



## SUCCESS STORY 錦明印刷株式会社

### SONORA / TRILLIAN SP 出版・商印のLED-UV輪転機に対応

超ロングランの仕事でコダックのSONORAプロセスフリープレートを使用し、その性能を高く評価。1年後にはすべての油性印刷機で無処理化を実現し、今後はLED-UV輪転機での採用を目指す。

#### 高い印刷品質で名高い老舗の出版・商業印刷会社

東京都千代田区に本社を構え、埼玉県内に3つの工場を擁する錦明印刷株式会社は、100年を超える歴史と伝統を誇る老舗印刷会社である。ページ物を得意とし、製版から印刷、製本まで一貫した生産体制を構築し、出版・商業印刷の分野では「品質の錦明」として業界でも名高い。常務取締役の黒岩信司氏は「難しい仕事だから錦明にと指名される」と苦笑する。近年では顧客ビジネスの課題に応えるコミュニケーションカンパニーとして、フォトビジネスやDMなどにも力を注いでいる。同社は最先端技術の採用に積極的で、KODAK STACCATOによる高精細FMスクリーン印刷もそのひとつだ。2003年には10 $\mu$ のFMハイビジョン印刷をいち早く確立し、現在は20 $\mu$ のSTACCATO印刷が同社の標準印刷にもなっている。2015年には世界で初めてオフセット輪転機にLED-UV乾燥装置を搭載。火ジワや波打ちを解消し、高品質化

「印刷機の設定を変えることなく、最初からスムーズに刷れて驚きました。耐刷性も以前の有処理版より向上しています」

による顧客ブランドの価値向上につながった。この世界初の快挙にはコダックの技術も少なからず貢献した。これまで使っていた刷版では耐刷性に乏しく、UV印刷適性にすぐれたコダックのサーマルCTPプレートKODAK TRILLIAN SPが候補に選ばれたのである。2016年9月に無事、正式採用が決まり、年末には油性枚葉機でも超ロングランプレートとして、上下2巻で1,000頁超、初版各50万部という空前の規模で発売された単行本の印刷で全面的に使われることになった。その理由を黒岩常務は次のように説明している。

「発売前の極秘の仕事なので、印刷はすべて富士見事業部でこなさな



常務取締役 技術本部長 富士見事業部長 黒岩 信司 氏



富士見事業部 次長 金沢 英昭 氏



富士見事業部 係長 堀 将也 氏





LED-UV 乾燥装置を搭載したオフセット輪転機

くではなりません。1/1 色の両面機から 6 色機まで 7 台の枚葉印刷機すべてを使い、主力機については約 2 カ月間 24 時間ノンストップで動かさなくては間にあわない仕事でした。高い生産性を維持するためにも、耐刷性のある TRILLIAN SP を使おうと決めたのです。ただ B 全判の両面機は自動現像機のサイズ問題で TRILLIAN SP が使えず、それなら LED-UV 機で少しだけテストしたことのある SONORA 機でやってみようとなりました」

### 無処理版によるコスト削減効果は年間 100 万円

油性印刷の大事な仕事でいきなり採用された無処理版こそが、コダックの完全無処理 CTP プレート KODAK SONORA だったのである。黒岩常務は「いきなり使った SONORA の耐刷性が従来の有処理版より格段に良かったので、B 全判の油性印刷機ではそのまま使い続けることになった」と振り返っている。こうした SONORA の成果を踏まえて、同社では現像工程ゼロを目指す本格的な取り組みをスタートさせた。多色機で SONORA の検証を進め、さらに他社製無処理版のテストも重ね、1 年後にはすべての油性印刷機で無処理版を全面採用した。KODAK MAGNUS 800 プレートセッターに接続されていた自動現像機は 2017 年 12 月に完全撤去された。自動現像機が接続されているのは TRILLIAN SP を出力する KODAK TRENDSETTER 800 プレートセッターだけになった。現在は月平均 5,000 版使う刷版の 90% が無処理版とのこと。富士見事業部 係長の堀将也氏は、無処理化によるコスト削減効果やメリットを次のように話してくれた。



2 台のコダック製 CTP で月平均 5 千版を出力

「人件費、出力時間の短縮、廃液回収費用、現像液・ガム・薬品関係の購入費用などを含め、1 年間のコスト削減効果は約 100 万円にも達しています。また 3 カ月ごとに行っていたメンテナンスや毎日のローラー洗浄作業も必要ありません。これまでは現像液の濃度や pH を確認するために、毎朝テスト版を流していたのですが、こうした手間も一切必要ありません。出力品質が安定したので、刷版室の無人化が可能になりました」

### 性能改善が続く SONORA を高く評価

富士見事業部 次長の金沢英昭氏は、SONORA は印刷現場での評価も高いと次のように述べている。「印刷機の設定を変えることなく、最初からスムーズに刷れたので驚きました。SONORA の耐刷性能は以前の有処理版より向上しているので、当社の最大印刷枚数 10 万枚を余裕でクリアできます」当初不安だった視認性は、印刷物のタイトルを大きく印字するなど工夫を凝らすことでうまく対応できたという。印刷機への版の取り付け間違いなどのトラブルも一切ないそうだ。「従来製品と比べると視認性はもちろん、耐刷性も格段に向上しキズ付きなども少なくなった」と喜んでいる。さらに金沢次長はコダックのサポート体制を絶賛する。



出版・商業印刷分野で高い信頼を獲得

「汚れなど気になることがあっても、気軽に相談できるので助かっています。KOMORI の印刷機ならこういう方法があるなど具体的な解決策を教えてくれるので、理由が分からずに頭を悩ませることはありません」

### LED-UV 輪転機でロングラン印刷の評価を開始

今後は LED-UV 輪転機の完全無処理化が最終目標になると黒岩常務は断言する。CTP の現像処理工程がなくなれば、水質汚濁防止法の特定施設から除外され、特別管理廃棄物の規制を受けることもなくなる。すでにショートランでは SONORA を使っているので、耐刷性さえ向上すれば、100% 無処理化が完成する。コダックも CTP の低速回転で露光量を増やし SONORA の耐刷性を上げる手法を提案した。この方法を使えば SONORA の耐刷性は 2～3 倍向上するので、同社の目標である 30 万枚をクリアする可能性もある。テストの準備もすでに整い、実際の仕事での検証を重ねて問題がなければ、年内にも現像機を廃棄すること。GP (グリーンプリンティング) 認定工場や FSC 認証取得、クリオネマーク認証取得など、同社が進めてきた環境への取り組みを、コダックの確かな技術力とサポート体制が支えている。

**錦明印刷株式会社**  
 代表取締役社長：塚田 司郎  
 本社：〒101-0065 東京都千代田区西神田 3-3-3  
 TEL.03-3265-7098  
 富士見事業部：〒350-2201 埼玉県鶴ヶ島市富士見 6-2-10  
 TEL.049-286-6411  
 www.kinmei.co.jp

写真は富士見事業部



### コダック ジャパン

http://www.kodak.co.jp  
 〒140-0002 東京都品川区東品川 4-10-13 TEL.03-6837-7285(営業代表)  
 大阪:050-3819-1266 名古屋:050-3819-1265 福岡:050-3819-1270  
 仙台:050-3819-1255 札幌:050-3819-1250 金沢:076-200-9583  
 2019-02