

SERVICE COLUMN

VOL.4

確認・調整作業を標準化 調整時間の短縮と損紙削減に貢献

KOMORI-Color+は、PDCシリーズ、PDC-S・PDC-LITEの後継機としてラインアップした分光式色調管理装置です。

これまで印刷機を担当するオペレーターが行っていた、見当・色合わせ・品質確認を数値化・自動化して支援するシステムで、狙いとする色調と差異がある場合は、印刷機にフィードバックしコントロールすることが出来ます。特に、KHS-AIと連携したスマートフィードバック機能は、刷出し時の色調制御を行うことで、切り替え時間と損紙の削減を実現します。

KOMORI-Color+は、国際規格であるISO12647-2をはじめ、G7、JapanColorにも対応しているシステムで、印刷の標準化に大きく貢献します。

モデルとしては、濃度測定のためのシンプルなデンシティーモデルと、濃度測定その他、色彩測定も可能な多機能タイプのスペクトルモデルの2種類があります。

各モデルの基本性能は、デンシティーモデルは濃度関連値(濃度、ドットゲイン、トラッピングなど)の測定表裏合計8色まで対応、スペクトルモデルでは濃度関連値および色彩関連値の測定表裏合計16色まで対応。

また、2つのモデルともに、トラックサイズは29・32・40・44インチがあり、分光範囲は400nm～700nm、測定スピードは170mm/秒です。

ぜひ導入をご検討ください。



KOMORI-Color+



第二製造部
馬籠 祥三 氏
「KOMORI-Color+の操作方は、マニュアルを作成し、私が他の人に教えていますが、短時間で習得できています」

す」と、使用感と効果を語る。
さらに、効果は効率化だけでなく、「好品質」にも及ぶと馬籠氏。「本番では、校正よりも濃度を上げてほしいというようなオーダーが日常的にあります。例えば、1・5だったのを本刷りでは1・7にしたいというときは、その数値を打ち直す

だけで設定できます。また、顧客が立ち合う色校は、週に2回以上あります。見本とは異なった紙での色校を急に頼まれることもありですが、KOMORI-Color+なら対応できます」。
KOMORI-Color+により、1時間のうちに校正を8台ほど行うことが可能になった。1日に40台校正を取ったりすることもあり、1台増えることは、生産力に大きな効果を上げている。

印刷オペレーターの負荷を減らし残業削減にも
同社では、少ない月でも工場全
体で3000版、繁忙期は4500版回っているという。堀江部長は、KOMORI-Color+の導入は、働き方改革にも良い影響があるとみている。
「UVを導入したことで、急ぎの案件が増えていた背景もあり、印刷オペレーターは、時間的にきつい仕事をがんばってくれています。そもそも『好品質』は、とても手間がかかるものですが、そんな中、KOMORI-Color+によって、切り替え時間と損紙の削減を実現できることは、印刷オペレーターの負担を減らすとともに、社員全体の残業を減らすことにもつながると、期待しています」



「顧客の異なるさまざまなニーズに対応してゆくためには、KOMORI-Color+は欠かせない」(馬籠氏)

株式会社トミナガ 顧客の好みを反映した「好品質」をKOMORI-Color+で徹底追及



取締役製造部長
堀江 則夫 氏

「刷り出し確認が早くなり、顧客の立ち合い時の満足度が高まりました」

デザインからCTP出力、印刷、裁ち折りまで、社内一貫体制で行う株式会社トミナガは、6年ほど前から経営理念の一つとして「Love Quality」というキーワードを掲げ、顧客が好む色を提供する「好品質」を追求している。この「好品質」を実現するために、2019年6月、分光式色調管理装置KOMORI-Color+を導入した。「好品質」という考え方とともに、同装置の使用感、導入効果について、取締役の堀江則夫製造部長、第二製造部の馬籠祥三氏にお聞きした。

パーソナライズした
高い品質が「好品質」

印刷物の制作工程におけるデジタル化が進み、DTPによる色調整技術も向上する中、印刷オペレーターの最終的な調整による品質管理が、仕上がり重要な役割を果たすという。

株トミナガでは、データに基づいた高い品質だけを指すのではなく、顧客の好み(要望)を色校時に引き出し、印刷オペレーターが印刷に反映させることで、パーソナライズした独自の高い品質として「好品質」を追求している。

堀江部長は、「6年ほど前、部課長会議で今後の運営の方向性をテーマに検討しました。その時、品質について『高い』ことも重要ですが、お客様に『好まれる』印刷をしようという意見が出ました。それが、当社の経営理念の一つにもなっている『Love

Quality(好品質)』という考え方です」と振り返る。

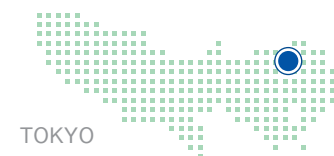
その後、効率よく「好品質」を実現するために、すでに導入していたHUV搭載の菊半5色機に加え、2015年にHUVL(LED)搭載の菊半4色機を導入。2016年にはCTP(サーマルプレートコーダー)を2台一新した。そして、2019年6月、分光式色調管理装置KOMORI-Color+の導入によって、「好品質」を徹底追及できる環境を整えた。

「PDCは、顧客が立ち合う色校で、好みの色に調整して出すためには不可欠なシステムです。しかし、既存のPDCが古く、『好品質』にこだわるためには、刷新する必要性がありました。そんな折に、KOMORIからColor+の提案があったのです。当社でも使い勝手のいいことはよく分かっていたので、Color+に切り

替えました」

刷り出し結果は
1秒でも早く見たい

KOMORI-Color+によって、印刷オペレーターの作業は、どのように変化したのか。馬籠氏は、「従来は色を1回読み込んだ後、結果が表示されるまで少し時間がかかりました。KOMORI-Color+に変えたことで、5秒くらい速くなっている感覚です。刷り出し結果は、1秒でも早く見たいため、5秒の短縮は非常に大きいです。また、カラーバーの高さを自動的に読んでもくれ、入力しなくてよくなったり、くわえからの高さ位置が変わっても自動的に読んでもくれるため、紙の高さが変わったり、紙を多少傾けて置いてもエラーすることがなくなりました。エラーを回避するための工程がなくなったことで、確認・調整時間を短縮できていま



TOKYO

本社 / 東京都荒川区東日暮里3-1-12
<http://www.tomi.co.jp/>
TEL / 03-3806-1321

