

## Advanced User Report

# 「製版のプロ」— 株式会社ダイムが「CIPPIアワード」(工程自動化技術大賞) に輝く

- 世界が評価した革新的なJDFワークフロー
- <sup>かなめ</sup>要になった「Trueflow」と「Ritecontrol」

2007年秋、大阪の中堅製版会社として知られる株式会社ダイム(大阪府吹田市、安平健一社長)に、印刷工程の自動化技術で優れた業績を上げた企業を表彰する国際的な賞「CIPPIアワード」(CIP4 International Print Production Innovation Awards)が贈られた。同賞は、印刷工程の自動化規格を推進する国際的な機関CIP4の設立メンバーの一人であり、前身のCIP3の創立にも貢献した故ユルゲン・シェーンハット氏(独フラウンホーファー研究所)の功績を記念して2005年に設けられた。同賞には「革新的な活用」、「コスト・利益向上」、「効率改善・顧客満足」という3部門があり、同社が表彰されたのは「革新的な活用」部門。MIS(基幹業務管理システム)と連携したJDF(Job Definition Format)の運用において、CTP出力による「本機校正」という日本特有のプリプレス・ワークフローをJDFに組み込んで実用化したことが評価された。そして、そのJDFワークフローの<sup>かなめ</sup>要になったのが「Trueflow」と「Ritecontrol」である。

## 原点帰帰の「製版」、高度技術の追求へ

株式会社ダイムの創業は1969年。安平健一社長のお父様である安平拓己会長が始めた双美写真製版が前身だ。高度経済成長の時代だからカラー印刷物の需要も増加の一途をたどり、同社の社業も順調に伸展していく。1989年には、タイに進出し、「ダイム・タイランド」という現地法人の印刷会社を設立した。合わせて、双美写真製版という社名も現在の「ダイム」に変えた。意味するところは「大なる夢」。

健一氏が会社に入ってきた90年代の初めの頃は、DTPという技術革新が印刷業界を席卷し始めた時期である。以後、Webとかマルチメディアとか、印刷メディアを取りまく環境が大きく変化する中で、将来の針路を模索する日々が続くことになる。そんな健一氏が試行錯誤の末にたどりついたのが、「製版専業者」への原点帰帰だった。

「あれこれ悩んだ時期は、結構長かったですよ。それで、よくよく考えると、昨今の企画提案とかマーケティングとかいっても、そんな力は無いわけです。あるのは、永年にわたって培ってきた製版技術だけ。ならば、限られた経営資源を、デジタル時代にふさわし

い高度な製版・印刷技術の構築ということに集中することで、活路を切り拓いていくしかない」と覚悟を決めたわけです」

## 面目一新の設備拡充とシステムの高度化

そして、「感性と技術の融合」というコンセプトの下、菊全4色印刷機(LS440、小森コーポレーション製)を導入して、CTP出力による「本機校正」を開始したのは2004年のこと。翌年には、印刷業界向けのMIS(基幹業務管理システム)として定評のある「Print Sapiens」を導入して、見積り、受・発注、売掛・買掛、原価といった生産と販売に関わるすべての管理業務の統合化と標準化への取組みを開始した。

そして2007年、大日本スクリーンのCTP「PlateRite 8000」に続いて、「PlateRite 8800 II」を増設するとともに、ワークフローRIP「Trueflow3(ver4.00)」とJDF対応の製版工程管理システム「Ritecontrol」を導入した。印刷機も、菊全7色印刷機とJDF対応の印刷工程管理システム「K-Station」(いずれも小森コーポレーション製)を新設した。合わせて、分かれていた製版部門と印刷部門を統合した新工場に移転し、全て



トロフィーを手にする安平健一社長(右)と業務推進部プリプレスグループ課長・井元敏行氏(左)

## 株式会社 ダイム

本社 大阪府吹田市江坂町2丁目6-5  
創業 1969年  
代表者 代表取締役社長 安平 健一  
資本金 3,000万円  
従業員数 40人(グループ全体150人)  
<http://www.daimu.co.jp/>



JDFワークフロー運用の核となる製版部門



効率化によりPlateRite8800IIの出力数が大幅に増加

の部門をネットワーク化すると同時に、データセキュリティの拡充や環境対応の強化も図った。

「印刷会社にとって安心して利用できる製版・印刷工場としての仕組みの強化」（安平社長）とのことだが、文字通り、面目を一新する設備の拡充であり、新たな事業展開へ向けた意欲の第一歩となった。

「JDFの活用については、Print Sapiensの導入時（2005年）から構想していた」と語る安平社長。CIP4/JDFに対応した生産管理システムである RitecontrolとK-Stationを導入したのも、MIS（Print Sapiens）と連携して、JDFによる製版・印刷工程の自動化を図り、同時に各生産機の作業実績や進捗状況をMISへフィードバックをするJDFワークフローの構築を目指してのことだったという。

「当社のお得意先である印刷会社の立場に立てば、品質が良く、しかも安いというのが理想ですね。ですから、難易度の高い仕事は別として、例えば4色175線といった標準的な仕様でOKといった仕事は、どこよりも高品質で、どこよりも安い価格でご提供したい。じゃあ、どうするのか。品質は正確なCMSで保証するとしても、コスト面になると、人手に頼らない工程の自動化、省人化しかないわけです。それはまた、人手が介在することで起きるヒューマンエラーも削減することにもなるのです」

## JDFワークフローの成果と課題

まさに一石二鳥、期待のワークフローといってよい。具体的には、MISから送られてくる製版作業に関するJDF情報をRitecontrolを窓口として受け取り、それにしたがってTrueflowによる製版処理が行われる。そして、CTP出力と同時に、MISへ進捗状況を通知し、同時にインキキープリセット用のデータファイルを生成して印刷機に自動送付されるという流れとなる。

かねてからの構想どおり、本格的な運用が開始された。その結果はどうだったか。

安平社長によれば、まずTrueflowでの手入力作業の必要がなくなり、受注番号や線数指定の転記ミスといったヒューマンエラーが「ゼロ」になったことが大きいという。

以前だと、手書きの作業指示書に書かれた230線を「280線」と誤読して入力する

ようなことがあったという。特に受注番号の転記ミスは、受注番号による生産・販売の一元的管理というMISの大前提が崩れることになり、そういう心配が無用になったことは画期的なことと評価している。

さらに、生産機側から進捗状況がリアルタイムでフィードバックされるため、部門間で進捗状況を確認するための時間が不要になったことも大きいという。

ただし、実際に運用してみて改良すべき課題が出てきた。CTP出力による「本機校正」がそれである。

そもそも同社が「本機校正」を始めたのは、印刷機を一つの「出力機」と位置付け、個々の条件に応じて限りなく最適な「版」を供給していくためだった。したがって、理想は「一発校了」だが、現実には品質面だけでなく、先方の都合による変更訂正もあるから、CTPの複数回出力は避けられない。

ところが、JDFでは、CTP出力した時点で、「下版」と見なして、仕事（ジョブ）が完了したことになる。だから、再校としてCTPを出力しても新規ジョブとして認識するために、JDFによる全体的なワークフローに混乱が生じかねない。

「JDF自体が欧米仕様で、本機校正というのは日本特有のやり方らしいですから、当然といえば当然なのですが…」（安平社長）

とはいえ、それでは使いものにならない。さっそく、業務推進部プリプレスグループの井元敏行課長を責任者として、MIS、製版、印刷、それぞれのベンダーとメーカーの協力を仰いで問題解決への取組みを開始。

大日本スクリーンの協力、およびMIS「Print Sapiens」の対応の下、JDFの利点を生かし、Trueflowにて2つのジョブを1つに扱う運用が可能となり、「校正」のやり取りを表現できるようにした。こうして日本発のJDFワークフローの革新的改良となって実を結んだ。

## 二刀流による営業展開

一方、「高度な製版・印刷技術」は、同社オリジナルの「HYPER BRILLIANT COLOR（ハイパー・ブリリアントカラー・HBC）」として具体化されている。これは、「光輝く色再現」という意味で、インキセット（高濃度、広色域）と各種スクリーニング（AM、FM、ハイブリット網）、印刷手法（4色、5色、6

色、7色）の3要素を自在に組み合わせること、より高品質の、よりリアリティーのある、そしてより感動的な色再現を実現しているというものだ。

こうした「特別仕様」といった仕事は、当然ながらJDFワークフローには組み込めない。

「今のところ、ごく標準的な仕事に限られています。今回のウチの事例でも分かるように、将来的には、もっと複雑な仕様にも対応していくかもしれませんね。簡単にできない難しい仕事だからこそ、ウチに来るわけですから、その意味では、あんまり進歩してもらっても考えものですよ（笑）」という安平社長。今後の営業展開については、

「すべからく二刀流です。印刷部門は、本機校正と本刷り。製版部門では、4色175線といったような標準的な仕事は、とことん自動化して最大限の効率化を実現する。そして、難易度の高い仕事は、当社が持つノウハウを最大限駆使して満足のいくものを創り上げていく」とのこと。

これが功を奏して、ここ1年足らずの間に50社の新規顧客を獲得することができたという。それは、CTPの出力数にも如実に表れており、2006年実績が月平均1700～1900版だったのに比べて、2007年後半の実績は月平均2700～2800版になった。

印刷会社にとっては、頼もしい限りの二刀流の剣士ならぬパートナーには違いない。



二刀流の営業展開を熱く語る安平社長



2007年に完成した新工場は情報セキュリティも万全

**SCREEN**  
MEDIA TECHNOLOGY

株式会社メディアテクノロジー ジャパン

〒102-0074 東京都千代田区九段南2-3-14 靖国九段南ビル <http://www.mtjn.co.jp/>

東京支店/03(3237)3111(代) 大阪支店/06(6268)6600(代) 名古屋支店/052(532)3200(代) 福岡支店/092(436)7081(代)  
北海道営業所/011(726)0707(代) 東北営業所/022(224)1741(代) 新潟営業所/025(241)0112(代) 静岡営業所/054(281)0955(代)  
長野営業所/026(224)5770(代) 金沢営業所/076(292)2345(代) 京都営業所/075(671)1145(代) 中国営業所/082(264)6451(代)  
四国営業所/087(837)8151(代)

大日本スクリーン製造株式会社

メディアテクノロジーカンパニー

〒602-8585 京都市上京区堀川通之内上る4丁目 <http://www.screen.co.jp/>

※本カタログは、弊社のFairdot 2で印刷しています。  
※本カタログは、弊社の千都フォントを使用しています。  
※本カタログの各商品名は各社の商標・登録商標です。