



代表取締役社長
木全 幸治 氏

竹田印刷株式会社

<https://www.takeda-prn.co.jp/>

本社・中部事業部：名古屋市昭和区白金一丁目11番10号
TEL：052-871-6351(大代表)

関東事業部：東京都北区上中里二丁目9番1号
TEL：03-3913-5501(代表)

越谷工場：埼玉県越谷市大字西方2603番地
関西事業部・太田工場：大阪府八尾市太田新町一丁目230番

創業：1924年(大正13年)

代表取締役会長：山本 眞一

代表取締役社長：木全 幸治



関東事業部

やはり紙だ、 紙に付加価値をつけて強化していく

1924年に名古屋市で創業した竹田印刷株式会社は、関東、中部、関西に加えて中国の主要都市に製造拠点を挙げ、2年前に東証二部に上場した。菊全判11色機(6色/5色)、同8色機(4色/4色)を入れ替える形で、首都圏の需要を担う越谷工場にB1サイズ10色(6色/4色)タンデムパーフェクターのRMGT 1050V1TP-10+LED-UV(以下RMGT10と略する)を導入した。代表取締役社長の木全幸治氏と執行役員製造本部長の鈴木隆之氏に、これまでの同社の取り組みと今後の事業展開についてお話を伺った。

11色機、8色機の仕事を RMGT 10でこなす

「以前はきれいに大量に供給すればよかったが、今は良いものを必要なだけ供給する時代だ。当社はソリューション本部が中心になって、ワンストップソリューション提案、ARや動画との融合、印刷物の広告効果測定など、付加価値をつけた提案を強化して

いる。印刷においても、冊子表紙へのニスや特色、B全判ポスターなど付加価値を高めた印刷をもっと増やしていきたい。そんな需要が多い首都圏マーケットを担う越谷工場では、2台の反転機が24時間稼働してきたが、とっくに設備更新時期を迎えていた。生産効率を高めるためにも、2台を1台に入れ替える決断をした」と、今年4月に社長に

就任した木全社長が主力機を更新した背景を語った。それを受けて、越谷工場を指揮する鈴木製造本部長は「先々代の社長の頃から『良い機械を入れなさい。うちはメーカーだから』と言われてきた。高付加価値化、短納期、生産性、メンテナンス性を考慮して選定した」という新台は、B1サイズ10色機(6色/4

色)タンデムパーフェクターのRMGT 1050V1TP-10+LED-UVだ。

「次はいかに現場が使いこなすかだ。そのプレッシャーは大きい」(鈴木本部長)。RMGT 10に与えられた社内目標の1つが印刷枚数だ。RMGT 10が初めて迎えた年度末だった2019年3月には、入替前の2台がこなした枚数の実に96%を刷り、順調なスタートが切れたという。

水回りのメンテナンスから 解き放たれた

木全社長は「不具合時の不良範囲特定において、以前のような『およそ何冊です』という曖昧さが許されない時代になった。クライアントの多く



印刷品質を見守る
印刷品質管理システム PQS-D

はISO認証を取得しており、その要求事項に従って、不良範囲を明確にして記録に残すトレーサビリティが求められている。(印刷品質管理システム PQS-Dでは)用紙の端に1枚ずつ識別番号を印字するので、



B1サイズ10色機(6色/4色)RMGT 1050V1TP-10+LED-UV



執行役員製造本部長 鈴木 隆之氏

お客様に番号を提示すればご納得いただける」。印刷部枚葉課を率いる上田課長は「印字した番号を追いかければ良いので、品質検査が楽になった。検査装置を後付けていた従来機と比べるとずっと使いやすい」。

機種選定にあたって「見当精度や表裏見当で苦勞してきたので、従来機と同じ反転方式は選択肢になかった。片啜え方式に決めていた」(鈴木本部長)。オペレーター出身だからこそ、メンテナンスの省力化にこだわる上田課長は「(乳化による地汚れを防止するための)水回りのメンテナンスは、新入社員の頃に苦勞した経験があり、負担に感じていた。機種選定にあたり10社くらいの印刷会社を見学したところ、他社の機械で苦勞している姿を多く見かけた。10,000

枚から15,000枚ごとに10胴全てで手拭きするロス時間は大きい。この省力化がRMGT 10に決めた大きな理由だった」。24時間稼働するRMGT 10では、昼勤チームと夜勤チームが入れ替わるタイミングで、1日に2回拭きただけだという。

残業時間が1/3になり、若者を惹き付ける職場へ

新台は「納期が厳しく短納期化が不可欠だったので、UV搭載は決定していた。高騰する電気代を考えると、自然とLED-UV方式に落ち着いた。油性印刷だと品質検査装置を通した後にデリバリー部でパウダーがポタ落ちする可能性が拭えず、あれはドキドキものだった。後の製本工程でこれが発見されると損失額が大きい」(鈴木本部長)。「LED-UVを導入したことで、ポタ落ちや裏付きを防ぐための付随作業も減った」(上田課長)。

印刷部枚葉課 課長 上田 琢也氏



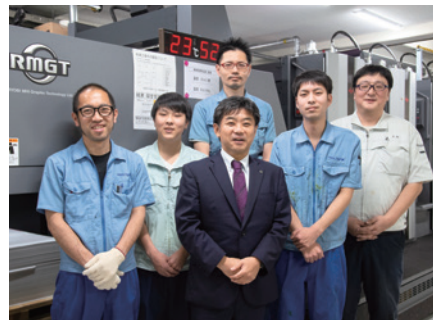
印刷部枚葉課 課長 上田 琢也氏

機4台が並ぶフロアに、区画を区切ってRMGT 10が設置された。約1週間で営業運転に入れて、「事前に想定したほど苦勞しなかった」(鈴木本部長)という。いろいろな仕事こなせる新台だからこそ、仕事の順番によっては段取り替えが煩雑になる。そこで上田課長が工務部門と掛け合って、RMGT 10に最適な印刷順に調整していった。

「枚葉課では普通にやれば一人あたり月残業時間が60時間に達しそうな作業量を、工夫と無理を重ねて40時間に抑えてきた。RMGT 10が本稼働して半年余りが経過するが、今は20時間程度だ。なんと1/3に減った。昔は残業代をあてにする人が多かったが、今の若い人は自分の時間を大切にしているから一生懸命回す。RMGT 10はそんな時代にぴったりだ」(鈴木本部長)。



越谷工場



鈴木本部長を囲んだ印刷部枚葉課の皆さん

付加価値アップと生産量アップの両立へ

「理想の状態を100%とすると、現状60%まで到達した。まだ伸びしろがある。ここから先は厳しいだろうが、近いうちにあと15%上げたい。まずは単価を上げていく」(鈴木本部長)。それを受けて上田課長は「厚紙にチャレンジしているし、紙以外の原反はこれからだ」。

「ベテランはついキーをいじりたくなるので、こういうデジタル化された最新鋭機は若手が操作の方がよい。ベテランには経験を活かして色の判断をしてもらっている」と鈴木本部長は適性を活かした人員配置に気を配る。まだ着手できてない構想として「昼と夜とで仕事の内容を変えたい。ベテランがいる昼間は高付加価値な印刷を追求する。夜は生産機としてロットが長い仕事をできるだけ入れたい」(鈴木本部長)。

今後の戦略について木全社長は「紙の値上がりや供給不足など、紙メディアに逆風が吹いている。しかし、紙メディアがなくなることはない。やはり紙だ、紙に付加価値をつけて強化していく」とRMGT 10を最大限活かす意気込みを語った。



三菱が業界に先駆けて開発した片啜え方式タンデムパーフェクター



A横全判、B縦半裁輪転機等、三菱製輪転機が4台並ぶ商業オフセット輪転機のエリア