

印刷業界の「未来」へとつづく「今」を見つける

Magazine GC



すぐに分かる！注目の経営手法や市場の「今」



コスト面・操作面などでITのハードルが下がっている今、インターネットの普及もあり、社内外の膨大なデータを収集し、専門家でなくても手軽に分析を行えるツールも登場しています。自社の強みやビジョン、それに沿ってITで何をしたいかを明確にすることさえできれば、一見ITとは縁遠く見える企業でも、自社に合わせたIT活用で成長の可能性を見いだしたり、他社との差別化を図ったりしゃくなっているといえます。今回は、こうしたIT導入による企業変革や事業変革をテーマに、印刷業界の未来への足掛かりを考えます。

ベテランの技術をデータとして残す

「早和果樹園のIT農業生産管理システムは現在、富士通のAkisaiで構築しています」と話すのは、みかんの生産管理を担当する取締役専務、松本将輝さんです。

同園の歴史は1979年、7戸のみかん専業農家が早和共撲を創業したことにはじまり、2000年には農業生産法人である有限会社早和果樹園を設立しました。転機が訪れたのは2005年頃。それまではジュースなどのみかんの加工品を外部委託していましたが、収入の安定のためにも内作しようということになりました。しかし、加工作業には常時人手が必要です。そこで、さらなる発展を目指して株式会社に組織変更し、70人規模となりました。

「しかし、勘に頼るところが大きいのがみかんの生産です。小さな農家の集まりに過ぎなかつた私たちには、農業の世界に来てくれた新人にノウハウをうまく伝えられず、悩みました」(松本さん、以下同)

株式会社早和果樹園は、和歌山県有田市でみかんの生産とみかんジュース・ゼリーなどの製造販売を行う企業です。2011年より、それまでITとは縁遠かつた従業員たちが、農作物の生産管理のために富士通株式会社と共にIT農業に取り組んでいます。

IT農業を有田みかんで実践

ベテランのノウハウをITで継承するみかん園

すぐに分かる! 注目の経営手法や市場の「今」
グリーン・レポート



みかん100%ジュースのほか、まるごとシロップ漬けやみかんゼリー、みかんジャムなどを製造販売している

「ただしみかんは生産量の多い年、少ない年の波があるので、農業の実証実験には3年が必要」。果樹園側のこの提案に、富士通も合意しました。富士通のアドバイザーは同園の協力でシステムを構築。そして実証実験の終了後も早和果樹園はIT活用を継続し、Akisaiという農業生産管理システムに移行しました。

改革を乗り越えた先の課題解決

システム導入には、さらなる生産性向上のため、各作業の標準化やかかるコストの数値化などの準備が必要でした。また、きちんと利益を出すことのできる農業を目指すため、作業のルールを体系化します。文字どおり「改革」が必要だったのです。

「そのため、導入には全社員の理解と協力が必要でした。しかしITが将来どう役に立つかを丁寧に説明するなど、反対意見は出ませんでした」

ただ導入当初は、不慣れな技術への抵抗もありました。データ入力が面倒で無駄な作業だと感じる従業員も少なくはなく、松本さんもシステム導入時に「データを取ることで、それがいかに作業効率を上げる」と根気強く説明しました。

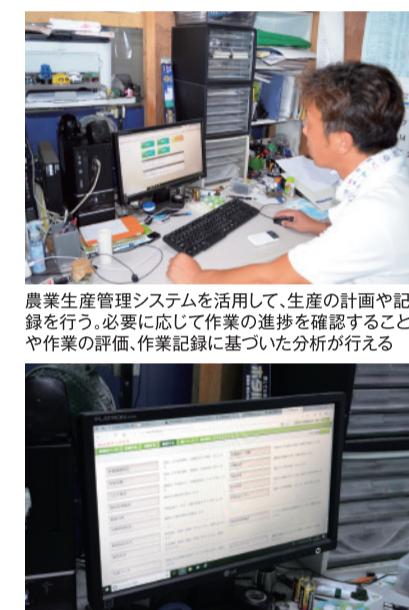
「最近ようやく従業員にデータの重要性を理解してもらえたように思います。たとえば、『1本の木が枯れていった』という情報も確実に従業員に共有されるようになりました。1本の木が枯れていたとなると、2本

ちょうどそんなタイミングで、行政から富士通のIT実証実験に協力しないかという話がありました。もしベテランの技術をデータとして残せるようになれば、誰でもおいしいみかんが作れるかもしれません」と松本さんはこの話に乗りました。

「ただしみかんは生産量の多い年、少ない年の波があるので、農業の実証実験には3年が必要」。果樹園側のこの提案に、富士通も合意しました。富士通のアドバイザーは同園の協力でシステムを構築。そして実証実験の終了後も早和果樹園はIT活用を継続し、Akisaiという農業生産管理システムに移行しました。



有田みかんの生産管理を担当する株式会社早和果樹園取締役専務の松本 将輝さん



農業生産管理システムは登録地域の気象データの表示や、設置したセンサーデータの表示などもできるようになっている

より生産性を高めるために

「早く手を打てるようになりました。IT化のメリットを従業員みんなが感じることになったのです」

セーレン株式会社

デジタル試着、リアルタイム注文! 「私だけの一着」をオンラインで

ビスコテックス(Viscotex)は、セーレン株式会社が独自開発したデジタルプロダクションシステムです。同社は同システムを活用したパーソナルオーダーブランドを開拓しています。お客様は等身大の大画面で試着イメージを確認しながら、店舗のタブレット端末で好みの服のシルエット(型)や柄・色、サイズを指定できます。素材は天然繊維・合成繊維を幅広くそろえていて、これら全ての組み合わせはなんと47万通りにもなり、まさに「私だけの一着」を作ることができます。しかも価格は5万8千円(2018年秋・冬物)からという画期的なシステムです。

全国の店舗内のタブレット端末で指定されたデザインデータは、その場で自社工場に送られてすぐに生産を開始します。糸から生地作り、染色、裁断、縫製までの全工程が自社の一貫生産体制で行われています。

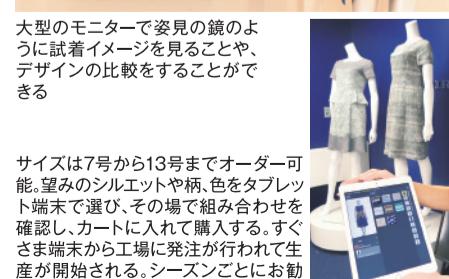
80年代からの自社内での色標準化がIT化の大きな鍵に

セーレンは1889年創業当初、絹の精練が専門でしたが、その後、各種織維製品の染色加工も手がけるようになります。

1980年代から社内でシステム開発をスタートし、色をデジタルで管理するようになりました。これがのちに、「欲しいものを、欲しい時に、欲しい数だけ作る」といってきました。

メーカーが生き残るための「革命」

日本の繊維産業は、輸出産業の花形で基幹産業だった時代もありましたが、1970年代のオイルショックでデータを取り、色のデータベースを構築。色標準化のシステムも自社開発したのです。このように自社の技術をいのうですが、夢を持ってこの世界に飛び込んでしまった新人を、私たちは失いたくないのです」



●自然相手の農業生産では、環境が複雑なために農作物に影響を与える因果関係を簡単には表せない。しかし数値化が難しい農作物だからこそ、「データ化をすれば課題解決の強力な助けになる。」

●IT導入では、少なからず自社の仕組みを変える必要がある。導入に向けた組織内の理解の促進や業務改善の具体的な実行など、成果につなげるために実施すべきことは多い。また一朝一夕で成果が出るとは限らないため、継続性や根気も必要。「こうした努力の先に生産性の向上という果実が実る。」

足している場合も多く、システムの導入にはコストもかかるので、このようないT化には早和果樹園のようにある程度の規模で農家が協業することも必要だといえそうです。

また、単純なコスト管理などであれば、特別なITは必要なく、表計算ソフトで処理できてしまします。松本さんは、ITにその先のことを期待しています。「たとえんたちは、ITにその先のことを期待しています。「たとえば、どうすれば作物をうまく育てることができるのかを数値化したい。施設栽培ならこうしたことが可能になつてきましたが、露地生産の農作物は自然がダイレクトに影響するので、まだ数値化は難しい状況です」

とはい、たとえばある問題を見つけたとき、ベテラ

ンの頭の中にはいくつもの解決方法の選択肢が浮かびます。それを1つずつ検証するには、大変な時間と労力がかかりますが、ITのデータ解析によって、5通りの解決方法を2通りに絞ることができれば、時間と労力を大きく減らすことができます。

日本は80年代から、職人の経験値にたよる色合わせの技術を数値化する取り組みを進めました。社内で膨大なデータを取り、色のデータベースを構築。色標準化のシステムも自社開発したのです。このように自社の技術をいのうですが、夢を持ってこの世界に飛び込んでしまった新人を、私たちは失いたくないのです」

もちろん多くの農家ではデータを利用できる人が不足している場合も多く、システムの導入にはコストもかかるので、このようないT化には早和果樹園のようにある程度の規模で農家が協業することも必要だといえそうです。

また、単純なコスト管理などであれば、特別なITは必要なく、表計算ソフトで処理できてしまします。松本さんは、ITにその先のことを期待しています。「たとえんたちは、ITにその先のことを期待しています。「たとえば、どうすれば作物をうまく育てることができるのかを数値化したい。施設栽培ならこうしたことが可能になつてきましたが、露地生産の農作物は自然がダイレクトに影響するので、まだ数値化は難しい状況です」

とはい、たとえばある問題を見つけたとき、ベテラ

ンの頭の中にはいくつもの解決方法の選択肢が浮かびます。それを1つずつ検証するには、大変な時間と労力がかかりますが、ITのデータ解析によって、5通りの解決方法を2通りに絞ることができれば、時間と労力を大きく減らすことができます。

日本は80年代から、職人の経験値にたよる色合わせの技術を数値化する取り組みを進めました。社内で膨大なデータを取り、色のデータベースを構築。色標準化のシステムも自社開発したのです。このように自社の技術をいのうですが、夢を持ってこの世界に飛び込んでしまった新人を、私たちは失いたくないのです」

もちろん多くの農家ではデータを利用できる人が不足している場合も多く、システムの導入にはコストもかかるので、このようないT化には早和果樹園のようにある程度の規模で農家が協業することも必要だといえそうです。

また、単純なコスト管理などであれば、特別なITは必要なく、表計算ソフトで処理できてしまします。松本さんは、ITにその先のことを期待しています。「たとえんたちは、ITにその先のことを期待しています。「たとえば、どうすれば作物をうまく育てることができるのかを数値化したい。施設栽培ならこうしたことが可能になつてきましたが、露地生産の農作物は自然がダイレクトに影響するので、まだ数値化は難しい状況です」

とはい、たとえばある問題を見つけたとき、ベテラ

ンの頭の中にはいくつもの解決方法の選択肢が浮かびます。それを1つずつ検証するには、大変な時間と労力がかかりますが、ITのデータ解析によって、5通りの解決方法を2通りに絞ることができれば、時間と労力を大きく減らすことができます。

日本は80年代から、職人の経験値にたよる色合わせの技術を数値化する取り組みを進めました。社内で膨大なデータを取り、色のデータベースを構築。色標準化のシステムも自社開発したのです。このように自社の技術をいのうですが、夢を持ってこの世界に飛び込んでしまった新人を、私たちは失いたくないのです」

もちろん多くの農家ではデータを利用できる人が不足している場合も多く、システムの導入にはコストもかかるので、このようないT化には早和果樹園のようにある程度の規模で農家が協業することも必要だといえそうです。

また、単純なコスト管理などであれば、特別なITは必要なく、表計算ソフトで処理できてしまします。松本さんは、ITにその先のことを期待しています。「たとえんたちは、ITにその先のことを期待しています。「たとえば、どうすれば作物をうまく育てができるのかを数値化したい。施設栽培ならこうしたことが可能になつてきましたが、露地生産の農作物は自然がダイレクトに影響するので、まだ数値化は難しい状況です」

とはい、たとえばある問題を見つけたとき、ベテラ

ンの頭の中にはいくつもの解決方法の選択肢が浮かびます。それを1つずつ検証するには、大変な時間と労力がかかりますが、ITのデータ解析によって、5通りの解決方法を2通りに絞ることができれば、時間と労力を大きく減らすことができます。

■■■印刷会社の先進事例レポート

革新の現場

第26回 荘原印刷株式会社

「厚紙・特殊素材印刷など絶えず進化する下町の印刷会社」

東京都大田区に本社と工場を構える莊原印刷。同社が得意とするのは、長年にわたり培ってきたUV印刷の技術を駆使した厚物印刷やパッケージ印刷、PETなどの非吸収素材への印刷です。業界に先駆けてUV印刷機を導入し、合わせて人材育成制度を変革するなど、積極的な姿勢で着実に業績を伸ばしてきた莊原印刷の取り組みをご紹介します。

UV印刷機で厚紙や特殊素材への印刷に挑戦し、付加価値の高い技術を獲得

莊原印刷株式会社の歴史は、時代の要請にいち早く応え、新しいビジネスモデルを構築してきた歴史です。1963年には活版印刷からオフセット印刷へ全面移行し、1984年には、当時珍しかった大型のUV2色印刷機を導入。その結果、生産性が向上しました。

大きな転機は2004年。現在の東京都大田区に本社を移転し、社屋・工場を新築したこと。新工場には大型のUV5色印刷機を導入する大規模な設備投資を行いました。仁科 定社長はこう振り返ります。

「ペーバーレス化の進展で、帳票、名刺、封筒などの受注は減っていました。このまま価格競争に巻き込まれては、いずれ経営が立ちゆかなくなります。そこで、UV印刷機で培った強みをさらに強くし、競争力を高めるために、5色機の導入を決断しました」

UV5色印刷機はさまざまな特殊印刷を可能にしました。たとえば厚紙への印刷です。



現社屋への移転とともにUV5色印刷機を導入。特殊印刷に必要なノウハウを自社で培ってきている



ISOT出展時に制作した自社企画のノベルティグッズ、PPへの印刷や折加工などを自社内ですべて行うことができる



1.05mmの紙へ直接印刷したサンプルの図。極厚の印刷ができる事を分かりやすく伝えている

OJTや多能工化で熟練技術者を育成

莊原印刷の特殊印刷を支えているのは熟練の技術です。

「かつての当社の現場は職人の世界で、熟練の先輩は後輩に『見て盗め』と言うだけで、人材育成の視点は持ち合わせていませんでした。しかし今の時代、それでは若い人材がなかなか育たない。そこでUV5色印刷機を導入した頃からOJTによる人材育成を始めました。また、各オペレーターがどの印刷機の操作もできるように、マニュアルを整備して多能工化(1人が複数の業務をこなせるようにすること)にも取り組みました。個々の技術レベル向上だけではなく、職場内のコミュニケーションが活性化して、生産性が大幅に高まっています」

ここ数年は展示会に積極的に出展し、オペレーターに来場者の対応をさせてることで、さらにコミュニケーション力を養っています。2018年は国際文具・紙製品展(ISOT)に出展し、オリジナル製品の販売にも挑戦。社内で委員会を結成して、企画からデザイン、印刷まですべて自分たちで行いました。オリジナル製品を企画・販売するのは初めて。日常の受注案件では分からない、お客様が行う工程の中身が実感として分かり、従業員からは「いい経験になった」「またやりたい」という声が聞かれました。

「現状にあぐらをかいていては衰退します。大型印刷機を23区内に持ち、特殊な印刷物に対応できるという強みを生かし、どんどん新しいことにチャレンジしていきます」

弊社にはネットを介して四国から東北まで受注が来ています。地方では8色機や10色機がある会社もありますが、弊社ではそれ以上の印刷品質を実現するハイレベルな技術を持っているので、こうした人的資源を大事にしたいと思います

莊原印刷株式会社
代表取締役社長
仁科 定さん

莊原印刷株式会社
東京都大田区矢口2-33-9
<http://www.ebara-pt.co.jp/>

1959年、東京品川区南大井で創業。1963年には活版印刷からオフセット印刷に全面移行し、オフセット主流の波にいち早く乗る。2004年、現在地に本社を新築・移転。同時に、当時の印刷業界でも珍しい大型のUV5色印刷機を導入した。グリーンプリントイング工場の認定やISO14001認証も取得し、社内や近隣環境に配慮した生産ラインを確立している。



美しい繊細なレース柄やデニムなども高度な染色技術で表現できる。生地に直接触れて、はじめて染色だとわかるような見本もある

執行役員 ビスコテックス・ブランド事業部長の齊藤比保幸さんとビスコテックス・ブランド事業部 販売促進担当の森林 淳子さん

ビスコテックスと従来生産方式との比較

	これまでの生産方式	Viscotecs®
表現力	10~20色	1677万色
ロットサイズ	2000m/ロット	1m~1着分/ロット
時間の概念	3ヵ月~6ヵ月	5時間~2週間
資 源	膨大な用水 膨大なエネルギー 在庫ロス 人	→ 1/20 → 1/20 → パーチャル在庫(データ在庫) → 自動化
環 境	公害	無公害
職 場	水と蒸気・臭気・長靴	ホテルファクトリー

実際の染色では表現できないレースのグラデーション表現の例。洋服の表現の可能性がビスコテックスによって無限に広がる。ビスコテックスはBtoBビジネスも展開しており、若手の有望なファッションデザイナーからの引き合いもある

あつても、4割のロスを出す宿命を背負つた業界ともいえます。そのような中で、同社では1987年の改革の際に、すでに多品種・小ロット・短納期・在庫ゼロを目指すことを打ち出していました。

『大量に生産して大量の在庫ロスが残る』という時代はもう終わりにしなければならない、と私たちは考え

たのでした。さらに、ビスコテックスは、必要な量だけをお作りするのみならず、従来に比べて水やエネルギーの使用量を20分の1に削減するなど、環境にも配慮しています

ファッショントップによる明確なビジョンと強いリーダーシップ、従業員たちが自社データをつくり活用していく風土があつたからだといいます。

「現在は店舗に訪れてタブレット端末からデザインを選択するシステムをとっていますが、将来的には音声でデザインを指示できるなど、もっと簡単にお客様が服を選べるようにしたいですね」

セーレン株式会社
<https://www.seiren.com/>

- ITは変革を促すための有用なツールであるが、変革の実現に最も大切なのは、生き残りや成長に向けた明確なビジョンと強いリーダーシップ。
- IT活用のハードルが高かつた時代にも、自社のノウハウや人材の知見をデータ化する企業風土により変革を実現してきた同社の取り組みは、大いに参考になる。

現在、既製のITツールを導入、運用する会社が多いですが、クラウドやデータ分析ツールの発達でコスト面の障壁も低くなり、今後は自社内の生産や販売のデータを利用して、独自の自動化システムの開発や、独自サービスの提供を行う会社も出てくるでしょう。自社のノウハウや人材の知見を地道にデータ化し、蓄積し、活用できるようになることが、印刷会社の新たな活路になるかもしれません。

BtoCサービスでは、写真を撮影したその場でスマートフォンから絵葉書が注文できるアプリや、印刷物とAR(拡張現実)を組み合わせた商品も提供されています。

印刷会社でも人手不足への対応やコスト削減、サービスの高付加価値化のため、IT活用が進んでいます。

ネットで自動受注／見積もりを行う会社や、

Web To Printを活用し印刷指示までをIT化する会社もあります。校正作業のクラウド化や、機器の稼働状況の確認と操作のリモート化、印刷物検査の自動化も進んでいます。

印刷会社のIT導入による自社変革

高級用紙「PHO」活用事例

最新の高品質デジタルプレス「Jet Press」の色再現性をさらに引き出す「PHO」の実力

高性能な印刷機との相性が抜群な高級用紙「PHO」。2018年7月、国際総合印刷テクノロジー&ソリューション展「IGAS 2018」の会場で、富士フィルムグローバルグラフィックシステムズ株式会社が発表した枚葉型インクジェットデジタルプレスの最新機種「Jet Press 750S」の技術担当者である宮城 安利氏に、「Jet Press」シリーズの高い印刷性能を引き出す「PHO」の特徴について聞きました。

写真集にも優れた相性を発揮する「PHO」と「Jet Press」

写真を意味する「Photograph」に由来する名を持つ「PHO」は、富士フィルムの写真印画紙用原紙の製造技術から生まれた最高級の印刷用紙です。繊維が均一に整っており、きめ細かな地合いと平滑性、心地よい手触りで、格調高く優雅な印刷効果を出すことができます。のことから近年、写真集やグラフィカルな書籍などに採用され、高い評価をいただいている。また、紙のコシが強くて伸縮も少なく、折りやミシン目などの加工がしやすいことから、パッケージやオブジェ作品などの立体的な制作物にも適しています。

一方、「Jet Press」シリーズは、富士フィルムが開発した高品質印刷が可能なインクジェットデジタルプレスで、先進のインクジェット技術による美しく鮮やかな色調やなめらかな階調、精細な線画再現性により、世界で150台以上の導入実績を拥っています。

「Jet Pressはこの優れた色表現を何度も再現でき、『印刷のたびに色が変わる』という問題が生じません。その力をさらに引き出してくれるのが、非塗工紙でありながら、優れた印刷適性を持つPHOでした」と宮城氏は語ります。

Jet PressとPHOとの出会いをつくったのは、複数のプロ写真家の方々でした。2017年に写真展示会や写真集で、Jet PressとPHOの組み合わせが採用されました。Jet Pressが実現する美しい色と、PHOの印刷再現性、高級感のある質感のどれもが合格点以上のものだったのです。

「オフセット印刷を凌駕する高画質を、毎回同じ色で再現する。それをJet PressとPHOの組み合わせは、確実に、短時間でやってのけてしまうんです。ある写真家の方は、実際の印刷工程に立ち



富士フィルムグローバルグラフィックシステムズ株式会社の宮城 安利氏。「Jet Press 750Sは商業印刷で完成の域に達しました。今後の責務は、高い表現力を生かした多様なクリエイティブの提案と、より多くの皆さまに活用いただけるよう環境を整えていくことです」



最新機種「Jet Press 750S」は、プリンタヘッドが進化し、オフセット印刷を凌駕する画質をさらにレベルアップさせながら、新乾燥機構との相乗効果で生産性も大幅に向上し、毎時3,600枚の高速出力を実現

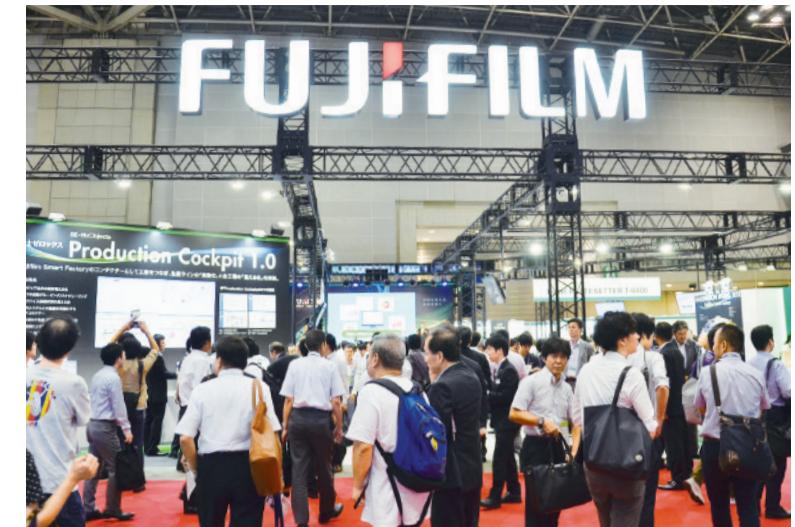
会った際に、狙いの色にピタッと来る色の再現性に驚かされたといいます。100ページ以上を印刷して、調整したいと思う写真は4、5点。おかげで色のチェックはあっという間に終わったそうです」(宮城氏、以下同)

またPHOは、印刷をしたときにドットが広がりにくいので、Jet Pressとの相性が大変よいといいます。
「一般的に、上質系の紙では、インクがにじみやすいのですが、PHOではこの問題が起こりません。ほかにも、用紙の変形が少ない、かすれがない、色のりがよいなど、PHOとの組み合わせには、作業性や品質において多数のメリットが認められます」

美しく自由な色表現を引き出し クリエイティブの可能性が広がる

Jet Pressはオフセットと同じ4色印刷ですが、地合いがよく、平滑性が高いPHOを使うと、特色を使ったように、色ずれのない美しい印刷がさらに際立ちます。
「Jet PressでPHOに単一の色を全面にプリントすると、皆さんに『まるで色紙のようだ』と驚かれています。PHOは表裏差が少ないため、違う厚さの紙を組み合わせても、表裏ほぼ同じ色を表現できる。写真集の両面印刷や、書籍で見返しと本文の紙を全面単色で印刷してひと続きのように見せたり、一つの立体作品で複数の厚さの紙を採用しながら色を統一したりと、いろいろな表現ができると思います。また、インクのつぶれやにじみもないため、白ヌキ文字などもきれいに再現できます」

PHOには、クリエイターやデザイナーの心をつかむ面白さがあります。絹のようになめらかな心地よい手触りと高級感、ほかにはない発色のよさや質感の美しさと強さが喜ばれています。
「特に、PHOはカラフルなものはもちろん、リッチブラックの美し



さも引き立つのです。『IGAS 2018』会場で配布した『Jet Press 750S』のカタログはJet PressとPHOを使用し黒を基調に仕上げたのですが、色の深みに高級感があると、大変好評をいただいている

また、「現場の方々から話を聞いてみると、PHOはクリエイターの創作意欲を刺激するようです」と宮城氏。「紙のコシも強く、伸縮も極めて少ないので、自分の作品が美しい姿を長く保てるのも、クリエイターにはうれしいと思います」

最新機種「Jet Press 750S」も発表し、高画質と生産性をさらに高めた革新的なパフォーマンスでお客様の印刷ビジネスを広げるJet Pressシリーズ。PHOとの組み合わせで、クリエイターの方々の新たな創造の可能性も広げることでしょう。



左の本のカバーには、きめ細かい格子状のエンボス加工を施した「WPHOエンボス絹目135kg」を使用。右の本の表紙は「PHO180kg」を使用。印刷後もきめ細かいエンボスが残り、品のある質感が印象的



折りや穴あけなどがしやすいPHOの加工性のよさを生かし、カレンダーなどはもちろん、ボックスの制作にもおすすめ



見返しの青い部分はJet Pressの印刷によるもので、左の白い部分はPHOの地色。Jet Pressの色の均一性と、PHOの地合いのよさと平滑性により、一見しただけでは印刷されたものとは分らない

「ひとつ上」のものづくりに応える PHO の機能性

心地よい手触り

絹のようになめらかな質感で、他の紙にはない高級感。

色・文字・写真も美しく

インクの発色がよく、紙の目が整っているので文字や写真もきれい。

折りなどの加工も端正に

ミシン目、穴あけも施しやすく、紙ムケも少ないので美しさを損なわない。

フォルムも長くキープ

コシが強く伸縮が極めて少ないので、立体的な造形も美しくキープ。

豊富な厚さから選べる

主力の「PHO」は9種類、「WPHO エンボス絹目」も3種類と豊富な厚さをご用意。

写真の富士フィルムのこだわりがつまつたPHOで、今までにない発見や、喜びに満ちたものづくりを。

■ なぜ富士フィルムが「紙」を作った?

「写真の印画紙技術から生まれたPHO」のヒストリー

富士フィルムは1934年、富士写真フィルム株式会社として創業。写真フィルムに加えて、1939年には写真用印画紙の原紙の製造も始めました。その後、国の要請で軍用地図用紙の製造に転換されたことを機に、並行してケント紙などの一般用紙の研究も進めたのです。戦後には、大蔵省印刷局の指定工場として紙幣の用紙も製造していました。

そして1949年9月、紙幣用紙の発注の減少に伴い、写真を意味する「Photograph」から名付けた高級用紙「PHO」の製造を開始しました。また、PHOの販売会社として、1949年に株式会社大化洋紙店、現在のエム・ビー・エス株式会社が設立されました。



繊維が均一に整ったPHOの地合いのよさは、「写真をいつまでも美しく残す」写真用印画紙の原紙の技術で作られているから。また、不純物のない自然な白色、絹のようになめらかな紙面には、写真用包装用紙の製造技術と生産管理の考え方方が生かされています。今もPHOは、厳しい品質管理の下、当時と変わらずレシピで製造されています。