



代表取締役社長
山内 幸雄氏

相互印刷株式会社

<http://www.sogo-p.com/>

本社：山梨県笛吹市八代町北1709-1

TEL:055-288-8811

東京本部：東京都江東区森下3丁目13-5 ゴーベルビル3F

TEL:03-5625-2291

創業：1953年(昭和28年)

設立：1999年(平成11年)

代表取締役社長：山内 幸雄



特色印刷と細やかな印刷後加工サービスで、包装紙ビジネスを拡大

大手洋菓子小売りチェーン店向け包装紙を手掛ける相互印刷株式会社は、毎年11、12月に繁忙期を迎える。2018年に導入したA全判4色機RMGT 940ST-4は、包装紙専用の特色印刷機としてフル稼働している。特色のリピート仕事において、RMGTが開発した特色ライブラリー機能が印刷前の特色設定を自動化し、オペレーターの負担を軽減している。印刷に加えて、使い手の立場に立った細やかな後加工や付随サービスがお客様を魅了している。今まで培ってきた強みとその活かし方について、お話をうかがった。

徐々に信頼を勝ち得て包装紙へ

前社長の急逝を受けて10年前に就任した山内社長は当時をこう振り返る。「当時は債務超過だったが、立ち直る兆しを感じていたので社長として勝負をかけることにした。営業が取ってくる仕事と機械がミスマッチだったので、就任半年後にB2判4色機を、次いでCTPを導入して、内製化による外注費削減に取り組んだ。3年で黒字転換を果たして、窮地を脱した」。

主力印刷物である包装紙の受注経緯に

ついて、営業の小澤部長は「6、7年前に地元には本社がある洋菓子小売りチェーン店を新規訪問して、伝票から取引が始まった。丁寧に仕事を手掛けるうちに、店内で使う印刷物も徐々に当社に依頼されるようになった。小回りが利き、距離的に近く、いつでも駆けつけられることが評価されたのだと思う。ミスが全くないと評価してもらっている」。それを受けて山内社長は「そのうちに新たな引き合いを受けたのが包装紙だった。発注量を聞くと当時の設備では到底受けきれないと考えて辞退したが、その後も要請を受け続けたこともあり、お受けした」。

包装紙の印刷機選定にあたって四六半とA全の2サイズがある包装紙には、A全機がジャストサイズだった。複数メーカーを比較検討し、設置スペースのコンパクトさ、外観デザインから、RMGTを選んだ。LED-UVも考えたが、包装紙は全面バタでインキ量が多く、特色インキの価格を考慮して、油性機を選んだ」と話す。

繁忙期には包装紙のための特色専用機になるA全4色機は、それ以外の時期にはA全ポスターの印刷も行ない、仕事量の底上げに威力を発揮している。従来のB2判機に新たにA全機を増設したことで、仕事量は格段に増えたが残業は減っているという。940ST-4を担当する若菜工場長は「940が入ったことで、通し枚数が以前とは比べ物にならないほど増えた。お客様の立ち合い

が多いが、55インチ大画面モニターを備えるプレスインフォメーションディスプレイがあることで、しっかり印刷品質管理をしていることが伝わって、お客様に安心していただける」。



A全判4色機RMGT 940ST-4



印刷後の丁寧な仕事ぶり

包装紙は、本部が全国600店舗に配送できるように、少部数ごとに小分け包装して納品される。印刷機のテープインサーターで一定枚数ごとにテープを入れ、紙枚数計数機でさらに小分けにする。わずか数十枚のA全紙を折れやしわをつけずに、クラフト紙に包む大変さ、細心さは想像を超えている。

ミスなくこなす丁寧な仕事ぶりが評価されて、社内報や何か国語かにわたる会社案内に加えて、工場見学時の記念写真に使う、顔の部分を抜いたボード



紙枚数計数機で小分け包装するロットに分ける



包装紙を指定された枚数ごとに包装する。小分け包装された包装紙が高く積み重ねられる(左手前)。

も納めた。季節ごとに開催されるイベントやキャンペーンで使う印刷企画がいろいろと投げかけられる。山内社長は「当社の姿勢として断らない、どうやれば実現できるか考える」。その姿勢がお客様の安心感を生むのだろう。

新商品やイベントが毎週あるので、詳細は明かせないが600店舗分の店内装飾品キットを、毎週納品している。「加工や詰め方にノウハウが詰め込まれたキットで、他社が一朝一夕で手掛けられるものではない。



営業部長 小澤 浩氏

折込チラシや個箱など、お客様が使う印刷物は多くあるが、当社の強みが活かせる印刷物を受注するように心がけている」(小澤部長)。

当社の強みは何なのか 突き詰めて考える

包装紙に行き着くまでに試行錯誤を繰り返し、7、8年前に手掛けたフリーペーパーは5年で撤退した。過去を振り返った山内社長は「いろいろやってみると、減っていく印刷物もあるが、食品は減らないことを実感した」。他にも、大手自動車メーカー本社向けの印刷物なども手掛けているが、同社が納めるのはどれもひと手間を加えた、他の会社にとって「面倒な仕事」だ。「中身の印刷に加えて、宛名印刷、封入封函、郵便局への投函まで請け負う。これから名入れ印刷やフルフィルメントサービスを伸ばしていきたい。独自化・差別化していったら、参入障壁を高めていく」(山内社長)。

「これまでの経験を踏まえて感じたことは『我々は何を売るのが重要ではなく、どこにお付き合いできるか』が大切だということだ。優良で成長を続けているお得意先1社とお付き合いすることで当社が変われる。困っていることにしっかり対応することで、当社も(お客様の成長に)ついていくことができる。よそから見ると品質、価格面で厳しい仕事のように見えるが、当社の規模と強みを活かせる仕事内容なので、利益を出せている。その利益を社会に還元することで、地元が潤うことにつながる」と、地域との共存共栄に心を砕きながらさらなる成長を目指す。



特色印刷の印刷負担を軽減

取材日は朝からずっと洋菓子の包装紙を刷っていた。この包装紙では2種類の特色を使うが、中には4ユニット全てを特色やOPニスで満たすこともある。繁忙期には、940ST-4は包装紙ばかり刷るため、普通の商業印刷仕事を従来機に振り替えることで何とか凌いでいる。

同社は、RMGTが新開発した印刷品質管理システムPQS-D(C)の濃度追従機能における特色ライブラリー機能をいち早くモニターテスト段階から採り入れた。その効果について若菜工場長は、「従来はその都度プロセス色に特色を割り当てていたが、リピート仕事が多くて煩わしかった。この機能だと、特色を一回登録してしまえば、前回ジョブの紙種、濃度や設定条件が一瞬で設定される。オペレーターは毎回セッティングしなくて済み、1回あたり3～5分は違う。包装紙の種類やサイズは毎日違うし、同じ絵柄を次の日も印刷するときにも助かる。オペレーターとしては、他にやる仕事が多いので、かなり楽になった。濃度も安定して印刷できています」。



取締役工場長 若菜 祐哉氏