

山田美術印刷株式会社



■ 世界ラベルコンテストのオフセット部門で「ベスト・オブ・ベスト」賞を受賞 ■ 「ラベルは商品の顔」と捉え、品質検査に余念がない ■ 今後は印刷部門の設備更新を予定している



飲食品や化粧品などのラベル印刷を手がける山田美術印刷の本社

data : やまだびじゅついんさつ

代表者役職名・氏名 / 代表取締役社長・森川雅弘
設立年月日 / 昭和34年1月10日
住 所 / 〒462-0042 名古屋市北区水草町1丁目8番1号
電 話 / 052-913-7011
F A X / 052-913-7022
U R L / <http://www.yamada-art.co.jp>
E-M a i l / mac@yamada-art.co.jp
資 本 金 / 2100万円
業 種 / ラベル印刷
従業員数 / 40人

品質検査で商品の顔を守る

山田美術印刷は、飲食品や化粧品などのラベル印刷を手がける。「ラベルは商品の顔。汚れやキズはNGだ」（森川雅弘社長）として、細かい汚れなどを検査し、不良品は貼り替える。検査は電荷結合素子（CCD）カメラを用いて直径0.3ミリメートル以上の汚れやキズ、異物などを良品との比較で検出する。従来は0.5ミリメートル以上だったが、精度を高めて不良品を削減し、品質向上を図っている。

品質検査には余念がなく、アジア欧米など世界のシールラベル印刷6団体が参加する世界ラベルコンテス

トにおいて、オフセット部門で最も優れた作品に贈られる「ベスト・オブ・ベスト」賞を受賞したことがある。世界に認められた高い品質で顧客ニーズにあった提案を行っている。

印刷時や検査時は複数列並んでいるラベルを、検査後はロール巻きに備えてスリッターで1列ごとに切り離す。1列ごとにロール巻きした状態で出荷する製品が多い。高品質を保つ一方で、事業の効率を高めて収益確保を図る必要もあった。

検査とスリッターを1工程に集約

ラベルの生産効率化を検討する中で、従来は別々の機械で行っていた検査とスリッターの工程を1工程に

集約した機械があるのが分かり、本社工場の一部のラインに導入することにした。従来、別々の設備で行っていた2工程を1工程に集約すれば、担当者も2人から1人に効率化できるメリットがあると判断し、「平成29年度補正ものづくり・商業・サービス経営力向上支援補助金」を活用して導入した。

同社はものづくり補助金の活用にも積極的だ。今回の設備導入の前にも、偽造防止のラベル印刷で同28年度に採択されている。マイクロメートル（マイクロは100万分の1）単位の微小文字を使ったり、斜線の組み合わせで文字を浮かび上がらせたりするなど、従来のホログラムなどに

ラベルの検査とスリッターの工程集約による リードタイム短縮で短納期対応が可能に



■ スリッター付き検査機の導入。切断と検査の工程を集約することで、生産効率を向上させた

比べて安価な手法での偽造防止技術を開発。ソフトウェアや製版設備などの導入にも補助金を活用してきた。

短納期対応が可能に

品質検査とロール巻き前のスリッターを1工程に集約することでリードタイムを短縮した。同社のラベルは1週間程度の納期が多いが、それより短い納期のラベルに対応しやすくなり、急ぎ対応が必要なラベルを中心に受注増につながった。

商品によってはロール巻きではなく1枚ごとにシートカットして納入するラベルがある。その場合スリッターで1列ごとに切り離してからさらに1枚ごとに切る後工程がある。工程集約で

後工程の待ち時間が削減でき、1枚ごとのシートで納入する場合も短納期対応できる。

新設備始めて検査機2台、スリッター3台という能力は同じ。このため大幅に処理能力が高まったわけではない。それでも工程集約で検査オペレーターに経験の浅い社員を配置することが可能になった。これで例えば元々担当しているオペレーターが繁忙の別工程の応援に行くなど「柔軟な対応ができるようになった」（同）と、効率化にとどまらない効果を実感している。

印刷部門で設備更新へ

今回導入した設備を購入したの

は、後発メーカーではあるが「機能や性能などでさまざまな機種を開発してくれるので、選択肢が広がった」（同）と競争激化による開発競争の恩恵を受けた。また「アフターフォローの対応もよく、シェアを伸ばしている理由が分かった」（同）と評価、保守も任せておける環境に満足する。

今回のような工程集約の設備はさらなる効率化に向けて増やしたいところだが、「前後の工程との調整も必要になる」（同）ため、当面は1台の予定。

今後は印刷部門で設備更新する方針。各工程で最新設備を導入し、さらなる生産性向上を図る。