

TALKING トーキングプリズム PRISM VOL.56

PRISM INTERVIEW

**モノクロ漫画の美しい印刷で「作家に喜びを」
バイオレット デジプレート 「VDP-CF3070」導入で思い強める**

有限会社 ねこのしっぽ

**バイオレット デジプレート 「VDP-CF3070」で高精細化
「小ロットで品質とコストを両立」、新規開拓の武器に**

株式会社タカトープリントメディア

**サーマル デジプレート 「TDP-750」を導入、12年ぶりにCTP更新
単色印刷の高品質化と付帯サービスで差別化、増注へ**

社会福祉法人東京コロニー 東京都大田福祉工場

**サーマル デジプレート 「TDP-750」が従来工程の継続を可能に
フィルムの可能性再発見、「新しい何かができそう」**

二北印刷所

**シルバー デジプレート 「SDP-Eco1630IIIR」でUV対応
トナー型紙版からの変更で効率化を実現**

共立速記印刷株式会社

**サーマル グリーンプレート 「TGP-ε (イプシロン)」をいち早く導入
外注出力・アナログ版を統合、コストを削減**

康印刷株式会社

**新聞用インクジェット用紙「プレミアリニューズ」で高品質カラー
小ロットの「紙の文化維持」へ 紙選びにこだわり**

朝日新聞社

同人誌経験者2人が立ち上げた理想の印刷会社

モノクロ漫画の美しい印刷で「作家に喜びを」

バイオレット ディジプレート 「VDP-CF3070」導入で思い強める

有限会社 ねこのしっぽ

同人・自費出版誌の本文はモノクロが主流だが、作家たちの表現は非常に繊細で、その思いを受けて印刷する印刷会社の再現性へのこだわり具合は、作家を喜ばせもし、がっかりもさせる。1997年に同人誌を主力とした印刷会社「ねこのしっぽ」（川崎市中原区）を起業した2人は同人経験者。気持ちは作家と同じだ。それだけに、印刷品質に直結する刷版システムはこれまで、その時々で業界標準よりも一段上のものを導入してきた。2014年9月には、三菱製紙のバイオレットディジプレートシステム「VDP-CF3070」のモニターとなり、そのまま導入。特長は完全ケミカルフリーで、印刷再現性も満足させている。「水だけで処理できる分、一層安定した出力が期待出来る」（内田朋紀社長）となり、「より高品質な印刷で作家に寄り添っていきたい」（荒巻喜光専務）と考えている。



有限会社 ねこのしっぽ

代表者：内田朋紀

従業員：約60人

本社所在地：神奈川県川崎市中原区上丸子
八幡町1466

電話：044-434-0609

FAX：044-982-1643

「網点とベタの品質はどこにも負けない」と自負



左：内田朋紀社長 右：荒巻喜光専務

同社は漫画を創作する顧客の同人作家たちを、まるでサークル仲間のような立場で、多様なサービスで支えている。日本各地で毎週のように開催される即売会に合わせて工程を組み、印刷業務では、表紙と本文の色数や用紙、部数、オフセットとPODの選択などが自由。出来本にしわや傷が入ったり、背が膨らまないようにするなど、製本も社内で行っている。

同人最大のイベント「コミックマーケット」では1回につき数千件の印刷を受注する人気を誇る。特徴的なのは平均ロットで「同人誌の印刷は100部前後が一般的だが、当社はその数倍が平均」（荒巻専務）。売れっ子の作家が同社を支持していると思われる。

内田社長と荒巻専務の両創業者は、絵や写真を中心とした同人活動を現在に至るまで長年、続けている。内田社長は創業前「個人が印刷会社に仕事を依頼するのは難しい」と経験上感じていた。「それなら誰でも気軽に印刷を頼める環境をつくりたい」と思い立ち、知人だった荒巻専務と同社を立ち上げた。

同人作家に人気なのは、同人誌に対する思いだろう。同人誌は古くから「B5判・カラー表紙・モノクロの本文」で制作するものが多いという。内田社長は「自分が納得できない

ものは製品として出たくない」と、モノクロページの印刷再現性にこだわり続けてきた。創業直後は孔版印刷で名刺やちらしを手掛けていたが、力を蓄えた1998年、菊四の単色機を導入し、オフセット印刷を開始した。その際、製版システムは三菱製紙のシルバースターを導入した。当時、同業者の間ではトナータイプの紙版を運用するのが常識だった。内田社長は「作家の原稿に対し、なるべく再現性の高い印刷を提供するのが最高のサービスだと考えていた。トナータイプではなかなかベタが乗らなかつたり、細かい再現性が今一つだった」という。シルバースターでは「インキを絞りつつ、グレースケールとベタの品質を両立できるのが良かった」。製版時間もかかりコスト高ではあったが「その分、シルバースターで印刷することで、網点とベタの品質と安定性はどこにも負けないと訴求していた」と振り返る。

「大好きな『FREDIA』」に、次世代機「VDP」追加へ

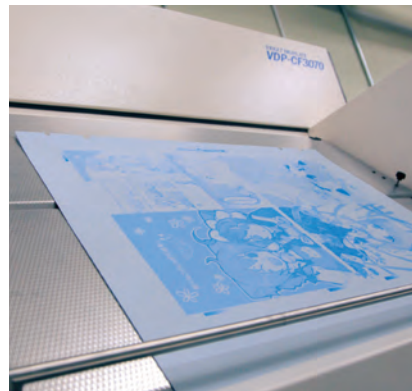
モノクロ印刷へのこだわりは続く。98年12月にはデータ入稿への移行を見越し、「シルバーディジプレート」を増設し、続けて99年には、4/6四裁2色反転機をCIP3搭載で導入している。「漫画では、ベタや網点の絵柄がある一方、真っ白な部分で間を取る表現が多用され、インキツボの調整が難しい。CIP3で自動化することで速くきれいに印刷できるようにした」（荒巻専務）。すでにこのころ、工程の標準化を実現していたことになる。

工場は現在、川崎市高津区にあり、印刷機のラインアップは、菊半裁4色機が、小森コーポレーションの「リスロン」、国内第1号機の「エンスロン」の2台、菊半裁2色反転機2台、4/6四裁2色反転機1台、菊四裁単色機などとなっている。4色機はアルミベースのCTPで運用しているが、モノクロ印刷への版供給は、04年に初導入して以来、3台に増設してきたB2判フレキシブルCTP「FREDIA（フレディア）」が主力として担っている。

FREDIAは同社がモニターとして開発にかかわっており「今でも大好きな機械」（内田社長）だという。「B5判のモノクロの本文」の漫画は

同社の仕事の7割ほどを占める。「鉛筆で描いた作品の線や、デジタルの細かい線、ふわっとしたブラシの表現が、部数にかかわらずしっかり出続ける」。荒巻専務も「自分の漫画で描いた髪の毛や微妙なグラデーションが滑らかに再現される。トナータイプの紙版やPODではトーンジャンプやムラが出やすい」と強調する。大きなイベントの直前には「3台で2週間に2000版以上を出力することもある」と耐久性も評価している。また、アルミCTPと比べると約10分の1のスペースで設置が可能で「狭い工場でのモノクロ印刷には最適だ」と感じている。同社のFREDIAを見学した同業者は次々に、同機を導入し現在、多くの同人印刷会社で稼働している状況だ。

同機の初号機導入から10年ほどを経過した14年、CTP出力能力を増強しようと、次世代機の追加の検討に入った。9月、ダイヤミックから紹介された「VDP-CF3070」のモニターとなり、改善の助言をしながら稼働を開始させた。



同社のこだわりの印刷を実現するVDP-CF3070



モノクロ印刷の品質にも満足の2人

「品質はFREDIA譲り」、ケミカルレスで「安定性にも期待」



同社の助言を反映させながら熟成を重ねたVDPは15年1月から、正式販売されている。7月現在「FREDIAとそん色なく出力できており、印刷品質も概ね問題ない」（荒巻専務）状態で稼働しているという。

内田社長が正式導入を決めた理由としてはまず「FREDIAと同等、またはそれ以上の品質、コスト、設置サイズを求めるとなると他に選択肢がなかった」点を挙げる。また「現像液や安定液を全く使わないので、エコ対応であると考えた」とも語っている。FREDIAも独自の「塗布現像方式」を採用しており、アルカリ性溶液の使用はごくわずか、十分エコなシステムと

して定評があったが、VDPに必要なのは水。完全ケミカルレスで、処理は一貫して中性の中で完結する。廃液の処理費用も確実に軽減される。

荒巻専務は品質面を評価している。「解像度の高いグラデーションなどは滑らか。網点のつぶれ具合や鮮明さはFREDIA譲りだ」と安心感を持っている。同時に「ケミカルの変動要素がなくなった分、今後、一層安定した出力ができるのではないかと期待している。さらに「水さえあれば出力可能となったため、ケミカルの在庫置き場の節約にもなっている。狭い工場にはこれも重要なメリットとなる」との効果を強調している。

VDPはFREDIAと同等のコンパクトさで、工場では、FREDIA3台とともに一直線に並んだ状態で設置されている。荒巻専務は設備

投資は常に顧客視点。VDPのモニターとして「開発の一翼を担うことができて良かった」と実感している。「最新の技術を他社に先駆けて取り入れることができた。今後も、印刷や製本のシステムも含め、より良い品質を実現していけば、作家たちの喜びにつながるのではないか」。内田社長は「今後、FREDIAを1台ずつVDPに置き換えていきたい」と計画を明らかにしている。



工場には長年使用しているFREDIAと、VDP-CF3070が並ぶ

4色機とCTP更新で「都市型業態」を強化

バイオレットディジプレート「VDP-CF3070」で高精細化 「小ロットで品質とコストを両立」、新規開拓の武器に

株式会社タカトープリントメディア

広島市の中心部に工場を構えるタカトープリントメディア（広島市中区）は2015年6月、カラー印刷の設備を一新させた。アナログ制作が残るという仕事柄、それまでの15年間、製版・印刷現場のベテランと若手、また、アナログとデジタルの工程の共存を重視してきたが、ベテランの定年退職を機に、20代の若手に、新規導入した菊四裁寸延び4色機を任せるとともに、制作部門でのCTP出力機をバイオレットディジプレート「VDP-CF3070」に更新した。ベテランの高度な技術をデジタルで受け継ぐ形の工程合理化を推進した格好だ。西明生社長は「写真の印刷品質が向上した。今後は、都市の中でさらに小回りを利かせ、低コストできれいな印刷物を提供していきたい」と考えており、近郊の大手企業など新規の仕事獲得にも挑みたいと目標を掲げている。



株式会社タカトープリントメディア

代表者：西明生

従業員：20人

本社所在地：広島県広島市中区
千田町3-2-30

電話：082-244-1110

FAX：082-244-1199

アナログとデジタルの共存の15年間

同社は1935年の創業で2015年、80周年を迎えた。謄写印刷がルーツで、軽印刷へと事業を転換していった。同社が初めて4色機（A3縦通し）を導入したのは2000年9月だったが、それまでは2色機が主力で、製版工程や面付け工程は切り貼りのアナログだった。刷版はPS版と、三菱製紙の「シルバーマスター」、トナータイプの紙版を使い分けていた。時代の流れでカラーものの受注も増加し、要求品質によっては2色機の2回通しで対応することもあったが、ほぼ全量を外注に回す状況だった。

2000年の4色機初導入は、外注分を社内に取り込む狙いだった。その際、社内にカラーDTPやデザイン工程を担う部署「デザイン室」を設置するとともに、刷版出力をデジタル化し「シルバーディジプレート（SDP）」を導入、印刷品質を向上させた。その後、15年6月の4色機入れ替えまで、製版工程はアナログとデジタルが混在していた。同社の仕事は官公需が6割、残りが民間企業などからの受注で、論

文集やマニュアルといった仕事で切り貼り製版が残り続けており、ベテラン社員が腕を生かしていた。「印刷機入れ替え直前まで、アナログ仕事が多くあって、トナータイプの紙版も十分、活躍していた。同時に、SDPで高品質のモノクロ印刷やカラーものの出力を行っていた」（西社長）。

15年の4色機入れ替えに当たっては、刷版出力システムとしてVDP-CF3070を導入し、専用のフレキシブル版、バイオレットディジプレート「VDP-F」を採用している。デザイン室がデータを直接出力し、カラーものに対応させるとともに、高品質のモノクロ印刷向けにも使用している。SDPは標準的な品質のモノクロ印刷で引き続き、出力を続けている。アナログ工程はまだ若干、残っているという。

西社長の社長就任は、最初の4色機導入直後の2000年11月。この15年間の業態について「主力の顧客の官公庁や企業の近くで、さまざまな要望に速やかに対応し、製品をす



VDPについて語る西明生社長



ぐに届けられる体制にしていた。また、印刷の様子をその場でご覧いただけるのも街の中に工場を持っている強みだったと思う」と説明している。

若返りに合わせ「VDP」。高精細化カラーも



この15年間、西社長は、社内のワークフローの完全デジタル化を急には進めなかった。デザイン室の強みは大いに発揮されていたが、顧客ニーズとして綿々と続いていたアナログ工程の受け皿も残しておく必要があったためだ。そこにベテランの力が生きていた。同時に、西社長自身が就任当初から抱いていた理念も働いていた。「私はタカトーの歴史と人材を預かりたかった」。継続と変化は企業を動かすための車の両輪と考えていた。

4色機の更新とVDP-CF3070の導入は、貴重なベテランの技術を、デジタル世代の若手ならではの技術に落とし込むためのための方

策だった。同時に、品質向上への取り組みも盛り込んだ。15年までにベテランの定年退職が続くのを控えた3年ほど前、ベテランから若手への引継ぎが少しずつ始まった。その中で、20代の印刷機オペレーターが「新しい4色機に更新してほしい」と申し出たというエピソードがある。この言葉

をこの若手に任せることを決意した。この4色機を生かすため、VDP-CF3070の導入も同時に行った形になる。アナログ工程は顧客との調整によりデジタル化を進め、現在はカラーもモノクロもほぼ、デジタル化された。若手への引き継ぎは順調に進み、現在、営業が5人、制作部門が8人、印刷機オペレーターが3人など社員数は20人となっている。

新しい環境での印刷が始まり、社内ですぐ実感されたのは印刷品質の向上だった。山口剛・総括営業部長は「写真の品質が上がった。VDP-CF3070で高精細化し、これまで再現できなかった部分が再現できる魅力がある」と

語っている。顧客からも「良くなった」という反応が聞かれるという。制作からCTP出力を担当する山本章次・制作部部長は「表現の幅が広がった」と感じている。「従来はきれいに印刷再現されない表現があった。現在は制作側がそんなことを気にする必要がなく、思ったとおりの色や表現が可能になっている」「モノクロの写真の鮮明度も大きく変わった」。今後への期待感を高めている。



ケミカルレスで「コストダウン」。新規開拓へ意欲

SDPの出力では現在も、現像液と定着液を使用しているが、VDP-CF3070では不要となっている。処理液は水。完全ケミカルレスを実現し、環境負荷を低減しているのが大きな特長だ。山本部長は「現像液と定着液の費用、さらに廃液の処理で大幅なコストダウンになっている」とメリットを感じている。

西社長は同機を「コストダウンを図るためのシステム」と位置付けている。「都市型の印刷会社として、小ロットでよりきれいな印刷物を提供していきたいと考えている。印刷品質が



上がりながら、CTP出力のコストを大幅に削減できることは、顧客の求める極小ロットや印刷料金に、より近づくことを可能にするのではないかとみている。

西社長は、アルミCTPやPODの導入は念頭になかった。「アルミCTPは自動化すれば広いスペースが必要だし、ランニングコストが高くつく。PODは品質も向上し、印刷も早くなってきたが、品質と出力コストはVDP-CF3070に及ばない」と判断していた。

今後、同社は、デザイン力と200線の高精細出力、そしてそれを美しく再現する印刷品質を生かし、新規顧客の獲得に挑みたい考えだ。山口部長は「広島ではメーカーをはじめさまざまな業種の大手企業が活躍している。高解像度画像の必要なカタログ印刷の需要が多い。競合も多いが、そのような分野へもアプローチできるのではないかと考えている」と新たな抱負を抱いている。

広告代理店のような営業展開も計画してい



る。「官公庁も民間もイベントを企画すると、それらの仕事を広告代理店が受注していく。その中で発生するたくさんの印刷物はわれわれにはなかなか回ってこない。当社もイベントのプロデューサーとなって、その中のポスターやグッズなどの印刷物を企画し、受注に結び付けていきたい」（山口部長）。

印刷機とCTPが新しくなるのと同時に、若手がリードするようになり、社内は新しい風で満たされるようになった。伝統を背負いながら革新に挑んできた西社長はそれを優しく見守っている。

福祉工場にも競争の波、「印刷会社のようにしっかりと」が合言葉

サーマルディジプレート「TDP-750」を導入、12年ぶりにCTP更新 単色印刷の高品質化と付帯サービスで差別化、増注へ

社会福祉法人東京コロニー 東京都大田福祉工場

東京都立の身体障害者福祉工場から2012年、民間の社会福祉法人、東京コロニー（東京都中野区）に運営が移譲された「東京都大田福祉工場」（同大田区）。施設の性格上、設備資金が潤沢ではない環境の中、2014年12月、主力のモノクロ印刷分野でCTP出力システムの約12年ぶりの更新が実現し、三菱製紙の菊半裁対応サーマルディジプレートシステム「TDP-750」を導入することができた。システムは一気に最新のものとなり、生産性や印刷品質が向上。さらに、同機の「ケミカルレス」という最大の特長が、環境対応を重視する官公需など顧客の支持を増やしつつある。同工場は1975年の設立以来、印刷が基幹事業。民営化により、競争の波を一層強く受けることになったが、現在「しっかりとした仕事を」という昔からの合言葉を途切れさせることなく共有し、新たな挑戦を少しずつ開始したところだ。



社会福祉法人東京コロニー
東京都大田福祉工場

代表者：湯浅克己
印刷従事者：約50人
所在地：東京都大田区大森西2-22-26
電話：03-3762-7611
FAX：03-3768-5475

都立福祉工場から民立へ、始まった競争への挑戦

東京都大田福祉工場は、働く意欲や能力がありながら一般企業で雇用されにくかった身体障害者の雇用拡大を目的として1975年4月に東京都が設立した。一方、東京コロニーは結核の後遺症に苦しむ人たちが自立のため1951年に立ち上げた生活・就労の場が前身で、1968年に社会福祉法人となり、1971年には本格的な事業運営の場として「コロニー印刷所」を開設した。大田福祉工場の実際の運営は設立当初から、東京コロニーが受託している。

国の障害者福祉政策を大きく変える「障害者総合支援法」の2013年の施行を前に、東京都は質の高い福祉サービスの提供を実現するため、都立の各福祉工場を民間の社会福祉法人に移譲することを決定し、大田福祉工場は2012年から、東京コロニー立の事業所となった。現在、「社会福祉法人東京コロニー東京都大田福祉工場」としてさまざまな障害者福祉サービス事業を実施しており、障害者の社

会的・経済的自立や一般就労を目指している。

大田福祉工場が生産する印刷物は、書籍、パンフレット、帳票類、ポスターなどと、一般の印刷会社と何ら変わらない。営業から企画、デザイン、DTP、校正、刷版、印刷、製本、発送・小分け納品までの一連の工程をワンストップで提供できることを強みとしている。印刷品質については毎月1回、成果物を持ち寄って品質を厳しく追求する会議を持つほどこだわってきたという。

これまで、官公庁や民間法人などさまざまな顧客を獲得してきたが、民営化により受注の上で都とのつながりが多少薄らいでいるという。また、2013年施行の「障害者優先調達推進法」は福祉工場の受注を後押しする枠組みとなっているが、官公庁が物品を購入する際、入札や見積もり合わせに障害者施設を含むよう努力義務を定めている

だけで、そこでは公正な競争が求められている。大田福祉工場としても、民需、官公需とも、高品質な印刷サービスの提供に一層挑戦していかなければならないのが今の環境だ。

新井康弘・所長付専任課長は「それを何とか打破していけるよう、営業力やシステムの強化に取り組み始めている」と力を込める。TDP-750の導入はその両方を底上げする第一歩として「うってつけだった」という。



TDP-750 について語る、新井康弘所長付専任課長

紙版出力機の老朽化、軽くなかったCTPの課題



大田福祉工場の印刷関連の拠点は2カ所。全在籍者104人のうち、50人ほどが印刷事業に従事している。本工場である大森工場（大田区大森西）には営業や企画・デザイン、ブリプレス、CTP出力、生産管理、製品倉庫などの機能がある。オフセット印刷機を設置しているのは分工場の城南島工場（大田区城南島）で、菊全2色両面兼用機2台、菊半4色機1台、菊半2色両面兼用機2台などを保有する。無線綴じラインも持つ。帳票類製作の作業も行っている。

TDP-750から出力される刷版は菊半2色両面兼用機にセットされ、ほとんどの場合、単色の印刷を行っている。仕事としては、通し枚数

が300～500ほどで多ページといったものが典型的というが、最近では顧客が広がるにつれ、通し枚数が増える傾向にあるという。設備投資が思うに任せられない事業環境の中で、特にCTP出力周辺の課題は軽くなかったようだ。TDP-750導入前、約12年にわたり、トナー描画による紙版の菊半の出力機を使用していた。最後の2、3年ほどは「トラブルが多かった」（新井課長）といい、生産スケジュールにも支障をきたすようになっていた。

紙版出力機時代から出力を担当している第一製造係製版グループの木川雅之氏によると「メカ的な老朽化により版がずれることで傷が入り、出力し直すケースが多かった」。また、DTPソフトがバージョンアップを続ける中で1台取り残される形となってしまったのも不具合を強めていた。「DTPデータでは入っていないはずの網点が版上で描画されてしまったり、アクロバットのプラグインを活用していた面付けが思うようにならなくなったり、

RIP処理に2時間を要することもあった」というのは互換性の問題が要因だったのだろう。

出力は印刷品質に直結する工程だけに、新井課長の念頭には長い間、常に設備更新の願望があり「一般の印刷会社に負けないようにしっかりと仕事をしよう」という合言葉の実現に向け、最新動向の研究は欠かさなかった。「JGAS2013」に三菱製紙が出品していたTDPを見た際、価格や特長を聞き「これを導入すべきだ」と方向性を定め、実現の時を待ち続けたという。ついに導入の決済が下り2015年1月、稼働が始まった。



TDP-750 導入で頻発する出力トラブルから解消された

「シンプル」「コスト削減」は狙い通り、「プロセスレス」は官公需で支持

新井課長がTDP-750導入を念願していたポイントは「感熱式で取り扱いがシンプル」「処理液やトナー、インクカートリッジを使用せず、完全プロセスレスで環境に優しい工程を実現できる」「狭いスペースで稼働できる」という3点。導入後半年以上が経過し、現在実感しているのは出力速度で「紙版出力機では毎時30～40版程度だったが、TDP-750では55版の出力が可能となった」ことだ。ランニングコストに関しては「刷版以外に何ら必要なく、当然大きく削減できている」。さらに「電力使用量も相当少なくなっている」という。

一方、木川氏の同機への第一印象は「卓上で稼働できてプリンターみたい。実際の出力でも「RIP処理は1分ほどで、出力トラブルも発生せず、スピード感がまるで違う」と素直に喜びを感じたという。紙版出力機を運用していた際には、現像液などの資材の管理も担当していた。「3カ月に1回または3000回転に1回、現像液を丸ごと交換する必要があったが、そ

れがなくなった」。また「現像液の廃棄処理が不要になった。以前は半年に1度、膨大な量を業者に引き取ってもらっていた」という。メンテナンスも「ヘッドを拭き取るだけで簡単だ」。

完全プロセスレスを実現した工程は、環境問題を重視する官公需を中心に、アピールポイントにもなっているという。「『アルカリの液を使わないイコール廃棄物が出ない』ということを認識してもらえるのが大きい」（新井課長）。

新井課長は今後の事業展開のキーワードとして「差別化」を挙げている。「私どもの印刷物はハイクラスではないし、価格でも負けることがある。そのため営業を強化し、顧客の要望を細かく聞き、製品に反映させるといのが差別化の原点だ」と考えている。TDP-750は印刷物の生産面でその下支えとして活かされていくことになっている。

大田福祉工場は今後、官公需の入札や一般

の仕事で受注競争が必要なケースが増えていくことになる。福祉サービスを担うという成り立ちではあるが、その役割をしっかりと進めていくため、工場内で営業やシステムの強化を図りつつ、受注増や利益の向上にまい進しようとしている。



SDP・フィルムの併用セッターの不具合で、印刷からの撤退も検討

サーマルディジプレート「TDP-750」が従来工程の継続を可能に フィルムの可能性再発見、「新しい何かができそう」

二北印刷所

青森県の下北半島一帯で初めての印刷会社として昭和8（1933）年に事業を開始し、まさに地域に根差してきた二北（にはく）印刷所（むつ市）は2014年、経営の岐路に立たされた。多様なニーズへの対応に不可欠なシステムとして13年間稼働させてきた、「シルバーディジプレート（SDP）」と製版フィルムの併用セッターの出力品質が不安定になってしまった。高額な設備更新は難しい。フィルムも欠かせない。セッターを手放し、自製化からの撤退などを検討していたが、14年10月に発売された「サーマルディジプレートシステム（TDP）」の菊半裁対応機「TDP-750」が不安を一掃、15年5月から併用出力を引き継いだ。これまでの仕事を継続できる安心感が生まれるとともに、あらためて獲得したフィルム環境が、新しい扉を開こうとするアイデアの広がりを倍加させている。



二北印刷所

代表者：宮本光弘
従業員：6人
所在地：青森県むつ市新町3-3
電話：0175-22-1860
FAX：0175-22-4523

地域の多様なニーズを一手に。樹脂版やフート機も

サーマルのフレキシブル版（TDP-R）と製版フィルム（TDP-IFS）の併用出力対応機 TDP-750への今回の更新は、乾坤一擲を賭したのではない。同社が長い歴史の中で、地域にしっかりと根差すことで培ってきた顧客への対応力を一層、高めるためだ。

むつ市は本州最北端の市で、恐山山地が連なる。同社は創業当時、恐山信仰のお札の印刷を手彫りの木版から手掛けていた。以後、



「必要なものは自前で揃えてニーズに応じてきた」と語る由川専務

地域の官公庁や企業、人々に向けた印刷へと事業が広がっていくことになる。由川裕規（よしかわひろき）専務は現在の仕事の様子について「地理的に、他の地域から参入しづらい地域。そのため、当社にはあらゆる仕事が寄せられる。規模を拡大してはいないが、社内で何でも一貫生産できるようにしておかないと、顧客に製品を納めることができなくなってしまうため、ニーズを満たすのに必要な設備はほぼ自前でそろえている」と語っている。

保有している印刷機は、B3判2色機が2台、封筒用単色機が1台、ブラテンの活版機が1台、そしてフート式の活版機が1台。これらから生産される印刷の品種は一般的なものでは、名刺やはがき、封筒、伝票、ポスター、ちらし、記念誌など、端物から冊子まで、また、色数も多岐にわたっている。

また、長年の地域のニーズには奥深いものがあり、既製の書類バインダーの厚紙製の表紙にタイトルを追い刷りするといった、オフセット機にはできない仕事も定期的に寄せられる。そんな時は、小さな樹脂凸版をセットしたブラテン機やフート機が活用されている。「顧客の要望は本当にさまざまで、それにつぶさに応えていかないと仕事にならない。現有の設備は、古い付き合いの中で、顧客の要望に合わせて更新してきた結果だ」（由川専務）。

それだけに、SDPと製版フィルムの併用セッターの不具合は大きな不安材料となった。13年ほど使用していた2014年、出力光量がばらついてきた。保守や部品供給の停止時期も迫っていた。10月のTDPシリーズの菊半対応の発表は朗報となった。SDPは専用のフレキシブルプレートに置き換わるが「長年の顧客や仕事、設備といった資産を踏襲することができる」。印刷テスト後、品質やコストを総合的に判断し15年5月、導入した。

印刷からの撤退の不安を「TDP」が解消

SDPとフィルムの併用セッターの不具合が経営に与える影響は、実は非常に深刻だった。デザインは社内に残し「印刷は全て外注する」が「PODを導入して、それできない印刷は外注する」かの選択を真剣に検討していたほどだ。

その理由は、顧客ニーズと印刷品質、コストのバランスを取った、出力から印刷までのワークフローにあった。従業員は宮本光弘社長、由川専務ら家族4人を含め計6人。まず、2人のデザイナーは制作した印刷データを、併



用セッターで出力。由川専務もしくは印刷現場担当の下川秋男氏が、出力されたSDPかフィルムを、それぞれ別の自現機で現像していた。現像済みのSDPは、文字ものを中心に、低コストで小ロットの印刷物向けに、オフセット機にセットされる。一方、フィルムの実用先は2方向。一つは、2色機に2回通しする精度の求められるカラーものや、耐刷力の必要な通し枚数の多いものを印刷するため、PS版の焼き付けに使用する。もう一つは、オフセットでは印刷できない仕事で使用する樹脂凸版の焼き付けだ。SDPとPS版、樹脂凸版の使い分けは、印刷機の混雑具合や社内コストで決まることもあり、封筒の名入れといった小型の文字ものでは、フォート機による樹脂凸版での印刷でも品質は十分で、オフセットの肩代わりをすることもある。

同社ではフィルムの占める役割が大きい。フィルムセッターとアルミCTPの同時導入はコスト的に厳しい。樹脂凸版のCTPもかなり高



額だ。PODは紙を選ぶこともあり、仕事の一部しか賄えない。適切な併用セッターでSDPとフィルムの両方をせせなければ、顧客の要望を満たせず、印刷からの撤退も、合理的な判断として覚悟しなければならないのだ。一方で由川専務には「印刷屋としてどうしても印刷まで一貫して続けたい」という矜持もあった。

TDP-750の導入は迷わず決めた。15年5月に設置し、出力調整と印刷品質確認を十分に行い、現在、TDP-RとTDP-IFSの両方で、順調に運用されている。

TDPにスピード感。フィルムからの広がり期待感

TDPは、フレキシブル版(TDP-R)と製版フィルム(TDP-IFS)の両方を出力でき、トナーもインクも使用せず、かつ完全プロセスを実現した世界初のシステムで、TDP-750はその菊半対応機としてラインアップされた。同機は現在、SDP用とフィルム用の2台の自現機が置かれていたスペースに設置されている。

由川専務は作業のスピードアップにメリットを感じている。「当社では、印刷している最中に内容訂正の依頼が入ってくるのが意外に多く、緊急の対応が必要となる。フィルムの場合、RIPの能力の差もあるが、従来の出力では暖気運転も含めて20分ほどかかり、現像でさらに約20分、そしてそこからPS版に焼き付けるとなると、1版仕上がるのに1時間程度かかる。TDP-750ではフレキシブル版、製版フィルムも2,3分で出力される。」

現像液や定着液が不要で、自現機がなくなったことは、工程の合理化と出力品質の安定化にもつながっている。「従来は、デザイナーが

出力をかけ、現像は実際に印刷する2人が行っていた。ケミカルの温度と濃度の管理を怠ると、網点のムラなどにつながってしまう。TDP-750はケミカルレスなため、その心配が全くない。デザイナー1人による出力のみで完結できる。」

印刷品質については調整に少々時間をかけたが、安定した現在は「TDP-Rは、特に写真やグラデーションがPS版よりきれいに感じる。刷りやすさの面でも違和感はない」「樹脂凸版では文字が主体なので全く問題ない」(下川氏)と実感しているという。

TDP-750を導入してからも、仕事の内容は基本的に変っていない。「顧客の要望に応じて仕事をこなしていただだけだ」(由川専務)。ただ、同機の効率性が、これまで聞いていた顧客の声を思い出させている。「地域の子もたちがクラブや行事に合わせてTシャツやハンカチを作りたいと言っていた。シルク印刷の需要があるのではないか」。シルク印刷も元をた

どればフィルムに行きつく。「当社はフィルム出力ができることが生き残りの鍵になっていると考えている。この先のさまざまな応用も想定できる。」

同社が目指すのは、フレキシブル版とフィルム出力による従来からの印刷の効率化と、フィルムから展開されるワンソース・マルチユースのさらなる広がりなのだ。



軽オフ版材のLED-UV適性に再注目の動き

シルバーディジプレート「SDP-Eco1630IIR」でUV対応トナー型紙版からの変更で効率化を実現

共立速記印刷株式会社

リョービMHIグラフィックテクノロジー（RMGT）が2014年、LED-UVシステムをA3縦通し機の排紙部に搭載させるコンパクトな設計を実現したことで、軽オフの現場でUV機導入への関心が一段と高まっている。それに伴い、UV適性の高い資材選びがあらためて注目されており、版材では耐刷力の面で「シルバーディジプレート（SDP）」に白羽の矢が立っている。LED-UV機を軽印刷部門で導入している共立速記印刷（東京都千代田区）は、トナー方式の紙版からSDPに変更した1社。15年7月から、UV印刷時の品質を確保できる通し枚数を約7000枚と設定し、封筒を中心にほとんどのジョブを途中の版交換なしで処理している。そしてそれを軸に、従来の軽オフ機3台をLED-UV機1台に置き換えるなど、生産態勢全般の効率化の当初の狙いを確かなものとした。



共立速記印刷株式会社
 代表者：笹井靖夫
 従業員：90人
 本社所在地：東京都千代田区
 飯田橋3-11-24
 電話：03-3234-5511
 FAX：03-3263-2740

軽オフの現場でも身近になったLED-UVと課題

RMGTは2014年、LED-UVシステムをA3縦通し機「RYOBI3304HA」（4色機）と「同3302HA」（2色機）の排紙部に設置する設計を行った。封筒フィーダーとカウントバケット装置を組み合わせ、軽オフの現場で活用の場の広い、封筒印刷機としても展開している。

同社ではそれまで、いわゆるコンペアー搬送型のLED-UV封筒印刷システムでは実績があったが、設置スペースが余分に必要となる



SDP 導入について語る笹井靖夫社長

ため、導入を思いとどまる現場があったという。RMGTでは「A3縦通し機とLED-UVの両方のコンパクトさを生かした設計により、従来のコンペアー搬送型と比べ、機械設置面積を約30%削減できた」としている。これにより、LED-UV印刷機導入の間口がぐっと広がった。

それに伴い、LED-UV機導入を検討する際、UV印刷に適合した資材選びが、身近な課題として浮かび上がってきている。UVインキの特性や組成上、版材やローラー、ブランケットなどは油性とは異なるものを使用する必要があるのは他のUVシステムと同様だ。

その中で、版材については、軽オフの現場ではトナー方式の紙版が多く、愛用されているが、UV適性は低い。組成上、画線部を形成しているトナーがUVインキにより緩み、画像トビが起きやすいようだ。耐刷性が大きく落ちる原因である。

それに対し、SDPへの注目度があらた

めて高まっている。SDPも、耐刷力は一般プロセスインキでの印刷時よりは落ちるものの、銀塩の感光性により画線部を形成するため、画像トビが発生しにくい表面構造となっており、耐刷性はトナー方式の紙版よりも大幅に維持される。

共立速記印刷は11年、カラー印刷を担う野田工場（千葉県野田市）に、LED-UVを搭載したA全5色機「RYOBI925」を導入している。そのメリットを軽オフ分野にも広げようと15年2月、文京支社（東京都文京区）に、LED-UV搭載のA3縦通し2色機「RYOBI3302HA」を導入した。当初、トナー方式の紙版を使用しており、耐刷枚数は600～700枚だった。封筒の受注ロットはほとんどが1000枚以上だったため、耐刷性に優れた版材を検討し、7月にSDPに変更した。同社では、SDPで印刷品質を確保できる耐刷枚数をテストを重ねた結果、6000～7000枚と定めて、運用を開始している。

「多くの仕事が1版で完結」、コスト削減も

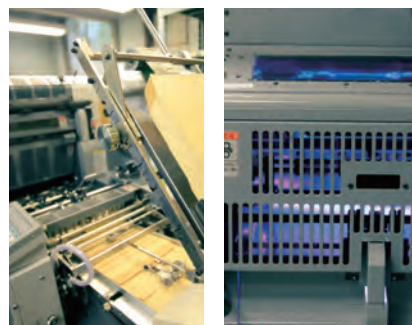
同社の生産拠点は、菊全までのカラーものを印刷する野田工場と、軽オフ機とPODで封筒や小ロットの端物を担う文京支社の2カ所。野田工場には11年に、LED-UV搭載のA全5色機を導入しており、速乾やパウダーレスといった生産面でのメリットや、光源の圧倒的な低電力、長寿命、ダクト不要のコンパクトさといった運用の手軽さを強く実感していた。

一方、文京支社では、カラーとモノクロのPODと、油性オフセットの封筒印刷機1台、A3縦通しの2色両面機2台の態勢で、封筒や名刺、文字ものの資料、端物などの印刷を行っていたが、数年間、オフセット機3台の経年更新を検討していた。LED-UV搭載の「3302HA」の導入には多面的な背景があった。笹井社長はまず、印刷コストについて「当社はPODを導入しているが、コストを考慮すると100～1500枚では間違いなく軽オフの方がメリットが大きい」と考えていた。また、ベテランオペレーターの退職が迫っており「残る若手1人で3台を回すのは不可能。1台でカバーできる機種を探していた」という。

稼働が始まると、それまで全ての印刷で使用

してきたトナー方式の紙版の耐刷枚数に問題があった。組成上、LED-UVとの相性が十分でなく「600～700枚だった。網のあるものはそれ以下だった」（笹井社長）という。印刷機オペレーターの林善之 オフセット印刷課主任によると「印刷していると、印刷濃度が低下し、さらにつぶれたように見えてくる感じ」だった。封筒の発注の多くは1000枚以上で「そうなると少なくとも2版が必要で、版替えの手間が掛かっていた」。RMGTと耐刷枚数の向上に向けた検討を進め、版材をSDPに一新することを決定。7月に、出力機として「SDP-Eco1630III R」を導入している。

SDPの採用により耐刷枚数は少なくとも「6000～7000枚になった」（林主任）。それにより「多くの仕事が1版で済むようになった」という。笹井社長は「耐刷枚数は当社の仕事に適合するようになった」と語っている。「1つの仕事で最低2版必要だったのが1版で完結す



るようになったので、プレートコストに問題はない。また、エッチング液など付帯するものもなくなり、ランニングコストは低減している」と判断している。

全社的な効率化が実現。新展開への土台が完成



SDPの採用により耐刷力が上がったことで、文京支社では現在、印刷品質と稼働率を上げていきたい考えだ。LED-UV機の導入で、パウダー過多による印刷物の粉っぽさや、逆に、パウダー不足による裏移りといった、顧客からの指摘はすでに解消されている。また、「以前の出力解像度は最高1200dpiだったが、SDPでは2400dpiとなっている。網点品質が向上し、ベタもきれいにれている」（吉楽和徳プリントオンデマンド課課長代理）との評価だ。吉楽課長は「水上がりの問題もなく、品質に安定感がある」と指摘している。

同社では封筒印刷の際、墨と特色の2色印刷が多い。プロセスインキでの印刷のころから2色機の1胴目に表版、2胴目に裏版をセットしておき、表面の印刷終了後、返して上がり面を印刷している。林主任は「UVシステム採用により、速乾で乾き待ちが必要なく、加工工程にも印刷直後に回せるようになっているが、それに加え、少々ロットが大きくても版替えしなくてよくなったのが作業効率を非常に上げている」と語っている。

また、文字ものの資料や名刺台紙への印刷ではこれまで、野田工場の大型機で処理していたものも多かったが「今後は、文京で小回りを利かせ、LED-UV機でタイムリーに印刷できるものが増えていくはずだ」（吉楽課長代理）と見ている。全社的に、仕事の割り振りの再編を進めていく方針だ。

文京支社がパウダーレス化されたことで笹井社長は「工場環境が良くなり、社員一人一人が自分たちできれいにし、ミス・ロスを減

らそうという空気が生まれてきた」と感じている。まさに4Sから発展させる安全性（品質含む）向上をイメージできる。今後は「顧客に当社をどんどん見ていただきたい」と考えている。「お話をいただく中から技術向上に努め、新たなニーズを探っていきたい」と新たな抱負を語っている。

LED-UVのメリットを、耐刷力と品質の面からSDPが支え、さまざまな課題を癒すことが可能となった。現在、新たな挑戦に向けての土台が完成している状況だ。



設立から7年、初の工程改善

サーマルグリーンプレート「TGP-ε (イプシロン)」をいち早く導入 外注出力・アナログ版を統合、コストを削減

康印刷株式会社

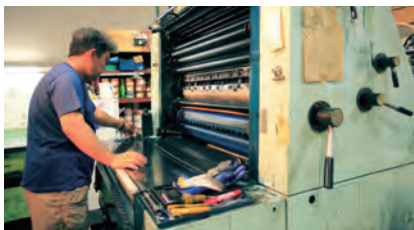
菊全単色機1台を保有し、文字ものを主力としている康（やす）印刷（東京都江東区）は2015年5月、2008年の設立以来初めてとなる大幅な工程改善に踏み切った。従来、データ原稿は製版業者にCTP出力してもらい、アナログ原稿は社内で「シルバーマスター」を焼いて単色機にセットしていたが、社内にCTPセッターを導入し、三菱製紙が5月に発売した最新のアルミプレートを採用して出力を内製化した。同時に、シルバーマスターの仕事で残っているアナログ原稿のCTPワークフローへのデジタル化統合を進めている。宮本康彦社長は印刷機オペレーターだったころからの大の三菱製紙・ダイヤミックファンで、工程改善に際しては他社システムとの比較は全く行わなかったというが、導入効果は絶大だったようだ。



康印刷株式会社

代表者：宮本康彦
従業員：5人
所在地：東京都江東区古石場2-1-11
電話：03-5621-8396
FAX：03-5621-8397

愛機の単色機とともに独立、7年目の決断



宮本社長は以前、別の印刷会社で印刷機のオペレーターとして勤めていたが、この会社が廃業することとなり、同僚らとともに2008年、康印刷を立ち上げた。オペレーターとして愛機だった菊全単色機とシルバーマスター製版機を買い取るなどして、現在の場所で新しい歩みを開始した。社員は5人で、宮本社長は現在もオペレーターだ。

これまでの7年間、印刷機と刷版工程は変わらなかった。両面2色印刷では都合4回通し。両面3色までは社内で印刷する。4色カラーは外注している。一貫して、面付けを含めた完全データの作成は社内で可能だったが、CTP

出力は完全外注で、刷版の配達を受けて印刷していた。一方、シルバーマスターは、アナログ原稿に対応させていた。

外注刷版の割合は半分を超えていた一方で、シルバーマスターでの印刷も根強く残っていたため、なかなかCTP導入のタイミングを計れずにいたが「今、アナログ原稿をスキャンして面付けし、高品質でCTPに出せるようになってきている。思い切ってCTPを導入しようと決めた」（宮本社長）。

導入したのは、コダックの菊全サーマルセッターで、ダイヤミック仕様となっている「Achieve T400 DIALIBRE（アチーブT400ディアリブレ）」。SDP出力機と入れ替えた。プレートは三菱製紙が5月から正式販売を開始した最新のアルミプレート「TGP-ε（イプシロン）」を選択した。TGPは「サーマルグリーンプレート」の略で、名前から連想される通り、環境負荷低減が開発

コンセプト。現像液と定着液が不要な商印向けのネガ型無処理版で、非画線部が印刷機で剥ぎ取られる機上現像タイプとなっている。

宮本社長は前の会社にいたころから三菱製紙・ダイヤミックの信奉者。「シルバーマスターで付き合いが長い。今回はテストもせずに導入した」。自身も「少々無謀だったかも」と感じているようだが、「最初からTGP-εを使うつもりでいた」という。しかし、導入効果は大きいようだ。ひとまず、4色カラー以外の外注刷版の100%内製化は容易に達成されている。



TGP-εの良さについて語る宮本康彦社長

発売直後の無処理版に「何の抵抗もなし」

印刷機はモルトン給水型で、ツポキーは手動タイプ。宮本社長は長年、この印刷機で、シルバーマスターでいかにうまく印刷するかを追求し続けてきた。腕が立つからかもしれないが、その経験からするとTGP-εは「非常に刷りやすい。また、文字も写真も外注刷版より高い印刷再現」なのだという。また、一般的に無処理版は印刷の際、水などの仕立てが確



定、インキ濃度が安定するまで時間がかかるといわれているが「決してそんなことはない。聞いていたより刷りやすい。何の抵抗も感じることはない」と語っており、スムーズな導入を図れているようだ。

出力で注意を払っている点については「特になし」という。

印刷の立ち上がりはどうか。「うまく設定すると文字ものな

ら10～15枚、画像が入っていても確実に20枚ほどで本刷りに入れる」といい、十分過ぎる状況だ。

またシルバーマスターとの比較では「給湿液管理やインキ添加剤使用等、印刷中に面倒を見なければならぬが、TGP-εではその心配がほとんどなく、楽だ」。ランニングコストの面でも「現像液や定着液が不要となり、圧倒的にコストを削減できる。印刷単価が下落している中、大変魅力的だ」と強調している。

CTP出力の内製化は当然、短納期への対応を柔軟にしている。「外注していたころは最低



でも1日、ページもので版数が多ければそれ以上の日数、版を待つことがあった。内製化してからは、顧客の『もっと早く』という要望に応えやすくなった。さらに「品質も自社で責任を持てるようになった」ことも強みとして浮かび上がっているという。

印刷中に気に留めているのは「大きいベタが入っている個所の紙粉等のごみ」。頻繁に抜いてチェックしている。ごみを見つけたら印刷を止めて拭いているなど基本的なことだけで、特別なノウハウを必要としないという。

現場は「時間」「作業性」にメリット



ページデータの作成からCTP出力まで、プレス全般を担当しているのは、上田秀晃氏。TGP-εでのCTP化以前は、ページデータ作成後、FACILIS（ファシリス）で面付けし、そのデータを製版会社に外注する流れと、社内のシルバーマスターでの刷版作成を担当していた。シルバーマスターを廃した現在も、基本的な業務は同じだ。実際の運用の立場から、TGP-ε採用のメリッ

トについて聞いた。

「まず、時間が短縮できたこと。シルバーマスターはA2サイズの版だったので、最終的に2丁付けの作業が必要だった」

「社内で版を作れるようになってそこでも、時間短縮できている」

作業性については「シルバーマスターでは露光の際、どうしても原稿台上のごみが発塵することがあった。常に確認し、跡を消す作業が必要だったが、それがなくなった」。現像液と定着液について

は「シルバーマスターの時にはその都度、濃度の確認や在庫、発注の管理が必要だったが、現在は解放されている」という。

無処理版で一般的に課題とされている、画線部の視認性・検版性についても「問題はない」という感想だ。「視認性は良いとまではいえないが、気にならないレベルだ。そもそも、DIARIBRE（ディアリブレ）内のRIPで生成される面付け

済みの同一のデータを、校正用に大小のプリンターから出し、TGP-εの出力にも使用しているわけだから、よほどのことがない限り、間違いや不具合が起こることはないと考えている。ただ、当社ではTGP-ε上での検版はしていないに行っている。

今後の展開については「新しいことは考えていないが、従来のシルバーマスターのまま残っているアナログの仕事をデジタル化し、TGP-ε出力に切り替えていく作業が課題となっている。トライしていきたい」と語っている。

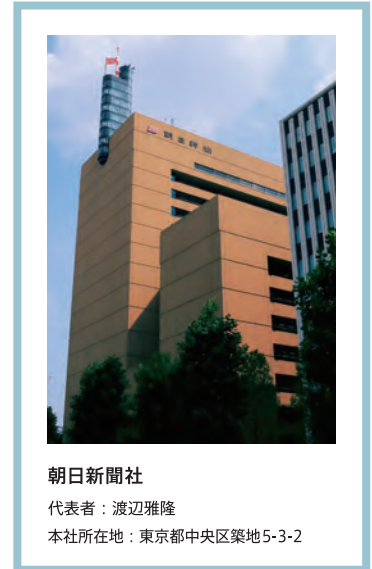


ロール式フルカラーインクジェット印刷機導入で新しい新聞の在り方模索

新聞用インクジェット用紙「プレミアムIIニュース」で高品質カラー 小ロットの「紙の文化維持」へ 紙選びにこだわり

朝日新聞社

朝日新聞社は2014年10月、東京本社地下3階に、ロール式のフルカラーインクジェットデジタル印刷機を導入した。主催イベントの会場で配布する記念号外など、小ロットの国内向け新聞印刷を手始めに稼働している。紙面は、通常の新報の風合いを残しながらもカラー印刷が美しく、これまでのインクジェットによる新聞のイメージを覆すほどだ。同社は時代の流れとともにネットでのニュース配信に注力しているが、紙で文字を読むことで生まれる学びや楽しみは人の文化の根本だとして、今回のデジタル印刷機での新聞作りでも、それを下支えする紙の選定に大いにこだわっていた。



朝日新聞社

代表者：渡辺雅隆

本社所在地：東京都中央区築地5-3-2

印刷再現性高める改良 毎分100mの速度にも対応



朝日新聞が導入したフルカラーインクジェットデジタル印刷機は「Océ ColorStream（オセ カラーストリーム）3700Z」。海外の新報社ではデジタル印刷機による印刷は徐々に広がっているが、国内の全国紙による導入は初めてで、その試みは注目されている。両面印刷を行うため本体はツイン構成で、印刷後に丁合された本紙は2度折られて連続排出される仕組みとした。

このデジタル印刷機で使用する用紙として、三菱製紙の新聞印刷用途向け産業用インクジェット用紙「プレミアムIIニュース」が採用された。

朝日新聞ではすでに、ハワイとロンドンの現

地印刷会社がインクジェットで新聞を印刷しているが、今回の導入では、当初デジタル印刷機で使用する用紙の銘柄は白紙だった。末本利樹取締役システム・製作担当は、それまでの海外でのデジタル印刷機による新聞の品質について「日本では受け入れられないだろう」と感じていたためだ。「海外では更紙のような塗工のない紙が主流で、にじみやインクの裏抜けが発生しやすく、印刷品質が悪くなかった。紙面の情報が読めさえすればいいという品質では国内では通用しないだろう」。広告の再現性も国内ではクライアントから重視される。「海外の紙面では色が不安定でぼんやりとした色合いになっていることが多い」という。

プレミアムIIニュースは、キャンノンプロダクションプリンティングシステムズから紹介された。13年には欧州を中心に販売され、その後も、改良が重ねられている実績がある。「その当時実際の印刷物を見て、色合いや風合いは、国内の新聞で使える用紙としては唯一だと感じ

た」（末本取締役）。

デジタル印刷機の導入プロジェクトを担当する高田良一・製作担当補佐は「風合いや印刷のカラー品質は一層高まった。ドライダウンがなく、半年後の紙面を見ても、経年による色の沈みは発生していない」と評価している。また、実際の稼働では「坪量を49.8g/m²に抑えてくれたにもかかわらず、オセ機最大速度の毎分100mで印刷できている」という。



取締役システム・製作担当 末本利樹氏

地方の小部数対応も検討

世界的に新聞の発行部数は大きく減っている。また、各社は電子版などネットでのニュース配信に力を入れている。朝日新聞も同様だ。そんな中、同社はデジタル印刷機による紙の新聞をどのように活用しようとしているのか。末本取締役は「大部数の刷れるデジタル印刷機は今後、必要になってくる。ただ、コスト面などで課題があるため、実際に試験的に導入し、解決していこうと考えた」「多品種小ロット印刷の商品の受注機会を探りたい」と導入の背景を語っている。具体的には当面、「遠隔地での大部数印刷の検討」「読者サービスを支える仕組みの構築」「社内コンテンツを活用した新メディアの開発」などを進めたい考えだ。



インクジェットでの新聞印刷では、手に取った感触や印刷品質面から、ある程度の厚みと白色度の高さをもった紙の使用が望ましい用途があり、プレミアムニュースの採用に至った。配布された新聞で人気だったのは、同社などが主催した「大英博物館展」（東京会場＝東京都台東区・東京都美術館、15年4月18日～6月28日）の更に質感のある用紙を使った記念号外だったという。「輪転機では対応できない大部数で、来場者に魅力的な紙面が提供できた」と振り返っている。

今後、この記念号外は用途に応じたインクジェット印刷のモデルケースとなっていきそう。現在、輪転機で蓄積してきたインキ削減技術やカラーマネジメント技術も応用し「毎日の新聞の代わりになるほどコストは下がっていないが、読者に配布できる品質レベルに高めることができた」と実感している。

一方、地方での大部数ニーズへの対応を早い時期に検討したい考えだ。地方では新聞販売店が複数の新聞社の新聞を大部数ずつ配達するケースが多く、その傾向が最近、顕著だという。「これまで、大規模な輪転機で印刷し

たものを地方の販売店に運んで配達してもらっていたが、その態勢を改善するため、大部数・多品種が刷れるインクジェットが必要になってくる」。

インクジェットにより、新聞のバリエーションが増えるとともに、生産効率に変化が見られそう。



三菱プレミアムニュース

究極は「オーダーメイド」の構想



製作担当補佐 高田良一氏

同社のデジタル印刷機による新聞製作にはさらに、壮大な将来構想がある。末本取締役は「究極は、同じ紙面の新聞をたくさんの人に販売するのではなく、それぞれの読者が望む記事を掲載したオーダーメイドに近い新聞の発行。1面記事がそれぞれ違っているかもしれない。スポーツや経済ニュースだけを集めた新聞ができるかもしれない。非常に楽しい可能性がいろいろある」と話している。さらに

「朝日だけではなく、他の全国紙や地方紙の記事を混ぜることも考えられる」と熱を込めている。

末本取締役は「当社では現在、次世代の新しいビジネスモデルの構築に向け、全社的に取り組みを進めている。社内ではいろいろな挑戦が行われていて、そのタイミングに合わせてデジタル印刷機を導入した格好だ」としている。

今回導入した機種が次世代プラットフォームにどうかかわるかは今後の検討に委ねられるが、オーダーメイドの新聞はデジタル印刷機の役割となるはずだ。「一人一人が望む新聞を作れば、読者が増えるのではないかなかなか新聞を取ってもらえない若い人に魅力的な紙の新聞を作っていきたい」と将来を見つめている。

末本取締役は「紙に文字を載せたものを読んで理解し、楽しむという行為は文化だ」と信じ続けている。同社としても「紙の新聞は維持していく」方針だ。すでに、用途により用紙の使い分けも始まっている。デジタル印刷機で印刷した新聞を読者に手に取ってもらうため、良質の紙の役割は大きい。



壮大な将来構想の一翼を担うかもしれないインクジェットの新聞

DMを見て行動する人「12.6%」 ネットや口コミ、来店へ 印刷物がクロスメディアの整理役に

ダイレクトメール(DM)は、さまざまな印刷メディアの中であって、とりわけ人々のコミュニケーションに重要な役割を果たしていますが、これまでイメージされていた以上に、受け取り手に何らかの行動を促すのに貢献する効果があるようです。

一般社団法人日本ダイレクトメール協会は2014年6月に発表した「DMメディア実態調査2013」で、「DMの『行動喚起率』は12.6%」という数字を導き出しました。

従来、DMの効果としては、受け取り手の具体的な資料請求や購買行動などのいわゆる「レスポンス」が重要な指標とされてきましたが、同調査ではそれらに加えて「話題にした」「インターネットで調べた」「来店した」など「DMを受け取ってどうしたか」の行動を捕捉しています。長年、レスポンスは「数%がいいところ」といわれていましたが、その何倍もの間接的な効果が見込めることが分かったこととなります。

この調査は、人々が受け取った1573通のDMに対して行われました。そのうち、198件が何らかの行動をしたと回答しており、それが「『行動喚起率』12.6%」の根拠となっています。

1573通のうち、「開封・閲読した」のは1126件で71.6%でした。何らかの行動をした198件はこのうち17.6%に達しています。「開封・閲読した」人の具体的な行動としては「ネットで調べた」が7.8%、「店に出かけた」が3.0%、「家族・友人等との話題にした」が2.6%、「購入・利用した」が1.7%、「問い合わせた」が1.2%、「資料請求した」が0.4%、「会員登録した」が0.3%となっています。DMの閲覧から派生する行動は、サイトアクセスや口コミなどさまざまで、同協会では「クロスメディアの起点としての効果も確認でき、結果としてリアル店舗への来店喚起への貢献もうかがえる」と見えています。

印刷業界は、印刷メディアとさまざまなデジタルメディアをクロスさせるノウハウを次第に高めています。その取り組みの中ですでに、この調査結果と同じように、印刷メディアの立ち位置の重要性をおぼろげながら感じ取っている人は多いでしょう。情報の送り手に対し、人々はさまざまな経路をたどりリアクションしてきます。調査結果は、印刷メディアがその整理役として自然に溶け込んでおり、印刷業界はまさにその企画の担い手として、役割がますます重要となっているということを明確に示しています。

DMを受け取ってどうしたか

受け取り	開封・閲読	その後の行動	行動内容
1573通	(受け取り1573に対して)	(開封・閲読1126に対して)	
	開封・閲読 1126件(71.6%)	行動した 198件(17.6%)	ネットで調べた 7.8% 店に出かけた 3.0% 家族・友人等との話題にした 2.6% 購入・利用した 1.7% 問い合わせた 1.2% 資料請求した 0.4% 会員登録した 0.3% その他 特に何もしていない(82.4%)
開封・閲読せず447件(28.4%)			

出典：「DMメディア実態調査2013」(日本ダイレクトメール協会2014年刊)

三菱製紙のCTPラインナップ

LINE UP

Thermal
Digiplate
TDP-459II
TDP-324II

Thermal
Digiplate
TDP-750
TDP-580



完全プロセスレス
刷版と製版フィルムの兼用タイプ
サーマルディジプレートシステム
菊半～A3判以下まで、
使用条件に応じた4つのラインナップ

VIOLET DIGIPLATE
VDP-CF3070



水で製版する新しいシステムが誕生！
三菱製紙独自の感光性ポリマー架橋技術で
完全ケミカルレスを実現
バイオレットディジプレートシステム
「VDP-CF3070」

Thermal
Green Plate
SYSTEM

耐汚れに強く、製版・印刷で
ハイパフォーマンスを実現した
商業印刷用CTPアルミプレート
完全無処理タイプ TGP-ε (イプシロン)
現像処理タイプ TGP-S (スタンダード)



※セッターは近日発売

三菱製紙株式会社 <http://www.mpm.co.jp>

印刷感材営業部 〒130-0026 東京都墨田区両国二丁目10番14号 両国シティコア ☎03(5600)1475

ダイヤミック株式会社
<http://diamic.jp>

本 社 ☎03(5600)1570 仙台支店 ☎022(296)3221 金沢営業所 ☎076(252)8161 鹿児島営業所 ☎099(257)8228
東京本社 ☎03(5600)1590 名古屋支店 ☎052(251)9741 京都営業所 ☎075(344)5528
大阪本社 ☎06(6264)8832 福岡支店 ☎092(281)4135 広島営業所 ☎082(567)9700
札幌本社 ☎011(281)1991 長野営業所 ☎026(222)5481 高松営業所 ☎087(868)0801