

## 2015 年度冬期セミナー印象記

早川 竜一\*

Ryuichi HAYAKAWA\*

(一社)日本印刷学会事業委員会冬期セミナー分科会により、2015年2月13日(金)(株)SCREENホールディングス門前仲町事業所内、ホワイトキャンパス MON-NAKAにおいて「新技術への取組みと品質安定の両立へ」と銘を打ち、2015年冬期セミナーが開催された。

印刷会社、印刷関連メーカーなどの方々40余名のご参加を頂いたなか、開会にあたり、冬期セミナー主査の白沢(共同印刷(株))(写真1)より「昨今の原材料の値上げにより自社努力では、有効なコストダウン策が見当たらない現状を、本セミナーで新たな方向性や可能性を見出す機会にして頂ければ幸いです。」との挨拶があった。



写真1 白沢主査

### 1. 色品質における品質保証

凸版印刷(株) 製造統括本部 竹村法孝氏

顧客が要求する色品質に対し、出来栄の色品質をバラツキなく、最小限に抑えることでお客様の満足を得ることができる。それを実現するには、ジャパンカラー2011の認証を着実なものにする取組みが、近道であり重要である。ジャパンカラー2011は、日本の代表的な、用紙・インキ・印刷機によって再現できることを目指し、印刷条件の異なる8種類の標準印刷物から規格値が定められている。それを維持管理するには、機械のメンテナンスが最重要で、認証を持続する鍵を握っている。この認証は、持続することで、日本の印刷技術の底上げを目標としていることも伝えられた。また、持続で満足せず、それを成長させていくことが重要で、暗黙知を形



写真2 竹村氏

式知にする必要があり、新たな暗黙知を探し出せる仕組みづくりが、会社の品質保証を左右するというお話が、大変印象的であった(写真2)。

### 2. RGB & デジタルワークフローの最新動向

大日本印刷(株)技術開発センタープリメディア研究所  
杉山 徹氏

「RGB ワークフロー」とは、RGBでレタッチしてから印刷・電子書籍などのターゲットとするデバイス用に色変換する手法であり、今までのようなデバイスごとに制作していると、二度手間を引き起こす。そこで様々なメディア用画像の同時制作は、受注の獲得やコストダウンのために有効である。その実現は、以下の4項目がポイントとなる。



写真3 杉山氏

- ① 被写体の色調を正確に再現する撮影・現像処理
- ② 印刷・RGB デバイス両方に同時展開可能な色調補正
- ③ 印刷・RGB デバイスの色調をシミュレートしたモニタ・プリンタで色調確認
- ④ 各デバイス用に最適化する変換

このことを踏まえて作業を行い、ルール化をすることで、紙媒体に限らず他の媒体へも、正確に即座に対応が可能になり、将来の業界をリードするワークフローになることが述べられた(写真3)。

### 3. ポストプレス視点で流れを変える

ホリゾンインターナショナル(株)販売開発部部长  
衣川竜二氏

デジタル印刷機の普及が促進されるとともに、トレンドを追うだけでなく商業手段として必要な設備投資へと変遷して来ている時代で、ポストプレスの工程を



写真4 衣川氏

\*東京都立中央・城北職業能力開発センター  
(〒112-0004 東京都文京区後楽1-9-5)

同時に見直して行くことが、時代の流れを汲みとることになる。最終工程であるポストプレスの効率的なワークフローとは、ポストプレス目線で、いくつかの工程や無駄なヤレ紙を省くことができる。たとえば、1ロールに複数ジョブを混在させ、仕上がり寸法が違う複数冊や複数ページの本も、最終工程での断裁装置を組み合わせることで実現できる工程等、事例の紹介があった(写真4)。この様にして、視点をポストプレスに移し、面付けから後加工までの流れを理屈で考えて、効率的で無駄のないワークフローを成立させることが、今後の印刷物を作成していく近道であると感じた。ラップ6mmの中に今後の課題を見た気がした。

#### 4. レスポンス率を劇的に向上させる新しい広告モデルの事例紹介

コダック合同会社 DPS 本部執行役員 河原一郎氏

印刷のデジタル化に伴い、インクジェット技術を活用した、オフセット印刷とのハイブリット印刷が注目されているなか、国内外の事例報告がなされた(写真5)。すでに印刷されているオフ



写真5 河原氏

セット印刷に、用途に応じて別な印字を施すことにより、バリエブル効果を狙った新しいビジネスモデルが紹介された。コダック社のストリームテクノロジーを搭載した、プリントヘッドとモジュールを組み合わせることにより、最大900m/分の印字が可能となる。新聞や商業輪転機との組み合わせで、新聞やダイレクトメールのバリエブル印刷ができる工程を作り出すことが可能になった。これを利用した海外のビジネス展開の例では、読者が新聞紙面上に印字したユニークなパスワードを使ってプレミアムコンテンツへ入る。24時間のみ無料で閲覧できる仕組みから、プレミアムコンテンツ購入への誘導に大きな効果を上げている。一方、国内では、バリエブルQRコードを印字したチラシをイベント会場に持参した人が、iPadを介した抽選端末で懸賞に応募ができる仕組みを展開し、そのチラシから、どの地域から来た人が多いか等、様々なログを取得可能にした事例が紹介された。顧客への新たな情報サービスが期待できると感じた。

#### 5. 情報記録用紙の基礎と最近の動向

日本製紙(株)総合研究所 荻野明人氏

今回は、情報用紙の中でも、感熱紙とノーカーボン紙にスポットを当て、発色機構などの基礎技術、印刷トラブ

ルに対する用紙側での対策、また減感印刷について講演が行われた(写真6)。冒頭の感熱紙での説明では、プリンタの軽量小型化とメンテナンスを容易に行うことが出来るため、ラベルやチケット、振込用紙など様々な用途で使用されていることが紹介された。特にアジアや南米で感熱レシートの導入が進み、海外での市場が毎年伸びている一方、国内の市場は過去8年間横這い状態で、国内の物流が伸び悩んでいることがわかる。ノーカーボン紙は、伝票用紙や領収書等、市場がシュリンクしていて新製品はほとんどない状況であるが、多色化やリライトもしくは高精細な品質が求められている。用紙側の改良により様々な印刷トラブルを改善する技術も紹介された。両者とも可変情報を印字するために、特殊な材料を使用しており、印字性能と印刷性能はトレードオフの関係にある。これからも日々その葛藤が存在することが良く理解できた。



写真6 荻野氏

#### 6. 第13回印刷産業環境優良工場

##### 経済産業大臣賞受賞「六三印刷株式会社 水沢工場」

六三印刷(株)代表取締役社長 島村信彦氏

六三印刷(株)では、2003年のISO14001取得を皮切りに環境への様々な取り組みが本格的にスタートした。2008年には「環境優良工場奨励賞を受賞」、2010年「経済産業省商務政策情報局長賞を受賞」を得て、経済産業大臣賞受賞に向けて着々と歩みを進めるが、人並みならぬ苦労が今回紹介された(写真7)。枚葉水無印刷への移行は勿論、印刷物作成におけるすべての工程に無駄を省く努力、しいては、創業当時から先代の教えである、近隣地域の方々の環境対策や騒音対策に細心の注意を払い、仕事を行う上での社会貢献が、企業努力によってなされている姿が講演で明らかになった。なかでも、日本で1番の企業を目指すには、今までの取組みのほかに、従業員の方々による人間力の結集が大事で、全社一丸となり環境への取組みを推進していく内容は、聴講している私も身を乗り出して聞き入ってしまった。



写真7 島村氏