

あいちの印刷

5

2025.5
No.642



長谷寺（奈良県桜井市初瀬）

もくじ

- 巻頭言「新入社員を迎えて」 3
- 愛印工組 印刷会社の新入社員研修会 4
- ご案内 6
- 愛印工組「印刷会社の新入社員研修会」5月開講のご案内 6
- 全印工連 第50期CSRワンスター認定募集中 6
- 経営革新委員会事業
- 企業見学会 MIZKAN MUSEUM / 國盛 酒の文化館
- 蔵のまちエリア散策 7
- 日印機工 Japan Color 認証制度
- 「プルーフ運用認証」「プルーフ機器認証」認証基準改定 8
- 日印産連
- 印刷産業Annually Report Vol.4 2025年 10
- 名古屋而立会・総会
- 第52代会長に安藤利幸氏(株)プレス・トーク 12
- 高齢者雇用安定法の改正 13
- お知らせ 14
- 編集だより 14

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

「新入社員を迎えて」

副理事長 竹倉 幹雄

今年も新入社員を迎えることができました。

小さな会社であっても、苦しい思いをしても、毎年少しずつでも採用を続け、新陳代謝を図っていくことは重要だと考えています。また、新しい社員を迎えることで、慣れきっていた組織の慣例や本来不要な手続きなどを見直す機会にもなります。数年後を見据え、本人の人生も考え、どのように育成を図っていくかという視点も必要で、こちら背筋が伸びる気持ちです。

採用は投資。数年後、お客様や地域社会にどんな貢献ができる人財に成長しているか今から楽しみにしています。

ところで、愛印工組の主要な事業の一つに新入社員の合同研修事業があります。この業界の扉をたたいてくれた皆さんを、組合を上げて大事に育成したいという基本的な考え方に加え、各社ごとでは困難な新入社員教育を、充実した教育コンテンツと一緒に研修を実施しようという、いわば「共助」の考え方に非常に共感をしています。

毎年準備と運営をしていただいている委員会の皆さん、講師を務めていただいている組合員

の皆さんに心から敬意と感謝を申し上げます。

一方で、今年の当社の新入社員には、用意された22講座のうち1講座しか受けさせることができませんでした。講座内容とこちらの教育ニーズが合わなかったのです。

これは当社だけなのか、あるいは他の組合員企業の中にも同じように感じているところがあるかもしれません。もちろん、今年の新入社員の特性による一時的なミスマッチという可能性もありますが、それだけでなく、採用ニーズや教育ニーズが急速にしかも大きく変化していることは確かだと思います。

求められるスキルや価値観が大きく変化している今だからこそ、中身をそれに合わせて大きく見直していくタイミングにきているのかもしれない。

企業単体での育成ももちろん大切ですが、業界全体で支えるという姿勢はこれからも大切にすべきと思います。

その本質を変化させることなく、世の中の少し先を見据え、変化に応じたアップデートをしていく柔軟さも必要なのかもしれない。

 **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>



■愛印工組・印刷会社の新入社員研修会



基礎から印刷技術の知識まで 初日は、社会人としての基礎を学ぶ



22名の参加があった研修会と開講の挨拶をする酒井理事長

愛知県印刷工業組合（愛印工組）の令和7年度「印刷会社の新入社員研修会」が、4月2日メディアージュ愛知会議室において開講された。初日は9時から17時まで、途中の昼休憩を挟み7時間にわたり、「新入社員基礎研修『社会人基礎力』」について学んだ。基礎研修の講師は、昨年、一昨年に引き続き株式会社・ウィズの竹内和美氏が務めた。開講を前に酒井理事長が挨拶に立ち「我々の印刷業界は、地域に、社会に、企業にと、活躍する場所は沢山ある。皆さんの力で業界を盛り立てて欲しい」と述べた。初日の受講者は22名。

地域に企業に社会に、活躍の場は多い

研修会の冒頭、挨拶に立った酒井理事長は、「皆さんの顔を見ると『よし、やってやろう』という力がみなぎっているので安心した」と受講者のやる気に歓迎の言葉を贈った。次いで、印刷業界の現状に触れた。

「この四半世紀（2000年～2025年）で、我々の業界がどのように変化してきたか紹介してみる。印刷発祥の国ドイツにおける印刷会社は、2000年に13,000社ぐらいあったが、現在では6,000社と約半分になっている。イギリスは2000年には6,000社ぐらい、今は2,000社である。印刷会社が減ったのは、非常に生産効率を上げたことが一因になっている。では日本はどうか。日本は2000年に約22,700社あった。現在は約17,000社である。28%しか減っていないし、逆に昨年からは0.3%増えている。その理由を考えると、我々が

携わる仕事は、紙に色を付けてアウトプットするのが大半であるが、現状では、仕事内容がかなり多岐にわたり、紙でない仕事が増えている。このように、これからは様変わりしていく。要するに変化がチャンスになってくるので、そのあたりをしっかりと把握し勉強していただきたい」。

そして最後に、「我々の業界は、地域に、企業に、社会に活躍する場所は沢山ある。業界の更なる飛躍・発展を目指し、皆さんの力で盛り立てて欲しい」と結んだ。

続いて、労務・新人教育委員会を担当する箕浦靖夫副理事長が、新入社員研修会を主催する愛印工組について、次のように紹介した。

「当組合は、愛知県下全域をテリトリーとし、主に一般印刷業を営む180社程で構成している出資組合になる。上部団体には、全日本印刷工業組合連合会（略称：全印工連）があり、この連合会は47都道府県印刷工業組合の約3,800社で構成している全国組織になる。全印工連と連携を取りながら中小印刷企業の地位向上と健全経営の環境作り、各種研修事業、資格取得の支援、福利厚生事業などを行なっている。その一環として、本日の新入社員基礎研修が行なわれており、その他、セミナーや研修会、企業見学会、ワクワクぷりんと博覧会など組合主催で多彩な事業を行なっている。

今日から始まる新入社員基礎研修は社会人基礎力をテーマに3日間行なわれる。社会人に求められる能力、ビジネスマナーやビジネススキルを中心に学ぶので、しっかり身につけて、今後の社会人生活に役立てていただきたい」。

第一日目のカリキュラムは、(株)オフィス・ウィズ代表の竹内和美氏による新入社員基礎研修（社会人基礎力）の「社会人に求められる能力等」の研修からスタートした。

■新入社員研修会

社会人とは……求められる能力 社会人基礎力 3つの能力と構成する 12の要素



組織の役割と責任 仕事の取り組み方

講師
竹内 和美
㈱オフィス・ウィズ代表

竹内講師は最初に次のようにアドバイスした。

「仕事をするということは『なぜか』、『どうしてか』を考えることである。なぜか、どうしてか、が分からないときは、入社1年目限定で答えを上司に聞きに行く。あるいは先輩に答えを聞く。つまり、自分だけで考えることは効率が悪いからやめる。仕事を進めるには効率が悪いのは絶対にしてはいけない。効率をよくするためには、迅速・正確に答えを見つけなくてはならない。そのための対応である」と、新入社員としての立ち位置を説いた。また、大切なこととして、「この研修会で出会えた人たちとの交流である。この3日間隣の人が入れ替わる。その機会を活用し意見交換、情報交換を行なうことでコミュニケーション能力を育てていただきたい」と、積極的な姿勢を促した。

次いで、新入社員として企業に求められる基本姿勢「組織の目的に貢献する姿勢、チームプレイに徹する姿勢、プロフェッショナルに徹する姿勢」を挙げ、社会人基礎力について説いた。この社会人基礎力とは、経済産業省が「職場や地域社会で多様な人々と仕事をしていくために必要な基礎的な力」として提唱しているもので、「3つの能力とそれを構成する12の能力要素から成り立っている」と示し、具体的な内容を披露した。

3つの能力とは、「前に踏み出す力（アクション）、考え抜く力（シンキング）、チームで働く力（チームワーク）」になり、具体的な内容が説明された。

①前に踏み出す力（アクション）～一歩前に踏み出し、失敗しても粘り強く取り組む力～

アクションは、主体性・働きかけ力・実行力から成り、目標に向かって試行錯誤しながら自ら踏み出そうとする行動力である。失敗しても他者と協力しながら粘り強く取り組むことが求められる。

前に踏み出す力のない人は、自分で進んで動こうとはしない人／自分の意見を持たず常に他人任せの人／他人に働きかけることをしない人／自分一人で抱え込んでしまう人／失敗を恐れて行動しない人などになる。

竹内講師は「どうすればその課題を乗り越えられるか考え、それを実行することが大切」と指摘する。

②考え抜く力（シンキング）～疑問を持ち、考え抜く力～

■12の能力要素

- ①主体性：自らの意思や判断で動くことのできる能力。
- ②働きかけ力：力を合わせて協力してもらうために、周囲の人を上手に巻き込む能力。
- ③実行力：目的を設定して確実に行動する能力。
- ④課題発見力：現状を分析し課題を明らかにする能力。
- ⑤計画力：課題の解決に向けたプロセスを明らかにし準備する能力。
- ⑥創造力：新しい価値を生み出す能力。
- ⑦発信力：自分の意見を分かりやすく伝える能力。
- ⑧傾聴力：相手の意見を丁寧に聞く能力。
- ⑨柔軟性：意見の違いや立場の違いを理解する能力。
- ⑩状況把握力：自分と周囲の人々や物事との関係性を理解する能力。
- ⑪規律性：社会のルールや人との約束を守る能力。
- ⑫ストレスコントロール力：ストレスの発生源に対応する能力。

シンキングは、課題発見力・計画力・想像力という能力要素から成り立っている。常に問題意識を持ち、既存の方法に関わらず課題解決に向けてのプロセスを考え抜くことが求められる。

考え抜く力のない人は、問題意識を持たない人／自分のことしか考えられない人／根本的解決をいつも先送りしてしまう人／解決に向けて計画を立てられない人／常に現状に満足して良いものにしようとする気持ちがない人、などになる。

竹内講師は「お客様の視点や相手の立場に立って物事を考えることが重要」と指摘する。

③チームで働く力（チームワーク）～多様な人々と共に、目標に向け努力する力～

チームワークは、発信力・傾聴力・柔軟性・状況把握力・規律性・ストレスコントロールから成り立ち、組織としての付加価値の創出や目標達成に向け、多様な人と協働する力のことになる。

チームで働く力のない人は、自分の意見を理解してもらおう努力をしない人／他人の意見を聞こうとしない人／自分のやり方に固執して他人の状況を理解できない人／目の前のことばかり考え全体をみることができない人／自分の役割を理解できていない人／ルールや約束を守れない人、などになる。

竹内講師は「自分と考えの合わない人や苦手な人ともうまく付き合っていきながら、円滑なコミュニケーションを取り、目標に向け協力することが必要」と指摘する。

初日の講義では、プロの職人を目指すための自己管理と自己成長、組織の役割と責任、時間管理術、身に付けておくべき事柄なども紹介した。

※3つの能力を構成する「12の能力要素」を別項に掲げた。

※講義内容は、講演要旨とテキストをもとに構成している。

ご案内

■愛印工組

「印刷会社の新入社員研修会」 5月開講のご案内

文字と組版、はじめての印刷機、工場見学など
営業・製造コース：最後の開講

誰でも、希望講座の受講のみも可能

愛知県印刷工業組合が4月から開講している「印刷会社の新入社員研修会」が最後の講座を残すまでとなった。研修会は、共通コース「新入社員基礎研修（社会人基礎力）」からスタートし、コミュニケーションスキル、印刷現場における5S・品質管理、印刷の基礎知識、印刷と加工、印刷料金、印刷デザイン、印刷会社の企画提案、これからの印刷業界など、多岐にわたるカリキュラムを学んできた。5月に入り営業コース「営業及び企画に必要な基礎講座」が始まり、間もなく今年度最後の講座となる「印刷人として知っておきたい印刷技術講座」が開講する。

主催する愛印工組では、「令和7年度の新入社員研修会も営業コースと製造コースを残すのみとなりました。愛印工組の研修会は、印刷業界全体のレベルアップを図ることを目的に、組合員のみならず関連業界にも広く門戸を開放しています。また、講座は全講座受講を義務付けてはいませんので、興味のある講座のみの受講も可能です。これから開講します講座は、印刷人として大変有意義な内容になっていますので、新入社員のみならず、さらに知識を広めたい方など、是非、この機会に受講をお勧めします」と呼び掛けている。

営業・製造コースにおける令和7年度残り3講座の内容・日程・会場などは次のとおり。

■営業コース [カリキュラム]：営業及び企画に必要な基礎講座

【教科の内容】●文字と組版と印刷ビジネスの基礎講座

Section①印刷と文字、文字組版や文書作成におけるUDの知識、Section②マーケティング、ブランディングと印刷物の関わり方、Section③印刷トラブル、データ入稿対策

【講師】㈱モリサワ

【時間】7時間

【開催日】5月12日(月)

【開催場所・時間】メディアージュ愛知、9:00～17:00

【受講料】22,000円(税込み金額)

■製造コース [カリキュラム]：印刷人として知っておきたい印刷技術講座(1)

【教科の内容】●はじめての印刷機／印刷工程での専門用語／安全管理教育

【講師】㈱小森コーポレーション

【時間】7時間

【開催日】5月19日(月)

【開催場所・時間】メディアージュ愛知、9:00～17:00

【受講料】22,000円(税込み金額)

■製造コース [カリキュラム]：印刷人として知っておきたい印刷技術講座(2)

【工場見学】●実際の仕事の流れ／現場での注意点・初歩的なノウハウ

●印刷現場で起こりやすい間違った印刷／印刷工程での品質管理

【講師】㈱マルワ

【時間】7時間

【開催日】5月20日(火)

【開催場所・時間】㈱マルワ(工場見学)9:00～12:00 講座:13:00～17:00

【受講料】22,000円(税込み金額) ※(1)(2)のパック料金38,500円(税込み金額)

※問い合わせ先:愛知県印刷工業組合TEL052-962-5771

全印工連

第50期CSRワンスター認定募集中

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)、㈱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)、㈱愛知印刷工業、大信印刷(株)、㈱クイックス、サクラグループ、富士凸版印刷(株)

ワンスター認定

CSRマーク

2025年4月現在CSR認定企業146社



企業見学会

MIZKAN MUSEUM／國盛 酒の文化館 蔵のまちエリア散策

レポート 山下 真一
経営革新委員会
㈱フジカ

まずは年度末のお忙しい中、経営革新委員会主催の企業見学会にご参加いただきありがとうございました。都合がつかず参加できなかった方々は来年の見学会に是非とも参加していただきたいと思います。

経営革新委員会では年に一度企業見学会を開催しております。過去には㈱ホリゾン様の工場見学、ホワイトカンバス洛西様、サントリー山崎蒸留所、トヨタ自動車元町工場等々、印刷業界にとらわれずに見学先を選定してまいりました。

本年度の見学先の選考で、2024年12月5日にユネスコの無形文化遺産に登録された日本の「伝統的な酒造り」に絞り込ませていただきました。そこでMIZKAN MUSEUM、國盛様が直ぐに決まりました。

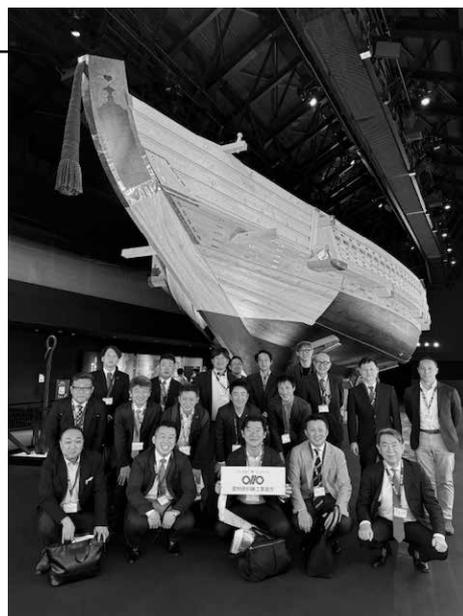
1件目のMIZKAN MUSEUMでは館内を90分間かけて説明していただきました。ミツカンの創業者・初代 中野又左衛門という方が、もともとは造り酒屋でしたが、酒造りの過程で生まれる大量の「酒粕」を再利用して、お酢の事業に挑戦され、誕生した粕酢は独特の旨味と甘みが、江戸で流行し始めていた寿司によくあうと話題になり、日本中に寿司が広まるきっかけになったそうです。

江戸へ運ぶ実物大の弁財船も展示されており、圧巻のスケールでした。弁財船へ乗船も出来てスクリーンに半田から江戸までの海路が上映され、嵐の発生時には気分が悪くなった方もみえたようです。

私はちょっとしたアトラクションとして楽しませていただきました。



國盛「酒の文化館」での記念撮影



ミツカンミュージアムで実物大の弁財船の前での記念撮影

途中の説明で中埜銀行が昭和初期まであり、伊藤銀行に譲渡したという話もありました。伊藤銀行は3行が合併して東海銀行となり、その後かなりの都銀が合併して三菱UFJ銀行の誕生となりました。

おなじみの、三本線に〇のミツカンマークは、四代目社長が家紋から考案されたそうです。また四代目社長により「中野」姓を「中埜」姓に改名もされました。中埜家の家紋は、三本線を〇で囲んだものでした。この三本線をミツ、〇をカン（環）と呼び、「ミツカン」と呼ぶようになりました。ミツカンマークの上の三本の線は、お酢の命と言われる「味」「きき」「香り」を表し、下の「まる」はそれらを「まるくおさめる」という意味もこめられているそうです。

90分間の見学中にしっかりと説明を受け、最後に入口でもらっていたドリンク引き換えコインで桃風味のお酢ジュースをいただき、すっきりしたところで1件目の見学を終わりました。

その後、半田運河ウォーキングマップを片手に散策し、魚太郎で美味しいお寿司をいただき、次の見学先に歩いて向かいました。途中、(国指定重要文化財)小栗家住宅、旧中野半六邸もあり腹ごなしに丁度よいウォーキングとなりました。

國盛 酒の文化館では日本酒について学ばせていただきました。普通酒で70%、吟醸酒で60%、大吟醸で50%以上を削って香りと味わいの良いお酒になるそうです。お米の美味しい部分だけでつくる日本酒は美味しいはず。最後に4種類の試飲をさせていただき見学終了となりました。もちろん試飲した飲み物はお土産として購入させていただきました。

普段、何度も自動車で通過していた町ですが、車を下りて少し歩くだけで景色が違いました。これからは気候も良くなり、過ごしやすくなると思われますので是非、ご家族で散策をされてはどうか？家族サービス出来るエリアだと思いますよ。



Japan Color認証制度

「プルーフ運用認証」「プルーフ機器認証」認証基準改定

一般社団法人日本印刷産業機械工業会（日印機工）は、Japan Color認証制度の「プルーフ運用認証」と「プルーフ機器認証」の認証基準を改定した。Japan Color認証制度は、ISO国際標準に準拠し、日本のオフセット枚葉印刷における印刷色の標準である「枚葉印刷用ジャパンカラー」に基づいて認証を行なう制度になる。制度には、「標準印刷認証」、「マッチング認証」、「プルーフ運用認証」、「プルーフ機器認証」、「デジタル印刷認証」がある。今回、改定が決まった「プルーフ

運用認証」は、個々のプルーフ機器を実際の現場で正しくメンテナンスし、適正に運用することにより、印刷用途に使用できる信頼性の高いプルーフを安定的に出力することができる能力などを認証する。また、「プルーフ機器認証」は、プルーフ機器が、印刷用途に使用できる一定の品質のプルーフ（出力物見本）を出力できる能力があるかどうかを認証する。ISO12647-7の改定に伴い、「プルーフ運用認証」と「プルーフ機器認証」における認証基準が改定された。

【改定の背景】

Japan Color認定制度は、関連するISOなどの標準規格が改定された場合は、原則として当該改定内容に準じて改定を行なうものと定めている。この度、「プルーフ運用認証」、「プルーフ機器認証」が準拠しているデジタルプルーフに関する国際規格ISO12647-7の改定に伴い、「プルーフ運用認証」、「プルーフ機器認証」における認証基準の改定を行なうこととなった。

【認証基準改訂の概要】

① 色差式がCIEDE1976(書類等表記に ΔE)からCIEDE2000(書類等表記に ΔE_{00})へ変更される項目

ベタ色彩値／面内ムラ／変退色／曝光検査／54色全て／最外周色226色／1617色全て／白パッチ(用紙の紙白部から名称変更)／本紙以外の用紙／用紙の耐光性試験／用紙の耐性試験。

② 新認証基準において基準値が変更される項目

ベタ色彩値／面内ムラ／変退色／曝光検査／54色全て／グレーバランス測色用5パッチ(対象パッチが6パッチから5パッチへの変更及び基準の尺度が色相差 ΔH から色度差 ΔCh への変更)／最外周色226色／1617色全て／白パッチ／本紙以外の用紙／用紙の耐光性試験／用紙の耐性試験。

③ 新認証基準において審査対象として追加される項目

色彩値の測色条件(測色条件の追加)／機器安定性(対象色としてKベタ・K40%が追加)／変退色(対象色と

してCMYRGB40%が追加)／曝光検査(対象色としてCMYRGB40%が追加)／仕上りの外側への条件記載(記載内容の追加)／用紙の光沢。

④ 新認証基準において審査対象から削除される項目
連続出力／それ以外の用紙。

⑤ 新認証基準において審査対象外／申請者任意提出になる項目

変退色／曝光検査／用紙の耐光性試験／用紙の耐性試験。

【認証基準改訂内容】

今回の基準改訂の最大のポイントは、色差式が ΔE から ΔE_{00} へ変更されたことである。色の違いを表す色差式 ΔE は、人の目の色覚に基づく $L^*A^*B^*$ 色空間内において2点間の距離として定義されているが、色によっては、色差 ΔE と人の目による評価が異なるという問題があった。たとえば、無彩色で従来の ΔE では1.5と小さな色差になっていても色覚的に大きな色の違いに見えたり、鮮やかな色では ΔE が3.5程度の色差があっても視覚的にはそれほど大きな違いに見えなかったりする。これは人間の目はグレーなどの彩度の低い色については感度が高く、鮮やかな黄色などの彩度の高い色については感度が低くなっているためである。この問題の解決策として登場したのが ΔE_{00} である。今回この ΔE_{00} に変更された。

meikami
メイカミ
〒461-0018名古屋市長区主税町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
名古屋市中村区烏森町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/

項目	旧基準	新基準	認証基準改訂の概要					
			①	②	③	④	⑤	
測色条件	色彩値の測色条件 M0条件であること。	M0条件であること。ただし、出力物の経時変化(変退色、曝光検査)、用紙の耐光性試験、用紙の耐性試験についてはM1条件であること。	-	-	○	-	-	
ベタ及び面内ムラ	ベタの色彩値	$\Delta E \leq 6$ $\Delta H \leq 4$	最大 $\Delta E_{00} \leq 3.0$ 最大 $\Delta H \leq 2.5$	○	○	-	-	-
	面内ムラ	$\Delta E \leq 2$ 9点全て $L^* SD_L^* \leq 0.5$ 9点全て $a^* SD_a^* \leq 0.5$ 9点全て $b^* SD_b^* \leq 0.5$	$\Delta E_{00} \leq 2.0$ 9点全て $SD_{L^*} \leq 0.5$ 9点全て $SD_{a^*} \leq 0.5$ 9点全て $SD_{b^*} \leq 0.5$	○	○	-	-	-
出力物の経時変化	変退色	7日間暗所保存後 全て $\Delta E \leq 1.5$	以下、3種に変更		○	-	-	
	変退色 25°C/RH25%24時間	-	標準的な環境下で24時間暗所保存後に25°C±1°C、RH25%±2%で24時間暗所保存した後の前後の色差 全て $\Delta E_{00} \leq 2.5$ 審査対象外/申請者任意提出	○	○	○	-	○
	変退色 40°C/RH80%24時間	-	標準的な環境下で24時間暗所保存後に40°C±1°C、RH80%±2%で24時間暗所保存した後の前後の色差 全て $\Delta E_{00} \leq 2.5$ 審査対象外/申請者任意提出	○	○	○	-	○
	変退色 40°C/RH10%1週間	-	標準的な環境下で1週間暗所保存後に40°C±1°C、RH10%±2%で1週間暗所保存した後の前後の色差 全て $\Delta E_{00} \leq 2.5$ 審査対象外/申請者任意提出	○	○	○	-	○
	曝光検査	24時間色評価用昼白色蛍光灯下後 全て $\Delta E \leq 2$	標準的な環境下で24時間暗所保存後にフィルタ付きキセノンランプで曝光した後の曝光前後の色差 全て $\Delta E_{00} \leq 2.5$ 審査対象外/申請者任意提出	○	○	○	-	○
基準値との差異の許容値	54色全て	最大 $\Delta E \leq 6$ 平均 $\Delta E \leq 3$	平均 $\Delta E_{00} \leq 2.5$ 最大 $\Delta E_{00} \leq 5.0$	○	○	-	-	
	グレーバランス 測色用5パッチ	平均 $\Delta H \leq 1.5$	平均 $\Delta Ch \leq 2.0$ 最大 $\Delta Ch \leq 3.5$	-	○	-	-	
	161°色全て	平均 $\Delta E \leq 3$ $\Delta E_{95} \leq 6$	平均 $\Delta E_{00} \leq 2.5$ $\Delta E_{00 95} \leq 5.0$	○	○	-	-	
	最大周色226色	平均 $\Delta E \leq 4$	平均 $\Delta E_{00} \leq 2.5$	○	○	-	-	
	白パッチ	$\Delta E \leq 3$	$\Delta E_{00} \leq 3.0$	○	○	-	-	
	連続出力	54色のパッチごとの各平均値と測色値との平均色差(プリントごと) 10枚全て $\Delta E \leq 1.5$	削除項目	-	-	-	○	-
機器の安定性	24時間経過後出力物との比較で全て $\Delta E \leq 1.5$	24時間経過後出力物との比較で、全て $\Delta E_{00} \leq 2.0$	○	○	○	-	-	
階調	階調再現の 限界	CMKについて L* 紙白部 > 3% L* 98% > ベタ Yについて b* 紙白部 < 3% C* 98% < ベタ	CMKについて L* 白パッチ > 3%部 L* 98%部 > ベタ部 Yについて b* 白パッチ < 3%部 C* 98%部 < ベタ部	-	-	-	-	-
	ベタ上の最小網 点の再現	帯部の色と円形部の色の違いを確認できること。	帯部の色と円形部の色の違いを確認できること。	-	-	-	-	-
	トーンジャンプ	著しい段差が見られないこと。	著しい段差が見られないこと。	-	-	-	-	-
	見当精度と文字	全てのカラーレジがズレていないこと(ライン1本分) 全て判読可能であること。 識別できること。	全てのカラーレジがズレていないこと(ライン1本分) 全て判読可能であること。 識別できること。	-	-	-	-	-
仕上りの外側への条件記載	記載してあること。	記載してあること。記載内容の追加	-	-	○	-	-	

認証基準改定内容一覧

①色差式変更項目、②基準値変更項目、③追加項目、④削除項目、⑤審査対象外項目

日本印刷産業機械工業会
Japan Color 認証制度事務局
〒105-0011 東京都港区芝公園3-5-8 機械振興会館4F
TEL03-6809-1617
FAX03-3434-0301
http://japancolor.jp/

項目	旧基準	新基準	認証基準改訂のポイント				
			①	②	③	④	⑤
区分1 本紙	-	-	-	-	-	-	-
区分2 本紙以外の用紙	区分2 近似紙	区分2 本紙以外の用紙に名称変更	-	-	-	-	-
用紙色	区分2 近似紙 9つの測色値の平均値 $\Delta E \leq 3$	9つの測色値の平均値 $\Delta E_{00} \leq 3.0$	○	○	-	-	-
区分3 それ以外の用紙	9つの測色値の平均値 $L^* \geq 95$ $-2 \leq a^* \leq 2$ $-2 \leq b^* \leq 2$	削除項目	-	-	-	○	-
用紙の光沢	-	9つの測定値の平均値 75度入射角で20GU以上、または、 60度入射角で5GU以上	-	-	○	-	-
用紙の耐光性試験	常温に24時間、色評価用昼白色蛍光灯下 $\Delta E \leq 2$	標準的な環境下で24時間暗所保存後にフィルタ付きキセノンランプで曝光した後の曝光前後の色差 全て $\Delta E_{00} \leq 2.5$ 審査対象外/申請者任意提出	○	○	-	-	○
用紙の耐性試験 25°C/RH25%/24時間	a)→b)→c)の順で連続して保管後、 常温で2時間放置した申請用紙と、 常温で9日間保管した申請用紙の双方について9つの測色値の平均値を求め、色差評価を行う。 a) 25°C/RH25% 24H 保管 b) 40°C/RH80% 24H 保管 c) 40°C/RH10% 1週間保管 $\Delta E \leq 1.5$	標準的な環境下で24時間暗所保存後に25°C±1°C、RH25%±2%で24時間暗所保存した後の前後の色差 $\Delta E_{00} \leq 2.5$ 審査対象外/申請者任意提出	○	○	-	-	○
用紙の耐性試験 40°C/RH80%24時間		標準的な環境下で24時間暗所保存後に40°C±1°C、RH80%±2%で24時間暗所保存した後の前後の色差 $\Delta E_{00} \leq 2.5$ 審査対象外/申請者任意提出	○	○	-	-	○
用紙の耐性試験 40°C/RH10%1週間		標準的な環境下で1週間暗所保存後に40°C±1°C、RH10%±2%で1週間暗所保存した後の前後の色差 $\Delta E_{00} \leq 2.5$ 審査対象外/申請者任意提出	○	○	-	-	○

用紙に関する認証基準改定内容一覧

①色差式変更項目、②基準値変更項目、③追加項目、④削除項目、⑤審査対象外項目

※詳細は、JapanColor 認証ホームページ「プルーフ運用認証」、「プルーフ機器認証」の認証基準・オペレーションガイドを参照。

印刷産業Annually Report Vol.4 2025年

全製造業24業種にみる印刷産業「印刷・同関連業」

一般社団法人日本印刷産業連合会（日印産連）は、「印刷産業Annually Report Vol.4 2025年」を刊行し公表した。同レポートは、総務省・経済産業省が5年に一度、調査・公表する「経済センサス活動調査」と、この調査の中間に実施されている「経済構造実態調査」（工業統計に代わり2021年から実施されている）のほか、内閣府、財務省、総務省、官公庁などの省

庁や、日本銀行が公表する統計データ、各業界団体などが公表する統計データを基に、印刷業の動向のほか、国内経済動向から印刷業の需要先である市場の動向及び印刷業に係る資材機材業の動向などについて、年間の実績をまとめたデータ集になっている。また、今号から印刷産業の周辺領域に関する市場動向が取り上げられている。

■印刷産業

●位置【印刷産業は製造業】

印刷産業は、サービス業的な色彩を強めているが、日本標準産業分類では「印刷・同関連業」として製造業（24業種）に含まれている。

●規模【全製造業中事業所数は5番目】

印刷産業（印刷・同関連業）の2023年の事業所数は全製造業24業種中、金属製品、食料品、生産用機械器具、プラスチック製品に次ぐ5番目。従業者数は10番目、2022年の製造品出荷額等は18番目、付加価値額は15番目の規模となっている。これを規模別で見ると、印刷業の97.4%の事業所が従業者数100人未満となっている。100人未満の規模は60.6%。2.6%の100人以上の事業所が出荷額の40.9%を占めている。

●事業所数【事業所数は13,520事業所】

印刷産業の2022年の事業所数は13,520事業所。内訳は印刷業11,241事業所、製版業711（同）、製本業・印刷物加工業1,467（同）、印刷関連サービス業101（同）。

●従業者数【従業者数は減少に転じ247,854人】

印刷産業の2022年における従業員数は247,854人。内訳をみると、印刷業は212,635人、製版業は16,627（同）、製本業・印刷物加工業は17,297（同）、印刷関連サービス業1,295（同）。

●製品出荷額等【コロナ禍直前の2019年を上回る】

製造品出荷額等は5兆462億円。5兆円台は2017年（5兆2378億円）以来となる。内訳をみると、印刷業4兆5661億

円、製版業2,991億円、製本業・印刷物加工業1,680億円、印刷関連サービス業129億円。

●付加価値額【付加価値額は2兆2,878億円】

印刷産業の付加価値額は4年連続増加。内訳をみると、印刷業2兆99億円、製版業1,659億円、製本業・印刷物加工業1,032億円、印刷関連サービス業85億円。

●産出品目【オフセットの事業所数は減】

印刷産業の事業所数を産出品目別で見ると、2003年にオフセットは11,068事業所あったのが、2022年には8,541事業所となり、2,527事業所が減少した。一方、特殊印刷は1,515事業所が234事業所増え1,749事業所になっている。

●製品別生産金額【おおむね増加基調】

生産動態統計によると2024年の第4四半期の製品別生産金額は、「商業」以外前年同期を上回った。

●売上高・利益【売上高・経常利益とも減少、営業利益は6割増】

法人企業統計調査によると印刷産業の2024年の売上高は前年比3.3%減少、経常利益は2.6%減少した。一方で、営業利益は59.1%増加した。

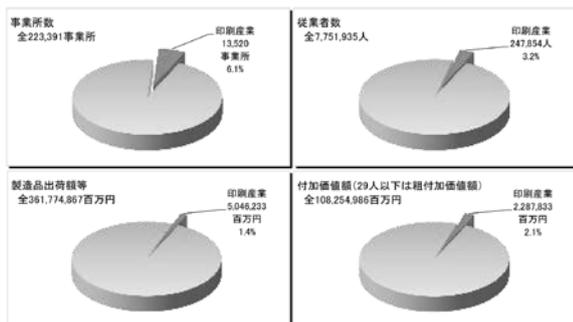
●設備投資【設備投資額は前年比40.7%減】

法人企業統計調査によると、印刷産業の設備投資額は2023年に3,327億円であったのが、2024年には前年比40.7%減の1,972億円に落ち込んだ。

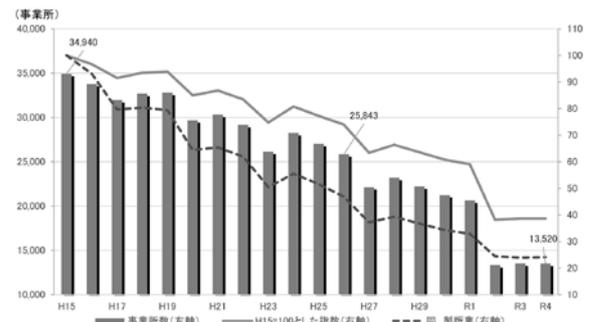
●景況感【年間通じて全指標ともマイナス】

景況感、売り上げ、収益状況、資金繰りとも各DIは依然厳し

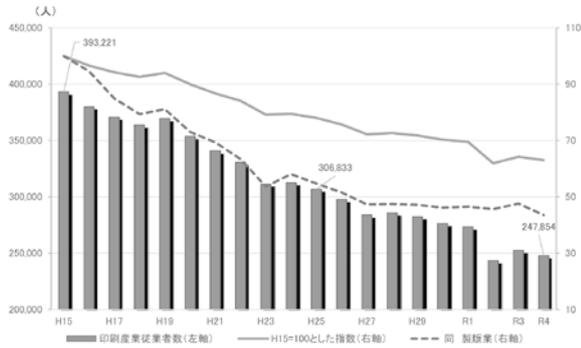
印刷産業の規模



印刷産業の事業所数



印刷産業の従業者数



い（※DIとは、「増加」回答企業割合から「減少」回答企業割合を引いたもの）。

■資機材

●印刷インキ【インキの生産量が3年ぶりにプラス】

印刷インキの2024年の生産量合計は260,092トンとなり、平版、金属印刷、グラビアが増加。樹脂凸版、新聞は減少。

●印刷機械【生産台数は2年連続して減】

印刷機械の生産台数は1,329台。前年比9.7%減で、2015年比56.3%の水準。内訳をみると平版印刷機587台、凹版印刷機、その他の印刷機の製造はない。ちなみに製版機423台、製本機12,462台、紙工機322台。

（※印刷機械は平版、凹版、その他の計で、産業用デジタル印刷機を除く。平版印刷機は長巻式と枚葉式の計）。

●紙・板紙【紙の生産量は5.4%減】

2024年における紙の生産量は7,554,719トンで、2015年の61.6%の水準。このうち、印刷用紙の生産量は4,273,108トンとなり前年比4.8%減。上級印刷紙、中級印刷紙、下級印刷紙ともに前年比減となっている。

●紙・板紙【アート紙のみ対前年増】

アート紙の生産量は27,038トン。前年より微増。アート紙以外の微塗工紙、塗工紙、コート紙、軽量コート紙はいずれも対前年比減。

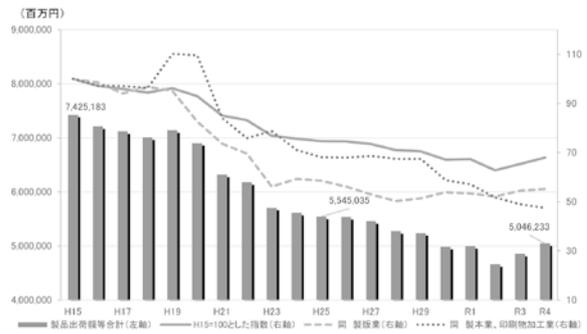
●紙・板紙【全品目で対前年減少】

色上質紙の生産量は2015年比59.3%の水準。板紙合計は同101.1%。また、フォーム用紙、PPC用紙、包装用紙、白板紙いずれも対前年減。

●フィルム【包装用フィルムは6年連続で前年割れ】

ラミネートフィルムは3年連続で減少した（※包装用フィ

印刷産業の製品出荷額等



ルムは、デパート、スーパーなどのショッピングバック、各種食品包装用に使用される。ラミネートフィルムは、食品の包装に使用される）。

●物価【資機材の企業物価上昇】

インキ、機械、用紙（塗工紙）とも年初めより上昇。印刷インキは年初めから2.6ポイント上昇した。

●東京代理店卸価格【各用紙・フィルムは高止まり】

年初めの高値が継続。OPPフィルムは年央に値上がり。

■主要得意先

●出版【書籍の販売金額が減少3年連続】

書籍の販売金額は5,936億円、4.2%減少。2015年比では82.2%の水準になる。

●出版【雑誌の販売金額、発行部数とも減少続く】

雑誌の販売金額は27年連続の減少、2024年は4,119億円となった。発行部数も26年連続の減少。

●広告【広告費は2年連続微増】

2024年の総広告費は5兆7,585億円。中でも「雑誌」、「交通」が10%強の伸びをみせた。しかし、折り込み・DM、SP・PR・催事企画、野外広告はいずれも減少した。

●サービス【対前年で伸び】

余暇関連サービス業の売り上げは3兆9828億円、「遊園地・テーマパーク」、「学習塾」が貢献した。

●小売【商業販売額は3.2%増加】

大型小売店、百貨店、スーパーは減少。コンビニは微増。

※「印刷産業Annually Report Vol.4 2025」は無償で公開されており、日印産連ホームページから閲覧ができる。

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

第52代会長に安藤利幸氏(株)プレス・トーク

「笑」～心理を知り心をつなぐ～



第52 代会長に就任した
安藤新会長

名古屋而立会(安藤利幸会長、而立会)は、4月16日名古屋・栄のホテル名古屋ガーデンパレスにおいて「令和7年度総会」を開催した。総会では、長苗宏樹会長からバトンを受けた安藤利幸新会長が「今年度の年間テーマは『笑(わらい)』である。サブテーマは、「心理を知り心をつなぐ」。心理学や行動経済学の視点を取り入れながら、人と人、人と企業を繋ぐ心理を学んでいく」と表明し、新たなスタートを切った。総会では、「令和7年度事業計画の件」など4議案を上程し、いずれも承認された(参加者はOB会員含め50名)。

副会長には加藤、柴田、三浦の3氏が就任

総会の冒頭挨拶に立った安藤会長は、会長職就任の決意を表明した(就任の挨拶は別項参照)。議案審議は、「令和6年度事業報告」、「令和6年度決算報告」、「令和7年度事業計画案」、「令和7年度予算案」の内容説明が行なわれいずれも満場一致で承認された。

新入会員紹介では、令和6年度秋入会の飯田智久(株)セブンパック)、高柳佳久(豊橋合同印刷株)、令和7年度春入会の山本拓郎(伊藤手帳株)の各氏が紹介された。また、伊藤亮仁(伊藤手帳株)、大河内俊雄(株)アクアス)、柏原幹太(リョービMHIグラフィックテクノロジー株)、富田章裕(株)向文堂)4氏のOB会員移行が報告された。

その後、来賓、OB会員を招き懇親会が行なわれた。

【令和7年度役員(敬称略)】

●会長：安藤利幸(株)プレス・トーク)

●副会長：加藤隆司(鬼頭印刷株)、柴田亮三(名鉄局印刷株)、三浦康太郎(株)エムアイシーグループ)

●委員長：辻直希(株)光文堂)、山岡克也(株)メイセイプリント)、石井健太(株)中部共同印刷)

●会計：鈴木亮平(株)ヤマサンイトウ)

●印刷組合担当：木野瀬将大(木野瀬印刷株)、若園俊介(株)サンアート印刷)

●全青協担当：木野瀬将大、若園俊介



総会会場

名古屋而立会 安藤利幸氏会長挨拶

今年に入って世界が目にする大きなニュースにアメリカ大統領の動向がある。リーダーが変わると国の雰囲気が変わるが、私たちの身近な職場や日常生活においても雰囲気を大きく変える力を持つものがある。それが笑いの力である。こうしたことから今年度年間テーマを決めた。テーマは「笑」一字のわらいである。サブテーマは、「心理を知り心をつなぐ」とした。

心理学や行動経済学の視点を取り入れながら、人と人、人と企業を繋ぐ心理を学んでいく。「笑」は単なる楽しい反応ではなく、心理学や行動経済学の視点から見ても人と人との関係を深める大きな力を持っている。例えば、心理学の研究では、笑顔を見ると相手に親しみを感じやすくなる。「笑」を共有すると信頼関係が強まるという効果が明らかになっている。これは職場でも同じことがいえる。仕事ではどうしてもシビアな場面が多くなるが、適度なユーモアや「笑」があることで社員同士のコミュニケーションが円滑になり、チームの

雰囲気が良くなる。さらには、取引先との関係構築にもプラスに働く。また、行動経済学の観点では、ポジティブな感情は判断力や創造力を向上させるという研究結果もある。笑いのある環境では新しいアイデアが生まれやすく、印刷業界のように変化の求められる分野でも大きな武器になる。

私自身、而立会に入会して以来、多くの学びがあった。先輩方や仲間と交流する中で、新たな視点や考え方を得ることができた。そうした学びの中で気付いたのは、仕事においても、組織作りにおいても、人との繋がりが何より大切だということである。そして、その繋がりをより強くするために「笑」の力を活かせるのではないかと考えた。年間テーマを考える上で、自分らしさを強調したかった。それで本年度の例会では、心理学や行動経済学の視点から「笑」が持つ可能性や人と企業との関係に与える影響について考え、実務に活かせる学びを深めていく。この年間テーマを通じて、印刷業界の持つ可能性を再発見し、「笑」と心理学の力で、人と人、企業とお客様の絆を深め、業界全体の発展を目指して行きたい。

高齢者雇用安定法の改正

～65歳までの雇用確保(義務)

70歳までの就業確保(努力義務)～

■65歳までの雇用確保(義務)

急速な高齢化の進行に対応し、高齢者が少なくとも年金受給開始年齢までは、意欲と能力に応じて働き続けられる環境の整備を目的として、「高齢者などの雇用の安定などに関する法律」(高齢者雇用安定法)の一部が改正され、平成25年4月1日から施行されている。

今回の改正は、定年に達した人を引き続き雇用する「継続雇用制度」の対象者を、労使協定で限定できる仕組みの廃止などを内容としている。平成24年までに、労使協定により継続雇用制度の対象者を限定する基準を定めていた事業主は、現在は経過措置として、老齢厚生年金の報酬比例部分の支給開始年齢以上の年齢の者について、継続雇用制度の対象者を限定する基準を定めることが認められていたが、その経過措置は2025年3月31日をもって終了し、2025年4月1日以降は、高齢者雇用確保措置として、以下のいずれかの措置を講じることが企業に義務付けられることになった。

- 定年制の廃止
- 65歳までの定年の引き上げ
- 希望者全員の65歳までの継続雇用制度(※)の導入

(※)継続雇用制度とは、雇用している高齢者を、本人が希望すれば定年後も引き続いて雇用する「再雇用制度」などをいう。この制度の対象者は、以前は労使協定で定めた基準によって限定することが認められていたが、高齢者雇用安定法の改正により、平成25年以降希望者全員を対象とすることが必要となっている。

■70歳までの就業機会確保(努力義務)

65歳までの雇用確保が可能になった一方で、70歳までの高齢者に対する就業機会の確保が努力義務とされた。これは、65歳以降70歳までの高齢者で、働く能力や意欲がある人の働く場を確保することを目的として、70歳までの就業機会確保が努力義務となった。これにより企業には、以下のいずれかの措置を講ずるよう努めることとされている。

- 70歳までの定年の引き上げ
- 定年制の廃止
- 70歳までの継続雇用制度(再雇用制度・勤務延長制度)の導入
- 70歳まで継続的に業務委託契約を締結する制度の導入
- 70歳まで継続的に以下の事業に従事できる制度の導入(事業主が自ら実施する社会貢献事業/事業主が委託・出資などする団体が行なう社会貢献事業)

■高齢者の処遇改善への支援

【働きやすい環境づくり】高齢者の雇用について、65歳までの雇用機会の確保や70歳までの就業機会の確保とともに、事業主に望まれる雇用する上でのルールとして、高齢者の働きやすい職場づくりが挙げられている。

●作業設備の改善○高齢者の職域の拡大○短時間勤務などの雇用解体の多様化をはじめとする雇用管理制度の改善などの取り組みなど。

【処遇改善のための支援策】事業主が利用できる高齢者の処遇改善のための3つの支援策がある。

- 65歳超継続雇用促進コース：65歳以上への定年引上げ、定年の定め廃止、希望者全員を対象とする66歳以上までの継続雇用制度の導入、他社による継続雇用制度の導入のいずれかを実施した事業主に対して助成するコース。
- 高齢者評価制度等雇用管理改善コース：高齢者向けの雇用管理制度の整備などに係る措置を実施した事業主に対して助成するコース。
- 高齢者無期雇用転換コース：50歳以上かつ定年年齢未満の有期契約労働者を無期雇用労働者に転換させた事業主に助成するコース。

※詳細は、<https://www.mhlw.go.jp> で検索。

『印刷業向け業務パッケージの決定版 P-MAN』

印刷情報管理システム



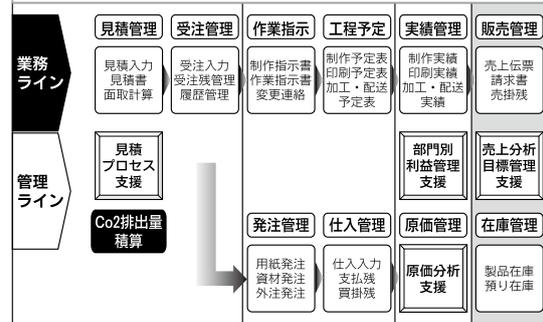
P-MAN Business e-Brain
Print Manager

見積・受注・制作予定・印刷予定・加工/配送予定
在庫・発注仕入・販売・原価システム

営業情報を正確に早く、制作・製造部門に伝えることで
生産性の向上、ミス・ロスの低減を行い利益向上を計ります。

『導入実績100社』 『今こそ!!情報の見える化(MIS)』

印刷CO2排出量算出見積積算機能が追加されました!



株式会社 モトヤ 〒530-0038 大阪市北区紅梅町2-8 ☎(06)6358-9131代
〒104-0032 東京都中央区八丁堀4-5-5 ☎(03)3523-8711代

お知らせ

令和7年度前期

「鉛・有機溶剤・特定化学物質取扱者健康診断（特殊健診）」

労働安全衛生法において、鉛・有機溶剤・特定化学物質の取扱者に対して、「事業者は原則として、雇い入れ時、当該業務への配置替えの際、及び、その後通常は6か月以内ごとに1回、定期にそれぞれ特別の健康診断（特殊健診）を実施しなければならない」と義務付けられています。

愛印工組では、組合員企業所属の該当者の皆さんに「特殊健診」を継続して受診していただくために、半年に一度ご案内をしています。

化学物質（指定有機溶剤名は送付の書類で確認ください）を使用されている事業所は、該当する従業員の受診を必ず実施されるようご手配ください。なお、検査項目、検査内容、検査費用などの詳細は、下記健診機関へお問い合わせください。

■組合がご案内する健診機関

（一社）オリエンタル労働衛生協会（担当：徳永氏）

名古屋市千種区今池 1-8-4
TEL052-732-2200、FAX052-733-7100

※貴社特定の健診機関がない場合は上記機関をご利用ください。なお、実施日時、場所については健診機関と貴社とで調整し決定してください。

※何かご不明の点がありましたら、事務局：加藤までご連絡ください。



色いろのチカラ
人と人の
コミュニケーションに
大きく関わってきた色。
この色のチカラで、
人の心をもっともっ
豊かにしたい……と
考えています。

色彩の。
東京インキ株式会社
TOKYO PRINTING INK MFG. CO., LTD.

名古屋支店 〒460-0022 名古屋市中区金山1-12-14
愛山総合ビル7F
TEL 052-331-1515(代表) FAX 052-331-1171(代表)
本社 〒114-0012 東京都北区田端新町2-7-15
TEL 03-3893-5151(平版インキ営業本部)

環境活動の支援

「環境推進工場」新規登録希望社募集

愛印工組 CSR・ブランディング委員会では、「環境推進工場」新規登録希望社の募集を行なっている。

この環境推進工場登録制度は、環境対応が一定レベルに達した企業を登録し、登録企業の環境活動を支援するとともに、顧客への信頼性をアピールすることを目的としている。また、環境経営への大きなステップとなり、（一社）日本印刷産業連合会のグリーンプリンティング（GP）認定取得の前段階の取り組みにもなる。

愛印工組では、令和7年度にこの「環境推進工場」の新規登録に関する講習会を開催するための募集を行なっています。

【講習】令和7年8月21日（木）10時～17時（6時間×1日）⇒講習後、申請書類を提出。

【受講方法】各社にて（ZOOM）によるオンライン受講（内容はメールで通知）。

【参考】認定取得にかかる費用（受講料、テキスト代、登録費用）（税込み）

●参加企業が5社の場合：1社あたり85,500円。●参加企業が8社の場合：1社あたり71,500円。

※受講料は必要経費を参加企業で均等割り負担。テキスト代と登録費用は各社が実費負担。※組合員企業の系列会社でも、組合に未加入の企業は登録できない。

【問い合わせ】愛知県印刷工業組合 TEL052-962-5771（担当：加藤・勝野）

■支店名変更

㈱小森コーポレーション名古屋支店（名古屋市中川区）は、この程、組織改編があり、名古屋支店が中部支店に変更された。

■事務所移転

新潟県印刷工業組合（遠山 亮理事長）は、

■愛印工組及び関連業界の皆さんと

「親睦ゴルフコンペ」開催のご案内

愛知県印刷工業組合と関連業界の皆さんとの交流を目的とした「親睦ゴルフコンペ」を下記の要項で開催いたします。プレー後のパーティーも開催予定です。皆様お誘いあわせの上ご参加ください。参加申し込みは8月8日（金）までをお願いします。

【開催要項】

- 開催日時：令和7年9月10日（水）
- 場所：セントクリークゴルフクラブ（3コース同時スタート）、豊田市月原町黒木1-1 TEL0565-64-2121）
- 会費：5,500円（1人）
- プレー代：23,000円（1人、予定）
※キャディー付きプレー代、昼食+1ドリンク、茶店2ドリンク、パーティー代含む。当日、各自にて清算して下さい。
- 組み合わせ：集合時刻などと併せ郵送にてご連絡します。
- 問い合わせ：詳細は愛印工組事務局（担当：勝野）まで。TEL052-962-5771。

編集だより

■今年も新入社員研修が始まりました。2カ月の長丁場ですが頑張ってください、1日も早く即戦力になることを祈っています。5月最後の講座（製造コース）を紹介しました。ご希望の方は是非ご参加ください。

この程、下記住所に移転した。

新住所：〒951-8116 新潟市中央区東中通1番町86番地19 新潟ハイムビル4階
TEL025-281-4376 FAX025-281-4378

あいの印刷

No.642

令和7年5月10日発行

発行人 酒井良輔
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 <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/



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 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



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。



KING 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、
スマホで読み取るのに、
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

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

http://www.kobundo.co.jp