

あいちの印刷

6

2026.6
No.655



ゆのくにの森（石川県 加賀伝統工芸村）

もくじ

- 巻頭言 愛知から、印刷の未来を彩る「価値協創」の新たなステージへ 3
- 愛印工組・4月期理事会 総会上程議案を審議 4
- 愛印協組・4月期理事会 通常総会上程議案を審議 5
- 中小企業庁「省力化ナビ」 5
- 日印産連 自主行動計画フォローアップ調査 6
- 全国安全週間によせて
STOP! 熱中症 クールワークキャンペーン 8
- 名古屋而立会・総会
第53代会長に加藤隆司氏（鬼頭印刷株） 11
- PICKUP NEWS
日印産連 取引報告・相談窓口を設置 12
日本郵便 第40回全日本DM大賞 12
- 印刷業の倒産・休業業解散発生状況
「印刷業」苦境、廃業最多に 13
- 全印工連 CSR認定募集（ワンスター認定） 14
- 熱中症予防対策 普及啓発に利用できるフリー素材 14

人に 社会に 想いを カタチに

///O 愛知県印刷工業組合

FUJIFILM
Value from Innovation

成長は、「省資源」から。

もっと強く、もっと付加価値の高い印刷ビジネスを実現するために
富士フイルムは提案します—— 成長は、「省資源」から。
材料・工数・水・エネルギー・排出、
これまでの「コスト」を減らし利益に還元。
製版・印刷工程を軸にした、
独自のソリューション「FUJIFILM SUPERIA」が
あなたの会社をどこよりも強いものへ変えていきます。

**FFGSは、戦略的『省資源』で、
トータルコストダウンを支援いたします。**

「減らす」がつくる、クオリティ **FUJIFILM SUPERIA**

富士フイルムグラフィックソリューションズ株式会社

RMGT リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社

RMGT-CSPI

ともに創る印刷の未来



印刷会社のSDGs達成のためのソリューションを提案、具現化するRMGT-CSPI。
各分野の企業が連携し、お客さまに寄り添いながら課題を解決・サポートします。

RMGT-CSPIの詳細については、こちらをご覧ください。
<https://www.ryobi-group.co.jp/graphic/cspi/>



SCシリーズ断裁機 登場。

効率と安全性能が更に進化。ナイフと
バックゲージの速度が向上し、クラン
プ上昇安全機能を搭載。AIとの連携
(オプション)も可能です。※eRCシリーズ断裁機との比較。写真はオプション仕様。

SC
100Z 115Z
137Z
SERIES SCシリーズ断裁機

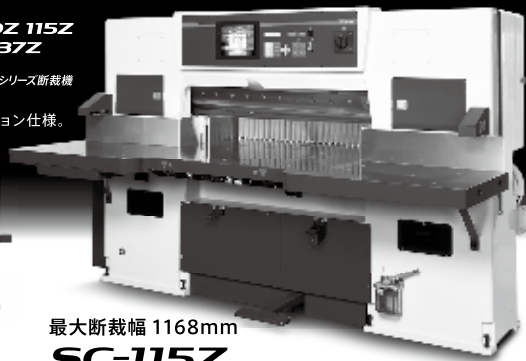
Safety Speedy Smart



最大断裁幅 1030mm
SC-100Z



最大断裁幅 1370mm
SC-137Z



最大断裁幅 1168mm
SC-115Z



CIP4
Number
CIP4に対応
(オプション)

ITOTEC
イトテック株式会社

製品や機能の詳細など、お気軽にお問い合わせください。

<https://www.itotec.co.jp>
e-mail info@itotec.co.jp



本社 〒484-0912 愛知県犬山市舟田10-4 TEL 0568-67-5311 FAX 0568-68-0495
[支店、営業所、サービスセンター] 東京・大阪・四国・福岡・札幌・新潟・仙台

巻頭言

理事長就任にあたって 愛知から、印刷の未来を彩る 「価値協創」の新たなステージへ

理事長 酒井 良輔

愛知県印刷工業組合の皆様、日頃より組合活動への多大なるご理解とご協力を賜り、厚く御礼申し上げます。この度、理事長として2期目の大役を仰せつかることとなりました。改めてその責任の重さを痛感するとともに、変化の激しいこの時代に、皆様と共に歩めることを光栄に感じております。

1期目の任期を振り返りますと、私たちはデジタル化の波と社会構造の変容という、かつてない荒波の中にありました。しかし、その中で見えてきたのは、印刷業が単なる「製造業」に留まらず、地域の情報発信や文化を支える「エッセンシャル・クリエイティブ・パートナー」へと進化する大きな可能性です。2期目となる今期は、これまでの種まきを確かな「実装」へとつなげる、実行の2年間にしてまいりたいと考えております。

J-CONNECT がもたらす「3,500社のネットワーク」

今、全印工連が推進する「J-CONNECT」の活用は、私たちのビジネスモデルを劇的に変える鍵となります。全国約3,500社に及ぶ組合員がデジタルでつながるこのプラットフォームは、単なる情報交換の場ではありません。それは、一社では解決できない課題を、全国の知恵と設備で解決する「巨大なバーチャル・ファクトリー」の誕生を意味します。

地方の小さな印刷会社が持つ独自の技術と、都市部の企画力がつながる。あるいは、特定のニッチ分野に強い企業同士が連携し、新たな市場を切り拓く。こうした「つながり」から生まれるシナジーこそが、私たちが目指すべき「価値協創」の姿です。愛知の組合員一人ひとりが、このネットワークを自社の武器として使いこなし、全国の同志と手を取り合うことで、これまでの印刷業の枠を超えた付加価値を生み出していきましょう。

生成AIと共に歩む、印刷業のDX

さらに、今期私たちが真正面から取り組むべきは「積極的なテクノロジーの活用」です。生成AIをはじめとするテクノロジーの進化は、デザイン、編集、生産管理、そして顧客への提案活動に至るまで、あらゆる工程に変革をもたらしています。AIは私たちの仕事を奪うものではなく、私たちの「創造性」を最大化させるパートナーです。定型業務を効率化し、より付加価値の高い「考える仕事」にリソースを集中させる。コア業務とノンコア業務を明確に分ける。このDX（デジタルトランスフォーメーション）の推進こそが、次世代に魅力ある産業として印刷業を引き継いでいくための必須条件です。組合としても、AIスキルの習得や先行事例の共有に力を注ぎ、皆様の変革を全力でバックアップしてまいります。

愛知から、印刷の未来を彩る

愛知には、ものづくりの伝統と、常に新しいものを取り入れる気概があります。この強みを活かし、印刷という枠組みを「彩り豊かな未来を創る力」へと再定義していきたいと考えています。それには、「人と会うこと」、「何かを決めること」、「『やめること』を決めること」と定義し「価値協創」を一部の言葉に終わらせるのではなく、日々の取引や地域社会への貢献の中に、目に見える形として実装していくこと。その積み重ねが、印刷業の誇りを取り戻し、新たな輝きを放つレジリエンスな産業、そして未来へとつながります。

私たちは決して孤立しているわけではありません。全国3,500社の仲間、そして生成AIという新たな知能とともに、愛知から印刷の未来を鮮やかに彩っていきましょう。

皆様と共に、この挑戦の道を歩めることを楽しみにしております。

100th

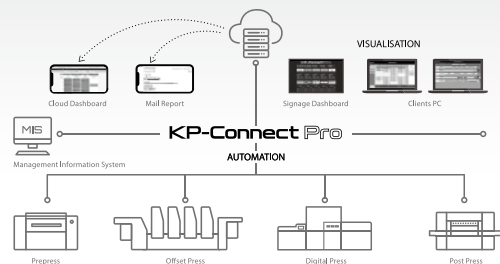
KOMORI



CONNECTED AUTOMATION

— 印刷DX 新しい世界への扉 —

「データの一元化」「見える化」「整流化」「自動化」



株式会社 小森コーポレーション

本社 〒130-8666 東京都墨田区吾妻橋 3-11-1 TEL.03-5608-7806
名古屋支店 〒454-0807 愛知県名古屋市中川区愛知町4-6 TEL.052-363-5011

コネクテッド・オートメーション
についての詳細はこちら



総会上程議案を審議

印刷組合を一つにつなぐ新プラットフォーム「J-CONNECT」について



挨拶をする酒井理事長

愛知県印刷工業組合（酒井良輔理事長、愛印工）の令和8年度4月期理事会が（第1回）が4月20日15時30分より、名古屋・高岳のメディアージュ愛知（愛知県印刷会館）3階会議室において開催された。理事会では、5月20日に開催される令和8年度通常総会に上程される事業計画及び収支決算などが審議された。出席者21名。

理事会は、河原善高専務理事の司会で進められ、冒頭、挨拶に立った酒井理事長は次のように述べた。

「本日の理事会は、来月の総会に上程する議案である。7年度の事業報告・決算書と8年度の事業計画・予算案などの承認をいただく大切な場である。理事長就任から2年が過ぎたが、大したことはできていない。推薦会議で推薦を受けたので、総会で承認をされた際には、引き続き職務を務めさせていただき決意でいる。

業界は、ホルムズ海峡の影響による物価高や印刷物の受注

減少など厳しい状況が続いているが、名古屋而立会をはじめ若い方々の活気を感じており、前向きに組合活動を進めたいと考えている。一方で、組合員数や賦課金収入の減少など課題も多く、将来的な事業運営を見据えた取り組みへの対応など、組合としての役割もますます重要になるので、皆様方からの率直なご意見をいただき、今後の事業にしっかりと反映していきたい。]

続いて、酒井理事長を議長に議案審議に入った。河原専務理事より加入・脱退の報告があり、「加入なし、脱退1社」が承認された。これにより正組合員数は171社、賛助会員数21社となった。

また、令和7年度事業報告、同決算報告、令和8年度事業計画案、同予算案、令和8年度経費の賦課及び徴収方法案、令和8年度常勤役員報酬額、令和8・9年度理事・監事候補者などの議案が審議され、いずれも承認された。

その後、各支部活動報告が行なわれた。各支部とも総会の

開催、令和8年度の事業計画などを進めており、本年度も研修会、視察旅行、支部員同士の交流など、活発な活動を予定している。その中で、西三河支部の北川毅理事（組織・共済委員長）から4月4日に「岡崎さくらコスプレ祭」を、支部として企画開催したことを報告。これは毎年恒例の「岡崎の桜まつり」の魅力を国内外に広めることを目的に、印刷業界の新たな展開としてコスプレを活用した広告事業の在り方を探る狙いもあったとのこと。PRのために開設したSNSには数日間多くのフォロワーを獲得するなどの成果があり、当日は1,000人以上のフォロワーを持つインフルエンサーのコスプレイヤー達80人以上が集まり、大変盛り上がったことが報告された。

その他、以下の事項について連絡及び報告が行なわれた。

桜の中で「コスプレ」

岡崎県内外の80人が参加

西三河支部（北川毅支部長）が企画開催した「岡崎さくらコスプレ祭」を報じる東海愛知新聞



岡崎城公園で4日、参加。ゲームやアニメ「岡崎さくらコスプレ」のキャラクターに扮し祭2026」が初めて、桜や天守閣を背に開かれた。県内外から写真撮影や交流を楽しみコスプレイヤー80人がんだ。

集まったコスプレイヤーは、いずれも1000人を超えるフォロワーを持つインフルエンサー。色とりどりの衣装と、ばっちり決めたメイクで園内を巡った。花見客がカメラを向けたり、声を掛けた。岡崎城や桜を背にコスプレを楽しむ参加者。岡崎城公園で

りする場面もあった。主催の愛知県印刷工業組合西三河支部によると、「岡崎の桜まつり」の魅力を国内外に広めてもらうと企画した。印刷業界の新たな展開として、コスプレを活用した広告事業の在り方を探る狙いもあるという。ゲーム「原神」に登場するキャラクター・八重神子のコスプレをしたいくら。さん(17)は「三重県明和町」は「桜がいっぱい咲く中、なかなかいい和風のロケーションで撮影できるのがうれしい」と笑顔を見せた。なお、開催に当たっては岡崎南ロータリークラブ（鬼頭辰郎会長）が協賛した。（犬塚誠）

①全印工連「J-CONNECT」について(酒井理事長)

「J-CONNECT」とは、全印工連が令和8年度にスタートさせる組合員企業向けの会員管理・ポータルシステム。印刷技術やノベルティ企画の検索、受発注、SDGsへの取り組みなど、組合企業間の連携や情報共有を「結ぶ力」として強化・開発されたデジタルプラットフォームになる。

詳細は、追って組合員全社へ通知を行なう。支部員同士、委員会活動、愛知県工組内でのやり取りにとどまらず、全国の組合員と繋がることができ情報収集の場となるだけでなく、有効活用すれば新規仕事の獲得や新たな協力会社との出会いも可能となる。

利用料金は、組合が負担することになるので、登録し活用していただくのに損はないシステムになる。三役、委員長、支部長、理事の皆さんには、委員会や支部の皆さんに丁寧に説明していただき、組合員全社に登録していただけるよう協力をお願いしたい。

②令和8・9年度執行部および委員会編成の報告(酒井理事長)

令和8年度は理事長以下、副理事長5名、4委員会で運営。委員会については、前年度までの「労務・新人教育委員会」と「経営革新委員会」を一つにし、「人材育成・経営委員会」とする報告があった。

③組織・共済委員会より(北川委員長)

愛印工組で加入促進に注力している「プリントリバースα」に加入されている全国の会社代表者の声をまとめた資料を配布し、まずは説明だけでも聞いていただければ、この共済制度の良さを理解してもらえるので、その上で検討をしていただくよう呼びかけた。

④支部における賦課金徴収について(河原専務理事)

支部で徴収する賦課金について、未納の会社がある場合は、組合へは未納分を差し引いて振り込み、未納分は入金された時点で(または次の四半期分に合算)振り込んでいただくよう要請する。振込手数料の支部負担が増えるが、万が一、未納の組合員が事業停止(破産)された場合などを考慮しての対応であることを説明した。



J-CONNECT
「案内チラシ」

愛印協組・4月期理事会

通常総会上程 議案を審議



鳥原久資理事長

5月20日に 通常総会開催

愛知県印刷協同組合(鳥原久資理事長、愛印協組)の令和8年度4月期理事会が4月20日15時より、メディアージュ愛知3階会議室において行なわれた。理事会の冒頭、鳥原理事長が「早いもので令和8年度に突入り来月には総会が控えている。本日は事業報告及び決算報告、そして8年度の事業計画、予算案などを審議していただく」と挨拶。

河原善高専務理事より、理事定数14名のうち本日の出席理事9名で理事会の成立を報告。さらに、組合員の移動状況について、脱退が3社あり、令和8年度は173社でのスタートになると報告。次いで、令和8年度通常総会上程議案について、令和7年度事業報告、同決算報告、令和8年度事業計画案、同予算案、令和8・9年度理事・監事候補者等の議案が審議され、いずれも承認された。

中小企業庁

「省力化ナビ」

省力化・生産性向上へ踏み出すヒントを提供

中小企業庁は、省力化や生産性向上へ踏み出すヒントを提供する支援サイト「省力化ナビ」を公開した。省力化ナビでは、業種別の課題とその解決策をイラストで分かりやすく例示し、具体的な事例や相談先情報をワンストップで提供してくれる。対応業種には、製造業、飲食業、小売業、宿泊業、建設業、運輸業、自動車整備業などがある。

特徴としては、中小企業のよくある悩みをイラストで表示し、キーワードをクリックすると解決策のヒントやアイデアが表示され、設備選定に係る情報や具体的な取り組み事例、補助金や相談窓口情報などが紹介される。フォームに沿って必要事項を入力するだけでOK。利用は無料。

省力化ナビを活用すると、「中小企業省力化投資補助金(一般型)」、「デジタル化・AI導入補助金」の採択審査における加点要件となる。



自主行動計画フォローアップ調査

労務費の価格転嫁が重点課題 手形サイト 60 日以内は改善が進む

日本印刷産業連合会（日印産連）では、「自主行動計画フォローアップ調査」を実施した。調査期間は令和7年10月21日～11月28日。調査企業は日印産連の会員10団体に加盟する会員企業5866社のうち2547社を対象。回答企業は202社、回答率7.9%。調査では、労務費、原材料費、エネルギー価格

の反映状況等について、「概ね反映した」と答えた割合が、原材料価格は7割を超えた一方、労務費とエネルギー価格では5割台に縮まっており、価格転嫁が進んでいない状況が明らかになった。

令和7年度フォローアップ調査結果(概要)

- 「労務費、原材料価格、エネルギー価格の反映状況」について、「概ね反映した」と答えた企業の割合が、原材料価格は7割を超えたが、労務費・エネルギー価格は5割台となっており価格転嫁が進んでいない。
- 「支払条件」は、「全て現金払い」について、前年度から6ポイントの減少となった。「現金50%以上」は前年度から11ポイント改善した。
- 「手形等サイト60日以内（30日以内含む）」について、前々年40%、前年38%に対し、当年は66%と大きく改善している。「60日超の手形」は依然として3割を超えている。

- 「約束手形の廃止」は、廃止期間が間近となったことにより9割超の会社が代替方法を回答している。
- 「型取引に関する取引条件の明確化」では、「全ての企業に実施した」「多くの企業に実施した」の合計が、28.9%と低く改善が求められる。
- 「知的財産への対応」は、「あまり実施しなかった」「まったく実施しなかった」と回答した割合が、前年は42%に対し、当年は49%と増加している。
- 「働き改革への対応」については、短納期発注や急な仕様変更などによるコストを発注側が負担したかの質問について、「81%以上負担した」と回答した割合は、前年は34.2%、当年は33.8%と3割程度にとどまり今後の課題になった。

令和7年度フォローアップ調査結果と分析

▼重点課題に対する取組① 合理的な価格決定（コスト反映状況）

●コスト増加分を単価の決定・改正に概ね反映できた割合は、原材料では71%だったが、労務費52%、エネルギー価格55%については価格転嫁が十分ではない。

●3費目とも、前年度からほぼ横ばいとなり価格転嫁が進んでいない。

●労務費の上昇を理由に取引価格の引上げを求められた場合、協議のテーブルに着く割合は、全てについて対応できている48.7%、概ね対応できている37.2%と合計86%が協議を行なっているとの結果になった。

▼重点課題に対する取組② 支払条件の改善（現金支払割合）

●全て現金払いについては、前年度から6ポイントの減少。

●現金は、50%以上は前年度から11ポイント改善した。

▼重点課題に対する取組② 支払条件の改善（手形サイト）

【合理的な価格決定（コスト反映状況）
【設問】単価の決定・改定にあたり、コスト増加分をどの程度反映できましたか？
【回答】「概ね反映した（81～100%）」と答えた企業の割合

	労務費	原材料価格	エネルギー価格
前々年度	43%	63%	48%
前年度	51%	70%	54%
当年度	52%	71%	55%

支払い条件の改善（現金支払割合）

【設問】取引金額が最も大きい仕入先との取引について現金払い（製品などの受領日から60日以内の現金払い）の割合をお答えください

	全て現金払い	現金は50%以上	現金は50%未満	全て手形等の支払
前々年度	53%	24%	11%	12%
前年度	55%	19%	12%	14%
当年度	49%	30%	14%	7%

●手形サイト60日以内(30日以内を含む)と回答した割合が、前々年40%、前年38%に対し、当年は66%となり大きく改善。

●60日超の手形は依然として3割を超えており、印刷業の主要顧客である出版社や食品メーカーなど、支払サイトが長いクライアント業界への周知等の働きかけが必要。

▼重点課題に対する取組② 支払条件の改善(約束手形の廃止)

●「約束手形の廃止」については、廃止期限が間近となったことにより、9割超の会社が代替方法を回答。一方、「分からない」との回答が4.7%ある。

【課題を踏まえた今後のアクション】

●60日超の手形が3割を超えており、支払サイトの短縮化が喫緊の課題だが、印刷業は受注産業であり、サプライチェーンの頂点となるクライアント企業から改善してもらう必要があり、発注側業界団体への働きかけが必要。

●2026年からの約束手形利用廃止、発注した物品などを受領した日から起算して60日以内において定める支払期日までに代金を支払う取組に向けて、発注側の大手印刷会社は「現金化」(約束手形の利用廃止)を実施済みであり、中小印刷会社間の取引が問題となってくる。今後は印刷業界内の取引の適正化に向けて、会員企業への周知徹底を図る。

▼重点課題に対する取組③ 型取引の適正化

●型取引に関する取引条件の明確化では、「全ての企業に実施した」「多くの企業に実施した」の合計が28.9%と低く改善が求められる。

●量産終了後の型の保管費用支払では、約5割弱で実施されておらず、改善の取り組みが必要。

【課題を踏まえた今後のアクション】

●型取引に関する取引条件の明確化及び量産終了後の型の保管費用の支払、不要な型の廃棄費用の支払については進捗が芳しくないため、サプライチェーンの最上流であるクライアント企業が加盟する業界団体に対し、協力要請の渉外活動を強化する。

●業界内取引においても、委託事業者となる大手・中堅印刷会社(印刷工業会会員80社)に対しても、周知・協力要請を実施する。

▼重点課題に対する取組④ 知的財産・ノウハウの保護

●知的財産への対応は、「全ての企業に実施した」、「多くの企業に実施した」と回答した割合が、前年34%に対し、当年

30%と4ポイント減少。

●「あまり実施しなかった」、「全く実施しなかった」と回答した割合は、前年42%に対し、当年49%と増加しているが、「全く実施しなかった」と回答した17社の理由としては「仕入先には知的財産が存在していないと考えている」(8件)、「仕入先から知的財産に関する要望が出されていないため」(8件)が多かった。

▼重点課題に対する取組⑤ 働き方改革に伴うしわ寄せ防止

●働き方改革への対応は、66.7%が「特に影響はない」と回答(前年58.1%)。

●短納期発注や急な仕様変更等によるコストを発注側が負担したかの質問について、「81%以上負担した」と回答した割合は、前年は34.2%、当年は33.8%と3割程度にとどまっており、今後の課題となった。

【課題を踏まえた今後のアクション】

●コスト負担については、仕入れ先との価格交渉時の議題の一つに入れるよう周知を行なっていく。

今後の取り組み

●取引適正化に向けた2026年度の重点課題としては、引き続き労務費の価格転嫁が考えられる。原材料価格やエネルギー価格と比較して転嫁割合が低く、物価高を上回る賃上げの原資確保のためにも必要。

●今後の活動として、労務費や原材料費などの物価上昇の公的データや改正「取適法」の解説など、取引適正化に向けた交渉材料を整備し活用を促す。

●業界内取引も含めたサプライチェーン全体での取引適正化を目指し、会員企業に対し「パートナーシップ構築宣言」の要請強化に取り組む。

●型取引の適正化・働き方改革への対応についても課題改善に取り組んでいく。

●最上流の委託事業者であるクライアント企業が加盟する業界団体に対し、価格転嫁及び商習慣の見直し等取引改善の渉外活動を強化する。

●自主行動計画及び徹底プランの普及に向けては、会員10団体の会長・専務理事が集まる会議及び日印産連の会員向け機関誌や会員向けセミナーの開催等により、繰り返し周知を行なっていく。

	30日以内	60日以内	60日超
前々年度	11%	29%	60%
前年度	10%	28%	62%
当年度	7%	59%	34%

支払い条件の改善(手形サイト)

【設問】取引代金を手形等(約束手形・電子債権・ファクタリング)で支払う場合、手形等のサイトはどれくらいですか。

	1	2	3	4	5
今年度	61%	29%	5%	0%	5%

支払い条件の改善(約束手形の廃止)
2026年1月1日以降、支払手形の利用が認められなくなる。今後発注する取引の代金の支払いについて、最も多いと考えられる支払方法は?

- 1、現金(製品などの受領日から60日以内の現金払)
- 2、電子債権
- 3、一括決済方式
- 4、その他
- 5、分からない

STOP! 熱中症 クールワークキャンペーン

熱中症に万全な対策を！

事業者・職長・作業者が取り組む事項

厚生労働省・都道府県労働局・労働基準監督署では、今年度も、職場における熱中症予防対策の推進を図るため、「STOP! 熱中症 クールワークキャンペーン」を展開する。中でも7月を重点取り組み期間としており、特に、「①湿球黒球温度の差(WBGT値)の把握とその値に応じた熱中症予防対策の適切な実施、②熱中症の重篤化による死亡災害を防止するため、「早期発見のための体制整備」、「重篤化を防止するための措置

の実施手順の作成」、③「糖尿病、高血圧症などの熱中症の発症に影響を及ぼす恐れのある疾病を有する者に対して医師等の意見を踏まえた配慮」などについて、周知・啓発に努めている。愛知労働局においても「熱中症を防ごう!」と題した資料を作成し対応を呼び掛けている。いずれにしても、職場における熱中症対策は喫緊の課題になっており、十分な対応が望まれる。

「熱中症」発生時の処置方法

「熱中症」は、暑熱環境に身体が適応できずに起こる様々な状態になる。例えば、熱失神、熱けいれん、熱疲労、熱射病などがいわれているが、現在では、一連の症状を総称して「熱中症」と呼んでいる。

熱中症の症状による分類(病態と対応)は次のようになり、特に、熱中症の裏には脱水症状(水分、塩分などの電解質の不足)が隠れており、また、大量の発汗、目がしみるような塩分の濃い汗が出始めたら要注意といわれている。

●重症度【Ⅰ度】

●症状＝汗が、拭いても、拭いても出てくる(大量の発汗)。めまい、立ちくらみ、筋肉のこむら返りがある(痛い)⇒意識障害を認めない。

●対応＝冷所に移し安静にして体を冷やす。水分、塩分を補給する⇒通常現場での対応が可能。

●重症度中【Ⅱ度】

●症状＝頭がガンガンする(頭痛)、吐き気がし、体がだるい(倦怠感・虚脱感)などの症状が現れる⇒集中力や判断力の低下を認める。

●対応＝Ⅰ度の対応に加え、必ず誰かが付き添うようにする。症状が改善しなければすぐに病院に運ぶ⇒医療機関での

●症状別緊急措置法



Ⅰ度:なるべく早く水分、塩分を与える。

症状別救急措置法

自力で水を飲めない、意識がない場合、直ちに救急隊を要請



Ⅱ度:足を高く上げて寝かせ、手足の先から中心部に向けてマッサージし、医療機関に早めに受診。この時同行者は仕事内容や発症の経過についてよく説明する。



Ⅲ度:衣服を脱がせ、全身に冷水をかけて風を送るなど、あらゆる方法で体を冷やし、意識や呼吸状態を確認しつつ一刻も早く病院へ搬送する。もし氷やアイスバックがあれば、首、わきの下、ももの付け根など、太い血管の上を冷やすのが効果的である。

診察が必要。

●重症度大【Ⅲ度】

●症状＝意識がない、身体がひきつる(けいれん)、呼び掛けに対して返事がおかしい、真直ぐに歩けない、走れない、高い体温などがある⇒意識障害や臓器(肝臓など)障害、血液凝固異常を認める。

●対応＝Ⅰ度、Ⅱ度の対応をしながらすぐに救急車で病院に運ぶ⇒入院(場合により集中治療)治療が必要。

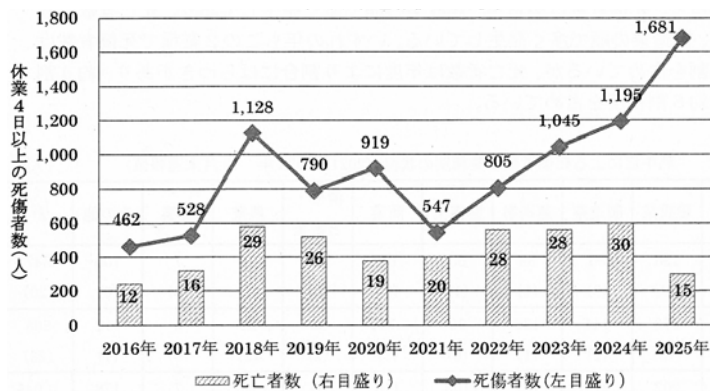
※熱中症を見つけるポイント:①原因不明の発熱、②急激な体重減少(7日以内に4%を超える体重減少)、③尿が濃くなる、④わきの下が乾燥する、⑤舌が乾燥する、⑥手の甲の皮膚をつまみ上げると直ぐに戻らない(3秒以上戻らない)、⑦脱水症状になると血液は重要な臓器に集まるため、握手で手が冷たく感じる。

WBGT測定器の備え

熱中症対策において作業現場で望まれるのが、気温や暑さ指数(WBGT値)の実測になる。熱中症の発生は、気温のほか湿度や放射熱なども影響するので、より正確な測定が望まれ、作業現場にWBGT測定機を備えておく必要がある。

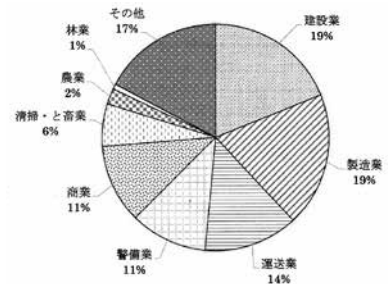
暑さ指数を用いた指針では、暑さ指数が31℃以上の場合には「危険」、28～30℃の場合には「嚴重注意」で、日常生活におけ

資料:愛知県労働局「熱中症を防ごう」



職場における熱中症による死傷者数の推移
(12月未速報値の比較)

熱中症による業種別死傷者数の割合 (2021～2025年)(12月未速報値の合計)



職場における死傷災害の発生状況

死傷災害の発生状況(速報値)では、死亡を含む休業4日以上死傷者数は、1,681人(死亡者数は15人)となっている。死亡者数は減少したものの、死傷者数は前年比約4割の大幅な増加となった。

業種別発生状況では、死傷者数1,681人のうち製造業が最も多く337人、建設業278人、商業が221人となっている。死亡者数については15人のうち建設業が5人と最も多く発生しており、次いで、警備業が2人となっている。いずれの年も、製造業と建設業で約4割を占めている。

月別発生状況では、1,681人のうち約7割が7月または8月の2か月間に集中し、死亡者数についても同様になっている。月別の状況から、暑くなり始めた時期に急激に死傷者数及び死亡者数が上昇し、その後に横ばいになり、9月に急激に減少する傾向がみとれる。

時間帯別発生状況では、午前中や午後3時前後の被災者数が多くなっていることが窺えるが、いずれの時間帯でも発生がある。死亡災害についても同様にみられる。なお、気温が

下がった17時台や18時代以降に死亡に至るケースも少なからずみられるが、これらには、日中には重篤な症状がみられなかったにもかかわらず、作業終了後や帰宅後に体調が悪化した事案が含まれている。

年齢別発生状況では、年齢別に死傷者はいずれの年齢でもみられるが、50歳代以上で全体の約52%を占めている。そのうち死亡者は40歳代以上に集中しており、50歳代以上で全体の約87%を占めている。一般に高齢者は、加齢による身体機能の低下等の影響により、熱中症を発症するリスクが高いことから、死亡災害に至る割合が高くなっていることが考えられる。

熱中症による死亡災害の事例では、総数は15件で、全て男性になっている。発症時・緊急時の報告体制の整備及び周知を確認できなかった事例が2件、措置手順の作成及び周知を確認できなかった事例が3件、熱中症のための労働衛生教育の実施を確認できなかった事例が8件あった。また、糖尿病、高血圧症などの発症に影響を及ぼす恐れのある疾病や所見を有している者への配慮を行なっていなかった事例が7件あった。

る注意事項では、「高齢者においては安静状態で発生する危険性が高い。外出はなるべく避け、涼しい室内に移動する」としている。25～28℃の場合は「警戒」で、「運動や激しい作業をする際は、定期的に十分に休息を取り入れる」、25℃未満は「注意」とし、「一般に危険性は少ないが激しい運動や重労働時には発生する危険性がある」と注意を促している。

労働衛生教育

事業場で熱中症防止対策を的確に行なうには、管理者と作業者が、それぞれ知識を持つことが重要になる。取り組み項



WBGT 測定器
作業現場のWBGT 値をチェック。必ず黒球付きのJIS 規格適合品を選ぶ。太陽光のある場所、ない場所と条件が異なるので、こまめに実測することを奨めている

目は別項の範囲及び時間になるが、以前は、熱中症予防管理者と作業従事者のみであったが、新たに職長が加わっている。

※熱中症予防管理者とは、高温多湿な作業環境において作業員の健康を守り、熱中症の予防と緊急対応を担う責任者。

熱中症対策: 取り組む事項

労働安全衛生法が昨年6月に改正され、事業者が熱中症対策が義務化された。すでに熱中症による死亡者が発生しており、一層の緊張感を持って対応していかなければならない。作業員、事業主の取り組む事項をまとめた。

■作業員が取り組むべき事項

■日々の健康管理: 熱中症の予防には、日々の健康管理が最も重要になってくる。そのため次の事項に留意して健康管理に努める。●夜更かしを避け睡眠時間を十分に確保する●朝食は必ず取る●飲酒は適量に、脱水を防ぐため就寝前や起床後に少なくともコップ1杯程度の水分を取る。

■適切な休憩: 仕事に集中するあまり、終わるまで、とか

段落つくまで、と、つい無理をしてしまいがちであるが、例えばそれが作業途中であっても、休憩時には作業を中断し確実に休憩をとるようにする。また、管理者から休憩を指示された場合には、自分の判断で作業を続けずに指示に従う。

■水分、塩分補給：熱中症の予防のためには、あらかじめ水分、塩分をとっておくことが重要になる。喉が乾いてから摂っては手遅れになる場合もある。1日の作業開始前や休憩時など、作業に取り掛かる前には、例えば喉が渇いている自覚がなくても十分に水分、塩分を補給する。

■体調の悪さを感じたらすぐに申し出る：体調の悪さを感じても「少し休めば大丈夫」と、つい無理をした結果、重篤な症状となったケースが非常に多くある。兆候を感じたらまずは管理者に申し出て、自分で判断することは避ける。

■事業者が取り組むべき事項

■WBGT値の把握と評価：作業現場にWBGT値測定器や温度計を備え、現場の状況を把握する。また、WBGT値と基準値をもとに評価、管理を行なう。

■WBGT値の低減：簡易な屋根、通風・冷房設備、ミストシャワーなどの散水設備などを設置し、WBGT値を低減するよう検討する。

■作業時間の短縮・休憩：WBGT基準値を大幅に超える場合には、原則、作業を行なわないようにする。管理者が支持し、作業時間の目安を参考に定期的に休憩をとる。WBGT基準値から超過した場合の1時間当たりの休憩時間は、1℃程度超過の場合15分以上、2℃程度超過の場合30分以上、3℃程度超過の場合45分以上、それ以上は作業中止が望ましいとしている。

■休憩場所の整備：作業場所の近くに冷房を備えた休憩場所、または、日陰などの涼しい休憩場所を確保する。横たわることができる広さが最適。休憩場所には、身体を冷やすことのできる水、冷たいお絞、水風呂、シャワーなどを用意。また、水分・塩分補給のために飲料水、スポーツドリンク、経口補水液などを備える。

■暑熱順化：作業者の暑熱順化(熱に慣れ、環境に適応していること)有無は、熱中症発生に大きく影響するので、計画的に暑熱順化期間を設ける。順化のため7日以上かけて熱への暴露時間を次第に長くする。夏期休暇などで熱への暴露が中断すると、4日後には暑熱順化の顕著な喪失が始まることに留意する。

■水分および塩分摂取のための整備：休憩場所などに水分・塩分補給のための物品・設備を備える。作業開始から終了後まで、定期的に水分と塩分を補給できるように配慮する。点検表や巡視により作業者が確実に摂取しているかを確認し管理する。

■服装など：透湿性・通気性の良い服装を準備する。送風機能のある作業服などの着用も検討する。直射日光下での作業は、通気性の良い帽子、ヘルメットなどを準備する。

■健康診断結果に基づく対応など：次のような疾病は、熱中症の発生に影響する恐れがあるので、医師などの意見を踏まえて配慮を行なう。糖尿病／高血圧症／心疾患／腎不全／精神・神経関係の疾患／広範囲の皮膚疾患／感冒・下痢など。

管理事業者の労働衛生教育

事項	範囲	時間
(1) 熱中症の症状*	・熱中症の概要 ・職場における熱中症の特徴 ・体温の調節 ・体液の調節 ・熱中症が発生する仕組みと症状	30分
(2) 熱中症の予防方法*	・熱中症リスク要因と WBGT (意味、WBGT 基準値に基づく評価) ・作業環境管理 (WBGT 値の低減、休憩場所の整備等) ・作業管理 (作業時間の短縮、暑熱順化、水分及び塩分の摂取、服装、作業中の巡視等)	150分
(3) 緊急時の救急処置	・健康管理 (健康診断結果に基づく対応、日常の健康管理、作業従事者の健康状態の確認、身体状況の確認等) ・労働衛生教育 (作業従事者に対する教育の重要性、教育内容及び教育方法) ・熱中症予防対策事例	15分
(4) 熱中症の事例	・報告体制の整備及び周知・手順等の作成及び周知 ・緊急時の救急措置	15分
(5) 関係法令等	・熱中症の災害事例 ・熱中症の関係法令等	15分

職長等現場で作業従事者を指揮する者向け教育

事項	範囲	時間
(1) 熱中症の症状	・熱中症の概要 ・職場における熱中症の特徴 ・熱中症が発生する仕組みと症状	10分
(2) 熱中症の予防方法	・作業環境管理 (WBGT 値の低減、休憩場所の整備等) ・作業管理 (作業時間の短縮、水分及び塩分の摂取、服装、作業中の巡視等) ・健康管理 (日常の健康管理、作業従事者の健康状態の確認、身体状況の確認等) ・熱中症予防対策事例	25分
(3) 緊急時の救急処置	・報告体制の整備及び周知・手順等の作成及び周知 ・緊急時の救急措置	10分
(4) 熱中症の事例	・熱中症の災害事例	10分
(5) 関係法令等	・熱中症の関係法令等	5分

作業従事者向け教育

事項	範囲
(1) 熱中症の症状	・熱中症の概要 ・職場における熱中症の特徴 ・体温の調節 ・体液の調節 ・熱中症が発生する仕組みと症状
(2) 熱中症の予防方法	・WBGT の意味 ・現場での熱中症予防活動 (暑熱順化、水分及び塩分の摂取、服装、日常の健康管理等)
(3) 緊急時の救急処置	・緊急時の救急措置
(4) 熱中症の事例	・熱中症の災害事例

■労働衛生教育：熱中症対策のためには、管理者と労働者がそれぞれ知識を持つことが重要。雇入れ時、新規入場などの機会をとらえて教育を行なうのが望まれる。この労働衛生教育については、作業を管理する者向けと労働者向けとが用意されている。

■作業場の管理：熱中症予防管理者は次の業務を行なう。

●WBGT値(暑さ指数)の低減対策の実施状況を確認●各労働者の熱への順化の状況を確認●作業開始前に労働者の体調を確認●WBGT値の測定結果を確認し、結果に応じて作業の中止、中断を判断●労働者に異常があった場合、病院への搬送や救急隊要請を行なう。

※参考資料

●STOP! 熱中症クールワークキャンペーン：厚生労働省・都道府県労働局・労働基準監督署●熱中症を防ごう STOP! 熱中症 クールワークキャンペーン愛知労働局●学ぼう! 備えよう! 職場の仲間を守ろう! 職場における熱中症予防情報●熱中症情報 HYPERLINK "https://www.wbgt.env.go.jp/"https://www.wbgt.env.go.jp/

第53代会長に加藤隆司氏(鬼頭印刷株)



加藤隆司氏

副会長に柴田亮三・野田将行・吉川雄季の3氏

名古屋而立会(加藤隆司会長、以下、而立会)は、4月15日午後6時より、名古屋栄のホテル名古屋ガーデンパレスにおいて、「令和8年度総会」を開催した。総会では、安藤利幸会長からバトンを受けた加藤隆司会長が「今年度の年間テーマは、『知る・伝える』、サブテーマを『～現状を把握し、新たな一歩を踏み出す～』と表明し、新たなスタートを切った。OB会員を含め49名が参加した。

総会の冒頭、挨拶に立った加藤新会長は、会長の就任の決意を次のように述べた。

「ただ今、ご紹介に預かりました、令和8年度 名古屋而立会 会長を拝命いたしました鬼頭印刷株式会社の加藤隆司です。どうぞ宜しくお願い致します。

早速ですが、今年度のテーマに『知る・伝える～現状を把握し、新たな一歩を踏み出す～』を掲げさせていただきます。

私事ですが、先日事業継承をいたしました。その大きな節目が近づく中で、自社の今後について深く考える時間が増えました。そんな中、而立会の例会や仲間や先輩との交流、会社見学、他団体のセミナーなどを通じて、たくさんの方とお話しする機会をいただきました。そこで成果を出されている企業に共通していたのは、自社の強みや現状を理解し、その強みを活かすために明確な方向性を定め、戦略的な仕組みづくりをされていることでした。

自分自身を振り返ったときに、今まで色々学んできましたが、それをきちんと、社員やお客様に伝えられているだろうか?色々考える中で、“知る”ことで対策の根拠を持ち、“伝える”ことで選ばれる価値を作る。この基本を徹底することこそが、大事なのではないかと思いました。

今年度は、この『知る・伝える』を実践するために、まずは自社の現在地を知るための最も客観的な指標になる数字、その数字で見えた課題を解決する手段となる仕組み、そこでわかった自

社の強みや課題を伝える技術を学びたいと思います。

自社の数字や現場の課題を正しく“知り”、そこで得た強みを顧客や社員に“伝える”技術を磨くことで、学びを単なる知識で終わらせず、自社の利益と組織の活性化に直結させ価格競争に陥らない“選ばれる企業”を目指し、学びましょう。この学びを形にするためにも、例会はもちろん、委員会や懇親会・また緑友会などの他団体のイベントにも積極的にご参加いただきたいと考えています。

例会で得られる知識も貴重ですが、その後の懇親会や、委員会などで交わされる本音の会話や交流から得られる気づきもたくさんあります。実際に私自身も色々な学びや気づきがありました。また、来年は記念すべき70周年を迎えます。今年度はその大切な節目に向けた助走の年でもあります。

最後になりますが、皆さんのお役に立てるようしっかりと、精一杯、会長という役目を務めさせて頂くことをお約束して会長挨拶とさせていただきます。

1年間、どうぞ、宜しくお願い致します。」

総会は、令和7年度事業報告、緑友会・その他事業報告、同決算報告、令和8年度事業計画案、同予算案などの審議が行なわれ、いずれも原案通り承認された。

新入社員紹介では、令和7年度秋に入会の鳥原裕史氏(㈱マルワ)、令和8年度春入会の庄田慎二氏(中央紙通商㈱)が紹介された。また、宮田洋鉦氏(㈱マルミヤ)のOB会員移行が報告された。

その後、OB会員を交え懇親会が開かれた。

【令和8年度役員】(敬称略)

- 会長＝加藤隆司(鬼頭印刷株)
- 副会長＝柴田亮三(名鉄局印刷株)、野田将行(㈲シンセイ印刷)、●吉川雄季(㈱プリポート)



KONICA MINOLTA

Giving Shape to Ideas

お客様の可能性を引き出す印刷現場での働き方改革をご提案します。




専任者不要	「スマートに働く」 スキルレスオペレーション
作業の効率化	「無駄のない」 シンプルな印刷プロセス
受注体制の拡充	「アイデアの具現化」 高品質を生むテクノロジー



AccurioPress
C4080/C4070

※写真はC4080にオプションを装着したものです。

コニカミノルタ ジャパン株式会社 〒460-0008 名古屋市中区栄3-1-1 広小路本町ビル7階
プロフェッショナルプリント事業部プロフェッショナルプリント事業部中日本営業部



共に印刷の未来を創る
つながるプリントラボ
<https://www.konicaminolta.jp/pr/printlab>



PICKUP NEWS

日印産連

取引報告・相談窓口を設置

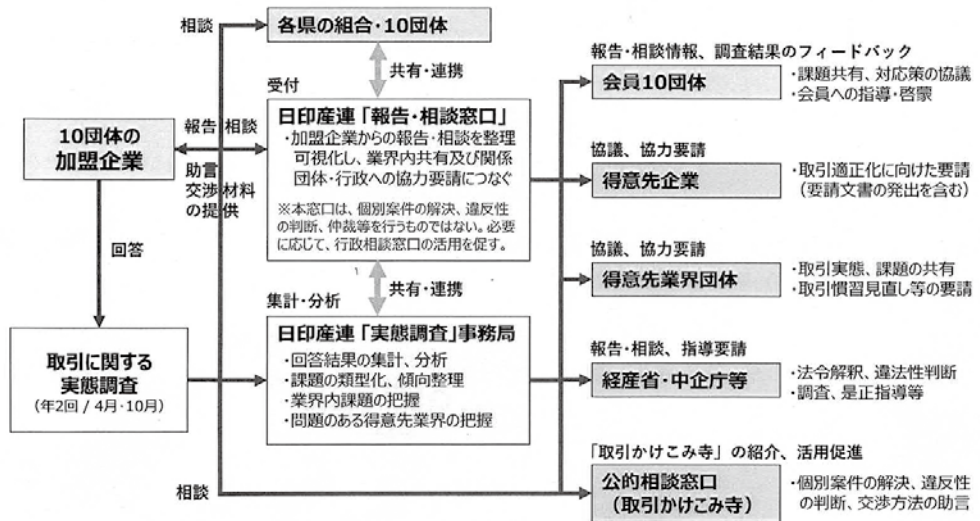
不公正取引の早期発見と早期是正

日本印刷産業連合会（日印産連）は、この程、同連合会のWebサイト上に印刷業界独自の「適正でない取引に関する報告・相談窓口」を設置した。サプライチェーン全体での取引適正化を推進する観点から、業界内取引の実態を客観的に把握し、団体の枠を超えた情報の共有と改善策を講じることを目的とするもので、今年度で新設した「取引適正化新プロジェクト」の一環になる。

【窓口の主な目的】

- 中小企業が声を上げやすい、安心して率直に意見がいえ環境の整備
 - 不公正取引の早期発見・早期是正
 - 行政（経済産業省・公正取引委員会・中小企業庁）への報告、相談
 - エスカレーション機能
 - 取引適正化の自主行動計画・標準契約書・ガイドラインへの反映など、業界全体の取引慣行の標準化
- 利用対象は日印産連の会員10団体加盟企業で、取引上で不適切な点、又はその懸念がある取引事例を定型フォーマット

「取引上の悩み」に関する報告・相談窓口の対応フロー（役割と連携の整理）
日印産連は、加盟企業からの「取引上の悩み」に関する報告・相談を受け付ける窓口（Web）を設け、関連する10団体と業界課題を共有、対策を協議し、関連団体・行政との連携を含め、問題解決を支援する体制を確立。



で回答する。現在取引がある発注先のうち、最大3社まで記入でき、「予定回数を超える校正作業」、「横持ち運賃・多拠点納品」、「支払手数料の負担要請」等の項目から取引上の悩みを選択（複数回答可）、悩みの具体的内容について自由回答欄もある。

回答内容は、取引適正化に向けた実態把握、対策の検討、中小企業庁等への報告、相談に活用し、個別の企業名が公表されることはない。匿名での報告・相談も可能としている。

日印産連では、「取引適正化新プロジェクト」を中心に、サプライチェーン全体での価格転嫁促進、取引習慣の見直しなど、健全な商取引の推進に努めていくとしている。

日本郵便

第40回全日本DM大賞

金賞「試着気分!スニーカー`体感、DM」

日本郵便㈱は、「第40回全日本DM大賞」の受賞作品を発表した。今回は、DMの使途に沿って、「新規顧客部門」、「継続顧客部門」、「インビテーション部門」の3部門に分けて審査を実施、部門ごとに受賞作品を決定している。なお、「金賞・グランプリ」は金賞受賞作品の名から選定している。

<受賞作品>

【金賞・グランプリ】

- 作品名：「試着気分！スニーカー`体感、DM」
- 広告主：アシックス商事㈱
- 製作者：富士フィルムビジネスイノベーションジャパン

meikami
メイカミ
〒461-0018名古屋市中区東主税町4-83
名古屋紙商事株式会社
TEL:052-931-2221
FAX:052-932-1418

創造を超えるデザイン、
心に残る印刷。.....
デザイン~印刷まで
トータルサポート
お気軽にお問合せ下さい。
..... カラー印刷全般
株式会社 プロスペック
〒453-0855
名古屋市中村区鳥森町6丁目108番地
TEL<052>482-3117(代表)
FAX<052>482-3118
info@ps-prospec.co.jp https://www.ps-prospec.co.jp/



金賞・グランプリ

「試着気分！スニーカー`体感、DM」アシックス商事(株)

外面には、ほぼ実寸大の商品画像を印刷し、足入れ部分の点線に沿ってカットすることで足首を入れて試着できるよう設計。

(株)、フュージョン(株)

●内容：リニューアルしたアシックスウォーキングの「PE DALA RIDEWALK 2」の告知と、全モデルからの買い替え促進および休眠顧客の活性化を目的としてDM施策を実施。化粧品などのようにサンプルを封入できない商品で、どうすれば五感に訴えることができるかを考えた結果、圧着展開型のDMの外面にほぼ実寸大の商品画像を印刷し、足入れ部分の点線に沿ってカットすることで、足首を入れて疑似的に試着できるように設計した。中面では、スタイリングイメージから開発者による解説など、高価格帯商品を納得して買ってもらうための情報を掲載した。これにより、前年同時期に実施した別モデルでのDM施策との比較で、142.9%の購入者数を記録。EC購入率では、通常の2～5%台を上回る8.1%となった。店舗スタッフにもDMは好評で、顧客向けのDMとしての機能にとどまらず、社内コミュニケーションの活性化にもつながった。

【金賞(新規顧客部門)】

●作品名：「人手不足でピンチ！タイミーの物流現場レスキュー便」●広告主：(株)タイミー●制作社：フュージョン(株)

【金賞(継続顧客部門)】

●作品名：「新年早々縁起づくし！大きな年賀状でMRも2倍以上！」●広告主：(株)産直●制作者：(株)プラナクリエイティブ、(株)コーユービジネス

※審査員特別賞(クリエイティブ部門)を受賞

【金賞(インビテーション部門)】

●作品名：「注文数100件超！AI検索で脱皮するアツモリ年賀状」●広告主：アツモリ(株)●制作者：アツモリ(株)

印刷業の倒産・休業業解散発生状況

「印刷業」苦境、廃業最多に
コスト高・ペーパーレス・人材難の3重苦

帝国データバンク

帝国データバンクは、「印刷業」の倒産・休業業解散発生状況について調査・分析を行ないこのほど公表した。それによると2025年の印刷業の休業業・解散(廃業)は230件(前年度比18.6%、36件増)となり、年間で最多を更新した。倒産(法的整理、負債1000万円以上)の91件と合わせ、年間で300件超の印刷業者が市場から退出した。デジタル化によるペーパーレス化の進展と、紙やインクなどの資材高騰、市場縮小により人材が思うように獲得できない、また、代表者の高齢化が深刻といった経営課題を抱え、事業継続を諦める印刷業が増えている。

帝国データバンクでは印刷業の現状について、「『情報を広く安く伝える』役割を担ってきた印刷業は、近年はインボイス制度の導入による紙での伝票・帳簿印刷の需要減や、アプリやSNSの台頭によるチラシ・DMの需要減に直面した。『新聞の折り込みチラシがスマホでのデジタル広告に取って代わられた』との声もあるなど、紙需要の消失が経営体力をむしろ減らしている。加えて、印刷用紙やインクなど資材の高騰、電気代、物流費、人件費といったあらゆるコストが高騰するなか、印刷需要の減少で失注を恐れて、コスト上昇分を販売価格に転嫁できず、利益が出ない受注が常態化したことで、事業継続を諦める印刷業が増加したとみられる」と分析し、さらに付け加え、「これまでの『巨額の設備投資による大量印刷・低コスト化』を前提としたビジネスモデルが、需要減と稼働率の低下によって投資負担が重荷となっている。食品メーカーやファストフード店向け食品包装材の印刷を手掛けていた中堅クラスの印刷業では、過年度の大型設備投資に伴う減価償却の負担に加え、原材料の高騰などの影響が大きく、自力での再建を断念した。また、印刷業のなかには本業の需要減を補おうと、健康食品の販売や飲食店の経営など、自社と関係の薄い事業への参入を試みたもののうまくいかず、却って経営体力の消耗を招いたケースもみられた」と指摘する。

足元では、Webサイトの構築やAR技術の活用、動画制作、業務のアウトソーシングなど、印刷業の知見を活かした「デジタルソリューション営業」へと、事業を転換する動きもみられる。また、廃業や撤退が相次ぐ現状を好機と捉え、積極的に新規顧客を引き受ける「残存者利益」の獲得、インバウンド需要の拡大で重要が伸びる土産菓子のパッケージ印刷など、局地的なニーズを取り込み、売上高を伸ばす印刷業もみられた。ただ、印刷業全体の売上高は、ピークだった2007年度(8.3兆円)に比べ7割の水準にとどまっている。紙需要の縮小という逆風のなかで、新事業を開拓していくことは経営の苦しい中小企業にとってハードルが高い。

帝国データバンクでは、「紙やインク代、光熱費といったコスト高も続くなど、業界環境が好転する材料も乏しいなかで、事業を諦める印刷業は今後も増加する可能性が高い」とみている。

盛功社の創業は1889年。2023年に135周年を迎えました。
3世紀にわたるご愛顧をいしずえとして
新たな未来へ羽ばたきます。



●印刷機械 ●製版機械 ●製本機械
●DTP関連機 ●印刷諸材料

株式会社 盛功社
〒461-0014 名古屋市東区榎木町3丁目17番地
TEL 052-932-5611 FAX 052-931-0280
http://seikosha-net.jp/

高精細印刷と
PUR製本の最強タッグ

データから印刷・製本・発送まで
自社一貫体制でお引き受けします

大日印刷株式会社

☎0564-62-8461(代)
FAX 0564-62-8463

大日印刷

検索

全印工連

CSR認定募集 (ワンスター認定)

締め切り日:7月31日

【CSR 取組項目を選択制に移行】

全日本印刷工業組合連合会（全印工連）では、第54期（2026年9月）CSR認定「ワンスター認定」の募集を行なっている。

CSRは、企業が社会から信頼され魅力ある会社となるための企業戦略・成長戦略であり、地域密着型の中小企業においては、優秀な人材の確保や企業ブランドの確立、顧客や金融機関による企業評価の向上などに繋がり、持続可能な経営に寄与としている。

全印工連 CSR 認定制度は、各社の強みを活かし戦略性を高めるため、CSR取組項目を選択制に移行した。例えば、ワンスター認定は、「必須項目（コンプライアンス/環境/情報セキュリティ/雇用・労働安全）」の4項目+「任意項目（品質/財務・業績/社会貢献・地域志向/情報開示・コミュニケーション）」の中から1項目以上を選択。全印工連では「企業価値の向上にCSR認定を活用して欲しい」としている。

●申請書類は、応募申込書の到着後、全印工連より申請書類が送られてくるので、次の①から⑤を提出する。

- ① CSR取組項目チェックリスト、②法令遵守宣誓書（所定様式）、③納税証明書（税務署が交付した証明書）、④過去3年の行政処分がないことの宣誓書（所定様式）、⑤添付書類（CSR取組項目チェックリストでチェックした項目を証明する書類）。

●募集期間は5月1日（金）～7月31日（金）認定登録は2026年9月を予定
詳細は、「全印工連 CSR」で検索。

※愛印工組でのCSR認定企業

【スリースター認定】新日本印刷(株)/榊マルワ

【ツースター認定】半田中央印刷(株)

【ワンスター認定】木野瀬印刷(株)/豊橋合同印刷(株)/榊愛知印刷工業/大信印刷(株)/榊クイックス/富士凸版印刷(株)/榊鈴木紙工所



詳細はQRコードから

○熱中症警戒アラート：A2判サイズポスター



○熱中症予防行動ポスター：A2判サイズポスター



○熱中症特別警戒情報（熱中症特別警戒アラート）：リーフレット



○熱中症特別警戒情報（熱中症特別警戒アラート）：A2判サイズポスター



○指定暑熱避難施設（通称：クーリングシェルター）：A2判サイズポスター



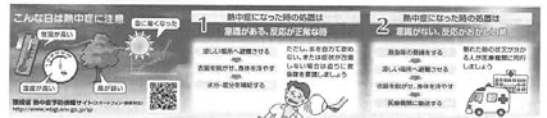
○熱中症が増えています：リーフレット



○暑さ指数計の使い方：リーフレット



○熱中症ポストカード



○熱中症予防カード

熱中症予防対策

普及啓発に利用できるフリー素材

環境省では、熱中症対策の普及・啓発資料としてポスター・パンフレット・リーフレット・カード・動画など、各種の資料を作成し、その活用を呼び掛けている。これらの資料は、個人・団体・企業・学校などに関わらず、自由にダウンロードして使うことができる。また、個人名や企業名、ロゴなども入れることができる。社内での掲

示やお得意先への配布などにも活用できる。利用にあたって、環境省への申請や連絡をする必要はない。ただし、一部を加工して利用する場合は、「環境省〇〇〇（資料名）を参考」などを記載し、加工が分かるようにする。

※資料は、環境省「熱中症予防情報サイト」からダウンロードできる。

あいの印刷

No.655

令和8年6月10日発行

発行人
編集
発行所
〒461-0001

酒井良輔
組織・共済委員会
愛知県印刷工業組合
名古屋市東区泉一丁目20番12号
メディアージュ愛知1階
TEL (052) 962-5771
FAX (052) 951-0569

◆ホームページアドレス <https://www.ai-in-ko.or.jp/>
◆E-mailアドレス jimukyoku@ai-in-ko.or.jp

美しさ・誠実・挑戦

お客様に企画、デザインを通し、
真の感動を提供出来る様、
常に進化し続ける企業を目指します。

グラフィックデザイン	Graphic design
ウェブデザイン	Web design
セールスプロモーションデザイン	Sales promotion design
エディトリアルデザイン	Editorial design
アドバイジングデザイン	Advertising design
オンデマンドプリンティング	On-demand printing

adWISE

株式会社 アドワイズ

〒451-0031 名古屋市西区城西3丁目21-12 サンシャイン浄心南601

TEL 052-528-1070

FAX 052-528-1071

E-mail: ad-wise@ad-wise.biz <https://www.ad-wise.biz/>

字由字在

モリサワ

文字とつながる。世界がひろがる。



Morisawa Fonts

フォントのサブスクリプションサービス

豊富な書体ライブラリー／複数デバイスでの利用／簡単なフォントインストール



Axuas

印刷用紙は、紙営業本部 TEL (052)220-5511
紙のプロフェッショナルとして
「最適」をご提案いたします。



パッケージは、包材営業部 TEL (052)220-5507
皆様の「包む」を
サポートいたします。



LED 照明は、開発事業部 TEL (052)220-5518
地球に優しい
「LED照明」を中心に省エネ化の
お手伝いをいたします。



株式会社 AXUAS

〒460-0008 名古屋市中区栄一丁目25番35号 <https://www.axuas.jp>

heart

人から人へ心を伝える ハート紙製品

グリーン購入法適合封筒・環境配慮型製品
名刺・封筒・はがき・カード・賞状・カレンダー

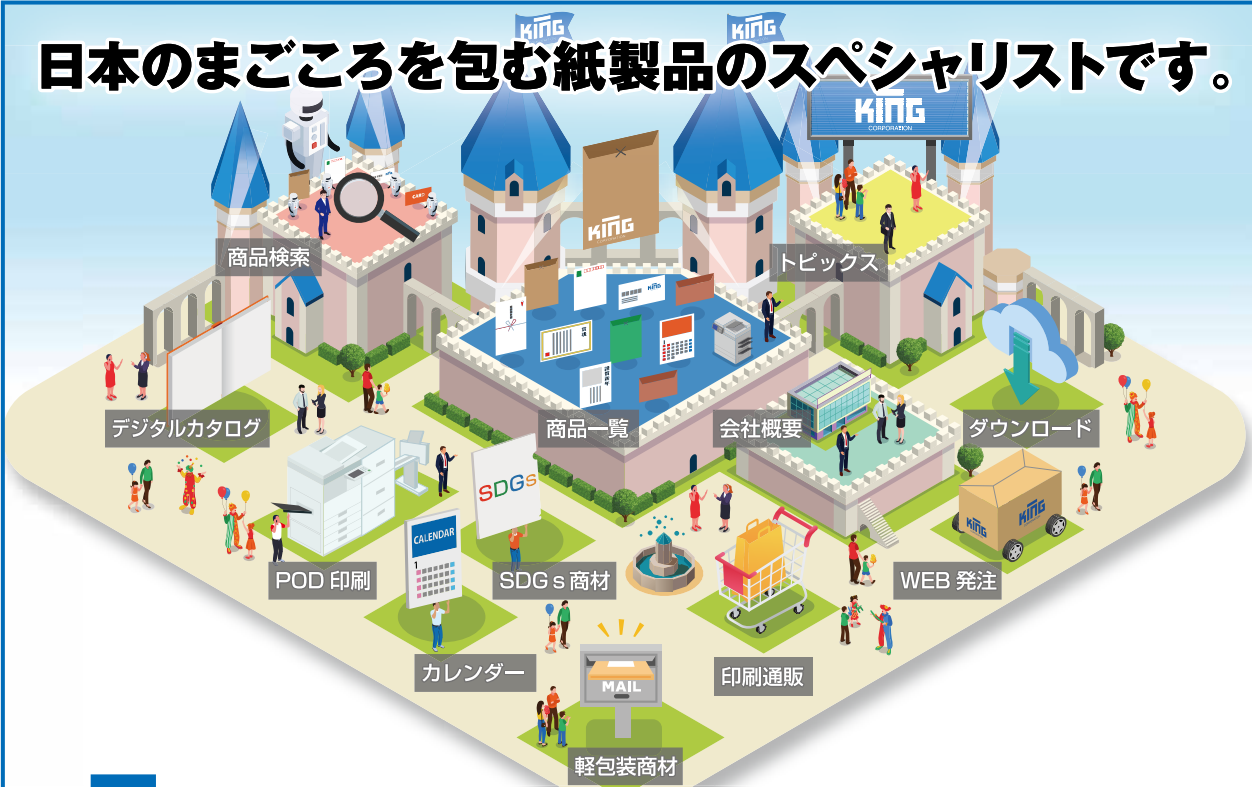
デザイン作成・企画提案から印刷・納品までトータルにサポート
官公庁・企業様、ユーザー様など幅広くご利用いただいております

ハート株式会社

URL : www.heart-group.co.jp



日本のまごころを包む紙製品のスペシャリストです。



株式会社キングコーポレーション

本社 / 〒460-0002 愛知県名古屋市中区丸の内3丁目7番23号 TEL:052-961-7661
名古屋本店 / 〒490-1113 愛知県あま市中津津大坊30番地 TEL:052-444-7151・7161



現在・過去・未来 その先へ

KOBUNDO

<http://www.kobundo.co.jp>

K BAZAAR

<https://ec.kobundo.co.jp/>

KBD New Products

オンデマンド段ボール加工機 (強化ダンボール対応)

KBD AUTO SLOTTER AB2500 HD

各種特許を取得した構造設計により、強化段ボールをワンパスで連続生産可能にしたモデル

1回の操作で、裁断、溝切り、段違いの線溝、段潰し、手穴あけなど、この1台で対応可能



オプションにて幅方向の2面付け加工に対応

自動給紙カッティングマシン

NEW

KBD AUTO CTM 0710 PLUS

B1相当サイズ・菊全判サイズオフセット印刷、オンデマンド機B2サイズまでのシール、ラベル、コートボール、15mm厚までの段ボール等の紙器を自動給紙、カット、排出処理を全自動で行います。15mmまでの各種ボードや硬い樹脂板のカットも連続処理ができます

- QRコードもスキャンしてカットデータファイルを自動取得し、連続で異なるカットを行えます。
- ドラックナイフ2本・電動振動刃・ユニバーサルカットツール・筋押しホイールが標準装備です。

ルーターで15mmまでのアクリル板加工ができます。

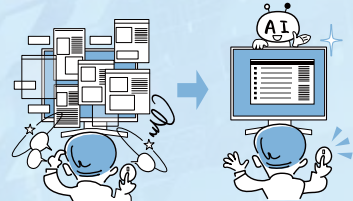


生成AIで実現する印刷前データ校正システム

NEW

KBD ファイナルデータアドバイザー

文字校正だけじゃない！AIがデザインのアドバイスまでしてくれる画期的なシステム登場！



QRコードチェック用ソフト

NEW

KBD QRエビデンサー AD

ご好評いただいている KBD QRエビデンサーが進化！レポート作成前に、システムが認識した二次元コードを

事前に確認できる新たな機能を追加！



スマホに表示されたPDF上のQRコードがタップできる

NEW

KBD リンクリンク AD

ご好評いただいている KBD リンクリンクが進化！新たにSNS用の二次元コードもタップできるようになりました！



印刷機材の総合商社
株式会社

光文堂

本店 / 〒460-0022 名古屋市中区金山二丁目15番18号 TEL 052(331)4111(代)
支社 / 東京 支店 / 東北・静岡・金沢・大阪・北九州・福岡 営業所 / 北海道
青森・山形・千葉・沼津・浜松・岐阜・福井・富山・京都・徳島・山口・大分・熊本・沖縄
事業部 / カラーソリューション・Pro-vision 技術部 / KOBUNDOテクニカルソリューション