



製造1課オフセット係 係長
工藤 良太氏
「カラーコントロール、自動見当
フィードバック、自動色調整
フィードバックをフルに活用し、安
定した生産を実現しています」



製造部 部長
西森 修三氏
「化粧品パッケージは品質要求が
特に厳しい。特色インキの繊細
な色の再現性を考慮し、リスロン
G40アドバンスを選びました」



伊勢原工場 工場長 兼
品質保証部 部長
薄井 修氏
「切り替えを減らし、立ち上がり
いかに速くできるかが重要。新台
で相当効果が上がっています」

果について、堀野社長は「見当精度が良
く、ほぼ一発で合います。箔押しやエンボ
スなど二次加工が増えるほどズレが生じ
やすくなりますが、新台で刷った後は見
当が合いやすく、多面付けでも二次加工
にすんなり入れます。また、印刷直後
のインキの乾燥(硬化)に配慮し、延長デ
リバリ仕様を採用した。現在は、印刷
速度を1.5倍にしても見当精度は維持
され、乾燥不良などもないという。さらに、
「ヒッキーやゴーストなど、クレームにつ
ながる印刷不良が本当に減りました。今
回、検査装置(PDC-SX、PQA-S)を

付けたことで、オペレーターに安心感も
生まれました」と評価する。
薄井工場長は「オフセット印刷のみで
完結する案件は、検査装置のおかげでプ
ランクス検査工程を省くことが可能にな
り、全て検査なしで進めています。ク
レームは発生していません」と、品質向上
と省力化を同時に実現していると話した。
製造部を統括する西森部長は、新台に
ついて「特色が多く、切り替え作業では
ローラー洗浄・ツボ替え・色替えなどを
行っています。既設機は4色で1時間か
かっていましたが、新台は6色コーター
付きでほぼ同じ時間で終わります。フル
APC搭載により版交換も半分ぐらいの
時間で済むので、準備時間が大幅に減っ
ています。色調も、プレインキングによる
インキ出しから刷り出しまでの回数が大
幅に減り、損紙も以前に比べて約半分に
なっています。不良も少なく、面内ムラは
ほとんどありません」と話し、「速度を上
げても見当精度や色調のムラがなく、刷
り出しから終了まで一定水準で印刷を行
える、世界最高峰の機械だと実感してい
ます」と評価した。

給排紙精度については「当社は、使用
する紙の種類が豊富です。既設機では苦
労していました。新台では、一般紙、蒸
着紙、気泡紙、黒紙とPET、フィルムな
ど異なる用紙や、紙厚が0.1から0.5ぐ
らいの用紙でも、エア調整のみで印刷可能
であることに驚いています。デリバリーに
ついては本当に紙揃えが良く、すぐに次
工程に回せるようになりました。オペレ
ーターの負担も減っています。また、工藤

は「今までは4色機があれば大半の案
件に対応できていましたが、プロセス4
色にプラスして特色となると、6色機以
上を望ましかった」と、生産面での二
の変化を踏まえ、KOMORIとの綿密な
打ち合わせを経て、6色機を選んだ背景
を明かした。
**搭載された複数の機能で
品質や生産性が向上**
同社では、特色印刷とベタ印刷の案件
が多く、従来機では見当精度と乾燥性を
考慮し、印刷速度を抑えていた。
リスロンG40アドバンス導入後の効

係長も「従来機と比べてサッカーの第1
吸と第2吸の数が多く、フィードは紙
流れが抜群に安定していて、紙曲がりや
二枚出しの問題がほとんどありません。エ
アのブローラー数も増え、紙出しがスム
ズになりました」と説明する。
**新工場操業初期に顕在化した
課題をKGCの活用で解決**
新工場の稼働開始直後、移転による
従業員の大幅な入れ替えにより、生産
性が一時的に低下したが、KGC(小森グ
ラフィックテクノロジーセンター)による
約1年間の改善サポートが、生産性向上
の契機になった。堀野社長は「印刷知識
に加えて、実効性のある5S活動や日々
のメンテナンスの重要性を再認識したこ
とで、オペレーターの意識が変わりまし
た。印刷品質が向上し、生産性は移転当
初より1.3倍ほど上がっています」と話
し、機長の工藤係長も「メンテナンスと
PQAやPDC-SXの使い方を教わる
ことで、品質を維持できるようになり、自
信にもつながっています」と話す。

最後に、堀野社長は「パッケージは消
費者に夢や希望を与えるものだと思うて
います。技術をしっかりと継承してい
き、目で見て触ったとき、感動を与えよう
な印刷物を作る職人を育てていきたい。
世界の印刷技術は急速に進化・進歩して
います。『五感で感じる紙の楽しさ』を付
加価値として、感動を与えられる印刷物
を、世界に発信していかなければならな
いと感じています」と、将来への展望と
思いを語った。

リスロンG40アドバンスの
多角的パフォーマンスに期待

「100年企業を目指すため、一貫工場
を建てたい」という夢の実現に向け、二和
印刷(株)に新規工場を建設するプロジェク
トが立ち上がったのは、5年ほど前のこ
とだった。完成した伊勢原工場は全ての
工程に新台を導入、印刷機にはコーター
付きリスロンG40アドバンスを選び、カ
ラー印刷の需要増加や脱プラ対策など、
今後の需要を大きく意識した構成とした。
堀野社長は、選定理由について「トッ
プ工程であるオフセット印刷の印刷品質

が、二次加工が多い当社のものづくり品
質を大きく左右します。そこで、準備時間
短縮・見当精度・色再現性のどれをとっ
ても最高峰のパフォーマンスを期待でき
る、リスロンG40アドバンスを導入しま
した。社会が脱プラへ向かう中で、当社は
PET、PP、マットに代わる表面加工を
模索し、スクリーン印刷で再現していま
した。オフセット印刷に置き換えること
で生産性を向上させるために、新台の導
入を決断し、これが功を奏しました。す
でにお客様に、脱プラ対策としても採用
いただいています」と話す。また、プロ
ジェクト発足時から関わった薄井工場長

は「今までは4色機があれば大半の案
件に対応できていましたが、プロセス4
色にプラスして特色となると、6色機以
上を望ましかった」と、生産面での二
の変化を踏まえ、KOMORIとの綿密な
打ち合わせを経て、6色機を選んだ背景
を明かした。
**搭載された複数の機能で
品質や生産性が向上**
同社では、特色印刷とベタ印刷の案件
が多く、従来機では見当精度と乾燥性を
考慮し、印刷速度を抑えていた。
リスロンG40アドバンス導入後の効



代表取締役社長
堀野 朝広氏

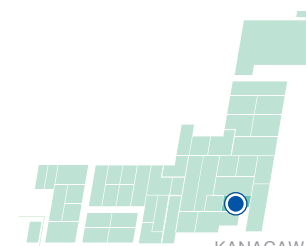
「KOMORIには絶大な信頼を置いています。機械の
性能だけでなく、営業やKGCの方の対応は人間性
を含めて最高峰です」

二和印刷株式会社は、1946年の創業以来、凸版、凹版、
オフセット、スクリーンの四大版式に取り組み、化粧品ラベ
ル・パッケージに特化した技術を構築してきた。2021年
10月には、品川と横浜にあった工場を一本化し、伊勢原に新
工場を建設。多色印刷と環境対応印刷の両立が可能なコー
ター付きリスロンG40アドバンス(菊全判6色オフセット
枚葉印刷機)を導入した。導入の背景と効果などについて、
堀野朝広社長、伊勢原工場工場長 兼 品質保証部部長の薄井
修氏、製造部部長の西森修三氏、製造1課オフセット係係長
の工藤良太氏にお聞きした。

二和印刷株式会社
コーター付きリスロンG40アドバンスの導入で
パッケージ印刷の徹底した品質管理と生産性の向上を図る



インタビュー動画はこちら
<https://go.komori.com/op221/youtube/niwaprinting/>



本社 / 東京都中央区銀座7-14-6
伊勢原工場 / 神奈川県伊勢原市鈴川53-2
<https://www.niwanet.co.jp/>
TEL / 0463-95-5500



伊勢原工場



左:現場の平均年齢は約27歳。薄井工場長は「新卒で入った社員が定着して頑張っています。数年先には会社を引っ張るような人材に育ててくれるでしょう」と成長を期待する。
下:女性社員も多く、調色を担当するなど、現場で活躍している。



既存の工場とは全く異なる入室基準を設けている伊勢原工場。「髪の毛などの混入が一切なくなり、品質面が飛躍的に安定しました」(堀野社長)