




Prinergy は RIP 本来の性能に優れています。新しいワークフロー 7 では、校了から印刷用 PDF の書き出し、面付けまで、従来比で 30% スピードアップできました。

印刷部門を強化し、付加価値を高めるために Prinergy を核とするコダックの最新 CTP ワークフローを導入。自動化を極めた Magnus Q800 と現像レスの完全無処理版 Sonora XJ は、品質の安定化、生産性の向上、そして残業ゼロに大きく貢献。

企画・編集から印刷、配送まで ワンストップサービスを強みに

佐賀県小城市に本社を構える株式会社音成印刷は、明治 38 年創業の老舗印刷会社である。木版／活版印刷からオフセット印刷、活字から電算写植、DTP へと印刷業の機械化とデジタル化が進むなか、同社は常に先進技術を積極的にいち早く取り入れることで、事業を着実に成長させてきた。Mac による DTP 化は県内初で、CTP も県内一二を争う早さで導入している。その一方で長年「文字もの」で培ってきた編集力を基盤

に企画制作部門の強化にも取り組んできた。現在は全従業員 56 名中約半数が制作スタッフとして、広報誌などの企画から取材・編集、デザイン・DTP を担当する。印刷業務だけでなく、前工程の企画制作から後工程の仕分け・配送まで一貫したサービスを提供することで、同社は地元企業や官公庁から絶大な信頼を獲得している。

企業価値の向上につながる コダックの CTP ワークフロー

同社がコダックの新しい CTP ワークフローを

導入したのは 2015 年 9 月のこと。既存 CTP の老朽化が理由のひとつだが、それだけではない。代表取締役社長の真崎俊夫氏は、その目的について次のように話している。

「当社は企画制作力をお客様に評価されていますが、本業である印刷業務もさらなる強化が必要だと感じていました。なかでも数値化、標準化による印刷品質の安定化が重要と考えて、CTP ワークフローの入れ替えを決断しました」

機種選定に際してはプロジェクトチームをつくり、既存ワークフローに捉われないことと、国内外 4 社の製品をゼロベースで検討した。真崎社



代表取締役社長 真崎 俊夫 氏



生産部長 真崎 英徳 氏



営業企画部 制作グループリーダー 池田 和文 氏



MCU 装備の Magnus Q800 が刷版出力を完全自動化



面付け変更にも現場で柔軟に対応可能



各種印刷物の企画編集から印刷まで一括受注

長が重視すべき選定基準は「付加価値」「生産性」「将来性」「CSR (社会的責任)」「コスト」の順でしっかり示していたためか、最後はコダックの CTP ワークフローに大きな異論なく決まったそうだ。その結果について、真崎社長は次のように振り返っている。

「無処理版、自動化、色管理や FM 印刷の実現など理由はいくつもありますが、一言でいえば企業価値の向上につながるシステムでした。ただ最後の決め手は長年の実績と信頼です。今まで使ってきたコダックのプレートはとても安定していて、トラブルの記憶もありません」

Sonora XJ & Magnus Q800 で CTP 担当者の残業時間はゼロに

Kodak Sonora XJ プロセスフリープレートが魅力だったと話すのは、生産部長の真崎英徳氏である。

「将来、CTP の現像工程は必ずなくなると信じていました。今回、コダックからタイミング良く無処理版の提案をいただき、これだと思いました」

無処理版なら現像液・薬品の管理、メンテナンスが不要になり、現像による印刷品質のバラツキはなくなる。Sonora XJ はガム洗浄も不要な無処理版のため、出力した刷版はすぐに印刷機にセットできる。事前のテスト刷りでも問題はなく「神経を使うところがなくなる」「CSR にも合致する」と高く評価し、真崎部長は社長に強く進言した。導入後はトラブルもなく、非常に安定していると真崎部長は笑顔で話してくれた。

「刷版が変わることに現場は不安がっていましたが、実際に刷ってみるとヨゴレはなく、とても刷りやすいと大変好評です」

さらに今まで 2 ラインだった他社製 CTP を

Kodak Magnus Q800 プレートセッター 1 台に集約。しかもカセット 5 段に合計 500 版がセットできる MCU (マルチカセットユニット) モデルを導入することで、給版から排版まで完全自動化を図った。同社の出力版数は 1 日最大で 150 ~ 200 版に達し、サイズも B2 寸延び判から菊半裁、B3、A3 まで多岐にわたり出力作業は繁雑を極めていた。このしわ寄せは CTP 出力担当者に集中し、残業や負荷の軽減が不可欠だった。ところが Magnus Q800 を導入すると担当者の残業はゼロになった。手差しによる給排版の手間や現像機のメンテナンスが不要になり、本人も「本来の仕事に集中できる」と喜んでいるそうだ。

Prinerger ワークフロー 7 が プリプレスの制作時間を 30% 短縮

Kodak Prinerger ワークフロー 7 を評価するのは、営業企画部 制作グループ リーダーの池田和文氏だ。

「長年使ってきましたが、Prinerger は出力エラーが少なく、本当に信頼性の高い RIP だと実感しています。たとえエラーがあっても、その理由が何なのか、データの作り方のどこに問題があったのか、きちんと検証できるのも大きなメリットです。最新バージョンではスピードや精度など RIP の心臓部がさらに一段と良くなっています」

同社では本社の制作グループがデザインだけでなく、Prinerger による印刷用 PDF の書き出し、さらには Preps 面付けソフトによる面付け設定まで担当する。こうして出来上がった印刷データは、小城市の本社から佐賀市の生産拠点にネット経由で送られて、刷版が出力される。新しい Prinerger ワークフロー 7 では、校了から現場にデータを送るまでの時間が、今までより 30% も

短縮できたようだ。さらに新しい Preps によって印刷機変更に伴う急な面付け変更にも柔軟に対応できるようになったと池田氏は話す。

「現場で印刷機が変更になっても、Preps なら印刷機を選ぶだけで面付けが一発変更できるため、これまでのように本社でつくり直す手間と時間がなくなり作業負荷がかなり軽減されました」

池田氏は Prinerger のインターフェイスについても「2~3 日あれば、新人でも操作できる」と太鼓判を押す。設定や操作が分からない時には、「リモートサポートで丁寧に教えてくれるので安心だ」とコダックのサポート体制を高く評価している。今後は Prinerger をカラーマネージメントの強化による品質管理はもちろん、基幹システムと融合した工程管理などにも積極的に活用してゆくことを考えている。

今回の設備導入で印刷部門の基盤強化を果たした同社は、定評ある企画制作力とあわせて、今まで以上に付加価値の高い印刷物をお客様に提供してゆくに違いない。こうした同社のチャレンジと成長をコダックが支えている。

株式会社音成印刷



代表取締役社長：真崎 俊夫

所在地

〒845-0001 佐賀県小城市小城市町 253 番地 4

TEL: 0952-73-4113 / FAX: 0952-73-3540

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

コダック 合同会社

〒140-0002 東京都品川区東品川 4-10-13 TEL.03-6837-7285 (営業代表)

大阪：050-3819-1266 名古屋：050-3819-1265 福岡：050-3819-1270

仙台：050-3819-1255 札幌：050-3819-1250 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>