ラ　ベ　ル　新　聞　【昭和44年９月30日第三種郵便物認可】　第１０３０号

導入リポート

共進社印刷㈱

大量のジョブをデジタルで解決

岩崎通信機製2台がフル稼働

久保 輝久 社長

2台がほぼフル稼働で1日100近いジョブをこなす

共進社印刷㈱（大阪市中央区森ノ宮中央、久保輝久社長）は、1920年創業の老舗印刷会社。活版印刷業として創業し、現在は薬品ラベルの印刷が事業の中心。同ラベルは少量多品種が特徴で、版替えやインキ清掃などのダウンタイムが長くなりがちなことから、久保社長は生産方法にさまざまな工夫を重ねてきた。昨年6月、岩崎通信機㈱の「LabelMeister（ラベルマイスター）EM−250」を導入し、これらの問題の解決へ向け取り組みを大きく前進させた。同社ではすでに同機を2台を導入し、生産を軌道に乗せている。久保社長に導入の経緯と現在の状況、今後の展開について話を聞いた。

――貴社の沿革をお教えください

「1920年の創業ですから、大阪でも古い方の印刷業者です。創業当初は活版印刷業が中心でした。生産していたのはチラシや伝票などで、大きなくくりでいえば軽印刷業者と呼ばれるような仕事をしていたそうです。その中に薬品ラベルを生産する仕事があり、当初は枚葉機で印刷していました」

――ラベルの仕事は徐々に増えていき、25年ほど前にラベル用の凸版輪転機を導入しました。その後、平圧機、オフセット輪転機などを導入してラベルの印刷に特化していきました

「ラベルの仕事はどのような内容でしょうか」

――薬品ラベルの種類は非常に多く3〜4万種類もあります。1ジョブの数は非常に少なく数十枚から、多くても数千枚です

「それは少ない数量ですね」

――それは徐々に増えていき、25年ほど前にラベル用の凸版輪転機を導入しました。その後、平圧機、オフセット輪転機などを導入してラベルの印刷に特化していきました

「昔は得意先で在庫をたくさん持ってくれていました。100枚と言われても『1000枚以上じゃないとつくれません』と1000枚分を納めることができました。しかし、徐々に数量が絞られていき、最後には『必要なとき、必要な数量だけ納めてほしい』となったのです」

――納める方にとっては厳しい要求ですね

「時代の流れというか、これは仕方ないことだと思います。ただ、これを実現するためには、大変な労力が必要でした。10年ほど前からさまざまな機械を導入して、この要求に応える努力をしました」

――どんなことをしたのでしょう

「まずは一般的なコピー機とカッティングプロッタの組み合わせを導入しました。これは印刷品質が水準以下でしたし、カッティングプロッタのスピードが遅く生産性がありませんでした。また、シートでの出力字する2色カラーのオンデマンド機も入れました。これもスピードが遅く、2色では思ったような表現ができませんでした。しばらくはこれらと平圧機を組み合わせて仕事をしていましたが、根本的な解決にはなりませんでした」

――製造している薬品ラベルの納期は

「大抵、ラベルの納期は3日です。昔は長いもので1カ月、平均3週間ほどでしたが、どんどん短くなりました」

――ラベルの表示内容は

「薬品の名称、バーコード、化学情報、取り扱い上の注意などです。ロット番号やバリアブルバーコード印字が必要なものもあります。色は特色換算で2色から3色、写真などの表現はありません。また、印刷してから抜くのでは時間がかかってしまうので、抜き加工済みのブランクラベルに印刷しています」

――1日のジョブ数は

「平均100ジョブ近くあります」

――膨大ですね。版換えなどのダウンタイムはつらいはずです

「そこでフルデジタル化を目指しました。まず候補に挙がったのは海外のデジタル印刷機で、サンプルを送ってもらい、ドイツまで実機を見に行くなどのやり取りもしていました」

――最終的にラベルマイスターを選択することになった経緯は

「ドイツの印刷機では合成紙への印刷ができなかったのです。合成紙はあきらめてPETを選択しようかとも思いました。しかし、価格的な問題や扱いやすさなどを考えれば、薬品用ラベルには合成紙のほうがいい。その点、ラベルマイスターは合成紙に問題なく印刷できるのです」

「また、当初は対応していなかったブランクラベルへの印刷を標準機能として搭載したのも導入の理由です。この機能がなければ当社のラベル製造に対応できないので、あわせて技術開発してくれたのが決め手となりました」

――導入は昨年の6月。製造が立ち上がるまでの日数は

「色合いなどの調整は、岩崎通信機と詳細にやり取りし、こちらの希望どおりにしてくれました。ですから、納入時には当社でほぼ生産を開始できる状態でした。しかし、ラベルを納める先の薬品会社などでは従来品との比較検討が必要で、本格的な製造開始は昨年10月になりました」

――実はそのときには2台目を導入していたとか

「生産にあたり1台だけでは不安な面があるのと、ラベルマイスターの性能については満足した部分が多かったので、テスト機としてもう1台を入れました。実際に正式購入が決まったのは今年3月ですが」

――実際に導入してみてよかった点は

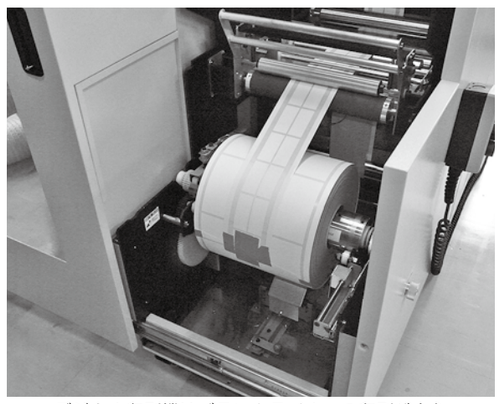
「圧倒的にジョブの切り替えが早くなり、作業時間は短縮されました。導入以前はすべてのジョブを終了するのが、午後8時や9時になることもありました。それが今は夕方4時くらいにはその日の仕事の終わりが見えているそうです。損紙もほとんどありませんし、デジタルで数量も把握しやすいので、納品数の管理も楽になりました」

――逆にここは改良してほしいという部分は

「異なるジョブを連続して印刷する際、ジョブ間のデータ処理に少し時間がかかりますね。ジョブ数が非常に多いので、このわずかな時間が減れば、全体で膨大な時間を削減可能です」

――印刷品質に関してはいかがですか

「よく聞かれるのですが、まったく問題ありません。平圧機よりコントロールしやすく、安定しています。品質と一口に言っても、こだわる部分は印刷業、発注者、エンドユーザーでまったく違います。どこをフォーカスするかで、品質がOKになるか違ってくると思います。今は印刷業者だけが、どうでもいい部分にこだわっているケースがあるのではないでしょうか」



デジタル印刷機はブランクラベルへの印刷が中心

「当社は直接取引のみなので、顧客の意向を反映しやすいというのはあるかも知れません。薬という命にかかわるものを扱っている会社が多いので、新しいものは慎重に検討されることが多い傾向にありますが」

――保守対応などはいかがでしょう

「発売後、早い時期に導入したこともあるのでしょうが、トラブルがあった場合は岩崎通信機の技術担当者がその日のうちに飛んできてくれました。海外製品を導入していたら、このような対応は受けられなかったでしょう」

――コストはいかがですか

「まだ、部品交換があった場合などを含めた最終的なコスト検証はしていませんが、ダウンタイムの短縮はもちろん、版をつくらず、インクも大量に必要としないといった点からみればコストは下がっているはずです」

――今後の目標や展望をお聞かせください

「デジタルでできる仕事は山ほどあります。まずはこれらの仕事を地道に続けていきたいと思います。また、デジタルの4色では表現できないラベルもあるので、そういった技術的課題を今後どう解決していくか見守りたいと考えています」（聞き手・中村）

デジタルの現場から

ラベルマイスターが稼働しているのは同社の2階。2台が並びさかんにラベルを刷りだしている。1回のジョブで生産する枚数はやはり少なく、印刷し始めて1、2分で終了する。

現場の担当者に使い勝手を聞いてみると「平圧やオフセットよりは使いやすい」「製版とジョブチェンジの時間がなくなり、1点ごとの時間が大幅に短縮した」といった好意的な評価が飛び出した。

また、薬品関連のラベルは細かい文字も多いが「非常に小さな文字まで表現できている」と高い再現性も特長と話してくれた。

現場でのメンテナンスは、ガイドに粘着剤がつくので、それを1日数回拭き取ること、また紙粉除去ローラーの水拭きなどで、負担は少ないという。

IWATSU
産業用デジタルラベル印刷機
LabelMeister
EM-250W
色彩を引立てる白インク印刷対応。
デザイン表現を最大限に高める色再現力。
ラベル印刷の可能性をさらに進化。
新発売

透明フィルム 白インク印刷対応 5色機
テクノロジーが冴える 毎分50mの高速印刷
是非、デモ機をご覧ください。（岩通ショールム常設）
メディアコンフォートフェアー6月21日〜22日にて展示予定
プリンティングイノベーションを推進する岩通
IWATSU 岩崎通信機株式会社
製版推進部　〒168-8501 東京都杉並区久我山1-7-41　☎(03) 5370-5476
ホームページ http://www.iwatsu.co.jp/