

あいちの印刷

10

2019.10

No.575



恵那峡（岐阜県恵那市）

もくじ

- 巻頭言 「軽減税率」しっかり理解しましょう 3
- 中部5県の工組主催「ポスターグランプリ」
第10回ポスターグランプリ審査委員会 4
- 各都道府県「地域別最低賃金」が改定
愛知県の最低賃金は時給額926円(28円アップ) 6
- 事業場内最低賃金の引上げ「業務改善助成金」 7
- お知らせ 愛印工組・名古屋而立会共催セミナー 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 8
- 愛印工組・経営革新セミナー
日本の中小企業は希望に満ちている！
「急変する日本社会と繁栄した日本」 9
- 身近な催し物のお知らせ 9
- 情報機器作業の環境整備
「情報機器作業における労働衛生管理のためのガイドライン」 10
- 全印工連：CSRマガジン「shin」vol.16
特集「目指せ！地域活性プロモーター」 13
- 日印産連「印刷と私」
エッセイ・作文コンテスト受賞作品決定 13
- 新刊本紹介
「こんなときどうする?!—知的財産アドバイス Vol.2」 ... 14
- 愛印工組 親睦ゴルフコンペ 14

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 富士フイルム名古屋ビル 052(201)8171 ホームページ <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。

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 愛知県名古屋市天白区久方 1-145-1 TEL 052-807-1671



ともに、世界へ彩りを。

<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

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3-29 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

「軽減税率」 しっかり理解しましょう

労務・新人教育委員長 堀 裕史

10月から消費税が10%になりました。

今まで「3%」・「5%」・「8%」と段階的に税率が変わってきている中、様々な印刷物の改訂を経験してきました。

過去の3回の税率が変わる中で、税率が変わっても対応できるような内容に印刷物の作り方も変わってきました。

しかし、今回の消費税対応は、今までの消費税対応とは、チョッと違います。

そうです、「軽減税率」と「ポイント還元」なる今までとは違う対応があるからです。

私どもの取り扱いの印刷物の場合は、基本的にはBtoBの取引で、仕入する用紙や印刷加工の工賃等は「10%」の消費税ですので、お客様から「10%」の消費税をお預かりすることになりますが、一部で「軽減税率」に対応しなければならない部分があることをご存じでしょうか。そうです「ノベルティでお菓子等の食品」が関連している場合です。

「商品単価が1万円以下」で「商品の金銭的価値の3分の2以上がお菓子」の場合は「8%」になるのです。つまり「名入れなど」のお菓子以外の金額が「3分の1以内」になると「8%」、「3分の1以

上」になると「10%」ということです。複雑でよくわかりません。

また、お客様から依頼を受けて、作成するチラシやPOP、飲食店のメニューなどの価格表示についてのご相談も多く承りました。

なかでも飲食店関連の方で、店内食とテイクアウトの両方をされているお店では、お預かりする消費税が変わってくるからです。

この件は、テレビなどのメディアでも多く取り上げられました。

私もよく利用するコンビニのコーヒーなどは、基本テイクアウトなので「8%」ですが、買ったコーヒーをコンビニ内のイートインスペースで飲んだ場合、さらに「2%」の消費税が加算されるのでしょうか。スタバは？、ドトールは？、高速道路のサービスエリアは？、ショッピングセンターのフードコートは？

考えればきりがありませんが、それぞれの考え方、価格設定になっているようです。

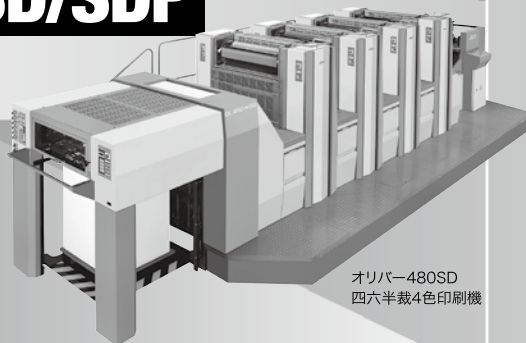
何かとわかりにくい「軽減税率」ですが、消費税をお預かりする会社として私たちもしっかり勉強して、対応しなければならないようです。

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

□中部5県の工組主催「ポスターグランプリ」



第10回ポスターグランプリ審査委員会

グランプリ・最優秀賞(1点)、優秀賞(6点)
特別賞(12点)、協賛会社賞(36点)決まる

「輪」をテーマに 376点の応募から厳選

愛知、岐阜、三重、石川、富山の各県工組、および、愛印協組が主催する第10回ポスターグランプリの審査委員会が、9月20日14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。審査委員には、新家春二(㈱新家デザイン室)、山内瞬葉(中部デザイン団体協議会会長)、鯉江康平(一般社



■グランプリ(最優秀賞)・中部経済産業局長賞:
吉田日向子(金城大学短期大学部)

どこにでもあるひもで、輪は簡単に作れる。普通のひもの輪だから、価値はゼロ。これから生まれる可能性もゼロだろうか。いいや、ひねったり、手を加えたりすれば、可能性は無限だい。



審査手順を確認する審査委員

団法人中部広告制作協会理事長)、柳 智賢 (RYU DESIGN 代表)の4氏を始め、愛知県工組から細井俊男理事長と副理事長、岐阜県工組からは大洞正和理事長と担当理事、三重、石川、富山各県工組からは理事長、理事らが出席した。また、昨年に引き続き、女性視点を加えるため、愛知県工組と岐阜県工組から各1名が審査に参加した。

「輪」をテーマに公募が行なわれた今回のポスターグランプリは、一般の部が98点、大学生・専門学校の部が181点、高校生の部から97点、合計376点の応募があった。ちなみに、一般の部は愛知61点、岐阜16点、大学生の部は愛知124点、石川48点、高校生の部は三重45点、愛知27点となっている。この376点の中から厳正な審査の結果、グランプリ(最優秀賞)1点、優秀賞6点(一般、大学、高校の部から各2点)、特別賞12点、協賛会社賞36点、入選作品が選ばれた。

なお、審査にあたった審査委員からは、「大きな賞で19賞と協賛社賞36賞がある。総数は若干減って376点。一般と高校生は少し増えているが、総数としては残念ながら少々減った」とコメントしている。

今回の作品展は、昨年の名古屋市民ギャラリー栄から、例年通りの愛知県美術館8階ギャラリー展示室Dに変更になっているので、間違いのないようにしていただきたい。開催日は、10月29日(火)～11月4日(月・振替休日)、開催時間は10時～18時。なお、表彰式は11月2日(土)に、愛知芸術文化センター12階アートスペースAにおいて10時30分より行なわれる。

作品展

10月29日(火)～11月4日(月・振休)
愛知県美術館8階ギャラリー展示室D

表彰式

11月2日(土)10時30分から
愛知芸術文化センター12階アートスペースA

【グランプリ・優秀賞・特別賞】

(敬称略)

■ グランプリ(最優秀賞)・中部経済産業局長賞:吉田日向子(金城大学短期大学部)

■優秀賞(6賞)

- 一般の部・愛知県知事賞:清水綾乃(㈱サクラ印刷)
- 一般の部・岐阜県知事賞:北川阿由子(西濃印刷㈱)
- 大学生・専門学校生の部・三重県知事賞:西山花音(トライデントデザイン専門学校)
- 大学生・専門学校生の部・石川県知事賞:日高千樹(専門学校日本デザイナー芸術学院)
- 高校生の部・中日新聞社賞:梶原七海(サンデザイン専門学校高等課程)
- 高校生の部・全日本印刷工業組合連合会会長賞:樋廻里彩(三重県立飯野高等学校)

■特別賞(12賞)

- 名古屋市長賞:中野加奈(新日本印刷㈱)
- 愛知県教育委員会賞:岡村実咲(サンデザイン専門学校高等課程)
- 岐阜県教育委員会賞:森 星也(岐阜県立大垣工業高等学校)
- 三重県教育委員会賞:多村千聡(三重県立飯野高等学校)
- 名古屋市教育局賞:牛間木小春(名古屋市立工芸高等学校)
- 中部デザイン団体協議会会長賞:塚本晋吉(駒田印刷㈱)
- 中部広告制作協会賞:上野鮎奈(㈱大鹿印刷所)
- 愛知県印刷工業組合理事長賞:富田舞百合(半田中央印刷㈱)
- 岐阜県印刷工業組合理事長賞:馬場 遥(㈱アドバック)
- 三重県印刷工業組合理事長賞:大山圭介(㈱アサブリ)
- 石川県印刷工業組合理事長賞:長谷礼夏(金沢学院大学)
- 富山県印刷工業組合理事長賞:早崎瑞月(朝日印刷㈱)

(※なお、協賛会社賞受賞者は次号に詳報)



審査の模様



各自付箋で良いものを選ぶ

□各都道府県「地域別最低賃金」が改定

愛知県の最低賃金は時給額926円(28円アップ)

東京、神奈川では時給額1,000円超える

令和元年度 地域別最低賃金 答申状況

都道府県名	答申された 改定額【円】	引上げ額 【円】	発効予定年月日
北海道	861 (835)	26	2019年10月3日
青 森	790 (762)	28	2019年10月4日
岩 手	790 (762)	28	2019年10月4日
宮 城	824 (798)	26	2019年10月1日
秋 田	790 (762)	28	2019年10月3日
山 形	790 (763)	27	2019年10月1日
福 島	798 (772)	26	2019年10月1日
茨 城	849 (822)	27	2019年10月1日
栃 木	853 (826)	27	2019年10月1日
群 馬	835 (809)	26	2019年10月6日
埼 玉	926 (898)	28	2019年10月1日
千 葉	923 (895)	28	2019年10月1日
東 京	1,013 (985)	28	2019年10月1日
神奈川	1,011 (983)	28	2019年10月1日
新 潟	830 (803)	27	2019年10月6日
富 山	848 (821)	27	2019年10月1日
石 川	832 (806)	26	2019年10月2日
福 井	829 (803)	26	2019年10月3日
山 梨	837 (810)	27	2019年10月1日
長 野	848 (821)	27	2019年10月4日
岐 阜	851 (825)	26	2019年10月1日
静 岡	885 (858)	27	2019年10月4日
愛 知	926 (898)	28	2019年10月1日
三 重	873 (846)	27	2019年10月1日
滋 賀	866 (839)	27	2019年10月3日
京 都	909 (882)	27	2019年10月1日
大 阪	964 (936)	28	2019年10月1日
兵 庫	899 (871)	28	2019年10月1日
奈 良	837 (811)	26	2019年10月5日
和歌山	830 (803)	27	2019年10月1日
鳥 取	790 (762)	28	2019年10月5日
島 根	790 (764)	26	2019年10月1日
岡 山	833 (807)	26	2019年10月2日
広 島	871 (844)	27	2019年10月1日
山 口	829 (802)	27	2019年10月5日
徳 島	793 (766)	27	2019年10月1日
香 川	818 (792)	26	2019年10月1日
愛 媛	790 (764)	26	2019年10月1日
高 知	790 (762)	28	2019年10月5日
福 岡	841 (814)	27	2019年10月1日
佐 賀	790 (762)	28	2019年10月4日
長 崎	790 (762)	28	2019年10月3日
熊 本	790 (762)	28	2019年10月1日
大 分	790 (762)	28	2019年10月1日
宮 崎	790 (762)	28	2019年10月4日
鹿児島	790 (761)	29	2019年10月3日
沖 縄	790 (762)	28	2019年10月3日
全国加重平均	901 (874)		

※1 括弧内の数字は改定前の地域別最低賃金額

※2 発効予定年月日の日付は異議申出がなかった場合の日付

厚生労働省は、すべての都道府県労働局に設置されている地方最低賃金審議会が答申した、令和元年度の地域別最低賃金の改定額を公表した。10月1日から10月上旬までの間に順次発効される。令和元年度最低賃金のポイントを示した。

- ・東京、神奈川で全国初の時間額1,000円超え（東京都1,013円、神奈川県1,011円）。
- ・改定額の全国加重平均額は901円（昨年度874円）。
- ・全国加重平均額27円の引き上げは、昭和53年度に目安制度が始まって以降最高額。
- ・最高額（1,013円）と最低額（790円）の金額差は223円（昨年度は224円）となり、平成15年以降16年ぶりの改善。また、最高額に対する最低額の比率は78.0%（昨年度は77.3%）と5年連続の改善。

ちなみに、この地方における最低賃金額は、愛知県が28円引き上げ926円、岐阜県が26円引き上げ851円、三重県が27円引き上げ873円、静岡県が27円引き上げ885円、石川県が26円引き上げ832円、富山県が27円引き上げ848円となっている。

□愛知県の最低賃金

28 円アップし時間額 926 円に改定

最低賃金制度とは、最低賃金法に基づき国が賃金の最低額を定め、使用者はその最低賃金額以上の賃金を労働者に支払う制度になる。愛知県では最低賃金について、「雇う上でも、働く上でも、最低限のルール。使用者も、労働者も、必ず確認、最低賃金」として、次のように案内している。

（１）愛知県最低賃金は愛知県下の事業場で働くすべての労働者に適用される／最低賃金の適用は、常用、臨時、派遣、パート、アルバイト、委託などの就労形態は問わない。また、労働者であれば年金受給者であっても適用される。なお、特定の産業の事業場で働く労働者については、「愛知県最低賃金」ではなく、「特定（産業別）最低賃金」が適用される場合があるので注意が必要。

※派遣労働者は派遣先の地域（特定）の最低賃金を適用。

（２）使用者は、適用される最低賃金額以上の賃金を労働者に支払わなければならない／最低賃金額より低い賃金を労使合意の上で定めても法律により無効とされ、最低賃金額と同額の定めをしたものとみなされる。

（３）最低賃金の対象となる賃金は、労働時間、労働日に対応する賃金に限られる／具体的には、支払賃金額から「①臨時に支払われる賃金（結婚手当など）、②1ヵ月を超える期間ごとに支払われる賃金（賞与など）、③時間外労働・休日労働に支払われる賃金、④深夜労働に対する割増賃金、⑤精皆勤

□事業場内最低賃金の引上げ

「業務改善助成金」

愛知労働局では、事業場内最低賃金を引き上げるための助成金として、「業務改善助成金」制度を設けている。この制度は、中小企業・小規模事業者の生産性向上を支援することで、事業場内最低賃金（事業場内で最も低い賃金）の引き上げを目的とした制度になる。

【助成金の概要】

事業場内最低賃金を30円以上引き上げ、設備投資（機械設備、POSシステムなどの導入）などを行なった場合、その費用の一部が助成される。

【例】コース：30円コース、引き上げる労働者数：1～3人、助成上限額：50万円（※）、助成対象事業場：事業場内最低賃金と地域別最低賃金の差額が30円以内及び事業場規模30人以下の事業場、助成率：3／4、生産性要件を満たした場合は4／5（※）。

（※）引き上げる労働者数が4～6人の場合の助成上限額は70万円、同7人以上の場合は100万円になる。

（※）生産性とは、企業の決算書類から算出した労働者1人当たりの付加価値をいう。支給申請時の直近の決算書類に基づく生産性と、その3年度前の決算書類に基づく生産性を比較し、伸び率が一定水準を超えている場合などに加算して支給される。

【留意点】

初年度に業務改善助成金を受給したことのある事業場であっても、助成対象となる。また、「人材育成・教育訓練費」「経営コンサルティング経費」なども設備投資に含まれるため助成対象となる。

【問い合わせ先】

「働き方改革推進支援センター」

名古屋市中千種区千種通7-25-1 サンライズ千種
TEL0120-552-754

【申請先】

愛知労働局雇用環境・均等部企画課（助成金担当）
TEL052-857-0313

□お知らせ

愛印工組・名古屋而立会共催セミナー

愛印工組と名古屋而立会共催によるセミナーを開催します。

■テーマ：「事業を動かす仕組み～組織戦略について～」

■講師：北田浩之（シー・レップ代表取締役社長）

■日時：11月18日（月）18:30～（受付18:00）

■会場：ウインクあいち1001（名古屋市中村区名駅4-438）

■定員：150名、参加費無料

セミナーでは、請負企業や価格勝負からの脱却をするために顧客と共創しつづけるプロモーションパートナーになる。そのためには、顧客のマーケットに特化した事業部制組織を作り、顧客の課題解決を実現することで、事業の変革と成長の好循環を生む。その経営モデル（方針・戦略・組織・幹部育成）についてお話を伺います。

■問い合わせは、愛印工組事務局（052-962-5771）まで。



KONICA MINOLTA



Giving Shape to Ideas

スキルレスオペレーションを実現する プロダクション印刷システム

インテリジェントクオリティオブティマイザー [IQ-501]^{※1}により、色管理・表裏見当調整を自動化。印刷中も高品質を保つリアルタイム監視・補正機能や自動プロファイル作成機能、さらにリアルタイム自動検品機能^{※2}も備え、スキルレスかつ最小限の工数で高品質な印刷物を安定提供できます。

リアルタイム自動検品機能搭載^{※2}

高精度な検品を自動で行い、作業の省人化や品質トラブルの低減を実現します。

Less human touch & Less human error

AccurioPress C3080/C3080P/C3070

※1：オプション ※2：IQ-501の他に追加でオプションが必要です。
※写真はC3080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>

印刷の後加工セミナー

製本現場から見た 製本加工の変化と製本会社の役割

講師：中澤美郎氏（渋谷文泉閣）

愛印工組のマーケティング・人材育成委員会（久野彰彦委員長）が主催する印刷の後加工セミナーが、8月30日午後6時30分より、メディアージュ愛知3階会議室で開催された。当日は、(株)渋谷文泉閣営業部課長代理の中澤美郎氏を講師に迎え、「製本現場から見た 製本加工の変化と製本会社の役割」と題したセミナーが行なわれた。

セミナーの冒頭久野委員長は、「本日は渋谷文泉閣の中澤氏を講師に迎えセミナーを開催する。愛印工組には経営革新委員会があり、こちらの委員会は経営者の皆様をターゲットにセミナーなどを開催している。我々の委員会は、営業や生産現場の方々を対象に、明日からでも役立つセミナーを開催している。本日は、製本について最新情報を伝えてもらう。営業活動や現場での対応に役立てていただけるよう、しっかりと勉強してほしい」と励ました。

次いで、印刷の後加工セミナー「製本現場から見た 製本加工の変化と製本会社の役割」に移った。

中澤講師は、最初に渋谷文泉閣について紹介。渋谷文泉閣は、長野県長野市に本社を構え、創業は1917年100年以上の歴史を持つ老舗製本会社である。DTP・印刷・製本・仕上げ



印刷の後加工セミナー会場と中澤講師

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

加工まで対応。それぞれの部署では最新設備と経験豊富なスタッフがサポートしている。従業員200名。製本部署では、上製本を中心に、並製本、特殊製本を手がけ、上製本2ラインは日産3万部、並製本4ラインは日産20万部の生産実績を持つ。中でも、PURによる「クータ・バインディング」、同「コテックス」は、特許を取得した製本技術になる。あえてアナログにこだわりを持ちながら、ものづくり原点を保ちつつ、こだわりのある本を作っている製本業者である。

ちなみに、「クータ・バインディング」とは、背に筒状の紙（クータ）を貼り、背表紙と本体の間に空洞をつくることで、手で押さえても本が閉じない製本ができる。一方の「コテックス」と呼ばれるのは、糸がかりで綴じた背をPUR糊で固めた開きよさと丈夫さを実現した製本様式になる。

品質保持と短納期を支えている社員。社員の技術を承継する必要性から厚生労働省による国家検定である「製本技能検定」を活用し、ベテラン社員を講師にした研修を開催し「製本技能士」の取得を目指している。現在、社員の4分の1が有資格者で、技術承継に務めている。

その後、上製本の工程、出版業界の現状、製本業界を取り巻く環境などが紹介された。

その中で、製本工業組合の動向に触れ、全製工連（全日本製本工業組合連合会）のピーク時の会員者数は、2,352社、現在は728社に激減。価格は20年前に比べ、同じく低下、また印刷会社と同じように人材不足問題を抱え、関東近郊では廃業する会社が多くなっていると指摘。さらに、日本印刷技術協会（JAGAT）の記事から、DTPの普及とともに、組版レイアウトや画像処理の質が低下しているとの有識者の声があることや、製本関係者からはDTP印刷物でのトラブルが多く、成果物が不完全でロスが多いため、製本工程の生産性の低下を招いている、との指摘もあり、アナログの時代には製本関係のトラブルは少なかったという。

こうしたことを踏まえ、造本設計の段階から、製本設計アドバイザーとして製本会社を加えることが、納期・費用、そして顧客のニーズを型にするために必要であるとした。

その後、同社で実際に起きた9つの事例を紹介し、まとめとして、本づくりは、一冊一冊が異なる「オーダーメイド」のものづくりである。その「一冊」を魅力ある本にするために、製本会社としてできることを幅広く提案するので、「造本設計アドバイザー」として活用することで、本づくりのアイデアが広がり製本技術をフルに活用していただけたとした。

**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)☎
FAX 0564-62-8463

大日印刷

検索

日本の中小企業は 希望に満ちている！ 「急変する日本社会と繁栄した日本」

講師：武田邦彦氏（中部大学特任教授）

愛印工組・経営革新委員会（野々村昌彦委員長）が主催する経営革新セミナーが9月10日午後6時30分より、名古屋駅前のウインクあいち（愛知県労働産業センター）で開催された。当日は「ホンマでっか！？TV」などにレギュラー出演している中部大学特任教授の武田邦彦氏を講師に招き、「急変する日本社会と繁栄した日本」と題し行なわれた。

野々村経営革新委員長はセミナー冒頭に、「今日はメディアでお馴染みの武田先生をお招き、中小企業の経営者・幹部、そしてリーダーに向けて特別講演をしていただく。この激動の時代に、何を感じ、何を捉え、どう行動すべきなのか。未来に向かって時代を切り開いていく中小企業の経営リーダーに届けたいと、1時間半にわたり武田節が聴ける。十二分に参考にしていただき、皆さんの会社と業界がともに成長していくことができれば幸いである」と挨拶した。

次いで、経営革新セミナー「急変する日本社会と繁栄した日本」に移った。

武田講師は、「1960年の年間の個人所得はアメリカが400万円で日本は50万円であった。日本では豊かなアメリカを目標に我武者羅に働き、1990年にはアメリカ、日本とも500万円になった。日本は物が揃い、便利になったが、その後アメリカはヤフー、グーグル、スマートフォン、フェイスブックなどに向かい、日本は環境に向かった。その結果、2019年にはアメリカが1200万円に対して日本は400万円という差が出来た。さらに日本では、1990年では500万円で消費税はゼロであったが、2019年には400万円で消費税10%と大きく目減りしている」と現状を分析しながら、国、企業の向かう方向の重要性を説いた。

また、人生90年時代の生き方について、「人は子どもの頃に人生設計（目標）を書くと、50歳までは5年刻みで目標が書け



経営革新セミナー会場と武田講師

●身近な催し物のお知らせ

令和元年10月10日以降の事業

開催日時	事業・行事、場所、備考	
10月29日(火) ～11月4日 (月・振休)	事業名	第10回ポスターグランプリ 入賞・入選作品展
	場所	愛知県美術館ギャラリー 展示室D
	時間	10時～18時(1日(金)は20時まで、4日(月)は16時まで)
11月2日(日)	事業名	第10回ポスターグランプリ 入賞者表彰式
	場所	愛知芸術文化センター 12階 アートスペースA
	時間	10時30分～11時30分
令和2年 1月15日(水)	事業名	令和2年新春 新年互礼会
	講師	四橋 英児氏(岐阜県印刷工業組合 前理事長、ヨツハシ(株) 代表取締役社長)
	場所	名古屋東急ホテル
	参加費	組合員:15,000円(新春講演会含) 一般:20,000円(新春講演会含)
	備考	※新春講演会のみ、または懇親会のみ参加も可能です。 ※詳細は同封しました開催案内をご覧ください。

るが、50歳以降には目標が書けない。人生90年時代には、50歳からの第2の人生計画を持つことで積極的になれる。今までの老後は他人に頼って生きることであったが、これからは計画を立て、積極的に生きることが重要である」とした。

そして、これからの企業活動の一つの事例として、「街の小さな電気屋が大手チェーンの電気店と契約し、そのチェーン店のチラシを置き、注文があれば近くのチェーン店から特別価格で購入し顧客に届ける。それで顧客は大手チェーン店の価格で購入できると共に街の電気屋さんの身近なサービスも享受できる」。こうしたサービスを始めているところがあると紹介した。

最後に、「これからの人生、事業は、全体像を理解し多くの人が何を望むかを追求することが大切である」と結んだ。

.....

全印工連「CSR認定制度」

第27期「ワンスター認定」締め切り迫る

全印工連の「ワンスター認定」募集は10月31日が締め切り日です。改めてご案内します。

応募資格：全印工連CSR認定規格が定めるCSRの取り組みを行なう企業。募集締め切り日：10月31日（※認定登録は12月を予定）。

申請書類は、応募申込書到着後、全印工連より申請書類が送られてきますので、次の①～⑤を提出してください。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宣誓書（所定様式）、⑤添付書類（CSR取り組みチェックリストでチェックした項目を証明する書類）。

※認定費用は、10月からの消費税増税で変更の場合がありますので、詳細については、全印工連CSR認定事務局TEL03-3552-4571で確認ください。

「情報機器作業における 労働衛生管理のためのガイドライン」

作業者の負担を軽減し、 支障なく働けるよう事業者が講ずべき措置

情報機器作業における労働衛生管理のためのガイドラインが策定された。このガイドラインは、パソコンなど、情報機器を使って作業を行なう労働者の健康を守るためのガイドラインで、情報機器作業による労働者の心身の負担を軽くし、支障なく働けるようにするため、事業者が講ずべき措置をまとめている。今回の措置は、「VDT作業における労働衛生管理のためのガイドライン」が廃止され、技術革新への対応として、タブレットやスマートフォンに関する事項などの技術的見直し、また、情報機器作業の多様化を踏まえた作業区分の見直しなどを図り、「情報機器作業における労働衛生管理のためのガイドライン」としてまとめられた。

※誌面の都合上、ここでは一部割愛し紹介している。

【ガイドラインの枠組み】

- 作業環境管理：情報機器作業を行なう環境の整備方法について説明（例：ディスプレイの明るさ、情報機器や机・椅子の選び方）
- 作業環境：情報機器作業の方法について説明（例：一日の作業時間、休憩の取り方、望ましい姿勢）
- 健康管理：情報機器作業者の健康を守るための措置について説明（例：健康診断、職場体操）。

詳細は、厚生労働省のホームページ「職場における労働衛生対策」のVDT作業参照。

https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/koyou_roudou/roudoukijun/anzen/anzeneisei02.html



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

■情報機器作業における作業環境管理

作業者の心身の負担を軽減し、作業者が支障なく作業ができるよう、情報機器作業に適した作業環境管理を行なう。

□照明及び採光

①室内は、できる限り明暗の対照が著しくなく、かつ、まぶしさを生じさせないようにする。

②ディスプレイを用いる場合のディスプレイ画面上における照度は500ルクス以下、書類上及びキーボード上における照度は300ルクス以上を目安とし、作業しやすい照度とする。また、ディスプレイ画面の明るさ、書類及びキーボード面における明るさと周辺の明るさの差はなるべく小さくする。

③ディスプレイ画面に直接又は間接的に太陽光などが入射する場合は、必要に応じて窓にブラインド又はカーテンなどを設け適切な明るさにする。

④間接照明等のグレア防止用照明器具を用いる。また、グレア防止の有効な措置を講じる。

□情報機器など

①報機器の選択

情報機器を事業場に導入する際には、作業への健康影響を考慮し、作業に最も適した機器を選択し導入する。

②デスクトップ型機器

【ディスプレイ】

ディスプレイは、次の要件を満たすものを用いる。

①目的とする情報機器作業を負担なく遂行できる画面サイズであること。②ディスプレイ画面上の輝度又はコントラスト



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
薄紙加工機6台に加え、最新大型薄紙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
組合印刷

UVインクジェット印刷
紙質・色へのこだわりを最大限に引き出す印刷

POST CARD・ENVELOPE
名刺・封筒・DM・封筒印刷・インクジェット

SEAL・薄紙加工
シール印刷・薄紙印刷・封筒印刷

印刷ステーション
DAIKYU
株式会社 太急
〒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/南太急・岡山川

作業区分の変更内容(概要)

旧		作業区分の定義	作業環境管理	作業管理	健康管理
A	1日4時間以上	単純入力型、拘束型	照明・採光 グレアの防止 騒音の低減 点検・清掃	1日の作業時間が過度に長時間とならない 一連続作業時間が1時間を超えない 作業途中、1、2回の小休止 次の連続作業までに10～15分の作業休止 *作業区分Aは「設定」、作業区分Bは「指導」 *作業区分Aは、1日の連続作業時間への配慮	VDT機器の選択 機器や姿勢の調整
	1日2時間～4時間	単純入力型、拘束型			
	1日4時間以上	対話型、技術型、監視型、その他の型			
C	1日2時間未満	単純入力型、拘束型	必要に応じ上記に準じて行う		健康診断 ・業務歴 ・既往歴 ・自覚症状の有無 ・眼科学的検査 ・筋骨格系検査 *作業区分Bは、筋骨格系検査については医師の判断による
	1日4時間未満	対話型、技術型、監視型、その他の型			

新		作業区分の定義	作業環境管理	作業管理	健康管理
拘束性のある作業 (注1)	1日に4時間以上情報機器作業を行う者であって次のいずれか： ・常時ディスプレイを注視、または入力装置を操作 ・休憩や作業姿勢の変更に制約	照明・採光 情報機器の選択 騒音の低減 点検・清掃	1日の作業時間が過度に長時間とならない 一連続作業時間が1時間を超えない 作業途中、1、2回の小休止 次の連続作業までに10～15分の作業休止 *「拘束性のある作業」は、1日の連続作業時間への配慮	機器や姿勢の調整	健康診断 ・業務歴 ・既往歴 ・自覚症状の有無 ・眼科学的検査 ・筋骨格系検査
	上記以外の情報機器作業対象者				

注1：作業時間または作業内容に相当程度拘束性があると考えられるもの（全ての者が健診対象）

注2：上記以外のもの（自覚症状を訴える者のみ健診対象）

トは、作業者が容易に調整できるものが望ましい。③必要に応じ、作業環境及び作業内容などに適した反射処理をしたもの。④ディスプレイ画面の位置、前後の傾き、左右の向きなどを調整できるものが望ましい。

【入力機器（キーボード、マウスなど）】

入力機器は、次の要件を満たすものを用いる。

①キーボードは、ディスプレイから分離して、その位置が作業によって調整できることが望ましい。②キーボードのキーは、文字が明瞭で読みやすく、キーの大きさ及び数がキー操作を行なうために適切であること。③マウスは、使用する者の手に適した形状及び大きさで、持ちやすく操作がしやすいこと。④キーボードのキー及びマウスのボタンは、押下深さ（ストローク）及び押下力が適当であり、操作したことを作業者が知覚し得ることが望ましい。⑤目的とする情報機器作業に適した入力機器を使用する。⑥必要に応じ、パームレスト（リストレスト）を利用する。

【ノート型機器】

●適した機器の使用＝目的とする情報機器作業に適したノート型機器を使用させる。

●ディスプレイ＝ディスプレイは、上記の要件に適合したものを用いること。ただし、ノート型機器は、通常、ディスプレイとキーボードを分離できないので、長時間、情報機器作業を行なう場合については、作業の内容に応じ外付けディスプレイなども使用することが望ましい。

●入力機器（キーボード、マウス等）＝入力機器は、上記の要件に適合したものを用いること。ただし、ノート型機器は、通常、ディスプレイとキーボードを分離できないので、小型のノート型機器で長時間の情報機器作業を行なう場合については、外付けキーボードを使用することが望ましい。

●マウスなどの使用＝必要に応じて、マウス等を利用でき

るようにすることが望ましい。

●テンキー入力機器の使用＝数字を入力する作業が多い場合は、テンキー入力機器を利用できるよう必要に応じて、マウスなどを利用できるようにすることが望ましい。

【タブレット、スマートフォンなど】

●適した機器の使用＝目的とする情報機器作業に適した機器を適した状態で使用させる。

●オプション機器の使用＝長時間、タブレット型機器などを用いた作業を行なう場合には、作業の内容に応じ適切なオプション機器（ディスプレイ、キーボード、マウスなど）を適切な配置で利用できるようにすることが望ましい。

【その他の情報機器】

上記以外の新しい表示装置や入力機器等を導入し、使用する場合には、作業への健康影響を十分に考慮して、目的とする情報機器作業に適した機器を適した状態で使用させる。

【ソフトウェア】

ソフトウェアは、次の要件を満たすものを用いる。

①目的とする情報機器作業の内容、作業者の技能、能力などに適合したもの。②作業者の求めに応じて、作業者に対して、適切な説明が与えられるもの。③作業上の必要性、作業者の技能、好みに応じ、インターフェイス用のソフトウェアの設定が容易に変更可能なもの。④操作ミスなどによりデータなどが消去された場合に容易に復元可能なもの。

【椅子】

椅子は、次の要件を満たすものを用いる。

①安定しており、かつ、容易に移動できること。②床からの座面の高さは、作業者の体形に合わせて、適切な状態に調整できる。③複数の作業者が交替で同一の椅子を使用する場合は、高さ調整が容易で、調整中に座面が落下しない構造である。④適当な背もたれを有している。また、背もたれは、傾き

を調整できることが望ましい。⑤必要に応じて適当な長さの肘掛けを有している。

〔机又は作業台〕

机又は作業台は、次の要件を満たすものを用いる。

①作業面は、キーボード、書類、マウス、その他情報機器作業に必要なものが適切に配置できる広さである。②作業者の脚の周囲の空間は、情報機器作業中に脚が窮屈でない大きさのものである。③机又は作業台の高さは、高さ調整ができない机又は作業台を使用する場合、床からの高さは作業者の体形にあった高さとする。高さ調整が可能な机又は作業台を使用する場合、床からの高さは作業者の体形にあった高さに調整できる。

□騒音の低減措置

情報機器及び周辺機器から不快な騒音が発生する場合には、騒音の低減措置を講じる。

□その他

換気、温度及び湿度の調整、空気調和、静電気除去、休憩等のための設備等について、事務所衛生基準規則に定める措置等を講じる。

■情報機器作業における作業管理

作業者が、心身の負担が少なく作業を行なうことができるよう、次により作業時間の管理を行なうとともに、整備した情報機器、関連什器等を調整し、作業の特性や個々の作業者の特性に合った適切な作業管理を行なう。

□作業時間など

●1日の作業時間＝情報機器作業が過度に長時間にわたり行なわれることのないように指導すること。

●連続作業時間及び作業休止時間＝連続作業時間が1時間を超えないようにし、次の連続作業までの間に10分～15分の作業休止時間を設け、かつ、連続作業時間内において1回～2回程度の小休止を設けるよう指導する。

●業務量への配慮＝作業者の疲労の蓄積を防止するため、個々の作業者の特性を十分に配慮した無理のない適度な業務量となるよう配慮する。

□調整

作業者に自然で無理のない姿勢で情報機器作業を行なわせるため、次の事項を作業者に留意させ、椅子の座面の高さ、机又は作業台の作業面の高さ、キーボード、マウス、ディスプレイの位置等を総合的に調整させること。

●作業姿勢＝座位のほか、時折立位を交えて作業することが望ましく、座位においては次の状態によること。(イ)椅子に深く腰をかけて背もたれに背を十分にあて、履き物の足裏全体が床に接した姿勢を基本とすること。また、十分な広さを有し、かつ、すべりにくい足台を必要に応じて備える。(ロ)椅子と大腿部膝側背面との間には手指が押し入る程度のゆとりがあり、大腿部に無理な圧力が加わらないようにすること。

●ディスプレイ＝おおむね40cm以上の視距離が確保できるようにし、この距離で見やすいように必要に応じて適切な眼鏡による矯正を行なう。ディスプレイは、その画面の上端

■情報機器作業の健康管理（概要）

健康管理について、「作業者の健康状態を正しく把握し、健康障害の防止を図るため、作業者に対して健康管理を行なう」と健康診断の実施を促している。健康診断は、配置前健康診断と定期健康診断を行なう。また、健康診断結果に基づく事後措置についても、「早期に発見した健康障害要因を詳細に分析し、有所見者に対して保健指導等の適切な措置を講じるとともに、予防対策の確立を図る」と指摘している。

さらに、健康相談にも触れ、「作業者が気軽に健康について相談し、適切なアドバイスを受けられるように、プライバシー保護への配慮を行ないつつ、メンタルヘルス、健康上の不安、慢性疲労、ストレスなどによる症状、自己管理の方法など、健康相談の機会を設けるよう努める」とし、職場では、「就業前後又は就業中に、体操、ストレッチ、リラクゼーション、軽い運動などを行なう」ことを勧めている。

■情報機器作業の労働衛生教育（概要）

労働衛生教育については次のように指示している。

□作業者に対する教育内容

情報機器ガイドラインの概要、作業管理（作業計画・方法、作業姿勢、ストレッチ・体操など）、作業環境管理（情報機器の種類・特徴・注意点など）、健康管理（情報機器作業の健康への影響／疲労、視覚への影響、筋骨格系への影響、メンタルヘルスなど）。

□管理者に対する教育内容

情報機器ガイドラインの概要（労働災害統計を含む）、作業管理（作業時間、作業計画・方法、ストレッチ・体操など）、作業環境管理（情報機器の種類・特徴・注意点、作業環境／作業空間、ワークステーション、什器、採光・照明、空調など）、健康管理（情報機器作業の健康への影響／疲労、視覚への影響、筋骨格系への影響、メンタルヘルスなど）、健康相談・健康診断（受け方）、事後措置。

が眼の高さとほぼ同じか、やや下になる高さにすることが望ましい。ディスプレイ画面とキーボード又は書類との視距離の差が極端に小さくなく、かつ、適切な視野範囲になるようにする。ディスプレイは、作業者にとって好ましい位置、角度、明るさなどに調整すること。ディスプレイに表示する文字の大きさは、小さすぎないように配慮し、文字高さがおおむね3mm以上とするのが望ましい。

●入力機器＝マウスなどのポインティングデバイスにおけるポインタの速度、カーソルの移動速度などは、作業者の技能、好みに応じて適切な速度に調整する。

●ソフトウェア＝表示容量、表示色数、文字などの大きさ及び形状、背景、文字間隔、行間隔などは、作業の内容、作業者の技能に応じて、個別に適切なレベルに調整する。

特集 「目指せ!地域活性プロモーター」

CSR認定企業訪問:木野瀬印刷(株)を紹介

全日本印刷工業組合連合会発行のCSRマガジン「shin」vol.16が刊行された。「信頼の絆で共に伸びゆく新時代」をキャッチフレーズに、年3回の情報提供が行なわれている。

特集「目指せ!地域活性プロモーター」では、地域活性化に貢献する印刷会社が増えていることに着目。これからの地方の印刷会社は、印刷受注を得るためのビジネス主導ではなく、地域の発展を考えた町おこし視点から地域活性化の施策を展開する。地域と共に歩む印刷会社だからこそ、「地域活性プロモーターに向いている」としている。具体的な取り組み事例として、「ご当地キャラクター創作活用事例」、「プロジェクト企画推進事例」、「地元イベント参加推進事例」を紹介。また、「今後、取り組みたい地域活性化ビジネス」に関するアンケート調査では、「観光イベント」や「観光ビジネス」が多くの回答数を得たことから「インバウンドビジネスも注目されている」とまとめている。

全印工連CSR認定企業訪問では、木野瀬印刷(株)(木野瀬吉孝社長、愛知県春日井市)と(株)博多印刷(白石雄士社長、福岡県福岡市)を訪問。木野瀬印刷(株)では、「利他共栄」の精神で

新規事業にチャレンジし地域活性化ビジネスに邁進している。全社一丸となり、その精神で業務に当たる」として、「お客様はもとより地域社会への貢献を最優先に考え、さまざまなCSR活動に早くから取り組んできた」と、その活動内容を紹介している。



■日印産連「印刷と私」 エッセイ・作文コンテスト受賞作品決定 小山薫堂最優秀賞発表

日本印刷産業連合会グリーンプリンティング認定事務局は、第3回「印刷と私」エッセイ・作文コンテストの選考結果を発表した。同コンテストは、「印刷」にまつわる心温まる思い出やエピソードを募集するもので、今回で3回目の開催となる。グリーンプリンティングのPR大使でもある放送作家の小山薫堂氏を審査委員長に迎え、応募総数943作品から「印刷と私」コンテスト審査委員会において厳正な審査を行ない、一般の部、小学生の部門ごとに受賞作品を決定した。

小山薫堂最優秀賞、同優秀賞受賞者を紹介(敬称略)。

＜一般の部＞

●小山薫堂最優秀賞(1名):「十二月×三十年」星野有加里(静岡県)、○小山薫堂優秀賞(2名):「父が本に遺した線」阿部松代(神奈川県)、「一緒に劣化!一緒にバアサン!」山本真理子(愛知県)

＜小学生の部＞

●小山薫堂最優秀賞(1名):「財布の中の小さな宝物」植木涼太(埼玉県・小学6年生)、○小山薫堂優秀賞(5名):「私のぼうけん」青木麻奈(東京都・小学5年生)、「色と印さつ」生関真衣(東京都・小学5年生)、「思い出のページ」大日方伶衣(東京都・小学6年生)、「私たちの印刷時代」田附奈々花(東京都・小学6年生)、「ぼくといんさつとおかあさん」中島唯翔(熊本県・小学2年生)

※受賞作品の詳細は次号に掲載。



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

新刊本紹介

日本印刷産業連合会

「こんなときどうする?! —知的財産アドバイス Vol.2—

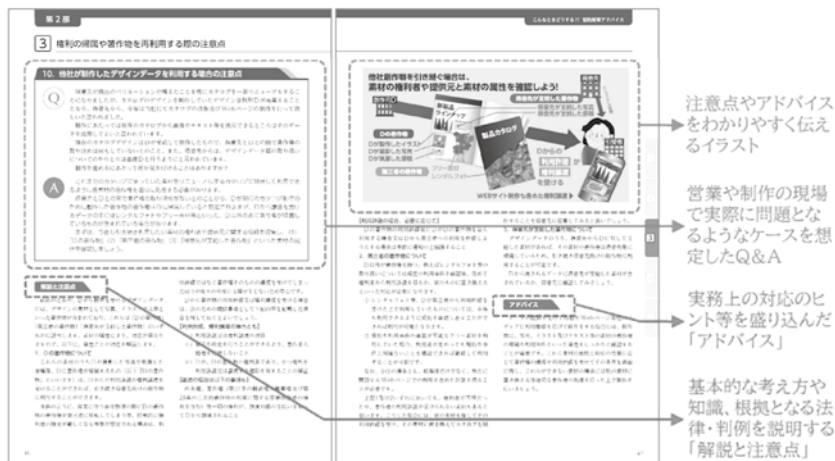
知的財産権に関するガイドブック

日本印刷産業連合会では、知的財産権に関する認識を高め、実務上で起こりうる知的財産権に関わる問題やトラブルの未然防止に役立てるためのガイドブック「印刷会社のためのこんなときどうする?!—知的財産アドバイス Vol.2」を刊行した。

【仕様】：A4判 72頁 無線綴じ、【編集】：一般社団法人日本印刷産業連合会知的財産部会、【定価】：会員・賛助会員 2,000円、一般 3,000円（共に、消費税・送料別）、【申し込み】日印産連 Web サイト <https://www.jfpi.or.jp/publication>

【内容】

第1部：印刷業務に関わる知的財産の



注意点やアドバイスをわかりやすく伝えるイラスト

営業や制作の現場で実際に問題となるようなケースを想定したQ&A

実務上の対応のヒント等を盛り込んだ「アドバイス」

基本的な考え方や知識、根拠となる法律・判例を説明する「解説と注意点」

全体像

①知的財産とは、②イラスト・写真・文章等についての権利（著作物とは／著作権とは／著作権とは／著作権の保護期間／著作物が自由に使える場合／著作権を侵害すると）、③新しい機能や仕組み、方法等についての権利（特許権、実用新案権／特許

の登録要件／特許権を侵害すると）、④製品の特徴的な形状・模様についての権利（意匠とは／意匠の登録要件／意匠権を侵害すると）、⑤商品の名称についての権利（商標とは／商標の登録要件／商標権を侵害すると）、⑥商品デザインや商品名へのただ乗り行為に対する保護制度（不正競争防止法とは／主要な不正競争の類型について／不正競争防止法に違反すると）、⑦人の肖像に関する権利（肖像権）

第2部：こんなときどうする?! 知的財産アドバイス

営業や制作の現場で実際に問題となるようなケースについて、設問（Q）と回答（A）、及びその回答についての「解説と注意点」、更には「アドバイス」という構成となっている。

①他人の著作物を利用する際の注意点、②他人の著作物を参考にして新たに著作物を作成する際の注意点、③権利の帰属や著作物を再利用する際の注意点、④ロゴやマーク、キャッチコピーを考える際の注意点。



愛印工組

親睦ゴルフコンペ

酒井良輔氏が優勝

愛印工組恒例の親睦ゴルフコンペが9月18日豊田市のセントクリークゴルフクラブ（豊田市月原町）で開催された。当日は、組合員、関連業者ら69人が参加。3コースに分かれて日頃の成果を競った。ラウンド後、昼食会が行なわれ、細井俊男理事長の挨拶に次いで、コンペの成績が発表された。

優勝は、酒井良輔氏（知多印刷㈱）、準優勝には西山雅弘氏（㈱クイックス）、3位には猪飼重太郎氏（㈱昭栄社印刷所）が入り表彰された。

（写真上はコンペ参加者、右下は優勝した酒井氏と細井理事長）



あいの印刷

No.575

令和元年10月10日発行

発行人
編集
発行所
〒461-0001

細井俊男
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 <http://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



Japan.
Endless
Discovery.



インバウンドを
ビジネスチャンスにつなげる。



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 **エムシーカタログ**

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



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・包装用資材

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

KBD きらり

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を！



KBD きらりは、小ロットでもロングランにも適したデジタルコーティングシステム。箔押しも標準装備しており、スポットニスとの融合で高品質で立体的な仕上がりを実現！
コロナ処理を標準装備しており、様々なデジタル印刷物にも対応。
デジタルコーティングなので版が必要なく、様々な印刷データを短時間でセットでき、納期短縮も可能となりました。

NEW

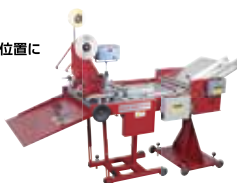
KBD マルチ・テーピング・システム

両面テープ貼りに特化した製品で、セット時間が短く省スペースでの設置も可能！

●最大4ヘッドまで搭載可能センサーを通して、正確な位置にテープを貼ります。

セミオートフィーダーを搭載しており、最大76m/分の速度で生産可能！

558mm幅に最大4セットまでのテープヘッドが搭載可能！



NEW

デジタル制御高精度シートカッター KBD Value Sheeter I400

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。



フィニッシングソリューション KBD MOLLシステム

FOLDER/GLUER/INSERTING/TAPING

KBD MOLLシステムは、製袋機、グルーシステム、紙折機の機能を統合して、パッケージ等の型紙を自動で製造するユニットシステムです。



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

PrintDoors2020
(第56回新春機材展) 開催！
2020年1月22日(水)・23日(木)
名古屋市中区企業振興会館 [吹上ホール]