



代表取締役社長
木村 賢一郎 氏

株式会社 北陸サンライズ

<http://www.hokurikusunrise.co.jp/>

本 社：石川県白山市五歩市町 424-1
TEL. 076-275-3535

創 立：1975 年(昭和 50 年)
代表取締役社長：木村 賢一郎
問い合わせアドレス：info@hokurikusunrise.co.jp



「+1」色に創意工夫を織り込んで 総合プロデュース業を目指す

枚葉オフセット印刷を手掛ける株式会社北陸サンライズは 1975 年に創業後、型抜きやサック貼りなどパッケージ製造、B3判商業オフ輪による商業印刷、ミャンマーでの合弁印刷事業に進出して、サンライズグループを形成した。厚物の後加工ができる強みを基盤に、2017 年春に菊全判 5 色機 RMGT 1020LX-5 を導入した。「4色+1」の「プラスα」を最大化するために、企画デザインや後加工などグループの総力を結集して、「総合プロデュース業」を目指す。将来の展開を、代表取締役社長の木村 賢一郎氏にお聞きした。

企画デザイン、印刷から後加工まで

包装印刷、商業印刷の双方を手掛ける同社は今まで、「捨てられない印刷物」を目指してきた。それを如実に示すエピソードがある。社長が代表を務める少年野球チームが県大会出場を決めた際、応援グッズとしてユニフォームを形どった団扇を制作してプレゼントした。団扇をたたいて声援を送ってもらう狙いだったが、「かわいい」と大事にとっておく保護者が多かった。この団扇は意匠登録しており、その後もユニフォームや学校の制服を形どった団扇を次々と制作していった(右頁上段の写真参照)。

裏面の白地に寄せ書きすれば、かけがえない思い出とともに長く保管されていく。まさに「捨てられない印刷物」だ。

みんなを巻き込む

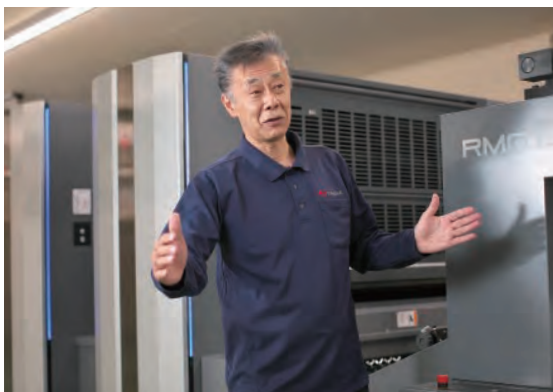
2013 年に木村竹芳前社長(現、代表取締役会長)から引き継いだ木村賢一郎社長は、創業者のカリスマ性で社員を引っ張ってきた父との経営スタイルの違いについて、「みんなを巻き込むこと」と即答する。社長になって初めての大型投資となった今回の主力印刷機更新においても、多くの社員を巻き込んで検討を重ねた。「自社の強みを

“厚物を後加工までできる印刷会社”と定義した上で、強みを最大化できる印刷機として、薄厚兼用の菊全 5 色印刷機 RMGT 1020LX-5 を選定した。検討メンバーの想いを込めたのが「4色+1」だ。この「プラスα」に社員の創意工夫を織り込んで、特色や OP ニスを通じて、お客様に新たな価値を提案できると考えた(木村社長)。

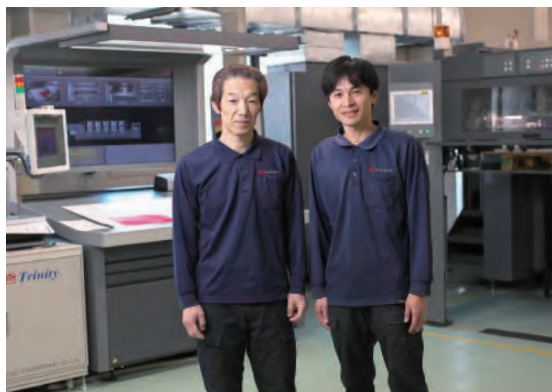
RMGT 1020LX-5 を導入した今、木村社長の目標は、「印刷業は受託産業だが、総合プロデュース業として、広告代理店の機能を備えた印刷会社を目指している。ペーパークラフトとも少し違うのだが、金沢なら雑貨屋さん、首都圏なら東急ハンズやロフトに置いていただけるような商品を生み出したい」。

後加工との相乗効果

サンライズグループ内で重要な役割を演じるのが、型抜き機やサックマシンを導入して 1985



菊全判RMGT 1020LX-5の導入効果語る、工場長 西岡 清人 氏



55インチ大画面モニターを有するプレスインフォメーションディスプレイを前に、製造部課長(副工場長)河崎 豊氏(左)、製造部 吉本 和也氏(右)

自社で制作、印刷、加工を一貫生産した印刷物



ユニフォームや制服を模した団扇と意匠登録証



自ら商品化したペーパークラフト



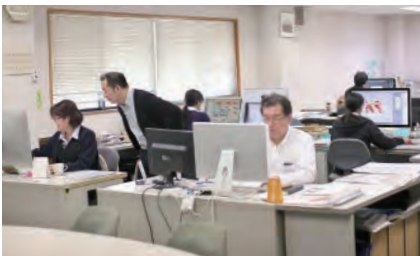
内覧会で印刷・加工したGフルート段ボール製ファイルケース

内覧会の様子を紹介したYouTube動画を公開しています。右のQRコードからアクセスして、ご覧ください。QRコードが読み取れない場合は、下記URLからアクセスしてください。
<https://youtu.be/UNhQvEd3aww>



YouTube動画URL

年に設立された日乃出紙工株式会社だ。企画デザインと後加工を指揮する新保裕康常務取締役は、「当社の売上の過半は印刷会社向けで、北陸サンライズと連携した製品はまだ多くない。RMGT 1020LX-5 導入を機に、企画デザイン、印刷、後加工を一貫生産して、最終顧客向け売上比率を高めていきたい」と語る。



総合プロデュース業の実現に欠かせない企画デザインチーム



日乃出紙工株式会社 常務取締役 新保 裕康 氏
 (背景は、2ラインあるサクマシン)

自ら商品化するには企画デザイン力がカギになる。そこで、他社でデザイン経験がない新卒デザイナーを積極採用し、商品分野ごとに複数のチームを編成して、お客様に試作、提案を重ねている。今回の印刷機導入に先立つ2012年には、カッティングプロッターを導入し、試作や極小ロット品の提案がしやすい環境を整えた。



新設備を取引先にご覧いただく内覧会を2017年10月に開催

自社に最適な印刷機仕様を選択

北陸サンライズ工場長の西岡清人氏は「老朽化した菊全2色機、菊全4色機の2台を入れ替える形で、RMGT 1020LX-5を導入した。オペレーターは多くの情報を映す大型モニターを見ながら集中管理できるし、色合わせなど自動化が進んでおり、調整作業を相当効率化できている」と評価する。

木村社長は「印刷後は、同じフロアにある日乃出紙工の後加工ラインにスムーズに受け渡せる。当社なら横持ちの時間を節約できるし、商印と違って納期的に余裕があるので、油性機を選んだ。一方で、印刷品質管理システム PQS-D(I) を採用して、インライン全品全面検査を導入した。品質保証力を高め、検品の負担をオペレーターから取り除けることに加えて、全社員に品質管理、整理整頓の考え方が水平展開できた」と機械導入効果を表す。

難易度が高い印刷に内覧会でチャレンジ

包装印刷会社の多くは自社工場を公開しない中で、同社は新設備を取引先にご覧いただく内覧会を2017年10月に開催した。そこで印刷実演したのが、厚さ1mmのG

フルート段ボールだ。「RMGT 1020LX-5を導入する前からどうしても印刷しなかった紙種だし、自社商品を創って総合プロデュース業を名乗るには、ここを乗り越えないといけなかった」(木村社長)。RMGT、資材メーカーや知見を持つ印刷会社の協力を得て事前調整やテストを重ねた。

内覧会当日は、薄紙から厚紙へのジョブチェンジを伴う難しい条件で、Gフルート段ボールを印刷してみせた。内覧会風景をまとめた動画が同社ホームページに公開されている。オープンに情報発信することで、思いもしなかった会社と接点ができたり、情報交流を通じて新しいアイデアがもたらされる。総合プロデュース業を目指す決意があるからこそ、全方位で情報発信を続けていく。

リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社
 中日本営業部 郷原 隆之

他社製印刷機2台を入れ替えての設備更新計画でしたので、いかに生産性を上げるかが大命題でした。お客様が今回設備に抱いておられる期待に対して、最適な仕様を提案、相談しながら、最終的に1020LX-5油性専用機という仕様になりました。設備導入後も引き続き、お客様の期待に応えられるように、営業・サービス一体で取り組んでいきます。

