

第48回



TAISHO & 7 PACKAGE TECHNOLOGY

TAISHO & 7 PACKAGE TECHNOLOGY社は、大阪府東大阪市に本社を置く、大昇印刷とベトナムの印刷会社である7 PACKAGE社との合弁会社として2012年に設立されました。TAISHO & 7 PACKAGE TECHNOLOGYは化粧品のパッケージ印刷をメインに、さまざまな印刷を行っております。今回はそんなTAISHO & 7 PACKAGE TECHNOLOGYの柏社長にお話を伺ってきました。

●事業内容

紙箱・台紙の印刷加工、PP・PET等の印刷加工、組箱・貼箱の印刷加工、各種ラベルの印刷、能書・説明書の印刷、成形品等の加工

●TAISHO & 7 PACKAGE TECHNOLOGY Co.,LTD
26-28 Tan Tao Street, Tan Tao industrial park,
Tan Tao A Ward, Binh Tan Dist, HCM City Vietnam

●日本本社

大昇印刷株式会社
大阪府東大阪市吉田下島12-15



一進出の経緯についてお聞かせください。

TAISHO & 7 PACKAGE TECHNOLOGY社は2012年9月にパートナー会社の7 Packege社との合弁会社として設立いたしました。7 Packege社は、ホーチミン市Tan Binh区Tan Tao工業団地に印刷工場を保有しており、大型の印刷機を使用して各種印刷業務を長年にわたり行っており、パートナー企業としても申し分の無い企業でしたので、大昇印刷がパートナー工場に入居する形で設立致しました。

日本では、パッケージの印刷も価格競争が激化しており、親会社である大昇印

刷もコスト削減を行う必要がありました。当初は、取引先の多くが中国進出を始めており、弊社にも取引先から中国進出の要請が多々御座いましたので、中国進出を検討しておりましたが、日中間の国際情勢の問題もあり、中国進出を見合わせておりました。ちょうどそのころ、7年ほど前になりますが、本社にてベトナム人の研修生を受け入れるようになりました。面接のため、毎年ベトナムに足を運ぶ中でベトナム人の気質が、日本人に近いのではないかと思うようになり、また折角研修を終えた研修生が技術を活かせる場所が必要との思いから、中国ではなくベトナムへの進出がベストではないかと考え、ホーチミン市への進出を決定しました。元々研修生はハノイの人を受け入れておりましたが、ホーチミンに進出することが決まってからはホーチミンの人を受け入れるようにしています。現在も8名が本社にて研修をしております。

一業務内容についてお聞かせください。

白板紙、特殊紙(パール紙・ホイル紙・蒸着紙等)の紙箱・台紙、PP・PET等のク

リアケース、組箱・貼箱、各種ラベル、説明書、PP袋、成形品等の包材を小ロット多品種で手がけております。

日本では、主に化粧品のパッケージを生産しておりますが、日本ではパッケージの生産と説明書の印刷は、それぞれ別の企業で行われることが多く、内包物も含めて纏めて受けるということは少ないのですが、ベトナムでは、取引先から、全て纏めてお願いできますかといったお話も増えてきております。

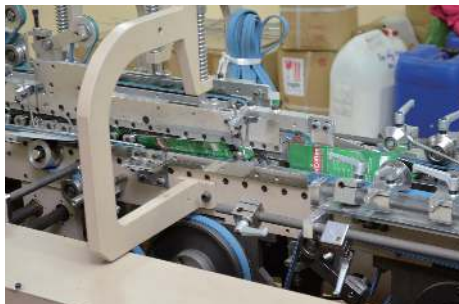
また、単純にパッケージの印刷といいますが、ただ印刷をするだけでなく、ラミネートや糊付け、型抜き工程など多いときには十数工程もあります。工程ごとに使用する



自動打抜き機



品質検査



自動成箱機

る機械が異なりますので、十数工程あるものは十数台の機械が必要になり、日本で印刷をしている中小企業では、価格競争に参加することも難しいのですが、弊社はベトナム工場を活かすことで、日本向けにパッケージ印刷にも対応しています。

一ベトナムで事業を行うにあたって苦労されたことなどありますか？

ベトナムでは、弊社の品質を満たす紙を製作している製紙会社がほとんど無く、中国や韓国から輸入した紙を購入しています。輸入した紙を使っていますので、中国で購入するより高がついてしまう物などもあります。また、材料メーカーの管理もあまり良くなく、地面に擦り付けたのかと思うような材料が、納品されたこともありました。そこで弊社では、納品された紙の品質チェックから行うようにしています。こういった品質チェックなどは日本の場合、材料メーカーが対応していますが、ベトナムではまだまだ品質管理という部分では甘いところもあり、改善をするように言いたいのですが、言い過ぎてしまうと、納めないなどと言われる恐れもあるので慎重に対応しています。また、ベトナムでは、弊社の求める品質を満たすような紙は、ほとんどが、日本等の先進国に輸出されており、弊社の求める品質を満たした紙を見つけるのに苦労しています。

現状では、弊社の必要とする品質の紙を購入するには日本から輸入する以外方法が見当たらないのですが、それでは、コスト削減につながりません。何とか現地で、弊社の求めている紙を調達したいと考えていますが、思うように手に入りません。

一ベトナム人スタッフについてはどのように評価されますか？

現在、ベトナム工場の従業員は約40名になりますが、すべて立ち上げ当初のメンバーです。誰一人欠けることなく働いてく



ラミネート機

れており、何か問題があったとしても、1年目だし仕方ないよと従業員も口を揃えているので、従業員には恵まれているなと思います。また、研修生の1期生も現在、弊社で働いてくれておりますし、今後、日本からの研修生のベトナム採用も増えてくると思います。また、本社で日本在住のベトナム人を採用しておりますので、現地法人設立にあたり、ベトナム工場に派遣しました。日本語もしっかりと分かるベトナム人スタッフですので、更に、スタッフの生の声を汲み取っていただければと思っています。

一ベトナム人と付き合う上で特に気を付けていることはありますか？

私は社員は会社の財産だと考えています。会社の社長だからとか関係なく、人としてお互いが理解し合えるように努力をしています。この間も、一人三十分ずつ、全従業員と面談をしました。ベトナムではこういう機会があまり無いらしく、従業員からは「こういう機会を頂けただけで満足です」といってもらえました。働いてくれている以上は、従業員が生活に困らないようにしてあげたいという気持ちがありますので、給与面や福利厚生なども含め、色々と試行錯誤しています。

他にも、国民性の違いと言う部分も意識はしています。7年前から日本で研修生を受け入れてますが、当初はベトナムのことを一切知らない日本人スタッフとベトナム人研修生の間で、ベトナム人の行動や言動を理解できずに、トラブルが起きたこともありましたが、今ではそういうこともほとんどありません。ベトナム工場設立にあたりましては、本社の日本社員のほとんど全員を短い期間ではありますが、ベトナムに出向させお互いの理解を深めるようにしています。

一今後の展開について教えてください。

昨年末に、横並びの平らな組織だったものをピラミッド型の組織に改革しました。会社で責任者を選んでピラミッド型の組織にしたわけではなく、自分たちで責任者を選ばせ、ものづくりをする上で、意見を出しやすい形を取ることができました。今後、この組織が弊社の強みとなり、パッケージの印刷のみならず、多種多様な印刷を受注していけるようなれればと思っています。

また、社内では、品質管理も徹底されてきており、高品質のものを低価格にて製造が出来るようになってきましたので、今後は、日本本社で行っている化粧品のパッケージ製造もベトナム工場で行って生きたいと考えています。ベトナムには、弊社の主要取引先である化粧品メーカー様の進出も進んでいると聞いていますので、更にベトナム国内での営業に力を入れて行ければと思っています。

一ありがとうございました。



大昇印刷スタッフ