

株式会社ダイサン

H・UV機とK・サブライインキの採用で 受注できるジョブ数が大幅に増加。



代表取締役社長
齋藤 慎一 氏

「H-UVの活用は、機械とインキそれぞれではなく、セットで考えることがより必要です」

株式会社ダイサンは1974年の創業以来、「すべてはお客様のために」を経営理念に掲げてきた。2012年に顧客満足の向上を図る目的でH・UV機を初導入。同時にK・サブライインキ「KG911」を採用し、H・UV印刷に乗り出した。そして2018年1月に、さらなる作業の効率化・内製化を図るため、H・UV搭載リスロンG40（菊全判4色オフセット枚葉印刷機）を追加導入した。その経緯と、K・サブライインキ利用のメリットなどについて、齋藤慎一社長、伊藤也寸志製造部長兼工場長、増田竜二印刷課平台機長にお聞きした。

H・UV機の活用をさらに進め お客様の要望に応える

企画・デザインから製版、印刷、後加工まで総合印刷会社としてサービスを提供してきた株式会社ダイサン。経営理念の「すべてはお客様のために」の下、近年はデジタルコンテンツ事業にも力を注ぎ、顧客の販売促進をトータルでサポートしている。

印刷においては、顧客のニーズが「短納期・高品質・低価格」へとシフトしていく中、2012年にH・UV搭載リスロンS26（菊半裁4色オフセット枚葉

印刷機）を導入。さらに2018年には、H・UV搭載リスロンG40（菊全判4色オフセット枚葉印刷機）を追加し、H・UVの比重を高めている。

齋藤社長は、追加導入の背景を「H・UVは創業時から買っていた『お客様の都合に合わせて』という、お客様の欲しい日に合わせる」という、当社の基本方針を実現するには最適な機械でした。2012年からH・UVに取り組んだところ、リスロンS26で菊半がH・UVへと順調に推移したので、次は菊全という自然な流れで、リスロンG40の導入を決めました」と語る。

「当社は、リスロン40SP（菊全判4色両面オフセット枚葉印刷機）も所有しており、状況を見ながら仕事を割り振っています。特に納期が短いものなどは、リスロンG40で印刷することで、現在すべて内製化しています。また従来外注していたものについても、半分は内製化できていると思います」

リスロンG40では、現在、ページもの中心に刷っている。「導入前は、外注していたものもけっこうあり、粉のぼた落ちや小さなゴミなどで、お客様に迷惑をかけるなど、品質面の課題がありました。導入後は内製化でき

アフターフォローを含めて 採用インキを考える

KOMORIのK・サブライインキ「KG911」について、伊藤工場長は「リスロンS26導入時から使っていますが、KOMORIが機械に合わせて開発したインキということで、信頼しています。改良され続けているみたいで、インキ汚れも出にくく、水も絞れるようになってきて、実際に使いやすいです。基本的にH・UVは油性と比べると光沢が出ていくが、満足いく光沢が出るようになってきました。KOMORIのH・UV機とK・サブライインキの組み合わせで、最低でも1万4500回転くらいで回しており、今は1万

5500回転を目標にしています」とマッチングの良さを語る。ただ、そのためには「オペレーターによるメンテナンスが欠かせない」と付け加える。

「菊全で出やすいといわれるこすれや汚れは、当社では発生していません。汚れに関しては結局、ローラー・ニップ調整の仕方が甘いなど、オペレーターへのミスに起因するものがほとんど。機械を安定稼働させるためには、正しい動かし方とメンテナンスが、当然不可欠です。機械メーカーであるKOMORIだからこそできる、機械と資材のトータルサポートが受けられるのも、K・サブライインキを利用する大きなメリットです。KOMORIのサービスが定期的に点検に来てくれるのですが、オペレーターを徹しく指導してくださいとお願ひしています。オペレーターもKOMORIを信用しており、その結果、H・UV機が調子よく回っているのだと思います」

H・UVの活用で顧客満足上昇 と社員の負担減を両立

今後、H・UVをどのように活用していくのか。伊藤工場長は、作業の効率化による「現場の負担減」に期待する。「当社は特急の仕事も受けるスタンスを続けています。納期をできる限り短縮するため、後工程のスタッフに負担をかけている部分もありました。H・UVは効率的に刷れるので、生産管理と現場が一緒になり、負担を減らす方向で動い

ています。例えば、現場の出勤の定時は9時ですが、データの入稿時間に合わせ、10時出社にするなど、版待ちの時間を極力なくしています。リスロンG40には印刷品質検査装置（QA・S）が付いていて、それも現場の負担減に大きな効果をもたらしています」

以前は油性の菊全4色機、現在リスロンG40を担当する増田機長は「全然違うのはすぐに乾く点。粉を使わないし、こすれもなく、回転数も速い。油性の頃は5から6ジョブくらいだったが、今は多い時で25ジョブくらいあります。インキも変わり、生産性がすごく良いので、慣れるまでは色が合うのかとか、汚れも心配でしたが、スムーズに仕事を進めています」

齋藤社長は「導入後、さらに短納期の仕事が増えました。ダイサンに出せば、今日の入稿で明日の朝納品できるから、という依頼もあります。当社としては、それにできる限り応えていきたい。H・UVにすることで、なるべく社員に負担をかけずに顧客のニーズに沿えるようになってきました。今後も、顧客満足の上昇と社員の負担減が両立できるよう、仕組みを整えていきたいと考えています。当社は、PODも断裁機もKOMORIの機械を採用しています。修理の履歴や購入後の対応を考えると、KOMORIは外せません。機械の能力も大事だが、10年以上使っていく機械なので、それ以上にサービスや技術指導が重要です」と、先を見据え、最適な生産体制を構想している。



印刷課平台機長
増田 竜二 氏
「K-サブライインキは、こすれもなく、回転数も上げられ、素早く印刷が終わるので、ドレン印刷もすぐにできます」

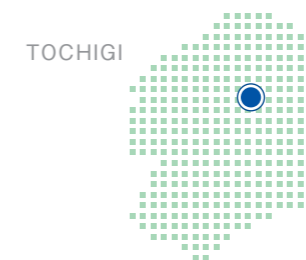


製造部部长兼工場長
伊藤 也寸志 氏
「KOMORIの機械とインキの組み合わせで標準化も進んできました。それを若手の育成にもつなげていきたいです」



左：「H-UVはメンテナンスをしっかりと行うことが大切です。当社では特に水温やエッチ液の量、濃度を気に掛けている」と増田機長。

下：「KOMORIのK-サブライインキ（KG-911）も改良が続けていて、使いやすくなっている」と伊藤工場長。



本社 / 栃木県さくら市押上 755-1
http://www.daisan-print.co.jp/
TEL / 028-682-1311

