中部地区包装産業特集

6～10面

国内景況は〝いざなぎ景気〟を超えるといった息の長い景気の上昇基調が伝えられている。とりわけ中部地域では自動車や電子機器関連企業などが多く昨今の国内景気のけん引役として大きな躍進を遂げているもよう。中部経済産業局が先ごろ発表した東海地域経済の動向をまとめた調査結果によると、生産分野では主力の自動車関連や電子部品、デバイスが総じて良好とするほか、非製造業でも百貨店が堅調に推移しているとしており東海地域経済は総じて改善傾向にあると判断している。こうした堅調な中部経済を背景に中部国際空港では、航空貨物の需要が好調に推移。また一昨年の愛知万博（愛・地球博）で脚光を浴びた植物由来の生分解性プラスチックがここにきて中部地区を中心に拠点を置く有力流通グループ・ユニーで本格採用されるなど中部地区における包装・物流関連企業の動きも活発化しつつある。いずれにしても中部経済全体の盛り上がりは包装や物流機材などの需要を活性化させ大きなビジネスチャンスの創出が期待されるところだ。本特集では中部地区に拠点を置く包装関連企業に焦点を当て最新の動向や今後の展望などを紹介する。

国内経済を牽引する躍進中部

名版　フレキソCTPを導入

画像再現性にすぐれた印版開発

名版（名古屋市北区、☎052・902・7066）はこのほど、2・84ミリ版において、印刷の汚れが起きにくい、微細な画像の再現性に優れた樹脂プレートを開発、「刷れるんです」（仮称）として販売を開始した。同製法は平成18年10月25日付けで特許出願している。

段ボール用のフレキソ印刷版は、従来の7ミリ版からより薄い2・84ミリ（3ミリ版）に移行しつつある。薄い樹脂版が印刷再現性に優れるなどの評価があるためであるが、段ボールシート、印版、インキ等の状態が整っていないとトラブルも発生する。印版を洗浄する際にベースフィルムに汚れが付いたり、改版や印刷追加などで変更箇所のみ新たに版を作るなどで、印刷性に問題が生じる場合もある。インキの転移性も新しい版と古い版による違いが見られる。

同社製品では、版厚2・84ミリ、レリーフ1・5ミリで、樹脂版は画像部分から外側3ミリだけ版があり、その外側がベースフィルムのみという構成。また微細な画像部分をしっかり残し、かつレリーフも通常のように入る事で再現性を高めるとしている。

板状の樹脂を使用するため、樹脂の硬度、種類を印刷の内容や印刷機に最適な版材（ベタ画像が多い時は低硬度でインキの転移が良いなど）を使用できる。

同社専務取締役、中村幸朗氏は「フレキソ印刷用印版は薄くなる傾向にあるが、今回の製品も印刷オペレーターが印刷現場において負担を印版で軽減できないかといった考えから開発された技術」と語っている。

また同社では、エスコグラフィックス社のCDI、「SPARK4835」によるデジタルプレート製版を開始した。

最近のCTP化の流れのなかで製版装置のデジタル化が推進されているが、同システムでは高線数、高精細印刷を可能にする樹脂プレートの生産が可能であり、従来のアナグロ製版に比べて飛躍的に印刷再現性が向上している。

段ボール印刷では、高線数での印刷は行わないが、細字や線画の欠け、網点の極端に濃度の濃い、薄いなどアナグロ製版では再現が困難な場合でも「デジタルプレート」では再現可能といった声も多く、同社にとってもメリットが大きいとしている。

同社は大正10年に陶器の絵付けで創業、昭和25年に段ボール印刷用ゴム版彫刻を開始、同38年より樹脂製版の製造を開始している。昭和36年に中村製版を設立、平成元年に現社名に変更、製版のほか、パッケージデザインやDTPサポートなども行っている。

エスコ社のデジタル製版機