

あいちの印刷

5

2017.5
No.546



曼陀羅寺の藤（江南市）

もくじ

- 巻頭言「教育事業の開催側になって思う事」 3
- 愛印工組「新入社員研修会」
「新入社員研修会」始まる 4
- 新入社員研修／松石裕就講師の講演より
仕事の覚え方 5
- 日々の努力が10年後の自分を創る 6
- グリーンプリンティング(GP)工場認定 7
- 愛印工組「ゼロから始める見える化、セミナー」より
「見える化」への取り組み 8
- 事業承継に不安や悩みのある方に朗報
「事業承継支援センター」開設 12
- 2016年「日本の広告費」
日本の広告費5年連続でプラス成長 13
- 全印工連第10回MUDコンペ入賞作品決まる
経済産業大臣賞 14
- 編集だより 14
- 誌上情報展 15

人に 社会に 想いを カタチに

///O 愛知県印刷工業組合

FUJIFILM
Value from Innovation

成長は、「省資源」から。

もっと強く、もっと付加価値の高い印刷ビジネスを実現するために
富士フィルムは提案します—— 成長は、「省資源」から。

材料・工数・水・エネルギー・排出、

これまでの「コスト」を減らし利益に還元。

製版・印刷工程を軸にした、

独自のソリューション「FUJIFILM SUPERIA」が

あなたの会社をどこよりも強いものへ変えていきます。

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

FUJIFILM
「減らす」がつくる、クオリティ **SUPERIA**

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

RMGT

ともに、世界へ彩りを。

パイオニアとしての実力。

LED-UV
PRINTING SYSTEM

RMGTは2008年から、
LED-UV印刷の市場を牽引しています。

RMGTが2008年に世界で初めて発売したLED-UV印刷システム。

省電力の画期的なUV印刷システムとして革新を起こし、

短納期・生産性向上・環境印刷によって、

オフセット印刷の世界を様変わりさせました。

発売から9年が経過した今、LED-UVの先駆者として

蓄積したノウハウと技術力で

RMGTはオフセット印刷に関わる、

お客様の様々な課題に

お応えしています。

RMGT 10 1050LS-5 (菊全判5色印刷機)

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 愛知県名古屋市長久方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
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 東大阪市荒本新町3-2-9 TEL 06-6618-5335 FAX 06-6618-5337 〒577-0022
四国営業所 愛媛県四国中央市新宮町上山3307 TEL 0896-72-2020 FAX 0896-72-2050 〒799-0302

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

巻頭言

「教育事業の開催側になって思う事」

教育委員長 磯貝 健

こんにちは、駒田印刷(株)の磯貝です。教育委員長を拝任し早一年が過ぎました。印刷従事者のスキルアップを目指すこの教育委員会は、事業の数が多いへん多く、委員会のスタッフがたえず何かの事業に携わっている、そんな多忙な一年でありました。当初は、こんなに多くの事業を運営できるのか、と内心ビビっておりましたが、無事に開催・運営を終え、まずはスタッフの皆様、理事の皆様、ご参加された企業の皆様にお礼を申し上げたいと思います。

私がこの教育委員会に携わらせていただくようになり、弊社も良い学習の場をたくさんいただきました。「印刷技能検定(オフセット印刷)」では、印刷オペレーターのほぼ全スタッフが1級を取得、また「MUD教育検定」も多数が受講し取得、今期から再度始まった「DTP検定」についても学ぶ機会をいただいております。見える化では、全社挙げて経営管理システムを導入し、業務を改革、そして意識変革まで至りました。また、ポスターグランプリには、全デザイナーが個人個人の一つの課題として毎年参加しております。

事典を引きますと、「教育とは、教えること。知識、技術などを教え授けること。人を導いて善良な人間とすること。人間に内在する素質、能力を発展させ、これを助長する作用。<ブリタニカ国際大

百科事典より>」と表記されています。もちろん、学びも成長も自ら願っていない人がいるかもしれませんが、旬な情報を発信したり、受講したりするチャンスを得ることが出来るのは、この組合に加入しているからだと思います。また、この情報を知って行動を起こす事が出来るのは、経営者や幹部社員でしかないと思います。私もこの委員会に入会していなかったら、勉強をする事も敬遠していたでしょうし、社員に参加してもらおう機会も用意できなかったでしょう。社員を導いて善良な会社へと成長させる場がこんな身近にあるのです。

まだ参加された事がないとか、興味があったけど行っていないとか、そういう方はぜひ一度足をお運びください。またそんなこと関係ないと思っている隣の同業者の方にもお声がけください。こんなに真面目に未来を創造しようとしている組合を活用しない手はありません。

まずは、これをお読みになった貴方から!! (笑)

今後もより御社の社員さまのご成長を、また企業成長に繋がる学びの事業を多数開催して参ります。是非、毎月催される事業や各委員会の運営にご参加して体感してください。共に成長し共感できることを、ぜひお待ちしております。

こんな加工できる...
困ったな...
どこに相談したら...
こんなお困りの方

中部No.1のスピード納品
私たちが
尚友社が
試作品無料にて作成いたします

和洋特殊美術製本

創業 大正8年の実績と信頼
有限会社 尚友社製本所 / アイデア創作工房
〒460-0008 名古屋市中区栄4丁目14番19号 富田ビル
TEL.052-301-9900 FAX.052-301-9940
<http://www.shoyusha.co.jp>

□愛印工組「新入社員研修会」



「新入社員研修会」始まる

新入社員としての基礎(規律・礼節)を学ぶ

新入社員研修会と右上は挨拶する細井理事長

愛印工組環境・労務・新人教育委員会(堀裕史委員長)の平成29年度「新入社員研修会」が、4月4日メディアージュ愛知において開講し、4月～9月までの6ヶ月間にわたり、12講座34教科248時間に及ぶ長丁場がスタートした。初日は9時から18時までの8時間、「新入社員基礎研修(規律・礼節)」について学んだ。講師は、松石裕就中部企業教育研究所代表を務めた。受講生は16社35名。

4月～9月までの長丁場

12 講座 / 34 教科 / 248 時間

開講に先立ち挨拶に立った細井俊男理事長は、研修会参加者に歓迎の意を表した後、「今日は、松石先生から厳しく礼節を教えていただく。これは社会人の基礎である。研修で恥をかいても、それを覚えて、社会で通用するレベルを学んでほしい」と激励した。(細井理事長の挨拶は別項参照)。

新入社員基礎研修初日の4日は、中部企業教育研究所松石裕就代表が講師を務め、「規律・礼節」をテーマに、社会人としての接遇・マナーの知識習得。5日は「会話の基礎」をテーマにチームワーク、電話の対応。6日は、職種に共通して必要な規則・基準、そして3日間のまとめなどが講義された。

また、7日、10日は、(株)アイシン・コラボが講師を務め、職場での実践活動となる「はじめての品質管理」、「はじめての5S活動・改善活動の基本」について学び、さらに、11日～14日までの4日間は、「コミュニケーションスキルセミナー」が開講される。講座内容は、仕事でのコミュニケーションスキ

ル、話し方・距離感・メールの送り方・所作全般、コミュニケーションスタイルの違い、ロールプレイングを中心とした実践演習などが集中して行なわれる。講師には、アイキャリア(株)太田章代氏が務めた。

□講座単位の受講も可能

今後の日程については、5月30日に「印刷技術講座」と題し、「はじめての印刷機、印刷工程での専門用語、安全管理教育」、6月7日の午前は「用紙について」、同日午後は「印刷の後加工について(断裁、製本、加工等)」などの講座が用意されている。また、6月14・15日には、「デザイン&色彩設計のセオリー」をテーマに、情報を読み解くのに必要な基礎知識、デザイン表現に必要な考える力、マルチメディア時代のデザイン、インプットからアウトプットへ、表現と情報内容の一致と不一致、デザインと色彩心理、色彩の基礎概念と表色法、色彩の理論を实际業務にどう生かすかなどが組み込まれている。さらに、6月21、28日、7月5日には、「制作担当者のためのDTP基礎実践」と題し、DTP・プリプレス・印刷の基礎知識に加え、Adobe Illustrator、Adobe Photoshop、Adobe InDesignCSを使つての実習が行なわれる。

愛印工組では、「この研修会は印刷業界全体の人材育成に寄与する目的で行なっており、組合員以外の方でも広く門戸を解放している。誰でも参加ができ、また、受講しやすいように各講座単位でも受け付けているので、この機会に是非参加して欲しい」と勧めている。

カリキュラムや受講料などの詳細については、愛印工組ホームページ(<http://www.ai-in-ko.or.jp>)から検索できる。

仕事の覚え方 (謙虚な気持ちで率直に 明るく指導を受ける)



講師を務めた松石氏

5Sのしっかりしている組織は 生産性が高く、人間関係が良い

新入社員基礎研修のトップを切って、「規律・礼節」についての講義がスタートした。講師を務めた中部企業教育研究会松石代表は、「愛知県印刷工業組合の新入社員研修に携わり7年目になる。7年先輩までは同じ研修を受けているので、皆さんはしっかりやらないと『何を受けてきたのか』といわれてしまう。とにかく元気を出す、学生気分を払拭する、そして、頑張るぞということを会社の先輩や上司に表現できるよう訓練や練習を行なう」と、講義の前に研修生を励ました。

(本稿は、主だった項目をピックアップし紹介した)。

□規律とは

規律＝人の行為の基準となるもの(広辞苑)。

規律は、「企業の繁栄に大きな影響を与える」。その意義について、①規律は、職場の秩序の維持、自立心の確立に必要な要素である。②規律は指揮を高め職場環境を良くする、③規律は違反者の発生と他に与える影響を最小限にする」からだとしている。

規律の良い職場では、「一体感がある、率直である、発言が多い、厳しさがある、競争意識が強い、自助力がある」など活発であるが、規律の悪い職場では、「不平不満がびこっている、自由が無い、ムードが暗い、時間や約束が守られない、一見アットホーム(仲良しグループ風)」など、どちらかといえれば沈滞ムードである。

□仕事の覚え方

①率直に教えてもらおう

入社して職場の配属が決まると、先輩や指導員の人が仕事や作業について基本から教えてくれる。皆さんにとっては常



研修を受ける皆さん

識的なことや良く知っていることもあるかもしれません。アルバイトで経験しているとか、自分のほうが年上の場合もあるかもしれません。でも、その職場ではあなたが一番新人であり、また、会社や職場にはそれぞれのやり方がある。知っていることでも謙虚な態度で率直に明るく指導を受けるようにする。

②基本を忠実に守ろう

職場では新人なのだから最初からベテランの人と同じ仕事を誰も望んではいない。どんな大得意でも、監督のサインがあればバントで走者を進める基本に忠実なプレイが要求される。PDCAサイクルを守り、基本に忠実に進めるよう心掛ける。(PDCA:P=Plan、D=do、C=Check、A=Action)

③わからないことは、何でも聞くようにしましょう

入社して3ヶ月ぐらいいは、上司や先輩に「わからないこと」は何でも聞くようにしましょう。聞くは一時の恥、聞かぬは一生の恥、という諺があるが、忙しく働いている人達に遠慮したり、質問をするタイミングが見つからないため、自分流に解釈して間違ったことをするよりは、とにかく質問することです。ただし、質問する時は相手の状況を見てする。そして「すみませんがちょっと時間をいただけませんか?」とか「今よろしいでしょうか?」ちょっと教えていただきたいことがあるのですが、などの一声を添えることを忘れない。聞いたことや教えてもらったことは、必ずメモを取り、しっかりとマスターする。そうすれば職場の人達も快く良く教えてくれるはずである。指導の内容ややり方についてはその場でメモを取っても決して失礼にはならない。

④失敗をしたときは

どんなに一生懸命に仕事をしていても失敗をすることはある。そこで大切なことは失敗した時の対応の仕方である。次のルールを守るようにする。失敗に気付いたら、ただちに(すぐに)先輩や上司に報告し指示を受ける。また、お客様や外部の人に迷惑をかけた場合は、その場でお詫びをする。そして、失敗の原因を考え突き止め、同じ失敗を二度と繰り返さない対策を立てる。失敗をしたとき、ときには先輩や上司から叱られることがあるが、そのときの態度がその後の人間関係を左右する。ふてくされず、落ち込まず、そして、立ち直りを早くすることなどが大切になる。

□自己啓発と自己確立

「自己を確立するには、常に自己啓発を心掛けていなければならない。それにはまず、生活態度・意識を身に付けること

日々の努力が 10年後の自分を創る

夢ノート、希望ノートに
自分の目標を書いて行動

細井俊男理事長の新入社員研修会での挨拶より

研修会に参加の皆さんの名簿を拝見したが、皆さんは素晴らしい会社に入社された。非常にラッキーである。

愛知県印刷工業組合には、県下約220社の印刷関連業者が参加をしており、これにより我々はいろいろな事業運営を行っている。全国の印刷工業組合が集まり全日本印刷工業組合連合会ができていますが、この全国組織には約5,100社10万人以上の仲間がいる中小企業の集まりである。この会館は名称を「メディアージュ愛知」といい、建物は最近立て替えられたばかりである。組合は今年創立61年目を迎えた。

こうした環境の下で研修会を行なっているが、この研修に全て参加すると約35万円の費用がかかる。学校は授業料を払わなければならないが、皆さんは会社から給料をもらい、しかも、会社から35万円を出してもらい研修に参加している。このことをよく考えないといけない。研修にフルに参加すると約248時間の講習を受けることになる。大企業でもこ

れだけの時間の研修をしているところは少ない。

ご覧になった方もあるかと思うが、「チアダン」という映画がある。その中で先輩社員の顔を自分の顔に擬えて、それで真似、盗む。そして目標ノート、夢ノートに自分の目標を書く。なりたい自分を書いて、それを見据えて行動する。自分で夢を描いてチャレンジをしていけば、地味なこと、苦しいことも希望を持って学んでいける、ということを教えてくれる映画である。皆さんも、地下鉄で電車が来たら、乗りたいと思うときは走ってでも乗る。乗りたいという明確な目標があるから走る。明確な目標を持って、一日一駅でも進むことを10年続けば3650駅の差が出る。これは日々の積み重ねである。日々研鑽を積んで、目標に向かい一步一步登っていく。10年経って振り返ると、すごく高いところに来ていることがわかる。10年遅れて、これから頑張ろうとしてもなかなか追いつけない。

今日の講師を務める松石先生は非常に厳しい先生である。規律と礼節を教えていただくが、これは社会人の基礎である。研修で恥をかいても、それを覚え、社会で通用するレベルを学んでいただきたい。会社でも優しい先輩、厳しい先輩がいると思う。しかし、優しい上司から「こいつは駄目だ」と評価されるより、怒りながらも、「すごく良くなった」との評価をつけてくれる上司。こうした上司を師に持って学んでいくことの方が大事だと思う。今日からの研修は、皆さんにとって貴重な時間である。精一杯盗んで、学んで、第一歩の基礎にしていきたい。

から始めよう」と指摘する。

具体的にはどのようなことなのか、「①企業やマスコミによるお仕着せの生活はしない、②自分だけの自他ともに自慢できるものを持つ、③個人で旅行をする、④公共の場で大声を出さない、⑤他人には下着・パジャマで対応しない、⑥バカ騒ぎで周囲に迷惑を掛けない、⑦酒に飲まれない」である。

精神的な面では、「①公私の行動を区別して考える、②人の話は最後まで聞く、③立き言や愚痴をいわない、④子供は甘やかさない、⑤自分の不始末は自分で責任を持つ、⑥他人の喧嘩を軽々しく止めない、⑦自分の価値判断、よし悪しを

大切にすると、⑧流行には一定の距離をおく」となる。

IBMのワトソン社長は「野鳥のような社員を育てよ、との経営哲学のもとに、社員の自己啓発について次の5項目をあげている。「①本を読み、②人の話に耳を傾ける、③よく人と話し合え、④物事を観察せよ、⑤そして考えよ」。

＜自己啓発を妨げる原因＞

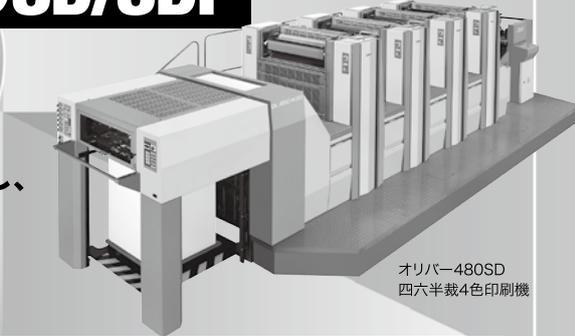
- ①現状に満足している。
- ②うぬぼれているか、または自己満足している。
- ③会社の方針・目標・計画が不明確であり、適切な訓練を受ける機会がない。

四六半裁

OLIVER 480SD/SDP

LED-UV搭載

究極まで追求した
最新テクノロジーを随所に採用し、
更なる高品質・高生産性を実現。



オリバー480SD
四六半裁4色印刷機

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 桜井クラフティクスシステムズ
<http://www.sakurai-gs.co.jp>

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

中部営業所
〒501-3733 岐阜県美濃市3951
TEL.(0575)35-2551(代) FAX.(0575)35-2881

大阪営業所
〒532-0012 大阪市淀川区木川1-1-31
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

JAB
CANOPY
80-1001-1000008
80-1001-0401-012
ISO 9001:14001 認証取得
生産技術本部

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

□今日から実行、新入社員の行動10則

- ①挨拶は大きな声で行なう。
- ②自分が呼ばれたときは元気に返事をする。
- ③会話をするときには自然体で相手の目を見て話す。
- ④先輩や上司の名前を早く覚える。
- ⑤報告・連絡・相談を徹底する。
- ⑥時間はすべて5分前を励行する。
- ⑦言い訳をしないようにする。
- ⑧素晴らしいマナーと笑顔を身に付けるよう努力する。
- ⑨明るく、きびきびした態度・動作を心掛ける。
- ⑩職場のルールは厳守する。

- ④上司が部下を認めない、部下が上司に不信と反感を持つ。
- ⑤将来への不安、経済的不安がある。
- ⑥家庭や交友環境が悪い。
- ⑦固定観念を持って物事を判断し、目先のことだけに追われている。

<自己啓発の最適な方法>

- ①目標・計画をもって大きな仕事・困難な仕事に挑戦。
- ②多くの人と交わり、長所を吸収し、良いことは即刻まねて、習慣となるまで続ける。
- ③問題意識を持ち常に新しい機会を掴む。
- ④やりっぱなしにしないで記録を取り、反省も忘れない。
- ⑤否定的な要素を除き、肯定的な考えをもって行動する。
- ⑥自己分析をして長所を伸ばす。
- ⑦良い意味でのライバルを見つけ、その道の第一人者を目指す。
- ⑧あせらず決めたことを確実に実行する。
- ⑨一つの成功に甘んぜず絶えず次の目標へ挑戦する。

□5Sについて

5Sとは、整理・整頓・清掃・清潔・躰の頭文字を取って5Sという。5Sを発展させた企業では、`しっかり`を加えて6S、さらに`しつこく`を加えた7Sを実践している企業もある。この5Sを見れば、その組織のレベルを判定できるといわれている。おおまかに次のようになる。

整理・整頓は⇒能率の基本、
清掃・清潔は⇒品質の基本、
躰は ⇒人間関係の基本

5Sのしっかりしている組織は、生産性が高く、人間関係が良好である。

<5Sの基本ステップ>

整理…要る、要らない基準を作成する。

整頓…倉庫内の通路確保、区画線を見直す。全てに表示作戦を展開する。

清掃…会社の敷地内、建物全ての清掃ローテーションの見直し清掃時間の固定化を全社で統一し全員参加で実現する。

清潔…清掃道具の保管場所に清掃道具の一覧表の掲示をする。

清潔…会社全体を明るくする工夫(照明、塗装作戦)。

躰…上記の事項はすべて躰からスタートする(上下関係)。

(一社)日本印刷産業連合会(以下、日印産連)では、印刷業界の環境自主基準である『日印産連「各種印刷サービス」グリーン基準』に準拠した「グリーンプリンティング認定(以下、GP認定)」を行っている。(2017年3月現在、GP認定369工場(そのうち全印工連は205工場))GP認定工場は、日印産連グリーン基準(工程及び事業者の取組)を達成した工場に対し客観的評価による認定を行い、環境優良工場としてクライアント等社会に対し、幅広くPRすることができる。GP認定取得の主なメリットは下記のとおり。

①紙・ゴミ・電気の削減でコストダウン効果が期待できる

印刷工場から出るゴミは産業廃棄物になるが、用紙の使用枚数管理、ミス削減、ゴミの分別排出等を行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、上質紙はリサイクルにまわせば逆有償で利益も出

グリーンプリンティング (GP)工場認定

—第44回認定募集(5月中旬締切)—

る。また、省エネ対策として空調設定温度の緩和や印刷機補機の不要時停止、最大電力の抑制等を行うことで電力を削減して電気料金を削減することができ、コストダウン効果が期待できる。紙・ゴミ・電気等はパソコンで簡単に数値管理が可能であり、経営管理に直結する。

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等)

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、ホームページ等に表示でき、顧客に環境にやさしい企業として、企業のイメージアップを図ることができる。

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マークにワンスター、ツースター、スリースターを表示した印刷物をお客様へ提案できる。

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る

日印産連グリーンプリンティング認定制度専用ホームページにあるガイドライン(PDF)や認定審査申請書・認定評価表兼チェックシート(EXCEL)に則った全社的な環境活動(環境に配慮した印刷用紙やインキ等の採用、ゴミの分別・リサイクル、省エネ、5S等)は、社員教育や各工程における課題解決に繋がり業績アップが期待できる。

詳細については、日印産連グリーンプリンティング認定事務局(東京都中央区新富1-16-8 日本印刷会館3階)、03-3553-6123、e-mail gp-nintei@jmpi.or.jp

□愛印工組「ゼロから始める見える化、セミナー」より

「見える化」への取り組み

事例発表：ヨシノ印刷・マツモト印刷・近藤印刷

愛印工組教育委員会（磯貝健委員長）は、2月24日ウイंकあいちにおいて、「第4回ゼロから始める見える化、セミナー」を開催した。セミナーは、パネルディスカッション形式で行なわれ、パネリストに吉川直希氏(株)ヨシノ印刷専務、松本高武氏(株)マツモト印刷社長、近藤起久子氏(株)近藤印刷社長の3氏が担当し、見える化への取り組みと現在の経過が発表された。また、コメンテーターには松岡祐司氏(株)アサプリホールディングス社長、コーディネーターには花房賢全氏(株)愛印工組教育研修委員会特別委員(日本印刷技術協会研究調査部部長)が努めた。

見える化

—わたしたちの取り組み—

顧客情報を見る化・共有化 待ちの営業から商材提案型の営業へ

パネリスト

吉川 直希 (株)ヨシノ印刷 専務取締役

■なぜ見える化に取り組んだのか

見える化に取り組んだ理由について吉川専務は、「年々業績が厳しくなっていく中で、これからどのようにして業績を向上させたいのか思案に暮れていた。そんな時、愛印工が行なった『ゼロから始める見える化、セミナー』の記事が、月刊誌『印刷センター』に掲載され、豊川印刷、近藤印刷、フジカ、駒田印刷の4社が取り上げられていた。

早速、近藤印刷の近藤社長を訪ね、構築中のシステムや見える化の取り組みについて教わり、「自社でもチャレンジしてみるか」と取り組みを決定した。その後、プロジェクトチームを立ち上げキックオフとなった」と取り組みの経緯を説明。2016年6月のことである。

■見える化への取り組み

見える化への取り組みとして、まず、総括部長・課長の定年・嘱託化に伴い、新たに課を新設し3名を課長職にする。そして、役員と課長（幹部）の8名体制で推進していくことになった。課長職以上で、何のために目標達成に向かうのか意



見える化セミナーでのパネリストの皆さん

識の共有を図る。そして、「お客様のお役に立つことで、毎期着実に利益を出し、社員に還元していきたい」ということを、会議やミーティングで伝えた。

課長職以上で年間経営計画と毎月の決算状況を共有する。表示項目は、売上高、材料費、外注費、付加価値額、経常利益で、会社メンバーの行動が直接的に反映される項目のみの表示である。これは、「売り上げアップ」または「材料費・外注費ダウン」をすれば、利益に繋がることを直感的に共有できるようにした。

「目標達成見える化シート」および「目標達成報奨金制度」を導入する。数字が見えることで戸惑いもあるが、前向きな意見が出るようになっていく。報奨金制度の実施では、営業マンの評価を「目標売上高の達成度合いに応じて毎月の営業手当に反映」させた。「本来であれば目標付加価値額の達成度合いも評価の対象とすべきであるが、まずは仕事を増やすことが第一であり、あえて目標売上高の度合いのみを評価対象とした」としている。そこで、営業の売り上げ・付加価値目標を、①お客様別・月別に来期の見込み数字を積み上げてもらう。②年間経営計画の目標値に届かない場合は幾度となく差し戻す。③どうしても埋まらない額は「期待目標」として新規の努力目標とする。④毎月10日ごとに3回、社長による営業面談を実施し状況を把握する」などを定めている。

見える化への取り組みが進行する中で、「各部門がこれから取り組んでいくべきことは何か」との問いに対し、各部門の答えは次のようになる。

【営業部門】制作・印刷はもっと残業して営業のオーダーに対応すべきである。

盛功社の創業は1889年。2016年に128周年を迎えました。
3世紀にわたるご愛顧をいずえとして
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/

特色データ管理システム(13000色以上)を構築し
特色印刷No.1を目指しています

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



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/岡太堂・岡山川

OFFSET PRINTING

総合印刷

UVインクジェット印刷

筒加工機へのネット名入れ加工印刷

POST CARD・ENVELOPE

名刺・はがき・封筒・封筒裏・インクジェット

SEAL・筒加工

シール印刷・筒加工印刷

デジタルサイネージ

デジタルサイネージ

デジタルサイネージ

デジタルサイネージ

デジタルサイネージ

デジタルサイネージ

【制作部門】営業・工務から早く仕事を回せといわれるが、一体どの程度残業して対応すればいいのか。

【印刷部門】納期が迫っているから早く印刷を挙げてくれと製本からせつつかれる。納期に関していつも印刷部門にしわ寄せがくるので、制作がもっと早く版を出して欲しい。

以上の意見からも、「自分の部門が取り組むべき意見は出さず、他部門への不満ばかりである。これでは、売り上げ≒仕事量を増やすために協力できる雰囲気ではない」点が把握できた。さらに、印刷予定は立てるが営業は予定を知らない。そのため印刷予定日に下版できていないことに気付くこともある。「刷版予定・印刷予定・納期の見える化による生産管理能力向上」が急務の課題であった。現状では、大型案件以外は成り行き任せであり、印刷予定表を見て行動を起こしていたが、改善後は、刷版予定を見て行動予定、印刷予定・納期を見て行動予定に変わっている。

■どんなことが見えてきたのか

見える化で見えてきたことがある。吉川専務は、「①今回の取り組みは、全て他社の真似である。率直に他社の取り組みから学び、真似ることの大切さを実感した。②目的（理念）を共有することの大切さを知った。③良い会社を創り、良い仕事をする事で適正利益を計上し、会社で働く一人ひとりに還元されるようにしていきたい。そのためであれば会社の仲間には知恵と力を貸してくれる。④今まで「目的（理念）」と「会社の仕組み」が合致していなかった。つまり、理念（理想）ばかり掲げて社内の声を聴いていなかった。⑤見える化を通じ、課長メンバーとより一層関わることで、社内の仕組みが理念と矛盾していることに気付いた」などを披露する。

また、社内の変化について、「①課長職を中心に組織運営に対する意識が高まった。これにより、課内のメンバーが何を考え、どう思っているのか知るきっかけになった。②前向きな意見が交わされるようになってきた。「やれない・できない・やりたくない、から」ここをこうすれば対応できる、「自発的に（強制ではなく）新商品を開発・販売し、結果を出したグループを評価する仕組みを導入すれば、もっとやる気を持って取り組める。③付加価値率の低い仕事にも丁寧に対応できるようになってきた」などをあげる。

■今後の展開

顧客情報の見える化・共有化。「お客さまの声」見える化・共有化する。提案商材の開発・見える化。「待ち」の営業から「商材提案型」の営業へ。

脱・どんぶり経営

わたしたちの見える化への取り組み

「儲ける」、「儲かる仕事」を志向 攻めの営業ヘシフト

パネリスト

松本 高武 マツモト印刷(株) 代表取締役社長

■これまでの見える化（沿革）

同社の2015年8月～2016年7月までの受注件数の詳細は、帳票13,727件、名刺3,755件、封筒3,083件、頁物2,903件、チラシ・ペラ2,348件、その他1,779件となり、総受注件数は27,595件、月平均約2,300件、日平均106件（内、帳票53件）となっている。

松本社長は、「受注件数の多さから、案件がどこにあるかの管理、把握を重視し、作って、売る、ために受注管理システムを運用。バーコードリーダーで工程管理、請求書発行まで行なっている。営業は、個別に積算、粗利算出はしている。制作・印刷・加工は、日報として作業実績は管理している。こうしたことで、経営計画は前年実績からの売り上げ目標のみで、月次の試算表（翌月の20日前後）で損益を確認。プラスなら結果オーライ、マイナスだと「もっと売ってこい」となる」と現状を紹介。こうした状況から、「ちゃんとした「経営」をしたい、やったらやっただけの「やりがい」を社員に感じてもらいたい」との想いで、「計画的な経営と社員のやりがいを目標」に取り組みがスタートした。

■「儲ける」「儲かる仕事」を志向

儲ける、儲かる仕事の確保で取られた手段が以下である。

○作業指示書の電子化／手書きの作業指示書を電子化する。使用システム「印刷管太郎」（メーカー誠伸商事）。これにより、2,250枚／月（平均）の手書き伝票を廃止。1件3分として約112時間／月の時間短縮。7枚複写@20×27,000件⇒54万円の経費削減。

○方向性／見える化の方向性としては、標準原価を決める「部門別管理」がある。営業は、標準原価を決め誰が見積っても同じ原価にする。売り上げ－標準原価＝営業部門の利益。生産部門（制作・印刷・製本・POD）は、標準価格の積み上げが部門売り上げとし、売り上げ－仕入れ＝生産部門の利益。ここから固定費の人数頭割りしたものを減じてプラスになった

240線から280線の高画質高精細
カラー印刷を標準稼働中!!
価格は175線と同額です

データから印刷・製本・発送まで
自社一貫体制でお引き受けします

 大日印刷株式会社

☎0564-62-8461(代)☎
FAX 0564-62-8463

大日印刷

検索 

紙でご愛顧70年

印刷用紙専門商社



メイカミ

名古屋紙商事株式会社

社長 鬼頭正二郎

名古屋市長区主税町4-83 〒461-0018

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場

TEL.(0568) 39-0501

ら勝ち、とした。

○積算管理／「営業の個人管理で行なわれていたためバラバラであったし、積算に時間がとられていた」などから、これを「全ての受注案件で工程別に標準原価を積算する。外注・材料仕入れ金額を受注番号と紐付けて管理し、一品単位の粗利（付加価値）を把握する。さらに、受注金額の適正判断を行なう」ことにした。しかし、標準原価の確定が進まず、実施率は50%程度。また、リピート案件で原価項目に見落としがあったので、利益金額が下がるので追加しない。エムエスピーは最初から実施対象から除外している。

○現場加工高／現場では、営業の積算とは連携しない状態で独自に売り上げを把握する。標準原価ではなく独自基準で行なう。自分の仕事と利益の関係（作業＝仕事＝お金）の関係にはじめて気付く。

○組織変更／生産管理課の設置。従来、制作課の一部として工務を担当。積算をベースに外注発注・仕入れをコントロール⇒納品金額入り発注書の発行。

■社内の問題意識

「忙しく働いているのに売り上げや利益に結び付いていない、その原因はどこにあるか」との問題意識に対し、「標準原価で実績計上しているけど、それが売り上げと連動していない」、「標準原価の単価設定がおかしい」、「営業の見積もりがおかしい（単価が安い、見積もり項目が実作業とあっていない）」、「信頼できる確かな部門売り上げ数字を知りたい」などが挙げられ、これらの課題解決に対して、「標準原価の見直し、そして標準原価項目と見積もり項目との完全連動が必要である」などの点が指摘された。

■印刷予定先行管理

課題として挙げられたのが、「①予定の管理がされていない、②見えないところからいきなり仕事が見れる、③目の前にある案件を各現場がこなしている、④日々の作業量もオペレーターに委ねられており、実績の管理もできていない、⑤全体の作業量も見えず下版されてきたものをその場で判断し作業をしている、⑥終わりが見えない」などである。

これに対し、「①1日の作業量の適正化と先行管理、②各現場の作業量を把握し、印刷予定表を基に各現場が後手に回らないよう先行管理する」目的が掲げられた。その結果、「現場

加工高の入力実施で作業量が見えるようになった、適正な作業量を計画し、受注の段階で各現場の稼働状況を把握し印刷予定を決める」までになった。

■私たちの見える化

私たちの見える化として、「①部門別損益管理：評価制度と連動させ、自発的な成長につなげる。②大量受注・短納期への対応：物量の先行管理と生産計画・作業時間の短縮。③営業と生産の連携：利益目標へシフトしていく」などが打ち出されている。

最後に松本社長は、「顧客に『言われるまま』から、社内の稼働状況と協調を図り『儲ける』『儲かる仕事』を志向することで、攻めの営業を積極的に展開していく」とし、「現在も目標に向け進行中である」ことを強調する。

わたしたちの見える化

付加価値をあげる

付加価値の高い仕事をする会社になろう 効率よく働き、早くおうちに帰ろう

パネリスト

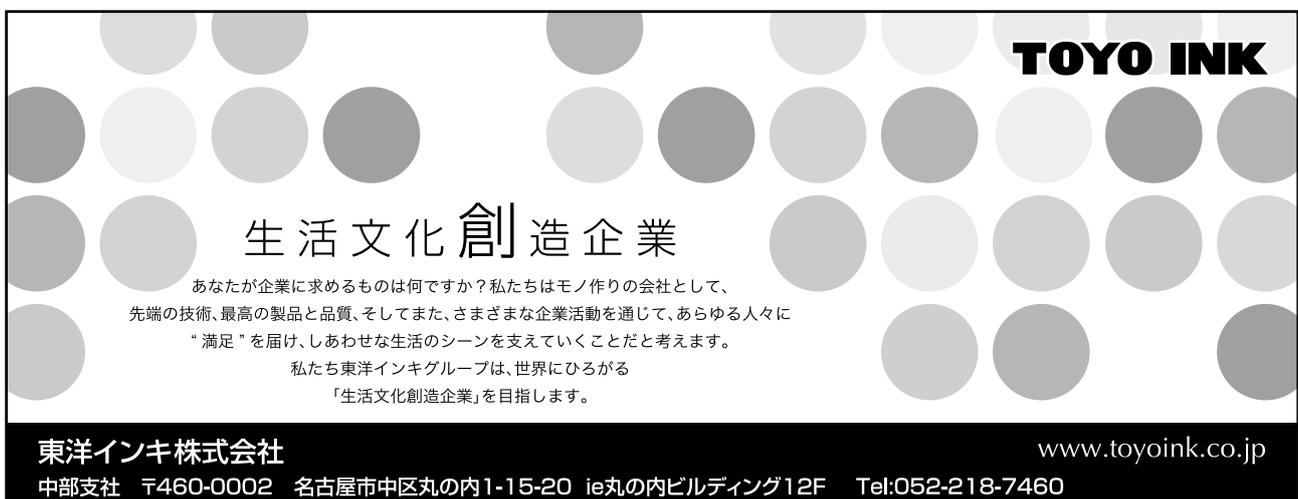
近藤 起久子 (株)近藤印刷 代表取締役社長

■付加価値をあげる

見える化の取り組みの中で現状の課題としてあげられたのが、「業界ターゲットの営業戦略により、ワンストップサービスが加速。また、外注依頼が増え、付加価値の低い仕事が加速的に増える傾向にある」などで、「社内生産・外注依頼のバランスが大きく崩れないよう、利益を1点1点管理し確保する必要がある」点である。そして、「原価管理による付加価値率アップ。付加価値額の管理と確保。数字をオープンにし不安を払拭。憶測による無駄な議論をなくす。効率的な働き方の評価。フェアな人事評価・賃金体系作り。数字を分析し会社の方向性の決定をしたい」などの期待である。

まず、見積もりの改善では、一つ一つの数字は小さくても、原因を追っていきと見落とししていたものが見えてきた。

○例：2016年9～11月(3ヶ月間)の改善例



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

[紙代]バラと包みの価格の差(見積もりは包みで計算していたが、実際はバラで注文していた)など⇒紙屋さんに交渉

22,741円

[社内加工]紙帯・スクラッチの検品など、時間がかかるものの請求など⇒営業部に伝え次回からお客さんに交渉し価格を上げてもらうことにする

46,000円

[社外加工]断裁しにくい特殊紙であったので通常価格より高い請求があった⇒お客様に交渉して価格を上げてもらう

10,875円

[その他]ベタ刷り、金刷りなどの特殊料金見積もりを忘れ、制作代金請求漏れ、送料代金漏れなど

⇒お客様に交渉して価格を上げてもらう。または次回に上げてもらう約束をする

53,335円

細かい金額を積み重ねて3ヶ月間で132,951円と大きな金額になる。仮に1年間で試算すると132,951円×4=531,804円の改善ができる。

社内意識の変化についても、「自分の入れた数字で毎日の結果が出る⇒以前は与えられた数字であったが、自分が納得し理解ができる数字になった。交渉⇒セクションリーダー間での交渉が始まった。数値目標⇒利益から逆算して、1年間の目標を決めるようになった⇒個人のやる気が反映される。利益達成報奨金⇒目標利益+24万円の利益が出た月は1万円の報奨金を全員に支給。トップページの数字に全員が関心を持つようになった」などが披露される。

社員の本音はどうか、その声が集められた。

【営業部】旧・新ソフトの重複期間の1ヶ月が大変だった。実際にストレスがなくなるまで3ヶ月ぐらいかかった。売り上げより利益という考え方の転換が新鮮で感覚が全く変わった。営業だけでなく全体の利益が見えるのがいい。時間単価で換算されることで、見積もりの根拠が明解になった。今まで説明しにくかった印刷、加工が全てに関して説明できる。

【制作部】クリエイティブな仕事という自負の中で、時間で換算されることにジレンマがある。見積額が最初から分かっているのが安心感がある。

【印刷部】お金と時間の意識が自分の中にできて努力する気持ちになった。

【経理部】新・旧ソフトを重複使用していた時が大変だった。

今後は会計ソフトやタイムカードと連動される予定なので業務削減を期待している。

■見える化による成果

見える化で、当初の期待した通りの成果が「出たのか、出なかったのか」。ずばり近藤社長は「出た、という。では、どのような成果が出たのか、具体的に次の点が示された。

①原価管理による利益アップ→2016年度の付加価値率の予想は43%。実際には48%にUP。

②付加価値額の管理と確保→JOB一点ずつ把握。→付加価値があまりにも低いものは見積もりの時点でストップ。

③数字をオープンにし社内の不安を払拭。憶測による無駄な議論を無くす→誰もが全ての仕事の利益を確認できる。→社内の部署間での価格交渉が始まる。

④効果的な働き方の評価。フェアな人事評価・賃金体系作り→ワークライフバランスへの貢献。

⑤数字を分析し会社の方向性を決定したい→戦略の変更(ものづくり回帰・UVフィルム印刷特化も視野に)。

■ワークライフバランス

見える化の大きな要素の一つに「ワークライフバランス」との合致がある。このことから2015年10月に「ワーク・ライフ・シナジー」チームが発足した。目的の狙いは「ライフ」の充実により、「ワーク」も活きる。相乗効果を生み出して、より充実した人生をおくろう、である。本格的な取り組みが開始されたのは2016年9月。

■今後の展望

今後の展開で主だったものとして、「①システムの運用・更新、②経営戦略計画に活用(どの製品の付加価値が高いか、どの業界をターゲットにしていくかの判断基準)、③見える化とワークライフバランスとの両輪で回す、④効率性を評価するインセンティブ制度の採用」などがあげられる。

いずれにしても最終目標としては、「効率的に働き、生産性を高め、早く家に帰って豊かな人生をおくろう」であり、「見える化システムはそのための道具」と位置付けている。最後に「TIME IS LIFE」と、近藤社長は締めくくる。

『印刷業向け業務パッケージの決定版 P-MAN』

印刷情報管理システム



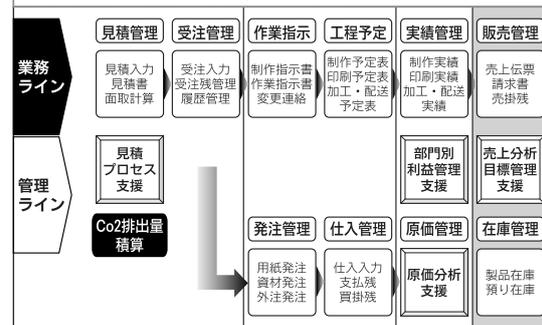
P-MAN Business e-Brain
Print Manager

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

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

『導入実績100社』 『今こそ!!情報の見える化(MIS)』

印刷CO2排出量算出見積積算機能が追加されました!



株式会社 **モトヤ** 〒542-0081 大阪市中央区南船場1-10-25 TEL. 06-6261-1931
〒104-0032 東京都中央区八丁堀4-5-5 TEL. 03-3623-8711

事業承継に不安や悩みのある方に朗報

「事業承継支援センター」開設

全印工連／山田ビジネスコンサルティングと業務提携

全日本印刷工業組合連合会（全印工連）では、長年にわたり数多くの企業の事業承継を支援してきた山田ビジネスコンサルティング(株)と業務提携を行ない、新たに同社内に「事業承継支援センター」を開設した。なお、相談内容は厳守され、他の組合員など外部には一切知られない。相談は無料。

【本サービスの対象者】

①後継者に円滑に引き継ぐにはどうすべきか悩んでいる方／(例)相続税・贈与税の仕組みを知り、一番賢いやり方で後継者に承継したい。承継するのはまだ先だが、事前に出来ることがあれば対策を講じたい

②ご自身に明確な後継者がいない方／(例)子供が事業を継ぐ意思がない。経営幹部か従業員に任せようと思っているが、引き受けてくれるか分からない。

③会社の将来について不安のある方／(例)事業環境が厳しい中で、後継者に承継してよいものか迷っている。昨今の技術変化や環境変化に対応していける自信がない。

④将来のために他社との提携や買収を模索したい方／(例)規模を拡大し、バイイングパワー（購買力）の向上を図りたい。自社に無い機能を追加し、真のソリューション・プロバイダーになりたい。周辺が廃業するのを眺めているのではなく、対象会社が持っている営業権を買い取りたい。

【印刷業界における事業承継問題】

印刷市場の減少に伴い競争激化が予想される本業界では、効率化追求のための業界再編、脱印刷志向の業態転換が起こることが予想される。一方で、2015年から相続税の増税もスタートし、純資産が厚い傾向にある印刷事業者は、株式承継に伴う相続税・贈与税についても本気でなんらかの対策を講じなければならない時代になっている。本業界では将来を見据えた事業の取捨選択・見極め・事業承継の視点を含めた検討が重要である。

【事業承継は3パターンに分類】

中小企業の事業承継のやり方は、後継者がどのような属性によって、「親族内承継」「役員・従業員への承継（MBO・EBO）」「第三者への承継（M&A）」と大きく3種類に分かれる。親族内承継を検討するならば、後継者の育成期間を考慮した上で、株式及び経営権をどのタイミングで引き継げばよいか検討する事が必要である。役員や従業員など社内の人材から選ぶならば株式の取得資金が大きな課題となる。また、第三者への承継を考える場合は、自社の価値を精査し、売却先への希望条件等を整理しておく必要がある。事業承継はどの方法を選んだとしても、それぞれに課題があり、その課題を事前に把握し、早いうちから対応策や解決方法を考える事が重要である。

【事業承継支援体制について】

事業承継の実行にあたっては、会計・税務・法律にまたがる専門性が求められる。山田ビジネスコンサルティング(株)は、組合員の事業承継に関する課題や問題点を抽出し、それぞれの組合員に合ったオーダーメイドの事業承継サービスを提案する。また、守秘義務を業務遂行上の重要な責務と考え、業務上知り得た機密情報を外部(全印工連含む)に漏らすことなく適切に管理する事を約束しており、安心して相談できる。

【相談の流れ】

- ①相談希望者はフリーダイヤル（0120 - 901 - 807）へ。
 - ②電話または面談にて現在の状況や相談内容をヒアリングした上で、提案を希望の場合、準備する資料等を後日案内。
 - ③提案までは、資料を提出後約1週間～1か月程度を目安。なお、正式な見積りや支払方法については提案時に案内。
 - ④提案内容に内諾後、契約、実行支援を開始。
- ※組合員特典／相談は無料、手数料の割引がある。



KONICA MINOLTA

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

Giving Shape to Ideas

コニカミノルタに全てお任せください。

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)

2016年「日本の広告費」

日本の広告費5年連続でプラス成長

総広告費は6兆2,880億円

(株)電通から、わが国の総広告費と媒体別・業種別広告費を推定した2016年(平成28年)「日本の広告費」が発表された。2016年(1～12月)の日本の総広告費は、緩やかな景気拡大に伴って増加し、6兆2,880億円(前年比101.9%)となり、5年連続で前年実績を上回った。

【マスコミ4媒体の広告費】

■新聞広告費：5,431億円(前年比95.6%)。前年に引き続き、年間を通して減少傾向。

企業収益の改善、参院選、リオデジャネイロオリンピック・パラリンピックなどで増加したものの、長期的な新聞購読部数の減少に加え、夏場の天候不順、消費税先送りに伴う需要の先延ばしなどが影響し減少した。

■雑誌広告費：2,223億円(前年比91.0%)。推定販売金額が12年連続で減少となるなど、雑誌業界を取り巻く環境は引き続き厳しい。一方、定額制読み放題サービスなどの電子雑誌市場は拡大。「雑誌の読まれ方」に変化が起きている。

■ラジオ広告費：1,285億円(前年比102.5%)。年間を通して好調に推移。

シェアの高い「外食・各種サービス」が2桁成長し、11年連続で増加した。「不動産・住宅設備」「自動車・関連品」なども増加。

■テレビメディア広告費(地上波テレビ+衛星メディア関連)：1兆9,657億円(前年比101.7%)。

☆地上波テレビ：1兆8,374億円(同101.6%)。

☆衛星メディア関連：1,283億円(同103.9%)。

☆マスコミ四媒体広告制作費：3,061億円(同99.8%)。地上波テレビCM制作費は2,188億円(同102.0%)。

【他の媒体別広告費】

■インターネット広告費(媒体費+広告制作費)：1兆3,100億円(前年比113.0%)

■プロモーションメディア広告費：2兆1,184億円(前年比98.9%)

☆屋外広告：3,194億円(同100.2%)

☆交通広告：2,003億円(同98.0%)

☆折込広告：4,450億円(同94.9%)

●身近な催し物のお知らせ(愛印工組関係) H29年5月15日(日)以降の事業

開催日時	事業・行事、場所、備考	
平成29年 5月22日(月)	事業名	[平成29年度 通常総代会]
	場所	名古屋 Marriott アソシアホテル 17階 ※今回は会場を変更しました。 当日はお間違いないようお願いいたします。
	15:30～	協同組合[通常総会]
	16:00～	工業組合[通常総代会]
	18:00～	両組合合同懇親会
6月7日(水) 18:30～	事業名	第1回マーケティングセミナー 「心を動かす感動マーケティング戦略セミナー ～お客様から見た印刷業界～」
	講師	度会一仁氏 株式会社渥美フーズ 代表取締役社長
	場所	ウインクあいち1101会議室
	参加費	組合員：一人目3,500円 二人目2,000円 一般：6,000円
	定員	90名
	申込期日	5月31日(但し定員になり次第締め切り)
7月25日(火) 16:00～ 17:30(予定)	事業名	平成29年度7月期理事会
	場所	メディアージュ愛知3階会議室



■事務局・人事 専務理事に安藤一郎氏就任

1956年生まれ/日進市在住
略歴

昭和50年4月愛知県庁入庁。労働関係所属(労働者福祉、職業訓練)での期間が約8割。その他、設備資金貸付、設備貸与関係、パスポート発行、県民相談等

平成28年4月名古屋高等技術専門学校副校長兼庶務課長

平成29年3月愛知県庁定年退職

趣味 ゴルフ、釣り

専務理事就任に際しての感想

民間で働くことは初めてであり、正直、どのように対処すればよいか戸惑っています。愛知県印刷工業組合は、組織、活動ともしっかりとした団体であり、就任させていただきことに感謝しています。一刻も早く、組合員の皆様方のお役に立てるよう努めてまいりますので、よろしくお願いいたします。

☆DM：3,804億円(同99.3%)

☆フリーペーパー・フリーマガジン：2,267億円(同98.4%)

☆POP：1,951億円(同99.0%)

☆電話広告：320億円(同95.8%)

☆展示・映像他：3,195円(同104.3%)



NEXT GENERATION GRAPHIC ARTS

変化する市場ニーズを多彩な技術でナビゲートする

DIC グラフィックス株式会社

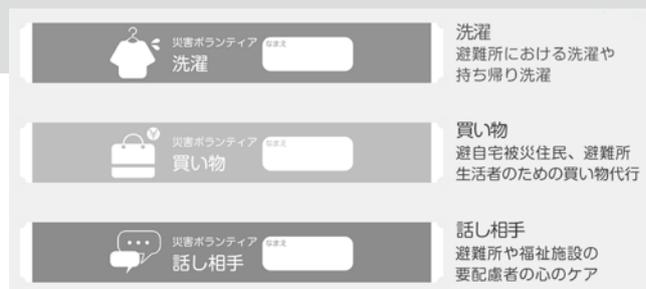
ディーアイシー <http://www.dic-graphics.co.jp/>

本社 〒103-8233 東京都中央区日本橋3-7-20ディーアイシービル 電話03-6733-5001

名古屋支店 〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦3-7-15 電話052-951-9335



経済産業大臣賞の大阪シーリング印刷の作品



経済産業大臣賞の濱田貴光氏の作品

□全印工連第10回MUDコンペ入賞作品決まる

経済産業大臣賞

大阪シーリング印刷(一般の部)、濱田貴光氏(学生の部)

全日本印刷工業組合連合会(臼田真人会長)が主催する「第10回メディア・ユニバーサルデザインコンペティション」の審査会で、経済産業大臣賞に大阪シーリング印刷(一般の部)と、大阪市立デザイン教育研究所の濱田貴光氏(学生の部)が選出された。また、優秀賞には各部門3点、佳作に各部門6点を決定した。さらに、志免町立志免中央小学校(福岡県)と千葉市立若松小学校(千葉県)の2校に審査委員特別賞が贈られた。

MUDコンペは、全印工連がすべての人に利用しやすく、デザインや文字など、より多くの人に伝わる情報を提供する[メディア・ユニバーサルデザイン(MUD)]活動の一環として、一般社会に対してMUD活動の意義と必要性をアピールし、印刷業界においては印刷技術の向上に貢献することを目指して毎年実施しており今年で10回目になる。

【経済産業大臣賞】

□一般の部・「知っておきたい! 公衆電話」・大阪シーリング印刷(株)

公衆電話の使い方を学ぶための小冊子、パッケージ、スタンド型ポップ、ステッカー、付録、持ち歩きカード、透明ラベル

などのアイテムをまとめたもので、中原聡美、宮西麻紀、杉原啓二、秋月崇志、酒井

麻衣、坂本綾香、増山由佳の7名の作品。

□学生の部・「災害時使い切り腕章テープ『VOLU BAN』(ボラバン)」(濱田貴光氏)

自然災害などが起きた際に活動する災害ボランティアスタッフの人たちに使用してもらう簡易的な使い捨ての腕章をテープにしたもの。災害ボランティアのスタッフが担当する活動の種類(生活支援、洗濯、買い物、話し相手など)を区分するために用いる。種類は資格などを必要としない一般の人を対象としたボランティア向けのツール。

■新社長就任

- 二和印刷紙業/社長に山田桂子氏
(株)二和印刷紙業(名古屋市北区)では、山田稔前社長の死去に伴い、この程、山田桂子氏が代表取締役社長に就任した。
- 豊橋印刷社/社長に飯野益通氏
(株)豊橋印刷社(豊橋市嵩山町)では、この程、飯野謙二氏の会長就任に伴い、飯野益通氏が代表取締役社長に就任した。
- 三井堂/社長に松本興司氏
三井堂(一宮市浅野町)では、この程、松本史郎氏の会長就任に伴い、松本興司氏が代表取締役社長に就任した。

編集だより

■桜が満開の4月初旬。各社で新入社員入社式が行なわれた。新入生が1人の会社もあれば何100人という会社もある。今後彼らが会社に馴染み育つかは、本人の意気込みも当然であるが、会社がどれだけホローできるかにもかかっている。いずれにしても、これからの印刷業界を背負っていく人材に成長されることを願っている。

訃報

(尚)イヅミ印刷所(岡崎市)の鈴木田錦治氏が3月7日逝去され、3月11日岡崎愛昇殿において葬儀・告別式が執り行なわれました。謹んでご冥福をお祈りいたします。

人と人との
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、
人の心をひとつもつ
豊かにしたい……と
と考えています。

色彩の。

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

名古屋支店 〒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.546

平成29年5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

「あいちの印刷」誌上情報展

Axuas

株式会社
〒460-0008 名古屋市中区栄1-25-35
TEL052-220-5511 FAX052-220-5522
【環境エネルギー事業部】
TEL052-220-5518 FAX052-220-5526
http://www.axuas.jp

㈱アクアスは、紙・板紙・紙製品・紙加工品・包装資材・産業資材などを手掛ける紙の総合会社です。「私たちは、地球にやさしい商品とサービスの提供を通じて、心豊かな社会の実現に貢献します」を企業理念とし、各分野において「お役に立てる商社」を目指し、多様化するニーズに対応しております。中でも、環境への貢献を旗印に立ち上げました「環境エネルギー事業部」では、お客様の業態にマッチした最適な環境製品「LED照明」を提案・提供させていただいております。今回、印刷関連会社にお奨めしたい超高演色LED「Vivid-98」が開発されましたので、その製品の紹介と、初期費用ゼロ円のLEDリースについてもご案内させていただきます。是非、ご検討ください。

(写真は本社1Fのショールーム)

□LED照明の導入効果

LED照明は、従来の照明環境を大きく塗り替える画期的な製品として、急速に普及が進んでいます。導入効果を「省エネ」、「環境」、「安全」の観点から見てみます。

【省エネ効果】

①消費電力の削減：従来の照明より大幅な消費電力削減ができ、経済効果を発揮。

②長寿命：50,000時間(当社製品)以上の長寿命で、点灯時間の長い場所や交換がしにくい場所には最適。

【環境への配慮】

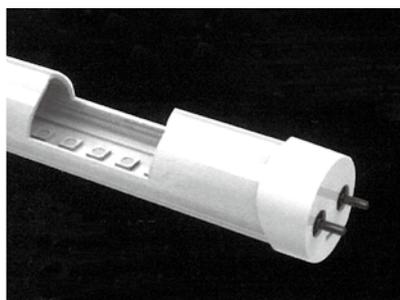
①CO₂排出の削減：環境負荷低減に貢献。②低発熱：ランプが熱くならない低発熱です。安心して使用ができる。

③虫が好む波長が少ない：紫外線により虫が室内に侵入することが少なく、衛生的でメンテナンスの手間が省ける。

④既設機器の使用：電流交換の簡単な工事のみで既設機器の使用ができる。

【安全設計】

①ランプが割れにくい：衝撃に強い樹脂を使用しており、地震などでも安心。



超高演色LED[Vivid-98]



高天井用LED[EneFocus]

②ランプのチラツキが少ない。

③点灯・消灯が早い：利便性が高くこまめな節電ができる。

□より鮮やかに、より美しくを実現した超高演色LED[Vivid-98]

今一押しのおすすめ製品として推奨されているのが、直管型の超高演色LED「Vivid-98」です。この製品が一般的なLEDと違う点は、高演色(Ra98)の光が対象物の色を鮮明に再現することにあります。例えば、一般的なLEDでは、特定の波長(青色や黄色の光)が多く、このような照明下では「赤」や「緑」の色が濁ったり、肌の「黄」が強調されくすんで見えたりします。こうした弱点をなくし、物は色鮮やかに、肌は健康的に美しく見せるのがVivid-98です。

【幅広い仕様用途】

この特徴を活かし、色に厳しい現場、例えば、印刷・製版・製本・デザイン部門など印刷関連会社、街の印刷ショップ、ディスプレイ制作会社など、印刷に関連する現場には最適な照明といえます。また、アパレル関連会社、ギャラリー、博物館、美術館、美容院、病院などでの利用も奨められますし、さらには、商品を色鮮やかに見せたい食品スーパー、コンビニ、生花店、衣料品販売などの店舗にも適しています。

使用にあたっては、現在お使いの口金G13の場合はそのまま使うことができますが、他のサイズの場合は、器具の付け替えが必要となります。なお、LED化にあたっては簡単な工事が必要となる場合もありますのでご注意ください。

【Vivid-98仕様】

消費電力：20W、色温度：5,000K / 6,000K、全光束：2,000lm。

□初期費用*0、円[LEDリース]

LED化にあたって、初期投資が気になる会社に朗報なのが、初期費用*0、円で済

むLEDリースをお奨めいたします。

【LEDリース】

リース期間は3～5年。リース期間中の故障は何度でも無料交換ができるメリットがあります。LED化することで、現場では虫が寄りにくく衛生的で、しかも、対象物の色を鮮明に再現するため、精度・作業性が向上します。何よりも節電効果が期待できます。例えば、LEDで削減される電気代でリース料金を賄うことができますので、実質負担*0、円でLED化が可能です。ただしこの場合、削減金額により条件が変わってきますのでご注意ください。

【LEDリースの流れ】

①事前調査：電気料金や契約照明器具の種類・数量・使用時間、建物の広さなど。

②見積もり：LED導入後の電気料金の試算・シミュレーション。

③提案：LEDリース料金の提案。

④契約・導入：リース契約の締結。器具の取り付け、引き渡し。

⑤導入後・満了：契約期間中のアフターサービス。

□お奨めのLED

○業界トップクラスの発光効率を誇る「TRUST-LIGHT EXS」(省エネタイプ)、

「TRUST-LIGHT EXH」(高輝度タイプ)
○セキュリティが気になる駐車場や倉庫に「TRUST-LIGHT」人感タイプ(20W / 40W / 110Wの3種類)。不在時は減光し明るさ30%をキープ。

○防滴・防塵対応に「TRUST-LIGHT」直管型LED(20W / 40Wタイプ)。水滴・ホコリもしっかりガード。

□ショールーム

本社1階のショールームでは、いつでもLED照明の最新器具や配光具合などを体感することができます。最適なLED照明選択のために是非ご活用ください。

■KBDブランド新製品多数公開

印刷機資材の総合商社株式会社は、創業以来70余年の実績とノウハウを活かし、北は北海道、南は沖縄に至る24の拠点を足掛かりに、全国津々浦々の印刷及びその関連会社様の活動をサポートさせていただいております。今年1月に開催しました新春恒例の「光文堂新春機材展Print Doors2017」では、過去最大の規模での開催となり、全国から連日大勢の皆さまにお越しいただき、大変な賑わいを見せ大盛況に終わることができました。ご来場いただきました皆さまに誌上をお借りし厚くお礼申し上げます。この新春機材展には、出展各社から優れた製品と共に最新の情報の提供がありました。当社からも数多くのKBDブランドの新製品を公開させていただきました。今回、「あいちの印刷」誌上情報展をお借りし、新製品のKBDブランドを紹介させていただきます。

■空間にコンテンツが出現。新たなサイネージ領域を創出「KBD Air Display」

近未来のコンセプトビデオや、SFの世界に描かれている空中に浮かぶディスプレイが現実になりました。

KBD Air Display は空中にコンテンツを映し出し、そのコンテンツの空間操作も可能にします。従来から空間に映像を映す手段として、水蒸気や薄いフィルムに投影する方式などが多くありますが、KBD Air Displayは全く新しい技術で、何もない空間に映像などのコンテンツを映し出すことができ、しかも、空間に映し出されたコンテンツを非接触で操作が可能です。

<主な特徴>

①空中に浮かぶコンテンツは、圧倒的なアイキャッチ性があり、強い情報伝達力を生みます。また、新たな形のサイネージやアミューズメントが可能です。

②コンテンツは非接触で操作でき、衛生面を重視する医療・食品にも最適です。

■刷り出しの品質チェック要項をすべて満たす、印刷機側設置型刷り出し、抜き取り検査装置「KBD Micro-vision R 2」

本刷り前、刷り出しシート上の版キズ、ゴミ付きなどをチェックする作業は、オペレーターが最も神経を使う重要な工程

です。KBD Micro-visionR2は、600dpiの高解像度でオペレーターの第3の目となり、広い印刷紙面から見落としなく、人の目では発見が困難な、微細な版キズやゴミ付きを見付けだし、安心のスタートを実現します。さらに、KBD Micro-visionが持つ基本機能のみに絞り(※)、設置場所を選ばない軽量かつコンパクト設計で、求めやすい価格で新登場しました。

(※)KBD Micro-visionのマルチフレックスライト、刷り本内図柄検索比較検査、他オプションは未対応。PC、モニター、マウス、キーボード、制御コントロールボックスを標準装備しています。

<主な特徴>

①薄紙、反薄紙など、反対面の印刷図柄が透けて見えると、その部分を検出して正しい検査ができなくなりますが、低反射のブラック吸着パネルにより裏写りを防止して、安定した検査を実現します。

②データーとの比較では、紙の地色とデーターの白色部や発色の違いがあります。これらの違いを自動補正し高精度で安定した検査を実現します。

③刷り本の位置と読み取り位置を自動的に補正するので、吸着パネル上への刷り本セットを簡単にします。

■フィニッシングソリューション

「KBD MOLL システム」(FOLDER / GLUER / INSERTING / TAPING)

KBD MOLLシステムは、ボトルパッケージ、ポケットホルダー、封筒、ルームキーカードホルダー、小包パッケージ、CD袋など、様々な形状のパッケージを加工する機械です。これまでの加工機よりも生産性を高めることに成功し、複雑な形状の加工にも対応することが可能です。

<主な特徴>

①簡単に移動するガイドステンレス板とベルト・ドライビングシステムにより、セット替え時間が短く、静電気を抑えます。

②折りは、フラップとチッパーバックルの3つから構成され、様々なフィーダー、スタッカーユニットを接続可能です。

③基本仕様には、ホットグルーを使用する4本のヘッドガンと両面テーピングシステムが含まれます。

■スマートデバイス対応クラウド型電子カタログ制作ツール「KBD WISE BOOK」

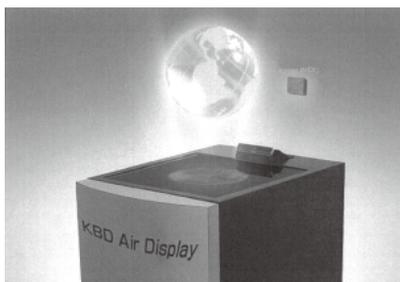
マルチデバイス完全対応、電子カタログの作成・配信・アクセス解析機能を提供するKBD WISE BOOKは、これまでのデジタルブックとは全くことなるコンセプトで開発された、ブラウザ経由で利用できるソリューションツールです。社内・外出先等の複数拠点から、いつでもどこでも電子カタログの作成、配信、広く閲覧まですることが可能となり、アクセス解析までもスマートに解決します。

<主な特徴>

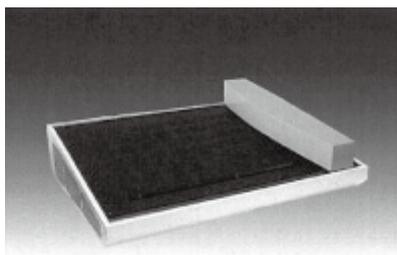
①複数のファイルをドラッグ&ドロップで簡単に自動作成できます。

②ボタン一つで配信処理が可能。複数の配信コンテンツを一括で管理します。

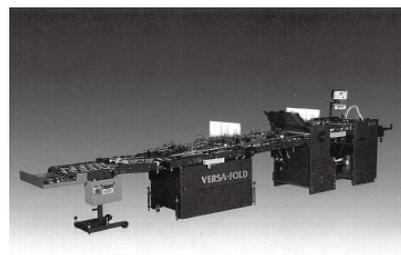
③制作したデーターは、ダウンロードが可能。データー納品もできます。



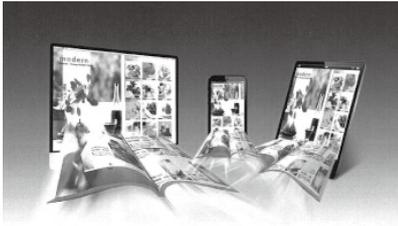
KBD Air Display



KBD Micro-Vision2 本体



KBD MOLL システム



KBD WISE BOOK

④SEO対策で検索エンジンにかかりやすくできます。

■印刷不良、汚れ、傷などの不良品を自動検出する自動高速検査装置「KBD blanks Z」

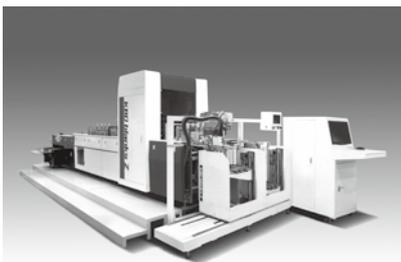
「KBD blanks Z」は、複数台のカメラを搭載し、パッケージ・印刷・POP業界向けに開発された超高速検査装置。

給紙ユニットにセットされた製品は、最高55,000枚／時のスピードで搬送され、印刷不良や汚れを検知します。搭載された3台のCCDカメラによって印刷物の状態を瞬時に判定。良品・不良品を区別し、不良品は仕分けされ、良品がエンドラインのステッカーにストックされていきます。オペレート・良品判定設定も非常に簡素で、シート形状から複雑な形状にカットされた製品へも柔軟に対応します。

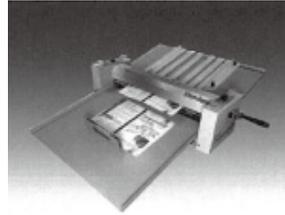
ホログラム・箔押し・エンボス・ニス引きなど、特殊加工を施したハイエンドな化粧品パッケージや電子製品パッケージなど、表面が傷つきやすい製品にも使用できます。多形状・小ロットを広くカバーし、検査工程の劇的な改善と製品のクオリティの向上を可能にします。

■パンフレットが簡単に綺麗に仕上がる、卓上スジ押し／ミシン機「KBD クリストリーム ミニ」

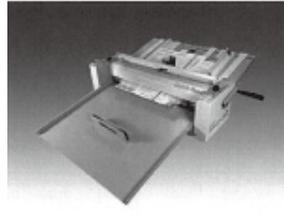
パンフレットやリーフレットなどで、折



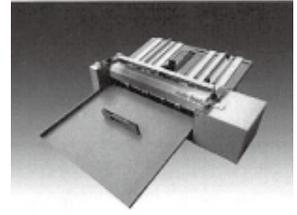
KBD blanks Z



KBD クリストリーム ミニ
スタンダード



クイックフィード



オートフィード

り／ミシン目加工の依頼があった場合は、その都度、外部に頼むことになるため、そのコストも簡単には抑えることができません。これを解消したのがKBD クリストリームミニシリーズです。必要ロットや機能から選べる3グレードのラインナップがあり、製本工程での時間短縮・コスト削減に大きく貢献します。

<主な特徴>

①スタンダード[手動ハンドル式]最大速度1,500枚／時。スジ押キットは、電力を使わず手で簡単に回すことができ、精度の高い安定した動作を保証します。

②クイックフィード[手動ハンドル式、二枚差し防止機能付き]最大速度3,000枚／時。スタンダードの機能に加え、操作が簡単な二枚差し防止機能付きで、確実な給紙を可能にします。

③オートフィード[電動モーター式、二枚差し防止機能付き]最大速度4,000枚／時。スタンダード、クイックフィードの機能を持ち、電動モーターで高速加工を実現したモデルです。

■高性能テーブルトップ型ロボット自動2液式ウレタン樹脂盛機「KBD ポットینگマシンPRO」

塩ビやPETなどフィルム系のメディアに透明なウレタン樹脂をコーティングし、販促ツールに付加価値を与えるのがKBD ポットینگマシンPROです。



KBD ポットینگマシンPRO

ポットینگは、その立体感と高級感の特異性により、以前から存在していましたが、昔から職人気質の市場で、多くは手作業で行なわれるため手が樹脂まみれになったり、床も汚れたり、作業者に相当な負担がかかっていました。そのため、潜在需要があるにも関わらず、なかなか市場が拡大しませんでした。その市場環境を打破する製品が今回登場しました。

KBD ポットینگマシンPROは、簡単に誰でも扱えることを目指して開発された画期的な製品です。この加工機であれば、きれいな環境を維持しつつ、作業者にも負担をかけずに生産が可能です。

<主な特徴>

①ミキサーの攪拌能力を最大限に活かし、高品質のポットینگ加工を実現。

②大量制作でも安定した塗布により同品質を維持。

③最小サイズ1cm²、最大サイズ20cm²の大きさまでポットینگが可能。



キーホルダーやバックハンガー、企業のブランドシール・エンブレムシールなどにポットینگすることで、立体感・高級感漂う仕上がりを実現します。他社とは違う、オリジナリティあふれる一品を作ることができます。

■三菱製紙の販売代理店としてお手伝い

ダイヤミック(株)は、三菱製紙(株)の販売代理店として、お客様のニーズに合った各種製品をお届けしております。なかでも、水で製版ができるケミカルレスCTP[VDP-CF3070]、印刷版と製版フィルムを兼用で出力することができる完全プロセスレスTDPシリーズ [TDP-750]、[TDP-580] (菊半対応)、[TDP-459Ⅱ]、[TDP-324Ⅱ] (A3対応)など、大変ご好評をいただいております製品です。また、サーマルプレートセッター[MADIATH]や完全無処理アルミプレート[TGP-ε]、ポジタイプサーマルアルミプレート[TGP-S]などが登場しました。これらの製品を通し、皆様のビジネスの拡大や発展をご支援させていただいております。今回ご紹介するのは、三菱製紙が新たに開発しました「ダイレクトスクリーン製版システム」と、「無線綴じPUR製本機」です。

□扱いやすさ抜群、スクリーン印刷をより身近なものにしたダイレクトスクリーン製版機「Screen Meister MDS-360」

「Screen Meister (スクリーンマイスター) MDS-360」は、スクリーン印刷で用いる紗を、感熱ヘッドで直接描画するシステムです。従来の方式と異なり、露光・現像工程が不要で、大幅な省力化・短納期を実現させています。

同機には、三菱製紙のサーマルディジプレートシステム「TDP」のヘッドを採用しており、出力解像度は1,204dpi。感熱ダイレクトスクリーン製版機としては、世界最高レベルの高画質です。最大描画範囲は360×620mm、最大フレームサイズは580×800mmと、Tシャツに最適なサイズ設計となっています。

専用のスクリーン紗「サーマルスクリーンマスク(TSM)」は、幅広いインキに対応しており、水性・油性・UVなど、用途に合わせて自由に選択可能です。

【製版工程】

アルミフレームに「TSM」を紗張りします(紗張りには、各種紗張り機が利用可能であり、専用機を必要としない簡易な



ダイレクトスクリーン製版機
「Screen Meister MDS-360」

「ファーストフレーム」も用意)。このフレームを「Screen Meister」にセットし、画像データを専用コントローラーで出力指示すれば、「TSM」への直接描画が開始され、約1分で印刷版が完成します。一連の工程は、完全ドライで進行し、製版後は専用クリーナーで軽く拭くだけで、そのまま刷り台にセットすれば、印刷が開始できます。特に、細部まで安全性、操作性に配慮した親切設計で、扱いやすさは抜群です。

【特徴】

製版スピードは最大サイズ(360×620mm)でも約1分の超高速製版を実現。ワンタッチでマスクフレームを装着でき、親切&安全性、操作性にも配慮した高効率設計。

【専用コントローラー Screen Tool Box】

出力ファイルを選んで出力できる簡単操作。カスタム製版条件も登録可能。アナログ原稿でもスキャナから直接製版が可能。JOB履歴から簡単再製版。製版状態をリアルタイムで表示。

□小ロットのPUR製本を可能にする画期的な1クランプ無線綴じPUR製本機「PUR-430」

昨今、多品種小ロットの要求が高まっている中で、ポストプレス分野でも、手軽で小回りが利くものが求められるようになってきました。そうしたニーズに応えるべく、使いたいときにいつでも使えるよう設計された1クランプの無線綴じPUR製本機が、「PUR-430」です。

最近、PURホットメルトを使用した無線綴じ製本、いわゆる「PUR製本」の認知度が高まってきました。PURは、これまで一般的だったEVAホットメルトと比べ、接着強度が高い上、出来本の開きが柔軟で、造本方法によってはレイフラット本を作る



無線綴じPUR製本機
「PUR-430」

ことも可能な、付加価値の高い接着剤です。

しかし一般的にPURは、空気中や紙に含まれる水分との化学反応により硬化する特性があるため、これまでの糊釜・ロールコーター型の一般的なシステムでは、小ロット製本の1回の作業中には使い切れず、残量を廃棄せざるを得ないことが多々ありました。それに対し「PUR-430」は、PURを外気から遮断するシャッターを搭載しており、使用時に、必要な分だけ溶解されたPURを外部に吐出する仕組みとなっています。これにより、1度セットしたPURを、条件次第で約3週間、継続使用することを可能としました。また、製本作業はブックブロックをセットするだけで、束厚に合わせてすべての個所が自動的にセットされます。これにより、小ロットでの製本、オンデマンド対応も可能となり、POD出力での製本にも最適なシステムとなっています。

【特徴】

コンパクトでありながら高生産性(約100冊/時)を実現。ページの開きが良く、耐久性が抜群。PUR糊は密閉型押し出し方式により4週間に1回の交換を実現、小ロット多品種に最適。PUR糊の特長には、接着力が強く且つ柔軟で、見開きの良い製本が可能。優れた耐熱性、耐寒性。書籍、フォトブック、カタログ、小冊子など幅広い用途に適しています。



■「印刷ビジネスのあたりまえを変えていく」

印刷ビジネスも多様化の時代を迎え、お客様との接点の強化や拡大をするための営業的なアプローチの充実が求められています。そこでICTの活用によりシステムでカバーできる業務はシステムに置き換え、経験や判断が必要な仕事は人が行うことで、今までの画一的な営業活動からユーザーニーズを満たす営業活動へと展開していくことができます。そのような印刷ビジネスを支えていく一つのツールがWebポータルシステムです。当社ではWebポータルシステムとして「EQUIOS Online」をご提供しています。ワークフロー RIP「EQUIOS」と連携し、顧客とのコミュニケーションを向上させるとともに、営業活動の変革をサポートしていきます。

また、営業活動量が増加することで、生産ラインも徹底的な自動化や省力化が求められます。当社のワークフロー RIPの最新バージョン「EQUIOS Ver.5」では、オペレーションの自由度を確保しながら上位の業務管理システム(MIS)から指示された作業指示書をデータとして取り込み、オペレーションレスに近い環境をご提供することで自動化を実現。製版や刷版のあたりまえを変えていきます。

そのほか当社では、校正であたりまえとなっていた本紙校正をインクジェットで実現する「Proof Jet F780 MARK II」や従来では表現できない精巧なニス・箔加飾を実現するデジタル後加工など具体的なソリューションをご紹介します。

徹底した自動化とPOD連携を強化

■「EQUIOS Ver.5」

当社のすべてのCTP、PODを統合管理するソリューションプラットフォーム。最新バージョンVer.5でMISとの連携を強化し、入稿から後加工までの工程の一元管理・自動化を推進。高品質、高生産性、高安定性のワークフローを実現します。

□大貼りオペレーションの自動化を促進／刷版工程までのプロセスを省略化・効率化する「レイアウトディレクター」機能を強化。用紙や刷版、アクセサリを印刷機に関連付けておくだけで、条件に合った大貼りを自動作成することができます。さらに、大貼り作成後の設定変更や微調整などのカスタマイズにもしっかり対応。データ入稿～刷版出力まで、一連の作業を大貼りソフ

トウェアを使うことなく完結できます。

□最新RIPコアで安定した出力結果を提供／Adobe® PDF Print Engine 4とAdobe® PDF Library 15を搭載。最新のAdobe製品との互換性を確保しながら、安定した品質での出力を高速に実行します。透明効果を含むPDFの直接演算・補正精度もアップし、特に線幅やノセによる色合成の再現を大幅に改善。期待どおりの出力が得られ、PDFを主流とする最新フローの生産性を高めます。

□MISとの連携により工程の自動化を促進／Smart JOB CreatorオプションによりMISとの連携を強化し、台割設定や刷版設計、出力設定の自動化を実現。MISから人手を介すことなく刷版出力まで行えるため、従来重複作業で発生していた入力ミ

スや工数のムダを抑制し、ワークフローの省力化・効率化を強力に推進します。

ICTでクライアントと営業の関係を強化

■「EQUIOS Online Ver.4」

EQUIOSと連携し、インターネット上でクライアント・制作(DTP)・製版工程をシームレスにつなぐWebポータルシステム。最新バージョンVer.4でユーザーインターフェースを刷新し、直感的な操作性を大幅向上。校正履歴や進捗状況をオンライン共有し、ミス・ロスのない効率的な業務フローを構築します。カスタマイズ機能も充実し、お客様とのコミュニケーションツールとしてお役に立ていただけます。

高品質を維持したままスピードアップ

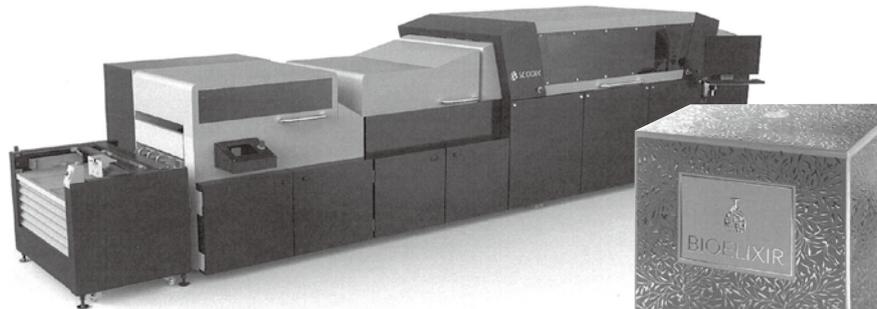
■「Proof Jet F780 MARK II」

本紙・特殊紙・薄紙・蒸着紙に直接出力できる本紙校正用インクジェットプリンター「Proof Jet F780」が進化した「Proof Jet F780 MARK II」。新しく搭載したファストモードで高品質を維持しながら、1.5倍のスピードアップを実現します。商業印刷ブルーモデル(Y・M・C・K・Lc・Lm・Lbk)、紙器・パッケージブルーモデル(Y・M・C・K・Or・Gr)をラインアップし、オプションでホワイトインクにも対応します。

デジタルニス・箔加飾で付加価値を創造

■「Scodix Ultra Pro + Foil」

UVインクジェット方式デジタルエンボス(スポットニス加飾)システム「Scodix Ultra Pro」が、Foilオプションによりデジタル箔加飾に対応。ニス・箔・エンボス・点字・ホログラム・ラムなどの表面加工を1台で実現します。



Scodix Ultra Pro+Foil

箔加工サンプル



Proof Jet F780 MARK II

■コニカミノルタAccurioシリーズ誕生

拡大を続けるプロフェッショナルデジタルプリンティング業界において、さらなる生産効率化、コスト削減、高品質化、印刷サービスの拡大を実現します。コニカミノルタのAccurioシリーズは、印刷ビジネスの成長を総合的にサポートする新ブランドの商品群です。電子写真方式プロフェッショナルプリンティングシステムだけでなく、最先端の技術を搭載したハイエンドインクジェットプレスや産業用印刷システム、そして、それらを最大限に活用するワークフローソリューションやクラウドベースの色管理ツールなど、総合的なソリューションで、自動化・効率化・高品質化を力強く推進します。

■進化し続けるマルチロールプロダクション印刷システム 「AccurioPressC2070/C2070P/C2060」



AccurioPressシリーズ

bizhub PRESS C1070シリーズの高機能を継承し、より多くの用途に応えるマルチロールプロダクション印刷システム。広範なメディア対応力と高品質を安定提供する生産力、稼働率を高め短納期サービスに寄与する作業性を備え、プリントビジネスの更なるサービス拡大と作業効率化による収益性向上を実現します。

□優れたメディア対応力で、印刷のサービス領域を拡大／強化された厚紙対応力、クラス最長の1,200mm印刷に750mm紙の連

続給紙、専用定着ユニット使用による高速・高品質な封筒印刷。新しいサービスで、デジタルプリントビジネスの拡大を強力に支援します。

□厚紙対応で受注領域を大きく拡大／350g/m²の厚紙両面印刷に対応。パッケージや販促マテリアルの作成など、印刷サービスのバリエーションを拡大します。また、薄紙は62g/m²から、コート紙は81g/m²から通紙できます。

□1,200mmの長尺印刷(クラス最長の対

応力)／マルチ手差しユニット [MB-506] と長尺給排紙キット [MK-740 TypeB] を使用し、1,200mmの長尺印刷に対応。A4横サイズのブックカバーや、四つ折りカタログ、バナー広告やPOPなど、様々な用途での活用をサポートします。

□750mm長尺紙の大量給紙／大容量長尺給紙トレイ [LU-202XL] は、750mm長尺紙を最大1,000枚(80g/m²)給紙可能。ブックカバーや三つ折りカタログ、パンフレットなどの大量印刷を容易にします。

■カラークラスターモードで印刷コスト削減「AccurioPro Conductor」

本製品は、プロ向け印刷ソリューション群AccurioProを構成するワークフロー・インテグレーション・システムです。複数の印刷機を一元管理し、各種オペレーションを自動化することで作業効率を大幅に向上します。規格や要件の異なる様々な印刷ジョブを、シームレスに進行できるようになり、また、分散印刷処理によって、ハイボリュームな印刷ジョブの受注を可能にします。例えば、カラーとモノクロ混在ジョブは、ページ単位でモノクロ機、カラー機に自動振り分けして印刷しますので、印刷コストを削減します。さらに、印刷したカラーページをモノクロ機に差し込むことで、モノクロ機での印刷中に再統合ができます。

■コニカミノルタの技術・ノウハウの集結 「AccurioJet KM-1」

卓越した用紙対応力と高い生産性。そして、ハイブリッドワークフローに対応する優れた画像と信頼性が、新しい印刷サービス領域を切り開きます。

□最新設計のインクジェットヘッドと新開発UVインクの採用。コニカミノルタが培った画像処理技術を最大限に活用し、オフセット印刷に迫る高画質を実現します。

□高い印刷スピードだけではなく、UVインク使用による乾燥時間の低減、ユーザーメンテナンス設計によるダウンタイムの抑制など、確実な短納期対応に寄与します。

□1台で多様な用紙に印刷が可能です

で、印刷サービスの拡大に貢献します。クラス最大の用紙サイズ、薄紙から厚紙、前処理不要で幅広い基材や凹凸紙に対応など、UVインクジェットならではのメリットで新たなビジネスを創出します。

□安定した高品質な印刷製品を確実に提供。用紙搬送技術にオフセット機同様なものを採用し、確実で安定した用紙のハンドリングを実現しています。また、UVインクの使用で、高い見当精度やノズルつまりの少ない安定した画質品質の提供を実現しています。



AccurioJet KM-1

■新デザインに統一した印刷機を世界へ幅広く紹介

リョービ(株)と三菱重工印刷紙工機械(株)が共同出資し、平成26年1月にリョービMHIグラフィックテクノロジー(株)が設立されました。今年で4年目を迎えることができました。これもひとえに皆様のご愛顧の賜物と心より感謝申し上げます。今後も皆様とともに、心が豊かで、ゆとりや潤いがあり、喜び、楽しさ、幸せに満ちた社会を「彩り」と表現し、彩りのある豊かな社会づくりに貢献していきます。

昨年のdrupa2016では、社名の頭文字を取りました「RMGT(アールエムジーティー)」を呼称とし、シンボルマークとコーポレートメッセージ「ともに、世界へ彩り(いろどり)を。」および新デザインに統一した印刷機を世界に向けて幅広く紹介しました。「あいちの印刷」誌上情報展をお借りし、RMGTから読者の皆様へメッセージをお届けさせていただきます。

RMGTが世界で初めてオフセット印刷にLED-UVを採用した2008年以降、省電力UV乾燥システムが普及したことで商業印刷分野に乾燥革命をもたらしました。Drua2016は主要印刷機メーカーがLED-UVを出品し、その評価が確立したイベントになりました。LED-UVの普及により、インキや関連する資機材の選択肢が広がり、お客様にとって一層お求め易くなり、印刷業界で環境負荷低減が進む事を切に願っています。IoTの考えを踏まえながら、印刷機メーカーと周辺装置・資材メーカー等が協力して、お客様にとって最適なシステムを作り上げる必要性が高まっています。

さて、RMGTの四六全判からA3縦通しまでのラインアップは、旧三菱重工機、旧リョービ機の長所を継承し、新しいデザインの製品群となっています。高性能、高機能の印刷機を、簡単・快適・安全にお使いいただけるように配慮したデザイン、先進性と精密性を表現したエッジ効かせたスタイリングは、外観のみならずそれぞれの技術や機能を融合しパフォーマンスを向上させております。Drua2016ではLED-UV乾燥装置を搭載した菊全判オフセット印刷機RMGT 10とA全判オフセット印刷機RMGT 9、(株)ミヤコシと共同開発を進めていますB2判液体トナー方式デジタルオフセット印刷機RMGT DP7の3モデルを出品し、商業印刷から厚紙パッケージ印刷まで、多様な仕事内容やお客様の課題に対応する、ソリューションや新技術を紹介しました。

菊全判オフセット印刷機RMGT10は、0.04mmの薄紙から1.0mmの厚紙まで対応可能な薄厚兼用6色機で、LED-UVによる二スコーティングの実演を披露。A全判オフ

セット印刷機RMGT9は、8色片面・両面兼用機でLED-UVによるワンパス両面速乾印刷を行ないました。どちらのモデルにも、新機能のプレスインフォメーションディスプレイとインラインの印刷品質管理システムPQSを搭載しました。

また、B2判液体トナー方式のデジタルオフセット印刷機RMGT DP7も参考出品し実演で披露致しました。

これからもRMGTは、お客様を始め、メーカー、販売店、協力会社など、印刷業界に携わる全ての皆様と信頼関係を築き、ともに、グローバルに飛躍していきたいと考えております。皆様とともに、心が豊かで、ゆとりや潤いがあり、喜び、楽しさ、幸せに満ちた社会を「彩り」と表現し、彩のある豊かな社会づくりに貢献してまいります。ご期待下さい。

豊富なラインナップ
 四六全判サイズからA3判サイズまで

■四六全判オフセット印刷機 [RMGT11]

TP(タンデムパーフェクター)は、専用の裏面印刷ユニットと通常の片面印刷機を独自の連結ユニットで接続したユニークな両面印刷機。裏印刷後に反転することなく表面印刷を行なうので、両面印刷に付随する様々な制約条件をクリア。厚紙のワンパス両面印刷も可能。

■菊全判オフセット印刷機 [RMGT10]

LX(薄紙兼用印刷機)は、エアーマネジメントテクノロジーを駆使したスムーズな用紙搬送システムや印刷面と胴を無接触化して傷入りを防ぐスケルトン中間胴など、0.04mmの薄紙から1.0mmの厚紙パッケージまで、多様な用途に対応。



RMGT1130TP-10



RMGT1050LX-6



RMGT920PF-8



RMGT790ST-5



RMGT340HA-4

■A全判オフセット印刷機 [RMGT9]

A4・8面付けの印刷に対応し、高いコストパフォーマンスを発揮。最大用紙幅940mmの「940モデル」と、最大用紙幅920mmの「920モデル」をラインアップ。毎時16,200枚(920モデル)の高速印刷、高い印刷品質など、低コスト、高品質、生産性を求める印刷現場に最適。

■B2判オフセット印刷機 [RMGT7]

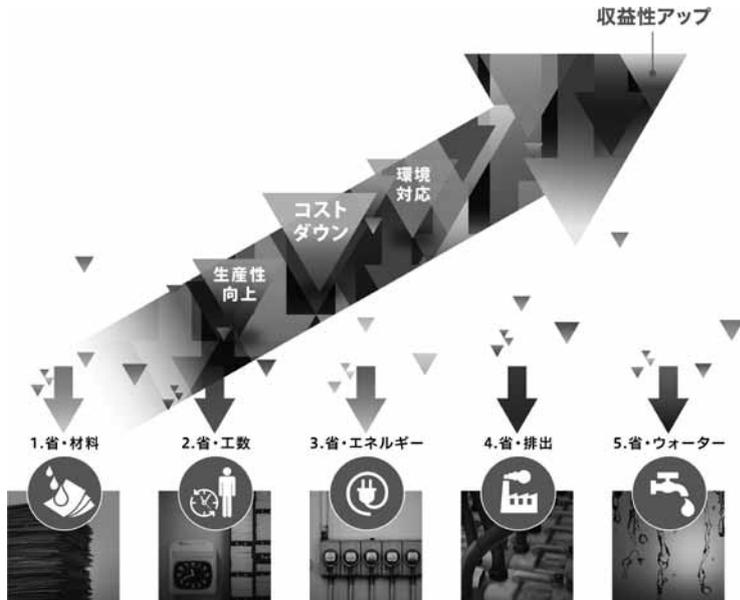
仕事内容に合わせたユニット構成で、生産性、収益性に優れた印刷環境を提案。ハイエンドの技術力を結集した信頼のメカニズムと先進の自動化装置、さらにデジタル制御された印刷管理システムが高速・高品質印刷を実現。

■A3縦通しオフセット印刷機 [RMGT3]

340HA-4は、カラー化やデジタル化といった市場ニーズに対応するA3判縦通しオフセット印刷機。サテライトV5胴方式を採用し、本体スペースはわずか3.8㎡。PS版やポリエステルベースなどの版材が手軽に扱え、経済的な4色印刷が行なえる。

■「省資源」を収益性向上につなげ、企業基盤強化に貢献する『FUJIFILM SUPERIA』

オフセット印刷向け省資源ソリューション『SUPERIA』は、2015年4月の発表以来、国内外で広く導入が進み、お客さまからは効果を実感する声が数多く届いております。あらためて『SUPERIA』の各ソリューションと具体的な効果についてご紹介いたします。



SUPERIAは、「利益直結」の省資源サポート。「高品質」を前提に「コストダウン」「生産性向上」「環境対応」を同時に達成するために最も有効な「5つの省資源ターゲット」を設定。

■SUPERIAとは

「省資源」はこれまで、主に環境対応の観点から取り組むものと捉えられてきましたが、富士フィルムでは、より大局的な視点で、ムダやロスの削減を「コストダウン」や「生産性向上」、ひいては「収益性向上」へとつなげていく「戦略的省資源」を提唱しています。『SUPERIA』は、以下の5項目をターゲットとした省資源の取り組みを、資材やソフトウェア、コンサルティングなどにより多角的にサポートするソリューションです。

①省・材料

印刷コストに占める割合が高い「用紙」や「インキ」を中心に、主資材のムダな使用を減らし、トータルの材料コストを削減する。

②省・工数

後戻りをなくし、ムダな作業時間を短縮する。または生産方式そのものを変革し、工程自体を削減する。

③省・エネルギー

工程の最適化により、ガスや電気といったエネルギーの使用量やコストを削減する。

④省・排出

薬品廃液やVOC（揮発性有機化合物）など、環境に悪影響を与える物質の排出を削減すると同時に、廃棄物処理コストを下げる。

⑤省・ウォーター

水のムダな使用・排出を削減し、水のコスト、排水処理コストを削減する。

『SUPERIA』で追求しているのは、各種資材やエネルギーなどの「無駄使い」を削減することで、環境対応と同時に、コスト削減、品質安定化、生産性向上を実現し、ひいては企業としての利益アップにつなげていくこと。そのために、富士フィルムの幅広い製品群と品質管理技術、サポート技術などを総合的に投入し、明確な経営メリットをもたらす「戦略的な省資源」をサポートします。

■SUPERIAのソリューション

▼完全無処理サーマルCTPプレート

アルカリ現像やガム処理などの処理工程が一切不要。品質・生産性・環境性・経済性のすべてを高レベルで兼ね備えた、いわば“オフセット用CTPの究極形”として国内外で高く評価されています。

自現機が不要になることで、メンテナンスの省力化、省スペース化などのメリットも得られます。

商業印刷向けの『SUPERIA ZP』は、ワールドワイドで約3,000社、国内約450社に導入。また、2015年7月に発売した新聞向け『SUPERIA ZN』は、日本新聞協会より技術開発賞を受賞しました。

▼有処理サーマルCTPシステム

高度な品質管理システムの下で生産される富士フィルムのサーマルCTPプレートは、ロット間のバラツキが少なく、経時安定性も抜群。また、つねに高品質を維持しながらワールドワイドに安定供給しており、その信頼性の高さには定評があります。圧倒的な市場実績を誇るCTPプレート『XP-F』は、優れたUV印刷適性を持つことから、高付加価値印刷の市場でも高い評価を得ています。

プロセサーは、「低補充・低廃液」と「圧倒的な処理安定性」を実現。現像液のロングライフ化技術や廃液削減技術などにより、メンテナンスの工数や廃液処理コストの削減に大きく貢献します。

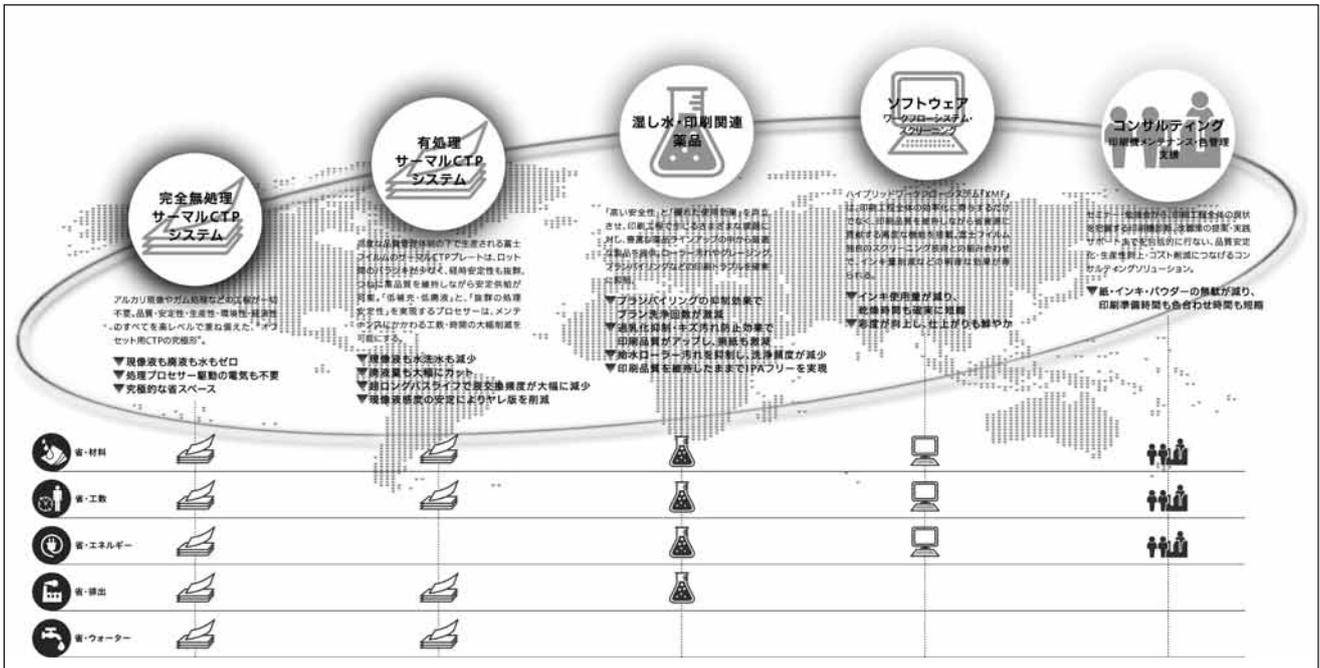
▼湿し水・印刷関連薬品

印刷関連薬品『PRESSMAXシリーズ』は、「高い安全性」と「優れた使用効果」を両立。印刷工程で生じるさまざまな課題に対して、豊富な薬品ラインアップの中から最適な製品を提供。ローラー汚れやグレージング、ブランパイレージングなどの印刷トラブルを確実に抑制し、「メンテナンスに伴う印刷機停止時間」を大幅に低減します。

また、同シリーズは全製品が有機則などの重要法規に非該当となっており、作業環境改善、管理負荷軽減に貢献。リスクアセスメントに必要な情報もわかりやすく提供しています。

▼ソフトウェア(ワークフローシステム/スクリーニング)

ハイブリッドワークフローシステム『XMF』には、作業の効率化・工程数の削減を実現する自動化機能や、品質安定化・材料コスト削減に直結する機能を搭載。富士フィルム独自のスクリーニング技術



SUPERIAは、「総力結集」の省資源サポート。5つの省資源効果を多様な視点から追及し、CTPシステムや印刷関連処理薬品、ソフトウェアからコンサルティングにいたるまで、さまざまな製品の相乗効果によって実現。印刷会社の収益アップに大きく貢献。

『TAFETA』『Co-Re SCREENING』との組み合わせにより、品質向上・インキ量削減などの明確な効果が得られます。インキ削減機能では、比較的高価なCMYをKに置き換えることで、トータルコストの削減を実現します。

▼コンサルティング(印刷機メンテナンス/色管理支援)

刷版生産拠点である吉田南工場でのQC

活動から得たノウハウなども活かしながら、お客さまの印刷機や湿し水などの状態を診断・分析し、その結果をもとに、メンテナンス方法や各種設定の見直しなど、印刷工程の改善活動をきめ細かくサポート。品質の安定化、生産性の向上、材料・エネルギーコストの削減につなげていく。印刷工程改善サポート『Eco&Fast Printing』によって印刷機メンテナンスを徹底すること

で、水が絞れ、乾燥性も高まり、ガスやパウダーの使用量削減などの効果が得られます。

■まずは印刷診断から

省資源に関心はあるが、何から始めればよいのか—このような質問も、お客さまから数多くいただくようになりました。最初に私たちがおすすめしているのは、「印刷診断」による現状分析です。現在の印刷機・印刷物の状態を正確に把握することで、改善すべき課題が明確になり、最適なソリューションの組み合わせが導き出せるため、より効果的な省資源への取り組みが可能になります。

富士フイルムでは今後も、『SUPERIA』のラインアップ拡充を進めながら、印刷会社の皆さまの、「省資源」を軸とした企業体質強化の取り組みをきめ細かくサポートしてまいります。

Eco&Fast Printingの標準的なメニュー



富士フイルムグローバルグラフィックシステムズ(株) 中部支社
〒460-8404 名古屋市中区栄1-12-17
富士フイルム名古屋ビル
TEL052-201-8171 FAX052-203-5164

TOYOINK

Visible Science for Life

UV硬化型高皮膜硬度ニス

REXWIN コートニス HC

非常に優れた高硬度皮膜により、印刷物への耐擦傷性を高めることで印刷物の輸送擦れを軽減し意匠性を保持します。

\$ 工業用途から一般印刷へ

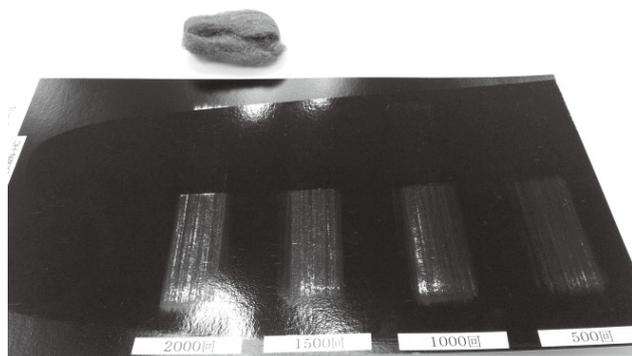
堅牢な皮膜強度が求められる工業用UVコート技術を印刷用UV コーティングニスに応用展開することで、従来に無い高硬度皮膜機能を印刷物に付与することを可能にしました。

「REXWINコートニスHC」の特徴

① 非常に優れた耐擦傷性

* パッケージ、ラベルの輸送擦れを大幅に軽減します。特に内容物が重い場合や、商品の輸出において、商品価値の保全に貢献します。

* 傷による検品、刷り直しの削減、過剰な擦れ対策の軽減が可能となり、コスト低減に寄与します。

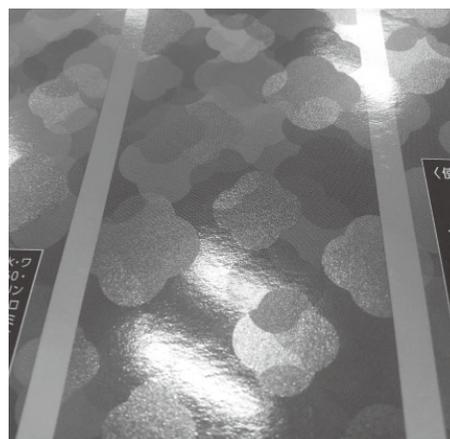


耐摩傷性比較写真

試験項目と条件	REXWIN コートニス HC	弊社汎用コートニスA	弊社汎用コートニスB
耐摩擦性 (学振型 SW100g×20回)	5	2	3
光沢 (60° グロスメーター)	86.5	83.2	95.3
滑り角 (スリップテスター、面×面 荷重1kg)	20~25度	15~20度	10~20度
耐指紋性 (指紋付着を目視判断)	あり	あり	なし

耐摩傷性比較データ

② 疑似エンボス加工も可能



③ 耐指紋性も付与

※ 「REXWIN コートニス HC」はUVインキで印刷された上への表面コーティング用途として、UVインラインコーター、フレキシココーターによる塗工が可能です

東洋インキではこの他にも、各種用途に応じた表面コーティング材料、機能性高額ハードコート製品等を多数取り揃えております。

詳細な製品情報は下記URL を参照ください。
<http://www.toyoink.jp/ja/products/index.html>

「REXWIN コートニス HC」に関するお問い合わせ

東洋インキ株式会社
高機能材営業本部
機能材料営業部
TEL : 03-3272-3402
FAX : 03-3272-0666

■商業印刷物から頁物印刷物まで 「顧客満足度100%」を最重要視

㈱アドワイズ(山口慎也社長)は、2007年(平成19年)に創業以来、今年で11年を迎えました。創業以来、積極的な展開が多くのファンに認められ、今日に見る業態へと発展してきました。これもひとえに皆様方のご支援の賜物と深く感謝申し上げます。設立当初からチラシ、カタログ、パンフレット、頁物、各種デザインなどの制作を通し、「美しく、人に響くデザイン」をコンセプトに掲げ、お客様のニーズに対応してきました。そこには、一目で内容が伝えられる訴求力に強力なインパクトをプラスし、つねに最適な形で提供したいとの姿勢があります。10年を一区切りとし、新たな気持ちでスタートしております。

この程、更なる飛躍を目指し姉妹会社デザインスタジオ「㈱花の木でざいん」を設立しました。手薄であったクリエイティブ分野の強化により、ニーズへの対応をより完璧なものにしております。

■6つの柱で貢献する営業範囲

新たな業務の拡大を目指し、「美しさ・誠実・挑戦」を旗印に掲げた。そしてこれを契機に、「●グラフィックデザイン、●ウェブデザイン、●セールスプロモーションデザイン、●エディトリアルデザイン、●アドバタイジングデザイン、●オンデマンドプリンティングの6つの柱を設けました」として、さらにきめ細かな対応を進めて行くとしている。

「お客様のご要望に応えるため、企画・プロデュースができる体制を整えて、迅速・丁寧・的確をモットーに、全社一丸となり取り組んでいます」という。その体制の中で、顧客の要望に応える具体的なサポートとして5項目をあげる。

①高品質：あらゆる印刷物の制作に関し、費用対効果を考え、訴求力のある表現と高品質を求め、スタッフが気持ちを込めて制作。

②迅速：忙しい時代をにらみ、デザインから制作、納品まで、レスポンスを最大限に発揮。

③価格：納得のいく価格の提示でお互いの利益を確保。

④納期：納期厳守を最重要項目とし、臨機応変に24時間体制で対応。

⑤コミュニケーション：お客様との会話を高め、何が必要かを模索しながらトータルでサポート」。

「このサポート体制5項目は、スタッフ全員が遵守することで、顧客満足度100%を目指しています」と位置付けている。

■モチベーションの向上

「如何にして品質を高めることができるか」その工夫を全員が考え、努力がされて

いる。この努力が顧客からの高い評価に繋がり、信頼の証となっている。特に、大事にされていることが「オペレーターのモチベーション向上」である。制作する物1点1点にストーリー(個性)があり、そのストーリー(個性)をうまく構築するのがオペレーターの技量になる。それだけに、常に高いモチベーションを持って対応することが要求されている。「お客さんに飽きられないために、オペレーター自身が飽きられないためのストーリーを考えます。これがプロの仕事です」と強調する。

モチベーションを上げるために、オペレーターは日頃の生活の中にヒントを求めている。「例えば、TV、新聞、雑誌、マンガ、さらには食事、散歩など、あらゆる場面において参考になる素材が多々あります。書体、色、レイアウトなどにも気を配ります。目を凝らせば仕事に活かすヒントがいろいろあります。それをいかに自分のものとする

か否かです」と指摘する。

■ミス・ロスへの対策

特に、オペレーターのモチベーションが不足していると、「ミス・ロス」に繋がる。「これが一番怖い」という。ミス・ロスをなくするために全社で取り組んでいるのが、「チェック体制の充実」である。同社では、「ミスは、人のやることだからゼロにすることは難しい」とし、万が一ミスが生じた場合、「どうしてミスが生じたか、その分析を徹底的に行ない、原因追及を再発防止に役立たせている」としている。

ミスの中でも多いのが校正ミス。オペレーターのやりっぱなしを無くし、必ず自分自身で一度チェックし、さらに、校正スタッフが校閲するシステムが採られている。

斬新なアイデアとデザイン力はこうした日常の何気ない行動から培われている。即戦力のチラシ作り、ウィットに富んだパンフレット、少数精鋭でネットワークを活かし果敢に挑戦する姿は、顧客の販売促進活動をバックアップすることに結びつき、強い絆と信頼度を勝ち得ている。

いずれにしても「顧客満足度100%」の旗印は常に掲げられている。

アドワイズの姉妹会社デザインスタジオ「㈱花の木でざいん」(村林久美代表取締役) 〒451-0062 名古屋市西区花の木2-1-19 TEL052-522-0678 Mail: hananoki@design.com) が設立された。これにより戦力の充実が図られ、さらなる新たな挑戦がスタートしている。



ウエノ(株)は、印刷関連薬品・消耗品・機器・プリプレス周辺機器・システム関連技術などの販売及び提案を通して、広く印刷業界に貢献しております。中でも、環境対応製品の自社開発に力を入れ、GP認定製品、クリオネ適合製品、FOGRA認定製品など、数多くの環境製品を提供させていただいております。今回、新たな新製品がラインナップされましたので、誌上情報展をお借りしてご紹介させていただきます。

今後とも「人と環境へのやさしさ」をコンセプトにお役に立ちたいと思います。

■油性用&UV兼用ブランケット回復仕上げ剤「ブランリニューアー SP-1」

印刷のトラブルを未然に防ぐ補助剤で、油性用&UV兼用ブランケットのインキ残渣を完全に除去します。

【特徴】

①特殊溶剤と添加剤の相乗効果により、洗い油で取り残したゴム表面のインキ残渣を完全に除去し、ブランケットを良好な状態に維持します。②ブランケット内部に素早く浸透して弾性を回復させ、インキの着肉不良を改善します。③特殊溶剤によりブランケットの凹みや膨潤の後をすぐに回復させます。④始動前の使用で立ち上がりが早くなり、損紙の低減に寄与します。

【使用方法】

洗い油でインキを落とし、本製品をウエスに適量含ませ、ブランケット全面を均一に拭き上げます。

※部分的な凹みを修復する場合には、本製品を十分に含ませたウエスで、凹み部分に1～2分程度押し当ててください。

■圧胴の固着インキを強力に除去する洗浄剤「シリンダースーパー」

圧胴に固着したインキを強力に除去する圧胴洗浄剤です。

【特徴】

①2種類の研磨剤と特殊溶剤を配合、この相乗効果で強力に固着したインキを除去します。②高粘度液体タイプのため、液だれしにくく作業性も良好です。③ワックス成分配合でインキの再付着を防止し、毎日使用することできれいな状態を維持できま

す。④エマルジョンタイプなので紙粉及びガムなどの水溶性の汚れも除去します。⑤油性及びUVインキに対応。⑥低臭で有機則及びPRTR法非該当の環境対応製品。

【使用方法】

ウエスに本製品を適量塗布し、汚れを擦り取った後、残った成分(研磨剤など)を乾いたウエスで拭き取ります。ワックスを含有しており、洗浄後5分程度してから仕上げ拭きをするより効果ができます。

■給水ローラー親水処理液「ダンパーHP-1」

給水ローラーに親水化皮膜を形成する親水処理液です。

【特徴】

①給水ローラーに強力で持続性のある親水化皮膜を形成します。②インキの絡み汚れを強力に防止。③強力な親水性皮膜により安定した水上りを実現。④突発的なインキ絡みのトラブルにおいて、洗浄処理後の仕上げに使用すると抜群の効果を発揮します。⑤作業終了時の保水処理として使用することで、安定した湿し水環境を構築することができます。

【使用方法】

使用前に容器を軽く振ってから使用してください。給水ローラー洗浄液で洗浄してから本製品をスポンジに含ませ、ローラー表面に擦り込むように塗布。余分な親水化処理液は拭き取り、十分に乾燥させると親水化皮膜が強固となり、さらに保水性が向上します。



パワーゾールエコNH10

■給水ローラー洗浄液「ダンパーシリーズ」

ダンパーシリーズには、それぞれの用途により4種類が用意されています。

【特徴】

モルトンレスローラー(ゴムローラー、金属ローラー)に付着した、インキや油脂などの汚れを、簡単、迅速に除去します。洗浄により親油性物質が除去されると同時に、ローラー表面が親水化処理されインキの絡みを防止、均一な水上りを維持します。

【使用方法】

ウエスまたはスポンジに本製品を適量含ませ、ローラーの表面を拭きインキ汚れを除去。洗浄後、ローラー上に液が残らないように拭き取ります。

【ダンパーシリーズ】

ダンパーウォッシュ/ダンパーリフレッシュ/ダンパーウォッシュエコ/ダンパーウォッシュエコEX

■UVインキ洗浄剤「パワーゾールエコNH10」

先にFOGRAの認証を取得したUVインキ洗浄剤「パワーゾールエコAW850」の環境性能をそのままに、インキ溶解性を格段に向上させたのがNH10になります。消防法には非該当に加え、欧州基準によるVOC分類でNonVOC、アロマフリーなど、作業安全性と環境保全に対応する適合性や自動洗浄装置に使用可能な特性を付加させることに成功しています。

本製品は、ブランケット、インキローラー洗浄剤として開発されましたが、UVインキ洗浄にも優れた性能を発揮し、紙粉なども落とします。低臭で部材にやさしく適度な乾燥性で自動洗浄にも最適です。特に、活性剤などを含有しないため、後洗浄は必要なく、従来の洗い油と同じ使用方法です。



ブランリニューアー SP-1



シリンダースーパー

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 アドワイス

〒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



Japan.
Endless
Discovery.



インバウンドを
ビジネスチャンスにつなげる。

JPSA モリサワ

モリサワは、日本障がい者スポーツ協会を応援しています

インバウンド対応情報発信ツール

MC Catalog+

エムシー カタログ プラス

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

詳しくは

www.morisawa.co.jp

●記載されている会社名・商品名はそれぞれ各社の登録商標または商標です。
●本仕様は、予告なく変更する場合があります。

Axuas

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

次の世代に豊かな地球を残し、
皆様の幸せに貢献する企業でありたい。



紙・包材・LEDの
株式会社

アクアス

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



キングは 印刷会社の パートナー

詳しくは



Printing
Supply

封筒用紙・名刺用紙・
ハガキ・包装用資材

Printing
Promotion

カレンダー印刷・名入販促物
(クリアホルダー、ふせん等)

Printing
Support

業務支援アプリ・
営業支援アプリ

Printing
System

名刺作成システム
(ソフト、プリンター、裁断機)

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

成長へのギアチェンジ

Future **to be** Fact.
未来を事実に変えていく

KOBUNDO

KBD NEW PRODUCTS

フィニッシングソリューション

KBD MOLLシステム

FOLDER/GLUER/INSERTING/TAPING

ポケットホルダー、封筒、ルームキーカードホルダー、
ボトルパッケージ、小包パッケージ、CDスリーブなど
様々な形状のパッケージの加工が可能です



印刷機側設置型 刷り出し・抜き取り検査装置

KBD Micro-vision[®] 2

マイクロ・ビジョン2

刷版データとの比較により、刷り出しでの品質チェック
要項をすべて満たした高精度
スタートプレス検査装置



高性能テーブルトップ型ロボット自動2液式ウレタン樹脂盛機

KBD ポッティングマシン

Automatic potting machine



スマートフォン、キーホル
ダーやバッグハンガー、ク
リップや各種ノベルティに
ひと工夫を。ポッティング
することで他社とは違う、
オリジナリティあふれる一
品を作ることができます。

透明な樹脂のドームで
販促ツールに立体感と高級感の
付加価値を!!



卓上スジ押し/ミシン機

KBD クリストリーム ミニ

パンフレットが簡単操作でキレイに仕上がる
必要ロットや機能から選べる3グレードのラインナップがあり、
製本工程での時間短縮・コスト削減に大きく貢献します。



印刷機材の総合商社 **光文堂**
株式会社

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