

あいちの印刷

6

2025.6

No.643



カトリック主税町(ちからまち)教会 (名古屋市東区)

もくじ

- 巻頭言「大阪・関西万博で感じた事」…………… 3
- 全国安全週間によせて 厚生労働省・愛知労働局
令和7年度「全国安全週間」実施…………… 4
- 愛知労働局 令和6年 愛知の労働災害発生状況…………… 6
- 愛印工組・令和7年度4月期理事会 総会上程議案を審議…………… 7
- 愛印協組・令和7年度4月期理事会 施設の維持、管理事業は順調…………… 7
- 全国安全週間によせて 改正労働安全衛生規則
職場における熱中症対策の強化について…………… 8
- PICKUP NEWS…………… 11
- 電通:「日本の広告費(媒体別・業種別)」2024年 日本の広告費…………… 12
- お知らせ…………… 13
- 全印工連 第50期ワンスター認定募集中…………… 13
- 日印機工「JapanColor認証セミナー」…………… 13
- ご案内…………… 14
- 最寄り駅より徒歩3分
愛知県印刷工業組合メディアージュ愛知…………… 14
- 全印工連 サステナビリティ・CSR委員会
「人的資本経営に関する情報」説明動画…………… 14
- 光文堂 Next Trend Show in 名古屋2025…………… 14
- 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

本紙は再生紙を使用しています。

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。**

FUJIFILM

「減らす」がつくる、クオリティ

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。

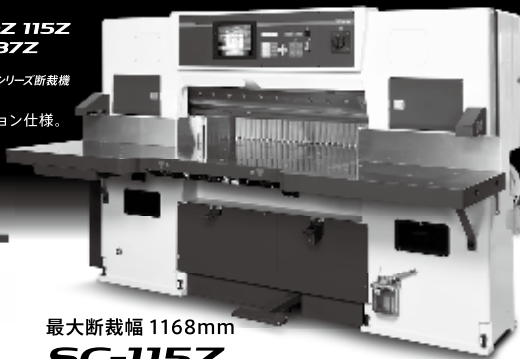
SC
100Z 115Z
137Z
SERIES SCシリーズ断裁機



最大断裁幅 1030mm
SC-100Z



最大断裁幅 1370mm
SC-137Z



最大断裁幅 1168mm
SC-115Z

Safety
Speedy
Smart

ITOTEC

CIP4
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

「大阪・関西万博で感じた事」

組織・共済委員長 北川 毅

今年度も組織・共済委員会委員長をさせて頂くことになりました、北川毅です。

組合員様におかれましては、日々共済保険加入促進等にご協力頂きまして誠にありがとうございます。今年度は印刷製本ミス等によるリスク回避にもなる保険（サポートワン）等のご案内も含め組合員様にとって魅力のある保険等のご案内もしっかりとさせて頂き頑張っていきたいと思いますので、引き続きご協力の程よろしくお願い致します。

今年4月の中旬に「大阪・関西万博」へ行ってきました。開催前からメディアやSNSなどではネガティブな報道や発信が目立ち、万博に対してマイナスな印象があり不安と期待のなか、入場ゲートを携帯でのQRコードで通過しました。話題にもなっていましたが、パンフレット等の紙類はほぼ置いてなく、スマホでの予約、自動販売機、お土産などもすべて電子決済です。

さて、話題になっている大屋根リングにエスカレーターであがり、全体を観てあまりの大きさにビックリ！ 思っている以上に迫力があり、木造建築なども日本の組み上げ技術の高度さも実感できました。

今回は世界各国パビリオンを中心に事前予約を含め14ヶ国、企業パビリオン1ヶ所の見学をしました。私個人としまして印象に残り感動したのは、ア

メリカ、フランス、韓国、モナコでした。日本はイマイチかな。

万博のテーマ「いのち輝く未来社会のデザイン」をコンセプトに世界各国パビリオン及び各企業パビリオンなど未来の社会に対しての技術・文化・社会など展示がすごく工夫され表現演出されていて、各パビリオン映像ではプロジェクションマッピングやAIなども駆使され、さらに嗅覚も含めた空間演出も体感でき、ワクワクドキドキしながら楽しめる演出という印象です。

世界のデジタル技術の向上と各国各企業様の未来社会を五感でしっかり体験体感が出来た気がします。

すぐく私にとって刺激がたくさんあり、印刷広告業界として進めていく方向性や提案力など改めて考えさせられた気がします。

また、ヒントやアイデア（妄想夢）もうかんだりして自分も向上出来、ワクワクドキドキを得られる充実した1日でした。

もう一度行ってみたい、学びたい、体験体感したいと思いましたので、再度時間をとり今回見学出来ない民間企業パビリオン及び日本代表アーティスト8人の方々のパビリオンにも見学に行ってみようと思います。

ぜひ、皆様も体験体感を楽しみに大阪・関西万博へ行ってみてください。

100th

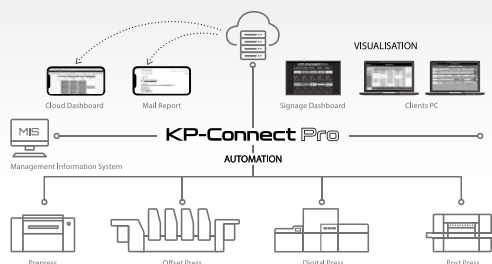


CONNECTED AUTOMATION

— 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」

KOMORI



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



厚生労働省・愛知労働局

令和7年度「全国安全週間」実施

安全衛生活動の推進と業種の特性に応じた労働災害防止対策

スローガン

「多様な仲間と 築く安全 未来の職場」

厚生労働省では、今年も6月1日から30日を準備期間として、7月1日から1週間「全国安全週間」を実施する。また、各都道府県においても独自の運動を展開し、それぞれの事業所での労働災害防止の取り組みを後押しする。愛知労働局においても、リーフレット「全国安全週間」を作成し、労働災害防止に対する意識の高揚を図っている。ちなみに今年度のスローガンは、応募作品の中から小沢正紀さん（東京都）の作品「多様な仲間と 築く安全 未来の職場」が採用された。

■労使一丸となった取り組み

今年で98回目となる全国安全週間は、労働災害を防止するために産業界での自主的な活動の推進と、職場での安全に対する意識を高め、安全を維持する活動の定着を目的として制定された。これまで事業場では、労使が協調して労働災害防止対策を展開してきた。この努力により労働災害は長期的には減少しているが、令和6年の労働災害については、死亡災害は前年を下回る見込みであるものの、休業4日以上の死傷災害は前年を上回る見込みであり、近年、増加傾向に歯止めがかからない状況となっている。特に転倒や腰痛といった労働者の作業行動に起因する死傷災害、墜落・転落などの死亡災害が依然として後を絶たない状況にある。

労働災害を少しでも減らし、労働者一人一人が安全に働くことができる職場環境を築くためには、令和5年3月に策定された「第14次労働災害防止計画」に基づく施策を着実に推進するための不断の努力が必要であり、計画年次3年目となる令和7年度においても、労使一丸となった取り組みが求められる。令和7年度においては、「多様な仲間と 築く安全 未来の職場」のスローガンのもと、全国安全週間を実施する。

厚生労働省では、7月1日（火）から7日（月）までを「全国安全週間」、6月1日（日）から30日（月）までを準備期間として、各職場における巡視やスローガンの掲示、労働安全に関する講習会の開催など、様々な取り組みを実施としている。

■実施要綱

実施要綱の中からポイントをピックアップし紹介する。

【全国安全週間における主唱者の実施事項】

- 安全広報資料などを作成し配布
- 様々な広報媒体を通じて広報
- 安全パトロール等の実施
- 安全講習会や事業者間での意見交換や好事例を情報交換するワークショップなどの開催

- 安全衛生に係る表彰

- 「国民安全の日」(7月1日)の行事に協力

- 事業場の実施事項について指導援助

【実施者が準備期間及び全国安全週間に実施する事項】

- 経営トップによる安全への所信表明を通じた関係者の意思の統一及び安全意識の高揚

- 安全パトロールによる職場の総点検の実施

- 安全旗の掲揚、標語の掲示、講演会などの開催、安全関係資料の配布などの他、ホームページ等を通じた自社の安全活動などの社会への発信

- 労働者の家族への安全に関する文書の送付や職場見学などによる家族への協力の呼びかけ

- 緊急時の措置に係る必要な訓練の実施

- 「安全の日」の設定のほか、安全週間にふさわしい行事の実施

【継続的に実施する事項—安全衛生活動の推進—】

- 安全衛生管理体制の確立

- ①年間を通じた安全衛生計画の策定、安全衛生規程及び安全作業マニュアルの整備、②経営トップによる統括管理、安全衛生者などの選任、③安全衛生委員会の設置及び労働者の参画を通じた活動の活性化、④労働安全衛生マネジメントシステムの導入などによるPDCAサイクルの確立。

- 安全衛生教育計画の樹立と効果的な実施

- ①経営トップから第一線の現場労働者までの階層別の安全衛生教育の実施。特に、雇い入れ時教育の徹底及び未熟練労働者に対する教育の実施、②就業制限業務、作業主任者を選

任すべき業務での有資格者の充足、③災害事例、安全作業マニュアルを活用した教育内容の充実、④労働者の安全作業マニュアルの遵守状況の確認。

●自主的な安全衛生活動の促進

①発生した労働災害の分析及び再発防止対策の徹底、②職場巡視、4S活動(整理・整頓・清掃・清潔)、KY(危険予知)活動、ヒヤリ・ハット事例の共有などの日常的な安全活動の充実・活性化。

●リスクアセスメントの実施

①リスクアセスメントによる機械設備などの安全化と作業方法の改善、②SDS(安全データシート)などにより把握した危険有害性情報に基づく、化学物質のリスクアセスメント及びその結果に基づく措置の推進。

●その他の取り組み

①安全に係る知識や労働災害防止のノウハウの着実な継承、②外部の専門機関、労働安全コンサルタントを活用した安全衛生水準の向上、③「テレワークの適切な導入及び実施の推進のためのガイドライン」に基づく、安全衛生に配慮したテレワークの実施。

■製造業における労働災害防止対策

全国安全週間では、業種の特性に応じた労働災害防止対策を掲げている。製造業では以下のような対策を勧めている。

●機械の危険部分への覆いの設置などによる挟まれ・巻き込まれなど防止対策の実施。

●機能安全を活用した機械設備安全対策の推進。

●作業停止権限などの十分な権限を安全担当者に付与するなどの安全管理の実施。

●高経年施設・設備の計画的な更新、優先順位を付けた点検・補修などの実施。

●製造業安全対策官民協議会で開発された多くの事業場で適応できる「リスクアセスメントの共通化手法」の活用などによる自主的なリスクアセスメント実施。

●機械製造者による機械を使用する事業者への、リスクアセスメント実施に資する残留リスク情報の提供。

※製造業以外においても、小売業・社会福祉施設・飲食店などの第三次産業／陸上貨物運送事業／建設業／林業など、労働災害防止対策を示している。

■業種横断的な労働災害防止対策

【労働者の作業行動に起因する労働災害防止対策】

●作業通路における段差などの解消、通路などの凍結防止措置の推進●照度の確保、手すりや滑り止めの設置●「転倒などリスク評価セルフチェック票」を活用した転倒リスクの可視化●運動プログラムの導入及び労働者のスポーツの習慣化の推進●中高年齢女性を対象とした骨粗しょう症健診の受診勧奨●「職場における腰痛予防対策指針」に基づく措置の実施。

【高齢労働者、外国人労働者などに対する労働災害防止対策】

●「高齢労働者の安全と健康確保のためのガイドライン(エイジフレンドリーガイドライン)」に基づく措置の実施●



愛知労働局「全国安全週間」

小林洋子愛知労働局長は冒頭の挨拶で次のように述べている。「第14次労働災害推進計画では、働く方々が安全と安心のほか、やりがいや生きがいを持てる社会の実現に向けて、経営トップが安全衛生管理を経営課題と捉え、リスクアセスメントのプロセスを通じて、安全のみならず、生産性、品質、環境などの向上を一体的に管理し、企業価値の向上を図る取り組みをしていただくことを目指しています。(中略) 事業場の皆様におかれましては、全国安全週間を契機として、自律的でポジティブな安全衛生管理に向けた取り組みを一層進めていただきますようお願い申し上げます」。

パンフレットには、全国安全週間実施要綱、愛知の労働災害発生状況(別項参照)、安全衛生に関するトピックス、安全経営あいichi、安全経営あいichi賛同事業諸制度概要、異業種交流案内、リスクアセスメント出前講座などが紹介されている。

※詳しくは [愛知労働局](#) で検索。

母国語教材や視聴覚教材の活用など、外国人労働者に理解できる方法による安全衛生教育の実施●派遣労働者、関係請負人を含めた安全管理の徹底や安全活動の活性化。

【交通労働災害防止対策】

●適正な労働時間管理、走行計画の作成など走行管理の実施●飲酒による運転への影響や睡眠時間の確保などに関する安全衛生教育の実施●災害事例、交通安全情報マップなどを活用した交通安全意識の啓発●飲酒、疲労、疾病、睡眠、体調不良の有無などを確認する乗務開始前の点呼の実施。

【STOP！熱中症 クールワークキャンペーン】

●熱中症の恐れのある作業者の早期発見のための連絡体制の整備を内容とする改正労働安全衛生規則に基づく措置義務の徹底●暑さ指数(WBGT)の把握とその値に応じた熱中症予防対策の実施●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医師などの意見を踏まえた配慮。

【業務請負など他者に作業を行なわせる場合の対策】

●請負人などが労働者と同じ場所で就業する場合、安全衛生の確保に必要な措置の実施●安全衛生経費の確保など、請負人などが安全で衛生的な作業を遂行するための配慮。

■愛知労働局

令和6年

愛知の労働災害発生状況

死傷者数8,147人

対前年比330人(4.2%)増加

愛知労働局は、令和6年の県内の労働災害発生状況をまとめ公表した。それによると、労働災害による死亡者数は1人減少し34人、4日以上休業した死傷者数は過去10年で最多であった昨年を上回り8,147人となった。業種別においても商業、保健衛生業の増加率が高くなっている。また、60歳以上の高齢労働者や外国人労働者の災害が依然として高い傾向にある。愛知労働局では、「第14次労働災害防止推進計画」において、死亡災害を25人未満、さらに、死傷者数の増加に歯止めをかけることを目標に、労働災害の発生状況を踏まえた対策を進めていく」としている。

【労働災害による死傷者の発生状況】

愛知県内における労働災害による死傷者数は、令和元年に一旦減少したものの再び増加傾向にある。令和6年の愛知県内における労働災害による死傷者数(死亡・休業4日以上、以下同じ)は8,147人、対前年比330人(4.2%)の増加となり、過去10年間で最大となっている。

【死亡災害の発生状況】

●死亡災害の概況

令和6年の愛知県内における死亡者数は34人で、対前年比1人の減少となった。令和6年の死亡災害について、令和5年と業種別で比較すると、陸上貨物運送事業が10人から3人と減少したが、製造業は8人と昨年と同数となり、建設業が6人から9人、商業が4人から9人へと増加した。建設業と商業(災害件数上位2業種)で死亡災害の半数以上を占めている。

●事故の型別の発生状況

令和6年の死亡災害を事故の型別でみると、「墜落・転倒」

12人、「交通事故(道路)」11人、「はさまれ・巻き込まれ」3人であった。この3つの方で76.5%を占めている。

●年齢別の発生状況

令和6年の死亡災害を事故の型別でみると、20歳未満は0人、20歳代で1人、30歳代で1人、40歳代で9人、50歳代で4人、60歳代で19人発生している。50歳以上の中高年労働者で67.6%、60歳以上の高齢労働者で55.9%を占めている。

●経験年数別の発生状況

令和6年の死亡災害を被災者の経験年数別にみると、1年未満が1人、1年以上5年未満が6人、5年以上10年未満が2人、10年以上15年未満が8人、15年以上20年未満が5人、20年以上が12人であった。経験年数10年以上が74%を占める

【高齢労働者における労働災害発生状況】

●労働災害発生状況の推移

死傷災害に増加傾向がみられる60歳以上の高齢労働者の死傷災害の発生状況をみると、令和6年は2,293件となっており、全体の28.1%を占めていて、60歳以上の災害発生件数自体に減少傾向はみられていない。特に平成29年を境に災害発生件数も割合も増加している。

●年齢別休業期間

令和6年における被災労働者の年齢別休業見込み期間は、年齢が上がるとともに、休業期間が長くなる傾向がみられ、60歳以上の高齢労働者においては休業1月以上の割合は60%となっている。

【外国人労働者における労働災害発生状況】

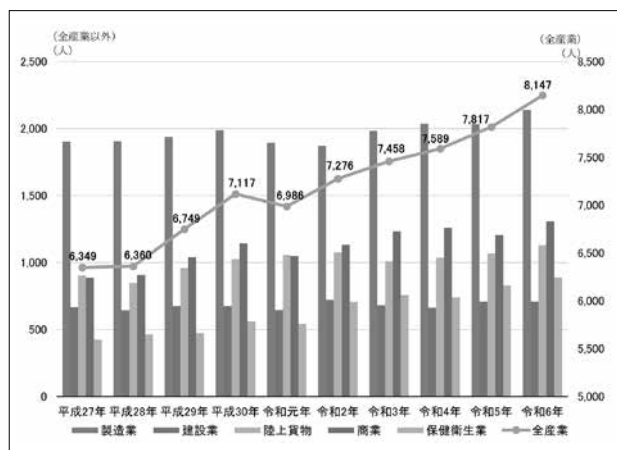
●業種別発生状況の推移

令和6年の外国人労働者の死傷者数は741人となっており、平成27年と比べ451人(155.5%)増加した。特に製造業での件数が多く、また、建設業では増加傾向にある。

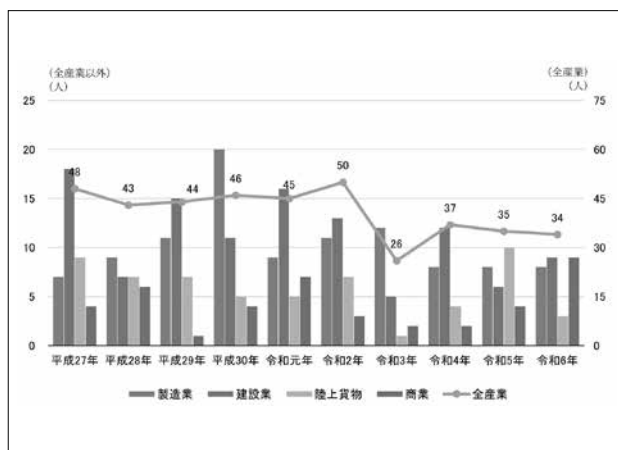
●労働災害のうち外国人の割合の推移

労働災害による死傷者のうち外国人労働者が占める割合は、令和6年では全体の9.1%(平成27年4.6%)を占めている。また、製造業では18.6%を占めており、平成27年と比べると7.8%増加した。

※「愛知の労働災害発生状況」の詳細は、愛知労働局「全国安全週間」で閲覧が可能。



労働災害による死傷者の発生状況



死亡災害の発生状況

総会上程議案を審議

通常総会:5月21日・名古屋観光ホテル

愛知県印刷工業組合（愛印工組）の令和7年度4月期理事会（第1回）が、4月21日15時30分より、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、5月21日に開催される令和7年度通常総会に上程される令和6年度事業報告及び収支決算、令和7年度事業計画案及び収支予算案などが審議された。出席者は21名。

理事会は、河原善高専務理事の司会進行で進められ、冒頭、挨拶に立った酒井理事長は、「トランプ大統領の就任によって、株価は乱高下し今日の為替も140円まで円高が進んだ。1割近く為替が動くのは、特に製造業の取引先の皆さんは影響が大きく、生産調整に入っているところもあると聞く。私共も予算建てをしていた仕事你先送りされたし、取引先のお客様も、予算の削減がありホームページの改訂などの仕事が延期になった、との報告も受けている。我々にとっては非常に逆風が吹いているということである。

愛印工組は今年70周年を迎えている。全印工連も10月10日には東京会館で盛大なる式典を開催する。本日は、5月21日開催の総会に向けて、事業報告や来年度の事業計画などを含めて慎重審議をお願いします」と述べた。

続いて、酒井理事長を議長に議案審議に入った。

加入脱退について報告が行なわれ、2月期理事会以降は、加入なし、脱退4社と報告された。また、令和7年度加入1社（㈱マルミヤ）が承認された。

続いて、令和6年度事業報告及び決算報告の件、令和7年度事業計画及び収支予算承認の件、令和7年度経費の賦課金及び徴収方法の決定の件、令和7年度常勤役員報酬額承認の件など、総会に上程の議案が審議されいずれも承認された。令和6年度事業報告では、担当副理事長から委員会事業の内容報告。また、令和7年度事業計画は各委員長から上程議案の内容報告が行なわれた。

「メディアージュ愛知大会議室（3階会議室）利用規程」が承認され、令和7年4月21日から施行される（大会議室利用細則は別項参照）。



愛印工組理事会で挨拶する
酒井理事長



愛印協組理事会で挨拶する
鳥原理事長



令和7年度4月期理事会のもよう

支部報告では、東北支部を太田善久支部長、中村支部を清水幹友支部長、中支部を常川知泰支部長、東南支部を江端茂義支部長、知多支部を久野彰彦支部長、尾張支部を加藤義章副理事長、西三河支部を杉谷芳紀支部長、東三河支部を鈴木祐司支部長が報告を行なった。

報告事項として、事務局パート職員2名の採用が紹介された。●佐々木祐華（9時30分～15時30分／週4日勤務（水曜休み）、担当業務＝教育委員会、組織・共済委員会、ライフピアほか。●平田一枝（10時～15時／週4日勤務（月曜休み）、担当業務＝あいちの印刷、切手管理・消耗品管理などの庶務全般。

愛印協組・令和7年度4月期理事会

施設の維持、管理事業は順調

総会上程議案を審議

愛知県印刷協同組合（愛印協組）の令和7年度4月期理事会（第1回）が、4月21日15時よりメディアージュ愛知3階会議室において、愛知県印刷工業組合理事会に先立ち開催された。理事会では、令和7年度通常総会への上程議案が審議され、全議案が承認された。出席者は9名。

理事会は、河原善高専務理事の司会で進められた。冒頭、鳥原理事長は挨拶の中で、トランプ大統領の関税に触れ、「我々、印刷業界にとって直接ではないが影響があり、これからの先のことを考えると大いに不安がある」と、企業を取り巻く状況に言及した。また、鳥原理事長は協同組合に話を移し、「協同組合は、事務所は満室、駐車場は満車で今のところ順調である」と述べた。

続いて、鳥原理事長を議長に議案審議に入り、組合員の加入脱退では、令和6年12月の理事会以降の脱退5社、加入なし、令和7年度の加入が1社（㈱マルミヤ）と報告され承認された。

議案審議では、第1号議案「令和6年度事業報告及び決算関係書類承認の件」、第2号議案「令和7年度事業計画及び収支予算承認の件」の2議案が承認され、5月21日開催の令和7年度通常総会に上程されることが決まった。

職場における熱中症対策の強化について

「体制整備」「手順作成」「関係者への周知」

労働安全衛生法が改正された。今回の改正は2つあり、1つは2025年4月から安全装置の対象範囲が「作業に従事するすべての者」に拡大され、一人親方や下請け業者なども含む、安全管理体制の強化が図られた。もう1つは、2025年6月から熱中症対策が義務化され、事業者による熱中症対策の実施が

求められるようになった。改正により労働災害の防止と作業現場の安全性向上への貢献が期待される。今年も猛暑が予想されるなか、厚生労働省が周知・啓蒙の資料として作成した「職場における熱中症対策の強化について」から具体的な内容をお知らせする。

職場における熱中症対策の強化

職場における死亡災害の傾向について、「●死亡災害が2年連続で30人レベル、●熱中症での死亡災害に至る割合が、他の災害の約5～6倍、●死亡者の約7割は野外作業であるため、気候変動の影響により更なる増加が懸念される」として

おり、「そのほとんどが初期症状の放置・対応の遅れである」と指摘している。

また、熱中症死亡災害の分析結果が示されているので紹介すると、令和2年～令和5年において、「初期症状の放置・対応の遅れ」が100件あり、その内容は、「発見の遅れ（重篤化した状態で発見）」が78件、「異常時の対応の不備（医療機関に搬送

■安全措置対象範囲の拡大

- 対象範囲の拡大：従来は安全措置の対象は雇用関係にある労働者に限定されていたが、2025年度から「作業場で何らかの作業に従事する全ての者」に拡大された。
- 対象になる人：一人親方、下請け業者、他社の労働者など、雇用関係にない人も安全措置の対象となる。
- 事業者の義務：事業者は一人親方や下請け業者に対して、保護具の使用の必要性などを周知する義務が生じた。
- 措置の内容：危険な場所への立ち入りや火気使用の禁止、悪天候時の作業禁止、退避などの安全措置が求められる。
- 背景：2021年の最高裁判決（建設アスベスト訴訟）を契機として、労働安全衛生法第22条の規定が、労働者だけでなく、同じ場所で働く労働者以外の者も保護する趣旨であると、判示されたことから改正が進められた。

■熱中症対策の義務化

職場における熱中症対策を強化するために改正された内容は、熱中症の恐れのある労働者を早期に見つけ、その状況に応じて迅速かつ適切に対処することにより、熱中症の重篤化を防止することが義務付けられた。

- 対策の義務：2025年6月1日から熱中症の恐れのある作業において、事業者に対して熱中症対策の実施として、「体制整備」「手順作成」「関係者への周知」が義務になる。
- 対象となる作業：WBGT28度以上または気温31度以上の環境下で、連続1時間以上または1日4時間以上の作業が対象となる。
- 対象の内容：作業従事者への周知。
- 背景：2026年6月1日施行予定の労働安全衛生規則の改正で、熱中症対策の義務化が決定された。

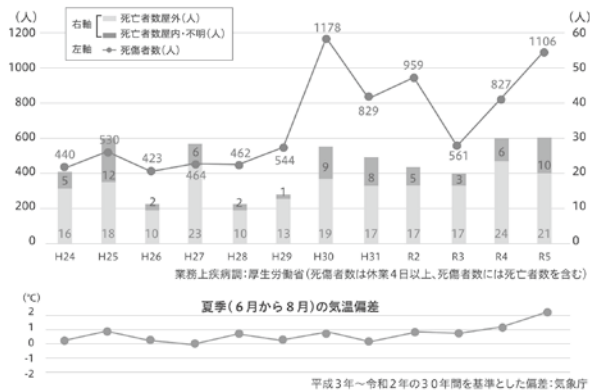


meikami
メイカミ
〒461-0018名古屋市中村区主税町4-83
名古屋紙商事株式会社
TEL:052-931-2221
FAX:052-932-1418

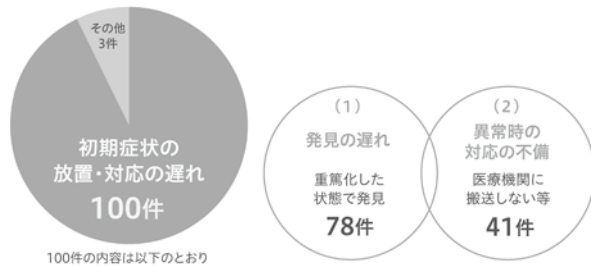


創造を超えるデザイン、
心に残る印刷。.....
デザイン～印刷まで
トータルサポート
お気軽にお問合せ下さい。
カラー印刷全般
株式会社 プロスペック
〒453-0855
名古屋市中村区鳥森町6丁目108番地
TEL(052)482-3117(代表)
FAX(052)482-3118
info@ps-prospec.co.jp https://www.ps-prospec.co.jp/

職場における熱中症の災害発生状況



熱中症死亡災害（R2-R5）の分析結果



しないなど」が41件となっている。

※夏季の気温と職場における熱中症の災害発生状況と夏季の気温偏差をグラフに示した。

このような結果から、早急に求められる対策について、「職場における熱中症予防基本対策要綱」、「STOP！熱中症クールワークキャンペーン実施要綱」などで実施を求めている事項、あるいは、現場で効果を上げている対策を参考に、「現場において死亡に至らせない、重篤化させないための適切な対策の実施が必要」とし、その現場における対策について、「熱中症の恐れがある労働者を早期に見つけ、その状況に応じて、迅速かつ適切に対処することにより、熱中症の重篤化を防止するため、『体制整備』、『手順作成』、『関係者への周知』が事業者で義務付けられた」と説明している。

熱中症予防基本対策の取り組み

熱中症予防への取り組みは、「WBGT値（暑さ指数）の活用」と「熱中症予防対策」を挙げている。

WBGT基準値とは、「暑熱環境による熱ストレスの評価を行なう暑さのこと」で、日本産業規格JIS Z 8504を参考に、実際の作業環境で測定できない場合には、熱中症予防情報

身体作業強度などに応じたWBGT 基準値

区分	身体作業強度（代謝率レベル）の例	暑熱化者のWBGT基準値℃	暑熱非暑熱化者のWBGT基準値℃
0 安静	安静、楽な座位	33	32
1 低代謝率	・軽い手作業（書く、タイピング等） ・手及び腕の作業 ・腕及び脚の作業 など	30	29
2 中程度代謝率	・継続的な手及び腕の作業 〔くぎ（釘）打ち、盛土〕 ・腕及び脚の作業、 腕と胴体の作業 など	28	26
3 高代謝率	・強度の腕及び胴体の作業 ・ショベル作業、ハンマー作業 ・重量物の荷車及び手押し車を 押したり引いたりする など	26	23
4 極高代謝率	・最大速度の速さでの とても激しい活動 ・激しくシャベルを使ったり 掘ったりする など	25	20

イトなどでWBGT値を把握することを勧めている。

また、WBGT基準値の活用方法については、身体作業強度とWBGT基準値を比べ、その結果、基準値を超える場合には、「●冷房により作業場のWBGT基準値の低減を図る、●身体作業強度（代謝率レベル）の低い作業に変更する、●WBGT基準値より低いWBGT基準値である作業場所での作業に変更する」としている。

熱中症の対象になるのは、「WBGT28度以上又は気温31度以上の環境下で、連続1時間以上又は1日4時間を超えて実施」が見込まれる作業となっているが、ただ、作業強度や着衣の状況などによっては、上記の作業に該当しない場合であっても熱中症のリスクが高まるため、上記に準じた対応が推奨されている。また、同一の作業場において、労働者以外の熱中症の恐れがある作業に従事する者についても、上記対応を講じることとしている。

※身体作業強度などに応じたWBGT基準値（暑さ指数）を図表に示した。

上記の基準値を超えてしまうときには、以下の「熱中症予防対策」を行なうことを指示している。

【作業環境管理】

●WBGT値の低減＝野外の高温多湿の作業場所では、直射日光並びに周囲の壁面及び地面からの照り返しを遮る簡易な

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

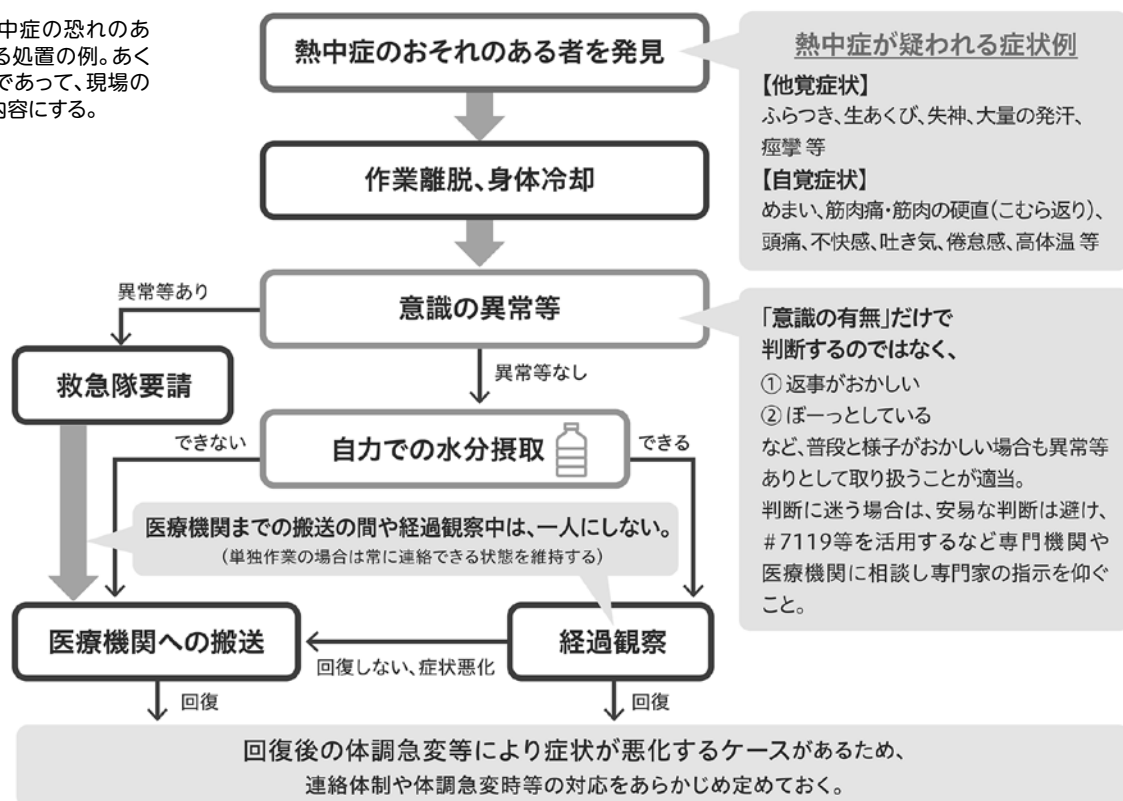
盛功社の創業は1889年。2023年に135周年を迎えました。
3世紀にわたるご愛顧をいしずえとして
新たな未来へ羽ばたきます。



●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 名古屋市中区栄3丁目17番地
TEL 052-932-5611 FAX 052-931-0280
http://seikosha-net.jp/

フロー図／熱中症の恐れのあるものに対する処置の例。あくまでも参考例であって、現場の実情に合った内容にする。



屋根などを設ける。

●休憩場所の整備＝高温多湿の作業場所の近くに冷房を備えた休憩場所や日陰などを設ける。

【作業管理】

●作業時間の短縮。

●暑熱順化＝高温多湿作業場所において労働者を作業させる場合には、暑熱順化(熱に慣れ当該環境に適応すること)の有無が、熱中症の発症リスクに大きく影響することを踏まえ、計画的に暑熱順化期間を設けることが望ましい。

●水分及び塩分の摂取＝自覚症状の有無にかかわらず、水分及び塩分の作業前後の摂取及び作業中の定期的な摂取を指導する。

●服装＝熱を吸収又は保熱しやすい服装は避け、透湿性及び通気性の良い服装を着用させる。

●作業中の巡視。

【健康管理】

●健康診断結果に基づく対応。

●日常の健康管理＝睡眠不足、体調不良、前日などの飲酒、朝食の未摂取などが熱中症の発症に影響を与える恐れがあることに留意の上、日常の健康管理について指導を行なうとともに、必要に応じて健康相談を行なう。

●労働者の健康状態の確認。

●身体の状態の確認。

【労働衛生教育】

●熱中症の症状／熱中症の予防方法／緊急時の救急措置／熱中症の事例＝労働者を高温多湿作業場所において作業に従事させる場合には、適切な作業管理、労働者自身の健康管理などが重要であることから、作業管理者及び労働者に対して

あらかじめ上記の事項について労働衛生教育を行なう。

※熱中症の恐れのあるものに対する処置の例(フロー図)を示した。

現場における対応義務

熱中症の恐れのある作業員に対する処置として、「体制の整備」、「手順作成」、「関係者への周知」が事業主に義務付けられたことにより、「熱中症の自覚症状がある作業員」や「熱中症の恐れがある作業員を見つけた者」が、その旨を報告するための体制整備及び関係者への周知が重要になる。「報告を受けるだけでなく、職場巡視やバディ制の採用、ウェアラブルデバイスなどの活用や双方向での定期連絡などにより、熱中症の症状がある作業員を積極的に把握するよう努める」としている。

また、熱中症の恐れがある作業員を把握した場合に迅速かつ的確な判断が可能となるよう「①事業場における緊急連絡網、緊急搬送先の連絡先及び所在地、②作業離脱、身体冷却、医療機関への搬送など、熱中症による重篤化を防止するために必要な措置の実施手順の作成及び関係作業員への周知」なども挙げている。

PICKUP NEWS

全日本製本工業組合連合会

紙の未来KAMI NO MIRAI

製本ビジョン2030プロジェクト

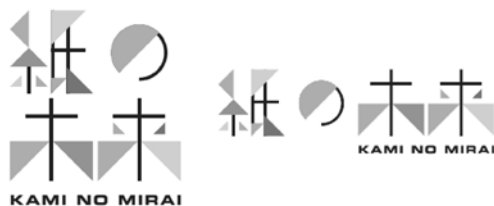
全日本製本工業組合連合会（全製工連）では、次世代を見据え、製本ビジョン策定に向けたプロジェクトを立ち上げているが、この度、2025年4月1日付で事業名称を「一紙の未来KAMINO MIRAI」プロジェクトとし新たなロゴデザインを発表した。

新たに決定されたロゴデザイン「紙の未来」は、折り紙をモチーフにカラフルにデザインされており、イノベーションのイメージも表現している。ブランドの世界観を現した冊子を「製本ビジョン2030」提言書として作成も進めている。

2025年9月6日に福岡のANAクラウンプラザホテル福岡において開催される全製工連全国大会福岡大会では、紙の未来KAMINO MIRAIプロジェクトの活動内容が報告される。当プロジェクト大会後も製本業界の進化に寄与する事業として継続が予定されている。

全製工連では、製本ビジョンと称し、近年では製本ビジョン2025を業界の指針とすべく提言書を刊行してきたが、この度のビジョン2030においては、過去に提起したビジョンの実践を通して、製本業者が新たな収益事業を獲得するモデルの提示を試みている。高いフィニッシング加工技術とともに、エンドユーザーに近い生産者としての強みを活かして、既存の取引とは異なる商流で一般消費者向けの製品を開発制作し、よりダイレクトな、収益事業獲得を目指す。

新たなロゴデザイン「紙の未来」



全日本印刷工業組合連合会

創立70周年記念行事開催

10月10日「東京会館」

全日本印刷工業組合連合会は、今年創立70周年を迎える。この節目を記念し10月10日に東京会館において70周年記念行事を開催する。全印工連では、「業界の発展を支えてきた皆さんとともに、未来への新たな一歩を踏み出す特別な一日としたい。是非ご参加ください」と呼び掛けている。

【行事日程】

- 開催日時：2025年10月10日（金）、14:00～19:00
- 開催場所：東京会館（東京都千代田区丸の内3-2-1）
- 内容：記念式典・表彰式・記念講演会・記念パーティ
- 併催行事：全印工連理事会、全青協代表者会議

中小企業庁

新事業進出促進補助金

第1回公募を開始

中小企業庁は、新事業への進出を図る中小企業を応援する「新事業進出促進補助金」の第1回公募要領を公表した。公募期間は7月10日まで、採択結果は10月発表を予定。

この補助金は、既存事業と異なる新市場・高付加価値事業への進出に意欲的な中小企業などの挑戦を支援するものになる。補助率は2分の1。補助下限額は750万円。補助上限額は、従業員数20人以下が2,500万円、21人～50人が4,000万円、51人～100人が5,500万円、101人以上が7,000万円となっている。このほか、賃上げ特例の適用による上限額の引き上げがある。

補助対象経費は、機械装置・システム構築費、建物費、専門家経費、クラウドサービス利用費、広告宣伝・販売促進費。

※申請にはGビズIDプライムアカウントが必要になる。

【記念講演】

記念講演会は、メディアアーティストの落合陽一氏をゲストに迎え、「印刷業界の未来」をテーマに特別講演が予定されている。技術革新が進む中、印刷業の可能性をどのように広げていくか、最先端の視点から話がされる。

全印工連・全製工連・全国グラビア

「印刷技能人材機構」設立

会長に臼田真人氏（全印工連）

2024年3月29日に特定技能制度に工業製品製造業分野の業務区分の一つとして「印刷・製本」が認められたが、認められるにあたって、全日本印刷工業組合連合会（全印工連）、全日本製本工業組合連合会（全製工連）、全国グラビア協同組合連合会（全国グラビア）のいずれかの組合員であることが要件として設定された。この要件を受けて3団体では、特定技能所属機関（外国人受け入れ事業所）や組合員が支援を求める登録支援機関に対しても、体制づくりや対応の必要性があるとし、このほど、「印刷技能人材機構」が設立された。

3月19日に日本印刷会館において設立総会が開催され、定款・規約、事業計画などが決められた。特定技能制度の利用を目的とする会員証を希望する特定技能所属機関及び登録支援機関は、同機構への加入が必須となる。機構の運営は、3団体から参画する理事・監事があたり、会長に臼田真人氏（全印工連）、副会長に橋本唱一氏（全印工連）が就任した。

機構の目的は、特定外国人の適正な受け入れと保護、また、各地域の特定技能所属機関が必要な特定技能外国人を受け入れるため、会員、準会員および協力会員が相互に連絡を図り必要な措置を講じる。さらに、特定技能所属機関及び登録支援機関に対して管理・監督・指導を行なうとしている。

2024年 日本の広告費

日本の総広告費7兆6,730億円で過去最高

(株)電通は、日本の総広告費(媒体別・業種別広告費)を推定した「2024年 日本の広告費」を発表。

2024年 日本の広告費の概況

◆2024年の総広告費：通年で7兆6,730億円(前年比104.9%)となり、2021年から4年連続で成長し、3年連続で過去最高を更新した。日本の広告市場は、好調な企業収益や消費意欲の活発化、世界的なイベント、インバウンド需要の高まりなどに支えられ、「インターネット広告費」を中心に「マスコミ四媒体広告費」、「プロモーションメディア広告費」の3つ全てのカテゴリーが成長した。

◆インターネット広告費：3兆6,517億円(前年比109.6%)となり、前年より3,187億円増加した。SNS上の縦型動画広告をはじめ、コネクテッドTV(インターネットに接続されたテレビ受像機)などの動画広告需要が一層高まり、市場全体の拡大に寄与した。

◆マスコミ四媒体広告費：2兆3,363億円(前年比100.9%)と、3年ぶりに前年超えとなった。また、プロモーションメディア広告費は、1兆6,850億円(前年比101.0%)と、前年に続き増加した。特に、人流がコロナ禍前に戻ったこともあり、屋外や交通、POP、イベント・展示・映像ほかといったリアルな場面での成長が目立った。

媒体別広告費の概況

◆マスコミ四媒体広告費 2兆3,363億円(前年比100.9%)：「新聞広告費」は減少したものの、「雑誌広告費」「ラジオ広告費」「テレビメディア広告費」が増加し、3年ぶりに前年を上回った。

◆インターネット広告費 3兆6,517億円(前年比109.6%)：動画広告を中心に成長し、総広告費に占める構成比は47.6%に達した。内訳について、「インターネット広告媒体費」は、2兆9,611億円(前年比110.2%)と二桁成長となった。マスコミ四媒体由来のデジタル広告費における「テレビメディア関連動画広告費」は、653億円(同147.4%)となり前年に続き高い成長を示した。「物販系ECプラットフォーム広告費」は、オンライン通販の拡大もあり、2,172億円(同103.4%)へと増加した。「インターネット広告制作費」は、動画広告市場の拡大などにより、4,734億円(同108.6%)へと増加した。

◆プロモーションメディア広告費 1兆6,850億円(前年比101.0%)：インバウンド需要などを背景に人流がコロナ禍前に戻ったことで「交通広告」や「屋外広告」、「POP」が増加した。また、「イベント・展示・映像ほか」も前年を上回り、プロモーションメディア全体の成長に寄与した。

日本の広告費
(媒体別広告費)

媒体	広告費	広告費(億円)			前年比(%)		構成比(%)		
		2022年	2023年	2024年	2023年	2024年	2022年	2023年	2024年
総広告費		71,021	73,167	76,730	103.0	104.9	100.0	100.0	100.0
マスコミ四媒体広告費		23,985	23,161	23,363	96.6	100.9	33.8	31.7	30.4
新聞		3,697	3,512	3,417	95.0	97.3	5.2	4.8	4.5
雑誌		1,140	1,163	1,179	102.0	101.4	1.6	1.6	1.5
ラジオ		1,129	1,139	1,162	100.9	102.0	1.6	1.6	1.5
テレビメディア		18,019	17,347	17,605	96.3	101.5	25.4	23.7	22.9
地上波テレビ		16,768	16,095	16,351	96.0	101.6	23.6	22.0	21.3
衛星メディア関連		1,251	1,252	1,254	100.1	100.2	1.8	1.7	1.6
インターネット広告費		30,912	33,330	36,517	107.8	109.6	43.5	45.5	47.6
媒体費		24,801	26,870	29,611	108.3	110.2	34.9	36.7	38.6
うちマスコミ四媒体由来のデジタル広告費		1,211	1,294	1,520	106.9	117.5	1.7	1.8	2.0
新聞デジタル		221	208	195	94.1	93.8	0.3	0.3	0.3
雑誌デジタル		610	611	637	100.2	104.3	0.9	0.9	0.8
ラジオデジタル		22	28	34	127.3	121.4	0.0	0.0	0.0
テレビメディアデジタル		358	447	654	124.9	146.3	0.5	0.6	0.9
テレビメディア関連動画広告		350	443	653	126.6	147.4	0.5	0.6	0.9
物販系ECプラットフォーム広告費		1,908	2,101	2,172	110.1	103.4	2.7	2.9	2.8
制作費		4,203	4,359	4,734	103.7	108.6	5.9	5.9	6.2
プロモーションメディア広告費		16,124	16,676	16,850	103.4	101.0	22.7	22.8	22.0
屋外		2,824	2,865	2,889	101.5	100.8	4.0	3.9	3.8
交通		1,360	1,473	1,598	108.3	108.5	1.9	2.0	2.1
折込		2,652	2,576	2,442	97.1	94.8	3.7	3.5	3.2
DM(ダイレクト・メール)		3,381	3,103	2,863	91.8	92.3	4.8	4.2	3.7
フリーペーパー		1,405	1,353	1,306	96.3	96.5	2.0	1.9	1.7
POP		1,514	1,461	1,483	96.5	101.5	2.1	2.0	1.9
イベント・展示・映像ほか		2,988	3,845	4,269	128.7	111.0	4.2	5.3	5.6

■お知らせ

全印工連

第50期ワンスター認定募集中

募集期間:5月1日～7月31日まで

全印工連CSR認定「第50期ワンスター認定」の募集が開始されている。

【募集期間】2025年5月1日(木)～7月31日(木)。認定登録は9月の予定。

【申請書類】全印工連CSR認定応募申込書に必要事項を記入し、全印工連宛にFAXで申し込む。応募申込書の到着後、申請書類が送られてくるので、次の①～⑤の申請書類を提出する。

①CSR取り組み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取り組み項目チェックリストで選択した項目を証明する書類)。

【認定の概要】申請書類①～⑤の提出後は、審査機関のCSR & サステナビリティセンターにおいて書類審査を行ない、外部の有識者で構成する全印工連CSR認定委員会において審査結果をもとに認定が行なわれる。認定取得後は2年ごとに更新審査を行ない、上位認定であるツースター認定を取得することも可能。

認定企業は、全印工連CSR認定マークを名刺、会社案内、ホームページなどに表示して、積極的にCSRに取り組んでいる企業であることを社会にアピールできる。

【詳細については】

ホームページ 全印工連CSR 検索。

【愛印工組での取得企業】

●スリースター認定:新日本印刷(株)、(株)マルワ。

●ワンスター認定:木野瀬印刷(株)、半田中央印刷(株)、豊橋合同印刷(株)、(株)愛知印刷工業、大信印刷(株)、(株)ウィックス、サクラグループ、富士凸版印刷(株)。

日印機工

「JapanColor認証セミナー」

新入社員向けカラーマネジメント

一般社団法人日本印刷機械工業会(日印機工)では、印刷品質の安定化及び生産性の向上やJapanColor認証制度の認知・普及のために定期的にセミナーを開催する。今年で3回目となる新入社員向けセミナーの第1部では、主に印刷にかかわる企業の新入社員を対象に、カラーマネジメントの基礎的な内容を中心にわかりやすく解説。第2部では事務局よりJapanColor認証制度の概要について紹介がある。

●JapanColor認証制度セミナー 2025オンライン「基礎から学ぶカラーマネジメント～新入社員向けカラーマネジメントの基礎～」

●開催期間:2025年6月13日(金)～6月23日(月)

●会場:インターネットに接続できる会場であれば、視聴する場所や時間は選ばない。配信期間内であれば何時でも何処でも何度でも参加できる。

●内容:聴講時間約75分。

※カラーマネジメントの基礎

①カラーマネジメントとは、②色の基本、③カラーマネジメントの実践、④カラーマネジメントの前提条件、⑤カラーマネジメントにおけるJapanColor。

※JapanColor認証制度の概要

●参加費:無料。

●申し込み及び問い合わせ先: JapanColor認証制度ホームページのオンラインセミナー案内を確認し申し込む。<http://japancolor.jp/>

※現在のCSR認定企業は計146社(スリースター認定15社、ツースター認定12社、ワンスター認定119社)になる。

※CSRワンスター認定は、組合員以外の企業でも取得することが可能。



KONICA MINOLTA

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。

コニカミノーラ ジャパン株式会社
プロフェッショナルプリント事業部 西日本営業統括部 営業4部

〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄2-9-15
三井住友海上しらかわビル11F TEL.052-229-4624



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>



ご案内

最寄り駅より徒歩3分

愛知県印刷工業組合メディアージュ愛知

大会議室ご利用案内

愛知県印刷工業組合「メディアージュ愛知」の3階にあります大会議室(26.20坪)は、組合関係団体は無論のこと、一般でも利用することができます。利用規定は次の通りです。

【組合関係団体】

①本組合の組合員(組合事業以外の目的で利用する場合)、②本組合の賛助会員、③名古屋而立会、④愛知県印刷産業団体連絡会の会員団体、⑤メディアージュ愛知入居テナント。

【一般】

組合関係団体のうち①～④の者から推薦があり、かつ本組合が適当と認める者。

【会議室利用料金】(税別)

●利用区分と料金

午前(9時～12時)、一般8,000円、組合関係団体5,000円

午後(1時～5時)、一般10,000円、組合関係団体7,000円

午前・午後(9時～5時)、一般14,000円、

全印工連 サステナビリティ・CSR委員会

「人的資本経営に関する情報」説明動画

組合員限定の情報提供

全日本印刷工業組合連合会のサステナビリティ・CSR委員会では、5月9日に開催した「令和7年度第1回サステナビリティ・CSR委員会」で取り扱った「人的資本経営に関する情報」提供における説明動画を用意。組合員を対象に7月31日(木)まで期間限定で、YouTube上での視聴が可能となっている。

【動画内資料のダウンロード先】

●ご存じですか? 職場における労働衛生基準が変わりました

<https://www.mhlw.go.jp/content/11300000/000905329.pdf>

●職場における熱中症対策の強化について(令和7年6月1日に改正労働安全衛生規則が施行される)

<https://www.mhlw.go.jp/content/001476821.pdf>

●みんなで防ごう! 熱中症

<https://www.mhlw.go.jp/content/11303000/01DESIGNJ1APANESE2.pdf>



エントランス(上)と大会議室

組合関係団体 10,000円

●備品

音響設備(マイク)、一般2,000円、組合関係団体1,000円

映像関係設備(ビデオプロジェクター)、一般2,000円、組合関係団体1,000円

※土、日、祝日、及び、組合の休日は利用できない。

【問い合わせ】

メディアージュ愛知: 名古屋市東区泉1-20-12(地下鉄桜通線「高岳」駅1番出口から徒歩3分) TEL052-962-5771

※駐車場はありません。

●令和7(2025)年度 雇用保険料率のご案内

<https://www.mhlw.go.jp/content/001401966.pdf>

●育児休業給付を受給中に離職した場合の取り扱い変更及び通知について
<http://jsite.mhlw.go.jp/aichi-roudoukyokyo/content/contents/002201901.pdf>

【社名変更】

●(有)水野印刷工芸(水野順也社長)は、このほど社名を「株式会社ミデコクリエイションズ」に変更した。

光文堂

Next Trend Show in 名古屋2025

本社ショールームで開催

㈱光文堂では、毎年恒例の「Next Trend Show in 名古屋2025」を本社ショールームで開催する。また、展示会に併せてセミナーが用意されている。

【展示会概要】

今回は、新春機材展で初公開した昇華熱転写機「KBD テキスタイル」、自動カットティングマシン「KBD AUTO CTM」、QRコードがタップできる「KBD リンクリンクⅡ」、クラウド型入稿・進捗管理システム「KBD ミエルミエル」などが出展される。また、協賛会社からは、コニカミノルタジャパン(株)、富士フイルムビジネスイノベーションジャパン(株)、グラフテック(株)、㈱ミマキエンジニアリングが出展する。

●会期: 6月11日(水)、12日(木)、10時～17時

●場所: 光文堂1Fショールーム

【セミナー概要】

●日時: 6月11日13時30分～14時30分

●演題「今の時代を突き進む日本トップクラスのグッズ制作会社社長が語るビジネス成功への秘訣・秘話」

●講師: 三輪直之シンクイノベーション(株)社長

●日時: 6月12日13時30分～14時45分

●演題「Adobe FireFlですぐできる画像生成AIデザイン術」

●講師: 大森茂樹富士フイルムビジネスイノベーションジャパン(株)グループ長

●会場: 光文堂本社3F会議室

※聴講は無料

あいちの印刷

No.643

令和7年6月10日発行

発行人
編集
発行所
〒461-0001

鳥原久資
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



「あいちの印刷」誌上情報展

参加企業（掲載順不同）

■株光文堂

〒460-0022 名古屋市中区金山2-15-18

TEL052(331)4111 FAX052(331)4691

URL <https://www.kobundo.co.jp>

■富士フィルムグラフィックソリューションズ(株)

中日本支社

〒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

URL <https://www.fujifilm.com/ffgs/jp>

■株SCREEN GP ジャパン

西日本・中部営業統括部名古屋支店

〒460-0003 名古屋市中区2-12-14MANHYO第一ビル7F

TEL052(218)6400 FAX052(218)6411

URL <https://www.screen.co.jp/ga/>

■株アクアス

〒460-0008 名古屋市中区栄1-25-35

TEL052(220)5511 FAX052(220)5522

URL <https://www.axuas.jp/>

■リョービMHIグラフィックテクノロジー(株)

営業本部 西日本支社名古屋支店

〒468-0034 名古屋市天白区久方1-145-1

TEL052(807)1671 FAX052(807)1577

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

■中央紙通商(株)ソリューション事業部

〒460-0002 名古屋市中区丸の内2-1-36NUPフジサワ丸の内ビル6階

TEL052(307)5009 FAX052(307)5015

URL <https://ansin-camera.jp>

■KBDブランドの新製品披露

印刷機材の総合商社株光文堂は、創業以来70数年の実績とノウハウを活かし、北は北海道、南は沖縄に至るまで、25の拠点を足掛かりに全国津々浦々の印刷会社様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。

今年も新春恒例となりました光文堂新春機材展「Print Doors 2025」を、1月22・23の両日ポートメッセなごやにおいて開催いたしました。2日間、全国から9,555名の多くの皆様にお越しいただき、成功裡に終えることができました。ご来場いただきました皆様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し、光文堂からも数多くのKBDブランド商品を公開いたしました。今回、「あいちの印刷」誌上情報展をお借りして、KBDブランド製品の中から新製品を中心に紹介させていただきます。

光文堂は、これからお客様と共に、印刷ビジネスを考えお客様の問題解決を図る真のソリューション企業として、皆様のニーズにお応えし全力でサポートしてまいります。より一層のご愛顧をいただきますようお願いいたします。

■自動カード製造機

「KBD AUTO CardMaker」

カードやトランプカードの製造に特化

カード製造に特化した自動カード製造機「KBD AUTO CardMaker（オートカードメーカー）」は、多面付け印刷された様々な種類のカードを、縦・横にスリットした後、面付けの順序に従い丁合、仕上げのブッシュ抜きをして排出する（自動給紙・自動スリット・自動丁合・自動ブッシュ抜き）カード専用機。特に、カット精度も高く、トランプやトレーディングカードの生産に適しており、給紙からブッシュ抜きまでの自動化により、作業効率を大幅に向上させ人件費を削減する。

【特徴】

①カード紙やトランプ用紙を縦方向及び横方向に自動分割する。②カードサイズに応じて切断サイズの調整ができるため、

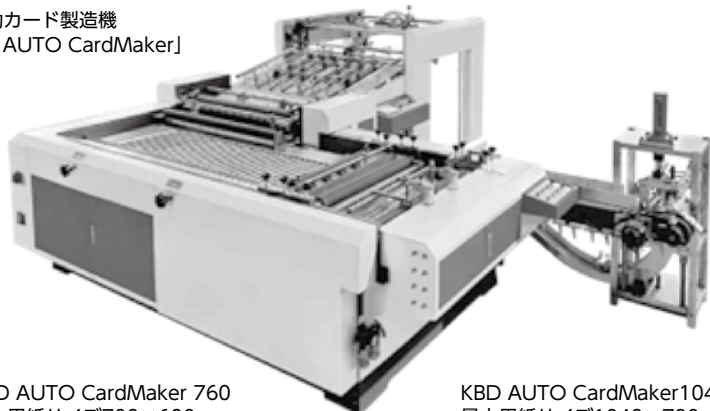
様々なサイズのカードやトランプに対応。③切断後のカードは、設定されたデザイン順序に従って自動的に積み重ねられるので、印刷前後の順序を正確に保ちズレを防ぐ。④カードのボンス抜きにより縁取りに適応。⑤給紙からボンス抜きまで、全プロセスが自動化されており、作業効率の大幅な向上と人件費を削減する。⑥オペレーターは操作パネルの各機能ボタンを操作するだけでOK。

【仕様】

● KBD AUTO CardMakerPF-760B
最大用紙サイズ：760 × 600mm、最小用紙サイズ：450 × 550mm、最大カードサイズ：110 × 110mm、最小カードサイズ：75 × 56mm、用紙厚さ：250 ～ 800g/m²、速度：1,500 ～ 2,000 セット/時間、総電力：13kw、寸法：3250 × 4350 × 1400mm、重量：3500kg。

● KBD AUTO CardMakerPF-1040B
最大用紙サイズ：1040 × 720mm、最

全自動カード製造機
「KBD AUTO CardMaker」



KBD AUTO CardMaker 760
最大用紙サイズ700×600mm

KBD AUTO CardMaker1040
最大用紙サイズ1040×720mm

小用紙サイズ：720 × 560mm、最大カードサイズ：160 × 160mm、最小カードサイズ：75 × 56mm、用紙厚さ：250 ～ 800g/m²、速度：1,500 ～ 2,000 セット/時間、総電力：15kw、寸法：5020 × 5230 × 1950mm、重量：4000kg。

■クラウド型入稿・進捗管理システム

「KBD MIERU MIERU」

入稿業務と進捗を見える化し効率化

入稿業務と進捗を見える化し、クリエイティブワークを効率化する「KBD MIERU MIERU（ミエル ミエル）」。

現場とお客様のやり取りを見える化し、進捗状況の共有を可能にするクラウド型入稿・進捗管理システムになる。

タスク管理ツールは、一般に多数発売されているが、印刷データに特化した管理ツールはなかなか見当たらなかったが、同製品は、クリエイティブワークで使い易く見えてすぐわかるツールになっており、導入により業務フローが格段に効率化する。

【特徴】

①クラウド型だからいつでもどこからでも Web ブラウザで作業が可能。②案件ごとに制作状況を見える化し納期遅れのアラートにも対応。③原稿のアップロードやダウンロードが簡単。コメントでメール連絡不要。④アカウントの発行や管理権限の振り分けも可能。

■昇華型熱転写機

「KBD テキスタル」

ポリエステル素材への鮮やかな転写

昇華型熱転写機「KBD テキスタル」は、昇華プリントを利用しポリエステル素材にプリントを表現する。スポーツウェアやタオル、ブランケットなどのノベルティ商品、のぼり旗、テーブルクロスなど多彩な商品制作に利用されている。テキスタルは、昇華転写プリンターとプレス機がセットになっており、仕事内容によりカスタマイズの相談にも対応している。

【特徴】

①非接触センサーにより転写紙接触面直接温度管理する。②アンダーペーパー、生地、転写紙などの素材に合わせ各軸を微調整できるので加工不良を削減する。③トル



入稿業務と進捗を見える化。クラウド型入稿・進捗管理システム「KBD ミエルミエル」

ク調整付き巻き取り装置装備。④連続色安定性と優しい操作性。

【仕様】

● KBD テキスタイル 1200S

最大有効幅：1200mm、加工速度：700～1100mm/min、温度調節：3点、温度センサー：非接触、重量：700kg。

● KBD テキスタイル 1600 / 1600S

最大有効幅：1600mm、加工速度：700～1700mm/min、温度調節：3点、温度センサー：非接触、重量：980kg（1600）、1250kg（1600S）。

■ QRコードをタップできる

「KSDリンクリンクⅡ」

QRコードリンク先自動埋め込みアプリ

「KBD リンクリンクⅡ」は、印刷物のQRコードをスマホで読み込むことができるが、スマホで表示したQRコードのリンク先には飛べない。そんな悩みを解消。印刷用PDF内のQRコードを認識し、自動的にリンクを埋め込む画期的なアプリケーションで、さらに進化して登場。

新しいバージョンではQRコードが分かりやすい指のマークが表示される機能を追

加。この機能によりユーザーはリンク付きのQRコードを一目で認識し、スムーズにリンク先にアクセスすることができる。

PDF内のQRコードを自動で認識し、そのエリアにリンク先を埋め込むことで、閲覧者はQRコードをタップするだけで簡単に目的のページに移動ができる。さらに、新機能の指マークより、QRコードがリンクであることが直感的に理解できるようになり、ユーザーの体験が一層向上する。Web閲覧時のフラストレーションを排除するために活用が進められている。

■ 自動給紙カッティングマシン

「KBD AUTO CTM 6080」

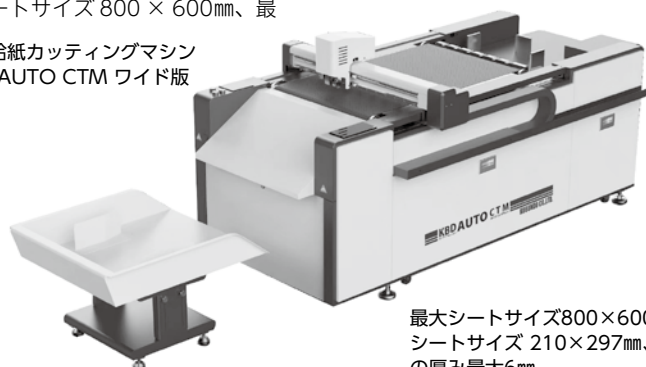
B2サイズ、CCDカメラ搭載のワイド版

自動給紙カッティングマシン「KBD AUTO CTM 6080」は、800×600mmのB2に対応した紙器・シール・ラベルの試作や少量多品種製作に最適なカッティングマシンになる。今回のワイド化により仕事の幅が広がるとともに、生産性や精度向上が図られている。

【特徴】

①最大シートサイズ800×600mm、最

自動給紙カッティングマシン
KBD AUTO CTM ワイド版



最大シートサイズ800×600、最小シートサイズ210×297mm、カットの厚み最大6mm



昇華型熱転写機「KBD テキスタイル」

1200S:最大有効幅1200mm、1600 / 1600S:最大有効幅:1600mm

小シートサイズ210×297mm。②カットスピード1,000秒/秒から1,200mm/秒にスピードを向上。③BASLERのCCDカメラ搭載で、トンボ認識位置合わせの速度と精度を向上。④カットの厚みはタッチパネルから操作でセット時間の短縮が可能。⑤対応データは従来のDXF、PLT、HPGLに加えてPDX、XMLにも対応ができる。⑥用途は、段ボール、ラベル、ボックス、KTカード、PPペーパー、ステッカー、反射材料、カードボードなどに対応。

【仕様】

最大シートサイズ：800×600mm、最小シートサイズ：210×297mm、最大カット速度：1,200mm/秒、カットの厚み：6mm（最大）、カット誤差：±0.1mm、機械サイズ：3,200×1,100×1,100mm（赤外線センサーによる安全装置装備）。

姉妹機に「KBD AUTO CTM」があり、シートサイズ530×750mm、400×600mmの2モデルが用意されている。



KBDリンクリンクⅡ



リンクがあることが目立つように、設定で指先マークを付加

コンパクトな筐体で高画質・多彩な印刷を実現する 『Revoria Press EC2100S』

富士フイルムビジネスソリューション製の『Revoria Press EC2100S』は、コンパクトなマシンサイズで、印刷品質の向上と特殊トナー対応を実現した、ミドルレンジのプロダクションプリンター。CMYKトナーに加え、クリアやピンク、テクスチャードトナーといった特殊トナー 1色を搭載できる。

用紙斤量は52 g/㎡から400 g/㎡まで対応可能で、用紙斤量に関わらず、印刷速度は毎分100ページでの印刷が可能。また、幅広い用紙対応力と多彩な後加工、手軽な操作性でクリエイティブなニーズにも柔軟に対応する。

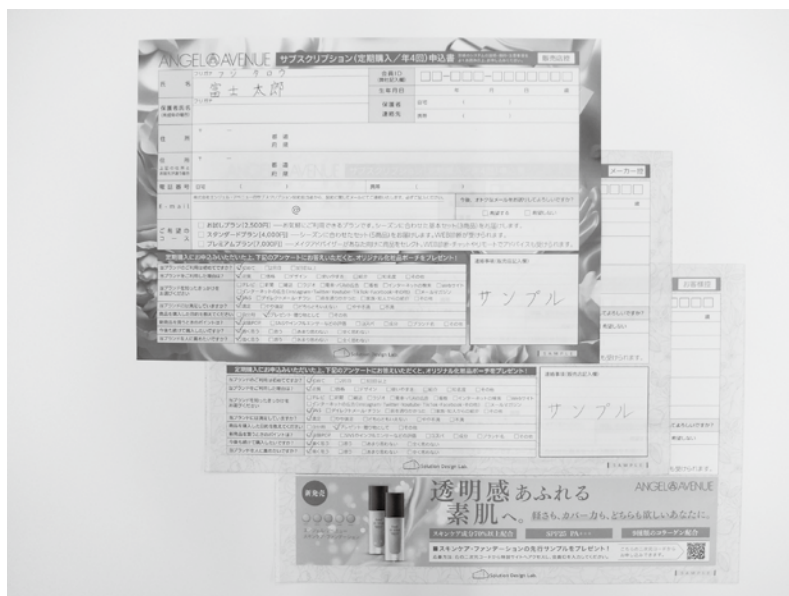


■Revoria Press EC2100S印刷品質向上のポイント

フラッグシップモデル『Revoria Press PC1120』と同じ、業界最小クラスのトナー粒径を実現した「Super EA ECOトナー」を採用。この微粒径トナーの採用により、細かな文字や細線はよりくっきりと、ハーフトーンなどの階調表現はよりスムーズに、そしてドット形状はより忠実に再現でき、コンパクトな筐体ながらPC1120に迫る高画質化を実現している。また、消費電力を低減する技術開発に積極的に取り組み、継続的な環境負荷低減の実現を目指している。

Revoria Press EC2100Sの新規ビジネスや様々な受注ジョブ獲得に繋げる代表的な特長を紹介。

クリアトナーで感圧紙に
広告を印刷したサンプル





画像左：除電なし（- 1709V）



画像右：除電あり（- 82V）

①クリアトナーで多彩な印刷を可能に

クリアトナーの使用により、ワンパスで様々な表現を可能にする。例えば、クリアトナーは複製が難しいため、チケットや金券などの偽造防止が必要な印刷物に有効になる。無色透明なトナーは印刷のデザインを妨げないため、デザインの自由度も高く、クリアトナーを厚く重ねて印刷することで、布地のような立体感のある表現を実現する。

また、透明なクリアトナーは、印刷面の上に塗布することで複写を防ぐ。そのため、感圧紙に印刷すると今までデッドスペースとなっていた範囲に広告などを印刷でき、感圧紙に「伝票」としての役割だけでなく、「広告」としての機能を合わせ持たせるなど、多彩な印刷表現に貢献する。

②用紙汎用の向上

テクスチャードトナーの使用により、エンボス紙など凹凸のある用紙でも白抜けせず、均一にトナーを定着させることが可能になった。用紙にこだわらず、高精細な印刷が可能のため、受注ジョブの幅や用紙による表現力が広がる。

③検査マネジメントシステム

フラッグシップモデル「Revoria Press PC1120」と同様の検査装置が搭載されているため、印刷物の検品を自動かつリアルタイムに行ない、黒点や汚れ、欠け、スジや用紙の折れなどの印刷不良を検出する。

さらに、EC2100Sには濃度検査印字位置精度を確認する新しい機能が搭載され、高品質の印刷物を提供することができる。

④静電気除去機能

「除電ユニット」の搭載により、ペット素材や薄紙でも静電気の除去が可能のため、印刷から後加工前の作業性を向上させ、工数削減を実現する。

■西麻布ショールーム

西麻布ショールームでは、今回紹介した「Revoria Press EC2100S」をはじめ、デジタル印刷機各種と後加工機を常設している。「オフセット印刷とデジタル印刷について、豊富な知見を持つコンシェルジュと共に、お客さまのジョブに合わせた検証を実施し、一緒に課題解決の糸口を探ります。また、遠方のお客さまでも、当社のショールームを体感できるVRを展開しておりますので、ぜひお気軽にご相談ください」と、利用を呼び掛けている。



富士フイルムグラフィックソリューションズ株式会社
中日本支社
〒460-8404 愛知県名古屋市中区栄 1-12-17
TEL : 052-201-8171 (代表)

「CTP▶DigitalPrint —デジタルで彩る印刷のカタチ—」

今後ますます需要が見込まれるデジタル印刷にどのように対応していくか注目されています。ソリューションプラットフォーム「EQUIOS」を中心にCTPワークフローからデジタル印刷へ展開するノウハウをご紹介します。

●校正業務の効率化とクライアントとの関係強化を実現するWebポータルシステム「EQUIOS Online」

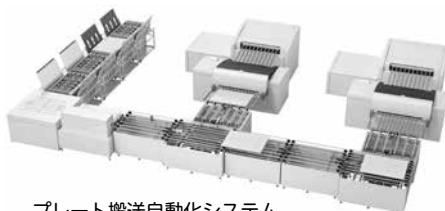
インターネットを介してクライアント・制作（DTP）・製版工程をシームレスにつなぐコミュニケーションツールです。校正履歴や進捗状況に関係者間でオンライン共有し、ミスやロスのない効率的な業務フローを構築。直感的に操作できるインターフェースを採用し、ジョブのリストや情報などを画面遷移することなく同一画面で確認できます。また、ユーザーごとに、操作権限を自在にカスタマイズして画面を設定でき、使用可能な操作メニューだけが画面に表示されるため、操作時に迷うことなく安心して使用できます。



●プレート搬送自動化システム

「ジョブ情報印字装置、自動版曲げ装置、刷版仕分け装置から構成される刷版出力工程の自動化システム。設置環境に合わせてユニットを組み合わせることで、フレキシブルなライン構築が可能です。刷版への印字、版曲げ、仕分け情報

EQUIOS からダイレクトに指示し自動化するため、人の手間を大幅削減。記載ミスや刷版取り間違いなどのヒューマンエラーをなくし、印刷事故を未然に防止します。



プレート搬送自動化システム

●本紙校正用インクジェットプリンター「Proof Jet F1100AQ」

前処理なしで印刷本紙に直接印刷できるカラープルーフソリューション「Proof Jet シリーズ」のハイスピード自動化モデル。自動給排紙を標準装備しており、同じ用紙サイズであれば異なる仕事でも連続して出力することが可能で、手間を大幅削減できます。CMYK インクに加えライトシアン、ライトマゼンタ、ライトブラック（オプションで蛍光ピンク）を搭載。最大印字サイズは 1,060 × 760mm で、最大印字スピードは菊全判サイズ、出力解像度 1,200 × 900dpi で約 11 枚／時。カラーマネージメントシステム「LabProof SE」により 1 bit TIFF 運用ができ、高精度なカラーマッチ

ングをしつつ、高解像度で網点を再現します。

※：印刷データ、用紙の種類に応じて変わります。



Proof Jet F1100AQ

●フルカラーバリアブルプリンティングシステム「Truepress JET 520HD シリーズ」

カラーモデル機として HD / HD + / HD AD の 3 モデルをラインアップ。HD AD に最も強力な乾燥機構を搭載し、HD / HD + / HD AD の順で乾燥能力が向上。また、オフセットコート紙への印刷はもちろん、高品質なフルカラー印字をさらに高速で実現します。最大 1,200dpi × 1,200dpi の色表現力と、最大 150 m／分の高生産性で商業印刷や出版印刷にまでも活用可能。モノクロ専用モデル機として、コンパクトボディの HDmono をラインアップ。ワークフロープラットフォーム「EQUIOS」では、MIS から後加工までの親和性を高め、プリプレスでの自動化・省力化を促進。インライン検査装置「JetInspection」では、バリアブル印刷の全面・全量検査が可能で、印刷不良箇所を検知します。



True Press JET 520HD AD

■快適な職場環境の構築で省エネの提案

㈱アクアスでは、「印刷用紙・板紙事業」、「パッケージ事業」、「職場改善・開発事業」の3つの事業で多様化する社会環境の変化に取り組んでいます。中でも、職場改善・開発事業では、快適な職場環境を構築するに必要な製品・アイデア・ノウハウなどを提供し、お客様のお役に立つ、をモットーに貢献しております。同事業での取扱製品を紹介します。

■ LED 照明

■用途に合わせた最適な LED 照明

【高天井灯タイプ】

工場・倉庫などにおける過酷な環境での使用を想定した国内唯一の LED 照明になります。耐高温・耐粉塵・耐薬品・耐オイルミストなど、各現場の環境に合わせた仕様で提供を行なっています。

【選定のポイント】

①使用環境温度の確認＝工場・倉庫の天井付近の温度は40℃を超えており、耐高温仕様（50℃以上）のLEDが必須。

②照射角の確認＝照射角の狭いLEDは空間に光りのムラができますので、ワイド照射角（150度以上）がお勧め。

③保証内容の確認＝高天井用LEDは、故障時の負担が軽くないので、保証期間の長いLED照明が望まれる。

④現地調査＝実環境に適した提案をするため、現地調査（照度測定、環境温度測定）と、顧客の要望を反映したプランを無償で提供。中部地区（愛知・岐阜・三重）を中心にスピード感を持って対応しています。

【蛍光灯タイプ】

現在使用している蛍光灯をLED照明にリニューアルするのに適しています。点灯時間が長いほどコストメリットは大きく、点灯時間によって差がありますが、2～5年ほどでイニシャルコストを電気代でペイできるパターンが多くあります。

◎一体型ベース照明＝最近の主流になっている器具とライトバーが一体化したLED照明になります。古い蛍光灯器具を使用していると、ソケット部が劣化し接触不良を起こしたりし不点灯の原因になります。15年～20年以上使用した器具で

あれば器具交換の一体化が勧められます。また、器具ごと交換することで外観が変わり、リニューアル感や新鮮さができます。

◎直管型LED照明＝G13口金を使用していますので、現状の器具をそのまま流用でき、コストダウンに繋がります。外観は蛍光灯を使っている時とほとんど変わりません。器具が比較的新しい場合はコスト優先で直管型の導入もメリットがあります。

◎高演色直管型LED照明

色評価用高演色蛍光管が製造されなくなっており、こちらもLED化が進んできています。国としての基準がない中で、日本印刷学会が基準を定めているのでそちらを参考にするのがお勧めです。アクアスでも学会推奨の高演色LED照明の取り扱いをしており、色見台の色評価用高演色蛍光管のLED化の実績も多数あります。

■エネルギー対策

■工場・倉庫の暑さ対策「サーモバリア」

工場や店舗、倉庫の屋根から熱対策を行なうことで、冷暖房効率向上、電力節減に貢献するのが遮熱シート「サーモバリア」になります。サーモバリアは、アルミ製純度99%からなる遮熱シートになります。屋根からの熱気で工場の中が熱くなる最大の原因が、太陽からの輻射熱（電磁波の一種で、赤外線により発生する熱）によることから、多くの屋根に採用されている折板屋根に、遮熱シートを両面テープで接着する「サーモバリアスカイ工法」（特許申請中）が開発されました。熱をBLOCKすることで、作業環境の改善や、天候の寒暖差などに左右されず、安定的な遮熱効果を発揮、同時に雨漏り対策も実現する優れた遮熱材になります。

■窓ガラス熱対策「ガラス Cool コート」

既存のガラスに塗るだけの「ガラス Cool コート」は、透明性に優れたコーティング膜で、太陽光の暑さの原因である近赤外線（熱線）を大幅にカットします。夏の輻射熱による室温の上昇を抑えるだけでなく、冬には保温効果が現れる空調効率アップで節電効果が期待できます。

【エコに繋がる性能】 ●節電：空調効率

向上で約20%節電、●遮熱：熱線をカットして輻射熱を抑える、●UVカット：紫外線を99%遮断、害虫の飛来も軽減、●抗菌：窓用遮熱塗料で初の菌やカビの発生を抑制、保温効果：冬場においては室温の流出を軽減、●結露軽減：室内外の温度差を抑えて結露の発生を軽減。

■高効率空調

アクアスでは高効率空調も取扱っております。ダイキンや三菱電機などを中心に、使用環境に応じて最適な機種をご提案しています。故障するまで買い替えしないことが多い空調設備ですが、15年以上経過した空調設備は交換が望ましいです。事務所の消費電力の大半は空調設備で使用しています。これを最新型に更新する事で大きな節電効果が期待できます。現状、空調設備の更新に関してはまだ補助金の対象になる事も多いので、補助金があるうちにこちらを利用した設備更新がお勧めです。（ちなみに、LED照明単体での省エネ補助金は、ほぼ無くなってしまいました）。

空調更新の際は、設置の実績も補助金の実績も豊富なアクアスにご相談ください。補助金申請のお手伝いもしています。

■床再生

■無溶剤 UV コーティング

工場床などにおける各種設備の移動やフォークリフトなどによる床のキズ、油脂類や薬品、足あとなどによる汚れから床を保護し、メンテナンス性を向上させるのが「無溶剤 UV コーティング」になります。有機溶剤を使用していないので、刺激臭がなく安全性が高い製品です。

大きな特徴には、●耐久性●高速硬化●低臭●手入れ簡単●高密度一層塗り●種類「ツヤ有り」と「ツヤ無し」の2タイプ。

■開発事業

■「モニターアーム」：アメリカのモニターアーム専門メーカーであるICWUSA社を扱い、医療業界をはじめIT業界でも数多くの実績を積んでいます。また、最近では工場や倉庫のIT化に伴い、こちらでの使用例も増えています。

■「電子部品」：ドイツの電子部品メーカー Fisher Elektronik 社の国内正規代理店として、ヒートシンクやPCBコネクタを扱っています。



LED 照明（高天井タイプ）

㈱アクアス 〒460-0008
名古屋市中区栄1-25-35
TEL052(220)5511
FAX052(220)5522

RMGT-CSPI ともに創る印刷の未来

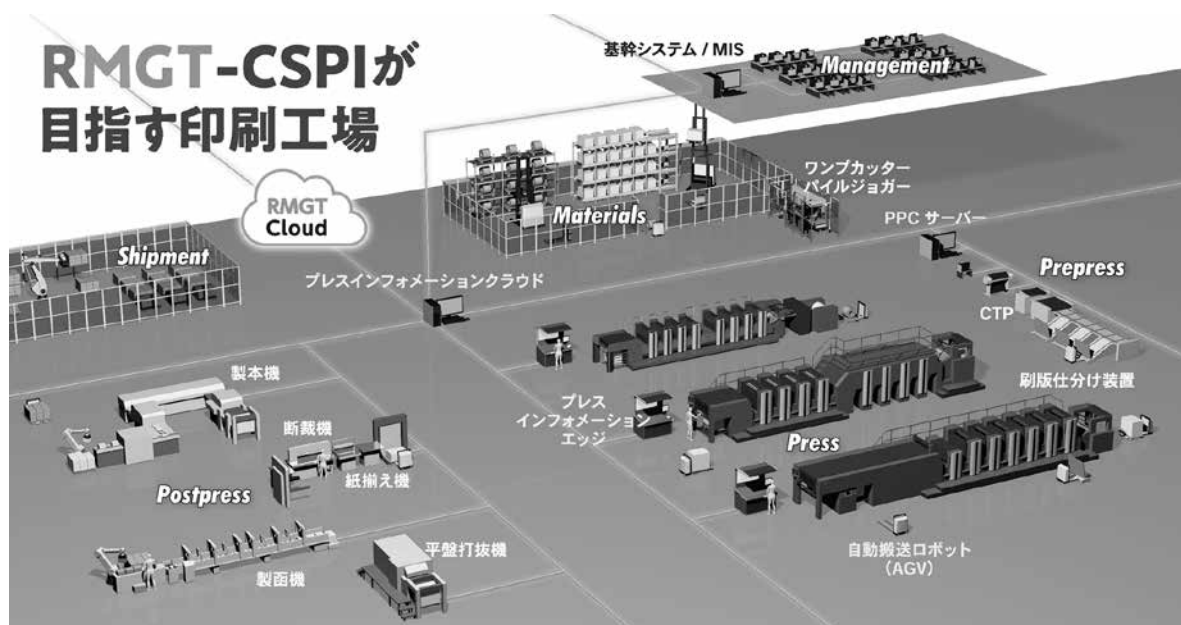
RMGT Consortium for a Sustainable Printing Industry (RMGT-CSPI) は、SDGs の達成を 目指す印刷会社様をパートナーシップでアシストします。

この取り組みは、印刷会社様が抱える多岐にわたる課題に対して、印刷資材、印刷関連機器、周辺装置、システムエンジニアリングなどに携わる様々な企業が垣根を越えて連携することで、新たな価値を共創していきます。そして、印刷業界が持続可能な成長を続け、参加企業が「これからも社会にとって必要とされる会社」となることを目指します。

RMGT-CSPI が目指す印刷工場のイメージと SDGs 達成を目指す印刷会社様をアシストする RMGT-CSPI の4つのカテゴリー

RMGT-CSPI は、オフセット印刷機を保有されている印刷会社様において、工場内の生産活動全般に対する SDGs 達成のためのソリューションを提案・具現化します。

「工程間連携」「自動化・省力化」「保全」「環境」の4つのカテゴリーを設定し、パートナー企業による共創でお客様の課題に対するソリューションをご提案します。



SDGs達成を支援する4つのカテゴリー

工程間連携 印刷状況の見える化と分析 工程間連携の強化 IoTやDXの技術を活用して印刷会社の生産プロセスを見える化、最適化します。	自動化・省力化 印刷工程の自動化／省力化 印刷前後工程の自動化／省力化 各工程のオペレーターをアシストする機器によって作業負担の軽減や生産性の向上を図ります。	保全 予防保全 遠隔支援システム 予防保全を徹底し、万が一の故障時はスピーディな復旧支援を遠隔で行います。	環境 環境負荷低減 労働環境改善 経営環境支援 環境や人にやさしい印刷資材や機器によって、働きやすい環境を実現し、環境への負荷を低減させます。
---	--	--	--

印刷会社様の 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、お客様に寄り添いながら課題を解決・サポートします。

工場を Re-design.

工場・倉庫の設備工事は当社へお任せください。

工場の防犯設備

防犯カメラ / 防犯センサー / 入退室管理装置

工場の照明設備

各種 LED 照明器具

工場の空調設備

パッケージエアコン / スポットエアコン

工場の通信設備

Wi-Fi アクセスポイント / 光ケーブル / LAN 工事

工場の防鳥対策

防鳥ネット / 防鳥カーテン

工場の防虫対策

シートシャッター

工場の音響設備

設備用 PA システム

工場の悪臭対策

施設消臭工事



現地調査、御見積無料。

御客様のご要望、ご予算に合ったプランをご提案。

設置工事からその後の保守まで全て一貫対応ですので安心してご相談頂けます。

地元の業者様では対応できない大規模工事もお任せください。

他社様との比較ご検討大歓迎。

補助金のサポート、リースもお取り扱い致しております。

現場の環境改善は当社へお気軽にご相談下さい。

電話：052-307-5009 伊藤

“THE DESIGN”

美しく

人に響く

DESIGNを

私たちは毎日、多くの印刷物を目にしています。

そして新聞には、たくさんのチラシが折り込まれており

ポストはいつも、販促ハガキや案内封筒で溢れています。

その中で目立つためには、すぐ目に付く工夫＝デザインが必要です。

当社では経験豊かなディレクターやデザイナーが

お客様のご要望にあった、効果的なアイデア・デザインを

ご予算に合わせてご提案いたします。

adWiSE

株式会社 アドワイズ

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

TEL.052-528-1070

FAX.052-528-1071

HP <http://ad-wise.biz/index.html>



Homepage / Handbill / Poster / Catalogue / Brochure / Sticker / Package

B2ワイド
4色機
B3ワイド
4色機
設備

創造を超えるデザイン、
心に残る印刷。

デジタルデータを
印刷機上に送信し
データに最も近い
印刷を
可能とします。

環境にやさしい現像レスCTP

DTPデータから直接版を出力することにより、中間行程が省略されるため、網点の最も忠実な再現性が可能になりました。当社のCTPシステムは環境に配慮した現像レス最新鋭機器です。



データと確認用のカンブをご用意下さい。
加工・編集を要するデータ・デザイン入力等
データ作成も承ります。

株式会社 プロスペック

PROSPEC

〒453-0855 名古屋市中村区烏森町6丁目108番地 TEL<052>482-3117(代表) FAX<052>482-3118
<https://www.ps-prospec.co.jp/> E-mail: info@ps-prospec.co.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



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/



Morisawa Fonts

文字とつながる。世界がひろがる。



フォントの
サブスクリプションサービス



モリサワ

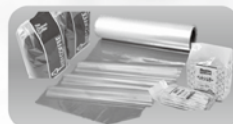
morisawafonts.com

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 アクスアス

〒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



封筒フィーダ搭載で連続印刷可能！ imagePRESS 封筒搬送ユニット

- 封筒を補充する際のロスタイムがなくプリンターの性能を最大限に引き出します！
- 軽オフの更新時にご検討ください。



キングコーポレーション

〒460-0002 名古屋市中区丸の内3丁目7番23号
TEL:052-961-7661 FAX:052-961-7662

キング 封筒



SLIM&STRONG その先へ



KOBUNDO

全自動カード製造機

KBD AUTO CardMaker

全自動カード機は、
カードやトランプカードの
製造に特化した高効率の
設備！



- カード紙やトランプ用紙を縦方向および横方向に自動分割します。
- カードサイズに応じて切断サイズを調整可能で、さまざまなサイズのカードやトランプに対応します。
- 切断後のカードを設定されたデザイン順序に従って自動的に積み重ねます。印刷前後の順序を正確に保ち、ずれを防ぎます。
- カードのボンス抜き、縁取りに適合。
- 給紙からボンス抜き迄、全プロセスが自動化されており、作業効率を大幅に向上させ、人件費を削減します。

NEW

昇華型熱転写機

KBD テキスタイル

1200S/1600/1600S

アパレル向けから、
タオル・のぼり・旗等の
ノベルティまで、
幅広く高品質な仕上がりを
実現！！

- 連続色安定性
- やさしい操作性

- 【特長】
- 非接触センサーにより転写紙接触面を直接温度管理
 - アンダーペーパー、生地、転写紙、各軸を微調整、加工不良を削減します
 - トルク調節付き巻き取り装置

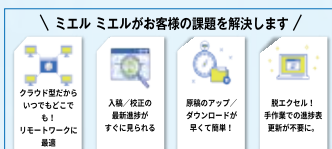


ポリエステル素材への
グラフィック転写なら、
KBDテキスタイルに
お任せ！

クラウド型入稿・進捗管理システム

KBD ミエル ミエル

入稿業務と進捗を見える化し、
クリエイティブ管理を効率化します。
タスク管理ツールは世の中に多数発売されていますが、
印刷データ制作に特化した管理ツールはなかなかありません。
KBD ミエル ミエルは現場とお客様のやり取りを見える化し、進捗
状況の共有を可能にするクラウド型入稿・進捗管理システムです。
KBD ミエル ミエルはクリエイティブワークで使いやすく、見てすぐ
わかるツールとなっています。



NEW

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 II



ありそうでなかった新機能！
印刷物のQRコードは
スマホで読み込めるのに、
スマホで表示した
QRコードのリンク先には
飛べない！

はい、それでは
タップできるように
しました！



印刷機材の総合商社

株式会社 光文堂

http://www.kobundo.co.jp

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・山梨・沼津・浜松・岐阜・福井・富山・京都・徳島・山口・大分・熊本・沖縄