

デジタル印刷最前线

デジタル印刷の今日、明日、未来

プリントショップで消費者に訴求 最新鋭インクジェット機も導入

朝日印刷工業株式会社

デジタル印刷での極小ロット印刷やパーソナライズ印刷により、消費者や個人事業者向けのビジネスが可能になった。しかし従来の営業手法に捉われていると、新しい市場開拓にはつながらない。朝日印刷工業（群馬県前橋市）は2011年にプリントショップ「ディップス朝日」を大幅にリニューアル。同時に口コミ情報サイト「ぐんラボ！」もオープンし、リアル店舗とネットの2つのチャネルで個人・個人事業者にアプローチしている。2015年10月には最新鋭のインクジェット印刷機「Jet Press 720S」を導入、さらなるメニューの拡充に努めている。

コトづくりを入口に

朝日印刷工業は1949年設立、従業員約100人の印刷会社。官公庁を主な顧客とし、市町村の書籍・広報誌、観光・文化イベントのパンフレットなどを手掛けている。デジタルコンテンツを含めた制作に約60人を配するなど制作部門に力を入れているが、印刷部門も4台のオフセット印刷機と4台のデジタル印刷機を稼働させている。

同社のデジタル印刷への取り組みは早い。2001年には本社近くの国道17号線沿いにプリントショップ「ディップス朝日」をオープン、消費者向けのオンデマンド印刷サービスを開始した。しかし「消費者に対する訴求が足りなかった」と富沢充芳制作部長は振り返る。

「せっかく車の往来も多く、市民の目に留まりやすい建物なのに、『ディップス朝日』が何を提供しているのか、そもそもPOD（プリントオンデマンド）とは何かを認知していただけなかった。『建物を作ったからお客様来てください』



富沢 充芳制作部長



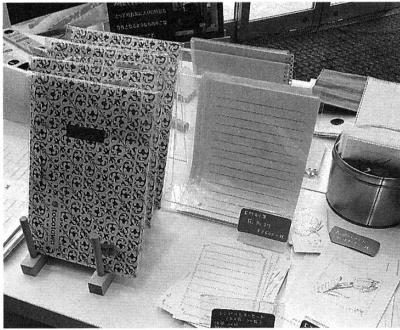
前橋市内の国道17号線沿いに設立したプリントショップ「ディップス朝日」。2011年に大幅リニューアルした

という考えではダメだと反省しました」

石川靖社長をはじめ、トップや管理職でこれからの会社、ひいてはこれからの地域産業について議論を重ねた。小ロット・多品種の仕事を集めると大きなビジネスになることを説いた『ロングテール』（クリス・アンダーソン著）や、オフセット印刷に対するデジタル印刷のように、革新的な技術が従来の技術に取って代わる理論を示した『イノベーションのジレンマ』（クリエイトン・クリステンセン著）などのビジネス書からも



店内に手動活版機を置き、ワークショップを開くことで集客につなげている



文房具ブランド「tocotowa」の商品。
店内のPOD機で製作している



オリジナルのアルバムやカレンダーを
製作している

学んだ。そして「消費者に来てもらう仕組みづくり」(富沢部長)に取り組むことになった。

2011年は同社にとって大きな変革の年だった。「ディップス朝日」を大幅にリニューアル、富士ゼロックスのカラーPOD機「Color 1000 Press」を導入した。同時に地元群馬県の消費者向け口コミ情報サイト「ぐんラボ！」も立ち上げた。情報サイトとリアル店舗という、消費者の直結した2つのパイプを作ったのである。

「消費者に来てもらう仕組み」のうちの一つが、活版印刷のワークショップである。3~5人の仲間同士で来店してもらって、プリントショップ内にある手動の小型活版印刷機で植字・印刷をしてもらい、手作りのオリジナルノートを作る体験をしてもらう。そこでオリジナル印刷物の魅力を知ってもらって、オリジナルのカレンダーや写真集などの受注につなげる仕組みだ。限られたスペースのため活字はアルファベットしかないが、偉人の格言をノートの表紙に印刷するなど、参加者も楽しんで体験してもらった。これまで約200人が参加した。なおディップス朝日の2階ではセミナースペースがあり、撮影教室の開催などを通じてアルバム写真の受注にもつなげているという。

2つ目が、隣接するコミュニケーションハウス「ノイエス朝日」との連動である。「ノイエス朝日」では毎回地元の芸術作家が作品を展示しているが、展示作品や会場風景をあらかじめ撮影して、写真アルバムを提案している。

そして3つ目は、オリジナル紙文具の販売である。同社ではオリジナル紙文具ブランド「tocotowa」(トコトワ)を立ち上げ、ディップス朝日でレターセット

やブックカバーを製作・販売している。デザインは同社のデザイナーが行い、ディップス朝日のPOD機で製作している。

このような「消費者に来てもらう仕組み」の結果、ディップス朝日に対する地元市民の認知度が高まり、訪れる人も増えている。家族の写真をあしらった卓上カレンダーや自費出版、写真アルバムなどの商品があるが、写真アルバムではイベントを主催した地元商工会議所や野球大会を開いたOB会など、地元のコミュニティーからの注文が多い。自費出版ではWord原稿でも対応し、10~50部の注文も受け付けることで、自費出版のハードルも低めている。

そのほか、文庫の復刻版の受注生産も行っている。地域の出版事業「みやま文庫」は1961年の発足以来郷土史研究書など217巻もの文庫を発行しているが、絶版も多く、問い合わせがあつても対応できなかった。そこで同社が復刻版の製作を請け負うことになった。すべての文庫本を電子化し、1冊からの注文にも受注生産している。大手出版社でも絶版本の受注生産に取り組んでいるが、このような埋もれがちなコンテンツを提供することは、文化的な意義も大きい。

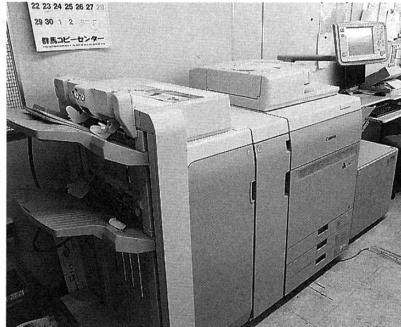
「Jet Press 720S」を導入

同社のデジタル印刷機は、ディップス朝日内の3台のPOD機と、2015年11月から稼働開始したインクジェット枚葉機「Jet Press 720S」である。

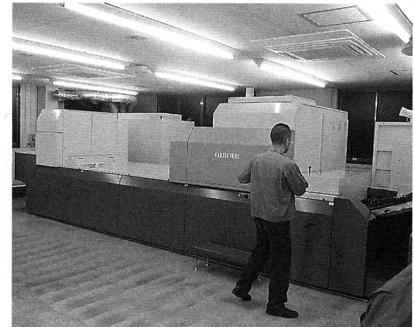
プリントショップのPOD機のうち、主力機は富士ゼロックスの「Color 1000 Press」である。毎分A4換算100ページ、2400dpi×2400dpiのハイエンドカラー印刷機であるが、特に評価しているのは用紙適性



富士ゼロックス「Color 1000 Press」。
凹凸のある紙にもインクの定着がよい



カウンター内に設置された
「imagePRESS C700」。省スペースと
コストパフォーマンスが導入の決め手



2015年11月に稼働開始した
富士フィルム「Jet Press 720S」。
B2で毎時2700枚の生産性と、高品質が強み

であると富沢部長は話す。前述の文具にも使われている皮のような用紙「コルトバ」や凹凸のある用紙にもインク定着が良いうえ、クリアインクで押さえればより定着が良くなるという。

プリントショップのカウンター内に設置しているのが、キヤノンの「imagePRESS C700」である。導入の決め手はコストパフォーマンスと省スペースだという。小型機ながらカラー毎分A4換算70ページを出力する。スペースが限られたカウンター内で設置でき、しかもカウンターの窓口の人員でも簡単にオペレーションできる。省スペースのため加工ユニットなどは搭載していないが、フィニッシャーは強固なものにしたという。

ディップス朝日の3階では富士ゼロックスのモノクロ機「4112 Light Publisher」のほか、大判インクジェットプリンターとプロッターも稼働している。大型ポスターや商品掲示板なども製作でき、地元イベントなどで使われる。アルバム製本機や無線綴機などオンデマンド印刷に必要な後加工機もそろえている。

同社のデジタル印刷への決意の表れともいえるのが、2015年10月に導入、11月に稼働開始した富士フィルムの最新鋭インクジェットB2枚葉機「Jet Press 720S」である。ディップス朝日にほど近い本社工場で稼働している。

「Jet Press 720」はB2サイズ毎時2700枚の生産性を誇るインクジェット印刷機で、Sはシリーズ最新モデルである。導入の理由について富沢部長は「オフセットの代替も数パーセントは考えているが、オンデマンドサービスでのより高いクオリティーとサイズを追求したいと考えた」と話す。導入したばかりだが、「Jet

Press 720S」の品質について次のように評価する。

「クオリティーは写真品質といってよく、色域も広い。色の安定性もとてもよく、1枚目から安定して出力できる。オフセットはもちろん、POD機でもできないことだ。500部以下ではコストパフォーマンスもいい。

ただ、1000通し以上の稼働になるとヘッドのエラーなどの不安はある。あらゆる用紙への適性に関しては未知数だ。これから富士フィルムと相談しながら、課題をクリアしていきたい」

校正用途でも知られる同機だが、あくまでも生産機として捉え、よりハイエンドな写真集や作品集などを提供していく考えだ。「印刷産業と写真産業の境界線はなくなってきており、地域の写真館とのビジネスにも進出していきたい」と富沢部長は意気込みを語る。

同社の今後の展望について富沢部長は次のように話す。

「口コミ情報サイト『ぐんラボ!』とオンデマンド印刷事業のシナジーを取り組んでいきたい。『ぐんラボ!』の取材・広告チームを『ディップス朝日』内に移動したのはその一環だ。『ぐんラボ!』で開拓した広告主にオンデマンド印刷を提供することで、いわゆる『スマートB』(小規模企業、個人商店など)を取り込むことができる。

また、地域内の仕事はもちろん、水平展開も行っていきたい。例えばアウトドアスポーツ。群馬は自然が豊かで、登山はもちろん、ヒルクライム自転車やマラソン、トライアスロンなどの競技が盛んだ。そういうイベントのアルバム製作サービスなども手掛けていきたい」

(研究調査部 光山 忠良)