

SANJO ROTARY CLUB

三條ロータリークラブ

週報 No. 4

2013.7.24 (No.2742)

第2560地区ガバナー／山崎 堅輔
 会 長／丸山 行彦
 会長エレクト／高橋 司 (クラブ奉仕A)
 副 会 長／五十嵐晋三 (クラブ奉仕B)
 幹 事／船越 正夫
 S A A／野崎喜一郎
 会 計／若槻八十彦

例会日／毎週水曜日12:30～
 例会場及び事務局／
 三條市旭町2-5-10 三條信用金庫本店内
 例会場／TEL 34-3311
 事務局／TEL 35-3477 FAX 32-7095

E-mail: sanjo-rc@cpost.plala.or.jp
 http://www.soho-net.ne.jp/~rotary/
 (~はshiftを押しながら“へ”のキーを
 押してください)

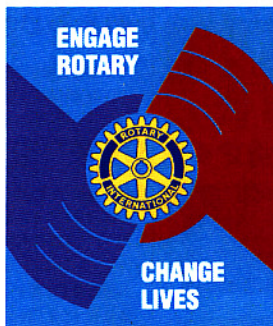
- 本日の出席会員数:56名中36名
- 先々週出席率:87.27%

【ビジター】

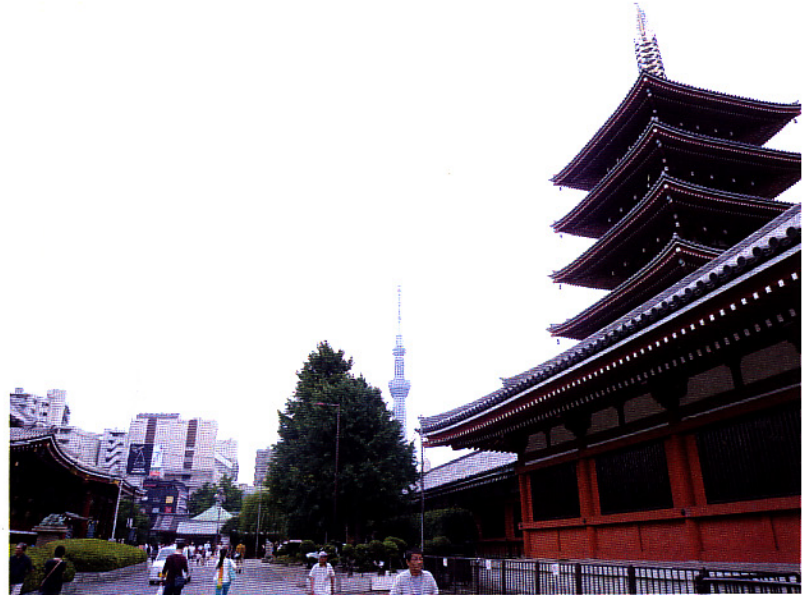
・三條RACより 武藤雅俊さん

【先週のメイクアップ】

- [7.18] 三條ローターアクトへ
 - ・渡辺良一さん、吉井直樹さん、
 - ・渡辺 稔さん、関川 博さん (4名)
- [7.19] 吉田RCへ
 - ・加藤紋次郎さん
- [7.22] 三條南RCへ
 - ・衛藤泰男さん、五十嵐晋三さん、
 - ・菊池 渉さん、船越正夫さん、
 - ・小越憲泰さん、吉井直樹さん、
 - ・加藤紋次郎さん、石橋育於さん、
 - ・藤田紘一さん (9名)
- [7.23] 三條北RCへ
 - ・五十嵐昭一さん



「ロータリーを实践し みんなに豊かな人生を」
 2013～2014年度国際ロータリーのテーマ



山田富義 会員より

会 長 挨拶

丸山行彦 会長

豆 粒 の 人 士 へ



皆様こんにちは、ご挨拶申し上げます。
 今日にはローターアクトクラブの新会長、
 幹事さんからお越し頂いています。後ほど
 ご挨拶があると思いますのでよろしくお
 願い致します。

残念なお知らせがあります。先月まで当
 クラブの会員でありました佐藤純二さん
 が昨日お亡くなりになりました。ご冥福をお祈りいたします。
 当クラブとしては、直前まで会員であられたことを考慮して、
 葬儀に対してはそれ相応の対応をさせていただきます。

まだ梅雨はあけていませんが、だいぶ暑くなってきました。
 暑くなると飲料水やアイスコーヒーなどを飲む機会が多くな
 ると思いますが、このコーヒー飲料についてお話しさせてい
 ただきます。法律上、飲料のコーヒーには3つの表示方法が
 あります。「コーヒー」と「コーヒー飲料」と「コーヒー入り
 清涼飲料」です。それぞれ内容量のうちコーヒー分をどれだ
 け含むかによって表示方法が違います。

「コーヒー」とは、内容量100グラム中5グラム以上のコー
 ヒー分を含むものをいいます。大抵の缶コーヒーは「コーヒー」
 と表示されていますがミルクコーヒーなどは「コーヒー飲料」
 になるものが多いようです。

「コーヒー飲料」とは、内容量100グラム中2.5グラム以上5

グラム未満のコーヒー分を含むものをいいます。ペットボトルに入っているアイスコーヒーなどがこの分野に入るものが多いです。ただペットボトルに入っても「コーヒー」のものもなかにはあります。

「コーヒー入り清涼飲料」は内容量100グラム中1グラム以上2.5グラム未満のコーヒー分を含むものをいいます。これらはコーヒーの味がするなという程度の飲料になります。

これらの表示は各容器にかならず比較的大きく書いてありますので、参考にされて吞まれるとよいと思います。

幹事報告

船越正夫 幹事

◎三条RACより

「8月第一例会のご案内」

日 時 8月8日(木) 19:30～

会 場 リサーチコア 4階・異業種交流室

◎山崎ガバナー事務所より

「第1回ロータリー財団セミナー開催のご案内」

日 時 8月24日(土) 受付・昼食 12:00～
／セミナー 13:00～16:00

会 場 万代シルバーホテル 5階・万代の間

◎白根RCより、創立50周年記念誌が届いております。

◎山崎ガバナー事務所より

「2016-17年度 ガバナー候補者推薦のお願い」

締 切 9月末日までにガバナー指名委員会
(地区ガバナー事務所)に報告

◎ドキュメンタリー映画「フタバから遠く離れて」

のチケットをご希望の方は事務局へどうぞ。

◎次週 31日(水)は、夜例会「納涼例会」です。

18:30～／二洲楼

夜例会ご欠席の方は事務局で記帳をお願い致します。

ニコニコBOX

丸山行彦さん

小林吾郎会員、卓話ご苦労様です。お話し楽しみです。

斎藤弘文さん

昨日の三条商工会議所常議員会に於いて次期会頭予定者に選任されました。死にたい思いです。

渡辺勝利さん

斎藤弘文会頭、続投ありがとうございます。ご苦労様です。

小林吾郎会員、卓話ありがとうございます。

菊池 渉さん

今朝の三条新聞で斎藤会頭の続投が報じられていました。私もこれから三年間「執着(しゅうじゃく)を離れる」ことを斎藤さんに説き続けていく覚悟で読みました。

樺山 仁さん

選挙も終わりいよいよ政府は前に進める事の第一の様です。

本日、毎年の胃カメラを飲んで朝一番からビックリしております。結果はOKでした。

本日の小林さんの卓話に期待しております。

小出子恵出さん

梅雨明けが待ち遠しい日々です。

小林吾郎さん卓話楽しみにしています。

小林吾郎さん

精一杯、務めさせていただきます。

成田秀雄さん

久しぶりの例会出席です。

小林吾郎会員の卓話を楽しみにしています。

伊藤寛一さん、 西山徳芳さん、 小越憲泰さん、

捧 賢一さん、 外山雅也さん、 船越正夫さん、

松永一義さん、 金子俊郎さん、 熊倉昌平さん、

米山智哉さん、 杉山幸英さん、 会田二郎さん、

歸山 肇さん、 若槻八十彦さん、 木村文夫さん、

明田川賢一さん、 渡辺良一さん、 中村信一さん、

高橋 司さん

小林吾郎会員、本日は卓話ありがとうございます。お話し楽しみにしております。

7月24日分 ￥ 27,000

今年度累計 ￥ 140,000

「卓話」

小林吾郎 会員



株式会社中央製版 小林 吾郎です。よろしくお願ひします。

㈱中央製版はボール紙に印刷・加工する「パッケージ会社」です。今からちょうど50年前に、父の小林敬典が三条の地で製版業として創業しました。その2年後に印刷機を購入し印刷会社になり、やがて三条地場産業向けに厚紙を印刷・加工するように特化して行き、現在のパッケージを主体とする会社になりました。昨年の決算で年商が21億、初めて20億越えをしました。

ここで若干紙版業界のお話をしたいと思います。商業印刷の会社さんからはよく「板紙はいいね。安定しています。」と言われる。実際どうなんだろうと、紙屋さんに問い合わせしてみました。板紙の出荷量で見るといいのだからと、国内メーカーの出荷量と合わせて、近年増加傾向にある海外紙の数字も調べてみました。そうすると大体この10年で11%程度減少している事が分かりました。ちょっと意外でした。ここに居られる多くの商業印刷業界よりは減少幅は少ないと思いますが、このくらいは落ちているんだな、と改めて分かりました。そんな中で中央製版は売上では50%程度伸びてきました。

さてここで新社屋のお話の前に、何故この時期にこんな大きな投資を決定するに至ったのかをお話致します。実は新社屋構想というのは、私が入社した18年前には既にありました。当時中央製版は①本社(営業・生産管理・総務)、②本成寺工場(ブリプレス、印刷)、③下田工場(紙器加工、倉庫)の3か所に分かれてモノづくりをしており、ヒトとモノの移動のムダが散在する会社でした。当初はその移動のムダをなくす為に新工場を作りたい、というものでした。

しかし5年前程前から会社をあげてのカイゼン活動に取り組み始め、仕掛品、在庫を劇的に減少させた結果、3か所でのモノづくりから2か所で作れるようになりました。そこで感じた事は、カイゼンを進めればムダはかなりのところまで削減出来るし、計算出来る。新社屋を作るのであれば、ムダの削減よりも大事な事があるのでは無い、という事です。

【目的の変化】

移動のムダを改善 ▶ モノづくりの環境を改善

というように、目的の優先順位を変える事になりました。

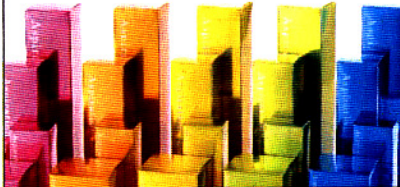
新社屋の目的は優先順位こうなります。

- ①防虫、衛生環境の構築 ②ムダの削減、スピードアップ ③労働環境の改善

ここで、この優先順位が重要なんだと、ここを意識して考えていこう、というのを徹底しました。

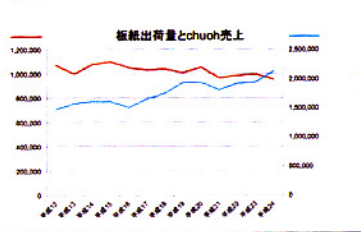
まず①防虫、衛生環境の構築ですが、中央製版の売上の60%以上を食品、健康食品向けのパッケージが占めており、それに加えて近年では医薬品、化粧品のパッケージが増加してきております。そこで求められるのが環境です。確かなモノを納めているだけではお客様は満足してくれません。我々の「モノづくりの環境」が間違いないモノを作れる環境かどうか、そこを求められてきているからこそ、製造の環境そのものに費用を掛けてきました。飛翔中は、モノとヒトの出入りにより侵入してきますので、そこにも注力しています。モノの出入り部は全て2重の高速シャッターでインターロックになっており、直接侵入して来づらくしております。捕虫器、手洗い、エアシャワーは、もはや前提となっておりますので、当然全て設置して運用しています。工場内は陽圧化し、飛翔中が入って来れないようにしています。これも普通に求められる事ですね。また20を超える捕

㈱中央製版 取組事例



ボール業界の事

国内紙 ▲17% 海外紙 5万t ⇒ 全使用量 ▲11%



さてここで新社屋のお話の前に、何故この時期にこんな大きな投資を決定するに至ったのかをお話致します。

実は新社屋構想というのは、私が入社した18年前には既にありました。当時中央製版は①本社(営業・生産管理・総務)、②本成寺工場(ブリプレス、印刷)、③下田工場(紙器加工、倉庫)の3か所に分かれてモノづくりをしており、ヒトとモノの移動のムダが散在する会社でした。当初はその移動のムダをなくす為に新工場を作りたい、というものでした。

しかし5年前程前から会社をあげてのカイゼン活動に取り組み始め、仕掛品、在庫を劇的に減少させた結果、3か所でのモノづくりから2か所で作れるようになりました。そこで感じた事は、カイゼンを進めればムダはかなりのところまで削減出来るし、計算出来る。新社屋を作るのであれば、ムダの削減よりも大事な事があるのでは無い、という事です。

①防虫、衛生環境の構築



②ムダの削減、スピードアップ



虫器の内、7つはカウンターを付けていて、何時にどの程度捕虫したかをリアルタイムにログを取れるようになってます。これにより、飛翔中の捕まる傾向をつかみ侵入対策に繋がっています。実際の数字を言えば、印刷、加工にあるカウンター付捕虫器には昨日までの実績でゼロです。今回の新社屋の狙いが、ある程度は達成できていると言えるかと思ひます。

次に、やはりモノづくりの会社ですので、ムダの削減、スピードアップ、効率を向上させやすい仕組みを実現する必要があります。中央製版では以

前から、トヨタ生産方式の真似ごとをしておきまして、仕掛品を出るだけ少なくしようと心がけています。そこで今回の工場ではあえて仕掛置き場を極限まで無くす事にしました。現在はちょっと難しい部分もありますが、我々のモノづくりのレベルを上げて行く事で、一歩パフォーマンスの高い生産体制が実現出来るものと感じています。

最後に労働環境の改善です。従来は印刷工程はエアコンがしっかりと効いた中で作業しているのに、紙器加工工程では精々スポットクーラーしか無いような中で作業と、大きな開きがありました。そこは最低限、皆がより近い環境で作業出来るようにしてやりたいなど感じていたので、出来る範囲で働きやすく、また食堂やトイレなど、作業環境以外の場所も合わせて、意識しながら設計を進めてまいりました。

③労働環境の改善



最後になりますが、器はそれなりのモノが出来たと思っています。が、これを如何に使うか、むしろそこに全てが掛かっていると思っています。5Sを中心に、この新社屋を作った基本的な考え方、狙いを全社員が共有し、活用して行く事が出来るようになった時、ようやくこの社屋の意味が出てくるモノと思っています。

拙いお話の上で早口でお聞き苦しいところもあったかも知れませんがご容赦頂きますようお願いいたします。ご清聴ありがとうございました。

Company outline

【従業員数】104名
【売上 高】21億2千万円(平成24年10月末)



- 【沿革】
 - ▶1962年(昭和37年) 現社長小林敬典が三条市巨島358番地に小林写真製版を設立。凸版並びに平版の写真製版を専業として9月2日に開業。株式会社中央製版を設立。版下部門と写真機手帳、撮影部門を設け、デザインから製版までの一貫生産体制を確立。ローランド印刷機を増設し、印刷業に転業。三条市西本成寺1-34-19に印刷工場建設し本社を移転。三条市西本成寺に倉庫及び配送センターを建設。三条市西本成寺1-34-19に2号棟を建設、拡張。三条市下大浦に倉庫を建設し、後の加工部門設立へ。資本金3,000万円に増資。三条市西本成寺1-34-19に3号棟を建設、拡張。紙器加工部門を設立。加工スタッフを大幅増員、パッケージメーカーとしての方向性を明確にする。営業エリア拡大のため、東京営業所開設。製版設備レナトス、B全イメージセッター導入し製版工程を内製化。菊全4色コーター印刷機R704LV、小型グルーを導入し、高付加価値パッケージへの対応強化。三条市下大浦(旧下田村)に第6倉庫を建設し在庫機能強化。菊半5色印刷機R305導入、小ロット対応強化。クレオ製CTPサーマルセッター導入。小林也人社長就任。ISO9002取得。菊全6色コーター印刷機R706LV導入し高付加価値対応強化。2シフト体制開始。CTPを「PT-R8000」に更新。保内アッセンブリ工場設立。下田工場防虫対策工事、抜きスレ検知機。東京営業所を台東区上野へ移動し拡張。True Flow+新セッター導入。日本で2台目のケーキロック導入、Artios CAD導入。小林吾郎社長就任。東京営業所にCAD設備を新設。サンプルカットサービス開始。印刷検査装置BOTHシグマセンサーをローランド704.706に設置。シリンドラ、GTP増押機を導入し、増押機を内製化。東京投資育成会社の投資を受け資本金を4500万円に増資。新製版機(HD1100M型ストレートグルー)を導入。マンローランド R-704LV HiPrintに更新。大型フラットベッドUVプリンタ(IPX 1631)導入。本社を本成寺工場に統合。効率化をはかる。ハママツ、ラミネータ導入しラミネート加工まで内製化。受注拡大により製版機、プランクス検査装置を増設し検査体制を強化。新潟営業所を開設。三条市下大浦518に新社屋を建設。衛生環境と生産効率が格段に向上。
- ▶1963年(昭和38年) 株式会社中央製版を設立。
- ▶1966年(昭和41年) 版下部門と写真機手帳、撮影部門を設け、デザインから製版までの一貫生産体制を確立。
- ▶1973年(昭和48年) 三条市西本成寺1-34-19に印刷工場建設し本社を移転。
- ▶1976年(昭和51年) 三条市西本成寺に倉庫及び配送センターを建設。
- ▶1978年(昭和53年) 三条市西本成寺1-34-19に2号棟を建設、拡張。
- ▶1981年(昭和56年) 三条市下大浦に倉庫を建設し、後の加工部門設立へ。
- ▶1983年(昭和58年) 資本金3,000万円に増資。三条市西本成寺1-34-19に3号棟を建設、拡張。
- ▶1984年(昭和59年) 紙器加工部門を設立。加工スタッフを大幅増員、パッケージメーカーとしての方向性を明確にする。
- ▶1994年(平成6年) 営業エリア拡大のため、東京営業所開設。
- ▶1995年(平成7年) 製版設備レナトス、B全イメージセッター導入し製版工程を内製化。
- ▶1996年(平成8年) 菊全4色コーター印刷機R704LV、小型グルーを導入し、高付加価値パッケージへの対応強化。
- ▶1997年(平成9年) 三条市下大浦(旧下田村)に第6倉庫を建設し在庫機能強化。
- ▶1998年(平成10年) 菊半5色印刷機R305導入、小ロット対応強化。
- ▶1999年(平成11年) クレオ製CTPサーマルセッター導入。小林也人社長就任。
- ▶2000年(平成12年) ISO9002取得。
- ▶2002年(平成14年) 菊全6色コーター印刷機R706LV導入し高付加価値対応強化。2シフト体制開始。CTPを「PT-R8000」に更新。保内アッセンブリ工場設立。下田工場防虫対策工事、抜きスレ検知機。東京営業所を台東区上野へ移動し拡張。
- ▶2003年(平成15年) True Flow+新セッター導入。
- ▶2004年(平成16年) 日本で2台目のケーキロック導入、Artios CAD導入。小林吾郎社長就任。
- ▶2006年(平成18年) 東京営業所にCAD設備を新設。サンプルカットサービス開始。
- ▶2007年(平成19年) 印刷検査装置BOTHシグマセンサーをローランド704.706に設置。シリンドラ、GTP増押機を導入し、増押機を内製化。
- ▶2009年(平成21年) 東京投資育成会社の投資を受け資本金を4500万円に増資。新製版機(HD1100M型ストレートグルー)を導入。マンローランド R-704LV HiPrintに更新。大型フラットベッドUVプリンタ(IPX 1631)導入。本社を本成寺工場に統合。効率化をはかる。
- ▶2010年(平成22年) ハママツ、ラミネータ導入しラミネート加工まで内製化。
- ▶2011年(平成23年) 受注拡大により製版機、プランクス検査装置を増設し検査体制を強化。
- ▶2012年(平成24年) 新潟営業所を開設。
- ▶2013年(平成25年) 三条市下大浦518に新社屋を建設。衛生環境と生産効率が格段に向上。

「卓話」

小林吾郎 会員



株式会社中央製版 小林 吾郎です。よろしくお願ひします。

㈱中央製版はボール紙に印刷・加工する「パッケージ会社」です。今からちょうど50年前に、父の小林敬典が三条の地で製版業として創業しました。その2年後に印刷機を購入し印刷会社になり、やがて三条地場産業向けに厚紙を印刷・加工するように特化して行き、現在のパッケージを主体とする会社になりました。昨年の決算で年商が21億、初めて20億越えをしました。

ここで若干紙版業界のお話をしたいと思います。商業印刷の会社さんからはよく「板紙はいいね。安定している。」と言われます。実際どうなんだろうと、紙屋さんに問い合わせしてみました。板紙の出荷量で見るといいのだからと、国内メーカーの出荷量と合わせて、近年増加傾向にある海外紙の数字も調べてみました。そうすると大体この10年で11%程度減少している事が分かりました。ちょっと意外でした。ここに居られる多くの商業印刷業界よりは減少幅は少ないと思いますが、このくらいは落ちているんだな、と改めて分かりました。そんな中で中央製版は売上では50%程度伸びてきました。

さてここで新社屋のお話の前に、何故この時期にこんな大きな投資を決定するに至ったのかをお話致します。実は新社屋構想というのは、私が入社した18年前には既にありました。当時中央製版は①本社(営業、生産管理、総務)、②本成寺工場(ブリプレス、印刷)、③下田工場(紙器加工、倉庫)の3か所に分かれてモノづくりをしており、ヒトとモノの移動のムダが散在する会社でした。当初はその移動のムダをなくす為に新工場を作りたい、というものでした。

しかし5年前程前から会社をあげてのカイゼン活動に取り組み始め、仕掛品、在庫を劇的に減少させた結果、3か所でのモノづくりから2か所で作れるようになりました。そこで感じた事は、カイゼンを進めればムダはかなりのところまで削減出来るし、計算出来る。新社屋を作るのであれば、ムダの削減よりも大事な事があるのでは無いのか、という事です。

【目的の変化】

移動のムダを改善 ▶ モノづくりの環境を改善

というように、目的の優先順位を変える事になりました。

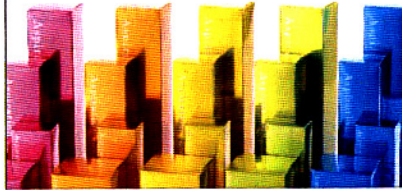
新社屋の目的は優先順位こうなります。

- ①防虫、衛生環境の構築 ②ムダの削減、スピードアップ ③労働環境の改善

ここで、この優先順位が重要なんだと、ここを意識して考えていこう、というのを徹底しました。

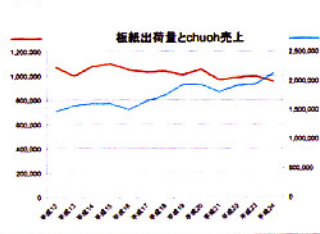
まず①防虫、衛生環境の構築ですが、中央製版の売上の60%以上を食品、健康食品向けのパッケージが占めており、それに加えて近年では医薬品、化粧品のパッケージが増加してきております。そこで求められるのが環境です。確かなモノを納めているだけではお客様は満足してくれません。我々の「モノづくりの環境」が間違いないモノを作れる環境かどうか、そこを求められてきているからこそ、製造の環境そのものに費用を掛けてきました。飛翔中は、モノとヒトの出入りにより侵入してきますので、そこにも注力しています。モノの出入り部は全て2重の高速シャッターでインターロックになっており、直接侵入して来づらくしております。捕虫器、手洗い、エアシャワーは、もはや前提となっておりますので、当然全て設置して運用しています。工場内は陽圧化し、飛翔中が入って来れないようにしています。これも普通に求められる事ですね。また20を超える捕

㈱中央製版 取組事例



ボール業界の事

国内紙 ▲17% 海外紙 5万t ⇒ 全使用量 ▲11%



②ムダの削減、スピードアップ

前から、トヨタ生産方式の真似ごとをしておきまして、仕掛品を出るだけ少なくしようと心がけています。そこで今回の工場ではあえて仕掛置き場を極限まで無くす事にしました。現在はちょっと難しい部分もありますが、我々のモノづくりのレベルを上げて行く事で、一歩パフォーマンスの高い生産体制が実現出来るものと感じています。

最後に労働環境の改善です。従来は印刷工程はエアコンがしっかりと効いた中で作業しているのに、紙器加工工程では精々スポットクーラーしか無いような中で作業と、大きな開きがありました。そこは最低限、皆がより近い環境で作業出来るようにしてやりたいなど感じていたので、出来る範囲で働きやすく、また食堂やトイレなど、作業環境以外の場所も合わせて、意識しながら設計を進めてまいりました。

最後になりますが、器はそれなりのモノが出来たと思っています。が、これを如何に使うか、むしろそこに全てが掛かっていると思っています。5Sを中心に、この新社屋を作った基本的な考え方、狙いを全社員が共有し、活用して行く事が出来るようになった時、ようやくこの社屋の意味が出てくるモノと思っています。

拙いお話の上で早口でお聞き苦しいところもあったかも知れませんがご容赦頂きますようお願いいたします。ご清聴ありがとうございました。

虫器の内、7つはカウンターを付けていて、何時にどの程度捕虫したかをリアルタイムにログを取れるようになってます。これにより、飛翔中の捕まる傾向をつかみ侵入対策に繋がっています。実際の数字を言えば、印刷、加工にあるカウンター付捕虫器には昨日までの実績でゼロです。今回の新社屋の狙いが、ある程度は達成できていると言えるかと思ひます。

次に、やはりモノづくりの会社ですので、ムダの削減、スピードアップ、効率を向上させやすい仕組みを実現する必要があります。中央製版では以

③労働環境の改善



Company outline

【従業員数】104名
【売上高】21億2千万円(平成24年10月末)



- 【沿革】
 - ▶1962年(昭和37年) 現相模郡小林敬典が三条市巨島358番地に小林写真製版を設立。凸版並びに平版の写真製版を専業として9月2日に開業。株式会社中央製版を設立。版下部門と写真機管理、撮影部門を設け、デザインから製版までの一貫生産体制を確立。ローランド印刷機を増設し、印刷業に転業。三条市西本成寺1-34-19に印刷工場建設し本社を移転。三条市西本成寺に倉庫及び配送センターを建設。三条市西本成寺1-34-19に2号棟を建設、拡張。三条市下大浦に倉庫を建設し、後の加工部門設立へ。資本金3,000万円に増資。三条市西本成寺1-34-19に3号棟を建設、拡張。紙器加工部門を設立。加工スタッフを大幅増員、パッケージメーカーとしての方向性を明確にする。営業エリア拡大のため、東京営業所開設。製版設備レナトス、B全イメージセッター導入し製版工程を内製化。菊全4色コーター印刷機R704LV、小型グルーを導入し、高付加価値パッケージへの対応強化。三条市下大浦(旧下田村)に第6倉庫を建設し在庫機能強化。菊半5色印刷機R305導入、小ロット対応強化。クレオ製CTPサーマルセッター導入。小林也人社長就任。ISO9002取得。菊全6色コーター印刷機R706LV導入し高付加価値対応強化。2シフト体制開始。CTPを「PT-R8000」に更新。保内アッセンブリ工場設立。下田工場防虫対策工事、抜きスレ検知機。東京営業所を台東区上野へ移動し拡張。True Flow+新セッター導入。日本で2台目のケーキロック導入、Artios CAD導入。小林吾郎社長就任。東京営業所にCAD設備を新設。サンプルカットサービス開始。印刷検査装置BOTHシグマセンサーをローランド704.706に設置。シリンドラー、GTP増排機を導入し、増排機を内製化。東京投資育成会社の投資を受け資本金を4500万円に増資。新製版機(HD1100M型ストレートグルーアー)を導入。マンローランド R-704LV HiPrintに更新。大型フラットベッドUVプリンタ(IPX 1631)導入。本社を本成寺工場に統合。効率化をはかるハママツ、ラミネータ導入しラミネート加工まで内製化。受注拡大により製版機、プランクス検査装置を増設し検査体制を強化。新潟営業所を開設。三条市下大浦518に新社屋を建設。衛生環境と生産効率が格段に向上。
- ▶1963年(昭和38年) 株式会社中央製版を設立。版下部門と写真機管理、撮影部門を設け、デザインから製版までの一貫生産体制を確立。ローランド印刷機を増設し、印刷業に転業。三条市西本成寺1-34-19に印刷工場建設し本社を移転。三条市西本成寺に倉庫及び配送センターを建設。三条市西本成寺1-34-19に2号棟を建設、拡張。三条市下大浦に倉庫を建設し、後の加工部門設立へ。資本金3,000万円に増資。三条市西本成寺1-34-19に3号棟を建設、拡張。紙器加工部門を設立。加工スタッフを大幅増員、パッケージメーカーとしての方向性を明確にする。営業エリア拡大のため、東京営業所開設。製版設備レナトス、B全イメージセッター導入し製版工程を内製化。菊全4色コーター印刷機R704LV、小型グルーを導入し、高付加価値パッケージへの対応強化。三条市下大浦(旧下田村)に第6倉庫を建設し在庫機能強化。菊半5色印刷機R305導入、小ロット対応強化。クレオ製CTPサーマルセッター導入。小林也人社長就任。ISO9002取得。菊全6色コーター印刷機R706LV導入し高付加価値対応強化。2シフト体制開始。CTPを「PT-R8000」に更新。保内アッセンブリ工場設立。下田工場防虫対策工事、抜きスレ検知機。東京営業所を台東区上野へ移動し拡張。True Flow+新セッター導入。日本で2台目のケーキロック導入、Artios CAD導入。小林吾郎社長就任。東京営業所にCAD設備を新設。サンプルカットサービス開始。印刷検査装置BOTHシグマセンサーをローランド704.706に設置。シリンドラー、GTP増排機を導入し、増排機を内製化。東京投資育成会社の投資を受け資本金を4500万円に増資。新製版機(HD1100M型ストレートグルーアー)を導入。マンローランド R-704LV HiPrintに更新。大型フラットベッドUVプリンタ(IPX 1631)導入。本社を本成寺工場に統合。効率化をはかるハママツ、ラミネータ導入しラミネート加工まで内製化。受注拡大により製版機、プランクス検査装置を増設し検査体制を強化。新潟営業所を開設。三条市下大浦518に新社屋を建設。衛生環境と生産効率が格段に向上。
- ▶1966年(昭和41年)
- ▶1973年(昭和48年)
- ▶1976年(昭和51年)
- ▶1978年(昭和53年)
- ▶1981年(昭和56年)
- ▶1983年(昭和58年)
- ▶1984年(昭和59年)
- ▶1994年(平成6年)
- ▶1995年(平成7年)
- ▶1996年(平成8年)
- ▶1997年(平成9年)
- ▶1998年(平成10年)
- ▶1999年(平成11年)
- ▶2000年(平成12年)
- ▶2002年(平成14年)
- ▶2003年(平成15年)
- ▶2004年(平成16年)
- ▶2006年(平成18年)
- ▶2007年(平成19年)
- ▶2009年(平成21年)
- ▶2010年(平成22年)
- ▶2011年(平成23年)
- ▶2012年(平成24年)
- ▶2013年(平成25年)