

NEWS LETTER

2020 VOL.33

ものづくりの現場

DESIGNPHIL NEWS LETTER

デザインフィル ニュースレター 第33号

発行日 | 2020年1月31日

企画・編集 | マーケティング部 広報グループ

TEL 03-5789-8058 FAX 03-5789-8470

株式会社デザインフィル

〒150-0013 東京都渋谷区恵比寿1-19-19 恵比寿ビジネスタワー 9F

www.designphil.co.jp

DESIGNPHIL NEWS LETTER

2020 VOL.33

ものづくりの現場



MESSAGE FROM THE PRESIDENT

紙は無くなるのだろうか？



代表取締役社長
会田一郎

「紙は無くなるのだろうか？」

この問いは「紙」を主力製品の素材として取り扱い、工場を構えているデザインフィルにとつて向き合わなければならない命題です。

先日訪れた米国西海岸、ある午後の風景です。100%植物性タンパク質でできている人工肉のハンバーガーを食べた後、ショッピングモール内のGMSを覗くと店内にアマゾンの返品カウンターが設けられ、商品を返しに来た人が並んでいました。以前でしたら考えられない光景ですが、このアマゾンカウンターにしかほとんどお客様が見当たらないということに、更なるショックを受けました。また、20世紀初頭に建てられた古いアパレル工場を改装して、商業施設が作られ、中は最新のレストランやショップで賑わっているのです。古いものが破壊されずに今一番新しいものと融合して生まれ変わっていく、この15年ぐらいで顕著に見られる都市開発手法で、市場変化の先頭にいる米国ならではの象徴的な光景です。一方で、いまだ70億枚のグリーティングカードが売れていて「紙」は健在です。

OA、PC、インターネットと仕事のプロセスを大きく変える技術が出現するたびに、「いつ置き換えられて無くなるか？」と取り沙汰されてきたのが「紙」という素材です。結論から言いますと、「紙」が無くなる日は来ないが、紙ならではの価値を持っている製品であることが、存続の条件となると思います。

SNSが普及するデジタル時代だからこそ、手書きで伝えること、書き心地のよい紙、素材感や風合い(和紙や活版印刷、箔押しなど)をもつ美しいデザインの製品や、とっておきの筆記具や色を調合したインク…といったものが特別な体験価値を持つコトになります。これらは風合い、感触や匂いといった五感に訴える情緒情報であり、コピーできないことからメッセージを送る相手に使った時間と思いの証でもあります。また書いたものをインスタグラムにアップし、共有・共感するといった楽しみ方は、デジタル技術と手書き文化が融合したひとつの新しいカタチなのだと思います。それらはライフスタイルや自己表現であり、個性を求める心に応えるものです。

私たちの製品の訴求ポイントは機能性と、デザイン、風合いといった情緒性の組み合わせからなるもので、その価値は同じ内容のモノからもたらされるのではなく、時代に受け入れられる進化を遂げたモノからもたらされます。デザインで人のコミュニケーションを豊かにし、生活にインスピレーションを与えるデザインフィルが、その存在意義を保つには常にイノベーションが求められます。それはライフスタイルを体現するブランドの創造であったり、時には活版印刷という旧来の印刷方式や伝統的な和紙で時計を逆回りさせつつも新たな価値を生み出したりすることです。

新しい価値で置き換える製品やサービスを自ら創り出す気概をもって、創造を積み重ねていく会社でありたいと考えています。

SPECIAL EDITION
ものづくりの現場

流山工場

ものづくりの現場を一挙ご紹介

— NAGAREYAMA FACTORY —

流山工場は、1964年にデザインフィルのものづくりの拠点として開設しました。大型印刷機から活版印刷機、箔押し機や製本機などを有し、便箋をはじめとするさまざまな紙製品を生産しています。常に新しいチャレンジを行い、より良い製品をお届けする。そんな熱い想いで日々生産を行っています。

流山工場は、印刷、加工・製本、品質管理、物流と、大きく4つの役割を担っています。本社のさまざまな部署と連携しながら、企画から生産、流通まで一気通貫の体制で行うことができるのが強みです。

次のページから、便箋の生産を例に、職人たちの工夫やこだわりがたくさん詰まった流山工場の裏側をご紹介していきます。



WORK
01

印刷

流山工場でメインとなるのはオフセット印刷機です。本社クリエイティブセンターのデザイナーが作成した入稿データを元に印刷を行います。

オフセット印刷
OFFSET PRINTING

一般的な油性印刷と、瞬時に乾燥し、紙以外にもPPやメタリック素材に印刷できるUV印刷機があります。素材や印刷後の加工に応じて使い分けています。

印刷データの作成

デザイナーが出力機で出した色見本(指示書)をベースにテスト印刷を行い、色見本と異なる場合はデータ自体を調整して色を合わせていきます。コピー機(トナー)で出力された色見本と印刷機(インキ)では、同じデータであっても濃淡やコントラストに違いが出るので、最初はかけ離れていることがあります。このとき色味だけではなく、もやもやしていないか、パキッと表現できているなど、線の出方にも注意を払います。印刷担当者と連携して何回かテストを繰り返し、できるだけデザイナーがイメージする色に合わせます。



◀ 見本の色味を見ながら細かなデータ調整を行っています

ITEM

紙シリーズ
雪と赤い実柄



印刷

印刷用のデータが完成したら、本印刷に。常に湿度60%の環境をキープして、紙の伸び縮みがないように管理しています。季節によってインクの柔らかさや盛り方の調整を行い、一定の品質が保てるような工夫をしています。印刷途中も、



ITEM

ガサガサ入った
カードレターセット



COMMENTS FROM THE FACTORY

経験を積むと、デザイナーの色使いも感覚で分かります。



【印刷課】松川

難しい製品や工夫などがあれば教えてください。

特に和紙は難しいですね。毛羽立っているし、紙がインクを吸って沈んでしまうため色が出にくいので。紙クセや紙剥け(紙の表面が削れる)もあるので苦労します。印刷担当者と相談しながら、インクを温めて柔らかくして乗りやすくしたり、凹凸のある紙の場合は、紙をつぶすように印圧を与えてインクが入るようにしたりなど、紙によってやり方を変えます。実際の印刷機は見本より深めのイメージに仕上がる傾向があるので、全体の雰囲気を明るくしたり、他の部分の濃度を上げてインパクトを出したりして工夫しています。

これまで一番大変だったことは?

毎回大変! (笑)。強いて言えば、ある製品で、幾重にもなる細い花びらを青や紫の色の濃淡で表現したデザインがあったのですが、紙にも色があり、データ通りに再現するのが本当に大変でした。何度も何度も繰り返し、無事印刷ができたときは安堵しましたね。

初めての製品はなかなかうまくいかないことも多く、テスト印刷を繰り返し行うのですが、経験を積んでいくと「このデザイナー(製品)はこの色味」ということが感覚で分かってきます。

WORK
01

印刷

活版印刷
LETTER PRESS

版を印刷機にセット

デザイナーが入稿したデータから作成した版を印刷機にセットします。このときに、均一に力が加わるように、紙と版が平らに当たるようセットすることが重要。慎重に微調整を繰り返します。



版とインクの調整

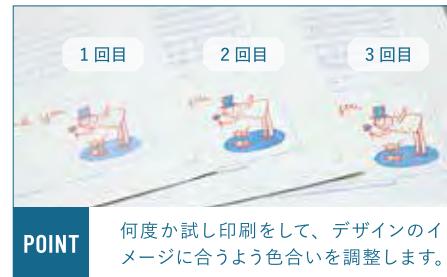
次に版とインクの調整を行います。紙の厚さや硬さも考慮し、インクの盛り方や紙の流し方(印刷速度)などの微調整を加えます。活版印刷で一番気を遣うのは印圧(インクを紙面に転移するた

めの圧力)のかけ具合。凹凸の深さで仕上がったときの表情が全く異なるので、デザインに応じた仕上がりになるよう、印刷機につきっきりで作業を行います。



多色印刷は腕の見せ所

一度に複数の色を刷ることができるオフセット印刷と異なり、1色ずつしか印刷できない活版印刷。複数の色がある場合は、1色ずつ版を変えて印刷をします。版をぴったり合わせて完成させるのはまさに職人技です。



POINT

何度か試し印刷をして、デザインのイメージに合うよう色合いを調整します。



COMMENTS FROM THE FACTORY

活版印刷はずれたらやり直しなので毎回ドキドキします。

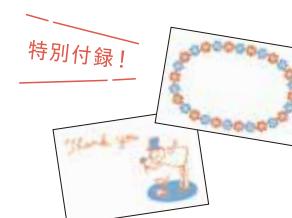
【印刷課】小松

活版印刷の難しいところはどんなことですか？

何色かの組み合わせのデザインの場合、1日目は赤、2日目は青など、1色ずつ順番に重ねて刷っていくのですが、回を追うごとに緊張が高まります。ずれたら全てやり直しなので、2回目から一発勝負！細かいデザインの場合は特に集中力を高めて作業をしています。毎回ドキドキしますね。

心がけていることはありますか？

活版印刷機は常に変化する印刷機なので、大切なことは、小さな変化を見逃さないこと。目で見て音で感じる作業ですね。

LETTERPRESS PAPER ITEM
— 活版印刷のミニカード —

デザインフィルの人気製品のデザインを用いて、活版印刷のミニカードを作りました。流山工場で職人が一枚一枚丁寧に印刷したものです。切り取り線も活版印刷！ぜひ風合いを楽しみながらお試しください。

WORK
02

加工

「紙シリーズ」のように箔を使う製品は、印刷が終わった後、箔押し加工を行います。

箔押し

HOT STAMPING



ハイデルベルク社のプラテンという機械で箔を押していくきます。金属製の版を機械にセットし、印刷と箔がずれたりシワが寄ったりしないよう、細心の注意を払いながら仕上げます。紙によって付き方が違うので、テストを繰り返しながら最適な押し方を見極めていきます。



この版で金箔を
押していくます

COMMENTS FROM THE FACTORY

【製本課】深野



箔押しの難しさはどんなところですか？

箔をふんだんに使った「紙シリーズ」は、花弁の先に散らしていたり、小さな実の部分についていたりなど細かいデザインが多いので、ぴったり合わせていくのに苦労します。でも、ここがお客様に喜んでいただけるポイントの一つでもあるので、やりがいを感じています。

ITEM

紙シリーズ
桜柄

WORK
03

製本

印刷した紙を断裁し、天のりをしたり、表紙を付けたりする工程です。意外と手作業で行うことが多い工程です。

断裁

CUTTING



製本工程で特に気を遣うのが断裁。紙の厚さや種類によって、紙が伸びてトンボがずれやすくなります。トンボを合わせてまっすぐ切れるように、断裁前に紙の束の間に空気を入れて積んでいきます。

COMMENTS FROM THE FACTORY

【製本課】渡辺



断裁作業のポイントを教えてください。

一見簡単そうな作業、これがなかなか難しいのです。ベテランは一発で揃いますが、新人は配属されたらひたすら紙を揃える練習をします。スムーズにさばけるようになるためには何ヵ月もかかる場合も。和紙は毛羽立ちやすく、滑りにくいので空気を上手く入れないと揃いません。「ミドリ」は和紙を使う便箋が多いので、慣れるまで苦戦するスタッフが多いですね。

◀ 熟練の技！紙さばき

天のり
TOP GLUING

便箋や一筆箋などを綴る天のりは手作業で加工しています。まずは数十冊分の紙束をずれないように積んで、小口(断面)にハケで糊を均等に塗り、薄い和紙を貼って乾かします。糊の量が多くなると紙に糊の水分が影響して、使用する際に便箋がはがれにくくなります。乾いたらバレットナイフで1冊ずつ切り離し、製品の形に仕上げます。

▲ 短時間でさっと美しく塗るのがポイント

WORK
04

品質管理

出荷前に最終チェックをする場所。品質を保持するための要、縁の下の力持ちの存在です。流山工場以外で作られた製品もここで品質チェックを行います。

検収

ACCEPTANCE INSPECTION

仕上がった製品は、4人のチームでJIS規格に基づき、抜き取り検査を行っています。誰がチェックしても同じレベルを保ち、漏れがないように、最新の製品情報や見るべきポイントを常に確認・共有しています。担当者のチェック用カタログには、仕様変更や大切なことがびっしりと書き込まれています。



▲仕様変更や注意点が書き込まれたカタログ



▲長期間に渡りチェックをする製品も

COMMENTS FROM THE FACTORY

毎回新しい目線で作業を行なうよう心掛けています。



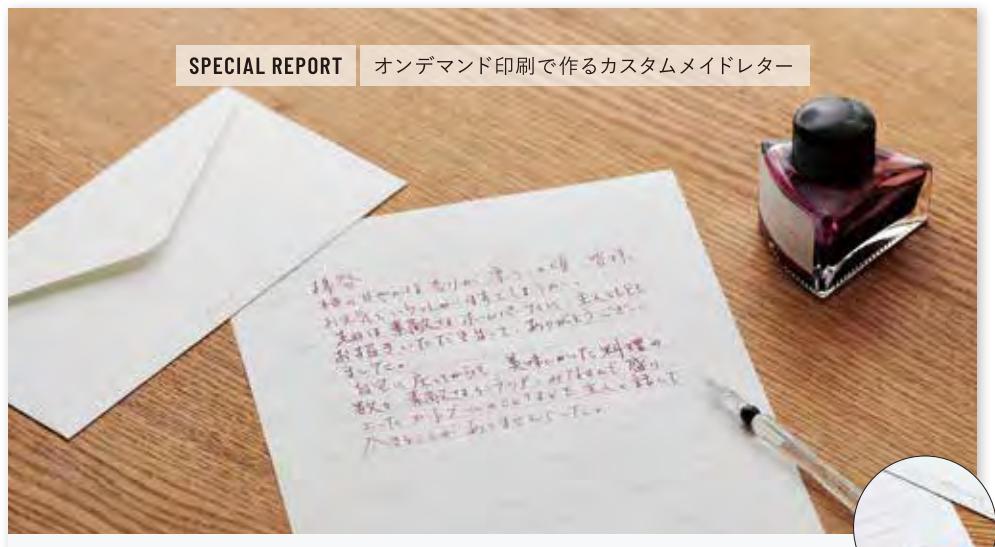
【商品管理課】斎藤

品質管理で大切にしていることは?

抜き取り検査なので、過去に問題や不良があった製品は念入りに調べて、少しでも引き当てる確率を上げるよう工夫しています。梱包箱にテープを貼り直した形跡があったり、ラベルの向きが異なっていたりなど、ちょっとした違いに気がつくつかないか。検収で大切なことは、「違和感を感じ取ること」や「変化に気づくこと」。チェックの目(心)が慣れてしまわないように毎回新しい目線で作業を行うよう心掛けています。

SPECIAL REPORT

オンデマンド印刷で作るカスタムメイドレター



「カスタムメイドレター」を作つてみました。

リーフレットやイベントの限定アイテムなど、少量生産時に活躍するオンデマンド印刷。自分だけのオリジナル便箋・封筒を作れる「カスタムメイドレター」もこの印刷機で生産しています。



1. 紙を選ぶ

ラフ感、つるっとしている、真っ白、クリーム色…いろいろある中からお好みの紙を選びます。



2. スタイルや罫線を選ぶ

手紙を書くシーンに合わせ、縦罫・横罫や、複数ある中から罫線の色や幅を選びます。



3. オンデマンド印刷

お客様の注文内容に応じた、印刷用のデータを作成し、便箋と封筒に印刷します。



4. 断裁

印刷が終わったら、製本エリアに移動。断裁し、便箋の形にします。



5. アッセンブリ

注文通りの印刷かどうか、仕上がりや枚数を確認し、袋にセッティングして完成です。

HOW TO ORDER

用途別、シーン別におすすめの組み合わせ例もご紹介しているのでご活用ください。



◀ QRコード
から注文する

custom-made-letter.jp



OJISAN 25th Anniversary

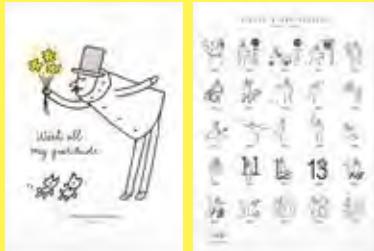


オジサン25周年限定アイテム発売

「オジサン」デビュー25周年を記念して、オジサンの誕生日10月23日(イーオジサンの日)に限定アイテムを発売しました。オジサンの作者がファンの皆さんのために特別にデザインをした、ファン必見のラインアップです。



活版印刷のポスター



オジサンの魅力がたっぷり詰まったポスター。
活版印刷で一枚一枚丁寧に仕上げました。市販のA4サイズのフレームに入れて飾ることができます。

メインアート柄 “25年間ありがとう！”という感謝をこめた「メインアート柄」。お部屋がぱッと明るくなる、黄色い花束を持ったオジサンのポスターです。

表紙一覧柄 1995年から今までの『ポケットダイアリー』の表紙イラストをまとめました。懐かしさと楽しさがいっぱいです。

OJISAN GOODS



店頭でも盛り上がっています！



全国の販売店でもオジサンコーナーが展開されています。銀座ロフト様にお邪魔して、発売直前のディスプレイを見せていただきました。



お店の方のコメント

オジサン25周年ということで、オジサンのゆるっとした世界觀をお客さまにうまく伝えられる展開を目指しています。外国のお客さまも多い店舗なので海外の方にも興味を持ってもらえると嬉しいですね。

2019年度グッドデザイン賞受賞

「ミドリ」の『ノンスリップアルミ定規』が2019年度グッドデザイン・ベスト100を、同じく「ミドリ」の『XSテープカッター』と「PLOTTER」の『ボールポイントペン』『メカニカルペンシル』が2019年度グッドデザイン賞を受賞しました。



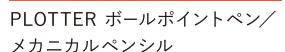
GOOD DESIGN AWARD 2019
BEST 100



ミドリ ノンスリップアルミ定規



ミドリ XSテープカッター



PLOTTER ボールポイントペン/
メカニカルペンシル

米国における現地法人設立のお知らせ

米国での事業強化・拡大のため、デザインフィル 100%出資の子会社として、現地法人 Designphil America, Inc. を2019年12月16日にカリフォルニア州に設立しました。今後、北米エリアにおいて、当社ブランドの市場開拓、ブランディングおよびお客様への更なるサービス向上を行い、当社製品のファン拡大を目指してまいります。

オフィス移転のお知らせ

「トラベラーズカンパニー」および「トラベラーズファクトリー」を展開しているトラベラーズ事業部が2020年1月より中目黒のオフィスに移転しました。 新オフィス 〒153-0051 目黒区上目黒3-10-8 名烟ビル1F

編集後記

令和最初の1月を迎来了。オリンピックイヤーでもある2020年はどんな1年になるのでしょうか。さて、今号は当社流山工場でのものづくりを特集しました。AIの進化が著しいですが、気温や湿度、紙の状態など、ちょっとした変化を感じ取り、インクの量や印刷のスピードを変えたり、紙の積み方を工夫したりといった微妙なさじ加減は、やはり人の感覚（感性）や積み重ねられた経験が勝ると思います。印刷から出荷まで、それぞれのプロフェッショナル達がこだわりや誇りを持って日々取り組んでいます。日常使いのメモ一つにも作り手の想いがしっかりと込められているのです。56年前（前回の東京オリンピック開催年！）からずっと、そしてこれからも。本年もよろしくお願ひいたします。（編集長M.N.）