

## 非連続の変革 未来創る

大日本印刷 ⑩

## する企業

# 挑戰

くの企業と協働したモノづくりだ。皆の支えがあってこそそのナンバーワン」。大日本印刷（DNP）執行役員の富沢伸行は感謝する。同社はディスプレー表面用の反射防止・防眩（ぼうげん）フィルムと、有機ELディスプレー製造用のメタルマスクで世界トップシェア。他社と共に、顧客の期待に応え続けた技術力が世界最先端の開発依頼を呼ぶ好循環を形成している。真摯（しん

光学フィルム・メタルマスク協働

DNPは1958年の  
ブラウン管用シャドーマ  
スクの開発に始まり、次  
世モディスプロの伝換  
し)なモノづくりで今後  
も一番を走り続ける。

DNPは1958年の  
ブラウン管用シャドーマ  
スクの開発に始まり、次  
世代ディスプレーの転換  
点<sup>1</sup>にコア部材を提供

高精細を実現

ELディスプレーの実に貢献した。

一ティングできるインライン設備の開発・導入など多様な観点で競争力を品質を磨き続けている。スマートフォンの有機

## 中国対策が力ギ 世界トップシェアの維持には、ディスプレー国産化を推進する中国への

真摯なモノづくりで快走

ELデイス。ブレー製告向

対策が力技だ。  
足元で

料開発などで対抗する

端末向けなど大型品の量  
産を24年に黒崎工場（北

Eレディスプレー製造向けメタルマスクは2007年に開発開始。材料と  
対策がカギだ。足元では、中国の現地企業がロード向けの両部材の

料開発などで対抗する。「ハイエンドからローエンドの全領域で戦い、成長と維持を両立する」た。端末向けなど大型品の量産を24年に黒崎工場（北九州市八幡西区）で始め

光学フィルムは液晶ディスプレーの伸長を見据えて95年にプロジェクトが始動。96年に岡山工場(岡山市北区)で量産体制を整備し、事業が本格化した。現在は基材フィルムと塗工材料の掛け合いで100種類以上のラ  
ケメタルマスクは2007年に開発開始。材料となる数十kg(マイクロ)は100万分の1)の厚みの金属板を他社と共同で改良したことにより、同板に数μm精度の孔を無欠陥で数千万個開ける量産技術をDNPが

対策がカギだ。足元では、中国の現地企業がローエンド向けの両部材の供給を中国企業向けに始めた。DNPは高付加価値なハイエンド向けに最大注力。ハイエンドで成熟した技術をミドル・ロー エンドに展開するほか、コスト競争力に優れた材

料開発などで対抗する。  
「ハイエンドからローエンドの全領域で戦い、成長と維持を両立する」  
**(富沢)** 同社は市場のニーズに応え、大型対応ラインの強化を急ぐ。光学フィルムは大型テレビ向けに三原工場(広島県三原市)で最大2500ミリ幅の  
端末向けなど大型品の量産を24年に黒崎工場(北九州市八幡西区)で始めた。  
富沢は「皆の努力が高精細ディスプレーの実現に貢献してきた。今後も製品を通じて快適さを提供し、生活者の皆さんを笑顔にしたい」と展望す  
**(敬称略)**



DNPはディスプレー表面用の反射防止・防眩フィルムと、有機ELディスプレード用のメタルマスクで世界トップシェア