

2019年の抜型需要は、率直に申し上げて苦戦の一年となりました。当社では、8月に佐賀県鳥栖市の九州工場を営業所兼CADデータセンターに改組し、抜型生産を大阪工場に集中。地場の抜型メーカーと良い関係を築き、協力していただいています。加工設備は神奈川工場へ移し、関東圏での製造力を一層強化しました。

お客様の満足度を追求

扱と集中です。お客様を第一に考えながら、当社の強みを生かす経営判断をしました。

18年11月にクラウド版として正式リリースした自社開発のパッケージ設計定型システム「SAKURA」は、順調にユーザー数が伸びています。紙器・段ボールの形状を選択し、

クラウド化で常に最新バージョンが使える、低価格で利用していただけることも一因だと思います。

昨秋のJAPAN PACKでは、SAKURAと連携するミマキエンジニアリング様のカッティングマシンを用い、小ロット製作を実演しました。各種の展示会や当社の「DSC

は高い満足度を維持しております。全国各地を会場に、当社のソリューションだけでなく異業種とコラボすることで、営業や現場に有益な情報をより多く提供できていくのではないのでしょうか。

新たな取り組みでは「プラテンコンディショニング・サービス」を開始しました。

溝切りテープ「Gテープ」をはじめとする抜型資材の輸出は、米中貿易摩擦の影響もあり一時期は低調でしたが、最近

「大創一新」で社内体制も改編

こうした再構築を「大創一新」と名付けて進め、10月には新体制が整いました。需要のある地域に設備を手厚くするという、国内市場のニーズを見据えた選

数字を入力すれば展開図が作成できるので、効率が上がって働き方改革につながり、導入されたお客様にも好評です。ク

セミナーを通して、この良さを多くの人にも知ってもらえれば幸いです。

「大創一新」で社内体制も改編

た。平盤打抜機内とチェエスのサジをきれいに取り除き、パランスを補正して切れムラを改善する出張クリーニングサービスです。食品用のパッケージメーカーなどで実績があり、非常に喜んでいただいております。このほか、段ボール切断面での手切れを防ぐ「リアルス刃」や段ボールの貼り精度を高

める「トライン野」、環境に配慮した紙製ハニカムボードを採用した落丁メス型「カートンコアボード(CCB)」なども提案してまいります。

今後、お客様に満足していただく製品を追求し、提供していきたいと考えています。そのため、期待に応えられる企業づくりに取り組んでまいります。



大創
代表取締役社長
大塚 雅一氏

セミナーは、14年から昨年末までに52回の開催を数えます。当初目標だった100回の折り返し地点を過ぎましたが、受講後のアンケートで

「リアルス刃」や段ボールの貼り精度を高

めるとともに、環境に配慮した紙製ハニカムボードを採用した落丁メス型「カートンコアボード(CCB)」なども提案してまいります。