

京美染色 株式会社

テキスタイルの忠実な色再現を実現する最新設備導入と染色技術活用

質の高い忠実な色再現ニーズに対応し、当社が培ってきた前処理工程の独自技術と手捺染職人の色を再現する技術の活用で、最新インクジェットプリンターとテキスタイル専用のカラーマネジメントソフトの導入による競争力強化を実現する。

■ 代表者	大塚 晴夫、大塚 直史	■ 所在地	〒602-8155 京都市上京区智恵光院通丸太町下ル1筋目東入主税町949
■ 設 立	1950年8月16日	■ TEL/FAX	TEL. 075-812-0088 / FAX. 075-812-5041
■ 資本金	10,000千円	■ URL	http://www.kyobiijt.co.jp/
■ 従業員数	19人	■ E-mail	ino-kichi@kyobiijt.co.jp
■ 業 種	繊維工業	■ 得意分野	「色」のプロである染色業として顧客の求める「色」を忠実に正確に再現する。そして、顧客のニーズに応じて和洋様々な生地、図柄等きめ細やかな対応で染色を実施する。

目的、取組のきっかけ

◆機械プリント黎明期の技術導入と色の再現への苦悩

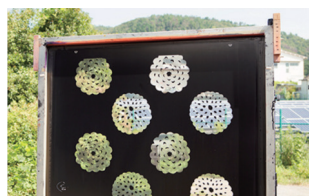
伝統的な捺染を主な事業とする当社が競合他社に先駆け、インクジェットプリンターを導入し、デジタルプリントシステムをオペレーションに取り入れたのは2000年のことです。デジタル捺染のメリットは色々ありますが、ものづくりに直結するメリットとしては、製版が不要であり、コストもリードタイムも大幅な削減が可能となります。しかし、導入当時の設備は画期的ながらまだまだ発展途上であり、「色」を専門的に扱う当社にとっては、課題の多いものでした。



デジタル捺染



手捺染



手捺染で使用する型

とりわけ、「色の忠実な再現」については、得意先の要望レベルの向上はもちろん、染色の実情をよく知る生地問屋に代わってアパレルメーカーとの直接取引が増える商流の変化も合わせ、染色業者である当社が顧客やそのデザイナーから直接要望を強く受けることが多くなっていました。一方で、当時の設備では機械的な限界が存在し、当社でも前処理工程やカラーマネジメントといった様々な対策を講じてはいましたが、依然として機械の限界はトーンジャンプといった致命的な結果となって表出していました。

結果として、当社の強みである顧客の求める「色の忠実

な再現」をデジタル捺染で更に向上させるための抜本的な取り組みが必要でした。

＊トーンジャンプ：本来なら少しずつ色が変わるはずの部分で縞状の極端な色の差が生まれてしまう現象



トーンジャンプの例

取組内容

◆補助事業と新たな課題

補助事業において、当社はコニカミノルタ製テキスタイル用インクジェットプリンターを導入しました。

これは前述したようにこれまで当社が有していたデジタルプリンターでは機械的限界のためにできなかった色の再現を可能にするために導入したものです。

ただし、染色業者として留意するべき点は、デジタル捺染により顧客の望む通りの色を再現するためには、①機械、②(カラーマネジメント)ソフト、③手作業工程の3つが一体となる必要があり、どれか一つが欠けても十分な再現ができないというものです。



ナッセンジャー PRO120

企業概要

1939年に京友禪染工場として創業して以来、留袖、小紋など和装用の捺染をメインとし、洋装、雑貨用生地の加工まで手掛けています。2000年に同業他社に先駆けデジタルプリントシステムを構築し、近年では「亥之吉」ブランドにてオリジナル雑貨小物を製造販売しています。

主要取引先

和装メーカー、SPA アパレルメーカー、自社ブランド品取扱卸業者・小売店・通販業者、等

主要製品

ハンドプリント・インクジェットプリント捺染システムによるテキスタイルプリントおよび製品 OEM。自社企画の雑貨ブランド「亥之吉」の製造販売。



和装生地への捺染



当社ブランド雑貨



バラエティ豊かな図柄

主な保有設備

手捺染台：6台 型洗機：2台 前処理台：2台 前処理機：1台 インクジェット捺染システム：1台

◆当社既存技術と最新設備との融合

この点、①補助事業で導入した最新のインクジェットプリンターは、潜在能力としては課題の解決に資するだけの機能を有していますが、それを100%引き出し、顧客の高い要求水準を満たすためには当社が従来培ってきた強みを活かす必要がありました。

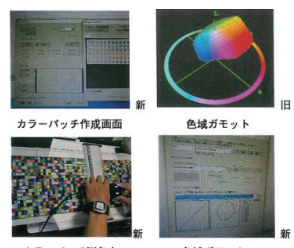
ここで、②当社が20年にわたり培ってきた独自色設定ノウハウと新規に導入したテキスタイル専用カラーマネジメントソフトを融合することで、顧客要望に限りなく近づけていくことが可能となりました。

加えて、③デジタル捺染とはいえ、生地に印刷を行う以上、その生地に対してインクを受け止め発色させる「のり」「助剤」により前処理加工を施す工程が存在します。この工程により最終的な発色に雲泥の差が出てきます。しかしながら、この工程だけをみた場合、熟練職人であっても技術的、コスト的な負荷が高く、同様な工程を他社で行うことはほとんどありません。

これらの技術を掛け合わせることで、ただ単に同じ設備を導入しただけの他社にはできない色をプリントすることができ、当社だけの競争力の源泉となっています。



前処理工程とその効果



カラーマネジメント

成果と今後の展開

◆導入後の成果

補助事業により最新インクジェットプリンターを導入した結果、計画当初の目的のとおり、顧客の細かい色ニーズに応えることができ当社の評価につながっています。「インクジェットでここまできれいな色が出せるんですね」「こんな厚手の生地でもきれいにプリントできるんですね」というような定性的な評価はもちろん、当社の売上高に占めるインクジェット染色生地の割合は約50%に増えました。またこれまで以上に短納期、小ロットが可能となり、小回りが効くようになったことで、和装メーカー以外のSPA アパレルからの受注も柔軟に対応できるようになり、その売上割合は今や4割程度と和装メーカーの割合である3割を超えてきました。

◆今後の展開

上述の売上構成の変化も含め、伝統的な染色業者である当社が今後、生き残り発展していくためには和装だけでなく幅広い得意先をもつこと、BtoCの売上比率を伸ばしていくことといったことが必要です。当社が「捺染」という技術的な確固たる柱を軸に、このような方向で発展していくにあたり何より重要なのは従業員です。従業員の「テキスタイルが好き」を刺激することを通し、当社の価値を上げていくことが当社の今後の展開の核心であると考えています。そのためには、自社ブランド製品をはじめとして「染色工程以外の内製化」を進め当社内で完結できる部分を増やすこと、そしてOEM取引を含め海外への販路を開拓することを考えています。今後も従業員一丸となって自信をもって届ける製品の魅力で当社の価値をさらに広めていきます。