

# あいちの印刷

# 1

2020.1  
No.578



弁天島海浜公園（浜松市西区舞阪町）

## もくじ

- 巻頭言「2020 年頭所感」…………… 3
- 愛印工組・新入社員研修会の案内  
「印刷会社の新入社員研修会」…………… 4
- 愛知県印刷工業組合 令和2年度  
「印刷会社の新入社員研修会」カリキュラム…………… 5
- 愛印工組／労務・新人教育委員会事業より  
「新入社員研修」に活用できる助成金 …… 6
- 愛印工組・12月期理事会  
第11回「ポスターグランプリ作品展」…………… 8
- 全印工連  
特別ライセンスプログラム事業契約調印 …… 9
- 日印産連  
第19回印刷産業環境優良工場表彰応募要項 …… 9
- 光文堂友の会技術セミナーより(1)  
生産機のメンテナンス ……10
- 身近な催し物のお知らせ ……13
- 第56回光文堂新春機材展  
「Print Doors 2020」……………14
- 全印工連CSR認定  
第28期ワンスター認定募集 ……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  
富士フィルムは提案します—— 成長は、「省資源」から。

材料・工数・水・エネルギー・排出、  
これまでの「コスト」を減らし利益に還元。

製版・印刷工程を軸にした、  
独自のソリューション「FUJIFILM SUPERIA」が  
あなたの会社をどこよりも強いものへ変えていきます。

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

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

富士フィルム グローバルグラフィックシステムズ株式会社 中部支社 〒460-8404 名古屋市中区栄一丁目12番17号 富士フィルム名古屋ビル 052(201)8171 [ホームページ http://ffgs.fujifilm.co.jp](http://ffgs.fujifilm.co.jp)



## Assist Your Potential

— 技術力と創造力で、あなたの可能性を支援する —

日ごとに厳しさを増す、短納期ニーズや品質管理要求に応える印刷の現場。

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

そこで生まれる余力こそ、創造性を発揮するエネルギー。

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

そして、人が中心になって機械や技術を使いこなす世界を目指します。



ともに、世界へ彩りを。

リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社

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

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

優れた安全性と作業効率を実現して eRCシリーズ誕生。



**eRC**  
SERIES



**ITOTEC**

イトテック株式会社

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

Photo: eRC115DX

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

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

## 巻頭言

# 「2020年頭所感」

理事長 細井 俊男

新年の幕開けにあたり、一言ごあいさつを申し上げます。

令和時代のスタートとなった昨年は、ラグビーW杯での日本代表の活躍などで国内が大きな盛り上がりを見せた一方、京都アニメーションの放火殺人のような凄惨な事件も発生しました。また台風19号などの風水害も相次ぎ、全国各地で多くの尊い命が奪われ、建物が破損する被害が出ました。改めまして、亡くなられた方々のご冥福と被災された皆さまの復興を心よりお祈り申し上げます。

当業界に目を向けますと、ペーパーレス社会の進展による印刷需要の減少に加え、用紙の値上げや供給不足の影響もあり、経営環境がさらに厳しいものとなりました。

デジタル技術の進化により、私たちの生活は大きく変わろうとしています。スマートフォンによるキャッシュレス決済も普及し始めました。また昨年は、IT企業同士の経営統合に関するニュースがありました。ビッグデータを駆使して一人一人の嗜好に合った商品・サービスをネット上で提案する仕組みが充実してくれば、従来型のマスの広告がますます影響を受けることになります。

私たち印刷産業は、こうした社会の変化を注視しつつ、より有効な情報発信の仕掛けをお客さまに

提案していかなければなりません。東海経済を牽引する自動車産業では、変化の激しい今の時代を「100年に一度の大変革期」と捉え、自動運転や電動化など新たな技術開発に余念がありません。私たち印刷産業も、お客さまから選ばれ続けるために、従来のビジネスモデルに固執することなく、業態変革に果敢に挑戦していく必要があります。

印刷産業は、紙にインキを付けて刷るだけでなく、動画制作、店舗設計、イベント企画など、周辺分野に事業の裾野を広げることができます。一社一社が様々な角度からビジネスのタネを見つけ、業態変革を果たすことで、未来に向けて明るい道筋ができるものと信じています。組合は今後も、組合員各社の業態変革を支援するための情報提供に努めてまいります。また営業や制作など各部門の人材教育、環境対策や働き方改革の啓蒙にもしっかりと取り組んでいきます。

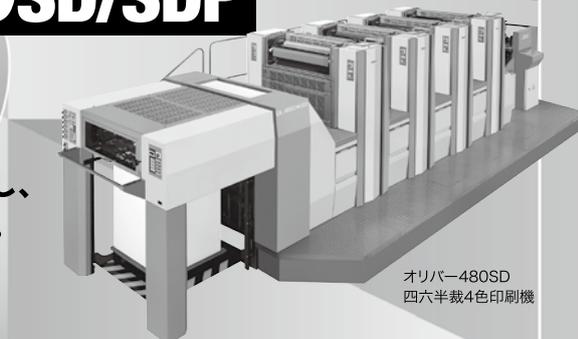
今年には東京オリンピック・パラリンピック開催の年となります。このスポーツの祭典が、国内経済により波及効果をもたらしてくれることを大いに期待したいところです。

最後になりましたが、2020年が実りある一年となりますよう祈念いたしまして、新年のごあいさつとさせていただきます。

## 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 9001:2015 認証取得  
生産技術本部

# 「印刷会社の新入社員研修会」

## 共通コース①／②、営業コース、制作コース、製造コース

### ■4月2日からスタート

愛印工組／労務・新人教育委員会(堀裕史委員長)は、令和2年度「印刷会社の新入社員研修会」を4月2日から5月28日までの2ヵ月間にわたり開催する。カリキュラムは、印刷人としての営業・制作・製造など各分野に従事する人たちのために5コース10講座が用意されている。いずれの講座も経験豊富なベテラン講師が担当する。

#### 【研修コースの特徴】

##### ■共通コース①／②

共通コース①／②では、印刷会社の基礎知識を学ぶ。各講座の教科内容は、①「新入社員基礎研修(規則・礼節)」と「コミュニケーションスキルセミナー」、②「印刷現場における品質管理・5S」、「印刷に関する基礎知識」、「印刷業界人として知っておくべき印刷料金の基礎知識」、「これからの印刷業界」で構成されている。品質管理、5S、印刷インキ・用紙、DTP・CTP、印刷技術の基礎知識、積算事例、MUD、印刷とWebの連携について学ぶ。

##### ■営業コース

印刷会社の営業社員として必要な基礎知識を学ぶ。「印刷営業基礎講座」として、営業の真の目的、挨拶、顧客の問題解決、デジタルメディアと印刷、印刷のトラブル対策、企画とプレゼンテーションを学ぶ。

##### ■制作コース

印刷会社の制作担当者として必要なデザイン・色彩設計のセオリーやDTPの実践基礎知識を習得する。教科内容は、デザイン表現に必要な考える力、プリプレスの基礎、DTPの基

礎、印刷の実務など。

##### ■製造コース

印刷会社の現場で働く社員として必要な印刷技術を学ぶ。工場見学で実際の仕事の流れ、印刷工程での品質管理、印刷機、用紙、印刷の後加工(断裁、製本、加工など)について学ぶ。

### ■さらなるスキルアップにも活用を

主催する愛印工組では、「印刷人としての基本的な知識を身に着けるためのカリキュラムで構成している。新入社員でなくても、スキルアップに役立つ講座内容となっている。特に制作、製造の各コースは、開催スケジュールを週1日にし、中途入社や既存の従業員の方も受講しやすいようにしている」と受講を呼び掛けている。

この新入社員研修会では、人材育成に取り組む事業主の支援策「人材開発支援助成金」制度を活用できる。活用するには、事業主自ら申請手続きを行なう必要があるが、研修に参加する社員の賃金助成と参加に要する助成が行なわれるため制度の活用をお勧めする。申し込みなど関連する詳細は、愛印工組まで。

#### □愛知県印刷工業組合

〒461-0001 名古屋市東区泉1-20-12

メディアージュ愛知

TEL052-962-5771 FAX052-951-0569

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



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]<sup>\*1</sup>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<sup>\*2</sup>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<sup>\*2</sup>  
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。

**コニカミナolta 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>

# 「印刷会社の新入社員研修会」カリキュラム

開催場所：メディアージュ愛知3階会議室、名古屋国際センター他

講座番号	職務・教科等	教科の内容(概略)	講師予定者	開催日		開催時間	時間数	1人当りの受講料	
				年月日	曜日			受講料	バック料金
①	1 新入社員基礎研修 (規則・礼節)	社会人としての接遇・マナーの知識の習得等	中部企業教育研究所 松石裕就 氏	R2/4/2	(木)	メディアージュ愛知 9:00~17:00	7時間	24,200円	44,000円
		「会話の基礎」チームワーク・電話応対等		R2/4/3	(金)		7時間		
		職種に共通して必要な規則・基準、まとめ等		R2/4/6	(月)		7時間		
②	2 コミュニケーション スキルセミナー	仕事でのコミュニケーションスキル 話し方・距離感・メールの送り方・所作全般 コミュニケーションスタイルの違いを理解する ロールプレイングを中心とした実践演習 他	アイキャリア 太田章代 氏	R2/4/7	(火)	メディアージュ愛知 9:00~17:00	7時間	24,200円	
				R2/4/8	(水)		7時間		
				R2/4/9	(木)		7時間		
②	1 印刷現場における品質 管理・5S 他	印刷会社におけるはじめての品質管理	㈱アイシン・コロポ 新聞章雅 氏	R2/4/10	(金)	メディアージュ愛知 9:00~17:00	7時間	18,700円	
		印刷会社におけるはじめての5S活動・改善活動の基本		R2/4/13	(月)		7時間		
	2 「印刷」に関する 基礎知識	概説/印刷物制作工程概要/印刷物制作の基礎知識-1/ 色と光/印刷用紙/印刷インキ	(公社)日本印刷技術協会 影山史枝 氏	R2/4/14	(火)	メディアージュ愛知 9:00~17:00	7時間	13,200円	35,200円
		印刷物制作の基礎知識-2/DTPデータ制作の基礎知識/ DTP出力・CTP出力/印刷/製本・加工		R2/4/15	(水)	名古屋国際センター 9:00~17:00	7時間	13,200円	
		印刷技術の基礎知識/オフセット印刷について(印刷用の版) /デジタル印刷について/実際の印刷物を測色する		R2/4/16	(木)	メディアージュ愛知 9:00~17:00	7時間	13,200円	
	3 印刷業界人として 知っておくべき 印刷料金の基礎知識	印刷会社の社員としての基本知識 積算体系と工程別算出法 各種印刷物別の積算事例	㈱岡田印刷 岡田邦義 氏	R2/4/17	(金)	メディアージュ愛知 9:00~17:00	7時間	22,000円	
			㈱弘文 堀裕史 氏	R2/4/20	(月)		7時間		
4 これからの印刷業界	MUDについて (MUDとは/MUDの必要性/ 印刷業界におけるMUD/ 他)	㈱マルワ 鳥原久資 氏	R2/4/21	(火)	メディアージュ愛知 9:00~12:00	3時間	8,800円	14,300円	
	印刷とWebの連携 (印刷通販とWeb受注/今後の印刷業界/ 他)	㈱活英社 西森重文 氏	R2/4/21	(火)	メディアージュ愛知 13:00~17:00	4時間	8,800円		
③	1 印刷営業 基礎講座	営業の真の目的とは/ロールプレイングの目的とは/ 第一印象、挨拶/顧客の問題解決/ 他	㈱ハーモネット 近藤敏子 氏	R2/4/22	(水)		7時間	17,600円	47,300円
		デジタルメディアと印刷に強くなるための営業マン向け基礎講座 Section1: 印刷と文字/文字組版の知識/Webと電子書籍 Section2: デジタルメディアを活用した提案とは?/ 企画立案とマーケティングの基礎 Section3: 印刷トラブル対策と著作権 他	㈱モリサワ 村山浩司 氏	R2/4/23	(木)	メディアージュ愛知 9:00~17:00	7時間	17,600円	
		企画とプレゼンテーション	HIME企画	R2/4/24	(金)		7時間	17,600円	
④	1 デザイン& 色彩設計の セオリー	情報を読み解くのに必要な基礎知識/デザイン表現に 必要な考える力/マルチメディア時代のデザインとは/ インプットからアウトプットへ/表現と情報内容の一致と 不一致/デザインと色彩心理/色彩の基礎概念と 表色法/色彩の理論を実際業務にどう生かすか/他	㈱Too	R2/4/27	(月)	㈱Too 9:00~17:00	7時間	57,200円	132,000円
				R2/4/28	(火)		7時間		
	2 制作担当者の ためのDTP 基礎実践	プリプレスの基礎 【演習】Adobe PhotoshopCS 印刷の基礎、DTPの基礎 【演習】Adobe IllustratorCS 印刷の実務 【演習】Adobe InDesignCS		R2/5/12	(火)	㈱Too 9:00~17:00	7時間	33,000円	
				R2/5/19	(火)		7時間	33,000円	
				R2/5/26	(火)		7時間	33,000円	
⑤	1 印刷技術講座	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	㈱近藤印刷の 工場見学	R2/5/14	(木)	㈱近藤印刷 9:00~12:00	3時間	17,600円	46,200円
		印刷現場で起こりやすい間違っ印刷 印刷工程での品質管理	㈱近藤印刷 古田正宏 氏			メディアージュ愛知 13:30~17:30	4時間		
		はじめての印刷機/印刷工程での専門用語/ 安全管理教育	㈱小森コーポレーション 長井裕二 氏	R2/5/21	(木)	メディアージュ愛知 9:00~17:00	7時間	17,600円	
		用紙について	平和紙業㈱ 山崎僚子 氏	R2/5/28	(木)	メディアージュ愛知 9:00~12:00	3時間	8,800円	
4 印刷の後加工について(断裁、製本、加工等)	タナカ 田中 珍 氏	R2/5/28	(木)	メディアージュ愛知 13:00~17:00	4時間	8,800円			

社会人としての基礎知識から印刷技術の基礎知識まで  
充実したカリキュラム内容

# 「新入社員研修」に活用できる助成金

## 企業内で人材育成に取り組む事業主へ 助成金の概要と申請手続き

愛印工組／労務・新人教育委員会は、11月20日メディアージュ愛知会議室において、「新入社員研修に活用できる助成金説明会」を開催した。説明会の第1部では、大橋充宜愛知労働局あいち雇用助成室・事業主支援アドバイザーによる「助成制度の概要」、第2部では、中須賀啓プリ・テック(株)経営企画室アドバイザーによる「助成金申請の手順」が行なわれた。愛印工組の新入社員研修に活用できようアドバイスがされた。(本稿は、両講師の講演内容と厚生労働省の資料なども加え編集部で纏めている)。

### 人材開発支援助成金の概要

■人材開発支援助成金は、労働者の職業生活設計の全期間を通じて、段階的かつ体系的な職業能力開発を効果的に促進するため、雇用する労働者に対して職務に関連した専門的な知識及び技能の習得をさせ、職業訓練などを計画に沿って実践した場合や人材育成制度を導入した際に、訓練経費や訓練期間中の賃金の一部を助成する制度になる。制度には、特定訓練コース、一般訓練コース、教育訓練休暇付与コース、特別育成訓練コースなどがある。新入社員研修に適用されるのは、特定訓練コースと一般訓練コースになる(ここでは特定訓練コースについて取り上げた)。

■特定訓練コース(認定実習併用職業訓練)とは、OJT付き訓練で、厚生労働大臣の認定を受けた「実習併用職業訓練(実践型人材養成システム)」を実施する場合、助成が受けられる訓練メニューになる。厚生労働大臣の認定が必要。

■訓練対象者は、①～③のいずれかに該当する15歳以上45歳未満の労働者であって雇用保険の被保険者。①新たに雇い入れた雇用保険の被保険者。②実習併用職業訓練実施計画の大臣認定の申請前に既に雇用されている短時間労働者で、引き続き、同一の事業主において通常の労働者に転換した者。③既に雇用する短時間労働者以外の者。ただし、認定実習併用職業訓練に限る。

■基本要件は、①企業内におけるOJTと教育訓練機関で行なわれるOFF-JTを効果的に組み合わせて実施する訓練。②実施期間は6か月以上2年以下。③総訓練時間が1年あたりの時間数に換算して850時間以上。④総訓練時間に占めるOJTの割合が2割以上8割以下。⑤訓練終了後にジョブ・カード様式3-3-1-1職業能力証明(訓練成果・実務成果)シート(企業実習・OJT用)により職業能力の評価を実施する。

■支給対象となる訓練と助成額は、特定訓練コース(OFF-JT)の場合、賃金助成760円、生産性要件を満たす場合960円(1人1時間当たり)、経費助成45%、生産性要件



大橋充宜アドバイザー



中須賀啓アドバイザー

を満たす場合60%。(OJT)の場合、実施助成665円、生産性要件を満たす場合840円(1人1時間当たり)。

■支給限度額は、①賃金助成限度額(1人当たり):OFF-JT賃金助成は1,200時間が限度時間、OJT実施助成は680時間が限度時間となる。②経費助成限度額(1人当たり):1人1年間職業能力開発計画(OFF-JTに限る)の限度額は、実訓練時間に応じて決められている。

### 人材開発支援助成金【申請の手順】

#### ■助成金と補助金

助成金と補助金はどこが違うのか、助成金は、厚生労働省が管轄し申請にあたっては審査がない代わりに助成金額は低額になる。「人材開発支援助成金」、「キャリアアップ助成金」などが該当する。一方の補助金は、経済産業省が管轄し申請にあたっては審査が必要で補助金額は高額になる。中小企業の設備投資を支援する「ものづくり補助金」、「IT導入補助金」などが該当する。愛印工組が毎年行なっている新入社員研修は、参加経費への助成と従業員の賃金助成が行なわれる。以前はキャリア形成推進助成金といわれていたが、現在は、人材開発支援助成金と呼んでいる。この助成金の中で特定訓練コースが対象となり、認定実習職業訓練(OFF-JTとOJTを効果的に組み合わせて実施する訓練)になる。

#### ■申請の前準備

申請前の準備で行なうことは次の事項になる。

①職業能力開発推進者の選任と届け出:企業内で職業能力開発を円滑にかつ効果的に推進する中心的な担当者。労務・人事・総務担当の部課長が望ましいが規定はない。届け出先は、愛知県職業能力開発協会(TEL052-524-2031)になる。

②社員の代表を決める:組合がある場合は組合の代表者。

③新入社員の採用決定:4月採用の場合は前年の12月初旬までに配属を決定しておく。新入社員の訓練は4月1日からが一般的。訓練期間は6か月から2年以内。6か月または1年が望ましい。

## ■特定訓練コースの助成メニュー

①労働生産性向上訓練（OFF-JT）：事業外で行なう訓練を受ける。②若年人材育成訓練（OFF-JT）：雇用契約締結後5年以内かつ35歳未満対象。③熟年技能育成・承継訓練（OFF-JT）：熟年技能者の指導力強化・技能継承のための訓練。④グローバル人材育成訓練（OFF-JT）：海外関連の業務に関連する訓練。⑤特定分野認定実習併用訓練（OFF-JTとOJTの組み合わせ）：建設業、製造業、情報通信業に関連する訓練。⑥認定実習併用職業訓練：今回対象の訓練。⑦中高年齢者雇用型訓練：中高年齢新規雇用者などを対象としたOJT付き訓練。

## ■申請は3回

◎1回目（令和2年4月から開始の申請は令和2年1月中旬までに提出）は、労働大臣へ認定申請になり、誰が、何処で、何時間、どんなカリキュラムで訓練を実施するかを申請する。この申請で、大臣認定通知書の交付を受ける。

◎2回目（訓練実施の1か月前／2月末日までに提出）は、訓練実施計画届の申請になり、訓練の実施内容を申請する。これで訓練の実施～終了（4月1日～9月30日が多い）までを行なう。

◎3回目（訓練終了後2か月以内に提出）は、支給申請になる。実際に行なった訓練資料を揃えて、助成金額の決定及び支給を受けるための支給申請を行なう。その後、助成金の振り込みがある。

## ■提出する書類一覧

訓練実施計画届として、訓練実施計画届、年間職業能力開発計画、訓練別の対象者一覧、雇用契約書、事前確認書、教育訓練カリキュラム、OJTカリキュラムの項目の明確化、訓練参考様式第1号、OFF-JT愛知県印刷工業組合参加申込書などとともに、事業内職業能力体系、人材育成・教育体系図、講師経歴書（いずれもオリジナル）が必要。

※教育訓練カリキュラムの基本要件は、6か月以上2年以下、1年あたりの時間数に換算して850時間以上（6か月の場合425時間以上）、OJTの教育訓練時間の割合が2割以上8割以下（例えば、愛印工組のOFF-JTが119時間、社内のOJTが306時間、合計425時間）となっている。

※訓練参考様式第1号とは、新たに追加の提出資料でOJTの訓練内容を明確化したもの。変更になる場合は事前に変更届が必要になる。

支給申請には、支給要件確認申立書、支払方法・受取人住所届、支給申請書、賃金助成・OJT実施助成の内訳、経費助成の内訳・OFF-JT経費、OFF-JT実施状況報告書、申請事業主が訓練経費すべてを負担していることを確認する書類（OFF-JT組合の請求書／OFF-JT請求内容、振込明細書／自社から組合へ振り込んだ証拠）、賃金台帳または給与明細（所定の賃金台帳・対象者分を提出）、就業規則（給与規定、労働条件通知書、自社の営業カレンダー）、訓練期間中の出勤状況の確認書類（出勤簿またはタイムカード）、評価後のジョブカード、雇用保険被保険者証、OJT実施報告書、支給申請承諾書などになる。

※支給申請にかかる書類作成には、かなり根気が必要にな

## ■用語

◎OFF-JT（OFF The Job Training）＝企業の事業活動と区別して行なわれる訓練。

◎OJT（ON The Job Training）＝適格な指導者の下、企業内の事業活動の中で行なわれる実務を通じた訓練。

◎ジョブ・カード＝ジョブ・カードとは、①「キャリア・プランシート」、②「職務経歴シート」、③「職務業能力証明シート」から構成される。人材開発支援助成金で提出するのは、③「職務能力証明シート」様式3-3-1-1 職業能力証明（訓練成果・実務成果）シート（企業実習・OJT用）になる。

◎実習併用職業訓練＝教育訓練機関で実施されるOFF-JTと、事業所でのOJTを組み合わせる訓練。

るので、随時準備することが求められる。報告書はためないようすることが肝心になる。

※支給申請承諾書（訓練実施者）訓練様式13号が新たに追加された。

## ■まとめ

申請にあたっては、①申請担当者を明確に決めておく（労働局からの問い合わせが多くあるため）。②新入社員には訓練に入る前にしっかりと説明を行なう。③労働局の担当者には何でも聞く。親切に教えてくれる。④様式は訓練実施計画届を提出した年度のものを使用する。異なる年度のものを使わない。⑤変更届、訓練実施計画届、支給申請の期日は必ず守る。

報告書の記入で注意すべき事項には、ボールペンで記入する、シャープペンはNG、ホワイトでの修正はNG、修正は2本ラインで訂正し印を押す、シャチハタの印鑑はNG、定時間外の（残業）の訓練はNG、休日など休んでいるのに訓練をしていることはNG、タイムカードと報告書の整合性は必ず確認しておく。

以上の事項に心掛ける。さらに、申請が毎年複雑になって、提出する資料も増えて審査も厳しくなっている。特に注意しなくてはならないことは、「提出期限を守る」、「変更した場合も期限がある」、「様式の年数を間違えない」などである。

## ■注意事項

◎業務命令による訓練受講に対しては賃金の支払いが必要になる。支援助成金は、事業主がこの計画に基づいて従業員に訓練を受講させるためには、事業主から従業員に対し訓練の受講に係る業務命令が行なわれることになる。この業務命令により訓練を受講させることは、労働に従事させたこととなり労働の対価として賃金の支払いが必要となる。

◎提出した計画内容に変更がある場合は、必ず変更届を提出する。例えば、訓練計画書を提出後に、実訓練時間数、受講者数、訓練カリキュラムなど変更が生じた場合、訓練実施計画変更届を提出する。提出がなく変更された訓練については助成対象外となるので注意が必要である。企業規模の変更以外の変更については、原則として変更届が必要になる。例え軽微な変更であっても変更届を提出する。

※編集部：助成金の詳細および申請のための用紙などは、厚生労働省または都道府県労働局の「人材開発支援助成金」HPページを検索。

## 第11回 「ポスターグランプリ作品展」

11月3日から8日／愛知県美術館で開催

テーマは「NEXT」

12月期理事会  
挨拶する細井理事長



愛印工組の令和元年度12月期理事会が、12月11日午後3時30分よりメディアージュ愛知会議室で開催された。理事会では、各委員会事業結果と今後の活動、支部活動の報告が行なわれた。出席者は24名。

理事会の冒頭、細井理事長は次のように挨拶。

「いろいろな業者に聞くと、誰も10月、11月は最悪だったという話をする。当社も年末に向けて活況になってくる雰囲気はあまりなく、紙離れや通販など、いろいろなものが大きく影響してきている。そうした中でも皆さんの会社では、特長を出しいろいろな攻め口を使って売上を上げる努力をされていると思う。組合にもブランディング委員会があるが、各社がブランドを作って、そこから仕事を創出している。しかし、ブランドを作るばかりではなくて、今あるいろいろなブランドを利用して仕事をするのもひとつであると思う。

今、中国からの観光者は非常に増えている。中国自体は余り景気が良くないということであるが、超リッチな人は個人資産が1兆円ほどある。そうした人達は、ヨーロッパや地中海にバカンスに行き高級ブランドを買い漁っている。ところが、中国に3億5千万人ぐらいいるといわれているアッパーミドルは、日本に来るにしても昔のようにツアーではなく個人で年に何回も来ている。ブランド品を買うのではなく、日本の良いもの伝統的なものを買っている。いわゆる安心、安全が日本のブランドになっている」。

続いて、細井理事長を議長に議事に入り、事務局より加入・脱退について、変動はなく現在の組合員数は210社、賛助会員は23社との報告。次いで、丹羽邦夫専務理事より「令和元年度決算見込み」の説明が行なわれ承認された。

各委員会活動及び実施事業報告は以下のとおり。

三役直轄事業では、鳥原久資副理事長が次回の「第11回ポスターグランプリ」について報告。テーマ「NEXT」、募集部門：高校生の部、大学・専門学校の部、一般の部の3部門、授与賞：グランプリ1点、優秀賞各部門から2点、特別賞12点の他、協賛会社賞及び、入選若干数、作品募集：8月中旬、作品展：愛知県美術館8階展示室E・F、会期：令和2年11月3日～11月8日、表彰式：11月3日。

木村吉伸副理事長が令和2年度親睦ゴルフコンペについて、9月30日セントクリークゴルフクラブで開催、多数の参加を呼びかけた。

ブランディング委員会事業では、荒川壮一委員長が11月

15日中京大学で、「中小企業経営者と学生との交流会」の実施を報告。大河内泰雄副委員長が参加した。

CSR・ダイバーシティ委員会事業では、山田慎二委員長が実施済みのJPPS更新講習会と環境推進工場登録更新講習会について報告。

経営革新委員会事業では、野々村昌彦委員長から令和2年2月21日実施予定の企業見学会（見学先：富士フィルム吉田南工場、㈱中央パッケージング、㈱タミヤ）についての説明が行なわれた。

マーケティング委員会事業では、久野彰彦委員長が2月20日に開催するマーケティングセミナー「これから大変革を迎える印刷業界の生き残り策／講師：中野貴史ソウルプロダクト代表」について説明し参加を促した。

教育委員会事業では、磯貝健委員長が本年実施した印刷営業技能審査認定試験、実施予定のプリプレス技能検定（DTP作業）における学科試験対策学習会と実技試験についての説明があり、また、松岡祐司副理事長からテクニカルセミナー冬の陣について報告された。

労務・新人教育委員会事業では、堀裕史委員長が永年勤続優良従業員表彰、断裁機取扱者特別教育、助成金説明会について報告。また、実施中の鉛・有機溶剤・特定化学物質取扱者健康診断について行なった。さらに、令和2年度4月から開催する印刷会社の新入社員研修会への参加を呼び掛けた。なお、断裁機の特別教育に関しては㈱光文堂と愛知県製本工業組合が実施している講習に参加することになった旨も報告された。

組織・共済委員会事業では、松本高武委員長から共済制度加入促進運動と1月15日に開催される印刷と関連業界新年互礼会について詳報した。

次いで、各支部活動報告が行なわれた。報告者は、東北支部・木村吉伸副理事長、西支部・安田智雄監事、中村支部・北川毅支部長、中支部・江口豊隆支部長、熱田支部・鬼頭則夫支部長、東南支部・田中賢二支部長、知多支部・渡邊茂央支部長、西尾張支部・森俊一郎支部長、東尾張支部・加藤義章支部長、岡崎支部・岡田邦義支部長、東三河支部・森亨支部長、(西尾支部は欠席)。

愛知県印刷工業組合の理事会終了後、愛知県印刷協同組合の理事会も開催された。

## 全印工連

### 特別ライセンスプログラム事業契約調印

#### 新プログラムがスタート

全日本印刷工業組合連合会（全印工連）の「全印工連特別ライセンスプログラム事業」の新プログラムが、12月1日からスタートすることを受け、11月22日に全印工連とアドビシステムズ㈱が、今後3年間にわたる事業推進の「契約調印式」を行なった。

2010年にスタートした本事業は全国の組合員企業から絶大な支持を受け、年々契約数を大きく伸ばしてきた。今回の新プログラムでは、イメージング機能、デザイン機能、検索機能が大幅に強化された、「コンプリートプラン」と「単体プラン」の2プランを提供、これにより、今後の労働人口の減少を補う作業効率化の一層の促進を進め、さらには、ビデオ、3D・VR・AR、Web・アプリへの対応といった、ITの浸透が人々の生活をあらゆる面でより良い方向に変化させるという概念の、デジタルトランスフォーメーション“Digital transformation ; DX”の後押しを積極的に図っていく狙いがある。

今回の新契約のスタートにあたっては、現時点ですでに年度当初計画の契約数、契約額を大幅に超えた組合員企業が参



アドビシステムズ㈱デジタルメディアビジネス本部  
兼法人営業部常務執行役員統括本部長 神谷知信氏  
と全日本印刷工業組合連合会 臼田真人会長

加を表明している。全印工連では今後もPR活動に努め、常時申込受付を行なっていくが、全印工連の主たる事業として、今後もさらなる組合員企業のメリットに繋がるようアドビシステムズ㈱との連携と協調を深めていく。

全印工連が掲げる社会から必要とされ、高付加価値と新サービスを生み出す「Happy Industry」の実現に向け、参加企業は今後も着実に増えていくことが確実視される。

※「全印工連特別ライセンスプログラム事業」のお問い合わせは、03-3552-4571（全印工連事務局）または全印工連ホームページ<https://www.aj-pia.or.jp/license2019/>から。

## 日印産連

### 第19回印刷産業環境優良工場表彰応募要項

#### □応募資格

①日本印刷産業連合会の会員団体傘下企業の工場。②第2次審査への応募は1企業につき1工場に限る。③工場稼働後3年以上経過していること（2020年2月1日現在）。④最近5年以内に環境法令等に基づき操業停止等の行政による処分を受けていないこと。

※応募書類は日印産連<http://www.jfpi.or.jp/>から。

#### □応募期間

第1次審査2019年11月18日～2020年1月31日、第2次審査2020年2月17日～4月10日

#### □表彰の種類

経済産業大臣賞（申請中）、経済産業省商務情報政策局長賞（申請中）、（一社）日本印刷産業連合会会長賞、（一社）日本印刷産業連合会奨励賞

※上記賞以外に表彰に値する工場（継続性、業界貢献等）には特別賞を授与。局長賞、会長賞、奨励賞は部門別に審査。

#### □表彰式

日時：2020年9月16日、会場：ホテルニューオータニ、「2020年印刷の月・記念式典」にて表彰（予定）。

#### □問い合わせ先

日本印刷産業連合会（環境表彰担当）

TEL03 - 3553 - 6051 FAX03 - 3553 - 6079



NEXT GENERATION GRAPHIC ARTS



変化する市場ニーズを多彩な技術でナビゲートする

DIC グラフィックス株式会社

ディーアイシー <http://www.dic-graphics.co.jp/>

本社 〒103-8233 東京都中央区日本橋3-7-20 ディーアイシービル

名古屋支店 〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦3-7-15

電話052-951-9335

# 生産機のメンテナンス

～トラブルを未然に防ぐために～



講師:小島充揮  
(株)光文堂販売推進部係長  
(一級印刷技能士)

(株)光文堂では、恒例の「最新製本省力化機材展」を昨年10月10・11の両日、KOBUNDOテクニカルステーションにおいて開催した。製本関連の最新省力化機器の展示と共に、技術セミナーが併催された。セミナーは、「生産機のメンテナンス～トラブルを未然に防ぐために～」をテーマに、同社販売促進部の小島充揮係長が講師を務め行なわれた。本稿はセミナー内容の要旨をまとめたものである。なお、誌面の都合で今月号と来月号の2回に分けて掲載(文責在記者)。

## メンテナンスを徹底することでベストの状態を保つ

### ■メンテナンスの意義

□メンテナンス(maintenance)とは?

(1)整備・保守・点検

メンテナンスは、現場で実施される保全活動をいう。すべての機械や設備は、時間と共に劣化、老朽化し、いつかは使用に耐えられなくなる。メンテナンスをすることによって、機械の不備や故障を早期に発見し、重大な事故を未然に防ぎ、機械の寿命そのものを伸ばすことが可能となる。生産機械のメンテナンスは生産工程と同じぐらいかそれ以上に大事である。

【保全活動の種類】

○事後保全:トラブル(機能停止・機能低下)が発生した後の修理(突発的)。

○定期保全:一定期間ごとに行なうメンテナンス(定修)。

○予防保全:トラブルを予防するための分析、改善活動。

予防保全を意識し、現場では定期保全日を設けることで、事後保全の頻度を減らす。これにより、安全性の向上、設備効率UP(システム全体への適切な投資で生産性を上げる)に繋がる。

(2)印刷工程の標準化

オフセット印刷では、再現性を上げる(いつも同じ)ことが難しい。つまり、変動要因が多いため安定した印刷、色再現には、予防保全に加えて、変動要因の把握・排除が必須となる。そのためには、印刷機だけではなく、周辺機器、工場環境も含めたメンテナンスが必要になる。

【変動要因】

○温湿度:室内、機械各部、湿し水など。

○照明:天井灯、オペレーションスタンド照明。

○刷版:網点再現、ICCプロファイル。

○印刷機の状態:胴仕立て、爪、水温、ローラー温度など。

○印刷資材:インキ、湿し水、洗浄剤など。

○オペレーター:体調。

メンテナンスと記録、改善活動のサイクルを回すことで標準化を進める。メンテナンスのためのメンテナンスでは、負担が増すだけで意味がない。

### ■基本中の基本【清掃と給油】

□5S活動と見える化

(1)5Sとは

整理・整頓・清掃・清潔・躰(しつけ)をいう。

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  
荷札加工機6台に加え、最新大型荷札加工機を名古屋工場に導入!  
さらにUVインクジェット印刷で、小ロット名入れ印刷も可能!

OFFSET PRINTING  
組合印刷

UVインクジェット印刷  
従来品への小ロット名入れ小ロット印刷

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

SEAL・荷札加工  
シール印刷・荷札印刷加工

印刷ステーション  
DAIKYU  
株式会社 太急 平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/ (株)太急・(株)山川

Computer to film Computer to plate Computer to press

「紙の匠」  
meikami  
メイカミ

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

- 整理:必要なもの以外は捨てる。
- 整頓:決められた場所に置く。
- 清掃:設備や装備を綺麗な状態に保つ。
- 清潔:上記3Sの維持。
- 躰:決められたルール、手順を守る習慣を付ける。

5Sを徹底することで、現場の美化、モラル向上のみならず、作業の効率化やトラブルの防止、安全性向上が見込まれる。ただの美化活動で終わらず、オペレーター一人ひとりが無理、無駄や改善の種を見つけて、利益を生み出す活動を続けることが肝要。

#### (2)整理・整頓

整理・整頓とは、次のようなことになる。

- 欲しいものがすぐ取り出せること。
- ルーペや温度計がスプレーパウダーで汚れていないか。
- オペレーターの動線の改善。
- 工具をステップの上に置きっぱなし(重大事故の原因)。
- 溶剤、空のインキ缶などをユニット上に放置(印刷物とオペレーターの健康に悪影響)。
- 消耗品は発注タイミングを見える化する。

#### (3)清掃の重要性

清掃は、ただゴミを片づける、汚れを取るだけでなく、各部のチェックを兼ねている。何か異常があればすぐに報告する体制を作る。

[例①]ブランケットを手拭きで洗浄する際のチェックポイント=表面状態、汚れの取れ具合:ブランケット、洗浄布の状態、凹みはないか、紙粉が取り切れていないところはないかなどの確認。インキ残りの状態、ペアラの状態:過剰乳化の確認。

[例②]送り胴を洗浄する際のチェックポイント=送り胴の汚れの状態:コスレ防止製品の交換、紙は機械下に落ちていないか、紙粉はたまっていないか、各爪の状態と汚れ具合などを確認する。

機械設備だけではなく、工場環境を含めた清掃を定期的に行なう。ホコリの堆積、油漏れなどにはすぐに対応する。

#### (4)一番難しいのは清潔

清潔=整理・整頓・清掃の維持になる。5Sを始めても、維持できなければ意味がない。仕事の一部として徹底する。

#### (5)躰

躰に対しての心構えは常に持つておく。

- 危険な作業は正しい服装(作業着)で行なう。着こなしも



KOBUNDOテクニカルセンターで行なわれた技術セミナー会場(上)と小島講師



重要、安全への第一歩である。

○怪我や重大な事故を防ぐには、各メーカーの指示に従い印刷機を安全に扱う。

- 作業は全停ボタンを押してから行なう。
- 作業者は必ず声かけ確認。
- 各リミッターは絶対に外さない。
- 仕事の役割分担とルールの確認は全員で行なう。
- ボトムアップによる作業環境の改善。
- 説明書を読み、定期保守を確実に行なう。

#### 【定期保守】

①毎日稼働前に確認することは、オイルレベル、コンプレッサー圧力など、②毎日終了後には、インキの汚れ清掃、ドクターブレード洗浄、センサー清掃、ウエスの片付け、③毎週末には、ニップ確認、デリバリ清掃、フィルター清掃、オイル補給、湿し水確認、④月末、6ヶ月毎、年次では、メーカー指定メンテナンスを行なう。

5S活動や見える化、さらにリスクアセスメントはお互いが密に関連している。その中心にあるのは各オペレーターの地道な確認と清掃になる。

#### (6)見える化

仕事におけるさまざまな問題を常に見えるようにしておき、問題が起きたときすぐに対応できるようにする。問題が起こりにくい現場を作ることが大事になる。

- 予防保全:各変動要因、危険作業、異常を見える化。

**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

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

- ノウハウ、職人技:暗黙知が見える化。
- チームワーク:効率、方針が見える化。
- モチベーション:個人の状態、成長が見える化。
- 仕事の価値を高める:ムダが見える化。

【例①】変動要因の見える化=定期的にブランケットの手拭を行ない、状況(紙粉やインキ残渣)を記録。直近ジョブの印刷用紙、インキ銘柄、湿し水、室温などのデータと合わせて分析。実際の印刷物の状態と照らし合わせる。

【例②】危険作業の見える化=リスクアセスメントとして、危険な作業内容や使用溶剤などの確認も出来る作業方法の見直しなど、改善につなげて全員に共有させる。

製造ラインの見える化にあたっては、現場全員に共通の判断基準を設ける。判断基準として、数値化は非常に有効な手段であるが、あくまで問題発生シグナルに過ぎない。問題認識、解決までの手順も現場全員で共有することで、誰もが無理・無駄や改善の種を見つけることが出来る環境作りを行なう。

□機械油

機械油とは、機械に対して用いられる油の総称で、複数の機能を持ち合わせている。

(1)機械油の役割

○潤滑:歯車やカム間の摩擦を低減することで、摩耗や焼付きを防ぐ。駆動エネルギー節約にもなる。

○冷却(熱循環):各装置を循環して熱を外部へ運ぶ役割を担う。

○防錆:金属表面に被膜を作り酸化、錆の発生を防ぐ。

○洗浄:駆動部に発生した汚れや屑を流し出し取り除く。

上記の役割を果たすためには粘度の安定性(温度などで変化しにくい)が必要となる。適切な潤滑油を使用しているかどうかで、印刷機各部の寿命は劇的に変化する。

機械油には、一般的な機械油(マシン油)のほかに、タービン油、ギアオイルなどがある。用途別に種類があり、違う種類を使わないことと混ぜないことに気を付ける。ISOの粘度グレードVG(18種類)は、数字が小さいほど粘度が低くなっている。必ずメーカー指定の粘度に合わせることを心掛ける。

(2)機械油潤滑装置の保守

機械油は、機械表面を保護するために酸化し、また、汚れや屑、水が混じり込んでいくため、年に一度は必ず全量交換とフィルター清掃を行なう。さらに、毎日、油量および油色を油面計で確認することも必要である。また、10年をめぐりに専門家による潤滑管理サービスを行なう。汚染ギアの噴霧洗浄、給油分配皿やギアケース底の洗浄、給油パイプ、ベアリングなどの損傷が発見されることもある。

(3)手差し給油

手差し給油を行なう場合は、入れすぎに注意する。飛び散り、汚れの原因となる。逆に、入れなさ過ぎに注意する。飛び散りを恐れて給油をしないのはご法度である。また、ニップル(給油口)の汚れは毎回除去することを心掛ける。

(4)給脂(グリス)

グリスとは、潤滑油に増徴剤を添加して半固形化したもので、オイルほど浸透性はないが、吸着性に優れる。グリスの役割は潤滑油とほぼ同じで、シール出来ない場所や飛び散って欲しくない所に使用する。

【給脂の注意点】

①ゴミつき、盛りすぎによる飛散、②オイルよりも劣化が早いので定期的に追加、入れ替えを行なう、③違う種類のグリス(リチウム+モリブデンなど)を混ぜない。

(5)スプレーオイル

スプレーオイルは、機械油に浸透性、水置換性などの機能を付加し、スプレーボトルに詰めたものになる。(表参照)

スプレーオイルの種類と特長・用途

種類	浸透性潤滑剤(いわゆる5-56)	極圧性潤滑剤	モリブデンスプレー
主な成分	灯油+鉱物油+防錆剤	基油+極圧剤	二硫化モリブデン+鉱物油
特長	安価・浸透性に優れる	吸着性に優れ、比較的長持ち	耐荷重性・汚れに強い
欠点	潤滑油を溶かす・ゴムを冒す・揮発性強い	接触部分のみ適用	他の製品と併用不可
主な用途	パーツの洗浄	デリバリエーション・回転部分	爪開閉カム・歯車



『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



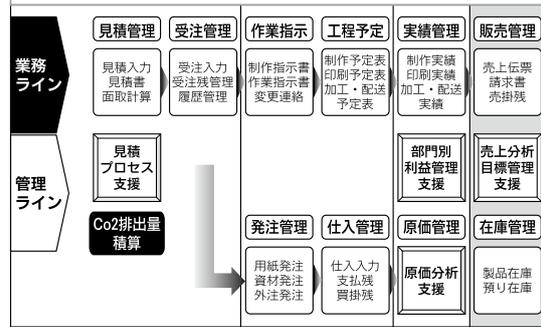
P-MAN Business e-Brain  
Print Manager

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 〒542-0081 大阪市中央区南船場1-10-25 TEL. 06-6261-1931  
〒104-0032 東京都中央区八丁堀4-5-5 TEL. 03-3523-8711

## ■日常保守点検

### □ローラーメンテナンスの必要性

#### (1)インキローラー

色替え、終了時の洗浄、グレーズ処理、変形・硬度変化のチェック。

#### 【自動洗浄】

○洗浄ノズルのつまり確認。

○最後は、水または温湯でフィニッシング（紙粉除去、グレーズ予防）を行なう。

○洗浄終了後にローラーを確認する。片側だけインキが残っている場合は、ニップ調整不良。両端にインキ残りがあり、全体的に汚れが取れていない場合は、ドクターブレードの磨耗がある。ドクターブレードの予備は在庫しておくことをお奨めする。

さらに、自動洗浄だけではローラーは綺麗にならないため、次のことを行なう。

○グレーズ対策＝研磨剤、強力な溶剤を使用し、マニュアルで洗浄する。

○炭酸カルシウムには専用の洗浄剤を使用する（他の洗浄剤と同時に使用しないこと）。

定期的にゴムローラーをはずして手拭きすることが出来れば、ローラーの延命化も可能（ローラーの変形、硬度変化のチェック、ゴムの中に入り込んだ汚れの除去）。また、奥側のローラーのニップ確認も同時に出来る。

#### (2)給水ローラー

印刷作業終了時、水上がりが悪いときにはゴムローラーとクロムローラーを洗浄する。

○ゴムローラー＝インキ汚れを除去、その後脱脂、親水化処理を行なう。

○クロムローラー（セラミックローラー）＝水気を取り脱脂、親水化処理を行なう。

また、定期的に水船、給水パイプの洗浄を行なう。船底に紙粉などが堆積すると、水上がり量の不良、湿し水の汚染が発生、また、最悪の場合オーバーフローして印刷がストップする。給水パイプが詰まると左右の温度差、給水不足が発生す

## ●身近な催し物のお知らせ

令和2年1月10日以降の事業

開催日時	事業・行事、場所、備考	
令和2年 2月20日(木) 18時30分～ 20時30分	事業名	マーケティングセミナー
	講師	中野 貴史氏(ソウルプロダクツ)
	場所	ウインクあいち 1101号室
	参加費	組合員:4,000円 一般:6,000円
	定員	100名
令和2年 2月21日(金)	事業名	企業見学会
	場所	①FFGS 吉田南工場 ②中央パッケージング ③TAMIYA
	参加費	組合員(名古屋而立会会員含む)8,500円
	定員	30名(定員に達し次第締切り)

る。

#### (3)ローラー交換

ローラー交換のタイミングは、次の点を配慮する。

○硬度、表面状態、直径それぞれに閾値を設定するのが理想である。

○年次で計画を立て、トラブルが起こる前にローラーを交換する。

ローラーなどの交換タイミングは、閾値を2種類設定すると実戦的。油性機例：ローラー硬度+5度で交換可能、+10度で即交換。

(以下、次号に掲載)



# 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** www.toyoink.co.jp

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



**■光文堂  
「第56回光文堂新春機材展」**

**Print Doors 2020**

㈱光文堂（讃岐秀昭社長）は、令和2年（2020年）1月22日（水）、23日（木）の2日間、名古屋市中小企業振興会館（吹上ホール）において、第56回光文堂新春機材展「Print Doors 2020」を開催する。この機材展は、総合商社が主催する展示会としては全国屈指の総合印刷機材展で、毎年1月に開催され中部地区における新春恒例の行事となっている。今回56回目を迎え、「超戦 Pro-vision」をテーマに、過去最大規模で展開される。

**2日間は情報収集の場**

**160社が最新情報を発信**

令和の新時代を迎え、新たな新風が欲しい環境にも係わらず、なかなか見付ける手段が把握できない。そんな状況の中で、新たな環境を構築するためのヒントを提供してくれるとして、大きな期待が寄せられているのが光文堂新春機材展である。主催する光文堂も「新春機材展は、お客様に役立つ機資材選択の場、情報収集の場と位置づけ、2日間全社一丸となって全力投球で対応していく」との意気込みを見せている。さらに、「新しいビジネスチャンスに出会える、パートナーシップを見付けるなど、宝を発掘しに是非会場に足を運んでいただきたい」と呼びかけている。

過去最大規模での開催となる今回。出展各社からは最新鋭の機資材とシステムの数々が披露される。光文堂からも8つの新製品が会場を飾る。さらに、期待が高まる好評のコラボレーション展、聴講したい特別セミナーと見逃せない2日間が展開される。

**【開催概要】**

■会期：2020年1月22日（水）・23日（木）

■時間：22日 AM10:00～PM5:00  
23日 AM9:00～PM5:00

■会場：名古屋市中小企業振興会館（吹上ホール）名古屋市千種区吹上2-6-3  
TEL052-735-2011、駐車場：580台完備（有料）、公共交通機関：地下鉄桜通線「吹上ホール」下車（5番出口）から徒歩5分

■併催：コラボレーション展

■併催：特別セミナー

**【後援団体】**

愛知県印刷工業組合、岐阜県印刷工業組

合、三重県印刷工業組合、日本グラフィックサービス工業会愛知県支部、愛知県製本工業組合、中部グラフィックコミュニケーションズ工業組合、愛知県紙加工業協同組合、愛知県トムソン工業協同組合、東海北陸シーリング印刷協同組合



**全印工連CSR認定**

**第28期ワンスター認定募集**

**2020年1月31日締め切り**

全印工連 CSR 認定第28期ワンスター認定募集を開始。ちなみに、2019年9月現在の CSR 認定企業は116社。

■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。

■応募期間／2019年11月1日（金）～2020年1月31日（金）※2020年3月認定登録（予定）

■申請書類／応募申込書の到着後、全印工連より申請書類が送付されるので次の①～⑤を提出する。① CSR 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年間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チェックした項目を証明する書類）。

式）、③納税証明書（税務署が交付した証明書）、④過去3年間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チェックした項目を証明する書類）。

■認定概要／ワンスター認定は、CSR 認定の標準認定であり、審査機関の横浜市立大学 CSR センターが書類審査を実施し、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認定する。認定企業は、CSR マークを自社の名刺やホームページ、顧客の印刷製品に表示することができる。認定取得後は、2年毎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である。

■問い合わせ／全印工連 CSR 認定事務局 TEL03-3552-4571

**編集だより**

□2020年（令和2年）子年がスタートしました。今年の最大の関心事は、何といても「2020東京オリンピック・パラリンピック」の開会でしょう。何らかの競技を

見に出掛けたいと思うのですが、相当な混雑とオリンピック料金を覚悟していかなければならないでしょう。何だかんだと考えていると、やはり茶の間での観戦が一番かと思ったりする。□今年もお役に立つ新鮮な情報をお届けしてまいります。ご期待ください。

**あいの印刷**

No.578

令和2年1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](mailto: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



インバウンドを  
ビジネスチャンスにつなげる。



モリサワ  
モリサワは、日本障がい者スポーツ協会を応援しています

インバウンド対応情報発信ツール

MC Catalog+

エムシー カタログ プラス

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

詳しくは

www.morisawa.co.jp

●記載されている会社名・商品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



**king** CORPORATION 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

# 超戦

## Pro-vision

**KOBUNDO**

### 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不要なく、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

#### 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。



#### 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

#### 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

本社 / 〒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