

株式会社セントラルプロフィックス

特殊加工を含めたトータルなサービスを提供することが将来につながる。
アプリシアCT115で作業効率がアップ。



専務取締役生産本部長
森澤 弘氏

「加飾は、実物を見てもらうのが一番。サンプルを作り展示会などでたくさん配っています」

株式会社セントラルプロフィックスは、画像処理からDTP、本機校正、オフセット・デジタル印刷、特殊加工までを手掛ける総合印刷会社である。4つの拠点をもち、墨田区のDART事業部はサインディスプレイ、豊洲工場は本機校正と小ロット印刷、千葉工場は中長ロット印刷と加工、中央区の本社はデジタル印刷、デジタル加飾と、事業内容を分けて効率化している。2016年にアプリシアCT115（菊全ワイドプログラム油圧クランプ断裁機）を本社に導入し、生産業務の効率をアップさせた。森澤弘専務取締役生産本部長、栗原秀樹クロスメディア本部長に、その経緯と導入後についてお聞きした。

製造スタッフに加えて、営業部でも断裁機を使っている

「アパレル業界や化粧品業界をはじめ、自動車関連、宝飾品関連など、特に品質に厳しいクライアントの期待に応えてきた(株)セントラルプロフィックスは、近年、UVインクジェット方式による厚盛りのニスや箔、レーザーカッターによる繊細な型抜きなど、デジタル加飾に力を入れている。これは「印刷業界で生き抜く上で、将来につなげる取り組みの意味合いが強い」と、森澤専務は述べる。「弊社の本質は、高品質な製版処理を

経た高品質な印刷物を顧客に届けることにあります。それらの仕事の受注に合わせるためのきつかけとして、デジタル加飾を含め、さまざまなことにチャレンジしています」

本社に導入された断裁機はどのように使われているのだろうか。「当社では、営業が校正刷りを客先に届ける際に、いわゆる『差し幅』サイズにカットして持っていきますが、その際、毎回カッターでカットするのが手間なので、特に枚数の多いものは断裁機を使っています。また、デジタル印刷機を導入したタイミングで白紙断裁や商品断裁も自社で行

うようになり、日々活用しています」

断裁を簡単な作業に変えたアプリシアCT115

本社と豊洲工場にはすでに断裁機が設備されていた。アプリシアCT115を導入検討したのは、特に本社の断裁機に課題があったからだ。「本社の断裁機は非常に古く、またB全サイズがカットできないのもネックでした。弊社はB全スタターの仕事が多く、本社でインクジェット出力したB全ポスターなどは、それらを豊洲工場に運んで断裁しており、

かなり非効率でした」

アプリシアCT115を選んだ理由の一つとして「見た目が斬新でスタイリッシュであり他社の断裁機とは違っていた」と語るのは、栗原部長。「従来の断裁機は、紙を底盤で回すときに、バックゲージのセンターベルトに、紙が引っかかってしまい、ずれてしまいがちで、そ



クロスメディア部部长
栗原 秀樹氏
「操作が簡単なので営業も、校正切りの断裁を頻繁にやっています。精度が必要な白紙断裁も、以前より簡単になりました」

れがネックでした。しかし、アプリシアCT115はセンターベルトが無く、エアーの穴の数も多くて回しやすいいバックゲージの移動スピードが速い。また操作面でも、大型液晶パネルに各種操作ボタンが分かりやすく配置されていて操作しやすく、簡易的な指導を受ければ、ある程度誰でも使える形になっています」と操作性の高さを評価するとともに、当然B全ポスターも断裁できるのでサイズの的にも魅力的だったと語る。

今後のデジタル加飾について森澤専務は、「これまで印刷業界での加飾はコストがかかり、小ロットだと割高になってしまっのが常識でした。それが弊社の機材を使うことで、小ロットでも厚盛りニス・金・銀・色箔の特殊加工の箔の型が不要になり、サンプルづくりなども容易で顧客に対して特別で説得力のある提案が可能になります」と、デジタル加飾への同社の優位性を示すとともに、「すでにデジタルで印刷ができる時代です。オフセットでの高品質はもちろん、特殊加工を含めた後加工にも力を入れ、他社との差別化を提供していくことに、印刷会社の未来があると思います」と、声に力を込めた。



アプリシアCT115の操作性や使い勝手の良さが、作業効率アップに貢献している。

POST PRESS COLUMN

VOL.3

折丁や出来本の断裁を容易に「アプリシア」の多彩なクランプ圧が作業支援

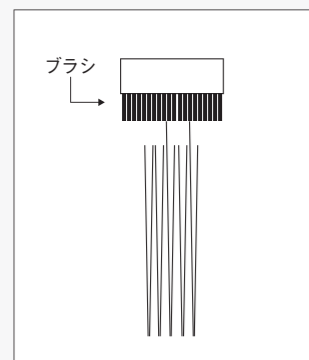
平断裁機では日常の作業として、シートやペラを仕事に応じて適度に積み重ね、断裁していますが、いざというとき、現場は折丁や出来本といった立体物を重ねて切ろうと決断することがあります。

例えば、無線綴じが予定されているにもかかわらず、誤って中綴じ用に面付けされた折丁が運ばれてきたときです。中綴じ用の折丁は一般的に、最後の折り1回をずらすように面付け設計され、丁合機がかわえる「ラップ」が設けられています。片や無線綴じの工程では、丁合時に折丁を開かず重ねていき、背切りまでの間に徐々に起こしながら背の高さを揃える流れとなっているため、ラップはただの余計な出っ張りとなり、スムーズな揃いを妨げる厄介な存在となります。そのため現場では、生産性やコスト、部数、納期などを勘案した上で、面倒ながら、丁合機に載せる前に平断裁機でラップを落とす下ごしらえを行うことがあります。

また、出来本が平断裁機に載せられる例としては、天地・小口をなめる必要がある場合が挙げられます。出来上がり翌日から数日後、紙がわずかに伸びることがあります。折丁により紙の銘柄や目の取り方向が異なれば、この伸び方に差が出ます。顧客の要望によってはこれらを美しく整えなければなりません。現場では数冊ずつ重ね、カブリに注意しつつ、三方それぞれをわずかな寸法だけ切り落とす対応をしていきます。

これら立体物を切る頻度はあまり高くはありませんが、いざ作業するとなると、変形や重ねた際の立体ゆへの不安定さに細心の注意を払わなければなりません。

そんなとき、KOMORIの断裁機「アプリシア」のクランプが有効かもしれません。刷本をわずかな力で押さえる「ゼロ設定」など多彩なクランプ圧の設定が可能で、作業性を下支えすることができるのです。



背切り工程前に、丁合された折丁上部をブラシで押さえ、各折丁の背の水平を揃えるタイプの無線綴じライン内の様子。出っ張りのない折丁には押さえが利かず、スムーズに揃にくい。

TOKYO



本社 / 東京都中央区湊3-1-13
https://www.central-p.co.jp/
TEL / 03-3555-0671

