かかる場合もあります。これはお客様にとっても、当社にとっても大きなマイナスでした。もし社内で刷版を出力できれば、2日後には初校が提出できます」

こうしたスピード感を重視して内製化を目指



代表取締役社長 小林正紀氏



工場長 杉山知己氏



営業・企画部長 田原直人氏

した小林社長は、機種選定に際しては現場の意見を尊重した。工場長の杉山知己氏は Kodak Trillian SP サーマルプレートの耐刷性能が際立っていたと次のよう話している。

「これまで極大ロットでは予備版が必要でした。版交換自体は簡単ですが、交換時期を見逃すと損紙が発生し、コストが増大します。Trillian SP は 50 万枚の耐刷性能があるので、ぜひ導入したいと思っていました」

杉山工場長は Kodak Prinergy ワークフローシステムについても、「他社と比べて操作が容易で、実際に使っている知人の話を聞いても評判が良かった」と評価している。製版実務を担当する業務部業務課の長島健太郎氏も、Prinergy の操作性と自動化機能を高く評価したが、決め手は他にもあったという。

「当社として初めてのチャレンジで、運用開始まで時間がなかったのも、スムーズに導入でき、運用が容易なシステムはどれかを第一に考えました。取り組みやすさや教育、サポート体制など総合的に判断して、コダックなら安心だと思いました」

UV 印刷も、油性印刷も Trillian SP なら予備版が不要

機種選定から 2 ヶ月後に導入されたコダックの CTP ワークフローは、同社の期待に見事に応えた。Trillian SP の耐刷性能と印刷品質は期待以上だったと杉山工場長は驚いている。

「ティッシュボックスの場合、印刷機に版をセットしたまま、毎日 5 万枚、途中で色替えもしながら 30 万枚印刷します。一応予備版は用意していますが、使ったことはありません」

同社は菊全判 UV 印刷機 2 台 (4 色機 / 6 色機) と油性印刷機 1 台 (5 色機) を擁しているが、すべて Trillian SP で対応している。Kodak Magnus Q800 プレートセッターも圧倒的な出



マルチカセットユニットを搭載した Magnus Q800



業務部業務課 長島 健太郎 氏

カスピードで印刷工程に月間約 500 版を供給する。長島氏は Prinergy の自動化機能が予想以上に便利で「設定さえ行っておけば安心」と絶賛している。同じ業務課の山手コリ子氏も「PDF ワークフローの作業効率が素晴らしい」と評価してくれた。CTP 内製化のメリットを実感しているのは営業・企画部長の田原直人氏だ。

「社内で素早く刷版を出力できるため、本機校正が現実味を帯びてきました。今まで時間がなくブルーで我慢していた仕事でも、本機校正が提出できるので、校了までの時間が確実に短縮できます。また本刷りと同じ色を承認してもらうため、お客様が印刷に立ち会う手間と時間も必要ありません」

さらに同社のワークフローとお客様との間で色管理を一元化し、カラーマッチングを図る新しい試みも進むなど、顧客満足度の向上に貢献している。

環境対策の一環として「マテリアルリサイクル」プロジェクトに参画

同社は CTP 現像廃液を回収してコンクリートに完全リサイクルするコダックの「マテリアルリ



2014 年 3 月に導入した菊全判 4 色 UV 印刷機



業務部業務課 山手 コリ子 氏

サイクル」プロジェクトにも参画した。グローバル企業と取引がある同社は環境対策を企業の義務と考えている。実際、同社では、海外の厳しい環境規制への対応や自社植林率 100% の用紙調達、紙の 100% リサイクルなどに積極的に取り組み環境意識は非常に高い。こうした卓越した環境性能や品質面での信頼性を背景に、同社は海外市場への参入も目論んでいる。

「私たちの取引先であるグローバル企業はアジアパシフィック地区をひとつのブロックとして捉え、資材の調達先や生産拠点を集約しようと考えています。コストだけを考えれば中国や韓国には勝てません。しかし日本企業ならではのクオリティがあれば、この地区においてパッケージの有力な調達先企業になれます。すでにいくつかの案件も進んでいます」

海外経験が豊富で、語学も堪能な小林社長は、ビジネスをさらなる成長軌道へと載せるために、新しい布石を次々と打っている。コダックもまた、同社の成長を支える確かな戦力となるだろう。

不二工芸印刷株式会社



代表取締役社長：小林正紀

本社所在地

〒333-0861 埼玉県川口市柳崎 2-19-50

TEL: 048-262-8016 / FAX: 048-262-8020

<http://www.fujikougei-print.co.jp/>

コダック 合同会社 プリントシステム事業部

〒140-0002 東京都品川区東品川 4-10-13

TEL: 03-6837-7285

大阪：06-6105-9670 名古屋：052-746-1290 福岡：092-707-0180

仙台：022-290-2070 札幌：011-590-5070 金沢：076-200-9583

製品のお問い合わせ先 JP-GCG-products@kodak.com

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