

あいちの印刷

8

2016.8
No.537



大王わさび農場（長野県安曇野市）

もくじ

- 巻頭言「日本の季節を楽しむ」 3
- 日印産連・愛印工／印刷産業における化学物質リスクアセスメントセミナー
健康障害のリスクアセスメント 4
- オフセット印刷工場用「VOC警報器」
VOC濃度が一定レベルに達するとメッセージを発信 ... 8
- 身近な催し物のお知らせ 9
- 厚生労働省委託事業
学物質管理に関する無料相談窓口を開設 9
- 愛印工組7月期理事会
加入組合員のメリット増加を目指して 10
- 日印機工／Japan Color認証取得セミナーより
Japan Color認証取得セミナー 11
- 愛印工組
「印刷会社の社員研修会」9月のカリキュラム 14
- MUD検定試験
愛知で初めての「MUD教育検定2級」試験、
11名がチャレンジ 14
- 編集だより 14

人に 社会に 想いを カタチに

/// 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。**

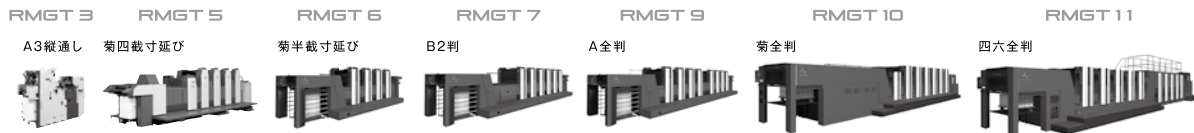
FUJIFILM
「減らす」がつくる、クオリティ **SUPERIA**

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)



ともに、世界へ彩りを。

「彩り(いろどり)」とは心が豊かで、ゆとりや潤いがあり、
喜び、楽しさ、幸せに満ちた世界を表現した言葉。
「ともに、世界へ彩りを。」というコーポレートメッセージには
お客様はもとより、印刷業界に携わる全ての皆様と信頼関係を築き、
ともに、彩りのある社会づくりに貢献したいという想いが込められています。
リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社は、独創的な技術をもとに、
様々な印刷機やサービスをグローバルに提供してまいります。



リョービMHIグラフィックテクノロジー株式会社

中日本支社 〒468-0034 愛知県名古屋市中区白区久方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

Photo: eRC115DX

本社	愛知県犬山市舟田10-4	TEL 0568-67-5311	FAX 0568-68-0495	〒484-0912	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
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	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
大阪支店	東大阪市荒本新町3-2-9	TEL 06-6618-5335	FAX 06-6618-5337	〒577-0022	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
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	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

日本の季節を楽しむ

副理事長 酒井 良輔

皆様こんにちは、細井体制の下、経営革新委員会とCSR・ダイバーシティ委員会を担当させていただきます。どうぞよろしくお願いいたします。

季節がめぐるといふことは、いつも日々の、ふとした瞬間に、新しい季節の訪れに気づくことかもしれません。

朝、目を覚まし、鳥のさえずりに耳を澄ませるとき。道端に咲いている野花に目を止めるとき。

青空に浮かぶ、真白く大きな雲を見上げるとき。

夕暮れにそよぐ、すすきの穂を眺めるとき。

日本には、春夏秋冬の季節だけでなく、二十四の気という季節、七十二もの候という季節があり、旧暦をもとに暮らしていた時代には、人はそうした季節の移ろいを細やかに感じ取って生活していました。

旬のものをいただき、季節それぞれの風物詩を楽しみ、折々の祭りや行事に願いを込めてきました。

自然の流れによりそう旧暦のある暮らしは、いまの時代にも大切なもの、人の身も心も豊かにしてくれるものに満ちています。

今一度、日本の良さを改めて感じながら、自然のリズムに寄り添う二十四の節気と七十二候を楽しみたいものです。

二十四の節気は、立春から始まり、春分、夏至、秋分、冬至の四つの時期(二至二分と呼ばれる)に春夏秋冬それぞれの盛りを迎え、大寒で締めくくられて一年となります。立春、立夏、立秋、立冬が、四季それぞれの始まりで四立といい、二至二分と合わせて八節とされます。

不思議なのは、七十二候。「東風凍を解く」というのが最初の候の名前です。「桃始めて笑う」、「虹始めて見る(あらわる)」など、季節それぞれの出来事を、そのまま名前にしているのです。

この発刊は、八月の十日ころでしょうか。

立秋「涼風至る」そろそろ、涼しい風が初めて立つころ。その風を、秋の気配のはじまりと見て。旬の魚介は、しじみ。土用しじみで滋養を。

草花は、つゆくさ。何とも言えぬ、瑠璃色(ラピスラズリC100 M70 K10)が好みます。

四季のある国に 生まれた 喜びを味わう

八月十五日は、月遅れ盆、そして終戦記念日、灯籠流しや諏訪湖祭湖上花火大会。十六日の、京都五山の送り火。どうぞご自愛ください。

TOYO INK

生活文化創造企業

あなたが企業に求めるものは何ですか？私たちはモノ作りの会社として、先端の技術、最高の製品と品質、そしてまた、さまざまな企業活動を通じて、あらゆる人々に“満足”を届け、しあわせな生活のシーンを支えていくことだと考えます。

私たち東洋インキグループは、世界にひろがる「生活文化創造企業」を目指します。

東洋インキ株式会社

中部支社 〒460-0002 名古屋市中区丸の内1-15-20 ie丸の内ビルディング12F Tel:052-218-7460

www.toyoink.co.jp

健康障害のリスクアセスメント

労働者の健康障害防止への対策

一般社団法人日本印刷産業連合会及び愛知県印刷工業組合は、労働安全衛生法の改正により事業場でのリスクアセスメントが義務付けられたのを受けて、印刷産業における「化学物質リスクアセスメント」セミナーを、7月4日愛知県産業労働センター「ウインクあいち」において開催した。

このセミナーは、労働安全衛生法が6月1日より改正され、一定の危険有害性のある化学物質(640物質)について、「事業場におけるリスクアセスメントの実施」、「譲渡提供時に容器などへのラベル表示」が義務付けられたのを受けて、従業員の健康保全に向けた取り組みをさらに強化していくため全国7か所で開催しているもの。

セミナーの冒頭、挨拶に立った木村吉伸副理事長は、「6月1日から有害性のある化学物質124項目から640項目へ指定が広がられ、これによりほぼ全ての印刷会社が当てはまるようになった。そして、職場におけるリスクアセスメントが義務付けられた。本日は3講師より分かり易く取り組み易い方法を説明していただく」と述べた。

<セミナー内容と講師は以下のごとく>

□第1部：「労働者の健康障害防止に向けた労働安全衛生法の留意点について」講師：濱田勉労働衛生専門官（厚生労働省愛知労働局労働基準部健康課）

□第2部：「印刷事業所におけるリスクアセスメントの提案」講師：岡田賢造CIH労働衛生コンサルタント（日本印刷産業連合会企画行動委員会労働安全衛生WG委員）

□第3部：「オフセット印刷工場用VOC警報機について」講師：吉栄康城臭気判定士（新コスモス電機㈱インダストリ営業本部課長）

第1部を務めた濱田講師は、化学物質管理の背景、ラベル・SDSとリスクアセスメント、今後の課題などを説明し、最後



リスクアセスメントセミナー

に、「リスクアセスメントを皆さんの会社に根付く文化にしていきたい。そのためには、1度原点に戻り、リスクと共存し残留リスクを明らかにして、それぞれの会社に合った決まりを作ってそれを維持管理する。リスクアセスメントは災害を防止させるものではなく、その基となる情報を整理するためのものだということを理解していただきたい」と結んだ。

第2部の岡田講師は、義務化された化学物質のリスクアセスメント方法について、リスクアセスメントシートを中心に、中小零細の印刷業で行なう簡便なリスクアセスメント手法を説明した。その中で、「リスクアセスメントの実施は労働者の健康障害予防が目的である。その対策として、溶剤選択、ばく露防止、濃度低減などがあり、これらを行なうことでリスク低減措置になる。過去に、リスクアセスメントを実施していない、記録がない場合は今回の措置で実施し、記録を残していただきたい」とアドバイスをする。

第3部は、オフセット印刷作業場のVOC濃度を監視する「VOC警報器」の特徴や施行例などが具体的に説明された。

本号では、講演内容からリスクアセスメントの概要と簡便にリスクアセスメントが実施できるよう工夫されたアセスメントシートについて紹介する。

リスクアセスメント実施義務

リスクアセスメントは、大阪のオフセット校正印刷会社で化学物質による健康被害が問題になった胆管がんが発生し、この事件を契機に、「健康に係わる化学物質のリスクアセスメントの実施を全事業者に義務付ける安全衛生法改正」に繋がっている。また、精神障害を原因とする労災認定件数の増加なども起因しているが、要は、「従業員の安全と健康の確保を一層充実させるための措置」である。

何に対して何時行なうかは、「安全データシート(SDS)交付義務対象物質(640物質)を含有する薬品類を取り扱う作業」

に対して行なわれる。行なう時期は、「①調査対象物を新規に採用や変更するとき、②調査対象物を製造し、取り扱う業務に係る作業の方法や手順を新規採用や変更するとき、③上記のほか、調査対象物による危険性、有害性などについて変化が生じあるいは生じる恐れがあるとき」となっている。

誰が何を行なうかについては、「対象の化学物質を製造し、または、取り扱う全ての事業者」になり、そして、「一定の危険性や有害性が確認されている化学物質(SDS安全データシート交付義務対象物質)の調査を行なう」ことであり、いわゆるこれが「リスクアセスメント」になる。

リスクアセスメントを行なう場合は、「①調査対象物が労働

者に危険を及ぼし、健康障害を生ずる恐れ（発生可能性）や当該危険または健康障害の程度（重篤度）を考慮する場合、②労働者が調査対象物にさらされる程度（ばく露濃度など）や当該調査対象物の有害性の程度（許容濃度など）を考慮する場合、③その他、上記に準じる場合」など、調査対象物を製造し、または、取り扱う業務ごとに行なうとしている。

そして、これらの結果は、「労働者の危険または健康障害を防止するため必要な措置の内容などを作業場の見やすい場所に常時掲示、または備え付けることによって労働者に周知する」必要がある。

化学物質による健康障害の リスクアセスメント(オフセット印刷)

リスクアセスメントの義務化に対応するため特に中小事業者が簡便にリスクアセスメントを実施できるように工夫したのがアセスメントシートである。

このシートについて、「やり方は簡単で、難しい理屈を理解する必要はない。自分の現場の状況に合わせて該当するところにチェックを入れるだけ。リスクアセスメントは難しく考えずにまずやってみることが重要。やってみて自分の現場で扱っている物質がどのような危険有害性があるのか、皆の健康を損ねるようなリスクがどこにあるのか、そのリスクを減らすにはどうしたらいいのかを考え、そのうちの一つでも実行に移すことである。このリスクアセスメントがきっかけになって、日々取り扱っている物質に対する職場の意識が高まり、化学物質による障害や病気を防ぐことができることを願ってこのシートを作成した」と述べている。

ここには、作業シートの使い方（リスクアセスメント記入項目、早見チェック表、使い方、記入方法、印刷業関連資材と含有される化学物質（有機溶剤）、リスクアセスメントの用語解説、保護具について、危険有害性の絵表示）などが示され、オフセット印刷項目では（前準備作業、インキ供給、湿し水供給、印刷作業、インキロール作業／手洗浄、自動洗浄、ブランケット洗浄／手洗浄、自動洗浄、保管・回収・廃棄）などが示されている。

以下、使い方の概要を紹介する。

リスクアセスメント記入項目 早見チェック表(印刷業)

<使い方1>

このリスクアセスメントシートの使い方

①シートは印刷の種類別に分かれている。また、作業別ごとにシートは分けてある。手作業が自動化しているかでもシートは分けてある。②各作業で使用する溶剤でシートは分けてある。③自分の印刷工場が該当するシートだけを選んで使う。④チェックシートで自社が取り扱っている化学物質の□の中にチェック（V）を入れる。「取扱化学物質」の欄には危険有害性を示す絵表示が付けてある。「有害性の程度」の欄には有害性の内容が書いてある。⑤リスク低減措置について現在実施済欄または未実施欄の□にチェックを入れる。⑥措置実施後のリスクの見積りの項目の、実施後のリスクレベルを

■リスクアセスメント導入による効果

①職場のリスクが明確になる＝職場の潜在的な危険性又は有害性が明らかになり、危険の芽（リスク）を事前に摘むことができる。

②リスクに対する認識を共有できる＝リスクアセスメントは現場の作業者の参加を得て管理監督者と共に進めるので、職場全体の安全衛生のリスクに対する共通の認識を持つことができる。

③安全対策の合理的な優先順位が決定できる＝リスクアセスメントの結果を踏まえ、事業者は全てリスクを低減させる必要があるが、リスクの見積もり結果などによりその優先順位を決めることができる。

④残留リスクに対して「守るべき決めごと」の理由が明確になる＝技術的、時間的、経済的にすぐに適切なリスク低減措置ができない場合、暫定的な管理的な措置を講じた上で、対応を作業者の注意に委ねることになる。この場合、リスクアセスメントに作業者が参加していると、何故、注意して作業をしなければならないか、その理由が理解されるので、「守るべき決めごと」が守られるようになる。

⑤職場の全員が参加することにより「危険」に対する感受性が高まる＝リスクアセスメントを職場全体で行なうため、他の作業者が感じた危険についても情報が得られ、業務経験が浅い作業者も職場に潜在化している危険性又は有害性を感じることができるようになる。

調べること。⑦リスクレベルが2以下の場合は追加措置の要否の欄の『不要』のチェックを入れる。リスクレベルが安全で許容できるレベルにあるので、追加の措置は必要ない。⑧リスクレベルが3以上の場合は追加措置の要否の欄の『要』にチェックを入れる。リスクレベルが安全で許容できるレベルを超えており、なんらかの追加措置が必要。⑨未実施の項目の中で、実施できる対策の準備をする。⑩設備対策が整うまでは、適切な保護具を着用してリスクを低減する。⑪リスク低減予防措置はその機能を維持することが大切である。「リスク低減予防措置の管理」欄の説明を参考に、職場の環境維持に努める。⑫シートの末尾に「リスクアセスメント総括表」がついている。実施者は各作業についてのリスクアセスメントの結果を記入し、できれば自身の所見も加えて責任者に報告する。責任者は報告をよく聞き、場合によっては現場を確認し、必要ならば設備面や管理面での対策を記入する。そして、それらの検討結果を全員に話し、職場に結果を掲示するなどして内容を共有することでリスクアセスメントは終了となる。

<使い方2>

リスクアセスメントシートの記入方法(例)

例として、次のように記入方法を説明する。

(注1)「保護具の着用」は、工学的措置および作業的な措置とは性格が異なり、それらの措置のみでリスクを下げきれな

リスクアセスメント記入項目 早見チェック表(印刷業)

リスクアセスメント記入項目 早見チェック表 (印刷業)

実施年月日:

実施者:

化学物質取扱作業	該当		ページ	化学物質取扱作業	該当		ページ
	する	しない			する	しない	
1 オフセット印刷				2 グラビア印刷			
前準備(調肉)作業			1	油性インキ			
インキ供給(手動)			2	前準備(調色)作業			23
インキ供給(自動)			2	印刷作業			24
湿し水供給			3	版替え作業			27
印刷作業			4	保管、回収、廃棄			28
インキロール洗浄(手洗浄)				水性インキ			
水・植物系溶剤			5	前準備(調色)作業			29
アルコール系溶剤				印刷作業			29
エマルジョン型炭化水素溶剤			6	版替え作業			32
脂肪族系炭化水素溶剤				保管、回収、廃棄			33
芳香族系炭化水素溶剤			7	3 ドライラミネーション			
塩素系溶剤			8	接着剤供給			34
インキロール洗浄(自動洗浄)				接着剤供給			34
水・植物系溶剤			9	機器洗浄			35
アルコール系溶剤				保管、回収、廃棄			35
エマルジョン型炭化水素溶剤			10				
脂肪族系炭化水素溶剤							
芳香族系炭化水素溶剤			11				
塩素系溶剤			12				
ブランケット洗浄(手洗浄)							
水・植物系溶剤			13				
アルコール系溶剤							
エマルジョン型炭化水素溶剤			14				
脂肪族系炭化水素溶剤							
芳香族系炭化水素溶剤			15				
塩素系溶剤			16				
ブランケット洗浄(自動洗浄)							
水・植物系溶剤			17				
アルコール系溶剤							
エマルジョン型炭化水素溶剤			18				
脂肪族系炭化水素溶剤							
芳香族系炭化水素溶剤			19				
塩素系溶剤			20				
保管・回収・廃棄			21				

カッコ内の対策は、リスク低減効果はある程度あるが、リスクレベルを1ランク下げるほどの効果は見込まれないことを示している。

<使い方3>

印刷業関連資材と含有される化学物質(有機溶剤)例

印刷業関連で使用される資材類は一見ただけでは含有されている化学物質は分からないものが多い。正確には商品ごとのSDSや製造元の情報に拠らざるをえないが、文献情報を元にした、代表的な化学物質を次頁の表に示した。アセスメントシートにあるそれぞれの資材の有害性レベルは、推定される含有成分と、業界経験者の経験に基づく相対的有害性レベルを総合的に考慮して算定した。

<使い方4>

リスクアセスメントの用語の説明

①有害性のレベル

い場合の歯止めの措置との位置づけである。したがって、工学的措置等だけではリスクレベルが2以下に下らず3や4にとどまる場合には、設備面等の対策が整うまでの間、適切な保護具を着用してリスクを下げる必要がある。

注2)実施後のリスクの見積り、措置の組合せとして、1+2(+3、4、5)のようにカッコ()で括ってある場合、リスクアセスメントシートの記入方法(例)

作業	取扱化学物質	有害性の程度	リスク低減措置	未実施の場合のリスク		リスクレベル		追加措置の要否	リスク低減予防措置の管理
				実施前	実施後	実施前	実施後		
① 項目早見表を見て、該当作業を選ぶ	② 取扱物質を選んで	有害性レベル 2	室内全体換気 □1 換気装置を設置し屋内の換気を行う	□実施済	2	1~2	□要	⑥-1 実施後のリスクレベルが、組合せ後も含めてすべて「3以上」の場合は安全なリスクレベルに未達で、「要」に	
			□未実施	2	1~2	□要			
③ 措置(対策)を選んで、実施済なら、実施済みに	④ 実施していないなら、未実施に	有害性レベル 3	室内全体換気 □1 換気装置を設置し屋内の換気を行う	□実施済	3	2~3	□要	⑥-2 実施後のリスクレベルが、組合せ後も含めてすべて「2以下」の場合は許容できるリスクレベルにあり、「不要」に	
			□未実施	3	2~3	□不要			
⑤ 実施済の対策の組合せの効果を認める(注2)	⑥ 実施済の対策の組合せの効果を認める(注2)	有害性レベル 3	換気の強化 □2 局所排気装置を設置する	□実施済	3	2	□要	⑥-2 実施後のリスクレベルが、組合せ後も含めてすべて「2以下」の場合は許容できるリスクレベルにあり、「不要」に	
			□未実施	3	2	□不要			
⑦ 保護具の着用(注1)	⑧ 保護具の着用(注1)	有害性レベル 3	□3 吸収缶付き保護マスクを専用する	□実施済	3	2	□要	⑥-2 実施後のリスクレベルが、組合せ後も含めてすべて「2以下」の場合は許容できるリスクレベルにあり、「不要」に	
			□未実施	3	2	□不要			
⑨ インキ供給の自動化	⑩ インキの変更	有害性レベル 3	□自動供給システムの導入	□実施済	3	2	□要	⑥-2 実施後のリスクレベルが、組合せ後も含めてすべて「2以下」の場合は許容できるリスクレベルにあり、「不要」に	
			□カートリッジ式供給の採用	□実施済	3	2	□不要		
⑪ インキの変更	⑫ インキの変更	有害性レベル 3	□LVIインキへの転換	□実施済	3	2	□要	⑥-2 実施後のリスクレベルが、組合せ後も含めてすべて「2以下」の場合は許容できるリスクレベルにあり、「不要」に	
			□油性から植物油・インキへの転換	□実施済	3	2	□不要		
⑬ GPI認定インキの採用	⑭ GPI認定インキの採用	有害性レベル 3	□GPI認定インキの採用	□実施済	3	2	□要	⑥-2 実施後のリスクレベルが、組合せ後も含めてすべて「2以下」の場合は許容できるリスクレベルにあり、「不要」に	
			□未実施	3	2	□不要			

注1 「保護具の着用」は、工学的措置および作業的な措置とは性格が異なり、それらの措置のみでリスクを下げきれない場合の歯止めの措置との位置づけである。したがって、工学的措置等だけではリスクレベルが2以下に下らず3や4にとどまる場合には、設備面等の対策が整うまでの間、適切な保護具を着用してリスクを下げる必要がある。

注2 実施後のリスクの見積り、措置の組合せとして、1+2(+3、4、5)のようにカッコ()で括ってある場合、カッコ内の対策は、リスク低減効果はある程度あるが、リスクレベルを1ランク下げるほどの効果は見込まれないことを示している。

印刷業関連資材と含有される化学物質(有機溶剤)例

オフセット印刷関連物質

	名 称	含有される化学物質の例	有害性レベル
インキ	油性インキ	石油系炭化水素、大豆油、亜麻仁油、パーム油	2~3
	植物油インキ(ベジタブルマーク対応)	大豆油、亜麻仁油、桐油、パーム油、石油系炭化水素	2~3
	ノンVOCインキ	大豆油、亜麻仁油、パーム油、(石油系炭化水素1%未満)	2~3
	UVインキ	VOC≒0%(有機溶剤類はほとんど含まない) エポキシアクリレートオリゴマー等	1~2
湿し水	水性インキ	水、アルコール(イソプロピルアルコールなど)、グリコールエーテル	3~4
	湿し水(IPA5%超)	イソプロピルアルコール	3~4
	湿し水(IPA1~5%)	イソプロピルアルコール	3
溶剤	アルコールレス湿し水	プロピレングリコールモノブチルエーテル、1,2-プロパンジオール	1~2
	水系	アルカリ性物質、界面活性剤	1~2
	植物系溶剤	大豆油、レモネン	1~2
	アルコール系溶剤	エチルアルコール、イソプロピルアルコール、ブチルアルコール	3~4
	エマルジョン型炭化水素溶剤	灯油、ケロシン、界面活性剤	3~4
	石油系および鉱油系溶剤	n-ヘキサン、n-ヘプタン、ノナン(通称ミネラルスピリット、石油ナフサ)	3~4
	芳香族系炭化水素溶剤	トルエン、キシレン、トリメチルベンゼン	4
塩素系溶剤	トリクロロエチレン、ジクロロメタン	5	

グラビア印刷関連物質

	名 称	含有される化学物質の例	有害性レベル
インキ	溶剤型インキ	トルエン、キシレン、酢酸エチル、メチルエチルケトン	4
	ノントルエンインキ	トルエン0.3%未満、酢酸エチル、メチルエチルケトン	4
	水性インキ	グリコールエーテル、グリセリン、アルコール類	3~4

物質の健康有害性レベルとして、GHS分類による健康有害性クラス区分を用いた。但し本評価表では有害性レベルを有害性の高い順に、E5、D4、C3、B2、A1と表記した。

◎有害性レベルと健康有害性

E5 / 生殖細胞変異原性、発がん性、呼吸器感作性

D4 / 急性毒性、発がん性、特定標的臓器(反復ばく露)、生殖毒性

C3 / 急性毒性、皮膚腐食性、眼刺激性、皮膚感作性、特定標的臓器(単回ばく露)、特定標的臓器(反復ばく露)

B2 / 急性毒性、特定標的臓器(単回ばく露)

A1 / 皮膚刺激性、眼刺激性、吸引性呼吸器有害性、その他のグループに分類されない粉体・蒸気

注:『ばく露』とは英語の『Exposure』の訳語で、労働衛生の分野では蒸気を吸入したり皮膚に接触することを指す。“単回ばく露”と『反復ばく露』は国連のGHS文書を日本語訳したときに採用された化学用語で、前者は1回だけのばく露を、後者は何回も繰り返してばく露を受ける場合を指す。

②リスクレベルの5段階評価とリスクの程度の意味

作業のリスクレベルは5段階で評価した。

◎リスクのレベル

5: 重篤な健康障害(ガンなどの死亡に至る障害、重い後遺症等)を生じる可能性が極めて高い(耐えられないリスク)

4: 重篤な健康障害(ガンなどの死亡に至る障害、重い後遺症)や1ヶ月以上の休業災害を生じる可能性が比較的高い(大きなリスク)

3: 後遺障害を生じるおそれはないが、急性有機溶剤中毒の

ような一時的な健康障害を生じる可能性が比較的高い(中程度のリスク)

2: 急性有機溶剤中毒のような休業レベルの健康障害を生じる可能性は小さい(許容可能なリスク)→追加的なリスク低減措置は不要

1: 休業レベル以上の健康障害を生じるおそれはほとんどない(些細なリスク)→追加的なリスク低減措置は不要

保護具について

個人用保護具は、原則として作業場の換気などの光学的対策のみでは対応の困難な作業、液滴などが飛び散って体に付着する恐れのある作業、液やガスが噴出する恐れのある作業などを行なう場合や、予想できない事態に備えての予防策として着用する。

※化学物質による健康障害のリスクアセスメント「オフセット印刷・グラビア印刷編」から抜粋し紹介したが、リスクラベルの見積もり方法などさらに詳細は、厚生労働省または日本印刷産業連合会へ問い合わせをしていただきたい。

○保護マスク	<ul style="list-style-type: none"> ●有機溶剤には吸収缶付きマスク、粉じんには防じんマスクを着用する。 ●有機溶剤を併用する粉体塗料の塗装には防じん機能付防毒マスクもある。 ●溶剤系塗料の手吹き塗装にも防じん機能付防毒マスクがある。 ●高濃度環境の下での長時間作業にはエアラインマスクが適する。 <p>なお、有機溶剤用や酸性ガス用防毒マスク、粉じん用の防じんマスクには国家検定品を使用します。花粉用マスクなどは効果がありません。</p>
○保護メガネ	●有害性の高い液の取扱や粉体塗装ではゴーグル型が好ましい。
○保護手袋	●高強度手袋や耐溶剤手袋など、用途に合わせて着用する。耐溶剤手袋は溶剤の種類に合うかどうかメーカーに確認する。連続使用すると手袋に溶剤が染みこみ、手袋内部の濃度が高くなります。
○前掛け	●液滴や蒸気を直接浴びる可能性がある溶剤類や酸・アルカリなどを取扱う手作業で着用する。
○長靴	●清掃作業、槽内作業で取扱液に合わせて適正な材料のものを着用する。

保護具につて

オフセット印刷工場用「VOC警報器」

□VOC濃度が一定レベルに達すると メッセージを発信

消費電力約0.5Wの省エネ設計

一般社団法人日本印刷産業連合会は「オフセット印刷工場用VOC警報器」を新コスモ電機㈱と共同開発した。

この「VOC警報器 (XH-981G)」(「GP資機材」製品として認定)は、熱線型半導体式センサでVOCをトータルに検知し、VOC濃度が一定レベルを越えると、ランプと音声メッセージで知らせるオフセット印刷工場の必需品。本体は警報部、検知部一体型のコンパクト設計で、設置場所は オフセット印刷工場の印刷機械デリバリ部 (印刷物排出部)、印刷機械上部、印刷機と印刷機との間など。(2年毎の交換期限をランプの点滅で知らせるお知らせ機能付き)

<VOC警報機の特長>

①超高感度センサでVOCを検知/コスモス独自の熱線型半導体式センサを搭載。高感度センサがVOCをトータルに検知する。

②警報部、検知部一体型のコンパクト設計/W70×H120×D25mm、約200kgのコンパクト設計なので、設置場所をとらない。

③ランプと音声メッセージで知らせる/「ウーウーピッポッ ピッポッ 空気が汚れて危険です。換気して下さい」と音



「VOC 警報機 (XH-981G)」

声メッセージで知らせる。

④交換期限お知らせ機能など、様々な機能を搭載/機器の交換期限の知らせ機能を始め、警報テスト機能や警報遅延機能などを搭載。

⑤外部出力機能搭載/無極性オープンドレイン出力、スクリューレス端子台搭載。

⑥消費電力/約0.5W(通常監視時)の省エネ設計。

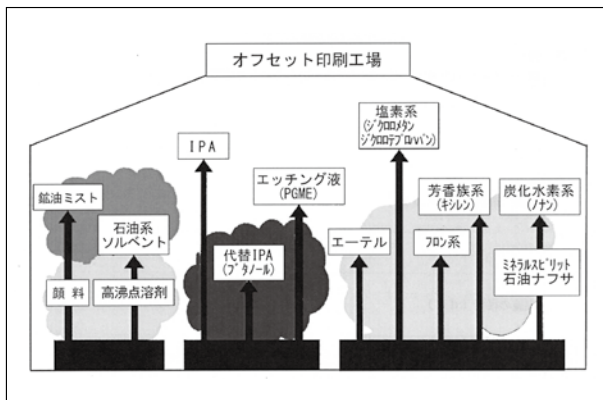
<VOC警報機の設置場所と設置高さ>

印刷機1台に対して3台設置/◎ユニット直上→ローラーから300～600mm(VOCが発生していることを認識 ※パトライト連動が望ましい)。◎デリバリ→FL1500mm(常時人のいるところに設置。風上でも警報する事例あり)。◎印刷機と印刷機の間→FL1500mm(印刷機2台が隣接していない場合は工場中央)。

<設置時の注意事項と日常点検>

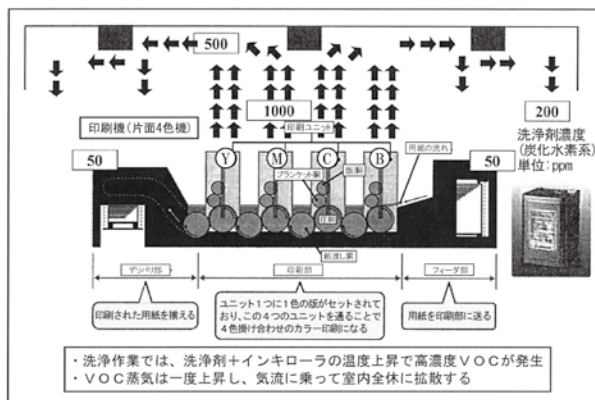
設置時の注意事項/①24時間連続して通電できる

印刷工場からの有機溶剤の発生



印刷工場で使用される湿し水や洗浄剤には多くの有機溶剤が含まれている

VOC 拡散イメージ (ローラー洗浄時の例)



洗浄作業では、洗浄剤+インキローラーの温度上昇で高濃度VOCが発生。VOC蒸気は一度上昇し、気流に乗って室内全体に拡散する。

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

Computer to film Computer to plate Computer to press

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)太急・(株)山川

OFFSET PRINTING
短版印刷

UV PRINTING
特殊紙・パッケージ印刷

POST CARD・ENVELOPE
はがき・封筒カラー印刷

BUSINESS CARD
名刺・DM・エンガマン印刷

SEAL・覆札加工
シール印刷・覆札印刷加工

OUT SOURCING
発注印刷・各種加工

紙でご愛顧70年

印刷用紙専門商社

メイカミ
meikami

名古屋紙商事株式会社
社長 鬼頭正二郎

名古屋市中区主税町4-83 〒416-0018
TEL.052-931-2221(代) FAX.052-932-1418
豊山配送センター 愛知県西春日井郡豊山町豊嶋
TEL.(0568) 39-0501



写真左上:印刷機の上に設置(インキ壺からやや離して)、写真右:デリバりに設置、写真下:印刷機と印刷機との間の柱に設置



VOC 警報機設置例

AC100Vコンセントに接続、②VOC警報機の電源プラグ、電源コードは加工しない(2年ごとにVOC警報ランプの交換が必要なため)、③パウダーが堆積しないように垂直に設置、④電源ケーブルなどを敷設する場合は工事業者に依頼、④ユニット直上に取り付ける場合、万が一の落下に備えてローラーから少し離して設置。

＜日常点検＞

①電源ランプが緑点灯していることを確認、②3ヶ月ごとに1回、付属の点検ガスで警報テストを実施、③交換期限(2年)を過ぎているものは交換。

＜XH-981G仕様＞

検知原理:熱線型半導体式センサ、検知対象ガス:揮発性有機化合物(VOC)、警報ガス濃度:ノナン200ppm、警報方式:赤ランプ点等、音声メッセージ、ランプ:赤点灯=ガス警報、赤点滅=ガス警報遅延中(遅延設定時)、緑点灯=通電時、緑点滅=電源ON初期遅延中、緑高速点滅=故障、緑ゆっくり点滅=交換期限お知らせ、外部出力:オープンドレイン出力(定格容量:DC24V、1A、無極性)、スクリューレス端子台(2P)、交換期限お知らせ機能:交換期限(約2年)を過ぎると緑ランプがゆっくり点滅。警報停止スイッチ操作にて「交換期限を過ぎています」と音声で知らせる、電源:AC100V±10%、消費電力:監視時約0.6W、警報時:約1.0W、寸法:W70×H120×D25mm(突起部除く)、質量:約200g/電源コード:2.5m。

＜機器についての詳細＞

日本印刷産業連合会(TEL03-3553-6051)、新コスモス電機(株)営業開発部(TEL06-7668-8577)

●身近な催し物のお知らせ(愛印工組関係) H28年8月15日(水)以降の事業

開催日時	事業・行事、場所、備考
8月21日(日) 9:30~18:30	事業名 "断裁機"オペレーター特別教育[学科] 場所 名古屋金山研修センター 講師 イト・テック(株) 原田 文夫氏 参加費 印刷工業組合の組合員:一人 5,400円(消費税を含む) 印刷工業組合以外の方:一人 10,800円(//) テキスト代 組合員:一般共通:一冊 1,080円(//) 定員 50名
9月19日(月・祝) 9:00~ (受付8:30より)	事業名 "断裁機"オペレーター特別教育[実技] 場所 木村紙商事(株) 名古屋市北区杉村1-12-14 参加費 組合員8,000円 組合員以外15,000円(税込) (テキストをお持ちでない方は別途1,080円(税込)申し受けます。) 定員 10名 申込期日 定員に達し次第締切
10月15日(土) 9:00~ (受付8:30より)	事業名 "断裁機"オペレーター特別教育[実技] 場所 柳澤宗洋紙 名古屋市中区金山5-13-5 TEL052-871-4551 参加費 組合員8,000円 組合員以外15,000円(税込) (テキストをお持ちでない方は別途1,080円(税込)申し受けます。) 定員 10名 申込期日 定員に達し次第締切
11月12日(土) 13:30~15:30 (受付13:00より)	事業名 "断裁機"オペレーター特別教育[実技] 場所 株式会社アグリス 小牧物流センター 小牧市下小針中島一丁目78番地 参加費 組合員8,000円 組合員以外15,000円(税込) (テキストをお持ちでない方は別途1,080円(税込)申し受けます。) 定員 10名 申込期日 定員に達し次第締切
9月25日(日)	事業名 平成28年度従業員研修会(別)エーション大会「高山の古い街並み観光と世界遺産白川郷」 場所 <岐阜県・高山市・白川村> 参加費 組合員とその家族(大人)6,500円(小人)4,500円、 組合員以外とその家族9,000円 定員 200名 申込期日 8月25日(木) ※先着順に受け付けます。 備考 詳細は愛印工組ホームページにも掲載されています。http://www.ain-ko.or.jp/

■厚生労働省委託事業

化学物質管理に関する無料相談窓口を開設

労働安全衛生法の改正により、一定の危険有害性のある化学物質(安全データシート(SDS)交付義務対象の640物質)について、「①化学物質のリスクアセスメントを行なうことを義務化、②譲渡提供時に容器などへのラベル表示義務の対象」となった。今回開設された相談窓口では、ラベルやSDSの記載内容の理解や、これを活用したリスクアセスメントの方法に困っている事業者や担当者からの質問に答えてくれる。

また、リスクアセスメントに係る訪問支援も行なっており併せて活用ができる。

＜質問例＞

□ラベルやSDSが必要になるのはどんな化学物質や化学用品なのか? □ラベルやSDSの内容が分からない? □化学物質のリスクアセスメントはどのように行なえばいいのか? □「コントロール・バンディング」というものの使い方を教えて欲しい? □担当者が化学の専門に詳しくなく困っている。

▼相談TEL / 050-5577-4862

メールアドレス:soudan@technohill.co.jp

受付時間…月～金 10～17時(12時～13時を除く)

※土日祝日、年末年始を除く

委託会社 テクノヒル(株)化学物質管理部

盛功社の創業は1889年。2014年に125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 名古屋市東区榑木町3丁目17番地
TEL 052-932-5611 FAX 052-931-0280
http://seikosha-net.jp/

240線高画質高精細
カラー印刷を標準稼働中!!

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

加入組合員のメリット増加を 目指して

多彩な事業を開催

挨拶する細井理事長



平成28年度7月期理事会(第2回)が7月20日15時30分よりメディアージュ愛知3階会議室において開催された。理事会議題では組合員の加入・脱退、各委員会の実施事業の活動報告、今後の事業実施予定などが確認された。支部長会では、各支部の活動が報告され、続いて中部地区印刷協議会上期会議について各分科会出席者から報告された。

理事会は、河原善高専務理事の司会進行で進められた。冒頭挨拶に立った細井理事長は、「私が理事長になって初めての理事会である。不慣れな点が多く不手際もあるかと思うが同じ組合員として大目にいただければと思う。何かあれば遠慮なくご意見等をいただきたい。良い理事会にするためには、皆さまの協力が必要である。ぜひ、力を合わせて良い組合活動をしていきたいと思う」と述べた。

続いて、細井理事長を議長に議案審議に入った。

河原専務理事から「組合員の加入・脱退」の報告では、脱退が9社あったことが報告された。また、「各委員会活動及び実施事業」では、三役直轄事業鳥原久資副理事長、ブランディング委員会荒川壮一委員長、CSR・ダイバーシティ委員会山田慎二委員長、経営革新委員会野々村昌彦委員長、マーケティング委員会久野彰彦委員長、教育委員会磯貝健委員長、環境・労務・新人教育委員会堀裕史委員長、組織・共済委員会服部晋吾委員長、青年部より名古屋而立会箕浦靖夫担当理事より活動及び実施事業について報告があった。続いて「各支部活動」について、「中部地区印刷協議会上期会議報告」、「中部経済新聞掲載記事」、「平成28・29年度事業委員会委員増員」、「全印工連の情報・報告等」、「2016全日本印刷文化典ふくしま大会」の

各件について、今後の予定などが報告され終了した。

【各委員会の事業予定】(8月以降)

■三役直轄事業

□「第7回ポスターグランプリ」テーマ『VS』/募集期間:8月22日~9月3日/作品展:11月22日~27日愛知県美術館8階ギャラリー展示室D/表彰式:11月23日(水)ホテルオークラレストランイベントスクエア光の間、□「ゴルフコンペ」10月6日(木)/セントクリークゴルフクラブ

■ブランディング委員会

□印刷産業PRムービー:Youtubeインストリーム広告の活用、□インナー向けブランディングセミナー、□学生への印刷産業PR活動、□フェイスブックページの充実化

■CSR・ダイバーシティ委員会

□日本印刷個人情報保護体制認定制度(JPPS)中間講習会/10月20日(木)/メディアージュ愛知

■経営革新委員会

□「経営セミナー(タイトル未定)」10月18日(火)/栄ガスビル5階ガスホール

■教育委員会

□「技能検定オフセット印刷作業」学科試験対策学習会8月27日(土)/メディアージュ愛知会議室、□「DTP作業(製版職種)」(DTP検定)1月28日(土)/㈱Too名古屋支店、□「印刷の後加工セミナー」2月1日(水)/メディアージュ愛知会議室、□「ゼロから始める“見える化”セミナー」2月24日(金)/ウインクあいち

■環境・労務・新人教育委員会

□断裁機オペレーター「特別教育(学科)」8月21日(日)/メディアージュ愛知(予定)、□「従業員・家族合同レクリエーション大会」9月25日(日)/高山・白川郷方面(岐阜県)、□「永年勤続優良従業員表彰」11月1日(火)、□断裁機オペレーター「特別教育(実技教育)」①9月19日(祝・月)西支部(木村紙商事㈱)、②10月15日(土)中支部(㈱澤宗洋紙)、③11月12日(土)東尾張・西尾張支部(㈱アクス)

■組織・共済委員会

□共済制度加入促進運動:随時推進中

■青年部(名古屋而立会)

□愛印工共催事業(企画中)11月18日(金)栄・ガスビル

圧着DM製作~宛名印字・投函まで

社内一貫生産

圧着ハガキ専門!!



品質に安心 築く信頼

株式会社 **メイセイプリント**

メイセイプリント

検索

名古屋本社 〒452-0037 愛知県清須市枇杷島駅前東一丁目3番地3

TEL(052)503-3091 FAX(052)503-2557

Japan Color 認証取得セミナー

「企業イメージの向上・印刷品質の安定・社員のスキルアップ・売り上げ拡大」などに貢献

一般社団法人日本印刷産業機械工業会（日印機工）では、オフセット印刷の標準色であるJapan Colorをもとに認証する「Japan Color認証制度」を2009年より開始し、今年で7年目を迎えた。今年も6月に大阪での「Japan Color認証取得セミナー」を皮切りに、名古屋、東京、広島、福岡で順次開催された。セミナーでは、特に「取得は難しいのではないか」との疑問を受けて、認証取得の手順を分かりやすく、取得のためのコツとメリットが徹底解説された。また今年度より、セミナーを受講した企業限定で「標準

印刷認証3ヶ月集中取得支援パッケージ」を用意し、申請から3ヶ月で取得できるよう事務局から電話及びメールでのアドバイスなどを無料で行なうサービスが展開されている。

名古屋では6月17日愛知県産業労働センター「ウイंकあいち」において開催された。講師には、日印機工技術部Japan Color認証課吉田英俊課長が担当した。本誌では、標準認証の概要と取得企業の動向に的を絞って紹介した。なお、9月2日に同じ内容でのセミナーが開催されるので、是非参加し取得にチャレンジしていただきたい。

申請から3ヶ月で取得：「標準印刷認証3ヶ月集中取得支援パッケージ」

■Japan Color 認証制度

従来、印刷業界では、印刷会社ごとに独自の印刷色の基準を設けており、同じデータでも印刷会社が変われば色が合わないというのが実情であった。このような状況の中、オフセット印刷における印刷色の標準的な基準としてJapan Colorが策定され、その普及と実効性のあるものにするため「Japan Color認証制度」が創設された。この制度は、「標準印刷認証」、「マッチング認証」、「プルーフ運用認証」、「プルーフ機器認証」からなる。

□標準印刷認証

標準印刷認証は、印刷工場における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する。審査にあたっては、申請工場が印刷物を認証基準に適合させる能力と、5,000枚の連続印刷において安定した品質の印刷物を作成できる能力などを有しているかどうか判定する。（現在の取得状況 / 2016年3月末現在182工場が取得）。

□マッチング認証

マッチング認証は、標準印刷認証を取得していることを前提に、高度なカラーマネジメント技術を駆使して、印刷物の色を認証基準値の許容幅に入れることができる能力などにつ

いて認証する。このため、難易度は標準印刷認証と比べてかなり高いものとなる。（現在の取得状況 / 2016年3月末現在43工場が取得）。

□プルーフ運用認証

プルーフ運用認証は、デザイン会社や印刷会社が、個々のプルーフ機器（見本出力機器）のメンテナンスや適正な運用を行なうことにより、信頼性の高いプルーフ（見本出力物）を安定的に出力できる能力などを認証するもの。原則として、プルーフ機器認証を取得した機器を使用して運用認証を申請することになる。（現在の取得状況 / 2016年3月末現在81件が取得）。

□プルーフ機器認証

プルーフ機器認証は、プルーフ機器が印刷用途に使用できる信頼性の高いプルーフ（出力見本）を安定的に出力できる機能があるかどうかを認証する。審査にあたっては、プルーフ機器、RIP（出力のためのソフトウェア）、プルーフ用紙の3つの組み合わせで判定される。（現在の取得状況 / 2016年3月末現在84件が取得）。

■「標準印刷認証」の手順及び方法

「標準印刷認証」は、2009年10月から認証を実施しており、対象は印刷会社となっている。「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」がされる。

<申請から認定まで>

申請から認定までの流れは、①申請前準備・書類審査、②測色機の機差確認、③事前審査：OKシートの印刷、④測定及び判定、⑤事前審査結果の通知、⑥本審査：OKシートの印刷→連続印刷5,000枚（立ち合い）、⑦測定及び判定、⑧認証取得、⑨3ヶ月ごとの定期管理、⑩マッチング認証取得あるいは2年後更新審査になる。

<申請条件>



■認証取得の効果

- 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、印刷物およびプルーフを作成するうえでの高い能力をアピールできる。
- 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に作成できる。
- ③スキルアップ=標準化を全社的に進めることにより、社員のスキルアップができる。
- ④コストダウン=標準的な印刷条件を基準に印刷することで、損紙およびインキ使用量などの削減に繋がり、生産性向上による経費削減が期待できる。
- ⑤取引上の優位性=印刷基準が取引条件や入札条件などになった場合、有利な取引が可能になる。

①申請サイトは工場単位で行なう。②4色以上の枚葉印刷機(菊四裁以上)、審査は片面4色印刷で実施、③正確な測色値が得られる測色器(メーカー較正・修理が終了しているものは対象外、旧Gretag、Macbeth製品はXRGGA対象が必要)、④CTP版を利用、刷版設置の所有については問わない、⑤175線以上、ドットゲインが標準印刷認証基準値内(14±3%)であれば、高精細スクリーンやFMスクリーンでも可、⑥Japan Color対応コート紙/インキ(いずれもメーカー、銘柄は問わない)、⑦「枚葉印刷用ジャパンカラー 2007キット」及び「JIS X9201:2001」(SCID画像)を準備。(これらは購入の必要がある)。

＜標準印刷認証における主な審査項目＞

①OKシートは、Japan Color2011を基にした標準印刷認

標準印刷認証 本審査時の審査項目と審査基準

審査項目	審査基準	
OKシート印刷	CMYKベタ部の測色値(L*a*b*値)	認証基準値と比べてΔE5以内
	CMYK50%網点部のドットゲイン	14%±3%以内
連続印刷5,000枚	CMYKベタ部の測色値(L*a*b*値)	OKシートと比べてΔE4以内
	CMYK50%網点部のドットゲイン	OKシートと比べて±4%以内

証証基準値との比較で、CMYKベタ部のL*a*b*値がΔE5以内及びCMYK50%網点部のドットゲインが14±3%以内であること。

②連続印刷5,000枚は、抜き取りサンプル30枚中21枚以上において、OKシートとの比較でCMYKベタ部のL*a*b*値がΔE4以内、CMYK50%網点部のドットゲインが±4%以内であること。

＜書類審査＞

①標準印刷認証新規申請書、②標準印刷認証新規申請チェック表、③登記簿謄本(「履歴事項全部証明書」)、④会社パンフレットなど。

上記書類をEメール又はFAXで、①、②を事務局に送り、事務局で確認後①～④を郵送で提出する。

＜本審査時の審査事項と審査基準＞

標準印刷認証における本審査時の審査事項と審査基準は以下ようになる。

＜現場立ち合い確認＞

現場立ち合い確認では、①OKシート作成→連続印刷5,000枚は審査時間(10:00～17:00)以内に2回まで行なうことができる。現場立ち合い確認終了後、②OKシート3枚、5,000枚連続印刷の500枚ごとに3枚ずつ(30枚)抜き取る→30枚中21枚(68%)以上が審査基準を満たす必要がある。

＜定期管理と更新審査＞

①3ヶ月ごとの定期管理、②2年更新審査。

＜審査料＞

標準印刷認証の審査料は、事前審査料108,000円、本審査料216,000円、登録料54,000円、交通費・宿泊費+α、合計378,000円+α。更新料108,000円(消費税込み)。

※詳細な内容については、ホームページで確認を。

■標準印刷認証企業アンケート(73工場)

【取得の動機】□標準化して色品質を安定したかったから…60社(82.2%)、□社員のモチベーションをアップしたかったから…42社(57.5%)、□認証取得して社外に対して品質での優位性を持たせたかったから…42社(57.5%)、□印刷基準をJapan Color認証基準に統一したかったから…38社(52.1%)、□クライアントにアピールし、受注拡大を図り

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。

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>

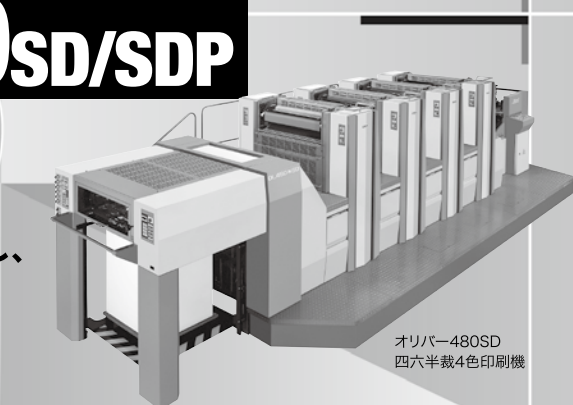
本社
〒135-0032 東京都江東区福住2-2-9
TEL.(03)3643-1131 (代) FAX.(03)3643-1138

中部営業所
〒501-3733 岐阜県美濃市3951
TEL.(0575)35-2351 (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



オリバー480SD
四六半裁4色印刷機



ISO 9001-14001認証取得
生産技術本部

たかったから…34社(46.6%)、□生産性向上・コストダウンを図りたかったから…24社(32.9%)、□クライアントなどからJapan Color基準での印刷を要望されたから…6社(8.2%)、□その他、クライアントから取得を要望されたから…5社(6.8%)、社員教育のため…4社(5.5%)、競合会社が取得したから…3社(4.1%)。

【取得の発案者】□経営者トップ…41社(56.2%)、□工場長・製造部長…19社(26.0%)、□現場責任者…6社(8.2%)、□営業責任者…3社(4.1%)、□製版部…3社(4.1%)、□品質管理責任者…2社(2.7%)。

【取得の難易度】□かなり難しかった…5社(8.6%)、□難しかった…40社(69.0%)、□まあまあ…24社(41.4%)、□特に苦労しなかった2社(3.4%)。(回答工場71社)

■取得に際して苦労した事例紹介

※東京(総合印刷): 認証取得に対して、社内の意思統一が図れなくて、日常の仕事をしながらのスケジュール管理が大変だった。

※兵庫(総合印刷): 社内数台の測色機にバラツキがあった。

※埼玉(総合印刷): 測色機の操作方法やL*a*b*のことが分からず社内で勉強した。

※全国(全体): L*a*b*測定が不慣れなために苦労した(今まで濃度管理のみで仕事をしていたため)。

※茨城(パッケージ印刷): ドットゲインをバランスよく基準値内に入れるためのCTP出力カーブの選定が難しく、テスト印刷を3回行ないカーブを決めた。

※新潟(総合印刷): 審査当日の朝に印刷機のパウダー装置が故障し、審査が延期になった。

※東京(総合印刷): 審査中に版を再出力しようとしたが、CTP機の調子が悪く、版の再出力に時間が掛かった。

※東京(総合印刷): 審査前日にブランケットを交換したため、ドットゲインが高くなり刷版を作り直した。

※埼玉(印刷通販系): 印刷機のメンテナンス不良があり、OKシートの条件出しに時間が掛かった。

※千葉(総合印刷): 冬場、印刷機が冷え切っていてドットゲインが小さくなり、OKシート出しに時間が掛かった。

※宮城(総合印刷): 東北地方特有の温度変化でドットゲイ

■セミナー受講者企業限定「標準印刷認証3ヶ月集中支援パッケージ」(9月2日のセミナーがチャンス)

今回、セミナーを受講した企業限定の「標準印刷認証3ヶ月集中パッケージ」が案内された。これは、申請から3ヶ月で取得できるように、申請手順に従って事務局から電話及びメールでアドバイスがされる。その他、様々な問い合わせにも無料で相談に応じてくれる。

＜支援パッケージの流れ＞

期間(目安)=0日/企業①:申請前準備・書類審査、[事務局]申請書類などのアドバイス。

15日/企業②:測色器の機差確認

45日/企業③:事前審査:OKシートの印刷

50日/企業④:測定及び判定。[事務局]測色器及び印刷に関するアドバイス

50日/企業⑤:事前審査結果の通知

65日/企業⑥:本審査:OKシートの印刷+連続印刷5,000枚(立ち合い)、[事務局]本審査に関するアドバイス

70日/企業⑦:測定及び判定

90日/企業⑧:認証取得

ンが変動した。

※神奈川(パッケージ印刷): 夏場、連続印刷中に空調トラブルが発生し、温度上昇によりドットゲインが高くなった。

※新潟(総合印刷): ツボ上のインキの硬さでドットゲインがかなり変化する。


※大阪(総合印刷): 連続印刷中に測色担当者が急用で不在となり、測色確認ができなかった。

※岡山(総合印刷): 審査時の測定を濃度のみで行ない、連続印刷後にL*a*b*を測定したが、測色機の設定(白色ベースを絶対白基準のところを紙白基準)を間違えた。

＜Japan Color認証制度に関する問合わせ先＞


一般社団法人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401・2号室 TEL03-6809-1617 FAX03-3434-0301

Giving Shape to Ideas



コニカミノルタに全てお任せください。


自校正



Fallbard AQUA®


環境対応プレート

ケミカルレスCTPシステム




BLUE EARTH®

デジタル印刷システム



bizhub PRESS
C1100/C1085



bizhub PRESS
C1070/C1070P/C1060

コニカミノルタ ジャパン株式会社 PPG営業統括部 中部営業部
※2016年4月1日より社名が変わりました(旧社名コニカミノルタビジネスソリューションズ株)

〒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(代)

■愛印工組

「印刷会社の社員研修会」9月のカリキュラム

新入社員とコミュニケーションフォローアップ

愛印工組（環境労務・新人教育委員会）では、平成28年度の「印刷会社の社員研修会」の今年度最後となる9月研修が開催される。講座内容は、4月に行なわれた新入社員基礎研修とコミュニケーションスキルセミナー「フォローアップ」の各講座。

【講座日時と内容】

▼9月5日（9時30分～18時30分）、講座：「規則・礼節の要点くり返し他」、講師：中部企業教育研究所松石裕就氏。受講料10,800円。

▼9月6日（9時30分～17時30分）、講座：「1年生社員でもできる品質管理」。

▼9月7日（9時30分～17時30分）、講座：「1年生社員でもできる会社のムダ取り活動」6、7日の講師：㈱アイシン・コラボ。受講料は両日併せ17,280円。

▼9月8日（9時30分～17時30分）、

講座：①「仕事でのコミュニケーションの問題点改善」。

▼9月9日（9時30分～17時30分）、講座：②「仕事でのコミュニケーションの問題点改善」、8、9の講師：アイキャリア太田章代氏。受講料は両日併せ17,280円。

（5講座併せてのバック料金は41,040円。料金はすべて消費税込み）。会場はいずれもメディアージュ愛知3階会議室（愛知県印刷会館）

愛印工組が行なう「印刷会社の社員研修会」は、印刷業界全体の人材教育に寄与するとの立場から、組合員以外でも広く門戸を開放しており、誰でも受講可能。

▼詳細については、愛知県印刷工業組合／〒461-0001名古屋市東区泉1-20-12 TEL052(962)5771 FAX052(951)0569まで。



MUD教育検定2級にチャレンジ

きる。また、学んだノウハウを業務で活用すれば、会社がお客様に提案することができ、会社も潤う。是非、全員の方が合格されることを祈っている」と激励した。

【講義内容】

□デザイン・レイアウト／レイアウトの基礎、レイアウトやMUDに配慮した情報伝達方法。□色覚／CMYKでより多くの人が見やすい複数色の色指定ができる理論の学習。□一般教養／UDIに係る様々な事例紹介、MUDに配慮した制作での注意すべき点。

【試験】

□筆記試験と共に色覚□レイアウトの課題提出

「MUD教育検定3級」も開催

また、16日にはウィンクあいちにおいて「MUD教育検定3級」が行なわれ、こちらには約70名の受験生がチャレンジした。

□MUD検定試験

愛知で初めての「MUD教育検定2級」試験、11名がチャレンジ

愛印工組は、7月15・16の両日メディアージュ愛知において、愛知県では初めてとなる特定非営利活動法人メディア・ユニバーサルデザイン協会が主催する「MUD教育検定2級」の講習と試験を行なった。11名がチャレンジ。

この2級検定試験は、3級合格者を対象にMUDに配慮した成果物を制作できる

「MUDディレクター」の育成を目的としている。

当日2級検定試験を前に愛印工組鳥原久資副理事長は「2日間、カリキュラムは盛り沢山であるがしっかりと勉強し、これからの企業活動に役立てていただきたい。この4月から障がい者差別解消法がスタートした。そうした中で、今日学ぶことは間違いなく役に立つ。皆さんが制作するものが世の中に役立つということを会社内に発信すれば、皆さん自身の価値を高めることでも

編集だより

■暦の都合で夏休み(盆休み)を長くとする企業があるようですが、ちょうどこの頃は暑さがピークの時。休みだからといって羽を伸ばさずに、くれぐれも体調管理には万全を期していただきたいものです。■休み期間中に、義務化されたリスクアセスメントについて勉強されるのもいい機会かと思えます。

人と人の
コミュニケーションに
大きく関わってきた色
この色のチカラで、
人の心をひとつひとつ
豊かにしたい...
と思っています。

色のチカラ

色彩の。

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

名古屋支店 〒452-0813 名古屋西区赤城町112
TEL 052-503-3321 (代表) FAX 052-503-6315
本社 〒114-0012 東京都北区田端新町2-7-15
TEL 03-3893-5151 (平版インキ営業本部)

あいの印刷

No.537

平成28年8月10日発行

発行人 細井俊男
編集 組織・共済委員会
発行所 愛知県印刷工業組合
〒461-0001 名古屋市東区泉一丁目20番12号
メディアージュ愛知1階
TEL (052) 962-5771
FAX (052) 951-0569

◆ホームページアドレス <http://www.ai-in-ko.or.jp/>

◆E-mailアドレス jimukyoku@ai-in-ko.or.jp

美しさ・誠実・挑戦

お客様に企画、デザインを通し、
真の感動を提供出来る様、
常に進化し続ける企業を目指します。

グラフィックデザイン	Graphic design
ウェブデザイン	Web design
セールスプロモーションデザイン	Sales promotion design
エディトリアルデザイン	Editorial design
アドバタイジングデザイン	Advertising design
オンデマンドプリンティング	On-demand printing

adWISE

株式会社 アドワイズ

〒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 E-mail: ad-wise@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・商品名はそれぞれ各社の登録商標または商標です。
●本仕様は、予告なく変更する場合があります。

Axuas

私たちは、地球に優しい商品とサービスの提供を通して、
心豊かな社会の実現に貢献します。

次の世代に豊かな地球を残し、
皆様の幸せに貢献する企業でありたい。



紙・包材・LEDの
株式会社

アクアス

本社所在地 〒460-0008 名古屋市中区栄一丁目25番35号
紙営業本部 TEL(052)220-5511 IP電話(050)3533-5511 FAX(052)220-5522
Home Page <http://www.axuas.jp> E-mail info@axuas.jp



キングは 印刷会社の パートナー

詳しくは



Printing Supply

封筒用紙・名刺用紙・
ハガキ・包装用高材

Printing Promotion

カレンダー印刷・名入販促物
(クリアホルダー、ふせん等)

Printing Support

業務支援アプリ・
営業支援アプリ

Printing System

名刺作成システム
(ソフト、プリンター、裁断機)

king 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

名古屋本店 / 東京支店 / 大阪支店 / 福岡支店 / 仙台支店 /
さいたま支店 / 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

原点、そして未来へ。80, 90, 100年

KOBUNDO
創業70周年

KBD NEW PRODUCTS

オンデマンド UV-LED インクジェットプリンタ
KBD compress HS
デュアルUV-LEDランプで
硬化スピードが従来の3倍に!

A2印刷面積
300mmまで
高さ対応
1mm可能



デジタルホットスタンププリンター

KBD デジハタAF

オンデマンドで箔を
印刷する



ユーザビリティな動画サイトを簡単操作で
実現するCloudサービス登場!

KBD ムービング セレクション
MOVING SELECTION

- 複数の動画をブラウザで一括表示
- インデックス機能でカテゴリ分け表
- 登録や表示ON-OFFがカンタン!



Web動画を「ラクラク」一覧表示

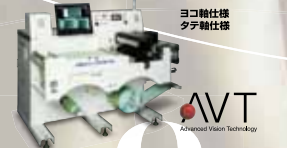
オンゼルスUV装置
KBD LED-UV イージックス
先進のテクノロジーが、
すでにある印刷機をも進化させます。

UVニスでオンデマンド印刷物に付加価値を与える!
KBDデザインニスコーター

6種類のニス柄が付いたローラーで、
印刷物の表面を保護しながら
付加価値の高い
ニスコーティング
を実現。



世界が認めた AVT 社製システム搭載
シール・ラベル検査装置
シール・ラベル用全自動検査装置
KBDチェックマスター-SL
全ての不良を検知する、幅狭のシール・ラベル
全自動検査装置。 用紙に対応!



ヨコ軸仕様
タテ軸仕様

AVT
Adapted Vision Technology

枚葉オフセット検査装置
オフセット印刷 品質検査装置
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



刷版データ比較 刷り出し・抜き取り検査装置

KBD Micro-vision
PDF Matching Sheet Scanner

真に実用的な
「スタートプレス」
検査装置

イルミネーションサイネージ ~光の空間装飾~
KBD Illuminations
イルミネーション
販促や宣伝用の空間
演出の提案をしてみ
ませんか?

画像データでリアルな試着ができる!
KBD バーチャルサプライズ New Try On

着替えないこれからの試着!

360°
ポーズに
合わせて
リアルな試着!



製本機ローラー洗浄剤

KBD グローテCO

貼るだけで3Dの効果を表現
KBD 3Dラミネートフィルム
メディアに出力した後、
ラミネートするだけでレンズ効果で3Dに!



防水球体型サイネージ

KBD GURU LED

NEWシリーズ40・50・60

2つのデジタルを同時に表現!
インパクトの高いLEDサイネージ!!



印刷機材の総合商社
株式会社 光文堂

本店 / 〒460-0022 名古屋市中区金山三丁目15番18号 TEL 052(331)4111(代)
支店 / 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
平塚 函根 沼津 浜松 岐阜 福井 金沢 富山 京都 山口 大分 熊本 沖縄