

愛知県印刷工業組合 機関誌

あいちの印刷

500号記念〈増刊号〉

印刷（しんさつ）とは、インキにより、紙などの媒体に文字や絵、写真などの画像を再現することを指し、印刷された物を印刷物という。

現代では2次元の媒体に限らず、立体など文字の表面に直接印刷する技術も多数開発されている。印刷物の大半は紙製は極めて広く、気体以外の全ての物体に対して可能であるとされている。

東アジアでは、2世紀頃に中国で紙が発明され、7世紀頃には木版印刷が行われていたといわれ、また1世紀には陶器による活字を使った印刷が行われていた。古活字による印刷は13-14世紀の朝鮮（高麗）にあらわれている。保存する印刷物で、製作年代がはっきりと判明している世界最古のものとして、日本の「百万遍陀羅尼」がある。ヨーロッパでは、450年頃のヨハネス・グーンベルクによる金属活字を用いた印刷技術の発明で、印刷が急速に広まった。グーテンベルクの発明から1500年にはすでに印刷された書籍はインクナブラ（複製版、印刷本）と呼ばれ、20世紀前半までは最大の産業の一つとしてきた。活版印刷による複製の普及は、マルチメディアによる複製革命につなげていく。

その後、註文においては長らく活版による文字、印刷による絵画、挿絵の印刷が行われていた。

1798年にドイツのニコラウス・グーテンベルク（リトグラフ）を発明。これが平版印刷の始まりとなる。現在の主流となっている平版オフセット印刷は、1904年にアメリカのルーベックが発明したといわれているが、それ以前、イギリスではブリキ印刷の技術が知られていた。ルーベックの発明は活版の平版オフセット印刷である。

日本では、「百万遍」が4代目印刷機が作成されて以降、1950年代、印刷機が急速に進歩していった。印刷機が急速に進歩していった。印刷機が急速に進歩していった。印刷機が急速に進歩していった。

3F 中部印刷工業厚生年金基金
大会 講堂

2F 全国印刷工業連合会本部
本部

1F 中部グラフィックコミュニケーションズ
愛知県印刷工業組合



祝 あいちの印刷 500号

The World Loves Books.



「綴じられた本」から伝わる温かみや価値は、大切に継承したい世界共通の文化です。
デジタル技術を最大限に活かした製本機械を通じて、「本」の持つ良さを大切に守っていきます。

四六判半裁全自動紙折機+横型プレススタッカー AFC-566FKT+PST-40

大型カラータッチパネルを搭載し、用紙を1枚挟むだけで、全ての設定を数十秒で行います。便利なワイヤレスリモコンを標準装備し、操作パネルから離れている場所でも操作できます。



ペラ丁合鞍掛け中綴じ製本システム StitchLiner6000

「ペラ丁合・筋入れ折り・鞍掛け中綴じ・三方断裁」という新発想のシステム。時間6,000冊の処理速度で、中・小ロットの仕事から大ロットの仕事まで、高速かつ効率的に処理できます。



自動無線綴機4クランプタイプ BQ-470

大型タッチパネルに製本内容を入力するだけで、全てのセットアップが自動で行われます。交換式メルトタンク機構で、用途に合わせてEVAとPURの切り替えが可能です。

EVA
対応

PUR
対応



Horizon

www.horizon.co.jp

株式会社 **ホリゾン西コンサル**

【本社】
〒601-8206 京都市南区久世大藪町510
TEL.075(933)3060(代) FAX.075(933)4025

【九州営業所】
〒813-0034 福岡市東区多の津4-12-17
TEL.092(626)8111(代) FAX.092(626)8112

株式会社 **ホリゾン東テック**

【本社】
〒132-8562 東京都江戸川区松江5-10-9
TEL.03(3652)7631(代) FAX.03(3652)8083

【東北営業所】
〒984-0002 仙台市若林区卸町東1-7-31
TEL.022(782)2821(代) FAX.022(782)3068

本システムは登録制です。詳しくは弊社担当営業にお尋ねください。

無駄なく簡単データ入稿！印刷データ入稿システム

封筒・カレンダー刷り込みなどの印刷用データをWeb上で入稿していただくシステムです。

- **無駄を省いてスマート入稿！**
web上で入稿していただくのでCDやMOなどのメディアが不要となります。
- **最大100MBまで送信可能！**
データサイズは最大100MBまで送信することができます。
- **最大2年間のデータ保存！**
データの保管は、半年、1年、2年と期間を選択できます。
- **リポート検索で簡単リポート発注！**
履歴管理機能があり、前回データのレポート検索ができるので、再版の発注が非常に楽になります。
- **バナー広告などはございません！**
紛らわしくて迷惑なバナー広告などは一切ありません。

<http://www.king-corp.co.jp/coordinator/>

かんたん商品検索！商品コーディネーター

1000種類以上のキングの商品の中から、ご希望の商品をかんたんに検索できます。



- **チェック項目で絞り込み！**
条件をチェックしていくだけでお探しの商品をらくらく検索できます。
- **キーワード検索**
紙質、仕様などのキーワードからも検索できます。

より便利に、
より進化する!!

商品
コーディネーター

別注封筒
見積
コーディネーター

印刷データ
入稿システム

既製品
Web発注

デジタルカタログ

<http://www.king-corp.co.jp/ordermade/>

Webでオリジナルの封筒作成 別注封筒見積コーディネーター

項目に入力するだけでオリジナル封筒が簡単に作成できます。



- **オリジナル商品だからこそ見て確認！**
希望に応じて画像の封筒が姿を変えます。画面を見ながら確認できるので安心です。
- **ラクラク操作で見積り依頼！**
必要事項を順番に選択するだけ。とっても簡単です。

http://www.king-corp.co.jp/touroku/touroku_form.php

既製品だからこそ、注文もよりスマートに！ 既製品Web発注(お試し版)

オンラインで簡単に既製品を発注できます。お気に入り検索でレポートはもっとスピーディー！



- **欲しい時にすぐ発注！**
web発注だから24時間対応しています。
- **リピートならもっとスピーディー！**
お気に入り登録ができるので、使いやすさ抜群！

<http://www.king-corp.co.jp/digitalcatalog/index.php>

画面上でカタログを閲覧！
便利な機能も盛り沢山！

デジタルカタログ

インターネット環境があれば、いつでもどこでも
カタログや商品チラシをご覧いただけます。



- **付箋を付けられる！**
付箋に文字を書き込むことができます。1度パソコンを閉じて、貼付けた付箋は記憶されるので引き続きご覧いただけます。
- **早見表でわかりやすい！**
サイズ早見表と表示マークの説明は、別窓でわかりやすく表示できます。別窓だから、見比べも簡単です。
- **検索機能も充実！**
検索機能が充実しています。商品コード、商品名はもちろん、サイズ、「花」「風景」などのキーワード検索が可能です。
- **欲しい所だけ簡単印刷！**
画面イメージを、印刷することができます。
- **PDFデータも提供します！**
PDF形式にできるので、提案資料として使用したり、メールに添付して送信することができます。

MEDIA AGE



●「あいちの印刷」
500号記念増刊号
発行：2013年10月10日

●「あいちの印刷」
500号記念増刊号協賛企業
(株)光文堂 / (株)ホリゾン西コンサル / 富士
フィルム グローバル グラフィックシステ
ムズ(株) / (株)キングコーポレーション / イ
トーテック(株) / コニカミノルタ ビジネス
ソリューションズ(株) / 昭和印刷(株) / (株)伊藤
美藝社製版所 / プリ・テック(株) / (株)太急、
(株)アドバイズ、(株)セントラルグラフィック
センター / (株)ダイヤミック / (株)モリサワ /
(株)メディアテクノロジージャパン / 愛知火
災共済協同組合

「あいちの印刷」500号記念[増刊号]

目次

■「あいちの印刷」500号を迎え さらなる情報発信の機関誌として、その役割を担い 理事長木野瀬吉孝……………	5
■「あいちの印刷」500号を迎え 皆さんからのコメント“夢のある印刷業／「あいちの印刷」でお手伝い” □副理事長／細井俊男 □副理事長／鳥原久資 □副理事長／鈴木正 □組織・共済委員会委員長／岩瀬清 □教育委員会委員長／松岡祐司 □経営革新委員会委員長／木村吉伸 □マーケティング委員会委員長／ 鬼頭則夫 □岡崎支部支部長／吉川正敏(敬称略・掲載順不同)……	6
■巻頭対談 「夢のある印刷業界を目指し」 情報発信基地「MEDIA AGE Aichi」は、愛印工組のシンボル 白井紘一氏(元愛印工組理事長)×高井昭弘氏(前愛印工組理事長)…	10
■「あいちの印刷」創刊から500号まで／ミニ索引	14
■愛知県印刷工業組合のご案内	16
■MEDIA AGE Aichiに掲げられたモニュメント	19
■組織と役員	19
■[ポイント解説] 「環境と印刷」…………… 「メンタルヘルス対策」の必要性…………… 「キャリアアップ」「人材育成」助成金…………… 「グリーンプリンティング認定制度」…………… 「Japan Color認証制度」…………… 「環境保護マーク(クリオネマーク)」…………… 「全印工連CSR認定制度」…………… 「メディア ユニバーサル デザインへの取り組み」…………… 「安全データシート」…………… 「労働契約改正のあらまし」……………	20 22 24 26 28 30 32 34 36 38

Aichi

メディアージュ愛知

MEDIA(情報媒体)とAGE(世代)の造語

「MEDIAGE Aichi」命名者は江口豊隆氏(江口印刷㈱)

□「あいちの印刷」500号を迎え

さらなる情報発信の 機関誌として、その役割を担い



愛知県印刷工業組合
理事長

木野瀬 吉孝

「あいちの印刷」が500号を迎えました。第1号が発行されたのが昭和44年と聞きますから、今日まで40数年にわたり、組合員の情報源として貢献してきたことになります。500号に至る歴史を紐解いてみますと、それぞれの時代において、歴代の理事長や各委員の方々の活躍、さらには、多彩な組合事業の姿を垣間見ることが出来ます。また同時に、印刷業界が随分様変わりしたことが手に取るようにわかります。私も理事長をお受けし2年目に入りましたが、先人が残した功績に少しでも近づくことができたかと、改めて気を引き締めております。

さて、アベノミクス効果で日本の経済が少し上向いてきたかのように思われますが、我々印刷業界は未だ厳し

い状況下であり予断を許しません。私は、理事長就任の折に組合の重点課題を3つ上げ、組合員の皆さんと一丸となって取り組んでいくことを決意しました。その一つは、「利益が享受できる会社づくり」です。企業は利益を確保しなければ存続できません。お客様によりよいサービスを提供するのも、雇用を守るのも利益があって始めて実現します。無意味な過当競争から脱却し利益を享受できる企業体質への転換です。二つ目は、「CSR(企業の社会的責任)を果たす業界」です。社会・顧客・取引先に加え、社員ともども、企業活動を通じて社会に貢献していかなければなりません。三つ目は、「学びの場としての組合」です。経営者は経営のプロになり、営業は営業のプロ、印刷オペレーターは印刷のプロを目指さなければなりません。そのための学びの場を組合は提供いたします。

組合は、やる気のある組合員のためには、どんな努力も惜しみません。組合のメリットを享受する条件は、企業規模の大小ではなく、やる気の有無がすべてです。やる気さえあれば様々なメリットを享受できます。どうか、組合を活用してください。そして、皆さんとともに夢のある印刷業界を作っていきたいと思っております。

最後になりましたが、「あいちの印刷」500号を記念し、500号記念号を別冊の形で制作しました。いま、業界で話題の項目を適宜抽出し、その内容を紹介しております。是非一読願ひ、ご自身の知識の片隅にでも蓄えていただければ幸いです。

500号を契機に、さらに機関誌としての役割を認識し、組合員の皆様にお役に立つ情報を発信してまいります。今後とも、ご支援、ご協力をお願い申し上げます。



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■「あいちの印刷」500号記念

情報の集積基地としての役割を果たし！ 夢のある印刷業／機関誌「あいちの印刷」でお手伝い

機関誌「あいちの印刷」が500号を迎え、下記の皆さん方よりコメントを頂戴しました。タイトルを「情報の集積基地としての役割を果たし！ 夢のある印刷業／機関誌「あいちの印刷」でお手伝い」として統一させていただきます。(掲載順不同)

□夢のある印刷業／機関誌「あいちの印刷」でお手伝い



愛知県印刷工業組合
副理事長
細井 俊男

「あいちの印刷」が、皆様のお蔭をもちまして500号となりました。昭和44年(1969)3月に第1号が発刊されたそうですが、当初はたまたま休刊がありましたので、足掛け約44年の歳月が流れ、改めて歴史を感じます。

発刊された時は、まだ小学生でしたので、その当時のことは、諸先輩の皆様からたまに教えていただいておりますが、私には現在の組合が、皆様のお役に立てているかが、一番気になるところであります。

組合に参加はしておりましたが、本格的に活動を始めたのは、8年ほど前に元理事長T氏の強いお誘い(?)を受けて、経営革新委員会の委員長という大役を受けることになってしまったのが、本格的な活動デビューとなったわけです。

そこで初めて大勢の同業経営者である皆様と活動を御一緒することで、大事な仲間めぐり合うことができました。

最初の委員会事業として、印刷寺子屋を開催し、色々な講演会、企業見学会、ポスターグランプリ等活動をしてまいりましたが、勉強させていただいているのは私で、本当に貴重な経験をさせていただいております。

これからも是非皆様とご一緒に組合を盛り上げていきたいと思っておりますので、よろしくお願い致します。

この間執筆をいただいた方々や、広告の協賛をいただいている各企業の方々に感謝を申し上げその役目を果たしながら600号、800号、1000号へと続くことを祈念いたします。ありがとうございました。



愛知県印刷工業組合
副理事長
鳥原 久資

いつの時代も情報発信の手段は印刷が果たしてきました。電子化となり紙媒体に陰りがみられるといっても紙の持つ質感に及ぶものはありません。大切な人へのプレゼントを包むパッケージ、そして思い出として残したいアルバムや書籍、「形あるもの」「伝わるもの」にこうした質感は欠かせません。

印刷業界はかつてないほどの閉塞感です。なぜ行き詰っているか、実は我々は今まで言われたとおりの物を作ることが「良し」とされてきたのではないのでしょうか。印刷物の本来の役割を考えてきたのはお客様ではなかったのでしょうか。お客様の考えた事をただ具現化してきたのが業界の役割であったような気がします。

「作りたいと思ったものをすぐデザインにし、それを具現化できるから印刷会社がうらやましい」……この言葉、異業種の経営者である知人の言葉です。その方は折に触れ、オリジナルの自社製品を作ってお客様に配ったり、また商材として売り出したりしています。彼にとって印刷物は限りない可能性を我々以上に感じているのだと思うのです。

お客様の考えたものを形にするだけなら我々に未来はありません。「全てはお客様の為に」その視点に立つと、限りない可能性が見えてきます。「こんなものがあつたらいいな」お客様の声に再度耳を傾けてみませんか。我々の技術はそうそう簡単に越えられるものではありませんし、我々の感性はすぐに真似はできません。長年培った私たちの技術にもっと自信を持ちましょう。そしてあらためてお客様に聞いてみましょう。思っている以上に我々は必要とされているはずで



愛知県印刷工業組合
副理事長
鈴木 正

発刊500号を迎えた「あいちの印刷」。長い間の編集スタッフの御労苦にまずもって敬意を表し感謝申し上げます。愛知県印刷工業組合は250を超える印刷会社の出資組合であり、活動のすべては組合員の為にある組織であることに改めて思いをいたし、そのあり方と参加の仕方を考えてみた時に五つの委員会事業、三役直轄事業、全印工からの様々な発信、展示会、研修会、福利厚生などの情報を、各社に発信をしていく大きな役割を持つのが「あいちの印刷」だと思います。

組織・共済委員会は組合員の福利厚生、官公需対策、新年互礼会を柱として活動しています。経営革新委員会は経営セミナー、企業見学、CSR認定制度の周知及び認証取得推進を柱として活動しています。マーケティング委員会はマーケティングに関するセミナー、業態変革推進プランの普及、情報誌の購読案内を柱として活動しています。教育委員会は技能検定、資格取得支援、技術研修会、“見える化”の周知と導入推進、Adobe特別ライセンスプログラムの販売促進などを柱として活動しています。労務・新人教育委員会は業界の新人社員教育、永年勤続優良従業員の表彰、従業員の福利厚生事業、メンタルヘルス取組対策支援事業を柱として活動しています。また、三役直轄としてポスターグランプリ、印刷寺子屋などを開催しています。

経営基盤の強化、社員教育、各種の共済事業など、どれをとっても単一の企業では難解なことも、組合にあることを改めて皆様に訴え、上手に利用していただき、組合員であるメリットを享受して、各社がますます繁栄することを願い、「500号」のお祝いの言葉とさせていただきます。



愛知県印刷工業組合
組織・共済委員長
岩瀬 清

「あいちの印刷」が500号を迎えました。

創刊以来40年以上発行していることに感動しています。

私は組織・共済委員長を拝命して以来「あいちの印刷」は必ず読むようになりましたが、それまでは組合事業に正直あまり関心がありませんでした。

印刷関連の情報や組合の各委員会情報など会社経営や社員のスキルアップに役立つ情報をひとつでも当社に取り入れるようになりましたが、現在は委員会で組合員の皆様に有益である情報を少しでも多く正確に発信する立場です。

共済事業では生命共済・医療共済・せつび共済・災害補償共済など各種取り扱っています。多数の組合員にご加入いただくことにより団体契約としてのスケールメリットが生まれ一般の保険と比べて割安な掛け金となっています。

また、掛け金は全額損金または必要経費となりますので、弔慰金・見舞金等従業員の福利厚生制度として役に立つと共に、ご加入いただいた手数料は、組合に還元され組合の運営資金の一部となっていますので、今後も組合員皆様と組合の発展にも是非ご加入ください。



愛知県印刷工業組合
教育委員長
松岡 祐司

「あいちの印刷」が500号を越えました。発刊から早40年以上、私がまだ中学生のころです。当時の印刷はまだ活版が主力で、徐々にオフセット化されていきました。父が軽オフセットの印刷機を買って印刷を始めたのは私が大学4回生の時で、まだ写植の時代でした。右肩上がり度高度成長期の当時は設備を入れて頑張っ



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■「あいちの印刷」500号記念

情報の集積基地としての役割を果たし！ 夢のある印刷業／機関誌「あいちの印刷」でお手伝い

長時間労働をすれば、仕事も売上もついてきた本当に良い時代でした。その後のデジタル化やインターネットの発達による急激な環境変化は皆さんご存知の通りです。「印刷業界は大変厳しい夢のない業界だ」と言われる方が多いのですが、私は夢のある素晴らしい業界でこれから本当にチャンスだと思っています。「賢者は歴史に学び、愚者は経験に学ぶ」と言うように、私は歴史を振り返り先人達の事跡に学び、自分の経験だけで物事の判断をしないようにしています。尊敬するJAGATの創始者塚田益男様の著書「カオスからの脱出」に21世紀の印刷経営モデルは「いままでとは全く発想を変えなくてはならない。労務管理の考え方も、設備計画も、経営管理のワークフローも、すべてが情報化、グローバル化、知識集約化時代に適用するようにモデルの作り直しが必要だ。最後に残った言葉は《印刷経営に新しい文化を創ろう》という心意気、これだけだ」と書いてみえます。時代が大きく動くとき、市場も業界も大きく変化します。私は「夢のある印刷業界」を目指すために、「自らの印刷経営を変える」ことにすべてのエネルギーを集中しています。印刷業界はまだ6兆円も市場があり、周辺まで入れればその倍の市場規模が見込まれます。過去と他人は変えられませんが未来と自分の思想や行動は変えることができます。やり方次第で私の会社のシェアを倍にも3倍にもできる可能性があります。そのために重要なのは、「まずは全社員と働く目的である経営理念の共有。次に「見える化」による経営管理の徹底。最後にIT活用した戦略によるマーケット（市場）の創造と拡大」です。この3点をバランス良く行えば厳しい経営環境の中でも必ず勝ち残り、夢のある印刷業界にできると考えます。そのために経営者は常に明るく前向きで、熱い思いと高い志を持って果敢にチャレンジしていきましょう！



愛知県印刷工業組合
経営革新委員長
木村 吉伸

500号ということは、初刊から40年以上。いつも影ながらご支援いただいています“つるぎ出版社”様には心より御礼申し上げます。

初刊の頃は、高度成長期で新聞、雑誌、本が次から次へと発売され、印刷業界もその使命と明るい未来に意気揚々としていたと思

います。しかし、ここ10年、インターネットの普及により情報伝達手段が大きく変化してきました。そのような中、2020年“東京オリンピック”開催が決まりました。7年後の2020年を頭に浮かべると、デフレ等で閉塞感が漂っていた日本、印刷業界にパツと光が差し、明るい未来が見えてきたように感じたのではないのでしょうか。

先日の企業見学会では、小森コーポレーション様とホワイトカンパスMONNAKA様にお伺いしました。ラベルへの点字印刷や3D印刷など、印刷は進歩し続けています。

スピードと価格だけではなく、よりお客様に喜んでいただけるように、より楽しんでいただけるようにと常に考え、今後も、印刷は前へ前へと進み続けていくと強く感じました。相手の笑顔を頭に浮かべながら、仕事をする。楽しいですね。これからも、皆様のご協力をいただきながら、より大きな夢を描いていただけるよう、見学会やセミナーを開催してまいりますので、ご指導ご鞭撻のほど宜しくお願い致します。



愛知県印刷工業組合
岡崎支部・支部長
吉川 正敏

機関誌「あいちの印刷」が組合員の情報源として、500号を迎えたことは大変喜ばしいことです。

印刷業界は円安による原材料や資源の値上がりなどで厳しい経営環境化にあります。また、デジタル化を中心とした技術革新に伴う設備コスト増、他業種からの参入などにより厳しい受注競争にさらされています。こうした状況下、全国的には廃業や事業所の閉鎖などにより組合員数は減少傾向にあります。しかし、愛知県とりわけ岡崎市内の印刷業者数は殆ど変わっていません。それは、岡崎支部の組合員数20社の結束が大変固く、組合活動を通じて常に親睦を深め、相談し合う関係づくりが功を奏しているのではないかと考えています。

ここで少し岡崎支部のお話をさせていただきます。支部活動の目的は、「組合員の親睦」です。常にコミュニケーションを図り、相談できる間柄を大切にしています。支部の組合員を4つの委員会に振り分け、主体性を持って活動してもらっています。4つの委員会とは、年1回の総会を担当する委員会、家族日帰りバス旅行



を企画する親睦委員会、1泊新年会を企画する委員会、例会の卓話を企画する委員会です。出席率は85%以上を誇っています。また、組合が行なう「経営支援セミナー」、「技術セミナー」、「技能検定学科試験対策セミナー」などへの参加、さらには、共済事業支援、福利厚生充実、業界の交流・情報発信なども、支部活動の一部として積極的に行なっています。

これからも、組合員のスキルアップと親睦の場を提供していくことにより、組織の強化を図り、業界が地域社会に貢献し続けることを目指すとともに、事業規模に関係なく「やる気のある組合員」がメリットを享受できるように、努めていきたいと思っています。

機関誌「あいちの印刷」がこの500号をステップとして、さらに組合員に役立つ情報を提供してくれることを期待しております。



愛知県印刷工業組合
マーケティング委員長
鬼頭 則夫

「あいちの印刷」が500号を迎えました。昭和44年に第1号が刊行されたそうですが、私はまだ中学生の頃で、将来親父のあとを継ぐかどうか分からない時でした。それが縁あって印刷業界に足を踏み入れ、今日まで来ています。組合ではマーケティング委員会の委員長をおおせつかり、微力ながらお手伝いをさせていただいています。

「あいちの印刷」にも委員長の役目で巻頭言を書いておりますが、文章書きは苦手です。いつも駄文で恐縮しています。今回の500号にあたり編集部から原稿の依頼を受け、さてどうするか、悩みながらも書いています。

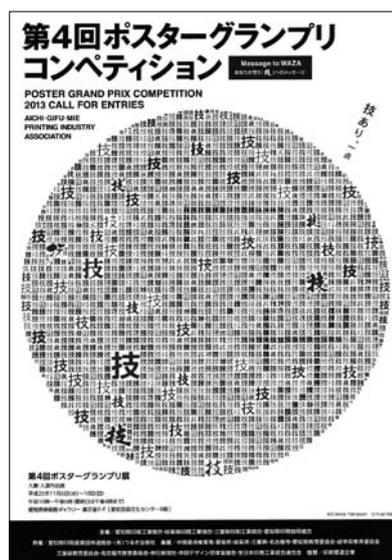
自社のPRを少しさせていただきます。私は、1985年(昭和60年)に入社し、旧態依然としている中身を何とか切り替えたいと思い、DTPの内製化やデザイン部門の立ち上げなど行なってきました。そんな中で派生してきたのが特殊印刷でした。油性インキで銀蒸着紙や特殊紙への印刷を手掛けるようになりました。手間と時間、試行錯誤を繰り返しながらの挑戦でした。そんな姿勢がお客様に認められたのが、仕事の範囲も広がり順調にきました。そこで、更なる飛躍を求め導入したのが、インラインのUVキャストリング・フォイリングシステムです。これにより、箔・ホログラムの印刷ができ、また、UVエンボス調印刷、レンチキュラー印刷、

3D、特殊インキ印刷など、特殊印刷の幅広い展開が可能になりました。

まだまだ厳しい状況が続いております。お客さんは製品全体に掛かるコストの見直しをしています。デザイナーは経費削減の中で如何にイメージアップを図った製品を作るかに苦慮しています。そんな状況の中で、製品の差別化を図るため、多種多様な加工技術を駆使し、効果を発揮する手法として特殊印刷に活路を求めています。そうした要求とマッチし何とか認知されるまでになりましたが、これからも技術を磨きお客さんに受け入れられるための勉強あるのみです。

さて、今年も愛印工や岐阜・三重の各工組主催のポスターグランプリが開催されます。今回のテーマは「技」になっており、PRのための告知ポスターを当社で引き受けさせていただきました。技を活かした箔による特殊印刷で表現しており、通常の印刷物とは一味違った物として見ていただけたと思います。

マーケティングの「マ」の字も知らず、しかも、委員長の座にいること自体おこがましいのですが、皆さん方のご指導をいただき何とか努めております。今は、マーケティングをそんなに難しく考えず、納品した印刷物が「どうお客さんに役立つのだろう」と考えた時点でマーケティングが始まっているような気がします。気楽に考えています。



特殊印刷技術を用いて制作された告知ポスター

OIO愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■「あいちの印刷」500号記念 “巻頭対談” 夢のある印刷業界

巻頭対談

夢のある印刷業界を目指し

情報発信基地「MEDIAGE Aichi」は、愛印工組のシンボル

白井 紘一：(元)愛知県印刷工業組合理事長

(株)奉仕堂印刷代表取締役会長兼社長

高井 昭弘：(前)愛知県印刷工業組合理事長

(現)愛知県印刷協同組合理事長(プリ・テック株取締役会長)



愛知県印刷工業組合が発行する機関誌「あいちの印刷」が、昭和44年3月に第1号を発行して以来7月号で500号を迎えました。これを記念し500号記念号を制作することになり、その巻頭を理事長経験者の白井紘一氏と高井昭弘氏の対談で飾ることになりました。タイトルは「夢のある印刷業界」としています。白井氏は岩田宗雄前理事長の後を継ぎ1期2年理事長職を務め、高井氏は白井氏からバトンタッチを受け2期4年理事長職を務められました。この間お二人が残された実績には枚挙に暇がありませんが、中でも特筆できることは、愛知県印刷会館「MEDIAGE Aichi」の竣工です。複雑な要素が絡んでいた印刷会館問題、歴代理事長は手を付けず棚上げにしてきたのを見事に解決し成し遂げられました。この功績は実に大きなものがあります。

9月10日MEDIAGE Aichi会議室にご足労願ひ、屈託のないご意見をお聞きました。進行役は、河原善高専務理事が努めました。(「MEDIAGE Aichi」竣工披露を報じる「あいちの印刷」2012.3 No.484)

□面白いと実感した印刷業

河原 機関誌「あいちの印刷」が500号を迎えました。これを記念し500号記念号の制作を行っており、その巻頭を飾るべくお二人の対談を企画致しました。思いで話や業界へのアドバイスなどお話し願えればと思います。

白井 500号を迎えたとは喜ばしいことだ。

高井 昭和44年といえば、白井さんと始めてあった年だね。当時私は、半田中央印刷に勤めており28歳で専務になりましたが、丁度、高度成長期の時代でした。営業は勿論、銀行関係や求人問題、さらには、労働組合の労使交渉も行っていました。この頃は労働組合も活発に活動しており、印刷業界のみならずいろんな業界で組合が作られたりしていました。記憶が定かではありませんが、名古屋では竹田、西川、中日本、菱源、日大、名鉄局、共生、長苗、長屋などの大手の各印刷会社で労働組合が組織されていました。春闘では“今年の賃上げをい

くらにするか”労使双方が丁々発止と交渉をするわけです。当時の印刷業界の賃金は非常に低かった。私は、従業員が少しでも楽になればとの思いから、満額以上の賃上げ回答を行なった。そうしますと“半田中央印刷幾ら幾らで妥結”と各労組に報告が行くわけです。1社がこうしたことを行ないますと、他の会社も追従せざるを得なくなり、大変お叱りを受けた。しかし“給料を抑えることに一生懸命になるのは社長のやることではありません。それよりも、売り上げを増やし利益を上げることが社長の努めでしょう”と申し上げた覚えがあります。自分より年上の方たちばかりで、また、皆さん力を持ってみえた会社でしたので、“何を若造が”と反発があったのも事実です。その後何年かして、私共の労働組合は解散しています。現在、活動されているのは数社だと思います。

私は、昭和54年37歳で独立しましたが、独立時は苦労しました。その点、白井さんは2代目ですから順調に今日まで来られている。

白井 冗談ではありません。随分苦労していますよ。



理事長就任挨拶する白井氏(写真左)
「あいちの印刷」2007.6 No.427
理事長就任挨拶する高井氏(写真右)
「あいちの印刷」2008.8 No.439



ただ、僕の苦勞に比べたら高井さんはすごいと思う。ゼロからスタートされ、今日の規模を築かれたのですから尊敬に値します。

高井さんのように生みの苦勞の経験はありませんが、入社以来、営業畑でバリバリやってきたことは自負しています。人一倍働きましたね。ある時親父が“これからどうやって仕事を増やしていけばいいのか自分で考えてやってみろ”と、けしかけられた。今、皆さん方は御用聞き営業から提案型営業に力を入れています。僕は当時すでに、この提案型営業を実践していた。例えば、豊橋、蒲郡、新城、田原などの呉服屋さん向けの包装紙をデザインし、それを皆さんに提案して回った。これが当たり、全ての呉服屋さんから注文がきた。印刷業が実に面白かった。

奉仕堂の創業は昭和29年で、僕が社長に就任したのが57年ですから、高井さんより後になります。当社も来年で創業60周年ですから、印刷業界の中でも老舗企業に入ってきました。

□組合に新風を送り込む

高井 白井さんは組合の役職に付かれて随分長いこと携わってこられた。

白井 57年に理事に就任し、副理事長、理事長ときましたので、約30年になるかと思います。これほど長く努めるつもりはなかったのですが、東三河地区での適任者が亡くなったりした関係もあって長くなってしまった。

高井 私は知多支部の支部長を4年ほど努め、その途中で、岩田宗雄理事長の下で副理事長としてお手伝いしています。皆さんご存知のように、岩田理事長の前は大河内信行理事長が18年という長期政権で組合を運営され、また、岩田理事長も7年努められてきた。そろそろ組合にも新風を送り込む時期ではなかろうかと思ひ、岩田理事長と相談の上、次期理事長として白井さんに白羽の矢が立ったわけです。

白井 その間、話せば長いことながら紆余曲折があります。要は、高井さんと同じように、組合を何とかしたい、活気ある組合にしたいとの思いがありましたから、2年間だけお引き受けするという暗黙の了解を得て引き受けました。

高井 1期2年とは聞いていなかった。最低でも2期4年は努めて欲しかった。元来、これぐらいの任期が一番いい。長くてもせいぜい6年。あまり長くやりすぎると、新しい発想が生まれてこなくなる。

白井 組合の50周年記念式典を終えた次の年、平成18年

からスタートしたのですが、お引き受けした時、僕は還暦を過ぎて3年になっており、これからは若い方たちの力が絶対必要と感じ、次代を担う若い人達への“橋渡し役”と自身にいい聞かせたわけです。その中で、最善を尽くそうと決めたことが2つあり、1つ目は「組合の活性化」であり、2つ目は「組合の健全な運営」でした。活性化は、組合員個々の企業の業態変革への一層の加速であり、健全なる運営は、組合員の減少やそれまで行なっていた機材展も中止になり、赤字になることが目に見えていた。赤字解消のために取った手段が、組合員の増強や共済事業の強化、そして、経費削減でした。組合の機関誌「あいちの印刷」も今回500号を迎えましたが、以前は編集に専属に職員が携わっていました。当然、年に何百万という経費がかかります。そこで、この編集を外部に委託することで経費の削減を図ったわけです。しかも、旧態依然とした機関誌が大きく様変わりをした。さらに事務局の改善にも手を付けました。

そうした改革の中で、愛知県印刷工業組合が大変大きな課題を背負っていることを申し上げたのが、2年目の始まりの時でした。

□会館問題の決着を目指し

高井 歴代理事長が先延ばして手を付けなかった会館問題に決着を付けようとしたのです。白井さんの発言を境にして会館問題がクローズアップされ、同時に私達二人にも大きな役割が回ってきました。

白井 会館問題は、高井さんの尽力なくして解決はできませんでした。これははっきり申し上げることが出来ます。この問題にまつわる経緯をもう少し話をします。

愛知県印刷会館は、昭和34年に竣工し約半世紀以上経過していましたので、老朽化が甚だしく、耐震診断の結果、補強工事の必要有とでました。補強工事をするかあるいは建て直すか、二者択一を迫られたわけです。こうした実情を組合員の皆さんに知っていただくことが先決と考え、「あいちの印刷」平成19年の6月号巻頭に「大問題解決に向け」と題し皆さんに呼掛けました。この件については、殆どの皆さんご存じなかったようです。

高井 会館問題を振り返ってみると、手付かずであっというんなものを整理したと思います。

白井 組合から給料が出るわけでもないのに、走り回りよく頑張りました。

高井 私は白井さんにうまく使われた。

白井 よくいうよ。その言葉はそっくりお返ししたい。



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■「あいちの印刷」500号記念

“巻頭対談”

夢のある印刷業界

高井 白井さんが1期で辞められてしまったものだから、次に、私にお鉢が回ってきた。

私は平成20年からで、白井さんが築かれた改革路線をしっかりと継承しながら、「健康な印刷業界を作りましょう」をスローガンに、「売り上げ対経常利益率5%を目指す」を目標に掲げスタートしました。この当時は、紙の値上げ、諸資材の値上げなどがあり、大変厳しい状況下にあり、危機感さえ漂っているときでした。生き残れるか、それとも廃業か。こんな時だからこそ、正しい経営をして下さいと申し上げた。お客様、自社、仕入先の3者でもって、徹底した合理化をしていただく。お客様には再作業のない出稿のお願い、自社においては改善活動などによるコストダウンの遂行、そして仕入先についてはいろいろな意味での協力をお願いします。3者で適正な価格で販売できる業界にさせていただきたい、と挨拶をしたことを記憶しています。

白井 僕は橋渡し役の役目を終え降りましたが、今までの理事長とは一味も二味も違う高井さんへの期待は、正直大きなものがありました。

□売り上げ対利益率5%の波紋

高井 就任の冒頭に、「売り上げ対利益率5%」とやりましたので、今思えば皆さん驚かれた。でも、この数字を達成しませんと今後生き残っていきません。

白井 5%という数字を本当に真剣に考えている人が何人いると思います。僕は20%もないと思う。それが我々の業界の一番悪いところで、何をどういう具合にすればいいか、検討する人は少ない。お客様が悪いのか、自分のところの組織が悪いのか、システムが悪いのか、勉強をしないで5%の可能性を最初から諦めてしまう。もっとひどいのは、固定費とか変動費を知らない人がいる。もっと勉強して欲しい。

高井 1年間いろいろな計画を立て行なってきましたが、利用していただけただかどうか危惧はありました。

それよりも驚いたのは、東日本大震災の発生です。日本経済へのダメージを正直心配しました。私も被災地に行きましたが大変悲惨な状況で、早く立ち直っていただくことを念じるばかりでした。

2期目に入り、健康な印刷産業を築く、という方針は変わりなかったのですが、大きな課題であった印刷会館建設問題をどうにかしなければなりません。白井さんは理事長を退かれた後、愛知県印刷協同組合の理事長になられていましたので、白井さんが先ほど申し上げた経緯の中で、協同組合で

の会館建設を決め、4階建ての建物に立て替えをする青写真ができました。

白井 地鎮祭を行なったのが平成23年の6月で、翌年の1月には完成の見込みでした。

□6年の歳月をかけて達成

高井 問題は資金計画で、建設にあたって、次世代が背負う返済という荷物をできる限り軽減しなければなりませんので、特別会費の募集やファンドの募集を行ないました。このファンドの募集で約5,000万円が集まりましたので、その運営のために印刷会館株式会社という法人を設立しています。いずれにしても、新しい印刷会館を「MEDIAGE Aichi (メディアージュ愛知)」と命名し、竣工記念事業も行なうことが決まりました。白井さんと一緒になって、土地や出資金の問題、いわゆる“戦後処理”を6年かけて何とか処理することができたわけです。

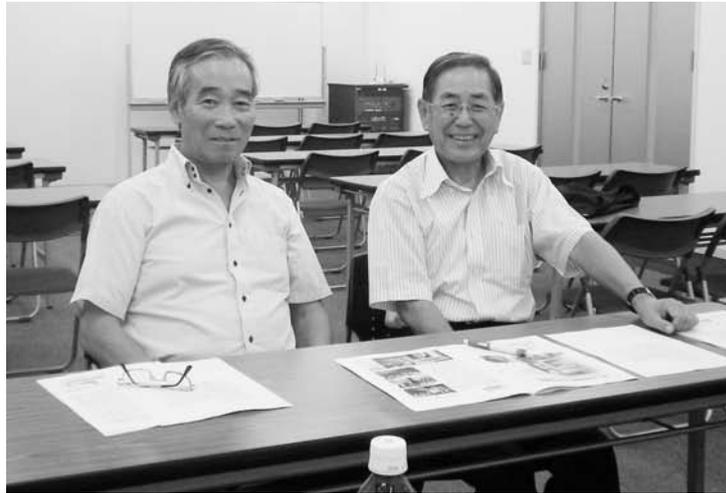
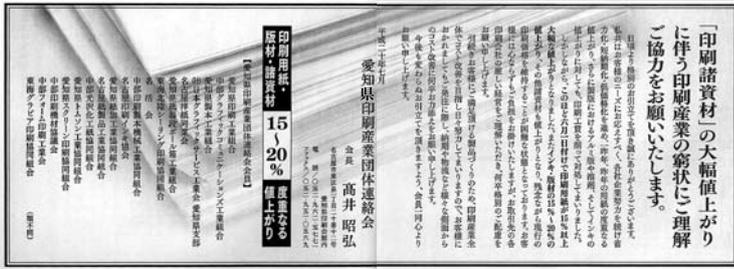
白井 竣工記念祝賀会は2月16日でした。大勢の方々が祝ってくれて、本当に感無量でした。この事業を成しえたことは、僕の人生の中で大きな思い出です。

高井 よく聞かれるのはMEDIAGEの語源で、これはMEDIA (情報媒体) とAGE (世代) の造語です。竣工のご挨拶の中で、「新しい印刷会館を、多様化するメディアに対応できる世代が集う場として位置付けていただきたい。何時の時代にも情報発信者は存在します。いわば、情報発信手段が多様化した現在こそビジネスチャンスです。チャンスを的確に捉え、新たなビジネスモデルを構築する。それには最新の情報収集と人材育成などが不可欠です。新印刷会館MEDIAGE Aichiは、そのための拠点として機能します。これを契機として、健康な印刷産業、夢のある印刷産業を創って行くことが必要です」と申し上げた記憶があります。6年という長い歳月でしたが、財産を残すことができ苦勞の甲斐がありました。

白井 “どうしてもやり通さなければ前に進まない”と自ら叱咤激励し、やり遂げてしまうことはこの人のすごさだね。

高井 貴方がいたからできたのです。私は現在、全印工連の戦略デザイン室が行なっている勝ち残りゼミで、スーパーバイザーの肩書きでお手伝いをさせていただいている。また、協同組合の理事長は続いていますので、メディアージュ愛知の維持管理、情報発信基地としての役割、ポスターグランプリの共催などに尽力しています。

そろそろ体力的にも落ちてきていますので、引き際かと思うのですが、考えてみますと一つ気がかりなことがあり、理事



対談を終えて
白井紘一氏(左)と高井昭弘氏

会などに出席され、何も発言がなく、拍手だけで帰られる。しかも、支部での報告もされない。これでは何のための理事なのか、責任を果たされていないわけで、このことだけは何とかしたかったです。

白井 前向きでない人、何もいわない人がトップになっているのはダメだね。

□積極的な活用で夢を身近に！

河原 時間も亡くなってきましたので、これからの印刷業界へのご意見などありましたらお聞かせ下さい。

白井 もう少し付け加えておきます。高井さんが理事長になられてまもなく、印刷諸資材の大幅な値上げに対し、印刷業界が経営圧迫の危機にあるとして、中部経済新聞の7月25日付紙面に全面広告を行なった。これは大きな意義があった。さらに、印刷業界とデザイン業界の発展を支援するために開催した「ポスターグランプリ」も忘れてはならない。

高井 意見広告は、愛知県印刷産業連絡会18団体の名前で掲載しました。本当に危機感がありましたので、その行動の現れです。ポスターグランプリは、今年で4回目になりますが、岐阜や三重の工組も加わり、来年は石川工組も加わるそうですので、着実に実績ができています。これによりますます印刷業界への関心が高まればこの上もないことです。

印刷業界はお蔭様でいろいろな業種とお付き合いをさせていただいています。これは非常に大きな強みです。現在、愛知県の産業をみますと7割近くがトヨタと係りを持っています。いわゆる下請けが多い。ですから、納期、品質、コスト、これだけを守っていただければいい。こんな楽なことはありません。た

だ、マーケットの拡大もせず親会社まかせ、これでは企業としての成長も望めません。ところが、こうした状況から大きく脱皮した企業があります。それがアイシン精機でありデンソーです。彼らは、独自の技術、システムを確立し世界に羽ばたいています。

そこへいくと、印刷産業は何か面白いことを創造する可能性を十分秘めています。それに気が付いて動いているところは、これからも成長していくでしょう。ただ、今いただいている仕事だけで今後も対応していこうとすれば、先細りになることは目に見えています。社会のニーズに対応して、仕事を作り出していく力を持たなくてはなりません。残念ながらその力を育てられているところは少ない。

白井 現在、組合員が250社程ありますが、旧態依然とやりになっているところが多い。

高井 アイデアを出し、工夫をすることがますます必要になってきます。とはいえ、大手企業が名刺のデザインをネットで募集しました。これで何が起きるかといいますと、クラウドソーシングといって自社でデザイナーを抱えることが不要になってきます。ネット上でアイデアを集め、ネット上でデザインしてくれる、そうした力のある人を集めることで用が足りてしまいます。そういうことができる時代になってきたということです。

こうした世の中の変化を受け止め、景気が悪い、悪いといっているのではなく、今ある中でどのように利益を上げるか、それを工夫するのが経営者の努めになります。幸い、皆さんが集い、情報を収集できる拠点メディアージュ愛知があります。夢はまだまだ持てます。積極的に活用していただきたいと思います。



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■「あいちの印刷」500号記念 “巻頭対談” 夢のある印刷業界

白井 そうしていただかないと皆さんと頑張った甲斐がありません。最後に、「あいちの印刷」が組合員の情報源として、さらによりよい情報を提供してくれることを願っています。

河原 まだまだお話が尽きないでしょうが、「あいちの印刷」500号記念対談を終わりたいと思います。有難うございました。



「MEDIAGE Aichi」竣工披露を前に玄関前での記念撮影。右より、岡田副理事長・鳥原副理事長・木野瀬副理事長・白井協同組合理事長・高井工業組合理事長・細井副理事長・加藤専務理事（「あいちの印刷」2012.3 No.484）

【編集部】

機関誌「あいちの印刷」は、1969年（昭和44年）3月に創刊されています。当時の理事長は鬼頭稔氏（双葉印刷株式会社）でした。以後、鶴見銓吉氏（株式会社）、奥村敏雄氏（共生印刷株式会社）、西川一男氏（西川印刷株式会社）、大河内信行氏（大信印刷株式会社）、岩田宗雄氏（日大印刷株式会社）、白井紘一氏（株式会社奉仕堂印刷）、高井昭弘氏（ブリ・テック株式会社）、そして現在の木野瀬吉孝氏（木野瀬印刷株式会社）と、歴代理事長のもとで組合員の皆さんに情報を提供してきました。

■「あいちの印刷」 創刊から500号まで／ミニ索引



「あいちの印刷」創刊号
B5判8ページ

「あいちの印刷」創刊号から500号までの間に掲載された記事の一部を年代別に抜粋し紹介します。

□昭和44年 「あいちの印刷」創刊。東海3県印刷人決起大会挙。印刷セールで福祉施設へ40万円寄贈。

□昭和45年 愛知県印刷会館増改築工事完成披露パーティー開く。印刷セールで福祉施設へ40万円寄贈。

□昭和46年 印刷セールで福祉施設へ40万円寄贈。印刷インキのPCB（ポリ塩化ビフェニル）問題発生。

□昭和47年 鶴見銓吉氏理事長に就任。愛知県印刷関連団体連絡協議会発足。

□昭和48年 適正利潤確保全愛知印刷人総決起大会開く。

□昭和49年 奥村敏雄氏理事長に就任。名古屋市公会堂で「中小企業決起大会」開く。

□昭和50年 工業組合設立20周年記念式典挙。行。

□昭和51年 第1回「AP76全国印刷関連機材展」吹上ホールで開催。日本印刷産業団体協議会設立。

□昭和52年 東日本地区大会で9月3日を「印刷の日」と定め、前後1週間を「印刷週間」とする。

□昭和53年 西川一男氏理事長に就任。

□昭和54年 印刷週間にあたり「記念たばこ」を制作。「AP79機材展」吹上ホールで開催。

合本された「あいちの印刷」



- 昭和55年 第2次構造改善計画スタート。80年名古屋印刷文化典開く。「愛知県の凸版印刷業」実態調査。
- 昭和56年 大河内信行氏理事長に就任。
- 昭和57年 鶴舞公園で5,000人参加の大運動会開く。
- 昭和58年 組合同年長功労者慰労会開催。共同事業に葬祭業務加える。「AP83機材展」吹上ホールで開催。
- 昭和59年 組合内に印刷図書館オープン。
- 昭和60年 組合設立30周年記念式典開く。
- 昭和61年 印刷関連団体協議会創立10周年祝賀会開く。「AP86機材展」名古屋国際会議場で開催。
- 昭和62年 “ときめきパビリオン87”吹上ホールで開催に合わせ、広報委員会印刷見本など出展。
- 昭和63年 県中小企業団体能力開発推進事業実施。
- 平成元年 5,000人参加の大運動会名古屋市総合体育館で開催。営業士会、技能士会発足。
- 平成2年 名古屋市経済局中小企業指導センターと「印刷業構造改善診断報告書」発表。
- 平成3年 工業組合設立35周年記念式典開く。「AP91機材展」吹上ホールで開催。
- 平成4年 初の若手印刷人経営セミナー開催。「AP92機材展」吹上ホールで開催。
- 平成5年 時短研修会各地区で開く。活版技能検定中止。「AP93機材展」吹上ホールで開催。
- 平成6年 組合青年部会発足。印刷営業士制度発足。「AP94機材展」吹上ホールで開催。
- 平成7年 組合創立40周年記念式典開く。「AP95機材展」吹上ホールで開催。
- 平成8年 96愛知印刷文化典開催。日本印刷学会中部支部創立50周年開催。機関誌「あいちの印刷」300号発行。
- 平成9年 第4次構造改善事業を承認。
- 平成10年 愛印産連創立20周年記念祝賀会開く。
- 平成11年 岩田宗雄氏理事長に就任。組合員名簿発刊。ホームページ開設。「AP99機材展」吹上ホールで開催。
- 平成12年 「全印工連2005計画」支部・地区別説明会開始。「AP2000機材展」吹上ホールで開催。
- 平成13年 組合創立45周年記念式典開く。
- 平成14年 中小企業経営革新支援法に基づく経営計画申請支援事業開始。「APO2機材展」吹上ホールで開催。
- 平成15年 名古屋而立会創立45周年記念式典開く。印



「あいちの印刷」
平成18年6月号よりリニューアル
A4判24ページ

- 刷業「不況業種」に指定。
- 平成16年 「業態変革推進プランー全印工連2008計画」セミナー開く。改正労働法が施行。
- 平成17年 官公需入札における印刷物の請負制度導入を愛知県に要望。
- 平成18年 白井紘一氏理事長に就任。組合創立50周年記念式典開く。「印刷ビジネス交流展／交流は力なり」開催。
- 平成19年 名古屋而立会創立50周年記念式典開く。国際グラフィックアーツショー「IGAS2007」開催。
- 平成20年 高井昭弘氏理事長に就任。グリーンプリンティング(GPマーク)取得説明会開く。中部経済新聞に「印刷諸資材」の大幅値上げに対する意見広告(全面)掲載。
- 平成21年 Japan Color認証制度スタート。
- 平成22年 第1回ポスターグランプリ開催。
- 平成23年 愛知県印刷会館地鎮祭。
- 平成24年 木野瀬吉孝氏理事長に就任。新印刷会館「MEDIAGE Aichi」竣工祝賀会開く。愛知県の「メンタルヘルス対策事業」受託。
- 平成25年 メンタルヘルス対策シンポジウム開く。全印工連CSR認定制度スタート。「あいちの印刷」500号記念増刊号発行。



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■愛知県印刷工業組合のご案内

「メディアージュ愛知」はホットな情報の発信基地 各委員会活動による活発な事業展開

愛知県印刷工業組合は活発な事業活動を展開しております。「メディアージュ愛知」を情報発信基地として、印刷業界発展・繁栄と地域社会への貢献を掲げております。

□情報交換、交流も活発

愛知県印刷工業組合(木野瀬吉孝理事長)は、「中小企業団体の組織に関する法律」を基に、愛知県下全域を区域とする一般印刷業で構成する出資組合です。上部団体である全日本印刷工業組合連合会(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づくりに努め、各種研修事業、福利厚生事業などを推進しています。また、企業経営における各種申請などの支援やアドバイスを、愛知県中小企業団体中央会の仲介により展開しています。

組合員数は258社(平成25年4月1日現在)あり、2012年2月に竣工したメディアージュ愛知(旧印刷会館)を基軸に、組合員各社にホットな情報を発信しております。また、セミナー、研修会、見学会、その他、関連する最新情報を組合員へ早期提供しており、さらに特筆できることは、地域を基に構成している支部や支部同士の交流を通して、組合員相互の情報交換、交流を展開しています。

□委員会活動による事業展開

【組織・共済委員会】

◎福利厚生／「生命共済制度」「経営者退職功労金制度」「設備共済」などの全国規模のスケールメリットを活かした制度から、愛知県印刷工業組合独自の「愛知火災共済」「自動車事故見舞金共済」のほか、メンタルヘルスをサポートする保険など、多種多様の共済事業を運営しています。さらに、契約典礼業者の施設利用にあたっては、組合員のみならず従業員の方も組合割引を受けられるように契約するなど、組合員の福利厚生の向上に努めています。

◎官公需対策／官公需に係る課題解決のための提言、要望活動を支援。愛知県工組の取り組み状況を発信するとともに、各県工組の取り組み事例、成功例などを組合員に紹介しております。

◎情報の収集・提供／関連団体や機関からの情報収集・提供のために「あいちの印刷」を毎月発行するとともに、組合ホームページの運営を行なっています。

◎新年互礼会の運営／組合員のみならず印刷関連業界の交流の場でもある新年互礼会を開催。この互礼会は、単なるパー

ティーではなく、参加者にとって有意義な場であるよう企画、運営をしております。

以上の他、支部活動の支援、組合組織に関する事業を運営しています。

【経営革新委員会】

◎企業見学会の実施／組合員の企業経営に役立つことを期待し、他地域、同業他社の見学及び経営者との意見交流会などを企画・運営しています。

◎経営に関するセミナーの開催／組合員が生き残っていくためのヒント、情報提供、事例紹介などのセミナーを企画、運営しています。

◎「全印工連CSR認定制度」の周知及び認証取得推進／「全印工連CSR認証制度」は、組合員企業が持続的に成長するために、CSR(企業の社会的責任)の取り組みは、地域密着型の中小印刷業界においては避けられないものであり、今後の企業の経営戦略そのものであるとの観点から、企業規模・業態を問わず取り組みやすい中小印刷業版のCSR規格(「CSR取り組み項目チェックリスト」)を策定し、積極的に取り組み、地域社会に貢献する企業の成長・発展を支援するために創設した制度です。

認証取得事業所は、「全印工連CSR認定マーク」を名刺や会社案内、ホームページなどに表示して積極的にCSRに取り組んでいることをアピールすることができます。

【マーケティング委員会】

◎マーケティングに関するセミナーの開催／組合員の業態変革、高付加価値ビジネスへの転換の際に参考となるマーケティング事例、情報収集の重要性について、また、自社のプロモーションの必要性についてのセミナーを企画、運営しています。

◎業態変革推進プランの普及／全印工連が提唱する「業態変革推進プラン」の普及に努め、組合員のマーケティングなどに対する意識の向上及び自社の業態変革を考える機会作りに努めています。

◎マーケティング情報誌の購読案内／情報収集の手段の一つとして、業界の需要開拓情報誌である「PRINT ZOOM」(株日本印刷新聞社)などを案内しています。

以上の他、「気づき」の機会として、勉強会、情報交換会を随

時開催しています。

◎産業廃棄物処理、グリーン購入など、組合員の環境に関する意識の向上に努めています。

◎「グリーンプリンティング認定制度(GP認定制度)」(主催：一般社団法人日本印刷産業連合会)の組合員の認証取得を推進しています。

【教育委員会】

◎技能検定(国家試験)／愛知県職業能力開発協会から委託を受け、技能検定オフセット印刷作業実技試験(1級、2級)を行なっています。(協力：(株)桜井グラフィックシステムズ)

◎資格取得支援／技能検定オフセット印刷作業学科試験(1級、2級)への対策を目的とした学習会を開催しています。

◎技能研修会の実施／組合員企業の人材育成の一助として、印刷技術に関する研修会を企画、運営しています。

◎“見える化”の周知、導入促進／市場価格に対応しつつ収益を残すことを組合員が実現できるように、そのメリットや必要性についてセミナーを開催し、導入を促進しています。

◎Adobe特別ライセンスプログラムの販売促進／印刷制作データの電子化対応など、組合員企業のビジネスチャンス拡大や業態変革の一助となるよう、また、企業コンプライアンスに対応(違法コピー防止)するため、全印工連の特別ライセンスプログラムの販売促進に取り組んでいます。

〈メリット〉①AdobeCSの最新バージョンを特別価格で購入及びM&S契約ができます。②メンテナンス&サポート(M&S)契約による2年間のサポートを受けられます。③著作権侵害のリスク軽減と企業コンプライアンス・社会的信用が獲得できます。④年2回程度開催するAdobeCSテクニカルセミナーへ無料(購入数の人数まで)参加ができます。

◎「Adobe特別ライセンスプログラムコンプライアンス認証制度」の周知及び認証取得推進／Adobe特別ライセンスプログラムコンプライアンス認証制度は、「全印工連、特別ライセンスプログラム」参加企業のコンプライアンス向上を目的として創設した制度です。

以上の他、関係機関との連携により各種事業を展開しています。

【労務・新人教育委員会】

◎印刷業界の新人社員研修会／各種助成金制度活用に適用できるよう、体系的なカリキュラムで実施しています。

◎永年勤続優良従業員の表彰／組合員企業に10年以上勤務の優良従業員の全印工連会長、組合理事長表彰、及び、15年以上勤務の優良従業員の愛知県知事表彰を取り纏めて申請し表彰します。



「メディアージュ愛知」エントランス

□MEDIAGE Aichi(メディアージュ愛知)

会議室のご案内

メディアージュ愛知会議室は、ビジネスやプライベートなど多目的にご利用ができます。社内会議や社内教育、セミナー、研修会、発表会、説明会など、目的に合わせお使いいただけます。会議室詳細は、面積26.20坪、プロジェクター、スクリーン、マイク完備、オールOAフロア。基本レイアウト3人掛け×横2列×縦6列。

利用料金(一般)：午前9：00～12：00／6,000円、午後13：00～17：00／8,000円、午前・午後9：00～17：00／10,000円。夜間利用はできません。なお、組合員の利用の場合には、別途規定がありますのでお尋ね下さい。

◎従業員の福利厚生事業の実施／「鉛・有機溶剤取扱者健康診断」、「従業員・家族合同レクリエーション大会」など、従業員の福利厚生に関する事業を企画、運営しています。

◎「メンタルヘルス取り組み対策支援事業」の実施／うつ病、自殺問題、若年労働者問題、パワーハラスメントなど、勤労者の心の問題は大きな社会問題となっています。問題が生じた後に対応する場合、当事者だけでなく周りの社員も心身ともに疲弊し、休職などによる損失は大変大きなものです。社員及びその家族の「心の健康」は、企業として真剣に取り組むべき案件であること、そして、事後対応を考える以前に、“予防に力点を置くことが必要である”ことを周知するとともに、組合員事業所の社員及び社員の家族の「心の健康」について考える機会として、セミナーや専門家の派遣を実施しています。

【三役直轄事業】

◎「ポスターグランプリ」の実施／将来性のあるデザイナーの育成、印刷産業界とデザイン関連業界の発展を支援するため、岐阜県印刷工業組合、三重県印刷工業組合と共催で、ポスター作品のコンペティションを開催し、「入賞・入選作品展」の開催及び「入賞・入選作品集」を作成しています。

◎「印刷寺小屋」の開催／若手経営者を対象に、身近な経営者を講師に招き、経営に対する思い、考えを聞き、交流することにより、経営者として備えておくべきことや自社の将来性を考える機会を設営しています。

□加入のメリット・加入方法

「愛知県印刷工業組合」は、地元愛知県の印刷関連企業のた



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■愛知県印刷工業組合のご案内

「メディアージュ愛知」はホットな情報の発信基地 各委員会活動による活発な事業展開



「第3回ポスターグランプリ」開催会場
「あいちの印刷」2011.11 No.480



従業員・家族合同レクリエーション大会「掛川花鳥園」での参加者一行
「あいちの印刷」2012.11 No.492



印刷と関連業界新年互礼会「あいちの印刷」2013.2 No.495

めの出資組合です。経済の先行きが不透明な昨今、特に、印刷関連業界ではデジタル化を中心とした技術革新に伴う設備コスト増、さらには、他産業からの参入、厳しい受注競争など、今だ予断を許さない状況が続いております。

当組合では、こうした厳しい環境下に置かれた中小企業の経営改善や福利厚生・共済事業の支援活動を通じて、業界全体の発展・繁栄を目指しています。微弱な個人の力も、結集し協力することで強大なエネルギーになります。

皆様のご賛同・ご入会を心よりお待ちしております。

【組合加入のメリット】

◎経営支援／経営基盤の強化や経営戦略の確立など、経営者並びに経営幹部を対象のセミナーの開催。

◎社員教育の支援／技能検定学科試験対策学習会などの国家試験への対策支援各種セミナーの開催。

◎共済事業の支援／[生命共済制度(ライフピア)] 保険金100万円では、月額303円から加入(年齢による)ができ、掛金の約4割は配当金として還元。[自動車事故見舞金共済] 人身事故の場合、最高300万円まで補償。掛金は普通自動車で月額1,000円、軽自動車は月額500円。[せつび共済] 設備総額1,000万円の場合、月額1,260円で補償。(印刷設備、組版設備、製版設備、製本設備、給排水・衛生・消火設備、電気設備、空調設備、昇降設備などが対象になり、印刷業の保険としては重要)。

※その他、メンタルヘルスをサポートするものや経営者保険など、ニーズに応じた様々な保険を用意しています。

◎福利厚生の充実／優良従業員表彰、従業員・家族合同レクリエーション大会(日帰りバス旅行)の実施。鉛・有機溶剤取扱者健康診断。

◎業界の交流・情報発信／機関誌「あいちの印刷」、「日本の印刷」及びFAX／E-mailなどの情報発信。

【加入方法】

組合に加入をご希望の場合は、該当支部の支部長に加入の申し込みをお願いします。なお、加入に必要な書類は「加入申込書」及び「組合員台帳調査票」の2種類です。

◎加入時のみ必要な費用／①加入手数料、②出資金(7口7,000円以上)※1口1,000円。

◎毎月かかる費用／①均等割：従業員1～5人1,800円、従業員6～10人2,250円、従業員11人～20人2,700円、従業員21人以上3,150円。②人頭割：名古屋市内207円/人・月、名古屋市外171円/人・月。

※組合加入のご質問、また、賛助会員(別途会費徴収方法)加入のご希望などは、愛知県印刷工業組合事務局までお問い合わせください。

□情報発信基地「MEDIAGE Aichi」の敷地内に立てられているモニュメント

モニュメントに刻まれた文字

印刷(いんさつ)とは、インキにより紙などの媒体に文字や絵、写真などの画像を再現することを指し、印刷されたものを印刷物という。現代では、2次元の媒体に限らず車体など3次元の曲面に直接印刷する技術も多数開発されている。印刷がカバーする範囲はきわめて広く、気体以外の全ての物体に対して可能であるとされている。

東アジアでは、2世紀頃に中国で紙が発明され7世紀頃には木版印刷が行なわれていたといわれ、また、11世紀には陶器による活字を使った印刷が行なわれていた。金属活字による印刷は13から14世紀の朝鮮(高麗)にあらわれている。現存する印刷物で、制作年代がはっきりと判明している世界最古のものとして、日本の「百万等陀羅尼」がある。

ヨーロッパでは、1450年頃のヨハネス・グーテンベルグによる金属活字を用いた活版印刷の発明で印刷が急速に広まった。グーテンベルグの発明から1500年以前までに印刷された書物はインクユナブラ(摺監期本、初期刊本)と呼ばれ、どれも貴重書であるため、莫大な古書価がつくこともままある。当時の印刷物は、聖書を始めとする宗教書が半数近くを占めており、活版印刷による聖書の普及は、マルティン・ルターらによる宗教改革につながっていく。その後、欧米においては長らく活版による文字、凹版による絵画、挿絵の印刷が行なわれた。

1798年にドイツのセネフェルダーが石版印刷(リトグラフ)を発明。これが平版印刷の始めとなる。現在主流になっている平版オフセット印刷は、1904年にアメリカのルーベルが発明したといわれているが、それ以前にイギリスではブリキ印刷の分野で使用されていた。ルーベルの発明は紙へのオフセット印刷である。

日本では「百万等陀羅尼」が作成されて以降二百年間、印刷物が出されることはなかったが平安時代中期になって、摺經供養が盛んに行なわれるようになった。これが、奈良を中心とする寺院の間に出版事業を興させるようになる。興福寺などで開版した印刷物を春日版と呼ぶ。



組織図		役員一覧														
<pre> graph TD A[理事長] --> B[副理事長] A --> C[副理事長] A --> D[副理事長] A --> E[副理事長] A --> F[専務理事] B --> B1[組織・共済委員会] C --> C1[経営革新委員会] D --> D1[マーケティング委員会] E --> E1[教育委員会] E --> E2[労務・新人教育委員会] F --> G[名古屋而立会会長] G --> H[担当理事] </pre>		<table border="1"> <tr> <td>理事長</td> <td>木野瀬吉孝</td> </tr> <tr> <td>副理事長</td> <td>細井俊男、鳥原久資、岡田邦義、鈴木正</td> </tr> <tr> <td>専務理事</td> <td>河原善高</td> </tr> <tr> <td>理事</td> <td>関谷和宏、松岡裕司、水谷元、木村吉伸、山田慎二、土屋隆司、宇佐美参良、松本高武、箕浦靖夫、伊藤公一、磯貝健、岡戸裕明、安田博信、二村康行、鬼頭則夫、田中賢二、江端茂義、榊原研、酒井良輔、久野彰彦、森俊一郎、伊藤公一、吉川正敏、岡田吉生、古居一雄、斉藤和男、岩瀬清、森亨</td> </tr> <tr> <td>理事・顧問</td> <td>高井昭弘</td> </tr> <tr> <td>顧問</td> <td>塚本久</td> </tr> <tr> <td>監事</td> <td>富永康文、飯野謙二、白井紘一</td> </tr> </table>	理事長	木野瀬吉孝	副理事長	細井俊男、鳥原久資、岡田邦義、鈴木正	専務理事	河原善高	理事	関谷和宏、松岡裕司、水谷元、木村吉伸、山田慎二、土屋隆司、宇佐美参良、松本高武、箕浦靖夫、伊藤公一、磯貝健、岡戸裕明、安田博信、二村康行、鬼頭則夫、田中賢二、江端茂義、榊原研、酒井良輔、久野彰彦、森俊一郎、伊藤公一、吉川正敏、岡田吉生、古居一雄、斉藤和男、岩瀬清、森亨	理事・顧問	高井昭弘	顧問	塚本久	監事	富永康文、飯野謙二、白井紘一
理事長	木野瀬吉孝															
副理事長	細井俊男、鳥原久資、岡田邦義、鈴木正															
専務理事	河原善高															
理事	関谷和宏、松岡裕司、水谷元、木村吉伸、山田慎二、土屋隆司、宇佐美参良、松本高武、箕浦靖夫、伊藤公一、磯貝健、岡戸裕明、安田博信、二村康行、鬼頭則夫、田中賢二、江端茂義、榊原研、酒井良輔、久野彰彦、森俊一郎、伊藤公一、吉川正敏、岡田吉生、古居一雄、斉藤和男、岩瀬清、森亨															
理事・顧問	高井昭弘															
顧問	塚本久															
監事	富永康文、飯野謙二、白井紘一															



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■3R(Reduce / Reuse / Recycle)行動

「環境」と「印刷」

環境への負担を低減し循環型社会の実現を目指し！

印刷関連業界においても、環境問題への対応は、規模の大小、業態の内容に係らず取り組まなければならない必須条件となっています。環境問題に触れるとき、必ずでてくるのが、「無駄な資源は使わない」、「無駄なエネルギーは使わない」、「無駄な作業はしない」といった3つのキーワードです。これを置き換えてみますと、3R (Reduce / リデュース、Reuse / リユース、Recycle / リサイクル)に繋がります。この3Rを実行することで循環型社会が形成されます。3Rは何処の職場においても大きなキーワードです。無駄をなくし作業環境を整えることは、オペレーターモチベーションを上げ、作業効率、生産性向上、品質向上に結びつき、その結果、ユーザーの信頼と評価を高め、収益向上にも繋がります。無駄をなくす波及効果は大きいといえます。

□環境への負荷を低減3R行動

印刷業界における3R行動をみてみます。循環型社会形成基本法では、廃棄物などの処理の優先順位を、①発生抑制、②再使用、③再生利用、④熱回収、⑤適正処分の順に定めています。この中で、①発生抑制 (Reduce) = 廃棄物などの発生量そのものを削減する、②再使用 (Reuse) = 発生した廃棄物のうち、そのまま使えるものは繰り返し使う、③再生利用 (Recycle) = リユースできないものを加工処理して再生資源として使う、これが印刷業界における3R行動になります。

一般社団法人日本印刷産業連合会は印刷業の「環境自主行動計画～最終処分量削減、再資源化率向上に向けて～」のパンフレットを作成し、印刷業界における具体的な対策を啓蒙していますので紹介してみます。

【Reduce】と【Reuse】

□企画・デザイン～製版・印刷工程

ーデジタル化の推進ー

◇デザイン作業のデジタル化／紙などの資源を使用することなく手直しが可能で、中間資材などの削減と廃棄物の発生を抑制。

◇印刷見本のデジタル化／カラーカンパ出力時の紙資源の削減ができ、廃棄物の発生を抑制。

◇入稿原稿のデジタル化／原稿の修正や製版工程において効率化ができ、中間資材の削減、廃棄物の削減ができる。

◇DTPの導入／手作業に比べ、工程の効率化に伴う省資源化、廃棄物の削減ができる。

◇校正のデジタル化 (DDCP) / アナログ校正では、フィルム、版、紙、インキなどの資材が多く使われ、刷り出し時の廃棄物が発生するが、デジタル化では廃棄物が削減できる。

◇CTPの導入／製版データを直接印刷版として出力できるので、原材料を大幅に削減でき、廃棄物の発生抑制作業効率の向上が図れる。

ー版の検査ー

◇版の検査の徹底／傷、色不調など、版の検査工程において、目視、検査機、校正機などによる十分な品質検査を行なう体制、設備を整備し、規定や手順を定めておき不良版を削減する。これにより、資源浪費、廃棄物の発生を抑制する。

□印刷・加工工程

ー自動品質検査システムー

◇自動品質検査装置を導入することで、不良品検出を効果的に行なうことができる。また、ドラム缶などからインキを自動供給するハイピングシステムを導入することで、インキの無駄をなくしインキ缶の削減に貢献できる。

□残肉、廃インキの削減

◇発生抑制／残肉が出ないようにすることが重要になる。残肉が発生した場合、別の用途に使用する、または、混ぜて使用するなど工夫が必要になる。

◇データの活用／調色データやインキの使用履歴を保存し利用することで、残肉、廃インキの発生を抑制する。

◇CCM (コンピュータカラーマッチング) の活用／調色時にCCMを利用し、必要なインキを無駄なく作成できるのでイ

購入資材と産業廃棄物の種類と対応

購入資材	廃棄物になったら	産業廃棄物の種類	購入資材	廃棄物になったら	産業廃棄物の種類
印刷用紙	断裁くず／損紙	紙くず*	ブランケット	廃ブランケット	ゴムくず
PS版	廃PS版	金属くず	接着剤	接着剤かす	廃プラスチック
インキ	廃インキ缶	金属くず	フィルム	廃フィルム	廃プラスチック
	インキ残肉	廃油	エッチング液	エッチング廃液	廃酸
有機溶剤	廃溶剤	廃油	定着液	定着廃液	廃酸
ウエス	廃ウエス	廃油	現像液	現像廃液	廃アルカリ

* 製本業、印刷物加工業、紙加工品製造業等の場合、産業廃棄物に該当



分別された廃PS版



分別された廃インキ缶（1kg缶）



漏洩防止装置を施した廃液タンク



廃液回収・再生装置

ンキの作りすぎを防止する。残肉、廃インキの削減に大きな効果がある。

□レンタルウェスの導入

◇使用し汚れたウェスをきれいなウェスと交換するシステム。汚れたウェスはクリーニングされ再使用されるので、廃棄物の発生を抑制する。

□梱包・構内運搬

一包装、梱包の簡素化一

◇製品の納品などの際には、一度しか使用できない包装、梱包材の使用はできるだけ避け、繰り返し使用できる通い箱、共通パレットを使用する。包装材、梱包材の廃棄物としての発生を抑制する。

【Recycle】

□紙類(製紙原料)

◇損紙＝損紙や残紙は、特に異質な紙同士を混入しないように分別し、製紙原料としてリサイクルに回す。

◇製本くず＝製本の作業時に発生する断裁くずは、均一でまとまった扱いやすい古紙資源となるので、処理・処分する廃棄物との分別を徹底し、製紙原料としてリサイクルに回す。

◇段ボール箱・包装紙・ワンプ＝これらの包装資材は分別してリサイクルに回す。比較的小さいため、保管場所の確保やリサイクル業者の定期的な引取りなど、事前にリサイクル体制を整備しておくことが効果的である。

◇紙管＝資材などが巻いてあった紙管は、印刷済み製品の巻き芯としてリユースができる。ただ、破損などの理由によりリユースができない場合は、素材が紙であることから製紙原料としてリサイクルはできる。

□プラスチック

◇再生プラスチック原料としてリサイクル(マテリアルリサイクル)する場合は、同じ素材がまとまっていることが望ましく、分別の際にはできるだけ素材別に分ける配慮は欲しい。また、素材ごとの分別が不可能な場合や、マテリアルリサイクルができない場合には、RPF化など熱回収(サーマルリカバリー)での利用を検討する。

□金属資材(再生地金の原料)

◇印刷版(PS版)＝アルミニウム基材の印刷版は、リサイクル体制が確立しているので、廃PS版は必ず回収業者に引き渡す。

◇金属インキ缶＝インキ缶に付着した残肉をヘラなどで十分に取るなどして処理をした上でリサイクルに回す。

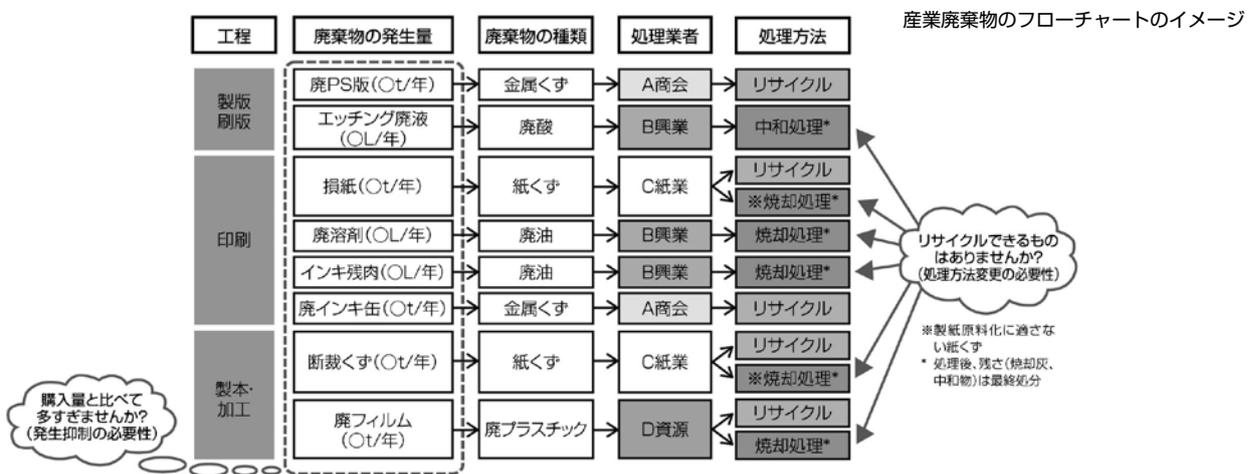
◇廃抜き型＝抜き型は廃棄時に土台部分(プラスチックや木)と刃を分離した上でリサイクルに回す。

□廃液、溶剤のリサイクル

◇定着廃液からの銀回収＝定着廃液には銀が含まれているので、銀回収システムを導入するか、銀回収システムを持ったリサイクル業者に引き渡す。また、印刷機のローラーやインキ缶の洗浄で発生する廃溶剤は、洗浄油再生装置(リサイクラー)を導入することによってリサイクルが可能になる。

※ ※ ※

自主行動計画に取り組むにあたり、「現状把握が第一歩で、最終処分削減と再資源化率向上を図るために、まず、廃棄物の種類、発生量、処理委託先や処置方法などの現状を把握することが必要」としています。そのために、廃棄物の種類を把握し、「フローチャートの作成」を進めています。さらに、「各企業にあった対策を積極的に実施して、最終処分、再資源化率向上を推進して欲しい」と啓蒙を促しています。



資料：「環境自主行動計画～最終処分量削減再資源化率向上に向けて～」日印産連



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■職場における心の健康づくり

「メンタルヘルス対策」の必要性

より積極的に心の健康の保持増進を図ることが重要な課題

愛知県印刷工業組合では、昨年度、愛知県からの委託事業として「中小企業のメンタルヘルス対策取り組み支援事業」を実施してきました。愛知県では、「労働者の受けるストレスが拡大する傾向にあり、県内の7割以上の労働者が精神的なストレスを感じている。また、年間の自殺者数が全国で32,000人、本県でも1,500人を越える中で、その約3割を勤労者が占めている。自殺者の多くが直前にはうつ状態になるといわれており、そのためのメンタルヘルス対策は効果的である」と、その必要性を説いています。委託事業では、メンタルヘルスセミナーの開催、メンタルヘルス対策専門家の派遣、メンタルヘルス対策ガイドブック作成などがあり、メンタルヘルス対策の普及・啓発に尽力してきました。今年度も重点事業の一つとして取り組んでいます。メンタルヘルス問題が起こらない快適な職場づくりを考えてみます。

□メンタルヘルスケアの基本的な考え

労働安全衛生法では、「事業者は事業所において労働者の心の健康保持増進のために、メンタルヘルスケアの実施を行わなければならない」と定めています。この中で、「事業者は、事業場におけるメンタルヘルスケアを積極的に推進することを表明し、衛生委員会^(※)などにおいて十分調査審議を行ない、『心の健康づくり計画』を策定する必要がある」とし、その実施にあたり『4つのケア』が継続的かつ計画的に行なわれるよう、関係者に対する教育研修・情報提供を行ない、『4つのケア』を効果的に推進し、職場環境などの改善、メンタルヘルス不調への対応、休業者の職場復帰のための支援など、円滑に行なわれるようにする必要がある」と規定しています。

【推進での留意事項】

(1)心の健康問題の特性

心の健康については、その評価は容易ではなく、さらに、心の健康問題の発生過程には個人差が大きいと、そのプロセスの把握が困難です。また、全ての労働者が心の問題を抱える可能性があるにも関わらず、心の健康問題を抱える労働者に対して、健康問題以外の観点から評価が行なわれる傾向が強いという問題もあります。

(2)人事労務管理との関係

労働者の心の健康は、体の健康に比較して、職場配置、人事異動、職場の組織などの人事労務管理と密接に関係する要因によって、より大きな影響を受けます。メンタルヘルスケアは、人事労務管理と連携しなければ適切に進まない場合が多くあります。

(3)労働者の個人情報保護への配慮

メンタルヘルスケアを進めるにあたっては、健康情報を含む労働者の個人情報の保護及び労働者の意思の尊重に留意することが重要です。心の健康に関する情報の収集及び利用にあたって、労働者の個人情報保護への配慮は、労働者が安心してメンタルヘルスケアに参加でき、ひいては、メンタルヘルスケアがより効果的に推進されるための条件となります。

(4)家庭・個人生活などの職場以外の問題

心の健康問題は、職場のストレス要因のみならず、家庭・個人生活など、職場以外のストレス要因の影響を受けている場合も多くあり、また、個人の要因なども心の健康問題に影響を与え、これらは複雑に関係し、相互に影響しあう場合が多くあります。

(※)衛生委員会 労働安全衛生法では、政令で定める規模の事業所ごとに衛生委員会を設けなければならないとしています。この衛生委員会の役割としては、「①事業場におけるメンタルヘルス対策の実施計画の策定、②実施体制の整備、③労働者の精神的健康状況に対して不利益な取り扱いが行なわれないようにするための対策、④健康情報の保護、⑤メンタルヘルス対策の周知」などがあります。

2つの「うつ」の比較

「うつ」には、「従来型うつ病」と「新型うつ」がある。

	従来型うつ病	新型うつ
本人の治療態度	素直に治療を受ける、主治医の指示に忠実に従う。	治療を勝手に止めたり、主治医がこころ変わる。
休業中	しっかりと休ませる。	身勝手な行為をしないように、休業中の生活を上司へ報告させる。
家族との関係	協力する。	本人の問題点を認識させる。問題点修正の援助をお願いする。
予後決定因子	仕事中心の価値観の修正	自己愛他罰の修正、自分の悪いところを認めて改善する努力。
治療効果	休養と抗うつ薬による治療が有効	休養も抗うつ薬も効果は限定的
予後(経過)	すっきりと治る(病み終える)	いつまでもよくなるで繰り返すことが多い。
辞めたいと思ったら	元気になるまで待つように説得する。	無理に引きとめない。

「うつ」には、「従来型うつ病」と「新型うつ」がある。表は症例を比較したものである。

「従来型うつ病」は、①40～50代の中高年に多い、②まじめで几帳面、秩序を重んじる、③他人を気づかう、頼まれたら断れない、④完全主義で融通が利かない、⑤仕事にとことん打ち込む、⑥うつ病になっても認めたくない、⑦自責の念が強い、⑧休養と抗うつ薬が有効、⑨叱咤激励してはいけない。

〔職場におけるメンタルヘルス対策ガイド〕は、斉藤政彦氏（大同特殊鋼㈱統括産業医兼星崎工場研究開発本部産業医）が監修し作成。また、下表は、愛印工が行なったメンタルヘルス対策セミナー「心のサインを見逃すな！」で講師を務めた斉藤氏がセミナーの席上使用したものを引用）

□心の健康づくり計画

メンタルヘルスケアは、中長期的視野に立って継続的かつ計画的に行なうことが重要で、まず、「心の健康づくり計画」を策定します。この計画での必要事項が、「①事業者がメンタルヘルスケアを積極的に推進する旨の表明、②事業場における心の健康づくり体制の整備、③事業場における問題点の把握及びメンタルヘルスケアの実施、④メンタルヘルスケアを行なうために必要な人材の確保及び事業場外資源の活用、⑤労働者の健康情報の保護、⑥心の健康づくり計画の実施状況の評価及び計画の見直し、⑦その他、労働者の心の健康づくりに必要な措置」などになります。

□計画策定に重要な4つのケア

計画策定にあたり、4つのケアが継続的かつ計画的に行なわれることが重要になります。具体的に説明します。

(1)セルフケア／自分自身で今のくらのストレス状態を気づき、適切に対処するための正しい知識と方法を身につけ、自らケアすることをいいます。

キーワードは「気づき」。自分の置かれているストレス状態に気づき、不調に陥らないように心掛けることと、また、不調のサインに早い段階で気づいて早期に対処します。

対処事例：①社内にメンタルヘルス情報の発信（掲示物やネットによる情報発信、ガイドブックの配布など）、(月)メンタルヘルス不調者の早期発見のアンケートの実施。

	従来型 うつ病	新型 うつ
病前性格	真面目で円満な人間関係を望む。秩序やルールを重んじる。	自由な発想や生き方が信条。規則や秩序が重荷。
仕事に対する姿勢	仕事最優先。几帳面、細心の心遣い。人望がある。	やる気がなく、仕事より私生活優先。
問題が発生した場合	謝る。自責の念が強い。独りで解決しようと必死になる。	自分の非を認めない。根底に他罰的意識。問題を放置。
年齢	中高年	青年期(1973年以降生まれ)
うつ病の発症	自分でうつ病になったと気づかない。認めない。	みずから進んでうつ病の診断を求める。
自殺企図	周囲に気遣った、確実な方法で実行する。	周囲に気遣わない衝動的自殺企図。未遂が多い。
周囲の注意	追いつまないようにする。	大人として成長させる。時に励ます(叱る)ことも必要

「新型うつ」は、①20～30代の若者に多い、②出世より自由、仕事より家庭を優先、③自分で切り開くエネルギーに乏しい、④ノルマや人間関係で壁にぶつかりうつ状態へ、⑤他者(上司や同僚)、環境(職場や仕事)を非難する、⑥主な訴えは「やる気が起こらない」、⑦うつ病の診断に協力的、休むことへの罪悪感はない、⑧休養も抗うつ薬もあまり有効ではない、⑨いつまで経ってもすっきりとよくならない、⑩時に叱咤激励も必要。



〔職場におけるメンタルヘルス対策ガイド〕

(2)ラインによるケア／管理監督者が部下の心の状態を日常的にケアすることです。管理監督者に対して正しい知識と対処方法を身につけるよう研修を行ないます。これは事業場におけるメンタルヘルス対策の中でも最も重要事項です。

キーワードは「気づきやすい立場」。管理監督者は、部下と身近に接しているため、不調にもっとも気づきやすい立場にあります。また、前向きに対処することで、職場全体の取り組みが促進されます。

対処事例：①管理監督者向けの研修会への積極的に参加、②不調者の早期発見、③就労環境を把握し快適職場へと改善。

(3)職場の産業保険スタッフなどによるケア／社内の産業保険スタッフなどが、セルフケア及びラインによるケアが効果的に実施されるよう支援を行なうことです。

キーワードは「安心」。産業医、衛生管理者、事業場内の保健師、人事・労務担当者など、専門スタッフがいることで安心して相談でき、より適切な対応が可能となります。

対策事例：①なんでも相談でき社内相談窓口を設置。

(4)事業場外資源によるケア／メンタルヘルスケアに関し専門的な知識を有する各種の事業場外資源を活用して対策を行なうことです。

キーワードは「全般の支援」。専門機関はその機能に応じて、心の健康相談、カウンセリング、診断、治療、復職指導、教育研修、情報提供などメンタルヘルス対策全般の支援を行ないます。

対策事例：①外部の専門講師を招いて社内研修の実施、②公的機関の無料講師派遣制度の利用。

メンタルヘルス対策は、事業場の立場によってその取り組みは千差万別ですので、自社の現状や課題、さらには、他事業場の事例も参考にしながら、できることから取り組むのが最良だといえます。



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■有期契約労働者、短時間労働者及び派遣労働者などのキャリアアップを支援 「キャリアアップ」「人材育成」助成金 雇用の安定、職場環境の改善、従業員の能力向上などに活用

厚生労働省では、有期契約労働者、短時間労働者及び派遣労働者などの企業内でのキャリアアップを支援する制度「キャリアアップ助成金」を創設しています。この制度は、有期契約労働者など(※1)の企業内でのキャリアアップなどを支援する事業主に対する包括的な助成制度(有期契約労働者などの正規雇用への転換、人材育成、処遇改善など)を行なうものです。また、重点分野など(健康、環境、農林漁業など)の事業主が実施する人材育成については、より手厚い助成措置を実施(※2)しています。

(※1)有期契約労働者及び正規雇用の労働者以外の無期雇用労働者をいう(短時間労働者、派遣労働者を含む)。

(※2)非正規雇用労働者育成支援奨励金(日本再生人材育成支援事業)。

□キャリアアップ助成金

厚生労働省では、「有期契約労働者などのキャリアアップなどを促進することで、労働者の士気・能力の向上などを通じて企業の採算性の向上、優秀な人材の確保・定着が期待できる」としています。

キャリアアップ助成金には、正規雇用など転換、人材育成、処遇改善、健康管理、短時間正社員、パート労働時間延長など

があり、それぞれに助成額が決められております。具体的内容を下表にまとめました。

□人材育成助成金

①若年人材育成コース＝採用後5年以内かつ35歳未満の若年者に対する職業訓練を助成。

〈助成〉賃金助成：1時間あたり800円。訓練経費助成：実費相当額の1/2。

企業内でのキャリアアップに
取り組む事業主を応援

助成内容		助成額 () 額は大企業の額 (短時間正社員コースは大規模事業主)
正規雇用等転換コース (※1)	正規雇用等に転換または直接雇用(以下「転換等」といいます)する制度を規定し、有期契約労働者等を正規雇用等に転換等した場合に助成	①有期→正規：1人当たり40万円(30万円) ②有期→無期：1人当たり20万円(15万円) ③無期→正規：1人当たり20万円(15万円) <1年度1事業所当たり10人まで> 対象者が母子家庭の母等または父子家庭の父の場合、1人当たり①10万円 ②5万円 ③5万円を加算(加算額は中小企業・大企業ともに同額)
人材育成コース	有期契約労働者等に ●一般職業訓練(Off-JT)または ●有期実習型訓練(「ジョブ・カード」を活用したOff-JT+OJTを組み合わせた3~6か月の職業訓練)を行った場合に助成	●Off-JT《1人当たり》 賃金助成：1h当たり800円(500円) 経費助成：上限20万円(15万円) ●OJT《1人当たり》 実施助成：1h当たり700円(700円) <1年度1事業所当たりの支給限度額は500万円>
処遇改善コース	すべての有期契約労働者等の基本給の賃金テーブルを改定し、3%以上増額させた場合に助成	1人当たり1万円(0.75万円) <1年度1事業所当たり100人まで> 「職務評価」の手法を活用した場合、1事業所当たり10万円(7.5万円)上乘せ
健康管理コース	有期契約労働者等を対象とする「法定外の健康診断制度」を規定し、延べ4人以上実施した場合に助成	1事業所当たり40万円(30万円) <1事業所当たり1回のみ>
短時間正社員コース (※2)	短時間正社員制度を規定し、①雇用する労働者を短時間正社員に転換し、または、②短時間正社員を新規で雇い入れた場合に助成	1人当たり20万円(15万円) <短時間労働者の週所定労働時間延長コースの人数と合計し、1年度1事業所当たり10人まで> 対象者が母子家庭の母等または父子家庭の父の場合、1人当たり10万円加算(加算額は中小企業・大企業ともに同額)
短時間労働者の週所定労働時間延長コース (※3)	週所定労働時間25時間未満の有期契約労働者等を週所定労働時間30時間以上に延長した場合に助成	1人当たり10万円(7.5万円) <短時間正社員コースの人数と合計し、1年度1事業所当たり10人まで>

(注1)①「正規雇用など」とは、「正規雇用又は無期雇用」をいう。②派遣労働者の場合、派遣元事業所で転換又は派遣先の事業所で直接雇用される場合に助成。③無期雇用の転換などは、通算雇用期間3年以内の有機契約労働者からの転換であって、基本給の5%以上を増額した場合に限る。なお、短時間正社員に転換した場合は対象外となる。(短時間性社員コースにより助成)

(注2)重点分野などの事業主の場合、経費助成は「日本再生人材育成支援事業」により上限30万円(20万円)。

(注3)主にワーク・ライフ・バランスの観点から正規雇用労働者を短時間正社員に転換するケースや、短時間労働者を短時間正社員に転換するケースなどを想定している。

(注4)社会保険の適用基準を満たす労働時間まで延長し、労働者の能力のさらなる活用に繋げることを目的としている。

実際に助成金を受給するためには、各助成金の個別の要件を満たす必要があります。詳しくはお近くの都道府県労働局・ハローワーク・独立行政法人 高齢・障害・求職者雇用支援機構にお問い合わせください。

都道府県労働局・公共職業安定所(ハローワーク)

(独)高齢・障害・求職者雇用支援機構

地域障害者職業センター雇用支援課等(都道府県高齢・障害者雇用支援センター)

②成長分野など人材育成コース＝成長分野などに関連する職業訓練を助成。

〈助成〉賃金助成：1時間あたり800円。訓練経費助成：実費相当額の1/2。

③グローバル人材育成コース＝海外関連業務担当者の国内での育成を助成。

〈助成〉賃金助成：1時間あたり800円。訓練経費助成：実費相当額の1/2。

④熟練技能育成・継承コース＝熟練技能者の指導力強化や技能継承のための職業訓練、認定職業訓練を助成。

〈助成〉賃金助成：1時間あたり800円、訓練経費助成：実費相当額の1/2。

⑤認定実習併用職業訓練コース＝OJTとOFF-JTを組み合わせた厚生労働大臣認定の職業訓練を助成。

〈助成〉OFF-JT：1時間あたり800円。訓練経費助成：実費相当額の1/2。OJT：訓練実施助成：1時間あたり600円。

⑥自発的職業能力開発コース＝雇用する労働者の自発的な職業訓練に対して支援をした場合に助成。

〈助成〉賃金助成：1時間あたり800円。訓練経費助成：実費相当額の1/2。

□日本再生人材育成支援事業

①非正規雇用労働者育成支援奨励金＝健康、環境、農林漁業分野などに該当する事業を行なう事業主が、非正規雇用労働者に対し職業訓練を実施した場合に助成。

〈助成〉OFF-JT賃金助成：1時間あたり500円、中小企業は800円。訓練経費助成：実費相当額上限20万円、中小企業は30万円。OJT訓練実施助成：1時間あたり700円、中小企業は700円。1年度1事業所あたり上限500万円。

②正規雇用労働者育成支援奨励金＝健康、環境、農林漁業分野などに該当する事業を行なう事業主が、雇用期間の定めのない労働者に対して職業訓練を実施した場合に助成。

〈助成〉OFF-JTによる訓練経費の実費相当額。1訓練コース1人あたり上限20万円。1年度1事業所あたり上限500万円。

③人材育成型労働移動支援奨励金(再就職コース)＝健康、環境、農林漁業分野などに該当する事業を行なう事業主が、直近の離職の離職理由が事業主の都合である雇用期間の定めのない労働者に対して、OFF-JT又はOFF-JT+OJTを実施した場合に助成。

〈助成〉OFF-JT賃金助成：1時間あたり800円。訓練経費助成：実費相当額上限30万円。OJT訓練実施助成1時間あたり700円。1年度1事業所あたり上限500万円。

■用語の説明

□OFF-JT／生産ライン又は就労場における通常の生産活動と区別して、業務の遂行の過程外で行なわれる職業訓練をいう。

□OJT／事業主が行なう業務の遂行の過程内で、実務を通じて行なわれる実践的な技能やこれに関する知識の習得のための職業訓練をいう。

□有期労働契約者／期間の定めのある労働契約を締結する労働者(短時間労働者及び派遣労働者のうち、期間の定めのある労働契約を締結する労働者を含む)をいう。

□短期労働者／短期労働者の雇用管理の改善などに関する法律に規定する短時間労働者をいう。

□派遣労働者／労働者派遣事業の適正な運営の確保及び派遣労働者の保護などに関する法律に規定する派遣労働者をいう。

□無期雇用労働者／期間の定めのない労働契約を締結する労働者をいう。

□正規雇用労働者／期間の定めのない労働契約を締結する労働者であって、その雇用する事業所の就業規則などに基づく長期雇用を前提とした待遇(賃金、支給形態、賞与、退職金、定期的な昇給又は昇格など)を受けている労働者(短時間労働者又は派遣労働者のうち、期間の定めのない労働契約を締結する労働者であって、その雇用する当該事業所の正社員待遇を受けているものを含む)をいう。

□有機契約労働者／有機契約労働者及び無期雇用労働者をいう。

□ジョブ・カード／正社員採用やキャリアアップを目指す求職者が、キャリア・コンサルティングや職業訓練を受けながら作成する書類ファイルのことで、履歴シート、職務経歴シート、キャリアシート、評価シートからなる。

④人材育成型労働移動支援奨励金(出向コース)＝健康、環境、農林漁業分野などに該当する事業を行なう事業主が、出向又は移籍により受け入れた労働者に対して、OFF-JT又はOFF-JT+OJTを実施した場合に助成。

〈助成〉OFF-JT賃金助成：1時間あたり800円。訓練経費助成：実費相当額上限30万円。訓練実施助成：1時間あたり700円。1年度1事業所あたり上限500万円。



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■印刷製品の資材と工程の環境配慮総合認定

「グリーンプリンティング認定制度」

日本印刷産業連合会

環境問題に対する社会的要求が高まり、印刷産業も環境に配慮した製品作りが求められています。日本の印刷産業界の代表団体である一般社団法人日本印刷産業連合会(略称：日印産連)は、こうした社会の要求に応え、印刷産業界の環境自主基準「印刷サービスグリーン基準」を制定しています。この基準を達成した印刷関連工場をグリーンプリンティング認定工場として認定しています。これがグリーンプリンティング認定制度(略称：GP認定制度)です。認定を受けると、環境経営に積極的な印刷関連企業として推奨されるとともに、同基準に適合した印刷製品にグリーンプリンティングマーク(GPマーク)の表示が可能となります。日印産連では、GP認定制度により、「環境に配慮した印刷製品が広く普及することを目的としている」としています。

【グリーンプリンティング認定】

GP認定制度は、印刷方式の違いにより、「オフセット印刷部門」、「シール印刷部門」、「グラビア印刷(軟包装)部門」、「スクリーン印刷部門」の4部門があります。認定は、迅速かつ公平・公正に行なわれるよう、認定事務局から委託を受けた環境と印刷の専門家である認定審査員と、その結果を第三者からなる認定委員会が審査を行ない、認定可否の判定がされます。認定基準は、日印産連「印刷サービスグリーン基準」を基に決められており、その内容は全て公表されています。

申請を希望する工場は、「認定評価表兼チェックシート」に必要事項を記入の上、申請書、チェックシート、証拠となる資料を添付し申請することになります。認定申請は、事業を営む印刷関連事業所及び工場ならすべての事業所が申請することができます。申請し認定を受けると、認定証と固有の番号が付与されます。認定有効期間は3年で、「GP認定工場が製造し、グリーン基準に適合した印刷資材を使用した印刷製品」となり、総合的に環境配慮がされた証としGPマークを表示することができます。

【GP認定制度の意味】

GP認定制度は、「①従来の印刷製品の環境マークが、紙やインキ、または、製造工程の一部を対象にしたものに対し、GPマークは、資材から工程までの総合的環境マーク。②GPマークを表示するための環境配慮などの条件が公開されており明確。③印刷製品にGPマークを表示することで、印刷資

材、製造工程、印刷会社の取り組み全てが、環境に配慮されていることが一目瞭然。④第三者からなる認定委員会によって、認定を受けた工場の印刷製品であり、その内容を保証。⑤GPマークは認定工場番号を表示し、トレーサビリティの確保による社会的信頼が得られるように配慮。⑥GPマークの使用料は無料。また、環境に配慮した印刷製品の製作について、GP認定工場に相談ができる」などの意味を持っています。

【GPマークの表示と種類】

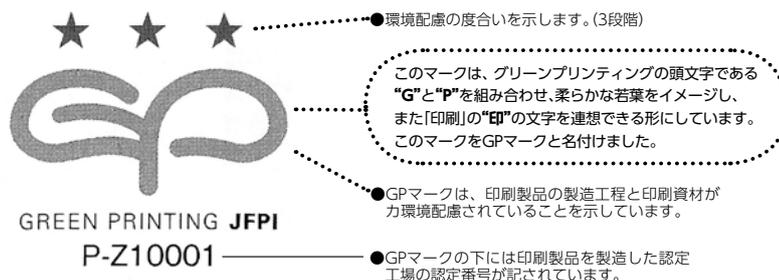
GPマークの表示には、製造の要件として製造工程の環境配慮(GP認定工場による製造)と、資材の要件として印刷資材の環境配慮(グリーン基準適合資材の使用)が必要であり、GP認定工場が責任を持って行ないます。GPマークはスター(星)付きの3種類(ワンスター、ツースター、スリースター)があり、スターの数が増えるほど、環境配慮の度合いが高いことを示しています。GPマークの種類と表示のために必要とされる要件(環境配慮)は表参照。

【GP認定取得のメリット】

GP認定取得のメリットには次のことがあります。

(1)紙・ゴミ・電気の削減でコストダウン効果が期待できます
印刷工場から出るゴミは産業廃棄物になりますが、用紙の使用枚数管理、ミス削減、ゴミの分別排出などを行なうことで、廃棄物を削減して産廃処理費用を削減することができます。しかも、上質紙はリサイクルに回せば逆有償で利益もだすことができます。また、省エネ対策として空調設定温度の緩和

総合環境配慮マーク
GPマーク



一般社団法人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
〒104-0041 東京都中央区新富1-16-8 日本印刷会館
TEL03(3553)6051 FAX03(3553)6079
http://www.jfpi.or.jp/greenprinting/index.html

や印刷機補機の不要時停止、最大電力の抑制などを行なうことで、電力を削減して電気料金のコストダウン効果が期待できます。紙・ゴミ・電気などはパソコンで簡単に数値制御が可能であり、経営管理に直結します。

(2)顧客に環境にやさしい企業であることをアピールできます(環境配慮製品の営業提案など) / GP認定工場は、グリーンプリンティングマーク(GPマーク)を名刺、ホームページなどに表示することで、顧客に環境にやさしい企業であることをアピールでき、企業のイメージアップにつながります。また、GP認定工場は、工程や印刷資材の環境配慮の度合いに応じて、GPマークを表示した印刷物を提案することができます。

(3)全社員で取り組む環境活動は、社員教育になり業績アップが期待できます。

【GP資機材認定制度】

GP認定工場をはじめ印刷会社などの購入する印刷資機材に対し、グリーン基準に適合した資機材が一目でわかり容易に選択できる制度が不可欠になってきました。そこで、グリーン基準に適合した資機材へGPマークを表示できるGP資機材認定制度が創設されました。この制度は、資機材提供メーカーの幅広い参加を期待するとともに、環境配慮製品の普及とGP認定工場の活動の質的向上を目的としています。

この制度に参加する印刷資機材提供メーカーおよび資機材をデータベースに登録し、GP認定工場およびその他印刷関連業者、印刷発注者などが検索できるようWeb上に公開するとともに、該当製品にGPマークを表示できる制度になります。参加メーカーに対しては、メリットを得られる多くのサービスを提供するとともに、該当製品の販売促進につながる活動を展開します。

【印刷資機材のGP認定の仕組み】

製品登録を希望する印刷資機材提供メーカーは、「GP資機

GPマークの種類	 GREEN PRINTING JFPI P-Z10001	 GREEN PRINTING JFPI P-Z10001	 GREEN PRINTING JFPI P-Z10001
製造工程の環境配慮	少なくとも印刷工程がGP工場	全工程がGP工場	全工程がGP工場
印刷資材の環境配慮	水準2以上の印刷資材	水準2以上の印刷資材	水準1の印刷資材(水準の区分が無い場合はその基準)

GPマークの種類と表示のために必要とされる要件

※GP資機材登録メーカー 27社、認定製品430製品(内訳:洗浄剤157製品、洗浄剤(プレートクリーナ)19製品、含浸型洗浄布9製品、エッチ液140製品、現像機19製品、プレート56製品、製版薬品(現像液)6製品、セッター24製品)。2013年9月現在。

※GP資機材登録メーカー:(株)日研化学研究所/東京インキ(株)/光陽化学工業(株)/日本シーマ(株)/富士フィルム(株)/ロハスプリント(株)/コダック(株)/日本アグファ・ゲバルト(株)/コニカミノルタビジネステクノロジーズ(株)/東レ(株)/富士薬品工業(株)/(株)此花/ウエノ(株)/(株)オフセットクリーン/マコト化学工業(株)/三菱製紙(株)/大日本スクリーン製造(株)/ハイデルベルグ・ジャパン(株)/(株)東洋化学商会/富士商興/ニッカ(株)/日本ポールドウィン(株)/成東インキ製造(株)/DICグラフィックス(株)/(株)ヤマトヤ商会/(株)加貫ローラ製作所/東ソー(株)

材認定制度メーカー登録申請書]によって、事前にメーカー登録を行ないます。登録されたメーカーは「印刷資機材グリーン基準および達成点数表兼認定基準適合証明書」に基づき各資機材の申請を行ないます。申請された内容をGP資機材認定委員会が審査し認定を行ない、認定を受けた資機材は、印刷資機材データベースに登録され、ホームページで公開されるとともに、認定資機材に対しGPマークを使用することができます。

対象となる印刷資機材は、「洗浄剤」「エッチ液」「現像機」「プレート」「製版薬品(現像液)」「セッター」「含浸型洗浄剤」の7資機材。対象印刷資機材の種類は拡張されます。

印刷資機材のGPマークはスリースターからワンスターまでの3種類。スターの数が多いほど環境度合いの高いことを示しています。マークの下に各資機材の固有番号が入ります。

【GP認定制度と作業環境配慮の推進】

GP認定制度は、印刷業界の環境配慮を推進する総合認定制度ですが、印刷時業場内における従業員の安全と健康を確保し、快適な職場環境の形成の促進にも繋がるよう配慮がされている。例えば、印刷工場の認定制度では、有機溶剤の発散を防止するため容器などの蓋閉めを基準化し、5S活動を推進しています。また、資材の購入にあたっては、有害性の考慮を求めています。また、資機材の認定制度では、資機材メーカーの協力のもと、環境配慮、危険有害性の側面から多角的に評価しています。洗浄剤などの認定基準では、「特化則」、「がん原性指針」に非該当及び有機塩素化合物未使用を必須にするるとともに、「有機則」に該当・非該当を明確にしています。

認定費用など詳細はホームページで確認して下さい。



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■印刷技術の標準化を推進し、印刷品質の安定化と生産性向上を目指す 「Japan Color認証制度」 日本印刷産業機械工業会

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で、一般社団法人日本印刷産業機械工業会が「Japan Color 認証制度」を推進しています。従来、出来上がった印刷物の良し悪しは顧客の目によって決められており、明確な基準がない中で印刷物は作成されてきました。そのために修正や刷り直しが頻繁に生じ、印刷会社の大きな悩みの種でした。これを解消しようと、発注者が標準的な基準値で指定した色を、印刷会社で適切に再現できることを一般化したのがJapan Color認証制度になります。現在、「標準印刷認証」、「マッチング認証」、「ブルーフ運用認証」、「ブルーフ機器認証」が運用されています。

【Japan Color認証取得のメリット】

Japan Color認証取得の目的としては、「標準化」や「印刷品質の安定」があります。1次効果としては、自社内では「作業効率向上」があり、社外では、「協力会社との連携強化」や「企業イメージ向上」があげられます。さらに、2次的効果としては、「社員のスキル向上」、「コストダウン」、「環境負荷削減」に結び付き、有益なビジネス展開→企業体質強化に繋がっていきます。また、取得のメリットとしては次のことがあります。

①企業イメージの向上／ISO準拠の認証を取得することにより、印刷物及びブルーフを作成する上での高い能力を、日本国内のみならず海外にもアピールすることができます。

②印刷品質の安定／標準化により、品質の安定した印刷物がスピーディーに作成できます。

③コストダウン／標準的な印刷条件を基準に印刷すれば、損紙は減少し、インキ使用量も削減でき、生産性向上に繋がるとともに、経費削減を実現できます。

④取引上の利点／印刷基準が顧客などとの取引条件や入札などの条件になった場合、有利に取引ができます。

⑤環境負荷の低減／印刷とその色校正に伴う作業や人の移動などの社会的経費及び運送に伴うCO₂が削減されます。

【4つの認証制度の内容】

4つの認証制度の内容は次のようになります。

□標準印刷認証(対象：印刷会社)／内容：印刷機械のメンテナンスと数値管理などによって、安定した品質の印刷物を

作成できる工程管理能力について認証します。

□マッチング認証(対象：標準印刷認証取得会社)／内容：標準印刷認証を取得していることが前提になります。高度なカラーマネジメント技術を駆使して、印刷物の色を基準値の許容幅に入れることができる能力などについて認証します。マッチング認証取得後は、標準印刷認証の更新審査は必要なくなり、マッチング認証での更新審査に統合されます。標準印刷認証の更新期限に関係なく、マッチング認証を取得した時点から起算して2年ごとに更新審査を実施します。

□ブルーフ運用認証(対象：デザイン会社及び印刷会社など)／内容：個々のブ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ブルーフを安定的に出力することができる能力を認証します。

□ブルーフ機器認証(対象：ブルーフ機器メーカー及びベンダー)／内容：ブルーフ機器が印刷用途に使用できる信頼性の高いブルーフ(出力物見本)を安定的に出力できる機能があるかどうかを認証します。審査にあたっては、ブルーフ機器、RIP(出力のためのソフトウェア)、用紙の3つの組み合わせで判定されます。

※次ページに、「Japan Color認証制度取得セミナー in中部」セミナーからJapan Color認証取得の事例を挙げましたので参考にして下さい。また、審査料など詳細は、ホームページから検索して下さい。

Japan Color認証マーク



「安定・基準・正確などをイメージした正方形の中に、「JC」を入れることによって、Japan Color が日本の色彩における確実でゆるぎないスタンダードになることを表現している。

CMYKの色展開とはっきりした書体で、縮小しても見やすく、また、他のマークと並列しても使用しやすいマークとなっている。このマークは、認証を取得した工場における全ての社員の名刺に付けることができるほか、取得工場で印刷した印刷物や梱包材などにも付けることができる。

(社)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
TEL 03-6809-1617 FAX 03-6809-1618
http://japancolor.jp

「Japan Color 認証制度」 【取得印刷会社の事例】

□ A 印刷会社の事例（大手印刷会社）H22 / 3 標準印刷認証取得→H24 / 6 マッチング認証取得、H24 / 3 ブルーフ運用認証取得

●取得動機：企業イメージ向上＝社内基準を設けて標準化を推進してきたが、ISO 準拠の色基準を早期に取得し、Web サイトでの認証取得の告知を始め、営業ツールとして活用する。

●取得後効果：①企業イメージ向上→有利なビジネス展開＝クライアントの Japan Color に対する認知度が高く、仕事の引き合いがある。発注者からすると印刷物も工業製品。規格があって当たり前。②印刷品質の安定＝色基準で決まっていれば、スムーズかつ大きな調整がなく刷りだせる。リピートの仕事であってもログを取っておけば、前に近い状態で容易に刷れる。

□ B 印刷会社の事例（関西拠点の印刷通販系会社）H22 / 7 標準印刷認証取得、H25 / 1 マッチング認証取得

●取得動機：印刷品質の安定＝技術的な蓄積がない中での製版業から印刷業に転換。「標準印刷」による安定化がキー。基準は、Japan Color で数値管理を徹底。限りなく 100% に近い安定品質を提供。

●取得後の効果：①コストダウン→有利なビジネス展開＝破格の短納期と低価格。安定品質の「極小ロット」を実現。新しい印刷ビジネスモデルを構築。②スキル向上・企業体質向上＝全社員が勉強し、現場での数値による意思疎通とお客様とのコミュニケーション力が向上。他社に真似できない高品質、良いサービス、豊富な商材を提供できる。よりシステムチックな生産体制構築に貢献。

□ C 印刷会社の事例（中国地区の総合印刷会社）H22 / 3 標準印刷認証取得

●取得動機：①印刷品質の安定＝色に関するトラブルを減少させ、企画から印刷までの全工程で、Japan Color による CMS を確立。②協力会社との体質強化＝Japan Color を協力会社との共通色基準として協業体制を構築。

●取得後の効果：①印刷品質の安定＝3 ヶ月に一度の定期チェック体制が定着し、安定した印刷が可能となり、生産性も工場、大きな効果を生み出す。②協力会社との体制強化＝関連会社も Japan Color 標準印刷を取得し、協業体制も

確立できた。③スキル向上・企業体質向上＝社員の意識が大きく変化し、最終目的である CMS を含め全ての面で標準化するマネージメント体制確立が可能となった。

□ D 会社の事例（同人誌主体の印刷会社）H24 / 11 標準印刷認証取得

●取得動機：印刷品質の安定化＝誰が刷っても同じ色に仕上がるようにしたい。

●取得後の効果：①有利なビジネス展開＝1)顧客の信頼度アップ：色に関するトラブルが少ないとの評価を得ていたが、認証取得で同社を使って正しかったという根拠を与えた。2)広色域印刷・POD 印刷にも展開：Japan Color 基準を柱に、広色域印刷・POD 印刷の安定化が進んだ。3)社員の意識改善＝認証取得で今まで我々がやってきたことが正しかったと証明され、モチベーションアップに繋がった。

□ E 印刷会社の事例（関西地区の総合印刷会社）H22 / 12 標準印刷認証取得

●取得動機：さらなる品質向上に取り組む＝30 年近く続けている品質改善活動を、取得によってさらに活発化させる。

●取得後の効果：①有利なビジネス展開＝取得したことによって、今まで以上にしっかりした品質管理体制をアピール、顧客との信頼性アップに繋がった。②印刷業界の価値向上＝Japan Color が普及することによって、自社の刷りも安定するが、日本の印刷品質向上に貢献するとともに、業界の価値向上にも繋がる。

□ F 印刷会社の事例（関東地区の印刷専業会社）H22 / 7 標準印刷認証取得

●取得動機：品質改善活動の集大成＝CTP 化、デジタル化などの技術変化に対応するためには、標準化が必要。この品質管理（標準化）活動の集大成として取得する。

●取得後の効果：①作業の効率化＝校正刷りに合わせることから、まずは Japan Color 基準で刷り出し、その後、校正刷りに合わせることで刷り出し時間の短縮になった。②理論的に色が語れる→社員のレベルアップ。無理やり色校正刷りに合わせるのではなく、合わない場合は、合わない理由を発注者に理論的に語り、着地点を相互に見つけることができるようになった。③顧客の信頼性向上→有利なビジネス展開。ここに頼めば、しっかりした印刷物を仕上げてくれるという信頼感が、認証を取得することによってさらにアップした。公的機関から認められている。



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■澄んだ“空気(Clean Air)”と、きれいな“水(Clear Water)”がテーマ 環境保護印刷マーク「クリオネマーク」 環境保護印刷推進協議会「E3PA」

環境保護推進協議会(E3PA /主幹団体:日本グラフィックコミュニケーションズ工業組合連合会、協賛団体:社団法人日本グラフィックサービス工業会)は、環境保護の取り組みを通じて、印刷産業の持続可能な発展を目指すことを大きなテーマに掲げ、澄んだ「空気」ときれいな「水」を合言葉に、「刷版」～「印刷」のオフセット印刷工程における環境保全を図るべく、大気汚染防止のための「Non-VOC」、水質汚染防止のための「Non-DRAIN」の実現を推進しようと、自己適合宣言マーク「環境保護印刷マーク(クリオネマーク)」の認証登録制度を運営しています。

□クリオネマークは、澄んだ空気と水がテーマ

環境保護印刷マーク(クリオネマーク)取得には次の要件があります。

◎「澄んだ空気」のためにVOCを含んだインキ、刷版処理液を使わない。

◎「きれいな水」のために、廃液の循環再利用(回収処理)を前提とする。

◎CO₂削減への貢献で、印刷業界が求められている喫緊の課題に応える。

これらを遂行することが、印刷業界が社会から求められている課題に応えるための必須要件であり、環境保全活動の最も根幹をなすものと考えられています。さらに、社会的貢献の一端を担い、企業活性化への一助にと、次の項目を掲げています。

①「環境保護印刷マーク(クリオネマーク)」を、「法令遵守」+「環境経営」に！環境対応に取り組む「環境経営」の活性化を推進します。単なるエコマーク発行機関としてではなく、会員企業の発展を「環境経営」の実現を通じて支援する任意の業界団体として活動し、印刷業界の幅広い要請にはっきりと応えられる貢献をする団体を目指しています。

②「環境保護印刷マーク(クリオネマーク)」を、「企業業績向上への支援」に！環境ラベルの認定「環境保護印刷マーク(クリオネマーク)」で、環境負荷低減に関して自己適合宣言をします。環境負荷低減Non-VOC+Non-DRAIN=VO₂削減こそ企業業績向上の柱です。

③「環境保護印刷マーク(クリオネマーク)」を、「営業・生産戦略」に！受注拡大、製品差別化など、「マーケティング戦略」

に結び付け、会員企業の設備改善、生産性アップ、品質向上など、生産戦略に活かすことができます。

④「環境保護印刷マーク(クリオネマーク)」を、「環境対応の“ベンチマーク”」に！企業の社会的責任(CSR)として自己適合宣言マーク(クリオネマーク)を制定。企業の環境対応の“ベンチマーク”とするため、自らハードルを高めて、時代の要請に応える先端をいく姿勢を示しています。

□社会貢献で差別化

E3PA会員となった印刷会社は、自社制作の印刷製品や新聞、雑誌広告、野外看板広告、名刺などに「環境保護印刷マーク」を表示することで、印刷物の環境対応を対外的にPRし、かつ、自社の営業活動に活かすことができます。会員各社は、協議会にマーク使用企画書を提出した後、積極的にマークのブランドマーケティングに務めるとともに、それぞれの顧客に対し、表示についての理解と協力を得よう働きかけなくてはなりません。さらに、印刷料金の見積りに「環境保護」の項目を加えることもこの中に含まれるため、料金の5%を上限に、環境保護料金として見積書に表示ができます。クライアントの理解を得ることができれば、厳しい時代にあっても少しでも価格アップに繋げることができます。

また、「環境保護印刷マーク(クリオネマーク)」が表示された製品によって、印刷工程で空気を汚さないNon-VOC=大気汚染防止、水を汚さないNon-DRAIN=水質汚濁防止、炭素排出を少なくするCO₂削減=地球温暖化防止などに協力するだけでなく、社会的な環境保護活動に直接、貢献している企業姿勢をPRすることができます。

なお、協議会の活動を通じて積み立てられた環境保全基金は、毎年、公の環境保全事業団体に寄付されています。

環境保護印刷マークは、登録会員だけが使用可能です。

□会員の種別

E3PAには、正会員、准会員、協賛会員があります。

◎正会員＝「環境保護印刷マーク(クリオネマーク)」は、登録会員(印刷会社・工場)だけが使用できます。対象となるのは、オフセット印刷に係わる営業、及び、その営業に基づいて

クリオネマークは
流氷の天使“クリオネ”を
図案化



主幹団体：日本グラフィックコミュニケーションズ工業組合
 〒101-0061 東京都千代田区三崎町2-10-11
 TEL03(3265)2714 FAX03(3265)2718
 環境保護推進協議会E3PA <http://www.e3pa.com>

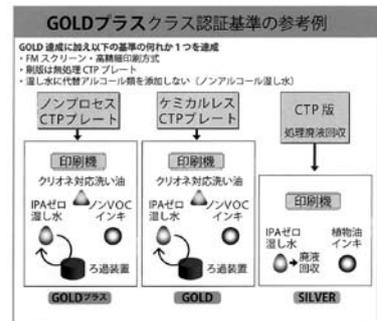
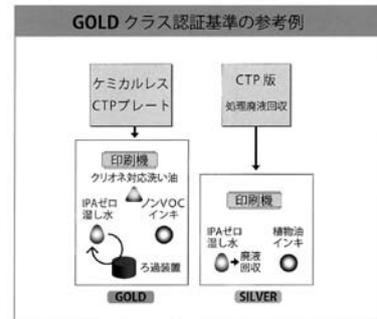
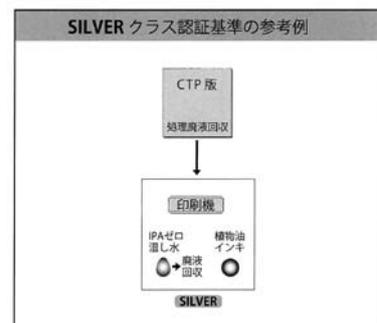
オフセット枚葉印刷・UV印刷方式

環境負荷低減貢献

ステータス 工程資機材	SILVER	GOLD	GOLD プラス	VOC 大気汚染防止	CO2 地球温暖化抑制	廃液 水質・土壌汚染防止
スクリーニング			AM スクリーニング 230 線以上または FM スクリーン (25 ミクロドット以下) を使用する	○	○	
刷版	CTPプレートを 使用する	刷版でアルカリ現像液を使用しない(ケミカルレス CTPプレートを使用する)	刷版で処理液を使用しない(無処理 CTPプレートを使用する)		○	○
湿し水	IPAを使用しない	IPAを使用しない 湿し水添加剤に植物油由来のアルコール類を3%以下で使用する	湿し水添加剤にアルコール類を使用しない	○	○	
湿し水ろ過装置		湿し水ろ過装置を設備して、湿し水の交換回数(廃液排出回数)を年3回以下にする			○	○
インキ	NLマークを表示している 植物油含有率 20%以上のインキを使用する	NLマークを表示している 石油系溶剤含有率 1%未満のインキ(ノンVOCインキ)を使用する		○	○	
ローラー/ プランケット ・洗浄剤		以下の基準を満たす 洗浄剤を使用する ・PRTR 法非該当 ・安衛法有機剤非該当 ・芳香族成分1%未満(アロマフリー) ・引火点 60℃以上		○	○	
廃液処理	現像廃液、湿し水廃液、 洗浄廃液など、刷版・ 印刷工程で発生する全 ての廃液を適切に回収・ 処理する	現像廃液、湿し水廃液、 洗浄廃液など、刷版・ 印刷工程で発生する全 ての廃液を適切に回収・ 処理する				○

補則①印刷方式：オフセット平版印刷方式で酸化重合型インキを使用する枚葉印刷、または紫外線硬化型(UV)印刷
 ②使用機材：スクリーニング、プレート、ろ過装置、インキ、洗浄剤は、本協議会に登録された「対応資機材」*を使用
 *「対応資機材」は本協議会のホームページを参照

オフセット枚葉印刷



制作した印刷製品。そのためには「証登録基準」定められた基準をクリアする必要がある、諸条件を満たした印刷資材あるいは技術を利用しなければなりません。

正会員の中には、「GOLD+」、「GOLD」、「SILVER」のランクがあり、認証条件としては、「GOLD+」は、生産環境や用途で制限があり、かつ「GOLD」より上の環境負荷の低減効果が認められる資機材を利用した工程で取り組んでいる印刷工場を認証します。また、「GOLD」は、一般的な生産環境で採用可能で、環境面で先進的な資機材を使用してゼロエミッションかを進めている印刷工場を認証します。さらに「SILVER」は、汎用的な資機材を使用して排水、廃液を出さないVOCの削減に取り組んでいる印刷工場を認証します。

◎准会員＝自社内に印刷工場(生産設備)を有していなくても、正会員への発注を条件に環境保護印刷(クリオネマーク)

をクライアントに提案できます。会社のPRに各種宣伝媒体にマークの使用ができます。

◎協賛会員＝「証登録基準」で定められた基準や諸条件をクリアした印刷資材、技術の製品を提供する製造・販売会社は、PRのために各種宣伝媒体に環境保護印刷マーク(クリオネマーク)の「対応製品」バージョンが使用できます。

なお、環境保護推進協議会(E3PA)では、新たな展開として、環境ニーズの社会的変化や印刷技術のデジタル化革新に対応し、「デジタル印刷」と「CO2削減貢献度」認証制度も行なっています。

※ 環境保護推進協議会E3PA (Environment Pollution Prevention Printing Association)

※ 認証に関する最新情報はホームページから検索。



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■地域経済の活性化と持続可能な経営を目指すために！

「全印工連CSR認定制度」

全日本印刷工業組合連合会

全日本印刷工業組合連合会(CSR推進専門委員会)では、持続可能な経営を目指すために、CSR(企業の社会的責任)への取り組みを提案しています。その中で、「特に、地域密着型の中小企業においては、地元企業・金融機関との取引を重視し、地域人材の積極的な雇用や地域経済の活性化に貢献するなど、地域を意識したCSRに取り組み、地域を深く知るほど、より良い製品やサービスを提供することができるといわれています」と指摘し、「法令遵守、環境対策、労働安全、社会貢献事業に積極的に取り組むことで、社会の信頼を得られ、社員の意識向上にも繋がります」と、中小印刷業だからこそCSRが重要である点を強調しています。そして、「全印工連CSR認定制度」を創設しました。

□CSRへの取り組みについての提案

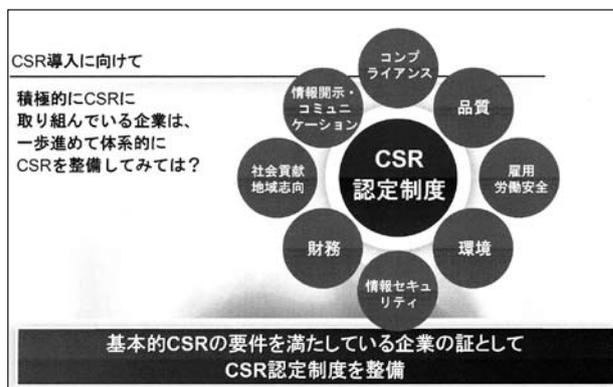
長年にわたり印刷会社は地域密着型で商売を営んできました。ところが実際には、顧客だけではなく、社員や外注先、地域社会、地球全体に至るまで、多くのステークホルダー(利害関係者)があるにもかかわらず、あまり意識してこなかったのが実態です。しかし、企業も社会の中で生かされている存在である以上、直接・間接を問わず企業を取り巻く関係者との対話や配慮が重視されなければなりません。自社とクライアント、その他のステークホルダーとの関係性を見直す、それがCSRです。さらにCSRは、経営に対話や配慮という手間隙をかけることで、持続可能な経営を行なっていくことで、効率的な利益を最優先させる経営ではなく、信頼をベースに持続可能な経営を目指すことにあります。

どれほど素晴らしい経営理念を持っていても、どれほど素晴らしい製品やサービスを提供していても、長期間にわたって高い収益を上げることができなければ、いずれその企業は消えてしまいます。では、長期間にわたって高い収益を上げるためには何をすべきでしょう。収益確保を実現するためには、クライアントや社会の課題、ビジネスの課題を解決するソリューション型の事業展開を図っていくことです。また、一方では、社員の誇りを高め、技術やノウハウの蓄積、生産性の向上を通じて企業の価値を向上させていくことが重要です。こうした企業戦略とCSRとは一見別物に見えるかもしれませんが、日本では昔からCSRを意識した商いの考えがありました。それは、近江商人の「売り手よし」「買い手よし」「世間よし」という「三方よし」の考え方です。この考えは今の経営にも非常に重要なポイントになります。これらを企業戦略の中にきちんと位置付け、最低限のレベルで甘んじることなく、常に高度化を目指していく必要があります。

社会は常に変化しています。その際たるものが、少子化であり、高齢化、市場縮小です。会社のことだけではなく社会全体での取り組みが必要です。社会からの要請と従来からの事業活動を両立しつつ、チャレンジしながら企業価値の創造、新たな市場の創造、新たな顧客の創造など、推し進めていかなけれ



CSRとは



印刷業としてのCSRビジョン

ばなりません。そのためにも、CSRは企業にとって無視できない重要なテーマとなってきました。CSRに取り組むことで、社会の様々なニーズに気づき、多様性を学び、社内の変革を起こすきっかけとなり得るからです。

□印刷業としてのCSRビジョン

印刷業における7つの中核主題を背景に、その課題を抽出したCSRビジョン8項目を策定しています。このビジョンは、中小企業が持続可能な経営を実現するためにどのような活動が必要なのかを踏まえて策定したもので、CSR経営の指針でもあり、また、戦略ともいえるものです。

〈印刷業CSRビジョン〉

①コンプライアンス＝関係法令を遵守し、不合理な商習慣

一般社団法人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
〒104-0041 東京都中央区新富1-16-8 日本印刷会館
TEL 03(3553)6051 FAX 03(3553)6079
http://www.jfpi.or.jp/greenprinting/index.html

には従わず誠実で公正な取引を行ないます。

②品質＝安全で信頼のおける製品及びサービスを提供し、社会に有用なよりよい品質を追い求めます。

③雇用・労働安全＝従業員の人格・個性・成長を尊重し、安全かつ働く喜びを感じられる環境を確保します。

④環境事業活動に係わる環境影響を掌握し、環境負荷の低減が企業の社会的存続に不可欠であることを認識して自主的かつ積極的に行動します。

⑤情報セキュリティ＝社内外から得た個人情報をはじめとする全ての情報や、第三者の知的財産権などについて適切に取り扱います。

⑥財務＝財務に係わるあらゆる情報の収集及び分析を行ない、不正を排除した健全経営を継続します。

⑦社会貢献・地域志向＝よき企業市民として地域社会と共生し、地域の活性化、文化・経済の発展に貢献します。

⑧情報開示・コミュニケーション＝ステークホルダーとの円滑なコミュニケーションに務め、企業情報を適切かつ公正に開示します。

CSRを会社の風土として定着させるためには、まず経営者自らが自社のCSR方針を社内外に向け発信し、従業員全員と活動をスパイラルアップさせていくことが重要になります。とりあえず、CSRビジョンを基礎に、その上に自社の環境に合った内容を構築しながらCSR方針を策定してみてください。

□業界全体の信頼性向上のために

全印工連では、「全印工連CSR認定制度」を創設しました。この制度は、義務的に何かを強制させられるものではなく、あくまでも自社を社会から必要とされる「良い会社」に成長させるための自主的に取り組むもので、精度の高いCSRマネジメントシステム規格と認定制度を業界団体として運用しているということが、印刷業全体の信頼性の向上にも繋がります。さらに、認定制度は、継続的に取り組むために、日常の業務に深く根ざしたものであり、全社員が業務として取り組めるマネジメントシステムとして運用していく必要があります。横浜市立大学CSRセンター監修のもと、印刷業の特性を踏まえた独自のマネジメントシステム規格を作成。規格に従って社内でのマネジメントシステムを整備していけば、自然と日常業務の中にCSRが取り入れられるようになっていきます。

(本稿は、愛印工開催の「CSRへの取り組みについての提案」の講演会で、CSR推進専門委員会委員江森克治講師の話を参考にまとめています)

■CSR認定制度の概要

第4回(3月・6月・9月・12月)募集

CSR認定制度は、都道府県印刷工業組合に所属する組合員企業であることが応募資格となります。

応募にあたっては、全印工連宛に「ワンスター認定応募申込書」を提出したあと、次の①～⑤の書類を提出します。①CSR取り組み項目チェックリスト、②法令遵守宣言書(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言書(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)。

認定は次のようになります。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します。認定取得後は2年ごとに更新審査を行ないます。ワンスター認定は書類審査のみで、「CSR取り組み項目チェックリスト」に自社の取り組み状況をチェックし提出するのみです。

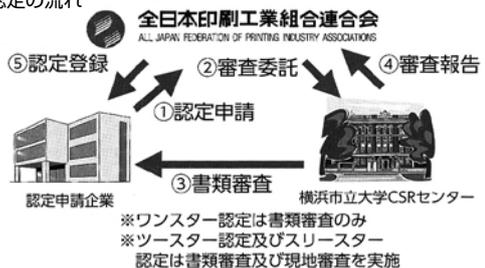
ワンスター認定費用は、申請料、審査料、登録料からなり、審査料のみ従業員規模(従業員のほか役員も含む)によって異なります。ちなみに、従業員規模が1～9人は52,500円、10～19人は57,750円、20～29人は63,000円、30～39人は73,500円、40～49人では84,000円となります(税込)。

認定制度には、標準認定「ワンスター」、上位認定「ツースター」、最上位認定「スリースター」の3種類があります。

認定マーク



CSR認定の流れ





愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■誰もが違和感なく見やすい印刷物の制作を目指し

メディア ユニバーサル デザインへの取り組み (Media Universal Design)

より多くの人に伝わる情報を積極的に社会へ発信

昨今、メディア ユニバーサル デザイン(Media Universal Design / MUD)への関心が高まり、CSR活動と顧客満足度の実現のために、積極的な対応を取っている企業も多くなりました。その背景には、高齢者、弱視者、色覚障がい者、肢体不自由者、あるいは、子供や外国の人など、情報受信にハンディキャップのある人が年々増えていることに起因しています。ちなみに、どれくらいハンディキャップのある人がいるかといいますと、日本の人口が約1億2000万人、その半分、約6,000万人の人がハンディキャップを持っています。「文字の使い方」「色の使い方」など、様々な工夫を加えることでMUDが成り立っています。以下、MUDについて考察してみることにします。

□すべての人のためのデザイン

「メディア ユニバーサル デザイン」とは、老若男女・国籍を問わず、誰もが安心して利用することのできる施設や製品の設計(デザイン)を目指す「ユニバーサルデザイン(UD)」の思想に基づいています。そして、年齢や身体能力に関係なく、一つの物で多くの人に情報がきちんと伝わるよう、利用者の視点に立って作られたデザインがMUDになります。ではなぜMUDが必要なのでしょう。例えば、65歳以上の高齢者は全国で約2,900万人、色覚障がい者は約320万人にのぼります。色の使い方に配慮が足りないと、伝えるべき情報が伝わらない場合が往々に生じています。また、日本に滞在する外国人が年々増加しており、外国人や子供には、難しい漢字や表現では理解しづらいため、その配慮も必要になってきます。

人間は、情報の87%を視覚から得ているといわれています。身の回りにはテレビや新聞、雑誌や書籍、インターネットやサイン(看板・掲示物)など、目で見えるメディアが溢れています。しかし、そのような視覚メディアに対して、「見づらい」、「分かりづらい」という不満の声が聞かれます。この視覚から得られる情報の中には、災害情報や病気に関する情報、食品衛生に係わる情報、あるいは選挙情報など、生活に必要な重要な情報が数多くあります。これらの情報を誰もが適切に受け入れられるようにしなければなりません。ここに視覚メディアにもユニバーサル デザインが必要になる理由があります。

□メディア ユニバーサル デザイン5原則

MUDには5原則というものがあります。

【アクセシビリティ(接近容易性)】

見えない・読めないなど、判別しづらい原因を取り除く工夫。明度差をつけた配色を行なうなど。

【ユーザビリティ(使いやすさ)】

さまざまな人が便利に、無理なく使えるような工夫。バリアフリーの明記など。

【リテラシー(読めて理解できる)】

多くの人に、より理解しやすい表現や構成にする工夫。外国人に配慮し、多言語表示やピクトグラムを使用など。

【デザイン(情緒に訴える)】

感覚・感性に訴え、行動を誘発するデザインになるような工夫。メディア ユニバーサル デザインと一般的に見たデザイン性の高さは矛盾するものではない。

【サステナビリティ(持続性があること)】

実現するのに過大なコスト負担がなく、環境にもやさしいものであることが必要。将来にわたって長く使用し続けられることが大切である。

以上の5原則を反映することがMUDに要求されます。しかし、実際に特別な技術が必要かといえばそうではなく、人によって見え方が違うことを認識し、より多くの人に伝わるよう工夫することを実践すればよいことです。実例を見てみます。

□見やすいメディアの提供

【文字を工夫する】

加齢による視力低下、白内障、弱視、視野狭窄など、多種多様な機能低下に対する配慮が必要になります。具体的には、①文字の大きさ／できるだけ大きくします。A4サイズの印刷物の場合、12ポイント以上が適正とされています。②フォント(書体)／明朝体よりもゴシック体のほうが見やすいといわれています。書体メーカーのユニバーサルデザインフォント(UDフォント)は、同じポイントでも文字の形そのものに見

メディア ユニバーサル
デザイン5原則



NPO法人 メディア・ユニバーサル・デザイン協会
 〒130-0023 東京都墨田区立川1-15-1
 TEL 03(3634)2970
<http://www.media-ud.org>

文字の大きさ

- 8ポイント：印刷物にもユニバーサルデザイン
- 10ポイント：印刷物にもユニバーサルデザイン
- 12ポイント：印刷物にもユニバーサルデザイン

フォントの違いUDフォント(イワタフォント)と通常フォント



フォント(書体)のデザインでの工夫

- ふところを広く
- 画線をシンプル化
- 飛び出しの削除と調整
- ギャップの確保
- アキの確保



やすい工夫がされています。③行間隔・文字間隔/行や文字の間隔を詰めると、読みにくい文章になります。

【注意すべき色使い】

一口に色覚障がいといっても、人によって見え方は違ってきます。色覚障がい者にだけ配慮した使い方では、高齢者や一般の人には見づらいものになってしまうことがあります。例えば、白内障の弱視の人は、明度差のない配色はとても見づらく、また、明度の高い黄色は白との見分けも難しくなります。

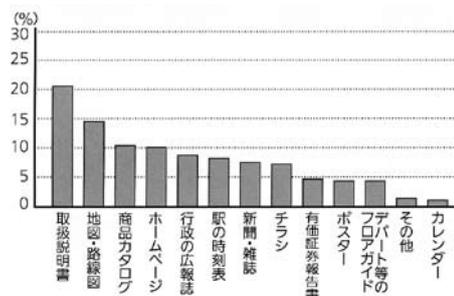
【色だけに頼らない識別方法】

人によって見え方がさまざまであることに対して、色だけに頼らない識別方法を工夫します。例えば、①識別しやすい色の組み合わせ、②色分けするだけでなく、色名・文字・記号・ハッチング(色を塗った部分に「柄」を加える)を使う、③線の太さや線種などで区別する、④色が接近する場合、明度差で区別する、⑤色が接近する場所は、境界線に分離色を使用し区別する、⑥グラフの凡例は、グラフに直接明記するか引き出し線をつける、⑦種別で形を変える、などです。

□印刷メディアに対する考察

印刷会社が制作している印刷物にはいろいろなものがあります。ところが、その印刷物が見にくい、読みにくいと感じている人が大勢います。そんな不便さをなくし、誰もが普通に見え・読めることができる印刷物に変えていかなければなりません。例えば、印刷メディアに対する不満・要望の中で、印刷物についての不満では、「①文字が小さい、②行間が狭い、③背

見にくい、読みにくい印刷物ランキング



景と文字が同色系で読みにくい、④色が多すぎてどれが重要かわからない」などがあります。一方、印刷物についての要望では、「①色づかい・レイアウトに工夫がほしい、②全体の情報量の整理が欲しい、③文字を大きくして欲しい、④フォント(書体)を変えて欲しい、⑤写真や図を入れて欲しい、⑥文字同士の間隔を開けて欲しい、⑦英語など日本語に直して欲しい」などがでています。さら、見にくいと感じる印刷メディアにはどのようなものがあるかといいますと、「取扱説明書、地図・路線図、商品カタログ、ホームページ、チラシ、フロアガイド」など多数でできます。

□MUDへの取り組み

愛印工が開催した「MUDセミナー」で、講師を務めた全印工連MUD事業推進室の浦久保康裕氏は、その中で、「人にやさしい製品は、地球環境にもやさしくなければならない。環境に配慮するためには、印刷物や包装材にもMUDを進める上で必要である。MUDは設備を必要としない。文字や色の組み合わせなどを工夫することで、伝わる、わかりやすい印刷物を作ることができる。一部に自治体や企業ではMUDを重視する動きがあり、MUDに取り組む印刷会社に仕事の依頼を行なっている。こうしたことから、これまで作成したカタログやチラシなどの印刷物について、お得意先にMUDを提案してみる価値は十分にある」と指摘しています。また、「MUDの歴史は浅く、逸早く取り組むことで他社との差別化戦略になる。金額や納期の競争に終始せず、印刷業が本来持っているデザイン力、印刷技術力で仕事の幅を広げるためにも、積極的にMUDを勉強し様々な制作物を通じてMUDを社会に発信していただきたい」と述べています。

【参考】メディア ユニバーサル デザイン教育検定(MUD検定)認定制度は、MUD協会まで問い合わせ下さい。



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■印刷インキを使用する現場での注意事項「安全データシート」の簡単な見方 「安全データシート」 印刷インキ工業連合会

印刷インキ工業連合会の製品安全専門委員会は、「安全データシートの簡単な見方・解説 ～印刷インキを使用する現場での注意事項～」を作成しています。この安全データシート(SDS)は、危険・有害な化学物質などを含む製品の取り扱い上の注意点を記した情報伝達シートになります。公開された手引書は、印刷会社に従事している印刷作業場の担当者を対象にSDSに記載されている各項目の内容について分かりやすく解説しています。(現在、国連が提唱しているGHSという書式で記述)

□GHSに基づくSDSの項目と内容

- 概要情報(要約情報)／①製品及び会社情報、②危険性有害性の要約、③組成及び成分情報
- 事故時の対応のための情報／④応急措置、⑤火災時の措置、⑥漏出時の措置
- 安全な取り扱いのための情報／⑦取り扱い及び保管上の注意、⑧ばく露防止及び保護措置
- 特性の情報(詳細情報)／⑨物理的及び化学的性質、⑩安定性及び反応性、⑪有害性情報、⑫環境影響情報
- 安全な取り扱いのための情報／⑬廃棄上の注意、⑭輸送上の注意
- 補足情報／⑮適用法令、⑯その他の情報

□具体的内容

- ①製品及び会社情報 製品名、製造会社(提供者)名、緊急時連絡先、推奨用途及び使用上の制限などを記載。
- ②危険有害性の要約 その製品の内容物に即した危険有害性のGHS分類結果を記載。区分に数字が入っている項目(特に区分1)には注意が必要。
- ③組成及び成分情報 大まかな製品の組成や、「記載が義務付けられている危険有害物質」の成分情報を記載。
- ④応急措置 吸入した場合、皮膚に付着した場合、眼に入った場合、飲み込んだ場合などの応急措置を記載。
- ⑤火災時の措置 消化に使用する消化剤、使ってはいけない消化剤、消火の方法などを記載。
- ⑥露出時の措置 露出した際の人体及び環境に対する注意事項、浄化の方法などを記載。
- ⑦取り扱い及び保管上の注意 安全な取り扱い及び適切な保管条件を記載。
- ⑧ばく露防止及び保護措置 含有化学物質の「管理濃度」(厚生労働省令、告示など)及び「許容濃度」(研究機関の勧告値)、設備対策、保護具などを記載。
- ⑨物理的及び化学的性質 製品の物理的・化学的性質を記載。ここで特に注意すべきは引火点。SDSによっては成分ごとの引火点、発火点、沸点などを記載。
- ⑩安定性及び反応性 科学的な安定性、保管時に避けるべき条件、危険・有害な物質が発生するかなどを記載。

⑪有害性情報 「危険有害性の要約」の詳細情報を記載。有害性情報は、発がん性情報など重要な情報が未整備な化学物質が多く、今後、情報の蓄積により更新されるので、最新のSDSで確認することが必要。

⑫環境影響情報 「危険有害性の要約」の水生生物の生態に対する有害性情報の詳細を記載。

⑬廃棄上の注意 廃棄時の注意点などを記載。

⑭輸送上の注意 輸送時の注意点などを記載。国連分類に該当する危険物は国連番号、指針番号(緊急時の対処方法)などを記載。

⑮適用法令 消防法、火災予防条例、労働安全衛生法(安衛法)、有機溶剤中毒予防規則(有規則)、毒物及び劇物取り扱い法(毒劇法)、化学物質排出把握管理促進法(化管法、PRTR法)、廃棄物の処理及び清掃に関する法律(廃掃法)などの法令に該当する場合はその旨を記載。

⑯その他の情報 参考資料、問い合わせ先などを記載。

※ ※ ※

同連合会では、「印刷インキに関する自主規制(NL規制)改定第1版」を制定し印刷インキとして好ましくない原料の使用を禁止していますが、NL規制に準拠した印刷インキであっても「健康・環境への影響がある成分」や「引火の恐れがある成分」(有機溶剤など)を含有している製品があります。有害性情報や取り扱い保管上の注意などをSDSで確認のうえ、有機規則、消防法などの法令に従い使用することを促しています。また、各製品の情報について、不明な点はSDSに記載されている連絡先に問い合わせをすることを進めています。

さらに、現在使用中の製品あるいは始めて使用する製品の情報について、「まず、メーカーからSDSを入手し、その情報内容を参考として職場の実態にあった適切な取り扱いを行なうことが大切である」としています。

〈分類・内容〉

▼区分1～4 / 数字が小さいほうが危険・有害性が高い。1(危険)⇔4(比較的安全)、▼区分外 / 数字で表示される区分より安全性が高い、▼分類できない / 分類に有効なデータが無く、有害なのか安全なのか分からない、▼分類外対象 / この項目には無関係な製品。

印刷インキ工業連合会

〒107-0052 東京都港区赤坂1-9-13三會堂ビル

TEL 03(5545)6803 FAX 03(5545)6804

URL <http://www.ink-jpima.org/>

GHS 区分とシンボル・危険有害性情報一覧

危険有害性項目	GHS区分				
	区分1	区分2	区分3	区分4	区分5
引火性液体	極めて引火性の高い液体及び蒸気	引火性の高い液体及び蒸気	引火性液体及び蒸気	可燃性液体	
急性毒性(経口)	飲み込むと生命に危険	飲み込むと生命に危険	飲み込むと有毒	飲み込むと有害	飲み込むと有害のおそれ
急性毒性(経皮)	皮膚に接触すると生命に危険	皮膚に接触すると生命に危険	皮膚に接触すると有毒	皮膚に接触すると有害	皮膚に接触すると有害のおそれ
急性毒性(吸入:気体)	吸入すると生命に危険	吸入すると生命に危険	吸入すると有毒	吸入すると有害	吸入すると有害のおそれ
急性毒性(吸入:蒸気)	吸入すると生命に危険	吸入すると生命に危険	吸入すると有毒	吸入すると有害	吸入すると有害のおそれ
急性毒性(吸入:粉塵及びミスト)	吸入すると生命に危険	吸入すると生命に危険	吸入すると有毒	吸入すると有害	吸入すると有害のおそれ
皮膚腐食性・刺激性	重篤な皮膚の薬傷・眼の損傷	重篤な皮膚の薬傷・眼の損傷	重篤な皮膚の薬傷・眼の損傷	皮膚刺激	軽度の皮膚刺激
眼に対する重篤な損傷/眼刺激性	重篤な眼の損傷	強い眼刺激	眼刺激		
呼吸器感作性	吸入するとアレルギー、喘息または呼吸困難を起こすおそれ	吸入するとアレルギー、喘息または呼吸困難を起こすおそれ			
皮膚感作性	アレルギー性皮膚反応を起こすおそれ	アレルギー性皮膚反応を起こすおそれ			
生殖細胞変異原性	遺伝性疾患のおそれ	遺伝性疾患のおそれ	遺伝性疾患のおそれの疑い		
発がん性	発がんのおそれ	発がんのおそれ	発がんのおそれの疑い		
生殖毒性	生殖能または胎児への悪影響のおそれ	生殖能または胎児への悪影響のおそれ	生殖能または胎児への悪影響のおそれの疑い	授乳中の子に害を及ぼすおそれ	
特定標的臓器(単回ばく露)	臓器の障害	臓器の障害のおそれ	(気道刺激性)呼吸器への刺激のおそれまたは(麻酔作用)眠気またはめまいのおそれ		
特定標的臓器(反復ばく露)	長期にわたる、または反復ばく露による臓器の障害	長期にわたる、または反復ばく露による臓器の障害のおそれ			
吸引性呼吸器有害性	飲み込んで気道に進入すると生命に危険のおそれ	飲み込んで気道に進入すると有害のおそれ			
水生環境有害性(急性)	水生生物に非常に強い毒性	水生生物に毒性	水生生物に有害		
水生環境有害性(慢性)	長期継続的影響により水生生物に非常に強い毒性	長期継続的影響により水生生物に毒性	長期継続的影響により水生生物に有害	長期継続的影響により水生生物に有害のおそれ	

□ SDSに記載されている主な法令
 「消防法」危険物に該当する場合に記載。印刷インキや洗剤は該当する機会が多いので注意が必要。「安衛法」SDSに記載が義務付けられている危険有害性物質を含む場合に記載。「有機則」第1種～第3種に該当する場合に記載。「化管法(PRR法)」特定化学物質を1.0% (発がん物質は0.1%)以上含有している場合に記載。「廃掃法」工場から出る廃棄物は全て産業廃棄物だが、産業廃棄物でも軽油(引火点70℃以下)などは、燃えやすいため特別管理産業廃棄物としてより厳しい規制。

ラベル要素(絵表示・注意喚起語・危険有害情報・注意書き)は、GHS分類結果に応じて自動的に決まります。代表的絵表

示には、炎マーク・どくろマーク・人体マーク・環境マーク・腐食マーク・感嘆符マークなどがあります。



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
500号記念

■経営者・従業員が心得ておくべき労働契約の新しいルール 「労働契約改正のあらまし」 安心して働ける社会の実現を目指し！

労働契約法が改正されました。労働契約法とは、労働契約に関する基本的なルールを規定した法律です。この「労働契約法の一部を改正する法律」が平成24年8月に交付され、有期労働契約について、下記の3つのルールが規定されました。有期労働契約とは、1年契約とか6ヶ月契約など、期間の定めのある労働契約のことをいいます。パート、アルバイト、派遣社員、契約社員、嘱託など、有期労働契約で働く全ての人が、この新しいルールの対象となります。ただし、派遣社員は派遣元(派遣会社)と締結される労働契約が対象となります。トラブルを起こさないためにも改正点を把握しておいて下さい。

【有期労働契約3つのルール】

□無期労働契約への転換

有期労働契約が繰り返し更新されて通算5年を超えたときは、労働者の申し込みにより、期間の定めのない労働契約(無期労働契約)に転換できるルールです。

□「雇い止め法理」の法定化

最高裁判所で確立した「雇い止め法理」が、そのままの内容で法律に規定されたもので、一定の場合には、使用者による雇止めが認められないことになるルールです。

□不合理な労働条件の禁止

有期契約労働者と無期契約労働者との間で、期間の定めがあることによる不合理な労働条件を設けることを禁止するルールです。

【安心して働ける社会の実現を目指し】

有期労働契約は、パート労働、派遣労働を始め、いわゆる正社員以外の労働形態に多くみられる労働契約の形式です。有期労働契約で働く人は全国で約1,200万人と推計されています。有期労働契約で働く人の約3割が通算5年を超えて、有期労働契約を反復更新している実態にあり、その下で生じる雇い止めの不安の解消が課題となっています。また、有期労働契約であることを理由に、不合理な労働条件が定められることのないようにしていく必要もあります。労働契約法の改正はこうした問題に対処し、働く人が安心して働き続けることができる社会を実現するためのものです。

(1)無期労働契約への転換

同一の使用者との間で、有期労働契約が通産で5年を超えて繰り返し更新された場合は、労働者の申し込みにより無期労働契約に転換します。このルールは、労働者の雇用の安定を図ることを目的としています。

(2)「雇い止め法理」の法定化

有期労働契約は、使用者が更新を拒否したときは、契約期間の満了により雇用が終了します。これを「雇い止め」といいます。雇い止めについては、労働者保護の観点から、過去の最高裁判例により一定の場合にこれを無効とする判例上のルール(雇止

め法理)が確立しています。今回の法改正は、雇止め法理の内容や適用範囲を変更することなく、労働契約法に条文化されています。

【対象となる有期労働契約】

次の①、②のいずれかに該当する有期労働契約が対象となります。①過去に反復更新された有期労働契約で、その雇止めが無期労働契約の解雇と社会通念上同視できると認められるもの。②労働者において、有期労働契約の契約期間の満了時に、その有期労働契約が更新されるものと期待することについて、合理的な理由があると認められるもの。

この①、②のいずれかに該当する場合に、使用者が雇止めをすることが、「客観的に合理的な理由を欠き、社会通念上相当であると認められないとき」は、雇止めが認められません。従前と同一の労働条件で、有期労働契約が更新されます。

必要な手続きとしては、労働者からの有期労働契約の更新申し込みが必要です。(契約期間満了後でも、遅滞なく申し込みをすれば対象になります)。こうした申し込みは、使用者による雇い止めの意思表示に対して、「嫌だ、困る」というなど、労働者による何らかの反対の意思表示が使用者に伝わるものでもかまわないと解されています。

(3)不合理な労働条件の禁止

このルールは、有期契約労働者が雇い止めの不安があることによって合理的な労働条件の決定が行なわれにくいことや、処遇に対する不満が多く指摘されていることを踏まえて法律上明確化されたものです。

【対象となる労働条件】

対象となる労働条件は、一切の労働条件について適用されます。賃金や労働時間などの狭義の労働条件だけでなく、労働契約の内容となっている災害補償、勤務規律、教育訓練、福利厚生、付随義務など、労働者に対する一切の待遇が含まれます。また、労働条件の相違が不合理と認められるかどうかは、①職務の内容(業務の内容及び当該業務に伴う責任の程度)、②当該職務の内容及び配置の変更の範囲、③その他の事情などを考慮して、個々の労働条件ごとに判断されます。とりわ

厚生労働省

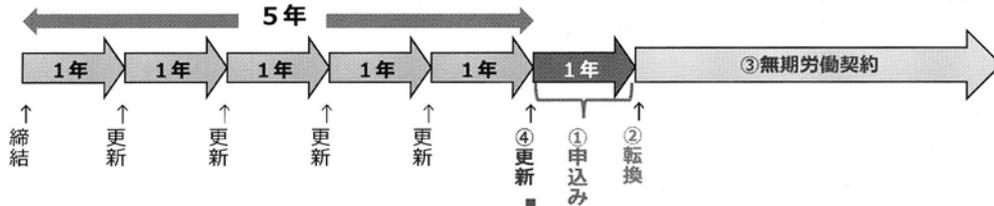
〒100-8916 東京都千代田区霞ヶ関1-2-2

TEL 03(5253)1111(代表)

※有期労働契約の新ルール「労働契約法改正のあらまし」は、厚生労働省ホームページ<http://www.mhlw.go.jp/>参照

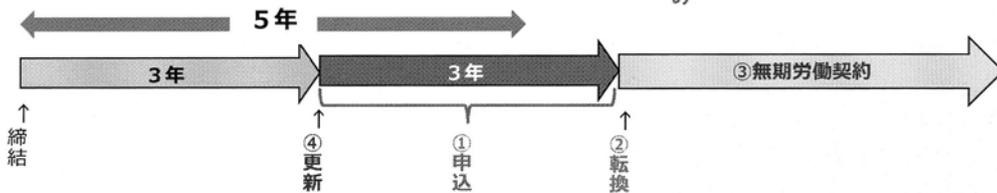
無期転換の申し込みができる場合

【契約期間が1年の場合の例】(図1)



通算5年を超えて契約更新した労働者が、その契約期間中に無期転換の申し込みをしなかったときは、次の更新以降でも無期転換の申し込みができる。

【契約期間が3年の場合の例】(図2)



①申し込み/現在の有期労働契約期間中に、通算契約期間が5年を超える場合、その契約期間の初日から末日までの間に、無期転換の申し込みをすることができる。

②転換/①の申し込みをすると、使用者が申し込みを承諾したものとみなされ、無期労働契約がその時点で成立する。無期に転換されるのは、申し込み時の有期労働契約が終了する翌日からとなる。申し込みがされると無期労働契約が成立するので、転換の時点で使用者が雇用を終了させようとする場合は、無期労働契約を解約(解雇)する必要があるが、「客観的に合理的な理由を欠き、社会通念上相当と認められない場合」には、権利濫用に該当するものとし

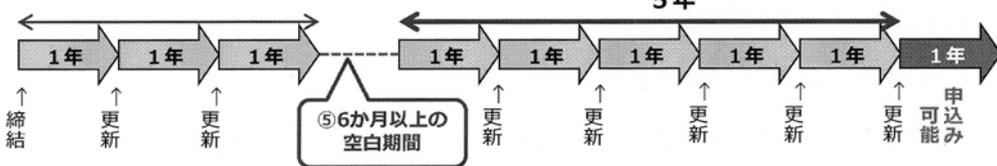
て解雇は無効となる。また、転換の時点より前に、使用者が有期契約労働者との契約関係を終了させようとする場合は、これに加えて、有期労働期間中の解雇となるので、「やむを得ない事由」がある場合でなければ解雇することはできない。

③無期労働契約/無期労働契約の労働条件(職務、勤務地、賃金、労働時間など)は、別段の定めがない限り、直前の有期労働契約と同一となる。別段の定めをすることにより変更可能である。

④更新/無期転換を申し込まないことを契約更新の条件とするなど、あらかじめ、労働者に無期転換申し込み権を放棄させることはできない。

通算5年の計算について(クーリングとは)(図3)

空白期間の前はカウントに含めず

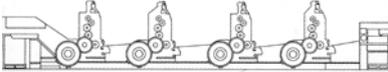


⑤空白期間 有期労働契約とその次の有期労働契約の間に空白期間(同一使用者の下で働いていない時間)が6ヶ月以上あるときは、その空白期間より前の有期労働契約は5年のカウントに含めない。これ

をクーリングという。通算対象の契約期間が1年未満の場合は、その2分の1以上の空白期間があれば、それ以前の有期労働契約は5年のカウントに含めない。

け、通勤手当、食堂の利用、安全管理などについて、労働条件を相違させることは上記①～③を考慮して、特段の理由がない

限り、合理的とは認められないと解されています。

<p>代表取締役</p> <p>木野瀬 吉孝</p> <p>木野瀬印刷株式会社</p> <p>〒486-0958 春日井市西本町3丁目235番地 TEL (0568) 31-3118 FAX (0568) 33-7027</p>	<p>代表取締役社長</p> <p>細井 俊男</p> <p>新日本印刷株式会社</p> <p>〒468-0065 名古屋市天白区中砂町496番地 TEL (052) 832-6851(代) FAX (052) 832-6989</p>	<p>代表取締役</p> <p>鳥原 久資</p> <p>株式会社マルワ</p> <p>〒468-0011 名古屋市天白区平針四丁目211番地 TEL (052) 802-4141 FAX (052) 802-9355</p>
<p>代表取締役</p> <p>岡田 邦義</p> <p>株式会社岡田印刷</p> <p>〒444-0053 岡崎市板屋町2番地 TEL (0564) 21-7151 FAX (0564) 24-3494</p>	<p>代表取締役会長</p> <p>鈴木 敬一</p> <p>代表取締役社長</p> <p>鈴木 正</p> <p>中部シーリング印刷株式会社</p> <p>〒441-8048 豊橋市西小池町2番地2 TEL (0532) 48-9241(代) FAX (0532) 47-0488</p>	<p>理事長</p> <p>古谷 一</p> <p>愛知県中小企業共済協同組合</p> <p>〒450-0002 名古屋市中村区名駅4-4-38 愛知県産業労働センター(ウインクあいち)16階 TEL (052) 587-2223 FAX (052) 581-1180</p>
<p>取締役会長</p> <p>高井 昭弘</p> <p>プリ・テック株式会社</p> <p>〒445-0804 西尾市緑町1丁目24番地 TEL (0563) 55-0707(代) FAX (0563) 55-0202</p>	<p>代表取締役社長</p> <p>白井 紘一</p> <p>株式会社奉仕堂印刷</p> <p>〒441-8077 豊橋市神野新田町字ロノ割57-1 TEL (0532) 32-1066 FAX (0532) 32-1067</p>	<p>代表取締役</p> <p>吉川 正敏</p> <p>株式会社ヨシノ印刷</p> <p>〒444-0924 岡崎市八帖北町14番地15 TEL (0564) 24-1218 FAX (0564) 24-1968</p>
<p> HITO PRINTING Co., Ltd. 知徳印刷株式会社 〒456-0073 名古屋市熱田区千代田町3-2-2 tel: 052-681-1701 fax: 052-679-1171 URL: http://www.hito-net.com</p> <p>鬼頭 則夫 代表取締役</p> <p></p>	<p>代表取締役社長</p> <p>野々村 昌彦</p> <p>株式会社サクラ印刷</p> <p>〒457-0071 名古屋市南区千電通6-35 TEL (052) 822-4488 FAX (052) 822-5592</p>	<p>代表取締役会長</p> <p>前崎 弘光</p> <p>代表取締役社長</p> <p>前崎 正太郎</p> <p>昭和印刷株式会社</p> <p>〒462-0047 名古屋市北区金城町3-22 TEL (052) 917-0011 FAX (052) 917-4460</p>
<p>代表取締役社長</p> <p>岩瀬 清</p> <p>豊橋合同印刷株式会社</p> <p>〒441-8083 豊橋市東脇四丁目8番地の16 TEL (0532) 32-5533(代) FAX (0532) 32-6928</p>	<p>代表取締役</p> <p>榊原 研</p> <p>株式会社ネッツ</p> <p>〒475-0032 半田市潮干町1-23 TEL (0569) 29-2627 FAX (0569) 20-0001</p>	<p>代表取締役社長</p> <p>田中 賢二</p> <p>神田印刷工業株式会社</p> <p>〒464-0084 名古屋市千種区松軒1丁目1番5号 TEL (052) 722-0611 FAX (052) 722-7007</p>
<p>代表取締役</p> <p>猪飼 重太郎</p> <p>株式会社昭栄社印刷所</p> <p>〒454-0055 名古屋市中川区十番町3丁目1番地 TEL (052) 652-2368 FAX (052) 652-0219</p>	<p>代表取締役会長</p> <p>荒川 幹夫</p> <p>代表取締役社長</p> <p>荒川 壮一</p> <p>株式会社荒川印刷</p> <p>〒460-0012 名古屋市中区千代田二丁目16番38号 TEL (052) 262-1006(代) FAX (052) 262-2296</p>	<p>代表取締役社長</p> <p>江端 茂義</p> <p>大信印刷株式会社</p> <p>小牧工場・営業所/〒485-0059 小牧市小木東3-77 TEL (0568) 77-4131 FAX (0568) 73-5670</p>
<p>代表取締役社長</p> <p>駒田 良次</p> <p>駒田印刷株式会社</p> <p>〒460-0021 名古屋市中区平和2丁目9-12 TEL (052) 331-8881(代) FAX (052) 332-3178</p>	<p>代表取締役社長</p> <p>久野 彰彦</p> <p>株式会社愛知印刷工業</p> <p>〒476-0002 東海市名和町2番割上52-1 TEL (052) 601-4511 FAX (052) 604-4410</p>	<p>代表取締役社長</p> <p>服部 晋吾</p> <p>株式会社クイックス</p> <p>〒448-0025 刈谷市幸町2-2 TEL (0566) 24-5511 FAX (0566) 26-0200</p>

<p>代表取締役 古居 一雄 安城印刷株式会社 〒446-0039 安城市花ノ木町5-2 TEL (0566) 75-1188 FAX (0566) 75-3346</p>	<p>代表取締役 江口 豊隆 江口印刷株式会社 〒460-0017 名古屋市中区松原3-9-26 TEL (052) 321-3202 FAX (052) 332-2929</p>	<p>代表取締役 関谷 和宏 不二印刷工業株式会社 〒452-0822 名古屋市中区小田井四丁目147番地 TEL (052) 504-9461 FAX (052) 504-9465</p>
<p>名古屋支店 支店長 佐々木 和男</p> <p>株式会社 T&K TOKA 愛知県小牧市小水東2-22 485-0059 TEL 0568-43-5001(代表) FAX 0568-43-5005(受注専用) FAX 0568-43-5006(営業専用) URL : http://www.tk-toka.co.jp</p> 	<p>代表取締役社長 讃岐 秀昭 株式会社光文堂 〒460-0022 名古屋市中区金山二丁目15番18号 TEL (052) 331-4111(代) FAX (052) 331-4691</p>	<p>代表取締役 吉田 久美 株式会社盛功社 〒461-0014 名古屋市中区東区榑木町3丁目17番地 TEL (052) 932-5611 FAX (052) 931-0280</p>
<p> 三菱製紙グループ 名古屋支店 支店長 鎌田 浩之</p> <p>  ダイヤミック株式会社 〒460-0007 名古屋市中区新栄2-42-32 TEL.052-251-9741 FAX.052-263-0783 E-mail : kamata@dmcc.co.jp URL : http://www.dmcc.co.jp/</p>	<p>PPG営業統括部 中部営業部 部長 佐野 彰一 コニカミノルタ ビジネスソリューションズ株式会社 〒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12F TEL (052) 229-4624 FAX (052) 229-4645</p>	<p> メイカミ 代表取締役社長 <small>ただし</small> 長谷川 志</p> <p>名古屋紙商事株式会社 名古屋市中区主税町4-83 〒461-0018 Tel.052-931-2221(内) Fax.052-932-1418 E-mail:nagoya@meikami.co.jp URL:http://www.meikami.co.jp <small>経産省登録商標</small></p>
<p>代表取締役 中田 浩 株式会社セントラルグラフィックセンター 〒461-0001 名古屋市中区東区泉一丁目13番25号 セントラル・アートビル TEL (052) 950-3456 FAX (052) 950-4456</p>	<p>代表取締役 木村 吉伸 木村紙商事株式会社 〒462-0835 名古屋市中区北區杉村一丁目12番14号 TEL (052) 981-3331 FAX (052) 981-7070</p>	<p>代表取締役社長 森澤 彰彦 株式会社モリサワ 〒556-0012 大阪市浪速区敷津東2-6-25 TEL (06) 6649-2151 FAX (06) 6649-2153</p>
<p>支店長 三浦 昭彦 株式会社小森コーポレーション名古屋支店 〒454-0807 名古屋市中川区愛知町4-6 TEL (052) 363-5011 FAX (052) 363-5031</p>	<p>グラフィックシステム本部 営業部西日本ブロック 東海北陸エリア長 深澤 篤 リョービ株式会社 〒468-0034 名古屋市中区天白区久方1-145-1 TEL (052) 807-1671 FAX (052) 807-1677</p>	<p>営業本部営業統括部 名古屋支店長 其阿弥 勉 三菱重工印刷紙工機械株式会社 〒453-0862名古屋市中区中村区岩塚町一里山1丁目1番 TEL (052) 412-4541 FAX (052) 419-5657</p>
<p>取締役社長 一柳 鎌 株式会社一柳葬具總本店 本店/〒460-0008 名古屋市中区栄三丁目14番11号 TEL (052) 241-0658(代) FAX (052) 263-1310 営業部/〒460-0012 名古屋市中区千代田一丁目7-11 TEL (052) 251-9296(代) FAX (052) 263-1361</p>	<p>代表取締役 棚橋 泰仁 株式会社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(代) FAX (052) 961-7662</p>	<p>代表取締役会長兼社長 堀 英二郎 株式会社ホリゾン西コンサル 〒601-8208 京都市南区久世大藪町510 TEL (075) 933-3060(代) FAX (075) 933-4025</p>
<p>西日本・中部営業統括部 名古屋支店 支店長 岡村 雅光 株式会社メディアテクノロジージャパン 〒460-0003 名古屋市中区錦2丁目14-21 円山ニッセイビル TEL (052) 218-6402 FAX (052) 218-6411</p>	<p>代表取締役 渡辺 敏夫 株式会社メイセイプリント 〒452-0037 清須市枇杷島駅前東1-3-3 TEL (052) 503-3091 FAX (052) 503-2557</p>	<p>FUJIFILM 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 支社長 増井 龍太 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 TEL.052(201)8171 http://fjgs.fujifilm.co.jp</p>

お客様の要望にお応えします。

企画、デザイン、印刷まで、
グループネットワークの総合力で

大切なお客様との
ビジネス関係における

『ベストパートナー』を目指します。

PRITECH Corporation

ISO14001認証取得 プライバシーマーク認定取得

プリ・テック株式会社

■西尾本社 ■名古屋支店 ■東京印書館事業部
〒445-0804 愛知県西尾市緑町一丁目24番地
TEL (0563) 55-0707(代) FAX (0563) 55-0202



半田中央印刷株式会社
TEL0569-29-2525

プリテックメディア株式会社
TEL0563-55-0700

トーヨー印刷株式会社
TEL0572-29-3346



E-Mail: main@pritech.co.jp URL: http://www.pritech.co.jp/

モリスワ

組版編集ソフトウェア

MC-Smart 2

複雑な組版を直感的かつ
シンプルな操作で実現

POINT 1

リーフレット、書籍から複雑な
組版までも幅広く対応

POINT 2

自動組版機能で
大量ページ制作が可能

POINT 3

オペレータ育成期間を
大幅に短縮

株式会社モリスワ www.morisawa.co.jp

SCREEN

印刷ビジネスのコンプライトソリューション発信基地



ホワイトキャンパス MON-NAKA 検索

株式会社メディアテクノロジー ジャパン

<http://www.mtjn.co.jp/>



名古屋支店
〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦2丁目14-21 円山ニッセイビル
TEL: 052-218-6402 FAX: 052-218-6411

本社/東京支店
〒135-0044 東京都江東区越中島1-1-1 ヤマトネ深川1号館1階
TEL: 03-5621-8266 FAX: 03-5621-8379

明日への安心

火災共済

ニーズに合わせて3つのプラン



愛知火災共済協同組合

本 部
〒460-0011 名古屋市中区大須四丁目10番32号(上前津KDビル8F)
TEL 052(251)6281 FAX 052(251)7273

普通火災共済

リーズナブルな掛金で安心

総合火災共済

ワイドな補償で安心

新総合火災共済

新価の補償で安心



TDP-RがE3PAによる
ゴールドプラス対応製品に認定！
TDP-Rは、E3PA（環境保護印刷
推進協議会）のゴールドプラス
基準に適合した地球環境にやさ
しい対応製品です。

処理液・廃液⁰の

パーフェクトプロセスレスCTP



Thermal TDP-459 Digiplate TDP-324



三菱製紙株式会社代理店

ダイヤモンド株式会社
http://diamic.jp

印刷感材営業部 東京都墨田区両国 2-10-14 両国シティコア ☎03-5600-1570

名古屋支店 愛知県名古屋市中区新栄 2-42-32 ☎052-251-9741

金沢営業所 石川県金沢市神宮寺 2-10-8 ☎076-252-8161

@adWiSE

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。

株式会社 アドワイズ

〒451-0062 名古屋市西区花の木 1-16-18 花の木ハイツ 1F

TEL : 052 (523) 1257

FAX : 052 (523) 1258

幅広いニーズに対応するキャパシティと 工場24時間稼働体制でサポート



OFFSET PRINTING

総合印刷

BUSINESS CARD

名刺・DM・オンデマンド印刷

UV PRINTING

特殊紙・パッケージ印刷

SEAL・荷札加工

シール印刷・荷札印刷加工

POST CARD・ENVELOPE

はがき・封筒カラー印刷

OUT SOURCING

宛名印刷・各種加工

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/(株)ミニカラー印刷・(株)太宣・(資)山川



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 **AXUAS**

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



やさしい印刷



人にも環境にも配慮した、
やさしい製品づくりを追求しています。



昭和印刷株式会社

〒462-0047 名古屋市北区金城町3丁目22番地
TEL.052(917)0011 FAX.052(917)4460

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

最新情報はインターネットで www.itotec.co.jp

Photo: eRC115DX

イトテック株式会社

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 大阪府市中新网2-13-16 TEL 0729-66-3330 FAX 0729-66-3323 〒578-0911
四国営業所 愛媛県四国中央市豊岡町長田216 TEL 0896-25-1302 FAX 0896-25-1344 〒799-0435

福岡サービスセンター 福岡市東区箱崎心頭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

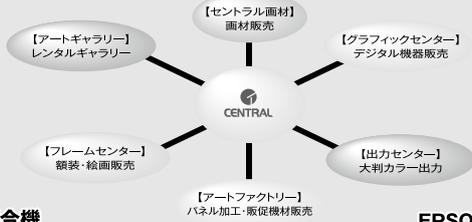


デザイン機器の販売からアフターフォロー・出力サービスまで、プロフェッショナルコースをフルサポートいたします。

ブルーフパッケージブルーフアート



高品質ゼロックス
フルカラーデジタル複合機



EPSON PX-H10000

CENTRAL GAZAI GROUP

■フルカラーデジタル複合機販売ポイント愛知県ナンバーワン実績

ゼロックス製品・エプソン製品 特約店

セントラル画材株式会社 本店 / サカエ店

名古屋市東区泉1丁目13-25 セントラルアートビル1・2・6階
TEL:052-951-8999 FAX:052-951-8997
営業時間:月~土 AM9:00~PM7:00 日・祝 AM10:00~PM6:00
年中無休(年末年始・お盆を除く)

詳しくはホームページで!

セントラル画材

検索

(株)セントラル グラフィックセンター

名古屋市東区泉1丁目13-25 セントラルアートビル5階
TEL:052-950-3456 FAX:052-950-4456
営業時間:平日AM 9:00~PM7:00(土曜はPM6:00まで)
定休日:日曜・祝日

セントラル ジェットラボ / アートファクトリー

名古屋市中央区丸の内3丁目19-17 徳三ビル1階
TEL:052-953-8628 FAX:052-951-2641

名古屋市北区大杉2丁目9-22

TEL:052-919-0005 FAX:052-919-0006

※営業時間:平日AM 9:00~PM7:00(土曜はPM6:00まで) 定休日:日曜・祝日

Web/デジタルコンテンツ制作
各種印刷物の企画/デザイン制作/製版
看板/ディスプレイ



株式会社 伊藤美藝社製版所 伝える心を、
伝える力に。

<http://www.bigei.co.jp/>

本社:〒462-0828 愛知県名古屋市北区東水切町3丁目40番地

Tel. 052-991-2258 Fax. 052-914-6064

東京支社:〒103-0015 東京都中央区日本橋箱崎町6番7号七映ビル1~3F

Tel. 03-5623-0531 Fax. 03-5644-5958



株式会社 アイビーネット

<http://www.ibnet.ne.jp/>

名古屋事業部:〒462-0828 愛知県名古屋市北区東水切町3丁目40番地

Tel. 052-991-2388 Fax. 052-914-6064

平安営業所:〒462-0819 愛知県名古屋市北区平安2丁目23番地77号

Tel. 052-912-3800 Fax. 052-912-2588



KONICA MINOLTA

Giving Shape to Ideas

新しい価値を創造する bizhub PRESS

プロダクションプリント事業を成功に導くために誕生した「bizhub PRESS」。コニカミノルタが培ってきた高度な製品技術力に新たなワークフロー技術を融合した「トータルソリューション」でハイレベルなニーズへの対応はもちろん、新たな価値を創造します。ワンランク上のデジタルカラープレスが満足度の向上、ビジネス展開の拡充、事業強化へと貢献します。



Next Generation Digital Color Press

フルカラー出力
71枚
(毎分A430コ)

クラスNo.1の画像/テキスト再現性

最大300g/m²、厚紙両面印刷対応

本体パネルでのジョブ管理による作業効率性

変わらない美しさを追求した画像安定性

幅広い対応力をもつ封筒印刷

多様なフィニッシングバリエーション

フルカラーデジタル印刷システム

bizhub PRESS
C7000/C7000P

*写真はC7000にオプションを装着したものです。

コニカミノルタ ビジネスソリューションズ株式会社 PPG営業統括部 中部事業部 〒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 12F

FUJIFILM

i-Communication



いつでも何度でも、色の着地、完璧。

No.1 POD, Only 1 CMS

プリントオンデマンド=PODシステムに、品質やスピード、機能性だけが問われる時代は終わりました。いまこの厳しさの中で求められているのは「戦略性」。PODを一貫する、より戦略的な「カラーマネージメント」です。CMSは、まさに、世界に誇る「富士フィルムのお家芸」。カラーカンパに色校正、CTP経由の印刷からPODまで、いつ誰がどこから出しても、色の着地点はビタリと決まります。だから大胆に攻めていける。ワンストッププロモーションにも挑んでいける。さらに言えば、i-ColorQCの色管理能力が、JAPAN Color 認証取得への、大きな後押しになる。どんな展開にも動じない、一番「変化に強い企業」になるために、一番「色に強いPOD」をお選びください。



Xerox iGen 150 Press



富士ゼロックス Color C75 Press

i-ColorQC



富士ゼロックス Color 1000 Press / Color 800 Press



富士ゼロックス DocuColor 1450 GA

FUJIFILM POD SOLUTION

Direct InkJet UV-LED Printer KBD TEXTUR 3D HS

KBD テクスチャー 3D HS

ダイレクトインクジェットUV-LEDプリンター

C,M,Y,K,ホワイト、クリア インキ
印刷可能領域:10インチ×24インチ
(254mmX 610mm)まで
高さ6インチ厚(152ミリメートル)

新登場!!



ハイスピード!

**あらゆる
メディアに!**

厚盛り・隆起印刷が可能!

ステンレス、セラミックタイル、木、プラスチック、
ガラス、アルミニウム他

KOBUNDO

KBD XEIKON

QUALITY AND SPEED IN DIGITAL PRINTING

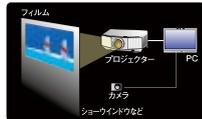
クラス最高の生産性と驚くべき印刷品質。
それが高機能デジタルラベル印刷機
「KBD Xeikon」シリーズ。



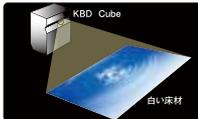
KBD DIGITAL SIGNAGE SOLUTIONS

利用者とのインタラクティブな対話をも
可能にした新世代デジタルサイネージ

■ウインドウタイプ



■フロアタイプ



■バーチャルタイプ



■ミニバーチャルマネキン



- ◆ディスプレイ表現に加え、プロジェクターと高輝度フィルムとの組合せで、より多くの場所で多彩な表現が可能に
- ◆タッチセンサー方式では、正確な詳細案内が可能に
- ◆人感センサー対応カメラの採用で、利用者のアクションに反応する双方向のコミュニケーションが可能となり、圧倒的な注目度を実現

「見る」から「魅る」へ。視覚と五感で楽しむプリント KBD 機能性インキシリーズ



KBD TRICK ink

<トリックインキ>
ブラックライト(紫外線)に反応して無色から発光色のRGBに変化。



KBD Solar ink

<ソーラーインキ>
太陽光(紫外線)に反応して無色から有色のCMYKに変化。



KBD NEON ink

<蛍光インキ>
屋光の中で紫外線を吸収し、長波長の光に変えて反射。

LEDデジタルサイネージ KBD GURU² LED 40・50・60

球体の中で内側と外側2つのビジュアルを同時に表現できるLEDサイネージ。高速回転する2つのLEDから生まれるビジュアルがインパクト抜群の訴求力でひと目を惹きつけます。



着替える事なく試着を楽しめる KBD バーチャルサブライズ TryOn



カメラに写った利用者の体に合わせて、衣服の3次元データをリアルタイムでフィットさせて表示。
正面、側面、後姿など360°表示でき、ポーズに合わせて3次元データのスカート等も体の動きに追従して自然に揺れるのでリアルな試着が楽しめます。

重量式計数装置 KBD μ-Count Scale

ミューカウント スケール

サンプル用紙計測機

MSC-1
MSC-2



KBD
ミューカウント
スケール

汎用ジョガー
対応

用紙を載せるだけで自動計数!
断裁作業の迅速化に貢献!!

3Dナレーターのアクションで説得力UP! KBD 3Dナレーター



オフセット印刷 品質検査装置
ラボ・ビジョン

KBD Lab-vision

機能・品質・デザインひとつも
妥協しないハイエンド検査装置



インク削減ソフト KBD InkFit

オゾンレスUV装置
KBD イー・ジックス

シール・ラベル用全自動検査装置
KBD チェックマスター-SL

クリアファイル圧着機
KBD ソニックフォルダ

印刷工程管理システム
Proce Edge
Realtime Process & Cost Management System

デジタルホットスタンププリンター
KBD デジハク

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・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・金沢・富山・京都・山口・大分・熊本・沖縄

<http://www.kobundo.co.jp>



愛知県印刷工業組合
「あいちの印刷」
●500号記念●



〈地下鉄桜通線「高岳」駅1番出口から徒歩3分
市バス「高岳」バス停4番のりば正面〉

愛知県印刷工業組合 Aichi Printing Industry Association

〒4612-0001 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
URL <http://ai-in-ko.or.jp/> E-mail jimukyoku@ai-in-ko.or.jp