

## 高まる品質要求に対応し、顧客との信頼関係を強化する 全オフセット印刷機へ検査装置導入

東京都渋谷区猿樂町19-2  
代表者：福田真太郎氏  
TEL 03-3462-1181  
FAX 03-3462-1185  
<http://www.shinkousha.co.jp/>

出版印刷関連の仕事が全体の約9割を占め、その大半が頁物印刷だという株式会社真興社は、2016年、全オフセット印刷機への検査装置導入を完了した。

これまで検査装置の導入は、パッケージや薬剤など限られた印刷現場に向けたものであり、「頁物を中心としている現場に導入するようになるとは思っていなかった」と語る福田真太郎社長。しかし、同社で扱っている出版印刷の中でも、医学書などは高額なものも多く、症例写真やイラストの利用が増加。そのため、印刷中に混入してしまう紙粉や虫などが付着したまま納品すれば大きなクレームに繋がる可能性がある。そのため、これまでも原稿段階から出荷直前まで検品作業を行い、不良品発生の防止に取り組んできたが、出版社からの品質要求は向上しており、事故による再刷りコストが500万円を超えるようになっていた。こうした状況を改善するために選択したのが、検

査装置の導入だった。

導入した検査装置は、ダックエンジニアリングのオンライン枚葉検査装置Trinity Well。1台のカメラで紙面検査を行う最新モデルで、高コントラスト3CCDカメラによる鮮明画像と、紙押えシステムSheet ABS機能などが特長。1画素単位の高精度検査を実現する。最初の1台目を導入したところ、オペレーターからの評価が高く、事故件数も削減。そこで助成金を利用して2016年6月と11月に、2台目と3台目を導入。これにより同社に設置している菊全3台全ての印刷機への検査装置の導入が果たされた。

検査装置を導入したことで、「ほとんどトラブルがなくなりました。オペレーターも楽になったと喜んでいますが、不可能だった本文中まで確認できるようになり、オペレーターも安心して作業ができるようになった。印刷工場は、温度や湿度に大きく影響されるため、トラブルが発生しやすい。カスレ、白抜け、インキ飛び、ヒッキー、紙汚れ、インキ汚れ、引き不良、紙折れなどの他に、水を冷却するために温度差が発生して結露することで起こる水ダレも意外と多い。

福田真太郎社長



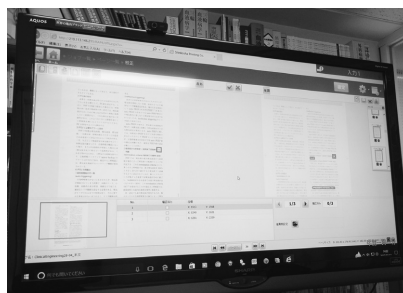
僅かな印刷事故も、検査装置の導入により明らかとなり、色濃度のブレも確認できるなど生産現場が改善され、印刷事故により発生していた再刷りコスト（インキや紙などの原材料費、人的コスト、間接経費など）も、「ほとんどありません」というところまで削減された。また印刷の製造ラインも標準化され、許容範囲が明確になり、きちんと品質管理された印刷物が納品されるようになった。

なお同社では、本ができるまでに計11カ所に及ぶ検品検査も行っている。この検査状況の把握も含め、生産ワークフローで進捗状況や内容を管理。出先でも校正の進捗度合いが確認でき、校正履歴も残っているので校正の行き違いなども明確になっている。履歴が残るようになっていて、製品管理における予防処置や不良水準の標準化にもつながっている。福田社長は「我々は出版社の下請け業」と表現しており、入稿データを受け取った時点から、納品に至るまで意識した対応を目指している。

生産管理の態勢を構築することで、働く環境の整備も進み、企業の差別化に繋がると期待している。顧客企業からも評価される付加価値の高い仕事を提供することを目指している。



ダックエンジニアリングの検査装置を全印刷機に設置



紙面の比較検査の画面