



東北紙工株式会社

H・UV搭載リスロンG44の追加でUV2台体制へ。
一貫体制へ向けアプリシアDC105の導入で後加工を効率化。



代表取締役社長
村上良雄氏

「生産性と品質が向上し、得意先からより満足してもらえ体制となりました」

1910年に創業し、100年以上の歴史を持つ東北紙工株式会社。1949年、日本専売公社の指定工場になったことを皮切りにオフセット印刷に注力し、当初からKOMORI機を採用してきた。短納期の案件の増加に伴い、UVによる受注拡大の戦略と作業の効率化に向け、今年1月にリスロンG44（四六全判5色オフセット枚葉印刷機）を導入。さらに、5月にはアプリシアDC105（菊全判寸延自動平盤打抜機）を導入した。経緯と導入効果について、村上良雄社長、仙台工場の村上雄大工場長、同工場印刷課の森谷公二課長代理、パッケージ課の狩野勝昭課長代理、板橋誠係長にお聞きした。

「発想から発送」まで トータルプランニング

「オフセット印刷では、日本専売公社（現JIC）の包か用紙、封いん紙の印刷から、国鉄（現JR）のキャンベーンB全ポスターや官公庁の観光ポスター、パンフレットなど、全てKOMORI機を使って手掛けてきました」
そう語るのは、4代目となる東北紙工株の村上良雄社長。昭和35年入社後、同社の事業の推移を肌で感じてきた。
「紙媒体は減少傾向にあるものの、市場にはまだまだ仕事があります。仕事

の環境が変わる中、社会にどのように貢献していくかを考えています。大手製菓メーカーとの取引があったグラビア印刷が一番伸びました。地元・仙台のお菓子メーカーとの付き合いも長く、パンフレットやパッケージから、箱の中に入れるしおり、お菓子を包むグラビアの袋、包装紙まで、トータルプランニングしてきました。『発想から発送』までを一貫して行えるのが、当社の強みです」
**リスロンG44の導入で
2台のUV機を使い分ける**
オフセット印刷機1台と打抜機1台

が更新のタイミングになり、今年1月にH・UV搭載リスロンG44（四六全判5色オフセット枚葉印刷機）、5月にアプリシアDC105（菊全判寸延自動平盤打抜機）を導入した。
「今後の戦略や使い勝手を考え、オペレーターの見取りを取り入れて機種を選定しました」と村上社長。仙台工場の村上雄大工場長は、「朝に原稿が入り、夕方に納品する案件なども多く、UV対象となる納期の仕事は全体の5割にまで達しています」と、UV対応機を切望した。同社では、すでにリスロンS40（菊全判5色オフセット枚葉印刷機）が

稼働しており、リスロンG44の導入によってUV2台体制となった。
村上工場長は、「従来は、菊全UVのリスロンS40に、薄紙から厚紙まで短納期ものが集中していました。今回、リスロンG44を追加したことで、

リスロンG44は薄紙、リスロンS40は厚紙と、仕事を振り分けられるようになりました。一台で薄紙から厚紙まで印刷する爪の調整などが必要でしたが、振り分けたことにより生産性が高まっています。パウダールレスのため、後加工に入れるタイミングも早くなり、次工程の製本にスムーズに回せるメリットもあります」と導入の効果を実感。H・UV印刷担当の森谷課長代理は「PDC-SXの色調管理と自動見当装置で作業効率がかなり上がりました。油性と比べて速乾であるため、上がり面を返す時など作業時間を短縮できています」と語る。また、機械立ち上げから、K-サブライインキを使用。

「リーダー・打ち抜き・ストリッピング・デリバリーの基本的な仕組みは、従来機と一緒に、導入時の操作の戸惑いは少なくなりました。リーダーに関しては、最初のうちは、2枚止めの板パネの掛け具合やハケの掛け具合、紙の間隔調整が分かりませんでした。今ではノンストップ状態です。デリバリーも紙がそろってスピードも上がりました」
今年、新台の導入で業務の効率化と生産性の向上を実現した東北紙工。村上社長に今後の展開を尋ねると、「近い将来グラビア関連設備の入れ替えも検討中で、それにより一通り設備が刷新されますが、今後はKOMORIに助言をいただきながら、さらなる省力化および効率的に運用していくことを考えています」と、ますます生産性を高めていく構想だ。

「リスロンG44では、四六全判ポスターや包装紙を中心に印刷しています。2台のUV機を適切に使い分けることで、工場内も整理整頓されるようになりました」と村上工場長。
村上社長は、アプリシアDC105について「市場の要求に応え、パッケージの強化につなげていきたいです」と期待を寄せる。



商印事業部仙台工場
パッケージ課係長
板橋 誠氏
「エアシステムによって、デリバリーの紙そろえが大きく改善されていると感じました」



商印事業部仙台工場
パッケージ課課長代理
狩野 勝昭氏
「紙そろえが良い分、むしりミスが少なくなり、品質の向上につながっています」



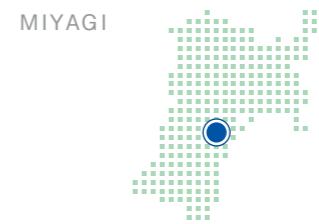
商印事業部仙台工場
印刷課課長代理
森谷 公二氏
「油性機の半分の時間で色が出せ、予備紙やヤレも減っています」



取締役商印事業部
仙台工場工場長
村上 雄大氏
「H-UVはドライダウンもなく、お客様の刷り出し立ち合いでも満足いただいています」

一方、アプリシアDC105を選んだ理由について、村上工場長は「将来的に印刷から後加工までの一貫した管理体制を築きたいと考えていました。そこへKOMORIが明確なビジョンを提示してくれたことから、アプリシアDC105の導入を決めました」と語る。さらに「KOMORIのサービスは、少しの不調でも来てくれます。資材を持ってきた時に機械も見てくれ、機械を見に来た時に資材も確認してくれま

す。その対応への安心感も決め手の一つです」と続ける。現場の評価は、どうだろうか。パッケージ課の狩野課長代理は、「アプリシアDC105は、リスロンS40と組み合わせるとラインの効率化を図っています。以前の機械は、幅広い紙厚には対応できませんでした。E段まで対応しています。リーダーの紙のさばきがよく、2枚止めで停止することも少なくなり、機械の停止時間はほぼなくなりました。そのおかげで、機械の稼働時間が増えました。また、アプリシアDC105の機長である板橋係長は、使い勝手を次のように述べた。



MIYAGI
本社 / 宮城県仙台市若林区中倉1-13-1
http://www.tohokushiko.jp/
TEL / 022-231-2141

