



代表取締役社長
望月 諭氏

望月印刷株式会社

http://www.avenue.co.jp

本 社：埼玉県さいたま市中央区円阿弥 5-8-36

TEL. 048-840-2111

創 立：1950年(昭和25年)

代表取締役社長：望月 諭

問い合わせ：電話または当社ホームページの
お問い合わせフォームより



若手が活躍できる場を積極的に用意し、 経験不足を補う自動化設備が後方支援

地域に根差した経営を続ける望月印刷株式会社は、まもなく創立 70 年を迎える総合印刷会社。主なクライアントは官公庁をはじめ、教育機関や自動車販売店、県内の一般企業と幅広い。若いファミリー層が多い周辺地域に恩返しをすべく CSR*活動にも積極的に取り組んでいる。社内に目を向けると、部門間の交流を増やし、若手に活躍の場を積極的に用意するなど、チャレンジ精神にあふれ、風通しの良い組織づくりを進めている。今回新しく導入した A全判 4 色機 RMGT 940ST-4 には、若いオペレーターの経験不足を補うために LED-UV 乾燥装置や印刷品質管理システム PQS-D を載せた。今後の展開を、代表取締役社長の望月 諭氏にお聞きした。

* 企業の社会的責任

育てていただいた 地域へ恩返し

祖父が 1950 年に創業した会社を 2012 年に引き継いだ望月社長は「社長に就任してまず実感したのは、社員が真面目で地域に愛されていること」と語る。ピーク時には県内 200 校近い学校の同窓会名簿を手掛け、プライバシーマークも県内でいち早く取得している。今も売上の大部分を埼玉県内の顧客が占めている。「さいたま市は若いファミリー層が牽引する形で人口が増えている。自分が同世代なのでなおさら、地域に恩返しをしたい気持ち強い。人が集まり、モノが動くイベントや団体に積極的に参加するように心掛けている」(望月社長)。

社長就任後に方針を打ち出す必要性を感じていた望月社長は「地元自治体の CSR 認証制度にチャレンジする過程で企業理念を見直す機会があった。そこで自分の考えを整理できて、『皆さまに笑顔と豊かさをお届けする“グッドスマイルメディア”を目指して』というスローガンを掲げた。高品質な製品・サービスというモノから、幸福と



A全判 4 色機 RMGT 940ST-4+LED-UV

豊かさというコトを実現する企業へ変革する決意を込めた」。社長就任後に刷新した会社案内やホームページには印刷や印刷機が前面に出てこない。そこには「お客様の課題解決がカギであり、いかに集客し売上を増やすことに貢献できるかが大切」と考える望月社長の想いを込めている。

風通しのよい組織づくり

入社直後に営業部に在籍していた望月社長は当時、「営業、制作、製造みんなが一生懸命頑張っていたが、コミュニケーションと連携の取り方を変えられたら、成果が出て職場の雰囲気も良くなるはずだ」と感じていた。全国 15 の印刷会社で形成するネットワーク組織である EPC-JAPAN に

属しており、ここでの活動が改善のヒントになった。「ここは経営、生産、営業などの部会ごとに活発な活動を続けているが、他社の優良事例から学んで、当社では幹部のスライド人事を試みた」(望月社長)。その一例として、インタビューに同席した山根執行役員は数ヶ月前に制作から生産部長に転じたばかりだ。他にも「閑散期に 2 週間ほど製造部門の管理職が営業同行したり、デザイナーが顧客に直接向かって提案したりなど、他部署の仕事を知る仕掛けを続けている。デザイナーが同行することでお客様の真の困りごとや課題に触れることができ、今では営業からの同行依頼が増えすぎて困るほど。こうしたことを通じて、

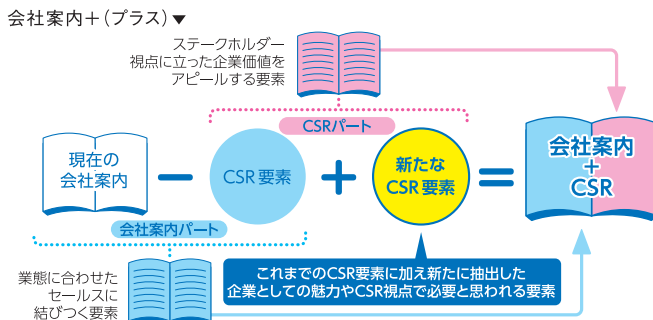


(写真左)生産課印刷係 星野 晃太氏、
(写真右)大久保 悟氏、
排紙部上部に設置された CCD カメラ(写真右上)が
印刷品質管理システム PQS-D (I+C) を支える

望月印刷では、中小企業におけるCSRへの取り組み支援とお客様価値向上を目的に、CSR開示型企業PRツール「会社案内+(プラス)」を開発して提案している。同社会社案内も同じ形式で制作した。



望月印刷の「会社案内+(プラス)」の中間。同社の活発な地域社会共生活動があふれる誌面。



55インチ大画面モニターに掲示された各種情報がオペレーターを援ける(たすける)。

- ① PQS-D(C) 機能が表示されるトレンドグラフ: 全キーの目標濃度値との差分を平均化し、色ごとにグラフ表示する。
- ② PQS-D が不良発生を検知するとランプとブザーでオペレーターに知らせる。

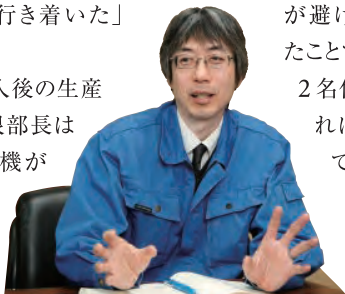
今まで部課長しか知らなかった情報が現場に下りてきているし、部門間の情報共有も成されてきた」と望月社長は手応えを感じている。

10年先を考えてLED-UV

既設機の入替えを検討するにあたり、「今の印刷機は付帯装置が増えたため、既設スペースに同じ菊全4色機を置きそうになかった。悩んでいた頃に開催されたIGAS 2015で、RMGTが出品したコンパクトなA全サイズの940モデルに着目した。また、経営陣の間ではメーカー選定よりもまず、UV乾燥装置は必須仕様だと考えた。今後10年使うことを見据えてLED-UV方式に決めると、LED-UVのパイオニアであるRMGTへ自然に行き着いた」(望月社長)。

LED-UV機導入後の生産体制について山根部長は「もう1台ある4色機が

執行役員 生産部部长 山根 徹也氏



油性機なので、短納期もの、後加工が伴うものを中心にLED-UV機で刷るなど、振り分けを行っています。この社内のメリットを、どのようにお客様のメリットにつなげていくかが今後の課題ですね。

オペレーターを見守る PQS-D

機械選定にあたった伊藤課長は「RMGT新春ショーに展示された濃度追従機能をみて、これだとひらめき、機械発注直前に無理をお願いして仕様に入れてもらった。

品質要求が厳しくなる中で、オペレーターが見る箇所や回数が増えた。もはや人間の目で追えなくなりつつあり、オペレーターの負担を減らす意味でも、ぜひ機械の力を借りたかった」。こういう経緯で導入されたA全サイズ4色機RMGT 940ST-4にはLED-UV乾燥装置に加えて、品質検査機能と濃度追従機能が付いた印刷品質管理システムPQS-D (I+C)が搭載されている。

品質検査機能PQS-D (I)の導入効果について山根部長は「今までは、抜き取り前後の不良は発見しにくく、抜き取りで見つけた場合でも、すでに数百枚の不良が発生していることがあった。今は、一枚一枚全数検品しながら印刷しているようなものなので、一定の水準の製品をお届けするという製造業の使命に合致していると考えている」。

濃度追従機能PQS-D (C)について「部数が多いとロングラン印刷中の濃度変化が避けられないが、濃度追従機能を入れたことで抜き取り頻度を減らせている。1台2名体制で運用しているが、もっと習熟すればロングラン印刷だと1名から1.5名でできるように感じている。とは言え、品質検査装置や濃度追従装置はあくまで品質保持のためのもの。その

結果として、オペレーターの負荷も減るのであれば、仕事全体に与える相乗効果は大きいものがある」(山根部長)。

望月社長は「当社オペレーターの年齢層は比較的若い、その中でも特に若い2人を新台のオペレーターに選んだ」。伊藤課長も「PQS-D (I+C)が2人の経験不足を補ってくれるだろうし、デジタル制御や最新機能に適應するには若いの方がよいと考えた。PQS-D (I+C)の効果はオペレーターの顔を見ればすぐわかる。良い意味で余裕が生まれた分、印刷中に次の作業準備ができたり、2名のオペレーター同士が教え合っ



生産部生産課 課長代理 伊藤 博志氏

て技能習熟が早まる効果を感じている」。伊藤課長は続けて「自分が出るとつい若いオペレーターに頼られてしまうので、責任感を持ってもらえるよう極力任せるようにしている」。代りにオペレーターを見守るのが、印刷品質管理システムPQS-D (I+C)だ。

社内では若い人が働きやすいように、風通しのよい組織を作り、経験不足を補う設備投資を行う。社外に向けては、若い人が多い地域への恩返しを込めて、笑顔と豊かさをお届けする「グッドスマイルメディア」を目指して、会社一丸となつての取り組みに邁進中だ。

リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社 東日本営業部 東京営業三課 藤澤 孝次(写真左) 明石 祥平(写真右)

機械ご導入前に、オペレーター向け操作教育とは別に、現場を束ねる伊藤課長にメンテナンス注意点をご説明した。そのお陰もあって順調に稼働していると聞いて嬉しく感じた(藤澤孝次)。



藤澤課長から引継いだ新担当として精フォローしていき(明石祥平)。