



舟渡工場 副工場長
宇野 聡 氏
「印刷に対する価値観は百社百様。そこに対応していけるように、弊社のクオリティを標準化するのが目標です」

機械の標準化が魅力的です。スタートまでの色出しのスピードやメーキング時間(本刷りに入るまでの時間)を短縮する方法や、狙い通りのターゲット濃度に素早く到達するセッティングなどを、K-サポートのアドバイスを受けながら、習得しています。

寺澤取締役も「メーキング時間を減らし、本刷り時間を増やすことで、お客様により高い品質の印刷物を届けるための時間が確保でき、利益向上にもつながります」と、メーキング時間の短縮に期待を寄せている。

さらに、KP-コネクトにデータが集約されることで、次のようなメリットがあると宇野副工場長は続ける。

「KP-コネクトは、機械と連動しており、よりリアルな数字がとれます。このデータを分析することで、お客様やジョブごとの特性を、分析することも可能になってくると考えています。難易度の高いジョブに対するオペレーターの技量を測ることもできますし、用紙や色見本の種類別に、どんなことでストップしているかなどの稼働記録が把握できれば、営業へ改善策を

フィードバックすることもできます」

K-サポートが作業の標準化を進め現場を変えた

K-サポートについて、現場はどのように感じているのだろうか。寺澤取締役は「KP-コネクトは、K-サポートによるアドバイスとセットで、真の価値を発揮すると思います」と、同時活用を強調。

「K-サポートを受け、現場が気付かなかった改善ポイントを指摘していただいています。その結果、すでに色調合わせ時間の短縮などで、短期間で非常に大きな効果も出ています。本刷りの実稼働率も繁忙期の3月は45%を越す数値を得ました」

また、K-サポートによって、オペレーターの作業の標準化が進んでいると、宇野副工場長。

「オペレーターはこれまで、作業に慣れて動作を速くすることで印刷のスピードをアップしてきましたが、機械の機能を活用することで絶対的な時間短縮になることを教わりました。

また、リスロンG40P導入時にインストラクターによる使い方の指導を受けましたが、オペレーターが増えたり、配置換えしたりするうちに、使い方が伝言ゲームのようになってしまい、本来の使い方から遠ざかってしまうことがあります。K-サポートで定期的な指導を受けることで、この問題点が解決され、使い方の標準化が実現できてき

ました」と、現場の確かな変化に手応えを感じている。

課題発見などをプロに任せることはとても有意義なこと

これらの実際の効果を受け、寺澤取締役は、基幹システムとの統合(連携)や、2台目、3台目へのKP-コネクトの導入も視野に入れ始めている。

「見える化によってボトルネックを把握し、改善に取り組むが、自社だけでは効果が出るまで持続させるのは難しいものです。これは多くの印刷現場が抱えている悩みだと思います。改善のPDCAを現場にどう根付かせるかは、印刷業界を含め、製造業の命題の一つです。K-サポートを導入することで、PDCAを根付かせる良いきっかけにもなると実感しています。

また、数値(データ)から課題を絶えず見つけ続けることも重要ですが、自社ではどうしてもこの作業に限界があります。課題発見やPDCAのサイクルの一部を、プロであるKOMORIに委ねることは、経営側としてもとても有意義な判断だと思います」と、KP-コネクトとK-サポートで標準化をさらに推し進め、稼働率を向上させていく決意を語られた。

「見える化」が進んでも標準化は、思うように進まない

「オペレーターの作業の標準化、機械の稼働の標準化が、高い品質の維持につながると考えています」と語るのは、東京リスマチック㈱の寺澤取締役。同社には、枚葉印刷機が菊全以上で17台、四六半裁で2台あり、標準化を図るために、これまでも独自のMISを使い、見える化に取り組んできた。

「弊社のMISは、工程・進捗管理に特化したシステムになっています。MISを通して、生産数値を分析する



取締役
寺澤 眞一 氏

お客様が求める良い色を出せる会社が残っていくと思います。標準化は、その第一歩です。

東京リスマチック株式会社 「KP-コネクト」と「K-サポート」で 作業と機械の標準化を進め、稼働率を大幅に向上。

東京リスマチック株式会社は、都内に24時間営業の印刷サービス店舗も構え、商業印刷からサインディスプレイ、SPツールの企画制作など幅広い印刷サービスを手掛けている。これまで競争力の強化を図るため、経営課題として、オペレーターと機械の標準化に、MISを使って取り組んできた。さらなる見える化と標準化への具体策として、昨年12月にKOMORIソリューションクラウド「KP-コネクト」を導入。現在、「K-サポート」の活用も推進している。今回は、寺澤眞一取締役と宇野聡副工場長に、導入背景と効果についてお聞きした。

し、1カ月に1度のレポート提出、2週に1回ベースの現場指導を受けている。

データを活用し、 機械の標準化だけでなく、 営業にもフィードバック

宇野副工場長は、今回の導入によって、印刷機の持つ高いスペックが引き出せるようになる、その効果に触れる。

「標準化は、印刷機が元から備えているスペックを最大限に引き出すためのものでもあります。特に、現場としては、コンディションチェックから始まる

右：寺澤取締役は「目に見える形で紙の枚数も時間も出てくるので、作業・時間の基準に、標準化のツールとして使えればと思っています」と、KP-コネクトに期待を寄せている。

左：「KP-コネクトとK-サポート導入以後は、刷り出しまでの試し刷りの回数が3回以内に抑えることができています」と、KP-コネクトの画面を見ながらオペレーターと効果を確認する宇野副工場長。



TOKYO



舟渡工場 / 東京都板橋区舟渡3-14-21
<http://www.lithmatic.net/>

