

SERVICE COLUMN

VOL.1

全数検査や刷り直しの課題
KOMORI-Kare サービスで解決

クライアントからの印刷品質への要求がさらに高まる昨今、クレーム対応による全数検査や刷り直しは印刷会社の信用を大きく損ない、失注につながってしまうケースもあります。印刷会社では、生産性向上や多様化を推進し競争力を高めるだけでなく、品質を維持・向上させるための設備投資も重要となっているのです。

KOMORIのPQA-S V5は、レトロフィット(後付け対応)も可能な印刷品質管理装置。従来の抜き取り検査や目視によるチェックでカバーしきれなかった品質検査を自動化し、全数検査による品質保証を可能にすることで、クライアントからの揺るぎない信頼の獲得につながります。

さらにオプションを搭載することでPQA-S V5は、品質検査だけでなく、常に色調と見当を印刷機にフィードバックでき、生産面での自動化・省力化にも大きく貢献します。

また、ブランクス単位で検査範囲を設定できる「マスク自動作成ソフト」、検査結果との確実な突き合わせでトレーサビリティを強化する「シートナンバリングシステム」など、パッケージユーザーに好評をいただいている機能も、オプションで搭載できます。

設備費用を抑えつつ最新の機能を追加できるレトロフィットをはじめ、多種多様な課題解決型サービスを提供する「KOMORI-Kare(ケア)」。KOMORIは、これからも印刷会社の課題を解決し、生産性や利益を向上するサービスソリューションを実施してまいります。

ぜひ一度、営業やサービスを通じて、ご要望やお困り事をお寄せください。



PQA-S V5



品質検査画面



京都第二工場
オフセット印刷課 係長
財木 高徳氏
「検査を機械に任せるとして印刷物に集中でき、五感を働かせて仕事ができています」

ソフトについて、財木係長は「パッケージは型があり、余白のいらぬ部分は処分します。普通は紙全体を検査しますが、必要な範囲に絞り込んでマスクをかけることにより、非常に効率の良い検査が可能となっています」と、ブランクス単位で品質管理ができるマスク機能の有用性を語る。色調制御機能についての評価

は「試刷りをして、OKシートをマスター登録することで、濃度が上げれば下げてくれるし、下がれば上げてくれる。自動で色調をコントロールしてくれるので、最初から最後まで安定した品質・色調で印刷できます。具体的には、立ち上げ時間の削減、試刷り回数の低減、損紙の低減などに効果が出ています」

また、2つのオプションは共に、マスター登録しておけば、リピート時に登録情報呼び出して利用できる機能を持つ。「スタートまでの時間を短縮でき、非常に効率の良い作業ができるようになりました」と財木係長は、利便性の高さにも触れた。

同社では、これまでにKPCコネクとも導入し、リスロンS40とリスロンS44をつないでいる。「稼働率や損紙、停止回数を中心に見えています。作業日報とKPCコネクトを併用して、効率改善へと役立っています。東北工場の機械にもつなげていたので、両工場の稼働状況を見て、工場長同士で連絡を取り、互いに状況やノウハウを共有しています」と高岡工場長。今後の展望を尋ねると「PQA-S V5の今回の導入で『効果あり』と判断しました。他機への拡大を検討しています」と、品質検査装置の導入により、クレームゼロをさらに推進していく考えだ。



PQA-S V5を導入したリスロンS40は、作業効率の向上だけでなく、不良品の原因追求や予防対策にも貢献している。

野崎印刷紙業株式会社
クレームゼロ達成に向けてPQA-S V5をレトロフィット



京都第二工場 工場長
高岡 亨氏

「目視検査だけでは限界があり、品質不良品を無くすことは非常に高いハードルでした」

今年、創業150周年を迎えた野崎印刷紙業株式会社は、お客様の要望に+αで応えることで小さな感動を提供するという新たな目標を掲げた。その基礎として「クレームゼロ」に取り組み、今年1月には地元老舗菓子店などのパッケージが主力の京都第二工場のリスロンS40(菊全判6色オフセット枚葉印刷機)に品質検査装置PQA-S V5をレトロフィットで搭載。翌月には「マスク自動作成ソフト」と「色調制御機能」をオプションで加えた。導入理由や成果について、高岡工場長、財木高徳係長にお聞きした。

クレームゼロを達成
さらに2つの効果を実感

「印刷・情報・包装の各事業を通じて、ひとりひとりの挑戦を大切に、お客様の要望に+αで応えることで小さな感動を提供いたします」創業150周年を機に野崎印刷紙業(株)が策定した企業理念だ。+αで感動を与えるには、その基礎として「品質が高いことが不可欠である。数年前から『クレームゼロ運動』を行っています。クレームの原因を調べていくと、設備や材料よりも人的なものが多く、作業を機械化することでオペレーターの負担を軽減したいと考えていました」と、高岡工場長。これまで500枚に1枚を抜いて、色調や異物・インキカス、紙むけ、黒点、見当などをチェックする「500枚検査」を実施していた。さらに500枚検査後に、部門チーフが抜き取り検査し、工務のチェック、工場長

のチェック、出荷前のチェックを通過したものを納品していた。「それでも不良の指摘がゼロになることはありませんでした。そこで人が検査するのには限界があると判断し、品質検査装置PQA-S V5の導入を決定。主力である食品パッケージをメインに刷っているリスロンS40(菊全判6色オフセット枚葉印刷機)に、レトロフィットで搭載することにしました」

PQA-S V5はインラインでのシステムで全数検査を行う。今年1月の導入後、目標のクレームゼロは進んだのか。高岡工場長は、半年で得られた効果を3つ挙げる。

「1つ目は、品質不良品の外部流出がゼロになりました。顧客からも製品品質の安定性について評価されるようになりました。2つ目は、印刷部門で確実に品質不良品が取り除け、二次工程の作業効率が格段に向上しました。そして、3つ目の効果は、導入前は全く想定していません

でしたが、抽出した品質不良品を即座に検証できることで、品質不良品を出さない工程管理への対策が講じられるようになったことです」

PQA-S V5は、印刷品質を検査するシステムだが、不良品が発生する原因追求にも効果を上げている。印刷現場を指揮する財木係長は「従来の目視では見つけられなかったものも確実に検知します」と、検査精度を高く評価。また「500枚検査も続けていますが、PQA-S V5の導入により、従来見つけられなかった不具合を見つけられるようになりました。オペレーターの意識も変わり、さまざまなことを想定しながら集中して印刷物を見る余裕が生まれたと思います」という。

2つのオプション機能で
品質安定化と業務効率化

さらに、2月に「マスク自動作成ソフト」と「色調制御機能」をオプションで追加した。マスク自動作成



KYOTO

本社 / 京都府京都市北区小山下総町54-5(烏丸通鞍馬口上ル)
京都第二工場 / 京都府南区久世殿城町214
<http://www.nozakiinsatu.co.jp/>
TEL / 075-451-6130



京都第二工場