

# あいちの印刷

# 4

2019.4  
No.569



興福寺中金堂（奈良市・平成30年再建）

## もくじ

- 巻頭言「後ろへのパス」 ..... 3
- 全印工連／平成30年度中部地区印刷協議会  
分科会・理事長会報告 ..... 4
- 愛印工組／2月期理事会  
全印工連・実態調査 ..... 6
- 従業員・家族合同レクリエーション大会 ..... 7
- 愛印工・CSRセミナー  
CSR活動に取り組む重要性 ..... 7
- 愛印工組マーケティング・人材育成委員会「印刷の後加工セミナー」  
印刷の後加工（箔押し／木型） ..... 8
- 愛印工組／経営革新委員会（企業見学会）  
「FFGS WING CITY komaki」[MRJ ミュージアム] …12
- 2018年 日本の広告費  
総広告費は6兆5,300億円 ..... 13
- 身近な催し物のお知らせ ..... 13
- 2019年度「技能検定」受検日程決まる ..... 14
- 印刷発注実務、費用積算の決定版  
2019年版「印刷料金」 ..... 14
- 編集だより ..... 14
- 付録「あいちの印刷」誌上情報展 ..... 15

人に 社会に 想いを カタチに

**O//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  
富士フィルムは提案します—— 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。**

FUJIFILM  
「減らす」がつくる、クオリティ **SUPERIA**

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 中部支社 〒460-8404 名古屋市中区栄一丁目12番17号 富士フィルム名古屋ビル 052(201)8171 [ホームページ http://ffgs.fujifilm.co.jp](http://ffgs.fujifilm.co.jp)



## Assist Your Potential

— 技術力と創造力で、あなたの可能性を支援する —

日ごとに厳しさを増す、短納期ニーズや品質管理要求に応える印刷の現場。

RMGTの自動化・省力化技術は人を助け、時間と労力を費やす作業を代行します。

そこで生まれる余力こそ、創造性を発揮するエネルギー。

RMGTは、技術力と創造力で、印刷会社それぞれが強みを発揮できるように、アシストしていきます。

そして、人が中心になって機械や技術を使いこなす世界を目指します。



ともに、世界へ彩りを。

リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社

中日本支社 〒468-0034 愛知県名古屋市長白区久方 1-145-1 TEL 052-807-1671

<http://www.ryobi-group.co.jp/graphic/>

優れた安全性と作業効率を実現して eRCシリーズ誕生。



**eRC**  
SERIES



**ITOTEC**

イトテック株式会社

最新情報はインターネットで [www.itotec.co.jp](http://www.itotec.co.jp)

Photo: eRC115DX

本社 愛知県犬山市舟田10-4 TEL 0568-67-5311 FAX 0568-68-0495 〒484-0912  
東京支店 東京都板橋区中台1-31-1 TEL 03-5920-2161 FAX 03-5920-2171 〒174-0064  
大阪支店 大阪府市荒本新町3-2-9 TEL 06-6618-5335 FAX 06-6618-5337 〒577-0022  
四国営業所 愛媛県四国中央市新宮町上山3307 TEL 0896-72-2020 FAX 0896-72-2050 〒799-0302

福岡サービスセンター 福岡市東区箱崎ふ頭6-1-6 TEL 092-651-6031 FAX 092-631-1746 〒812-0051  
札幌サービスセンター 札幌市中央区北一条西18-1 TEL 011-611-7221 FAX 011-611-7224 〒060-0001  
新潟サービスセンター 新潟市横越中央1-11-10 TEL 025-385-2059 FAX 025-385-3701 〒950-0208  
仙台サービスセンター 仙台市宮城野区岡田浦通1-132-7 TEL 022-258-1758 FAX 022-258-1793 〒983-0003

## 巻頭言

# 「後ろへのパス」

副理事長 木村 吉伸

4月を迎え、組合では新入社員研修が始まっています。早いもので今年も1/4が終わり平成最後の月となりました。

皆様も御存じの通り、今年は多くのイベントがあります。今月の地方選挙に始まり5月から新しい元号となります。6月にはフランスでのサッカー女子ワールドカップ開催、7月は参議院選挙が実施され9月からはアジア初の開催となるラグビーワールドカップが始まります。10月には消費税が10%になるなど大きな出来事の多い年であると同時に、印刷業にも大きなチャンスのある1年だと思えます。

ところで今年初めて日本で開催されるラグビーワールドカップ。御存じの方も少ないと思い、少し調べてみました。

ラグビー世界 No.1 を競う国際大会である「ラグビーワールドカップ」は、サッカーのワールドカップに比べるとその歴史はまだ浅く、第1回大会は1987年にニュージーランドとオーストラリアの両国を舞台として日本を含む16カ国で開催されたそ

うです。それから4年毎に開催され今年で9回目。北海道から九州までの12会場で48試合行われます。今までの優勝はニュージーランドが3回、南アフリカとオーストラリアが2回、イングランドが1回だそうです。日本にも頑張ってもらいたいですね。

今回、日本はアイルランド、スコットランド、ロシア、サモアのいるプールAに属し、その中の上位2チームが準々決勝に進むことができます。

調べ始めると“行ってみようか”と思いますね。豊田スタジアムで開催される10月5日(土)サモア戦がおすすめです。日頃、前へのパスが多い皆さんも、たまには“後ろへのパス”を観にいかれてはいかがでしょうか。

### 【日本チーム試合日程】

9月20日(金) 日本×ロシア

28日(土) 日本×アイルランド

10月5日(土) 日本×サモア

13日(日) 日本×スコットランド

**TOYO INK**

## 生活文化創造企業

あなたが企業に求めるものは何ですか？私たちはモノ作りの会社として、先端の技術、最高の製品と品質、そしてまた、さまざまな企業活動を通じて、あらゆる人々に“満足”を届け、しあわせな生活のシーンを支えていくことだと考えます。

私たち東洋インキグループは、世界にひろがる「生活文化創造企業」を目指します。

東洋インキ株式会社

中部支社 〒460-0002 名古屋市中区丸の内1-15-20 ie丸の内ビルディング12F Tel:052-218-7460

www.toyoink.co.jp



経営革新・マーケティング分科会  
出村委員長



環境・労務分科会  
伊藤委員長



組織・共済分科会  
岩瀬委員長

## □全印工連／平成30年度中部地区印刷協議会 分科会・理事長会報告

平成30年度中部地区印刷協議会（中部地区協／大洞正和会長・岐阜県印刷工業組合理事長）の下期会議（愛知県会議）が2月8日名古屋駅前のホテルキャスルプラザで開催され、中部5県（愛知、岐阜、三重、石川、富山）の工業組合執行部および役員ら65名が出席した。全体会議の内容は先月号で詳報したので、ここでは分科会・理事長会の報告を取り上げた。

### ●経営革新・マーケティング分科会

発表者：出村明委員長（石川県工組副理事長）

事業承継事業に取り組み3年目となる。昨年度は事業承継センターに対する問合せ件数が49件、成約が6件あり、その収益は1千万円を越えた。ただ次年度にどれほど見込めるかは未知数である。現在、企業を買いたいというニーズが30件近くあり、売りたいという問合せは一桁である。「事業承継ガイドブック」が昨年発刊されたが、組合で纏めて購入して組合員に配布するなど検討していただきたい。

経営イノベーションの支援「ファイブドアーズ ソリューションプロバイダーへのステップアップセミナー」を開催してきて、事例を蓄えてきたので、各都道府県工組でもこのセミナーの開催を検討して欲しい。また、勝ち残り合宿ゼミは10回目になる。昨年、一昨年は人数が満たなかったが、今年はキャンセル待ちになっている。このゼミを今後も続けていくための協議をしたが、各県工組でも存続事業にするための意見、提案をしていただきたい。

### ●環境・労務分科会

発表者：伊藤誠司委員長（三重県工組専務理事）

平成30年度最低賃金改定において、全国平均が874円と昨年を26円上回った。愛知898円、三重846円、岐阜825円、石川806円、富山821円となっている。地域別最低賃金を下回る賃金を支払った場合は罰則の他、ハローワークや職業紹介事業所などで新卒求人情報が受け付けられない。

労働基準法の改正により、4月1日から年10日以上、年次有給休暇が付与される労働者に対して、年次有給休暇を付与された日から1年以内に使用者が時季を指定して5日間取得させることが義務化される。就業規則に未記載の場合は30

万円以下、また労働者の請求する年次有給休暇を与えないなどは6ヶ月以下の懲役、または30万円以下の罰金になる。こちらは、各地域の労働局で訪問支援を行なっている。全印工連では、中小企業のリスクアセスメント対策セミナーを継続して運営する。就業規則ガイドブックは、さらに組合員が活用できるように要望していく。

日本印刷産業連合会が運営している環境に配慮した環境工場を認定するグリーンプリンティング（GP）認定制度は、印刷業界で397工場、その内、全印工連では247工場が認定されている。現在、6月の認定募集を行なっている。環境推進工場登録制度はGPの前段階として比較的取組みやすい認定制度となっている。環境推進工場の講習会が必要となるので開催をお願いする。全印工連ではインターネットを活用した環境マネジメントシステム「ネットEMS」を運営している。国際的な環境認証ISO14001が安価で通常より短い期間で取得できるメリットがある。また、日印産連と新コスモス電機が共同開発したVOC警報機を27,000円で販売しているので、導入に向け検討をしていただきたい。

### ●組織・共済分科会

発表者：岩瀬清委員長（愛知県工組副理事長）

全国の各共済制度加入率は31%であった。中部では岐阜県、富山県がかなり高い。ちなみに、共済に入る従業員は全国平均が16%である。

組合員台帳調査票の提出状況は、全国平均が77.8%。中部地区平均は80.8%と全国平均を上回ったが、100%提出の工組もあれば、5割強に止まった工組もある。2年後のアンケート調査の際は、事務局の協力を得て取りこぼしのないように回収をしたい。また、現在経営動向調査を行なっているが、こうしたアンケートは地域格差が出るが、印刷業界全体に反映され業界の貴重な資料となるので、しっかりと組合員に協力を呼び掛けていただきたい。

共済加入推進キャンペーンの次年度の重点工組は岐阜県工組と石川県工組が選定された。組合員加入促進は各県工組とも廃業、倒産、退会で組合員数が減っている。前年度純増1社以上で報奨金、4社以上ではそれを上回る報奨金が出る。業



教育・研修分科会  
小川委員長



取引公正化分科会  
飴委員長



理事長会  
大洞理事長

界を取り巻く環境は厳しいが、組合の魅力を訴え組合員増強を図っていく必要がある。

●教育・研修分科会

発表者：小川優二委員長(岐阜県工組副理事長)

印刷営業講座「印刷営業士認定試験」は愛知県が終了、岐阜県工組は3月2日開催。これは以前と講座の内容が変わり今の時代にあった内容になっている。技能検定職種プリプレス(DTP作業)は、受験申請者が全国で163名中、中部地区5県で61名と他の地区に対し突出して多かった。この受験者をさらに増やすためには、受験者の体験談、成功事例を対象となる方に伝えることが大事である。愛知県工組は受験者のQ&A形式のチラシを作成し組合員に配布している。

全印工連特別ライセンスプログラムの普及促進では、平成27年度の521社の契約数から平成30年度は676社と増加したが、全国4,600社の組合員に比べまだまだ少ない。チラシを配るだけでは理解が進まないの、委員長、支部長と共に各社を回りメリットの理解を求め必要がある。アドビ特別プログラムや生命共済、設備共済などを含め組合に属しているメリットが組合員の隅々まで行き届いていない。支部、組合員まで行き届く努力をすることで、各県工組、全印工連、組合員にもメリットが戻ってくる。

●取引公正化分科会

発表者：飴徹委員長(富山県工組副理事長)

官公需の知的財産権の取り扱いに関し、各自治体の認知はまだ不十分である。出納局会計課、商工労働部などに関係部署で説明を行ない、浸透を図る必要がある。

印刷データのPDFの提供に関しては、提供したPDFの8割から9割は行政のホームページに掲載する、内部資料に使うなどと思われる。利用範囲を決めれば提供しても良いが、著作権には複製権とホームページは公衆送信権という別の権利があるので、取り扱いに気を付けて提供すべきである。

「中小企業者に関する国等の契約の基本方針」に「知的財産権の財産的価値について十分留意した契約内容とするよう努める」の文言が加えられたが、平成30年の9月に閣議決定されたことに関しては、継続して基本方針に盛り込まれた。経済産業省が発行している啓発用のチラシの中でコンテンツ版バイ・ドール契約を推奨しており、これを各自治体にも広げていくことが重要である。全印工連は、この契約の内容を盛り込んだ冊子を年度内に発刊する。その冊子を持って自治体への説明をしていただきたい。

●理事長会

発表者：濱尚理事長(富山県工組)

中部5県が主催するポスターグランプリは、来年度は「輪」をテーマに作品募集をする。各県で応募点数にばらつきがあるので、しっかりPRして応募を増やしてほしい。毎回、愛知で入賞・入選作品展を行なっているが、岐阜、石川でも作品展を催しており、ポスターグランプリのPRになっている。次回は10回目の節目である。今以上に盛り上げていきたい。

消費税の増税に関して、経済産業省はレジの入れ替えに補助金を交付することを検討しており、その告知事業を全印工連へ委託することを検討している。



Giving Shape to Ideas

# 真のプロダクション印刷システム AccurioPress C6100/C6085



- 色管理・表裏見当調整を自動化
- 用紙厚によらず毎分100枚<sup>\*1</sup>の高速出力
- 受注幅を拡大する400g/m<sup>2</sup>の厚紙対応
- 多彩なインラインフィニッシャー群

\*1: C6100にて、A4ヨコ・52~400g/m<sup>2</sup>紙時  
\*写真はC6100にオプションを装着したものです。

コニカミノーラ ジャパン株式会社

PPG営業統括部  
西日本営業統括部 営業1部

〒460-0008 名古屋市中区栄2-9-15 三井住友海上名古屋しらかわビル11F  
TEL.052-229-4624 <http://konicaminolta.jp/pr/odp>

# 全印工連・実態調査

## “確実な提出”を要請

愛印工組の平成30年度2月期理事会が、2月19日16時よりメディアージュ愛知3階会議室において開催された。理事会では、平成30年度決算の経過報告、各委員会の実施事業、支部活動の報告、今後の事業予定などが報告された。出席者は25名。

### 用紙の値上げ、品不足をお客様に説明

冒頭挨拶に立った細井理事長は、フリー画像の利用について注意を喚起した後次のように述べた。

「今用紙の値上げと用紙不足で、仕事があっても刷るものがないという緊急事態が続いている。2月12日の日経新聞に用紙値上げの記事が掲載されていたが、まだ一般紙は取り上げていない。日紙商と全印工連で代理店と製紙メーカーには、もっと一般紙にも告知をしてくれとお願いをしている。また同じ12日に、自民党の中小印刷産業振興議員連盟にも繰り返される不可解な印刷用紙の値上げ、何時も均一な値上げをするカルテルの問題、さらに、品薄に対するメーカーの説明責任について、政治の方からも動いてもらっている。一日も早く現在の状況が収まるといいが、厳しい状況は連休明けまで続くのではないかと思う。日経の記事も持参し現状をお客様に説明すると良いと思う」。

議案審議では、細井理事長を議長に選出し、安藤一郎専務理事より「平成30年度決算見込み」の報告が行なわれ承認された後、各委員会活動及び実施事業の報告が行なわれた

三役直轄事業では、鳥原久資副理事長が第10回ポスターグランプリについて報告。今回のテーマは「輪」、作品展は10月29日～11月4日、会場は愛知県美術館8階展示室D、表彰式は11月2日愛知県芸術文化センター 12階アートスペースAで行なうことが報告された。

木村吉伸副理事長が親睦ゴルフコンペを9月18日セントクリークゴルフクラブにて開催すると報告。

ブランディング委員会事業は、鳥原副理事長がブランディングの手引きとなる小冊子「初めてのブランディング」を作成しセミナーも開催する。3月に名古屋市立工芸高等学校での進路相談会で森川氏が講演を行なう。また次年度9月に営業マン向けブランディングセミナーを開催予定と報告した。

CSR・ダイバーシティ委員会事業は、酒井良輔副理事長が2月8日のCSRセミナーについて報告。

経営革新委員会事業は、野々村昌彦委員長が2月28日実施の企業見学会 (FFGS WING CITY komakiとMRJ Museum)と、次年度の経営セミナーについて報告が行なわれた。(企業見学会のレポートは12ページに掲載)。

マーケティング・人材育成委員会事業は、松岡祐司副理事



2月期理事会・挨拶する細井理事長

長が1月22日に行なった印刷の後加工セミナーと2月26日のマーケティングセミナーについて報告した。

教育委員会事業は、磯貝健委員長が実施済みのプリプレス技能検定学科対策学習会と実技試験について、松岡副理事長からアドビテクニカルセミナー冬の陣について報告。

労務・新人教育委員会事業は、堀裕史委員長が新入社員研修会、断裁機取扱者特別教育、従業員・家族合同レクリエーション大会について報告した。印刷会社の新入社員研修会は4月3日から5月30日までの間に随時開催。恒例の従業員・家族合同レクリエーション大会は6月2日三重県伊賀上野方面において開催する(詳細は7ページ参照)。

組織・共済委員会事業は、松本高武委員長から新年互礼会、共済制度加入促進運動と5月20日に名古屋観光ホテルで通常総会を開催するとの報告がされた。

続いて行なわれた「支部活動報告」では、東北支部前崎正太郎支部長、西支部宇佐見参良支部長、中村支部北川毅支部長、中支部江口豊隆支部長、熱田支部鬼頭則夫支部長、東南支部田中賢二支部長、知多支部渡邊茂央支部長、西尾張支部森俊一郎支部長、東尾張支部加藤義章支部長、岡崎支部吉川正敏理事、東三河支部森亨支部長が行なった。

報告事項に移り、教育委員会委員増員の件が取り上げられ、新委員に東南支部：田中稔人(株サイパート)、東三河支部：度会秀子(豊川印刷株)の両氏の就任が報告された。

次いで、細井理事長が中部地区印刷協議会下期会議(愛知県会議)の報告を行なった。また、細井理事長は経営動向実態調査に触れ、「現在提出が1割弱である。全印工連でいろいろな情報を取りたいと思って皆さんから出てこないとまったく情報にならない。岐阜は100%の提出である。まだ提出がないところについては、支部で責任を持って行なって欲しい。今後、国、自民党にお願いしていくにも1割では国も動かない。こうしたものについては支部長が提出の確認が取れるようにしていただきたい」と要請した。

※次回の理事会は、4月17日(水)16時～、メディアージュ愛知3階会議室で開催。

## CSR活動に取り組む重要性



### CSRとは何か?



講師：江森克治氏

神奈川県印刷工業組合理事長

愛印工組 CSR・ダイバーシティ委員会（山田慎二委員長）は、2月8日名古屋国際センター会議室において、江森克治氏（株協進印刷代表取締役）を招き、CSRセミナー「自社ブランディングを見直すチャンス！

厳しい時代に勝ち残るCSR」を開催した。参加者は30名。

セミナーの冒頭で山田委員長は、「神奈川県工組の理事長江森克治氏をお招きしCSRと認定制度についてお話をさせていただく。CSRはなかなか理解が進んでいないので、まず、CSRという活動とブランディングを知っていただきたい。その上で、いろいろな方々にCSRについての情報を発信し、興味を喚起していただければ幸いである」と挨拶。

江森講師は最初にCSR活動について触れ、「2005年に横浜青年会議所の副議長になった。その時の事業で、政策提言集である『横浜JCマニフェスト』を作成し、これからの企業がやるべきことを発表した。その中の一つにCSRをベースにした新しいビジョン、事業の必要なことを提言した。

その提言とは、良い企業とはどのような企業なのか、良い企業の基準を作る。そしてそれを基に認定をしていく、というものであった。そして、2007年にCSR認定制度がスタートしたと説明し、これが後々の「全印工連CSR認定制度」になったと付け加える。

“CSRとは何か”とよく聞かれることについて、「CSRは企業の社会貢献活動ではない。企業が事業活動をするにあたって社会に対する責任を積極的に果たすべきという考え方である。何をすればよいかは、それぞれの企業がどのようなビジョンを持っているか、どういう地域で、どういう活動、事業をしているかによって、まったく変わってくる」とした。

そして、「印刷業の特性を考えると地域社会は大切なステークホルダーであり、印刷業がCSRに取り組むのは重要なことである。CSRを自社のものにするには、ビジョンを明

## 従業員・家族合同レクリエーション大会

- 6月2日開催 ■ 伊賀上野“謎解き探検” ■ 散策と食べ歩きを楽しむ ■ 昼食 1,000円分のクーポン付
- 定員になり次第締切り

愛印工組労務・新人教育委員会（堀裕史委員長）では、恒例の従業員・家族合同レクリエーション大会を6月2日に開催します。今回は、伊賀忍者で有名な伊賀上野を訪れ、街を散策しながら謎解きを行なう謎解き探検です。また、昼食には食事クーポン1,000円分が参加者に配られますので、謎解き探検にプラスして、食べ歩きを楽しむこともできます。謎解き探検と食べ歩きを、お子様と一緒にご家族で、あるいは、社員の仲間同士でお楽しみください。

謎解き探検とは、名鉄観光のオリジナル企画で、参加者の皆さんにゲームブックとマップが渡されます。街のエリア内には暗号や手掛かりが散りばめられていますので、その手掛かりを集め、謎を解きながらゴールを目指すというゲームです。ウォーキングで健康促進効果も見込めますので、是非、ふるってご参加ください。

- 実施日：6月2日（日） ※雨天決行
- 募集人数：200名（先着順）
- 申込締切日：4月23日（火） ※早めにお申込み下さい。
- 問合せは事務局まで（担当：伊東亜紀）



伊賀上野城が望める街並み

確にし、ビジョンと取り組みの整合性を図る。トップの決意と社員の教育が重要であり、地域活動などの社員の社会貢献活動への参加頻度を高めることである。CSRはマネジメントシステムで運用する必要があり、PDCAを回すことである」と指摘し、いろいろな取り組みの事例を紹介した。

※ PDCA = Plan（計画）、Do（実行）、Check（評価）、Action（改善）の頭文字を取ったもの。業務の効率化を目指す方法の一つ。計画から改善までを一つのサイクルとして行なう。

## ■愛印工組マーケティング・人材育成委員会「印刷の後加工セミナー」

# 印刷の後加工(箔押し／木型)

### トラブルを未然に防ぐための提案／トラブル回避のチェックポイント

講師：加藤 実

加藤紙工(株)常務取締役



講演する加藤講師

愛印工組マーケティング・人材育成委員会(久野彰彦委員長)では、1月22日メディアージュ愛知において、営業部門・生産管理部門を対象にした「印刷の後加工セミナー」を開催した。セミナーは、第一部「後加工の知識を身に付け、トラブルを防ぐための提案(箔押し／木型編)」講師：加藤紙工(株)加藤実常務、第二部「日本のラベル市場とラベルの採用事例」講師：リンテック(株)名古屋支店技術・開発部が担当し行なわれた。ここでは、第一部で行なわれた加藤紙工・加藤実講師のセミナーを取り上げた。

加藤紙工は、印刷の後加工となる「折り」、「断裁」、「トムソン」、「箔押し」などの加工を業務としている。昨今の多様化・高度化するニーズに、長年にわたり培ったノウハウと卓越した技術で対応し高い評価を得ている。今回は、箔押しとトムソンに用いる木型について、受注した案件を無駄なく効率よく進めるにあたり、事故を未然に防ぐにはどのようなトラブル回避があるのか、そのノウハウが伝授された。

## 前工程、後工程を熟知

日ごとに厳しさを増す短納期ニーズや品質管理要求に応える印刷業界とともに、関連する我々の加工業界がある。自動化・省力化技術は人を助け時間と労力を費やす作業を代行してくれているが、それだけでは済まない多岐にわたる要因がある。その要因を解消するため、ここ数年前から印刷会社が加工業者を招いて勉強会を開催するケースが増えてきた。私共もトムソン・箔押し業者として勉強会の講師に声を掛けていただくことが多くなった。そんな状況の中、今回の後加工セミナーの場を設けていただいたことに大変感謝している。

受注した案件を無駄なく効率よく進めるにあたって、前工程・後工程を熟知することは事故を未然に防ぎ、より信用・信頼を得ることに繋がる。特に紙質・紙厚・面付けにおいてはよく打ち合せをする必要があり、この確認を怠ると単価・納期面に大きな支障がでることになってしまう。弊社はトムソンを主軸に箔押し・断裁・手作業(内職)の部門があり、一貫作業を確立し、トムソンに於いては一般的にパッケージが主体という環境の中、敢えて薄紙に特化している。

昨今、増々デジタル化していく厳しい環境ではあるが、物を“形(立体)”にして表現するというところに、まだまだ将来性があると確信している。

## 箔押し編

### ■箔押しとは

箔押しとは、熱と圧力によって、金・銀・ホログラム・色箔で文字や絵柄を入れる印刷加工技術で、別名ホットスタンプともいう。紙・ポリプロピレン・プラスチック・皮革(天然・合成)など、さまざまな素材に転写することができる。

箔業界は、ほとんど専門業社である。箔押しする定着物によって得意とする内容が違ってくるので、発注依頼をする場

盛功社の創業は1889年。2018年に130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 名古屋市東区榑木町3丁目17番地  
TEL 052-932-5611 FAX 052-931-0280  
<http://seikosha-net.jp/>

## 紙でご愛顧70年

印刷用紙専門商社



メイカミ

名古屋紙商事株式会社

社長 鬼頭正二郎

名古屋市東区主税町4-83 〒461-0018  
TEL.052-931-2221代 FAX.052-932-1418  
豊山配送センター 愛知県西春日井郡豊山町豊場  
TEL.(0568) 39-0501

合はそのことも考えなくてはならない。

箔押しの最大の特徴は、一般の印刷物とは違いメタリック感(金属光沢)を素材に表現できることと、溶剤などを使わないドライメソッドのメリットがある。メタリックな光沢感を表現することで、高級感を与え、普通の印刷より商品価値を高めインパクトを表現することで、差別化を図ることができる。主に、会社案内、ノベルティグッズ、カード商品、そして冠婚葬祭、ちょっとしたプレゼントにも利用されている。

#### ■箔の種類

箔は透明フィルムベースに金・銀・色を蒸着させたものである。ベースフィルムは、ポリエステル(PET)で12 $\mu$ m(マイクロメートル)又は16 $\mu$ mの厚みの物が多く使用されている。構造は、①ベースフィルム、②離型層、③着色層、④蒸着層、⑤接着層の5層構造となっている。転写する対象物によって接着剤が異なる箔材料を選択し、熱温・圧力を調整して商品化する。箔の種類には、金箔(青金・赤金・鍍銀・消し金)、銀箔(青金・赤金・鍍金・消し金)、ホログラム箔、色箔(メタリック・泥箔)、その他がある。

#### ■版の種類

箔押しには、版が不可欠である。一般的に用いられる版は、亜鉛版・銅版・真鍮版・肉付け版などがある。厚み付けには、凸版・凹版(浮き出し用)共に3mm版・7mm用があり、用途によって使い分ける。それぞれの版の特徴・用途としては、亜鉛版は、安価な金属版であり校正や小ロットに向いている。銅版は、版のエッジの仕上がりが良好である。ただし、大ロットや布のような深押が必要な用途に不適。真鍮版は、硬度が高く熱伝導率や安定性も良好で、彫刻版に最適な素材であり、また、大ロットや長期保存も可能である。肉付け版は、立体感を出すための版である。版表面を立体的に加工することで質感・量感があふれる素晴らしいエンボスが表現できる。まさに熟練した版職人が手彫りで仕上げる究極の芸術「版」である。

実はこれ以外にも版の特徴として、3～4パターンある。パターンダイは、版の表面にいろいろな模様を入れ、箔押しに変化を付けることができる。スイング版は、パターンダイの模様をさらに微細にして模様を入れていくことで光沢感を表せる。もう一つは、チェンジング版で、これは偽造防止に非常に特化している。一度の版加工の中に3種類以上の絵柄が再現でき、2次元、3次元の表現ができる。

#### ■浮出し

浮出しは、凹版と凸樹脂版で表面を盛り上げる加工のことである。これを空押しといわれたりもするが、加工内容は全



盛況だったセミナー会場

く違う。総称としてエンボス加工ともいうが、明確に浮出しと称した方が間違えにくい。紙質・紙厚に関しては、特に薄い紙、合紙した用紙は適さない。細かい文字や線は素材にヒビや破れが生じやすく注意が必要である。盛り上がりの状況が良くないとクレームを受けることがある。リスクが高そうなデザインや紙質・紙厚の場合は校正をおすすめする。

#### ■空押し

凸版で対象物をへこませる加工のことをいう。デボス加工ともいわれているが、一般的には空押しと称した方が伝わりやすい。浮出しほどの表現の深みはない。用紙によって異なるが、痕がついている程度のイメージのため、紙質・紙厚を考え選択する必要がある。

#### ■箔押し機

箔押し機には2つの方式がある。アップダウン(平圧機械)式は、厚物・薄物専用の手差し機械になる。上に凸版を付け、下に対象物を置く。特徴としては、クワ工が無い物、紙が反っているものに対応できる。

シリンダー(活版印刷機に熱版を付けて改良した機械)式は、薄物専用自動機である。

#### ■箔押し・浮出し版の発注におけるデータ内容

Illustratorで作成したaiファイルでの版の手配となる。文字は必ずアウトライン化し、印刷データがある場合は、箔押し・浮出加工データとフルカラー印刷データのレイヤーを分けて作成する。版の手配時に印刷データは特に必要ない。

#### ■面積計算の出し方

箔押し加工部分または浮出し加工部分(図参照)点線部分が箔押し面積となる。測定は用紙の辺から垂直とし、斜めには計らない。

**240線から340線、FMスクリーンの  
高画質高精細印刷を標準稼働中!!  
価格は175線と同額**

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) 検索  
FAX 0564-62-8463

特色データ管理システム(13000色以上)を構築し  
特色印刷No.1を目指しています  
筒札加工機6台に加え、最新大型筒札加工機を名古屋工場に導入!  
さらにUVインクジェット印刷で、小ロット名入れ印刷も可能!

OFFSET PRINTING  
社会印刷

UVインクジェット印刷  
高品質の小ロット名入れ印刷

POST CARD・ENVELOPE  
名刺・封筒・DM・封筒印刷・エンvelope

SEAL・筒札加工  
シール印刷・筒札印刷

印刷ステーション  
**DAIKYU**  
株式会社 大急  
〒460-0007 名古屋市中区新栄1-14-21  
TEL 052-262-0555 FAX 052-262-1043  
関連会社/ 岡太直・岡山川

版の種類



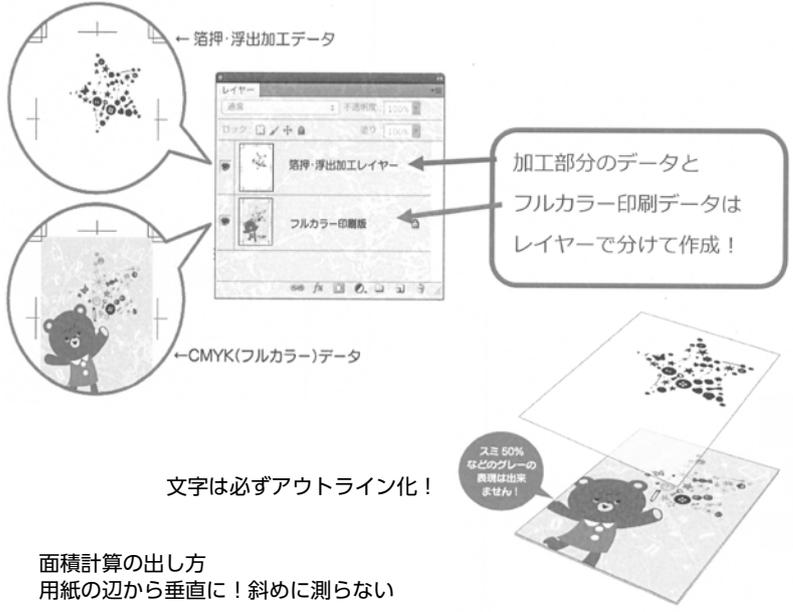
マグネシウム版

真鍮版

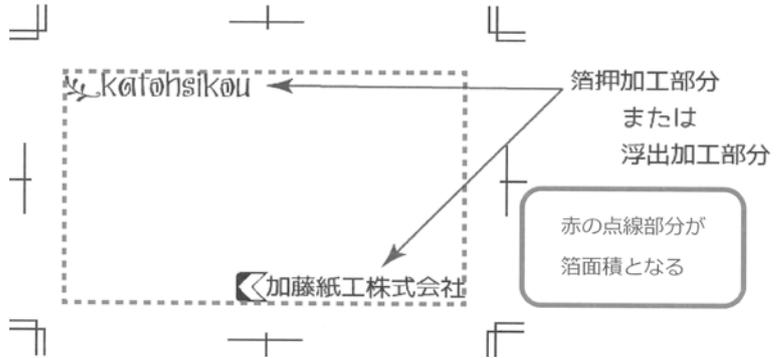
銅版

肉付け版

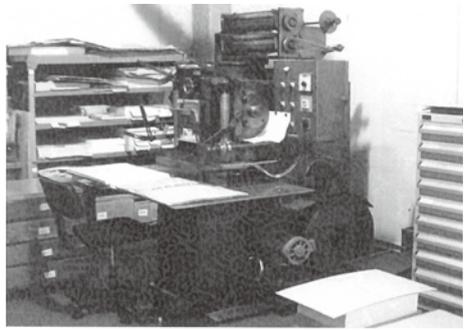
箔押し・浮出し版の発注におけるデータ内容



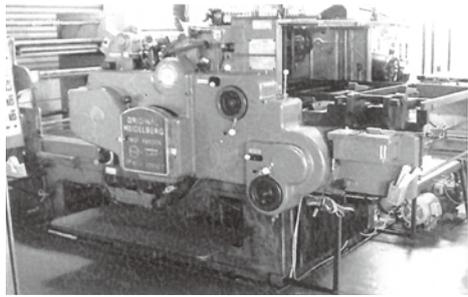
面積計算の出し方  
用紙の辺から垂直に！斜めに測らない



箔押し機: アップダウンタイプ



箔押し機: シリンダータイプ



■トラブルを起こさないための注意事項

箔押しは、80～150度の熱で転写するため、「版の伸縮性」の問題が常にある。例えば、印刷されたセンタートンボに箔押ししたものを100%同じもので作ると、コンマ幾つかの誤差が出てしまう。そのため、系統性のあるものは我々の経験値で作業を進めることになる。それが99.7%なのか99.8%なのか、あくまでこれが正しいのか分からない。日本には四季があり、工場内の環境状態などを考慮し作業を進めていくことになる。万が一合わない場合は作り直しになる。系統性のあるものは、予めこのようなリスクがあるという考えの中で作業をしている。

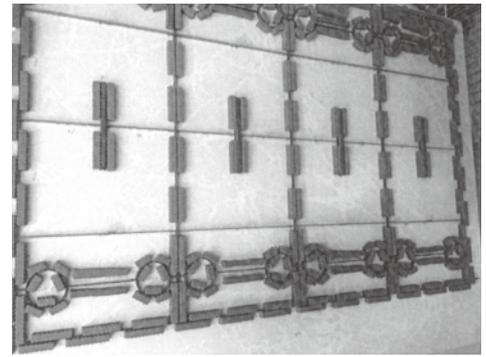
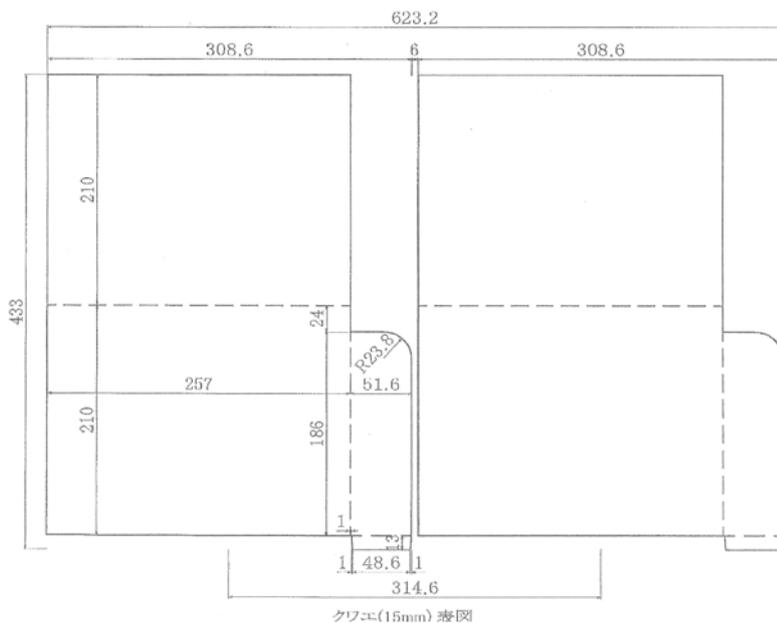
●デザインの確認=見積り段階です。もろもろ検討することがある。この段階でいろいろな情報をいただくことが必要になる。

●面付け数の考慮(多面付けの場合)=箔押しは熱を伴うものであるため必ず誤差が出る。そのため多面付けの場合は、出来るだけ面付けを少なくするように話をしている。また、多額の版代のリスク、見当性、生産効率などに関わってくるため、これらを考慮する必要がある。

●面付けの向き=クワエに近い場所は、金具があるため箔押しができない。そのため30～50mmは空ける。大口ロットによる自動機による量産は特に注意が必要である。逆に小ロットによる手差し機においては融通性がある。

●見当性のあるデザインにおいて胴割をしない=胴割をすることで見当が無くなる。

●印刷のパウダー付着は不可=パウダーレスインキを使用。パウダーがあると凸版が潰れてしまい箔が付かない。凸版にキズが付くため作り直しとなり版代がさらにかさむ。納期にも遅れが出ることになる。



(左)木型データ 図面サンプル(紙640×470 mm)。抜き部分は実線、ミシン部分は点線(ミシンと表記)、折筋部分は点線(折筋と表記)  
(上)木型

#### <表面加工のある場合>

●PP貼の場合＝必ず箔押対応のフィルムを貼ってもらう。表面加工業者に後加工内容を伝える。また、表面加工直後で余熱があるうちは加工は不可。

●プレスコート・印刷ニスの場合＝特に問題は無いが、後工程で箔押加工がある情報を伝える。

●オンデマンド印刷＝見当性のあるデザインは不可。予めオンデマンド印刷で進めることの情報を聞いておく。

●UV印刷＝こちらも、予めUV印刷で進めることの情報を聞いておく。箔押しでは、非常に問題点が多い。インクの乗りすぎがトラブルの原因であるが解消されていない。業界としても大きなテーマとなっている。そのため必ず校正をすすめている。

### 木型編

#### ■木型抜とは

印刷業界では、一般的にトムソンと表現する。木型を使い、紙を変形に抜いたり、折筋・ミシン・穴・窓を同時に行なう加工。タック紙のハーフカットの加工もできる。

刃の対応枚数は、1回の連続作業においては10万通～20万通。リピート対応においては通し枚数、使用回数で変動する。また、木型抜においてはツナギは必須条件となる。

#### ■木型とは

木型は、18mm厚のベニヤ板をレーザーカットし、高さ23.6mmの刃や罫線・ミシン刃を曲げて入れ、それらの回りにゴムを付けたものになる。

#### ■木型データ

Illustratorで作成したai・epsファイルによる木型の手配となる。印刷データとトムソン加工データは、レイヤーで分けて作成する(クワエを表記)。抜き部分は実線、ミシン部分は点線(ミシンと表記、ミシンの形状は2:1、マイクロミシン)、折筋部分は点線(折筋と表記)にする。

#### ■トラブルを起こさないための注意事項/木型

トラブルを起こさないための注意事項には、次の点がある。

●クワエ・ハリを明確にする＝刷り物に直接マジックペンで線を引かない。機械のセンサーが反応してしまい止まることもある。クワエ・ハリの指示は、一番上のシートに矢印程度の記入にしてほしい。

●面付け数の考慮(多面付けの場合)＝見当性、生産効率、版代のリスク。

●面付けの向き＝クワエ側にツナギを多く付けることが一般的(機械上の仕組みで必要)。デザインを考慮してほしい。

●見当性のあるデザインは胴割をしない＝胴割をすることで見当が無くなる。

●刃の最低間隔＝最低4mmの間隔で進めることはできるが、6mm有る方が望ましい。

●クワエの距離＝仕上り(内トンボ)より紙端で15mmあれば、いろいろな商品に対応できる。

●仕上り刃からの余白＝クワエ尻10mm、ハリ尻10mmがベストである。

●オンデマンド印刷＝見当性のあるデザインは不可。予めオンデマンド印刷で進めることの情報をいただく。

●UV印刷＝予めUV印刷であることの情報をしていただく。ベタものは折筋の割れが発生することがあるので注意してほしい。

●マイクロミシン(刃曲げができない)＝曲げが必要な箇所は通常の刃で賅う。

●折筋＝中綴じ製本には裏筋での対応。

<表面加工のある場合>

●PP貼・プレスコート・印刷ニス＝PP貼り・プレスコートは、特に問題は無いが後工程でトムソン加工があることを伝える。乾く前の熱があるうちは、後加工はできない。ひつつくなどのトラブルの原因となる。

□愛印工組／経営革新委員会(企業見学会)

# 『FFGS WING CITY komaki』 『MRJ ミュージアム』

ハイブリット機とジェット機:最先端技術を体感



FFGS WING CITY komakiにて

## ハイブリットプレスによる 軟包装印刷のデモ

愛印工組・経営革新委員会(野々村昌彦委員長)の平成30年度事業である企業見学会を2月28日に行ない、『FFGS WING CITY komaki』と『MRJ ミュージアム』を視察しました。当日は21社27名が参加しました。

愛知県小牧市にある富士フィルムグローバルグラフィックシステムズ㈱の『FFGS WING CITY komaki』は軟包装分野向けのデモセンターで、最新インクジェット・ハイブリットプレス『Jet Press 540WH』を展示しています。現在、軟包装印刷の主流となっているグラビア印刷の現場では、少子高齢化などの影響でオペレーター不足に直面し、多様な人材を活用するために作業環境の改善が求められています。また、商品を販売するうえで包装は欠かせないものであり、軟包装印刷の市場は堅調な成長を続けています。ただ、商品の小ロット生産の傾向が一段と強まっていることから、この課題を解決すべく、富士フィルムは軟包装印刷用途に対応した『Jet Press 540WH』を開発しました。ここでは実機のデモを行っており、小ロット印刷の実演を目の前で体感することが出来ました。

## 国産初のジェット旅客機 MRJの製造現場を実感

昼食後、場所を移し愛知県西春日井郡豊山町にある三菱重工業㈱『MRJ ミュージアム』を見学しました。ここでは国産初のジェット機で世界からも注目されている

MRJを実機見学できる貴重な場所です。見学会は、最初にシアタールームにてMRJの開発から初飛行までのストーリーを大型スクリーンにて説明を受けました。その後、機内体験として、フライトデッキとキャビンの設置コーナーで、シートにも実際に座ってMRJを体感することができました。上部の荷台にもスペースや手すりに工夫が見られ、天井にも富士山をイメージした照明があり、目的地まで楽しく快適に過ごせるよう考えられています。また、主翼とエンジンの実物大模型では、短い滑走路からでも飛び立てるよう翼への工夫が随所で見られ、燃費を抑えるエンジンの場所や形、重量といったものが、あらゆる箇所で工夫されていました。ものづくり日本を改めて実感できました。製造の現場ではタブレットを使い360°ムービーにてMRJに使用しているパーツ類の説明を受けました。MRJの部品量は100万点にのぼるそうです。これらの部品や材料をどのように運び管理しているのか、規模の大きさを実感することが出来ました。その後、MRJ実機の製造作業を2階から見学し、MRJの最先端技術を体感しました。

今回、富士フィルム、三菱重工両社の見学で学んだものは、日本のものづくりの原点である小ロット省スペースといった非常に精密であり高度な機械技術でした。そこから生まれる便利で使いやすさへの追求は、これからの私共印刷業にもはっきりといえることだと思いました。

(レポート記:北村英一経営革新委員会副委員長、ウエノ㈱)



MRJミュージアムにて

■2018年 日本の広告費

# 総広告費は6兆5,300億円 (前年比 102.2%)

- 7年連続のプラス成長
- インターネット広告費5年連続二桁成長

㈱電通は、わが国の総広告費と媒体別・業種別広告費を推定した「2018年(平成30年)日本の広告費」を発表した。それによると、2018年(1~12月)の日本の総広告費は、戦後最長といわれる景気拡大に伴い、6兆5,300億円(前年比102.2%)となり、7年連続でプラス成長となった。媒体別広告費の概要は、媒体別にみると前年に引き続き運用型広告、動画広告(SNS上での活用も増加)の成長がさらに加速した。「インターネット広告費」は、1兆7,589億円(同116.5%)と5年連続で二桁成長となり、2018年から推定を開始した「マスコミ四媒体由来のデジタル広告費」は582億円だった。なお、「インターネット広告媒体費」は、1兆4,480億円(同118.6%)と、前年より2,274億円増加した。一方、「マスコミ四媒体広告費(衛星メディア関連も含む)」は、2兆7,026億円(同96.7%)と4年連続して減少。また、「プロモーションメディア広告費」も、2兆685億円(同99.1%)と、4年連続での減少となった。うち「展示・映像ほか」については7年連続のプラス成長となった。

【媒体別広告費の推移】

- 四媒体広告費:2兆7,026億円(前年比96.7%)
  - 新聞広告費:4,784億円(同92.9%)  
新聞広告費は前年に引き続き減少傾向だった。
  - 雑誌広告費:1,841億円(同91.0%)  
雑誌広告費も年間を通じて前年を下回った。一方、電子出版市場は同111.9%と、前年に続き二桁成長となった。
  - ラジオ広告費:1,278億円(同99.1%)  
ラジオ広告費は、3年ぶりにマイナス。
  - テレビメディア広告費(地上波テレビ+衛星メディア関連):1兆9,123億円(前年比98.2%)

●身近な催し物のお知らせ

H31年4月10日以降の事業

開催日時	事業・行事、場所、備考
4月3日(水)~5月30日(木)	事業名 愛知県印刷工業組合 平成31年度「印刷会社の新入社員研修会」 場所 メディアージュ愛知3階会議室 他 備考 詳細は組合ホームページより開催案内をダウンロードしてご覧ください。
5月20日(月)	事業名 「愛知県印刷協同組合」および「愛知県印刷工業組合」総会 場所 名古屋観光ホテル 備考 昨年度より「総代制」から「総会制」に移行しました。組合員皆様のご出席をお願いいたします。 15時30分 愛知県印刷協同組合 総会 16時00分 愛知県印刷工業組合 総会 18時00分 合同懇親会
5月25日(土) 9時30分~18時30分	事業名 断裁機取扱者特別教育【学科講習】 場所 名駅南オリーブス4階貸し会議室 参加費 組合員@5,400円、組合員以外@10,800円(テキスト代 別途) 定員 100名
6月2日(日)	事業名 従業員・家族合同レクリエーション大会(日帰リバス旅行) 場所 伊賀上野 備考 詳細は同封しました開催案内をご覧ください。
9月7日(土) 13時~	事業名 断裁機取扱者特別教育【実技講習】 場所 名古屋紙商事(株) 小牧配送センター (西春日井郡豊山町) 参加費 組合員@8,640円、組合員以外@16,200円(テキスト代 別途) 定員 10名 備考 定員に達し次第締切ます

- 地上波テレビ:1兆7,848億円(同98.2%)、○衛星メディア関連:1,275億円(同98.1%)
  - インターネット広告費:1兆7,589億円(前年比116.5%)
    - インターネット広告媒体費:1兆4,480億円(同118.6%)
    - インターネット広告制作費:3,109億円(同107.7%)
    - 新設項目/マスコミ四媒体由来のデジタル広告費:582億円(インターネット広告媒体費の一部)  
マスコミ四媒体由来のデジタル広告費は急速に成長。
    - 新聞デジタル:132億円、●雑誌デジタル:337億円、●ラジオデジタル:8億円、●テレビメディアデジタル:105億円。
    - プロモーションメディア広告費:2兆685億円(同99.1%)
      - 屋外:3,199億円(同99.7%)、●交通:2,025億円(同101.1%)、●折込:3,911億円(同93.8%)、●DM(ダイレクトメール):3,678億円(同99.4%)、●フリーペーパー・フリーマガジン:2,021億円(同94.6%)、●POP:2,000億円(同101.3%)、●電話帳広告:266億円(同90.5%)、●展示・映像ほか:3,585億円(同105.8%)
      - DM広告制作関連市場(2018年推定):1,214億円。
      - イベント関連広告市場(2018年推定):3,148億円。
      - ポスティング市場(2018年推定):1,129億円。
- ※資料:㈱電通コーポレートコミュニケーション局広報部

**四六半裁**  
**OLIVER 480SD/SDP**

**LED-UV搭載**

究極まで追求した  
最新テクノロジーを随所に採用し、  
更なる高品質・高生産性を実現。

オリバー480SD  
四六半裁4色印刷機

**大好評!オリバーSD/SDPシリーズ** 菊半裁・四六半裁・菊全判の3機種

最高の製品をお届けすることで、  
お客様の満足をお約束します

**Sakurai**  
株式会社 桜井グラフィックシステムズ  
<http://www.sakurai-gs.co.jp>

本社  
〒135-0032 東京都江東区福住2-2-9  
TEL.(03)3643-1131(代) FAX.(03)3643-1138

中部営業所  
〒501-3733 岐阜県美濃市3951  
TEL.(0575)35-2551(代) FAX.(0575)35-2881

大阪営業所  
〒532-0012 大阪府淀川区木川東3-1-31  
TEL.(06)6308-6651(代) FAX.(06)6308-6679

九州営業所  
〒810-0001 福岡市中央区天神5-5-8  
TEL.(092)741-2672(代) FAX.(092)741-2670

岐阜工場  
〒501-3733 岐阜県美濃市3951  
TEL.(0575)33-1260(代) FAX.(0575)33-3146

   
ISO 9001:14001 認証取得  
生産技術本部



## □2019年度「技能検定」 受験日程決まる

2019年度「技能検定」の日程が決まりましたのでお知らせします。

国家検定制度「技能検定」は、昭和34年に実施されて以来、年々内容の充実が図られ、平成30年4月現在130職種について実施されています。技能検定の合格者「技能士」は、平成28年度に約424万人を超え、確かな技能の証として各職場において高く評価されています。また、企業では社内に技能士がいることで、対外的にも大きなプラス要因になっています。今年も、後期は9月2日が案内開始日となり順次、申請の受付、実技試験問題の公表、実技試験、学科試験、合格発表とスケジュールが組まれています。

2019年度技能検定後期では、「プリプレス（DTP作業）」1・2級が行なわれます。

### ■試験日程

検定試験は以下の日程で行なわれます。

### 【後期】

●試験案内開始日＝9月初旬 ●実技試験問題の公表＝11月29日(金) ●実技試験＝12月6日～2020年2月16日(日) ●学科試験＝2020年1月26日(日)、2月2日(日)、2月5日(水)、2月9日(日) ●合格発表＝2020年3月13日(金)

### ■受検手数料

受検手数料は、実技試験手数料17,900円、学科手数料3,100円（都道府県職業能力開発協会が実施する職種）実技受検負担金：1級6,000円、2級5,000円。

### ■受検の申し込み

詳細は9月初旬に配信されるご案内をご覧ください。

## □印刷発注実務、費用積算の決定版

# 2019年版「印刷料金」

一般社団法人経済調査会が年1回発行する2019年版「印刷料金」が出版された。同書は、印刷の発注実務から費用積算を網羅した印刷発注には欠かせない必携の1冊。各種印刷物の見積もり・積算のために、工程に沿った料金と算出法を掲載し、仕様書作成に必要な情報や書式サンプルなど、印刷発注実務に役立つ情報も充実している。注目のデジタル印刷、フルフィルメント（封入封緘）料金も掲載。

2019年版には、全印工連官公需対策協議会白子欣也議長が「官公需における印刷物に関わる知的財産権について」のタイトルで寄稿している。これにより「官公需印刷発注における知的財産権の財産的価値へ留意する機運が高まれば」と、期待が寄せられている。また、「デザイン業務でのDTPとWebのデータ共有」、「クリエイティブワークの受発注・積算に関する基本的な考え方～印刷関連サービス積算体系検討委員会の活動報告～」などの特集も組ま



れている。

### 【主要目次】

クリエイティブワーク／一般印刷（工程別料金、地区別料金表、積算事例、印刷物事例別料金）／名刺・はがき・封筒印刷／フォーム印刷／ドキュメントサービス（情報加工）出力サービス・複写・製本加工・電子ファイリング／地図調整／参考資料。

◎B5判(386ページ)定価3,429円+税  
◎経済調査会業務部 TEL03-5777-8222

## □工業統計速報発表

# 「印刷・同関連業」の 出荷額5兆202億円 (前年比1.7%減)

経済産業省は平成30年工業統計速報を公表した。「印刷・同関連」（従業者4人上の事業所）の「製造品出荷額等」（平成29年）は、5兆202億円となった。

【詳細は以下のごとく】

■事業所数 10,184 事業所（前年比3.8%減） ■従業者数 255,523 人（同1.8%減） ■製造品出荷額等 5兆202億1400万円（同1.7%減） ■付加価値額 2兆2021億5100万円（同0.8%減）

都道府県別で、事業所が最も多いのは大阪、愛知、埼玉、東京。従業者数は愛知、大阪、静岡、埼玉、兵庫。製造品出荷額は愛知、神奈川、大阪、静岡、兵庫。付加価値額は愛知、静岡、大阪、神奈川、兵庫。

※詳細は来月に掲載予定。

## 編集だより

□本誌がお手元に届くころは桜も満開で、新入社員の皆さんが意気揚々と街を闊歩していることでしょう。□新入社員研修会がスタートしました。来月号はその模様をお知らせします。□従業員・家族合同レクリエーション大会の募集が始まりました。是非ご参加ください。

## あいの印刷

No.569

平成31年4月10日発行

発行人 細井俊男  
編集 組織・共済委員会  
発行所 愛知県印刷工業組合  
〒461-0001 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 <http://www.ai-in-ko.or.jp/>  
◆E-mailアドレス [jimukyoku@ai-in-ko.or.jp](mailto:jimukyoku@ai-in-ko.or.jp)

2019/4 No569

〈付録〉

## 「あいちの印刷」 誌上情報展

参加企業

(順不同)

- 16 ● ㈱光文堂 〒460-0022 名古屋市中区金山 2-15-18 TEL052(331)4111  
FAX052(331)4691
- 18 ● イトーテック㈱ 〒484-0912 愛知県犬山市舟田 10-4 TEL0568(67)5311  
FAX0568(68)0495
- 19 ● ㈱アクアス環境エネルギー事業部 〒460-0008 名古屋市中区栄 1-25-35  
TEL052(220)5518 FAX052(220)5526
- 20 ● ウエノ㈱名古屋営業所 〒464-0855 名古屋市中区千種区千種通 5-8  
TEL052(741)5351 FAX052(733)2703
- 21 ● 鬼頭印刷㈱ 〒456-0073 名古屋市熱田区千代田町 3-22 TEL052(681)1701  
FAX052(679)1171
- 22 ● 東洋インキ㈱中部支社 〒460-0002 名古屋市中区丸の内 1-15-20ie 丸の内ビル  
ディング 12F TEL052(218)7460 FAX052(218)7465
- 23 ● ㈱SCREEN GP ジャパン 〒460-0003 名古屋市中区錦 2-12-14 MANHYO  
第一ビル 7F TEL052(218)6400 FAX052(218)6411
- 24 ● 富士フィルムグローバルグラフィックシステムズ㈱中部支社 〒460-8404  
名古屋市中区栄 1-12-17 富士フィルム名古屋ビル TEL052(201)8171  
FAX052(203)5164
- 26 ● リョービ MHI グラフィックテクノロジー㈱日本支社 〒468-0034 名古屋市天  
白区久方 1-145-1 TEL052(807)1671 FAX052(807)1677

## 第10回ポスターグランプリ作品募集



第10回  
ポスターグランプリ  
作品募集

テーマ「輪」

主催：愛知県印刷工業組合・岐阜県印刷工業組合・三重県印刷工業組合・石川県印刷工業組合・富山県印刷工業組合・愛知県印刷技術協会  
共催：愛知県印刷連盟・岐阜県印刷連盟・三重県印刷連盟・石川県印刷連盟・富山県印刷連盟

愛知・岐阜・三重・石川・富山5県の印刷工業組合及び愛知県印刷協同組合が主催する「第10回ポスターグランプリ」の作品募集の概要が発表された。

▼対象／ポスター

▼テーマ／「輪」、幅広いジャンル、豊かな発想と斬新な表現のポスター（ビジュアル・キャッチコピーを含む作品）を募集

▼応募期間／8月20日（火）～9月7日（土）12時必着。

▼応募資格／愛知県、岐阜県、三重県、石川県、富山県在住、または同5県内の会社、大学（大学院、短期大学を含む）、専門学校、高等学校（高等専門学校を含む）に在籍している個人

▼応募部門／一般の部（プロ・アマ不問）、大学生・専門学校生の部、高校生の部

▼応募作品／未発表の作品、1人1点、印刷可能なものに限る（電磁媒体・CG又は手描きによるもの、色彩表現は自由）

▼サイズ／一般の部…B1判、大学生・専門学校生の部…B1判、高校生の部…B2判、（いずれも、縦型、発泡パネル貼仕立て※発泡パネルの厚さは15mm以内。作品が剥がれないよう貼付けて提出）

▼出品料／無料

▼提出／応募用紙に勤務先名または所属学校名、氏名、作品のコンセプトなど、必要事項を記入し、応募用紙に記載の案内に従って提出（送付、持込みのいずれでも可）。

<http://www.ai-in-ko.or.jp>

### ■KBDブランド新製品多数公開

印刷機資材の総合商社株式会社光文堂は、創業以来70余年の実績とノウハウを活かし、北は北海道、南は沖縄に至る23の拠点を足掛かりに、全国津々浦々の印刷及びその関連会社様の活動をサポートさせていただいております。今年1月に開催しました新春恒例の「光文堂新春機材展Print Doors2019」では、過去最大の規模での開催となり、全国から連日大勢の皆さまにお越しいただき、大変な賑わいを見せ大盛況に終わることができました。ご来場いただきました皆さまに誌上をお借りし厚くお礼申し上げます。新春機材展では、出展各社から優れた製品と共に最新情報の提供がありました。当社からも数多くのKBDブランドの新製品を公開させていただきました。今回、「あいちの印刷」誌上情報展をお借りし、公開いたしましたKBDブランドの数々を紹介させていただきます。

#### ■コールド箔対応のデジタルスポットニスコータ

##### 【KBD きらり】

【KBDきらり】は、小ロットでもロングランの仕事にも適した、インクジェット方式によるデジタルコーティングシステムです。コロナ処理を標準装備しており、様々な印刷物にも対応します。また、箔押しも標準装備しており、UVスポットニスとの融合で、高品質で立体的な付加価値ある印刷物に仕上げます。

#### ■両面テープ専用貼り機

##### 【KBD マルチテーピング・システム】

好評をいただいているMOLLシリーズの中でも、シンプルに両面テープ貼りだけに特化したシステムの登場です。単純な構造からセット時間も短く、省スペースで設置可能です。セミオートフィーダーを搭載しており、最大76m/分の速度で生産が可能です。また、558mm幅に最大4セットまでのテープヘッドも搭載可能です。MOLLシリーズの他モジュールと接続もでき、将来的に幅広い活用が実現できます。

#### ■AIを使った原稿作成アシストシステム

##### 【KBD AI ソリューション】

原稿作成の効率化を実現する【KBD AI

Solution】は、AI(人工知能)を使い、原稿作成を強力にアシストします。印刷業界の記事作成は、議会の議事録から広報誌やタウン誌など多種多様にわたります。その原稿を作成する大まかな工程は、「①取材や音声データからの『文字起こし』。②文字起こしした原稿の重要箇所を抽出しながら『要約』し、誌(紙)面に合わせた文字数の調整」があります。【KBD AI Solution】は、この『文字起こし』と『要約』にAIを使用し、原稿作成を手助けします。

##### 【主な特長/文字起こし部】

◎マイクからの音声や、録音データからの文字起こしを行なう。

◎豊富な標準搭載辞書。

◎単語のカスタマイズ登録機能により、業界毎の専門用語や地名や人名などの固有名詞も正確に認識。

◎同義語も前後の文脈から正確に判断。

◎外国語での入力にも対応可能。

##### 【主な特長/要約部】

◎元文章の中のセンテンス間・単語間の関係性を統計処理し、重要度を自動的に判定。

◎圧縮率や文字数を指定し、任意のボリュームに自動要約。

◎重要キーワードを自動抽出。

◎要約したテキストの各種エクスポートに対応。

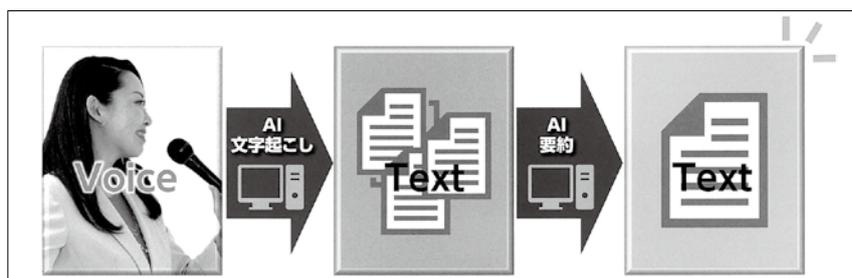
KBD AI Solutionは、ニーズに合わせた最適なソリューションを提案します。

#### ■台紙付きシュリンクパック吸引封入装置

##### 【KBD PICK&TUCK】

これまで、人の手作業に頼っていた台紙付きシュリンクパックへの商品封入。作業する人毎に作業スピードもまちまち、作業品質も安定しないことが常識でした。その状況に風穴をあける画期的なシステムの誕生です。【KBD PICK&TUCK】は、厚み0.05mmの筒状PEフィルムに先端吸引部を持つアダプタを通して商品をフィルム内に吸引。アダプタ側面にある圧空噴射口によりフィルム内を空圧で広げ、商品を吸引することで、高速封入を実現できます。

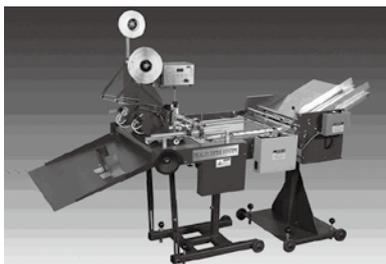
1サイクルを約4秒で完結し、1分あたり約15ワークの生産性を実現。この生産数にユニット数を掛け算することで、生産効



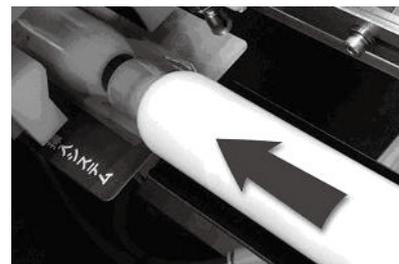
AIを使った原稿アシストシステム【KBD AI ソリューション】



コールド箔対応のデジタルスポットニスコータ【KBDきらり】



両面テープ専用貼り機【KBD マルチテーピング・システム】



台紙付きシュリンクパッケージへの封入を自動化【KBD PICK&TUCK】

率の大幅な向上につながります。これまでの原価コスト高、生産性の限界、人手不足の全てを解消します。

■卓上サイズのデジタルラベル後加工機  
[KBD フィニッシング ミニ]

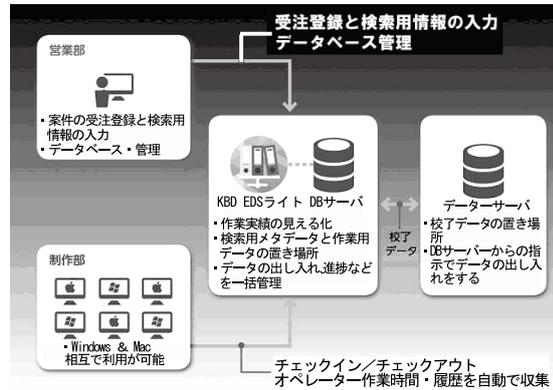
ラミネート加工とデジタルカッティングプロッターによるハーフカットを行なう、コンパクトな卓上サイズのデジタルラベル加工機が新登場。小スペースでラミネート、ハーフカット、カス上げ、スリット、巻取りまでワンパスで出来上がり、少ロット・多品種の生産にピッタリの後加工機です。

■KBD New Solution Pro & Mini用プライマー機械  
[KBD コーティングプロ]

シール・ラベル用の原反をマット、グロス用の水性インクジェット用紙へ仕上げることができるプライマー機械が新登場。再現性が広くインライン印刷から加工まで行える [KBD New Solution Pro] とエントリーモデルである [KBD New Solution Mini] には最適で、オプションのコロナ処理モジュールを搭載する事で、フィルム系の原反にも対応可能です。また、Memjet インクヘッドを使用している他モデルもサポートできます。

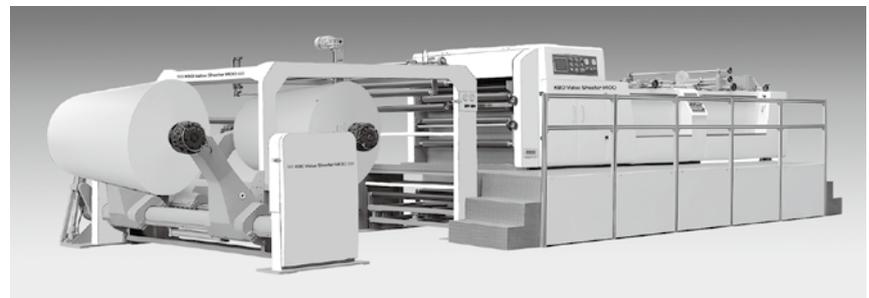
■ファイル管理システム  
[KBD EDSライト]

[KBD EDSライト] は、DTP制作業務を効率化し、先祖返り等の人的ミスを防ぐファイル管理システムです。ファイルはジョブごとに、得意先名・制作担当者・受注番号などの検索用情報(メタデータ)で呼び出し可能なデータベース管理を行なうため、在版データの検索「見える化」もスムーズ



人的ミスを防ぐ  
ファイル管理システム  
[KBD EDSライト] (左)

ロール紙を高速・正確に断裁する  
シートカッター  
[KBD Value Sheeter1400] (下)



ズです。ファイルの取出や保存もサーバがコントロールするので、セキュリティも万全。少ない予算でシンプルに効率よく、貴社に合わせたワークフローを構築することができます。

■デジタル制御高精度シートカッター  
[KBD Value Sheeter1400]

[KBDバリューシーター 1400] は、最新の先端技術を採用し、高速で安定した断裁を可能にするシートカッターです。操作は簡単なタッチスクリーンによるインタフェースで制御し、合理的な構造と反湾曲形フレーム・ドイツ製の制御システムが高い断裁精度を保証します。製紙・印刷業界で注目を浴びているこのシートカッター

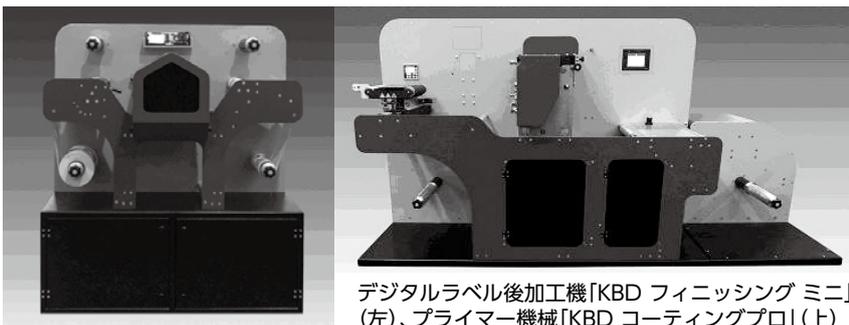
が、効率性と利益を大幅に向上させます。

【主な特徴】①メカニカルチャックを採用、エアクラッチブレーキシステムでテンションをコントロール：高速回転によるズレが起ころらずロール幅は最大1400mm対応可能。②タッチスクリーンモニター：タッチスクリーンモニターにより操作は簡単で、断裁長やカットスピードもモニターで設定でき、また、カット枚数のカウントもモニターに表示。③カッティングユニット：カットスピードは最大で毎分400カット。2ロール方式により、計800カットを実現。1時間で最大48,000枚の枚葉紙を生産することが可能。④カール除去：効率的なロールテンションの安定性により、カールを除去しつつ紙の平坦を確保。⑤自動カウントマーキング装置：自動カウントマーキング装置を搭載し、設定された値を入力後、マシンがカウントし、自動的に迅速にマーキング。

■空間ディスプレイでサプライズ表現ができる [KBD Air ソリューション]

■写真データでリアルな試着 [KBD New Try On アドバンス]

■円柱型LEDデジタルサイネージ [KBD ラウンドLED]



デジタルラベル後加工機 [KBD フィニッシング ミニ] (左)、プライマー機械 [KBD コーティングプロ] (上)

## ■断裁機製造一筋に100年、世界を変えたテクノロジー

イトーテック(株)は、大正8年に創業以来断裁機製造一筋に100年を迎えました。これもひとえにお客様各位の暖かいご支援の賜物と深く感謝申し上げます。その間に培いましたノウハウ・技術は、日本国内はもとより広く世界に認められ、「断裁機のイトー」として高い評価を得ています。断裁機の最高峰「eRC断裁機」シリーズ、そして、オペレーターの負担を軽減する「ロボカットシステム」は、さらに進化を遂げ最適な作業環境構築に貢献しております。断裁機の世界を変えたイトーテックのテクノロジーをご紹介します。



高精度、使いやすい、安全なeRC断裁機。  
写真は、「eRC-137DX」断裁機

## ■断裁機の頂点を極める「eRC断裁機」シリーズ

eRC断裁機シリーズには、82、100DX、115DX、137DX、160DX、170DX、200DX、250DXの8機種をラインナップ。いずれも数々の優れた機能を持ち合わせています。

□型式検定合格の安全装置：採用しています安全装置は、ナイフスイッチの両手操作式安全装置と光線式安全装置で、これは、厚生労働省が定める労働安全衛生法に基づいた型式検定に合格しています。

□信頼の両引き駆動を採用：左右それぞれのウォームギアでナイフを駆動するイトーテック伝統の両引きスウィング駆動。

引きながら押し込む独自のスウィング角と相まって抜群の高精度を誇ります。

□使いやすい最先端機能：断裁機の心臓部コントロールパネルは、操作に必要な機能だけをプログラミング。余分な負荷がなく電源投入と同時に起動し、すぐに作業にかかれます。また、タッチパネル方式のカラー液晶ディスプレイに8.4インチを採用。コース一覧表示と詳細設定、クランプ圧力

設定、バックゲージ加速度コントロール、印刷ずれ補正機能、セット方向ウィンドウなど、見やすい数値表示とグラフィックで、スムーズな断裁をサポートします。

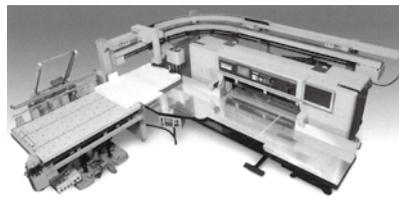
□メッセージウィンドウ・アラーム機能：ナイフ交換やオイル交換はアイコンで表示、断裁機の現状が一目でわかります。

## 充実のオプションユニット

### ■「ロボカットシステム」

【給紙ユニット：給紙作業の負担軽減】

○サイドローダー RSL3.1（前方より給紙、後方へ送り込み）は、L型レイアウトとワンチャック搬送が効率的な導線を生み、ワークのロスタイムを減らし、高精度と生産性アップ、低コストを実現します。



前方給紙+後方排紙「サイドローダー RSL3.1」

○サイドローダー RSL1.2（横より給紙）は、紙揃えと断裁作業の時間差を吸収して、断裁機の効率を最大限に発揮します。

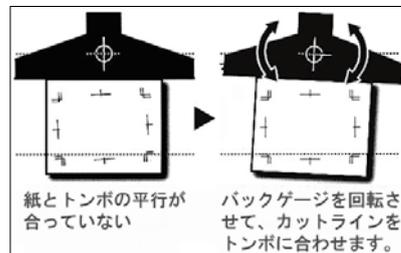
○フロントローダー RFL1.4（前方より給紙）は、パレットごと扱える簡便性で、オペレーターのセッティング時間を軽減します。

【排紙ユニット：排紙作業を省力化】

○アンローダー RU4.0（前方に排紙）、アンローダー RU4.1（後方に排紙）は、断裁した用紙をパレット上に積み上げてオペレーターの負担を軽減します。

### ■ロボスイベル：トンボのズレを修正

トンボのズレを微調整をするバックゲージの高精度スイベル（首振り）機構。



トンボのズレを修正

### ■ロボトリム：断裁くずを自動処理

裁ちくずをテーブル下に落とす動作を自動的に行ないます。ダンパーを使えばダストボックスに排出でき作業を中断することもありません。

## 断裁機の「特別教育」

イトーテックでは、法令で定められた定期点検と点検記録を行なうレギュラサポートサービスを用意しています。また、安全な断裁テクニックを身に付けていただける安全講習会&断裁セミナーを行なっています。法令の改正で、断裁業務に従事する人は特別教育が必要になっています。専属の断裁インストラクターが指導をしておりますので、是非ご活用ください。



断裁機セミナーの実習講習

## 「印刷業界における色評価用照明について」

### ■高演色LED直管[Vivid-98]

弊社オリジナルの超高演色LED直管照明「Vivid-98」のご紹介です。演色性は業界でも最高水準となるRa98です。太陽光の平均演色評価数Ra100に対して高い水準を誇っています。しかも消費電力は従来の高演色蛍光灯と比較して約半分になりますので節電効果も期待できます。G13規格なので現在使用している蛍光灯器具がそのまま使用可能です(要配線工事)。おかげさまで採用実績も年々増えており、印刷業者様からも好評をいただいています。弊社ショールームでも常時展示しており、貸し出し用デモ機も用意しておりますので、お気軽にお問合せ下さい。

### ■印刷業界におけるLED照明

昨今、照明のLED化がさらに加速しております。水銀の廃棄問題(2020年の水俣条約)や大手メーカーの蛍光管や水銀灯の製造中止など、理由は複数ありますが、2020年に向けてさらに加速されていくことは間違いないといえます。

照明設備の入れ替えにはそれなりの初期投資がかかりますが、電気料金の削減によって2年から5年(使用頻度や数量によって変わります)で回収が可能です。そして回収後は大きな経費削減に繋がります。また、これまでの照明からLEDへの取り換えによる導入の場合、修繕費の扱いとなりますので、節税効果も得られます。

LED照明が普及を始めてから10年近く経過し、品質や発光効率も当初から比べると格段に上がり、単価も随分と下がってきました。更に、今後、水銀灯や蛍光灯を廃棄する際に、これらに含まれる水銀の処理にかかる手間とコストが増加しますので、今が導入には非常によい時期といえます。

また最近よく耳にするのが、色評価用のLED照明に関する悩みです。各メーカーの色評価用蛍光管の製造中止も相次ぎ、LED照明に変えていきたいところですが、基準もあいまいな状況で何を選べばよいのか分からないといった声をよく聞きます。ある程度の基準はありますが、基準を満たしているLED照明の中でもメーカーや機種によって色の見え方はまちまちです。そして悩ましいのが、色評価用蛍光管と同等の演色性を有していても、発光原理が全く違うので色の見え方は一緒にはならないということです。また、お客様がどのような印刷物を見ているのかも様々で、状況によって全て変わってくるといえるのではないのでしょうか。上記のようなことが理由

で色見台等の色評価用蛍光管をLEDにできずに保留しているという会社さんも多いように感じます。個人的な見解になってしましますが、結論からいいますと、最後は各社の判断で決めていくしかないと思います。よく太陽光を基準にすれば良いのでは?といった声も聞きますが、ここまで色の再現性を求めるのであれば、太陽光も一定ではありません。季節、時間帯、雲の状況によって光のスペクトルは変化します。同時に色の再現性にも変化が出ます。こうなると太陽光も基準にするには難しくなっています。最終的な判断は各社に委ねられることとなりますが、自社基準を設けてお客様にも説明をして理解を得ることが重要かと考えます。

### ■猛暑対策と環境対応に「サーモバリア」遮熱シート

屋根の遮熱といえば塗料が一般的ですが、弊社がご紹介するのは遮熱シートです。

昨今は、温暖化の影響か、夏の暑さも尋常ではなくなってきています。工場や倉庫の屋根(折板屋根)の温度は80度以上に達することもあり、職人の靴底が溶けるほどの熱さになります。当然建物全体にも影響し、日が暮れても建物にこもった熱はなかなか下がりません。サーモバリアを貼ることで熱さの原因である太陽からの「輻射熱」

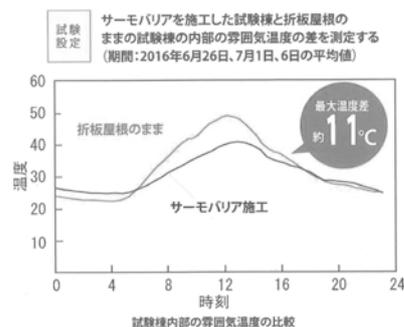


超高演色LED「Vivid-98」

を97%カット。屋根の温度の上昇を防ぎ、労働環境の改善や製品の保護にも役立ちます。エアコンを使っている環境であれば冷却効率が上昇し、空調に掛かる電気代を約30%節約することができます。塗料ではどうしても塗りムラが出てしまいますが、シートを貼るので効果が均一で耐久性も高いことから、経年劣化も大幅に改善でき、施工時間も短縮できます。環境によって大きく変わりますが、室温を約10℃下げることが期待できます。そして折板屋根のジョイント部をシートで覆いますので、雨漏り防止という二次的な効果も期待できます。

近年、デマンド監視装置を付けている会社さんも多くなりました。ある会社さんでは、毎年夏、昼間になるとエアコンがフル稼働し、デマンド警報が鳴っていたのですが、サーモバリアを貼ってからは警報が鳴らなくなったと驚きの声も出ています。このような夏季のエアコンの節電効果はもちろん、冬は建物内の熱を逃がしにくくなるので保温効果も期待できます。

暑くなってからでは遅いので、対策を取るのであれば春が最適です。ご興味を持たれた方は、お気軽にアクアスに声をかけていただければすぐにお見積りを致します。地域によっては注文に工事が追いつかず、お客様をお待たせしているケースもあるようですので、お早めの対応をお勧めします。



夏を涼しく快適に「遮熱シート」

## ■新たな環境対応製品開発

ウエノ(株)は、印刷関連薬品・消耗品・印刷関連機器・プリプレス機器・システム関連機器などの販売を通じて、広く印刷業界に貢献しております。特に、環境対応製品の自社開発に力を入れ、GP認定製品、クリオネ適合製品、FOGRA認定製品など、数多くの環境製品を提供させていただいております。新たに新製品が仲間入りしましたので、誌上情報展をお借りしてご紹介させていただきます。今後も「人と環境へのやさしさ」をコンセプトに、お役に立ちたいと思います。何なりとご用命ください。

### ■洗浄作業を強力にサポートする「プリントゾールシリーズ」

#### □油性&UVインキ洗浄剤「プリントゾールRP」

【特徴】 ①樹脂凸版及びオフセット印刷のローラーに最適な洗浄剤です。②樹脂凸版、オフセット版の表面をいためません。③インキ洗浄力、溶解性に優れた効果を発揮し作業性にも優れています。④低臭で作業環境も良好です。⑤油性インキ及びUVインキ等の各種インキに対応しています。

#### □樹脂凸版用インキ洗浄剤「プレゾールLP」

【特徴】 ①樹脂凸版専用インキ洗浄剤として開発した製品です。②樹脂版への影響が少なく、インキ洗浄力、溶解性に優れた効果を発揮し、洗浄に最適な乾燥性で作業性にも優れています。③各種インキに対応しています。

【使用方法】 ①本製品をウエスに塗布して版面のインキを拭き取ってください。②洗浄後、版面に液が残らないように拭き取ってください。

#### □フレキシ版用インキ洗浄剤「プリントゾールFX」

【特徴】 ①フレキシ版専用インキ洗浄剤として開発した製品です。②フレキシ版への影響が少なく、インキ洗浄力、溶解性に優れた効果を発揮し、洗浄に最適な乾燥性で、作業性にも優れています。③各種インキに対応しています。

【使用方法】 ①本製品をウエスに塗布して版面のインキを拭き取ってください。②洗浄後、版面に液が残らないように拭き取ってください。

#### □アニロックスローラー用洗浄剤「プリントゾールAD-1」

【特徴】 ①アニロックスローラー(セラミック)のセルに付着したインキを強力に除去し、素早く洗浄します。②溶剤インキ

及びUVインキなどに対応しています。③消防法非該当、有機則及びPRTR法非該当、低臭で作業環境も良好です。④水系で環境に優しい洗浄剤です。⑤超音波と手拭き洗浄用があります。

○超音波自動洗浄機用【使用方法】 本製品を水で5倍希釈後、自動洗浄機に投入して使用。インキ除去後は、本液が残らないように水で後洗浄してください。

○手拭き洗浄用【使用方法】 本製品を水で5倍希釈後、ウエスに塗布して使用。インキ除去後は、本液が残らないように水で後洗浄してください。

【使用上の注意事項】 希釈率は、汚れの状態により2～5倍で調整してください。

### ■エマルジョンタイプの色替え及び仕上げ洗浄剤「グレーズクリーナー MX」

「グレーズクリーナー MX」は、色替えに最適なグレーズ除去液で、研磨剤を含まずローラーにやさしく、処理後の洗浄も簡単。エマルジョンタイプで紙粉及びガムなどの除去にも効果を発揮します。特に、ローラーを停止しなくても使用できる高粘度液体タイプです。

【特徴】 ①特殊洗浄成分の配合により、従来の研磨剤フリーのグレーズ除去剤に比

べて、洗浄力を大幅に向上しました(当社比)。②乳化剤配合により洗い油による後洗浄が簡単で色替え洗浄に最適です。③毎日の使用でグレーズの堆積防止ができローラーストリッピングの発生を抑えます。④高粘度液体タイプのためローラーを停止又は動かしながら、どちらでも塗布でき作業性は良好です。⑤油性およびUVインキに対応します。⑥低臭で有機則およびPRTR法非該当の環境対応製品です。

【使用方法】 ①インキローラーのインキを洗い油で洗浄してください。②ドクターを外し、ローラーを停止又はゆっくり動かし、グレーズクリーナー MXを1～2往復適量塗布して2～3分アイドリングしてください。③ドクターをもどし、洗い油で充分洗浄してください。

### ■油性&UV兼用ウランケット回復仕上剤「ブランリニューアー SP-1」

【主な特徴】 ①特殊溶剤と添加剤の相乗効果により、洗い油で取り残したゴム表面のインキ残渣を完全に除去し、ブランケットを良好な状態に維持します。②ブランケット内部に素早く浸透して弾性を回復させ、インキの着肉不良を改善します。③特殊溶剤によりブランケットの凹みや膨潤あとをすぐに回復させます。④始動前に使用することで立ち上がりが早くなり、損紙の低減に寄与します。

【使用方法】 ①洗い油でインキを落としてください。②本製品をウエスに適量含ませ、ブランケット全面を均一に拭き上げてください。



「プリントゾールRP」



「グレーズクリーナーMX」



「ブランリニューアー SP-1」

## 印刷物の高付加価値による差別化に貢献

鬼頭印刷(株)(鬼頭則夫社長)の創業は昭和25年。今年70周年を迎える。名刺、帳票などの端物印刷からスタートし、DM、チラシ、ポスターなど商業印刷物にも対応し、総合印刷会社として躍進してきた。その間、特殊印刷に窓口を広げるとともにさらなる拡大を狙い、UVコールドフォイル印刷、UVスポットホログラム印刷、3D印刷などに取り組み、多くのノウハウを蓄積してきた。その顧客は全国に広がり、印刷物の高付加価値化による差別化に貢献している。

### ■特殊印刷を支えるチャレンジ精神で差別化に貢献

「地域に密着型の印刷会社であり、そんな中で、お客様に『こんなのできないか?』と聞かれた時、できません、とは、いいたくないの、昔から何でも行なう印刷会社になってきた。そんな状況の中で、全員が対応できる方法を模索し、お役に立つことが現在の企業風土になっている。以前から既存の印刷機で油性インキを使い銀蒸着紙や特殊紙に印刷を行っていた。その時の数多くの失敗や試行錯誤が、独自のノウハウになっている」と、旺盛なチャレンジ精神を伺わせる。

この特殊印刷の能力を高めるため、UV仕様でコーター付きの5色機が導入された。今まで培ってきた技術を駆使し、エンボスやレンチキュラー印刷などとともに、幅広い特殊印刷への対応が可能になった。

これが広く認められ、デザイナー、広告代理店、同業者などからの依頼も増えた。しかし、「もっとお客様の付加価値を高めたい。日本でもあまりできないところがない印刷物をつくりたい」などの考えから、B2サイズのインラインUVキャスト・ファイリングシステム付き印刷機「RYOBI 755」5色機を導入。これにより、さらに一歩先を見据えた新しい展開が可能になり、UVスポットホログラム印刷が備わった。

現在、「プロセス4色+コールドフォイル」、「プロセス4色+スポットホロ」、「プロセス4色+疑似エンボス」などとともに、上記の印刷をいろいろ組み合わせたり、「プロセス4色+パール印刷」、その他、いろいろなニスを使用しより表現を広げている。

「PR効果を兼ねて作成したサンプルは、ご覧になると皆さん興味を示される。これからは素材や手法などアレンジを広げながらいろいろ提案していきたい」としている。

同社の強みは「特殊印刷+チャレンジ精神」にある。



いろいろな加工を施した名刺サンプル

### ■簡単! コールドフォイル印刷解説

(用途=表紙・カバー・カレンダー・パッケージ・ポスター・カード・フィルム等)

- ①印刷物にUV硬化型の接着剤を印刷
- ②フィルムベースの箔を密着させ、UV光を照射する。
- ③固着した箔がそのまま印刷物に残る
- ④精密な模様や写真の一部なども箔で表現できる。上から印刷なので箔の色も様々



コールドフォイル印刷

### ■簡単! ホログラム印刷解説

(用途=表紙・カバー・カレンダー・パッケージ・ポスター・カード・フィルム等)

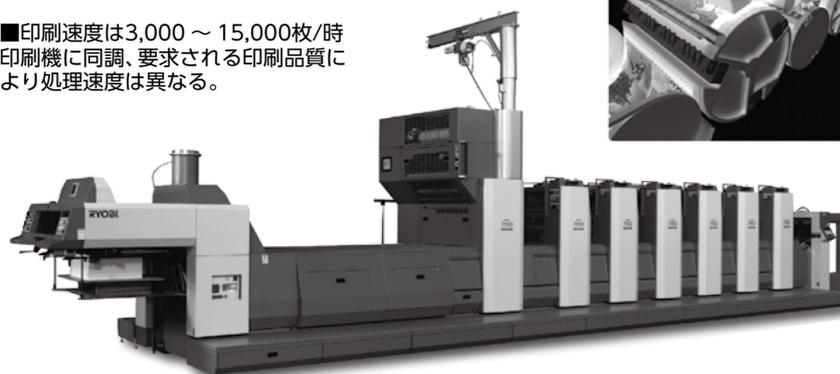
- ①印刷物にUVニスでコーティング
- ②乾燥前のニスコーティング表面に、ホログラム加工用フィルムを密着させUV光を照射
- ③フィルムの微妙な凸凹模様がそのままニスコーティング表面に転写される。
- ④箔の上にホログラムも印刷できさらに表現の幅が広がります。



ホログラム転写印刷

B2判高速オフセット5色印刷機RYOBI 755  
(インラインUVキャスト・ファイリングシステム装置付き)

■印刷速度は3,000～15,000枚/時  
印刷機に同調、要求される印刷品質により処理速度は異なる。



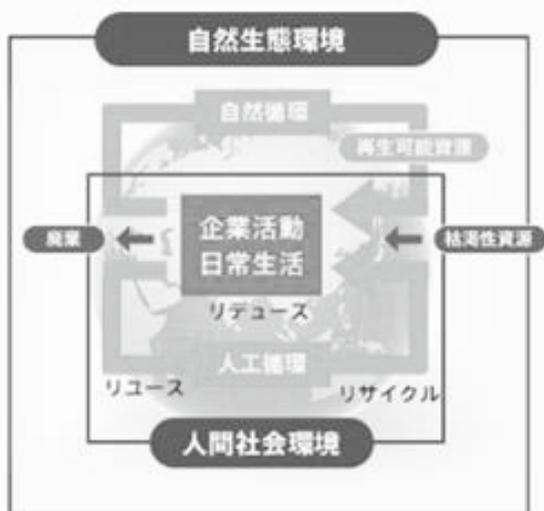
# TOYOINK

## 【バイオマスマーク認証】

バイオマスマークとは、バイオマス原料を利活用し、品質及び関連法規、基準、企画などに合致していることを一般社団法人日本有機資源協会によって認定された環境商品の目印です。



バイオマス原料は生物由来のため資源枯渇の心配がありません。特に植物由来原料使用製品では、植物が、成長段階で光合成により大気中のCO2を吸収しており、製品使用後に、燃やしても大気中のCO2の増加に繋がりません。(カーボンニュートラル)



この特性から、バイオマスマーク認定製品は安全で循環型社会の形成に役立つことを表しています。

中でも植物由来バイオマス製品による地球温暖化防止効果は高くなっています。

## 【東洋インキの取り組み】

東洋インキグループではオフセット、グラビア、フレキシソの主要3印刷方式の全てにおいて、バイオマスインキを投入し、暮らしに身近な、食品・日用品等の包装や各種印刷物を通じたサステイナブル社会実現に向け貢献しております。

さらに、包装分野に関しては印刷インキのみに留まらず、ラミネート接着剤、ホットメルト粘着剤においても、バイオマス製品をラインアップし社会課題の解決に貢献しております。

主な用途	品名	バイオマス登録
フィルムラミネート用	LPバイオ	160011
フィルム表刷り用	PANNECO®シリーズ	160016
フィルム表刷り用	レアル® NEX B0シリーズ	170003
重袋フィルム表刷り用	PEK	170002
ポリラミ紙、液体容器用	UP TOPシリーズ	170005
一般紙器用	エコカラー®HRシリーズ	170004
紙器トップコート	MFT8G NT OPワニス M1	170018
処理PE表刷用	FB キングXシリーズ	170024
一般紙器用	アクワ® PKバイオシリーズ	170030
シート段ボール用	アクワ コンテ® Kバイオシリーズ	170031
軟包装パッケージ用接着剤	ECOAD® EA-N5050 & EA-N6050	170006
	ECOAD® EA-B3110 & EA-B1210	170007
PETボトル用胴巻ラベル	ラベルメルト® BL-8603KC	140014
	ラベルメルト® BL-8603C	140015
包装用、紙袋用	FLASH DRY® カルトンB10シリーズ	180032
カタログ、チラシ、雑誌など	TOYO KING® NEX (NV) シリーズ	100013
	WEB DRY® レオエックスシリーズ	100014
	※FLASH DRY® HBエコーB10シリーズ	170032

耐摩傷性比較データ

詳細の情報は下記URLをご参照ください。

<https://www.toyoink.jp/ja/solution/biomass/>

お問い合わせ先

東洋インキ株式会社 中部支社インキ営業部

TEL : 052-218-7461 FAX : 052-218-7465

※株式会社メディアテクノロジー ジャパンは、2019年4月より、株式会社SCREEN GP ジャパンに商号を変更しました。

## Digital Everywhere! ~デジタル印刷が世界を変える。SCREENが変える。~

近年急速に発展・拡大するマーケティングのデジタル化。印刷物によるプロモーションはデジタルマーケティングとミックスされ、小ロット・多品種・短納期化がますます進んでいます。効率を最大限アップさせるには後戻りしない工程の構築が大きなポイントです。その中でも重要な校正・検査ソリューションをご紹介します。

### ● Webポータルシステム「EQUIOS Online」

ブラウザ上でデータ入稿、プリフライトチェック\*、校正・承認、検版\*（※オプション）の運用をサポートするオンライン校正システム。ワークフローRIP「EQUIOS」と連携して動作します。

これまで行っていたメールや電話、校正紙などによる煩雑な校正業務を統合することで、データの取り違えを防ぎ、作業時間を大幅に削減します。

さらに、校正状況・履歴を関係者間でリアルタイムに共有できるなど、進捗管理も容易。入稿や校正の作業漏れもなくします。

オンライン校正により、創出した時間を企画に充てるなど営業活動を変えると同時にクライアントの囲い込みも実現できます。



### ● デジタル検版ソリューション「EQUIOS Inspection」

検版作業は人に依存する工程でありミス・ロスが生産のリードタイムに大きく影響します。実際に、入稿されたPDFデータから校正紙を出力し、修正箇所ごとに目視や手作業によるあおり検版が行われており手間がかかってい

ます。EQUIOSのオプション「EQUIOS Inspection」を活用すると、ワークフローの中でデジタル検版を行うことができ、数多いデータの修正から目視では見逃すエラーも見えます。校正管理をすることで、印刷事故を最小限に抑えます。

さらに検版のソフト的な感度調整やホットフォルダでの運用などの機能も充実。検版フローを確立します。

### ● 本紙校正用インクジェットプリンター「Proof Jet F780 MARK II」

印刷本紙をはじめ、薄紙・厚紙、蒸着紙、和紙ファンシーペーパーなどの特殊紙に前処理なしで直接印刷できるカラーブルーソリューション。

目的に応じて2種類のインクセットを用意しており、商業印刷ブルーモデルでは、CMYKに加え、ライトシアン、ライトマゼンタ、ライトブラックのライト系インクを多く採用し、肌の質感やライト側の滑らかなグラデーションを実現。オプションで蛍光ピンクも搭載でき、雑誌やコミック等の再現性を向上させます。紙器パッケージモデルでは、CMYKに加えてオレンジ、グリーンを採用し、広い色域を実現し多くの特色に対応。またホワイトインク(工場出荷オプション)を搭載することで蒸着紙にも印刷できます。最大印刷サイズは、736×1,040mmで、B1サイズまでの印刷に対応。1,440×720dpiの高解像度出力で擬似的に網点も再現します。

株式会社SCREEN GP ジャパン  
〒460-0003 名古屋市中区錦2-12-14  
MANHYO第一ビル7F  
TEL : 052-218-6400 FAX : 052-218-6411  
www.screen-gpj.co.jp

さらに、上位機種として、自動給排紙装置を標準搭載することで連続出力に対応し、菊全サイズで11枚/時の高速化を実現するハイスピード自動化モデル「Proof Jet F1100AQ」も2019年夏にリリースを予定しています。



Proof Jet F1100AQ

### ● 株式会社ジーティービー社製 非接触スキャナー入力印刷物検査機「CorrectEye SIS」

印刷物の刷り出し・抜き取り・刷了後検査を「簡単」「高速」「高精度」に実行。一台で複数印刷機の印刷物とRIPデータの比較も可能です。

スキャニングは菊全サイズで約13秒、スキャン開始から検査終了まで約45秒で完了。インライン検査機よりも高い検査精度と品質を保ったままスピーディーに検査。全く不良のないマスター印刷物を生み出し、次の「抜き取り検査」も保証します。

また、検査結果は自動的に保存され、違う部署・遠く離れた支社からでも共有・確認。全ての検査をトレース可能にします。



CorrectEye SIS

■多彩な特殊色が表現できるプロダクションプリンター

富士フィルムグループの富士ゼロックス株は、プロダクションカラープリンティングのハイエンドプロ市場向け新商品「Iridesse Production Press (イリデッセ プロダクションプレス)」を発売しました。同製品は業界初の1パス6色のプリントエンジンを搭載し、複数の特殊色を一度に印刷する優れた機能を持ち、新たなデジタルプリンティング市場を創出します。今回は、「Iridesse Production Press」についてご紹介いたします。

■カラー・オンデマンド・パブリッシングシステム  
「Iridesse Production Press」

印刷業において、日々変わる消費者ニーズの多様性を背景に、従来のオフセット印刷による大量印刷から、短納期に必要な部数だけ印刷が可能なオンデマンドプリントを、カタログやマニュアル、販促印刷物に活用する動きが広がりをみせています。オフセット印刷では製版・調色・校正に時間や費用がかかるという課題がありますが、デジタルプリンターはその課題に対し、印刷の手間/コストをかけずに、印刷物の付加価値を向上させることができます。デジタルプリンターを生産財として使用する印刷業の事業拡大のために、印刷物の付加価値向上は不可欠です。

Iridesse Production Pressは、業界初の1パス6色プリントエンジンを採用したゼログラフィー方式によるプロダクションプリンターで、金、銀、クリア、ホワイトの特殊トナーを搭載できることにより、メタリックカラーなど複数の特殊色を一度に

印刷できます。これにより、高付加価値および訴求力の高い印刷アプリケーションの実現や、印刷納期の短縮で、印刷業のお客様のビジネス拡大に貢献します。

■常識を変える2つの業界初

□オンデマンド印刷にかつてない表現力をもたらし1パス6色プリントエンジン

CMYKトナーに加え、最大2色の特殊トナーを搭載可能。特殊トナーは、ゴールド/シルバー/ホワイト/クリアトナーをご用意。ゴールドとシルバーの同時印刷など、複数の特殊色を一度に出力できます。業界初の6色プリントエンジンから生まれる豊かな色表現が、プリントビジネスの可能性を広げます。

□特殊トナーの下刷りで、オフセットに迫るメタリックカラーを実現

業界で初めてCMYKトナーの下に特殊トナーを刷ることを可能にしました。ゴー

ルドもしくはシルバートナーを下刷りすることで、CMYKトナーとの混色による光輝性の高いメタリックカラーが可能に。オフセット印刷による特殊インキや箔押しに迫る表現力が、オンデマンドで手に入りやす。

■特殊トナー×CMYKトナーがオンデマンドプリンティングの常識を変える

□カラーパレットから選べる多彩なメタリックカラー

特殊トナーを使用して表現できる光輝性の高いメタリックカラーがあらかじめ登録されており、アプリケーションから簡単に指定可能。PANTONE METALLICS Coated・PANTONE PREMIUM METALLICS Coatedといった色見本に沿ったメタリックカラーや、活用度の高い当社独自のメタリックカラーをご用意。ユーザーによる色のカスタマイズや作成も可能です。

□ホワイトトナー、クリアトナーが広げるデザイン表現の可能性

濃色紙など、特徴ある用紙に映える白色度の高いホワイトトナーを搭載。ホワイトトナーの下刷りによって、用紙の色に左右されないCMYKの発色を引き出すことも可能です。クリアトナーはニス塗ったような光沢感を演出。目を引くデザイン効果が期待できます。

□特殊色を施した印刷物こそオンデマンドのスピードと手軽さで

オフセット印刷では手間とコストがかかる特殊色の表現を手軽かつスピーディーに実現します。①多彩な印刷から後加工まで一括処理/複数のステップが必要になる特殊色を使ったジョブの印刷から製本などの後加工までを本機なら一括で出力。付加価値の高い印刷物を効率的に作成できます。②多数の特殊色を手軽に使用可能/使用す

「イリデッセ プロダクション プリンター」のセリングポイント

価値向上	価値ある表現	<ul style="list-style-type: none"> <li>充実の特殊トナーバリエーション</li> <li>新ゴールド、新シルバー、クリア、ホワイト <b>新機能</b></li> <li>ゴールド下刷り、シルバー下刷りによる多彩なメタリック表現</li> <li>ユーザーによる特殊トナー交換</li> </ul>
高い基本性能	生産性	<ul style="list-style-type: none"> <li>用紙坪量、色数によらず120ppmの高生産性</li> <li>進化した自動調整ツールによる運用効率化</li> <li>最新GX Print Serverによる高いRIP性能</li> </ul>
	高画質	<ul style="list-style-type: none"> <li>Super EA Ecoトナーによるハイライトの粒状感を抑えた高画質</li> <li>RIP処理1200dpi/10bitによる文字・細線、グラデーション再現</li> </ul>
	用紙汎用性	<ul style="list-style-type: none"> <li>52~400gsmまでの幅広い用紙坪量対応</li> <li>片面：最大330×1200mm/自動両面：最大330×729mmの長尺対応</li> </ul>
自動化	ワークフロー	<ul style="list-style-type: none"> <li>ワークフロー提供 (FreeFlow Core) による導入の効果効率の最大化</li> </ul>

「イリデッセ プロダクション プリンター」の外観



る特殊色ごとに印刷機にセットする特殊インキと異なり、本機は、ゴールドもしくはシルバートナーとCMYKトナーの掛け合わせでメタリックカラーを生成するため、多数の特殊色を手軽に使用できます。③ユーザーによる特殊トナーの色交換が可能／ユーザー作業を可能にし、全4色の特殊トナーがさらに活用しやすくなりました。

□バリエーション印刷でこそ生きる特殊色を用いたデザイン

ダイレクトメールや招待状などのバリエーション印刷に、特殊トナーを組み合わせることでOne to Oneマーケティングに求められる高い訴求力などの付加価値を与えられます。当社FreeFlow VI Suiteとの連携なら、パーソナライズ文書の高速出力はもちろん、通常のCMYKトナーだけでも紫外線や赤外線に反応して見える文字などを印字可能。ユニークな視覚効果で、簡易的な偽造抑止にも役立ちます。

#### ■デザイン表現を引き立てる高画質

□高い出力解像度で、高精細画質を実現  
2400×2400dpiの高い出力解像度によって、本機が表現する華やかな色彩を、きめ細やかなドットで、美しいままに出力します。さらに進化したVCSEL-ROSによって、120ページ/分の高い生産性と高精細画質を両立しています。

□1200dpiのRIPと10bitの階調補正で文字や細線、グラデーションも美しく

1200×1200dpiのRIP処理と10bit階調補正により、原稿品質を落とすことなく、文字、細線、グラデーションなどを

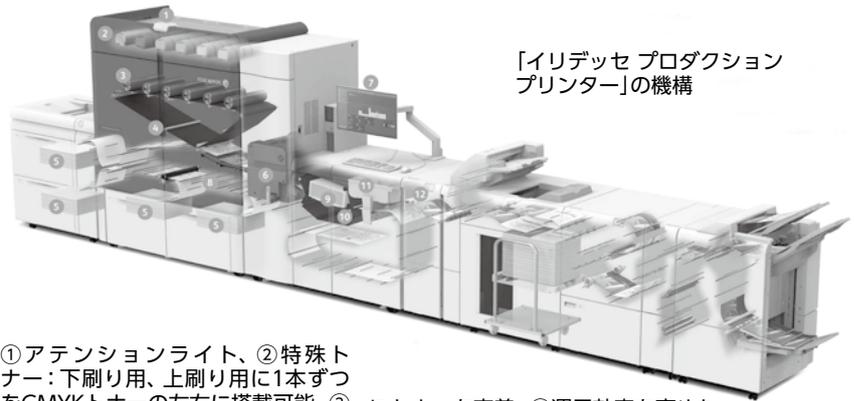
#### 「イリデッセ プロダクション プリンター」の新技術

##### ■業界初の1パス6色プリントエンジンを可能にしたトナー技術

世界最小クラスを誇るSuper EA Ecoトナー(\*)が、高い生産性や高画質、用紙汎用性を保ちながら、6層のトナーを用紙に定着させるという困難な技術を実現しました。分子レベルで制御された高粘弾性と小径化により、高精細で画質もより滑らかに。また、従来トナーを改良し、さらに光輝性を向上させたゴールド／シルバートナーなど、種類の異なるトナーを低温定着可能にしたことで、全色ムラなく高精細に出力します。(\*)CMYKトナーに採用。

##### ■新CMS(\*)でオフセットインキに迫るメタリックカラーを表現

角度によって色味が変化して見えるメタリックカラーの特徴を当社独自のCMS(特許出願中)によって再現しました。複数の角度における色再現性をカラーマネジメントする技術で、光輝性を高めるとともに、さらにオフセットインキのメタリックカラーに近づけています。(\*)COLOR Management Systemex



「イリデッセ プロダクション プリンター」の機構

①アテンションライト、②特殊トナー：下刷り用、上刷り用に1本ずつをCMYKトナーの左右に搭載可能、③オーバーコート感光体ドラム：ドラム表面にオーバーコート処理を施したロングライフ設計のオーバーコート感光体ドラム、④大径2層中間転写ベルト、⑤確実な用紙フィード、⑥ベルトロール定着器：走行する用紙へ確実に

トナーを定着、⑦運用効率を高めた操作画面、⑧安定した用紙走行：厚紙や長尺用紙も安定した用紙走行が可能、⑨用紙冷却機構、⑩ツインデッカー、⑪インラインセンサー：手作業で行う必要があった各種調整を自動化、⑫リアルタイムカール補正

滑らかに再現します。プロダクション・フラッグシップモデルであるIridesse™ Production Pressの高いハードウェア性能との相乗効果で、当社最高クラスの画質を誇ります。

#### ■バリエーション豊かな印刷物を、スピーディーかつ安定的に！

□厚紙や長尺用紙への印刷、多彩な後加工もこの一台で可能

52g/㎡の薄紙から400g/㎡の厚紙まで業界トップクラスの対応力。折り込みチラシの薄さから、名刺並みの厚さまで幅広い印刷物をこれ一台でカバー。用紙対応力の幅だけ、印刷物の可能性も広がり、より多くのニーズに応えることができます。

□はがきから長尺用紙まで幅広い用紙サイズに対応

郵便はがきよりさらに小さい98×148mmから最大330×488mmの用紙まで、幅広いサイズをサポート。さらに、長尺用紙への印刷も可能で、新たなアプリケーションやビジネスの可能性が広がります。

□多彩な後加工をインラインで

筋入れ、冊子の三方断裁、角背仕上げなど、印刷物の価値を高める後加工を印刷から一括して行なえるので、手間がかからず、完成品がスピーディーに作成できます。Iridesse™ Production Pressが持つ高い表現力、幅広い用紙対応力と相まって、印刷物の価値がさらに高まります。

#### ■ビジネスを加速させる高い生産性

□用紙厚にかかわらず120ページ/分の高速プリント

52g/㎡の薄紙から400g/㎡の厚紙まで、幅広いレンジでトップスピードを実現。6色トナー使用時もスピードを落とすことなく、高速出力します。表現力と生産性を高い次元で両立し、短納期や柔軟な対応を求めるお客様のニーズにこたえます。

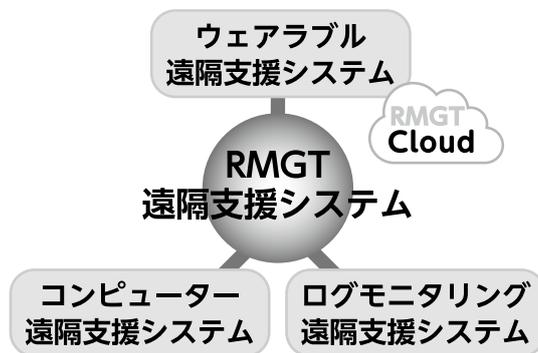
□進化した自動調整機能により稼働時間を最大化

インラインセンサーで自動化できる各画像調整項目の中から、マシン稼働開始時や用紙交換時など、日常の運用場面にあわせて調整したい項目を任意選択。一括調整を指示できるため、メンテナンスの手間やダウンタイムを軽減できます。さらに、予防保守に役立つ項目は、診断結果を当社リモート保守サービスに送信可能です。

## 迅速な機械復旧支援を実現する RMGT遠隔支援システム

RMGT遠隔支援システムはお客様の機械とRMGTサービスコントロールセンターをインターネットで結び、当社の技術者が遠隔支援のための各種ツールを用いてリアルタイムに機械復旧にむけての支援を行うサービスです。

RMGT遠隔支援システムは、「ウェアラブル遠隔支援システム」、「コンピューター遠隔支援システム」、「ログモニタリング遠隔支援システム」の3つのサービスで構成しています。



### ●ウェアラブル遠隔支援システム

スマートグラスを用いてお客様目線で機械の不具合状況を遠隔把握し、復旧方法を説明・指示することで、機械停止時間を削減して、機械稼働率を高めることができます。

\*スマートグラスとは、カメラとディスプレイを搭載し、インターネットに繋がったメガネ型のウェアラブルコンピューター。



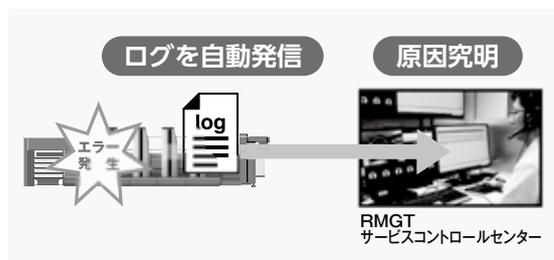
### ●コンピューター遠隔支援システム

印刷機の内部プログラムを遠隔操作することで、原因不明のトラブル究明を行います。お客様の機械へ当社が接続することを許可していただいた上で、当社サービスコントロールセンターからリモートメンテナンスを実施します。



### ●ログモニタリング遠隔支援システム

自動通報ソフトが印刷機のログを監視し、エラー発生時にはその時のログをサービスコントロールセンターへ自動発信します。



ウェアラブル遠隔支援システムを紹介した動画を公開しています。右のQRコードからアクセスして、ご覧ください。

QRコードが読み取れない場合は、下記URLからアクセスしてください。

<https://youtu.be/fmF7E3NlyRw>



# 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
アドバタイジングデザイン	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

〒460-0002 名古屋市中区丸の内3-15-15 ダイアパレス丸の内201

TEL 052-212-5182 FAX 052-212-5183 E-mail: ad-wise@ad-wise.biz http://www.ad-wise.biz/

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](http://www.heart-group.co.jp)



インバウンドを  
ビジネスチャンスにつなげる。



モリサワ  
モリサワは、日本障がい者スポーツ協会を応援しています

インバウンド対応情報発信ツール

## MC Catalog+

エムシー カタログ プラス

チラシ、パンフレットなど、あらゆる  
コンテンツを多言語化し、スマート  
フォンやタブレット端末に向けて、  
配信するクラウドサービス。

詳しくは

[www.morisawa.co.jp](http://www.morisawa.co.jp)

●記載されている会社名・商品名はそれぞれ各社の登録商標または商標です。  
●本仕様は、予告なく変更する場合があります。

# Axuas

私たちは、地球に優しい商品とサービスの提供を通して、  
心豊かな社会の実現に貢献します。

次の世代に豊かな地球を残し、  
皆様の幸せに貢献する企業でありたい。



紙・包材・LEDの  
株式会社

# アクアス

本社所在地 〒460-0008 名古屋市中区栄一丁目25番35号

紙営業本部 TEL(052)220-5511 IP電話(050)3533-5511 FAX(052)220-5522

Home Page <http://www.axuas.jp> E-mail [info@axuas.jp](mailto:info@axuas.jp)



# キングは 印刷会社の パートナー

詳しくは



**Printing Supply**

封筒用紙・名刺用紙・  
ハガキ・包装用商材

**Printing Promotion**

カレンダー印刷・名入販促物  
(クリアホルダー、ふせん等)

**Printing Support**

業務支援アプリ・  
営業支援アプリ

**Printing System**

名刺作成システム  
(ソフト、プリンター、裁断機)



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 (代)

全国15拠点を  
サポート

本社 / 名古屋本店 / 東京支店 / 大阪支店 / 福岡支店 /  
仙台支店 / 横浜支店 / 静岡支店 / 金沢支店 / 神戸支店 /  
広島支店 / 鹿児島支店 / 札幌営業所 / 青森営業所 / 浜松営業所

**NEXT  
WAVE**

**新たな挑戦**

～変わらないために  
変わり続ける～

**KOBUNDO**

## KBD NEW PRODUCTS

ラベル印刷機と後加工機のオール・イン・ワン

### KBD new solution pro

迅速で正確な高速シングルパスインクジェット  
プリンターにオールインワン  
後加工機をプラス!  
MULTI ジョブラベル印刷機



コンパクトラベル印刷機

### KBD new solution mini

プロフェッショナルな  
ラベル仕上がりを  
完璧なデスクトップ  
ソリューションで!



フィニッシングソリューション

### KBD MOLLシステム

FOLDER/GLUER/INSERTING/TAPING

ポケットホルダー、封筒、ルームキーカードホルダー、  
ボトルパッケージ 小包パッケージ、CDスリーブなど  
様々な形状のパッケージの加工が可能に



自走式  
ストレッチフィルム包装機

### KBD Motion Wrapping

- 最大99の巻き設定まで保存可能
- フィルム張力設定がコントロールパネルから可能
- 巻き始め時のフィルム張力を設定可能
- スタート、停止位置の高さを事前に設定可能
- 最大 95m/分の速度
- 自動フィルムカット搭載
- 上・下部を個別で巻き付けラップ数を設定
- 危険バンパーによる緊急停止



ボタン一つでおまかせラクラク  
全自動ラッピングロボット登場!!



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・大阪・金沢・北九州・福岡 営業所 / 北海道・青森  
山形・千葉・山梨・沼津・浜松・岐阜・福井・富山・京都・山口・大分・熊本・沖縄