

完全無処理プレート『SUPERIA ZD』導入事例—株式会社阪急デザインシステムズ
H-UV で 4 万通しをこなせる耐刷性に満足
生産性向上により、通し枚数 30%増、残業予算 20%減

2017 年 3 月 27 日

富士フイルムグローバルグラフィックシステムズ株式会社

株式会社阪急デザインシステムズ(本社:大阪市淀川区野中南 2-8-10、社長:田良尾 博氏)は、阪急・阪神百貨店などを傘下に持つエイチ・ツー・オー リテイリングの一員として、プランニングから撮影、デザイン、印刷、Web 制作までを自社内一気通貫で行なう広告制作会社。環境配慮を追求する中で、2010 年から富士フイルムの完全無処理 CTP プレートを使用していたが、このほど、油性印刷から UV 印刷への転換に伴い、高耐刷・UV 対応の完全無処理プレート『SUPERIA ZD』をいち早く導入した。2 月から本格運用を開始した同プレートへの評価、具体的なメリットなどについて、取締役常務執行役員 管理本部 本部長・新堀末次氏、管理本部 生産事業部 印刷部 統括部長・細野正敏氏、同じく印刷部のプリンティンググループ リーダー・池田卓矢氏、機長 西尾勝氏に伺った。

■油性から H-UV に転換、プレートの耐刷性が課題に

阪急デザインシステムズが、印刷物の制作でつねに重要視しているのが CSR、とりわけ「環境への配慮」である。新堀取締役は、「グループ内で印刷物制作を担う企業として、環境負荷をどれだけ減らせるかということは重要な課題」と語る。

「クライアントである百貨店様でも、簡易包装などの取り組みを以前から進めていますが、当社としては、その包装紙を製造するための環境負荷を限りなく減らしていきたい。かなり早い時期から CTP の完全無処理化に踏み切ったのもその理由からで、最初の導入時は苦勞もありましたが、富士フイルムさんのサポートもあって軌道に乗せることができました。この選択に間違いはなかったと確信しています」(新堀取締役)

そして昨年、パウダーレス化による品質向上、環境対応・生産性向上のため油性印刷から UV 印刷へと全面移行。もともと油性仕様であった菊半裁 5 色機を、H-UV 仕様へと変更した。ただ、インキ特性の違いなどから、導入後の数カ月は品質面での試行錯誤が続いたという。



取締役常務執行役員 管理本部 本部長 新堀末次氏

「油性印刷に対する技術がほぼ完成された中で、まだ資材的にも技術的にも発展途上の UV 印刷への転換でしたから、情報も少なく、本当に試行錯誤の毎日でした。当時はまだ富士フイルムさんの UV 対応無処理プレートは出ていなかったため、他社のプレートを使っていたのですが、何から何まで一気に変わって、本当に大変でしたね。メーカーさんにインキの改良をお願いしたり、機上の温度を調整したりして、ようやく夏以降に安定したのですが、耐刷性という大きな課題が残りました。UV 印刷用のインキや洗浄剤はやはりプレートへのダメージが大きく、ハイライトの網点が影響を受けて、小さくなり色調が変わってしまう。8,000 通しくらいでその兆候が出ていました」(西尾機長)



印刷部 機長 西尾勝氏

こうしたことから、同社は富士フイルムの UV 対応無処理プレートの発売を心待ちにしていたという。そのため『SUPERIA ZD』の導入テストをいち早く開始、さまざまな検証を行った。その結果、耐刷性も品質も問題ないことが確認できたため、すぐに本格導入を決定した。池田リーダーは、ZD への評価をこう語る。

「ZD の耐刷力は素晴らしいです。先日は 4 万通しを版 1 セットで問題なくこなすことができました。以前のプレートでは 1 万枚まで持たないこともあったので、それに比べると、最も時間のかかる版替え時間が大幅に短縮でき、生産性は飛躍的に向上しています。もっとも、UV インキですから通しが多くなると ZD でも多少のダメージはありますが、しっかりと網が残ってくれるのでインキを盛ることもできます。この耐刷性には非常に満足しています」



プリンティンググループ リーダー 池田卓矢氏

■FFGS の技術サポートで運用面の不安も解消

耐刷面の課題はテスト段階でクリアできたが、油性印刷とは違ったノウハウを必要とする UV 印刷で、まったく新しいプレートを使うことに、不安はなかったのだろうか。

「もちろん、実際の運用にあたっては難しい部分もありましたが、FFGS の技術スタッフの方が本当によく足を運んでくださり、さまざまなデータを持ち帰って解析し、とても参考になる情報として



油性から H-UV へ転換し、完全無処理 CTP 化された

返してくださいました。その中には、目からウロコの部分がたくさんありましたね。私は、技術者根性のせい、何でもつい自前で解決しようとしてしまうところがあり、UV印刷も導入直後から力技でやってきたところもありましたが、感覚的にこうだろうと思っていたことが、今回はロジカルに組み立てて理解することができました。FFGSさんのサポートには本当に感謝しています」(西尾機長)

■ZDの耐刷性を活かし、中ロットの仕事も内製化

UV印刷の導入による“乾燥時間不要”というメリットと、『SUPERIA ZD』の優れた耐刷性・安定性との相乗効果により、同社では従来に比べ生産性が格段に上がっているという。

「UV印刷導入前は、印刷後の乾燥時間を1日以上取っていましたが、後加工まで含めると1週間近くの納期が必要でした。乾燥待ちの半製品が沢山あると、これ以上印刷を入れられないという状況にもなり、印刷工程の実際の混み具合がわかりにくいという問題もありました。しかしUV印刷では、両面を1日で刷れますから、印刷の翌日に必ず後加工を入れることができるので、納期が丸2日ほど短縮されています。その分、外注に出していた仕事の内製化を進めることができました」

内製化率を高められたのは、UV印刷だけでなく『SUPERIA ZD』の貢献が大きいと、細野統括部長は続ける。

「会社としてはできるだけ内製化を進めたいという意向が以前からありましたが、従来のプレートでは中ロット以上で生産性が落ちてしまうため、外注に出さざるを得ませんでした。しかし『SUPERIA ZD』は、耐刷性に優れているので3万でも4万でも内製化することができます。生産効率が上がったうえに、幅広いロットの仕事を内製できるようになったことで、通し枚数は前年比30%増と、大幅に伸びています」

■スケジュール管理が行ないやすくなり、残業時間の削減にも寄与

阪急デザインシステムズでは、デザイナーやコピーライターなどのクリエイティブ部門と印刷部門が同じビルに入っており、クリエイティブスタッフも入社時の研修では印刷の工程を実機で勉強する機会があるという。今回のUV印刷導入にあたって、双方が近くでコミュニケーションを取れることによるメリットがあったのではないだろうか。新堀取締役はこう語る。

「両部門のスタッフがそれぞれの工程について勉強し、コミュニケーションが取れるということは、お互いにシビアな要求をぶつけやすいということでもあり、時には当事者にとって厳しい状況も起こるようです。しかし、このように切磋琢磨しながら技術力を高めていける環境は、とても大切だと考えています。いま、無処理プレートによるUV印刷で一



印刷部 統括部長 細野正敏氏

定の成果が出せているのも、部門間の密な連携によるところが大きいのではないかと思います」

（新堀取締役）

さらに、生産性の向上は、社員の働き方にも変化をもたらし、それが経営的なメリットにつながっている。

「印刷部門では、生産性が上がったことでスケジュール管理がきちんと行なえるようになり、残業時間が明らかに減りました。会社全体の残業予算は前年比で 2 割以上削減できています。さきほど細野の話にもありましたが、通し枚数が 3 割増で残業代は 2 割減。この効果は大きいですね」

同社は現在、大阪市北区に新社屋の建設を進めており、2018 年春の竣工を目指している。この新たな拠点の完成を機に、さらなる環境対応、生産性アップに向けた取り組みを進めていくとしている。また、Web や映像、デジタルサイネージなど、印刷以外の分野にも幅広いソリューションを持つ同社は、プリントメディアの効果的な使い方を研究しながら、クライアントに対してより多様なアプローチを図っていく考えだ。