

印刷用途別事例

商業印刷

水なし印刷技術の更なる進化へ

壮栄企画株式会社
柴崎武士社長

東京都北区の壮栄企画株式会社が、秋山46全8色機で水なしを運用開始。これまでタケミ株式会社が培ってきた水なし印刷技術を生かし、さらなる高みへ進化させるべく水なし印刷の技術開発を進める。

壮栄企画は、1975年に活版印刷会社として創業し、その後枚葉オフセット印刷へと移行。現在では、四六全判両面4/4色オフセット印刷機を主力機とし、手帳や書籍印刷を中心に行う受託製造専門の印刷会社です。この壮栄企画の四六全判両面4/4色オフセット印刷機での水なし印刷が開始されました。

品質安定化に向けて

壮栄企画が主に製造しているのは手帳や学習参考書。必ず日々の生活の中で一度は手にしているのではないのでしょうか。そんな身近な製品を、壮栄企画では製造しています。

柴崎社長は「手帳印刷では、薄紙・特色が主体で見当精度や色調に非常に厳しい品質が要求されます。その品質要求にお応えするため、長年培ってきた技術とノウハウと最新の設備、そして努力と情熱をもって、これからも高品質な印刷製品を皆様の手元にお届けします。」と自社のサービスを説明されています。

品質管理の特徴は大きく3つあります。

- ① 刷り出しチェック要員を多く配置し、チェック体制を強化。
- ② 印刷濃度の安定化のために、各印刷機に自動走査式分光測色機を設置。この測色機にお客様の特色情報を保存し、リピートや再版、シリーズもので安定した色再現を実現。
- ③ 昨年導入致した四六全判両面4/4色オフセット印刷機には、インラインでの両面検査装置が搭載。小さなヒッキーや汚れも瞬時に発見。また、ナンバーリング印字装置も搭載連動し、検査を行う全ての紙面にナンバーを印字する事で、検査装置の履歴から単発で発生した品質不良の抜き取りも確実に実施。

以上のような取組を行いお客様のご要望にお応えしている柴崎社長は、今年から新たに進める水なし印刷の更なる進化へ挑戦を語る。「オフセット機はメンテナンス状態により、その性能が大きく左右されます。私はこれまでグループ会社であるタケミ株式会社で、東レの技術協力先として、経験豊富なスタッフと共に水なし印刷の技術支援、印刷機のメンテナンス業務を通して、印刷会社様の設備と印刷品質を安定化させるための具体的な施策を行ってきました。今後はタケミ株式会社で培った技術と壮栄企画の品質力を生かし、水なし印刷の更なる高みへの進化と共に品質安定化と向上に取り組み、印刷サービスを通してお客様と共に未来を創造したいと考えております。」

■ 壮栄企画株式会社 保有設備

- アキヤマ製 四六全判両面4/4色オフセット印刷機 1台
- アキヤマ製 四六全判両面2/2色オフセット印刷機 2台
- 住友ミラー製 菊全判反転式2色機 1台
- X-Rite社製 自動走査式分光光度計 インデリトラック 2台
- テシコン社製 自動走査式分光光度計 スペクトロドライブ 1台
- X-Rite社製 530ハンドヘルド 1台
- テシコン社製 スペクトロデンス 1台

■お問い合わせ先

壮栄企画株式会社 HP <https://www.soueikikaku.co.jp/>

タケミ株式会社 HP <http://www.takemi-tkm.com/>



柴崎社長様