

【企業烈伝 1世紀を生きる】

ヒロタ印刷製袋(株)

創意工夫を重ね、お客様の
商品を一緒に販売していく

【組合員例会】

パネルディスカッション

「問われる支部運営」

～組合員にとって必要とされる支部とは～



ホームページ随時更新中!

 大阪府印刷工業組合
<http://osaka-pia.or.jp/>

 大阪のワザ!
大阪府知事指定 伝統工芸品「堺五月鯉織」

5

2017

プリオ「大阪の印刷」5月号

2017年(平成29年)5月5日発行
第63巻第5号 通巻第704号

発行所/大阪府印刷工業組合
大阪府東区中野町4-4-2

発行人/作道孝行

電話06-6353-6000(代)

定価300円(税別)

Voice.05

人がのびのびと育ちやすい職場です。

■現在の仕事の印象は？

印刷作業の工程をスムーズにコントロールする仕事に携わっています。
現場の意見も聞いて作業の見える化に取り組んでいます。仕事がスムーズに
できた時は気持ちも前向きになります。

■職場の風通しは良いですか？

仕事での不満や要望などを気軽に話すことができます。上司に意見が届けられる仕組みが
あるので、安心です。自分も会社を作り上げている一人だという実感があります。



三浦 舞香
栃木工場工務課 | 2012年入社

WOMEN SUPPORT

女性の働きやすい職場づくりに
取り組んでいます。



「現場は宝の山、だから見に行きたいものです。これは自分自身に對する戒めですが…」
 現場は宝の山、だから見に行きたいものです。これは自分自身に對する戒めですが…。
 現場は宝の山、だから見に行きたいものです。これは自分自身に對する戒めですが…。
 現場は宝の山、だから見に行きたいものです。これは自分自身に對する戒めですが…。



現場に学ぶ

大阪府印刷工業組合
常務理事 川畑 利之

「現場は宝の山、だから見に行きたいものです。これは自分自身に對する戒めですが…」
 現場は宝の山、だから見に行きたいものです。これは自分自身に對する戒めですが…。
 現場は宝の山、だから見に行きたいものです。これは自分自身に對する戒めですが…。
 現場は宝の山、だから見に行きたいものです。これは自分自身に對する戒めですが…。

CONTENTS

- 2 【企業烈伝】ヒロタ印刷製袋(株)
- 8 【例会レポート】第4回 組員例会 & パネルディスカッション
- 14 【経営合理化委員会】富士精版印刷(株) 工場見学会 & 交流会
- 19 【クローズアップ カンパニー】北東工業(株) 記事広告
- 20 【がんばってMASSE!】(有) サンクラール
- 22 【委員会レポート】
- 23 【組織サービス委員会】技能検定 DTP作業 合格者発表
- 24 【DNA(大青協ネクストアドバンス)】
- 26 【大印工組レポート】定例理事会
- 27 【クローズアップ カンパニー】FFGS 記事広告
- 28 【人材人財】ウチのイチ押し君
- 29 【支部だより】
- 30 【SEMINAR】新入社員養成講座
- 31 【PRI・O写真館】
- 32 【好きこそモノの上手なれ(趣味人日記)】
- 33 【うちのコ自慢(人間以外)】
- 34 【連載】知ってはりまっか大阪

デザイン・制作:(有)ティーズ/校正:富士精版印刷(株)/印刷:伸光洋紙(株)

今月号の表紙

大阪のワザ!「大阪の伝統工芸品」シリーズ(2) 「堺五月鯉幟」

大阪で唯一、明治中期からの手描き技法を受け継ぐ「堺五月鯉幟」。すべてが手造りで、金太郎がまたがったデザインが特徴の「堺五月鯉幟」は、竹刷毛や数十種類の筆を使い分けながら、錦布に一筆一筆丹念に手描きされており、ぼかしや色の濃淡、毛先の繊細さ、勢いのよさで人気があります。

主な産地:堺市
主な製品:各種鯉幟、掛軸、額入絵、置物など

今月号の用紙

シルバーダイヤDRY

(塗工紙・104.7g/m² A/Y (57.5)) (表紙・本文とも)

シルバーダイヤDRYの特徴は、「乾燥性」「耐摩擦性」「印刷再現性」が高いこと。これら3つのメリットが、作業効率と顧客満足度を向上させる、プロに喜んでいただける印刷用紙です。

用紙提供:日本製紙(株)

関西営業支社 印刷用紙グループ TEL.06-6363-7184

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



インバウンドを ビジネスチャンスに つなげる。

観光ガイドや広報紙、展示案内など、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。広がるインバウンド施策に、あなたのビジネスチャンスも繋がっています。



快適なユーザ体験をもたらす多彩で豊富な機能を搭載

- 多言語テキストウィンドウ表示
- 多言語音声読み上げ機能
- 動画・音声リンクの埋込み
- 配信効果測定
- 配信エリア指定
- 閲覧履歴による表示最適化
- 自動翻訳で最大7言語に対応

1 企業烈伝 1世紀を生きる

100年企業に学ぶ成功哲学

創意工夫を重ね、お客様の商品を一緒に販売していく

ヒロタ印刷製袋株式会社

代表取締役 永田正次



上段真ん中 2代目 広田原野

弊社の始まり

弊社は明治23年に福井県南条郡出身の初代広田仙松が大阪市西区に越前和紙の特約店として、広田商店という屋号で創業いたしました。当時は和紙を荷車に積み込んで売りに行くという商売だったそうです。

大正元年、広田原野(げんや)が2代目を継承し、広田原野商店

と改名いたします。しばらくして活版印刷機を設置し、レットテルや掛け紙などの紙加工製品の販売を始めました。

昭和15年にはさらに剛田印刷を買収し、私の祖父にあたる永田税(ちから)が阿波座工場長に就任し、石版印刷業をスタートさせました。

戦争のためにやむなく中断に

しかし良い状態は続かず、翌年には太平洋戦争が勃発します。番頭や丁稚さんなど若い人たちに次々と召集令状(赤紙)がきて戦地に出征していくことになりました。加えて、物資不足のために工場内にある印刷機などすべての鉄製品が没収されてしまい、さらには大阪空襲により店舗ならびに工場が全焼してしまいました。

そして、とうとう弊社の営業は中断せざるを得なくなってしまうのです。

やがて終戦を迎え、新たな出発

「賢沢は敵だ」という質素儉約の戦時中の時代を過ごし、やがて世の中は終戦を迎えます。日本全体が少しずつ前を向き始めた昭和23年、弊社も3代目にあたる福島徳三が豊中市に、ヒロタ商会の屋号で営業を再開いたしました。

当時の取り引き先といえば量り売りの菓子屋さんが主だったようです。

量り売りのお菓子というのは、お客さんが長方形の木箱に入ったお菓子をガラスの蓋の上から品定めし注文、菓子屋がスコップでそのお菓子をすくい上げ量りに乗せ、その目方によって代金をもらう商売です。弊社はそのお菓子を入れる紙製品の平袋を取り扱っていました。平袋の製品工程としては、松屋町で紙を仕入れ、弊社で型抜きをして、内職に封筒貼りをしてもらっていました。

この頃の紙の引き取りや取り引き先への商品の配達の足といえは、どこまで行くにも自転車だった

目に社屋を新築したのを機に、活版印刷機と、さらには製袋機を購入いたしました。

これですますますの事業発展かと誰もが期待いたしました。が、どうも購入したこの製袋機、中古品で詐欺まがいの商品だったようです。調整が難しいばかりか、故障も頻回で修理ばかり、利益を生むどころではなかったようです。

「あの時に新品の製袋機を買っていたれば弊社も今頃は、製袋専門の会社になっていたかもしれない」という話が半世紀以上たった今でもたまに出ます。それほどこの製袋機の導入は弊社にとって大きな転換期だったと言えるでしょう。

社名を

ヒロタ印刷製袋株式会社

そのうち、昭和37年に福島昭三が4代目を継承いたしました。

この頃になるとスーパーマーケットとの取り引きが多くなり、時代のニーズに応じた関連事業としてポリエチレンなど化学包装資材部門を併設し、販売を始めることに



上段右から2番目 3代目 福島徳三



(株)香月(池田)様 最中などのパッケージ

なりました。
そして昭和45年、社名を現在のヒロタ印刷製袋株式会社と改めます。
昭和50年には事業の進展と

もに商品製造のスピード化が求められ、それに対して枚葉印刷機を導入いたしました。同時に販路もスーパーマーケットから徐々に撤退し、和菓子、洋菓子店へと変化さ



下段左から3番目 4代目 福島昭三

せていくことになりました。

時代とともに電子化

昭和62年、時代の流れに沿って弊社もOA機器を導入します。それまで手作業だった事務作業、特に電卓やそろばんを使って作成していた請求書が初めて電子化され、弊社にとっては画期的な効率化となりました。

平成8年、その頃業界で主流になりつつあったマッキントッシュを導入いたしました。これまで商品のデザインはすべて外注しておりましたが、これを機に少しずつデザインの社内制作へと移行していきましました。提案からの受注、そして制作、製版、印刷、仕上げ、配送といった製造一貫システムを確立したのもこの頃が始まりでした。これにより、直接のやり取りができ、お客様の具体的な要望を商品に反映しやすくなりました。

そして私が社長に

平成15年、私、永田正次が5代目を継承いたします。

バブルが弾け、会社も経営不振へ

しかし、バブル景気は10年ほどで収束してしまいます。その頃には一社員であった私には順調に見えていた会社の業績は、時代に応じた経営転換ができずかなり悪くなっていたようです。

そして平成14年、ついに運営資金も枯渇し、金融機関に新規融資など相談するものの、社長が高齢という理由で新たな融資はもろろんこと、リスケジュールなどにもいつか応じてもらえませんでした。さらには「後継者を作ってほしい」と金融機関から要望されてしまいます。

白羽の矢と

長い航海の始まり

後継者選びですが、先代には2人のご息がいらしていました。しかし、それぞれ立派な職業に就いておられ、会社を継ぐことは全く考えていないとのことでした。そのため社内での人選になり、若い私に、この話が出ました。その頃ま

平成18年にはオンデマンドのデジタル機器を導入し、お客様から要望の多かった小ロットの受注にも対応するなど事業の効率化を進めていくことになりました。

私とヒロタ

私は昭和62年、父が役員として勤めるヒロタ印刷製袋株式会社に入社いたしました。当初は配達員の一人として従事し、3年ほど配達業務を学んだのち営業職に移りました。

私が駆け出しの営業マンとしてお客様のところへ訪問し始めた頃は、1980年後半から始まったとされるバブル景気の真っ只中でした。

その頃は今のような大型スーパーマーケットが台頭している時代ではなく、商店街や市場で商売を営まれている個人商店が活発に商いをされていました。そして、印刷のことも満足にわからない私でさえも注文がいただけたほどの時代で、今思えばゆつたりとしたとても良い時代だったように感じます。

だ幼少の子供達を養育していた私にとって、会社の財務状態を引き継ぐには慎重にならざるを得ませんでした。

しかしながら、特別センスのない私でも、少しずつ経験を重ね、お客様との良好な関係を構築しつつある頃でした。加えて、自作のパッケージのデザインの企画や提案がひとつ、ふたつと採用されるうちに、お客様との関わりやデザインへの関心、仕事への意欲の高まりや楽しさを実感し始めた頃でもありました。そのため「ここで事業を断ち切られるのは避けたい」という思いが強くなりました。

紆余曲折、散々迷い悩んだ挙句、平成15年、社長業を引き継ぐことを決意するに至りました。まさに大きな借金を背負っての船出であり、真つ暗な大海原へ乗り出した、長い航海が始まった瞬間でした。

永年経営の秘訣

いわゆる零細企業である弊社がここまで長く会社経営ができたのには、大きく4つの秘訣があ



㈸キャナレットジャパン様 ジェラードパッケージ

ると私は考えます。

一つ目は当然のことではありませんが、長年にわたり取り引きを行ってきた数多くのお客様や仕入れ先様があったことです。長い会社経営の中では取り引き先の倒産など、不遇といえることもたびたび経験いたしました。

かし複数のお客様と直接取り引きできていたことで、一つ一つの不遇は最小限の打撃で抑えられました。もしお客様の数が少数であったならば、弊社の受ける打撃はもっと大きなものになっていたでしょう。

二つ目に、これまで大変な時期



ヘレカツサンドパッケージ案

との距離を縮め信頼関係が築き上げられてきたのではないかと思います。

まさかの経験からの学び

私生活でも私の仕事に対する気持ちに大きな変化をもたらした出来事があります。

それは45歳の時に思わぬ形で医者様から受けた大病の宣告でした。初めは現実味がなく、「まさか自分の身に降りかかってくる」と信じられない気持ちでいっぱいでした。しかし、時間が経つとも嫌でも病氣と向き合わなければならず、「死」を意識することも



フルーツ餅の南松竹堂様 どちら焼パッケージ

が、変わらざるお付き合いしてください

迷惑をかけっぱなしの私でした

たびたびありました。40年以上生きてきて、過去にも辛い経験は幾つかしてまいりましたが、この出来事は後にも先にもまさに人生最大の危機だったと言えます。

9月に病気が発覚し10月から術前化学療法が開始となり、翌年3月に手術いたしました。手術は成功したものの、合併症まで患って追加手術となり、計40日以上の上の入院を強いられました。そして退院後も補助化学療法を行うことになり、ほぼ1年以上もともに仕事ができませんでした。

迷惑をかけっぱなしの私でした

が、変わらざるお付き合いしてください

にも誠実に仕事に従事してくれた従業員がいたことです。倒産寸前という憂き目にあったとはいえ、私が社長に就任した直後には、給料の大幅な減額や休日返上勤務などのような、一変した日常を受け入れ、1日も早く事業を盛り返せるよう、一緒に職務に励んでくれました。私ひとりでは到底乗り越えられませんでした。現在、こうやって会社が存続しているのは支えてくれた従業員たちのおかげといつても過言ではありません。

そして三つ目の秘訣はデザインを外注だけに頼らず独自の制作活動を展開したこと。お菓子が売れる要素の一番は味が良いことですが、そのお菓子を包むパッケージのデザインもお客様の購買意欲に大きく影響します。私はその関係性に強い興味を持ち、自分にも売れるデザインを作ることができないかと、自らパッケージのデザインを制作し提案してまいりました。これにより、それまで以上にお客様の気持ちにより寄り添うことができた、これは私にとって大きな

さったお客様や仕入れ先様、欠員状態にもかかわらず穴の開いた期間を埋めてくれた従業員、心配ばかりかけた家族……。このとき改めて自分が仕事や家庭を通して数多くの方々に支えられていることを実感いたしました。そして好きな仕事ができることのありがたさも身にしみて感じるようになりました。

今振り返ってみますと、やはり感謝の気持ちしかありませんが、この春であれから5年、ここまで再発がなく無事に過ごしてきたことに、これまた感謝するばかりです。

会社経営をしていると日常的に次々と厄介事が出てきます。しかしながら現在生き延びていること自体幸運な私は、「あの時のことに比べたらこんなことくらい、絶対乗り越えていける」と常に自身を鼓舞しております。

これから

一般に社長が前を向くと従業員もさきんと前を向いてくれる、逆に社長が方向を見間違えると

収穫となりました。また、そればかりでなく、結果的には外注に出していたデザイン料が削減でき、それも思わぬ副産物となりました。自社ではなくデザイナーの方にすべてを依存していたら、今のこのような時世の中、会社の存続は難しかったと思います。

最後に、これは接客の上で基本的でありながら一番大切なことです。それは、どんな時も常にお客様に誠実に対応しよう心掛けてきたことです。弊社は決して最先端を走るということもなく、提案どころかお客様からご指摘いただくことも多いのが現実です。それでも誠実に取り組むことでお客様



クレマカタナーラパッケージ案

直ちに落ちていく……。従業員は社長の鏡だと言われるのを、今つくづく痛感しております。

まだまだ若輩者の私ではありませんが、これからも創業当初からの方針である「お客様の商品を一緒に販売していく」ということを大切にしながら引き続き経営してまいります。

最近では弊社のような小規模事業体が、未永く存続していくことが困難な時代になりつつあります。しかしながら、これからも創意工夫を怠らず、何事にも言い訳せず、真摯に仕事に取り組んでまいりたいと考えております。

皆さま、今後とも、どうぞよろしくお願いいたします。

企業データ

社名：ヒロタ印刷製袋株式会社
本社工場：〒561-0881 大阪府豊中市中桜塚4-13-16
電話06-6848-1205
FAX06-6848-4487
創業：明治23年
設立：昭和25年
資本金：1,000万円
代表者：代表取締役 永田正次
URL：http://hirota-printing.jp

組合員例会 「常に変化し続けることが重要」

主催: 例会運営委員会
開催: 平成29年3月22日(水) 午後5時~ 太閤園迎賓館「ゴールデンホール」



組合員例会

第4回組合員例会が3月22日(水)午後5時より都島区の太閤園迎賓館「ゴールデンホール」にて、参加者123名のもと開催された。

◆第1部 委員会報告

第1部は、例会運営委員会 満谷幹事の開会宣言により始まった。続いて、参加者による国歌斉唱のあと、池下委員が、「印刷産業人綱領」を読み上げた。



作道理事長

その後、作道理事長の挨拶があり、来期の運営方針について、各委員会のコンセプトを改めて説明された。つづれない会社になるために、必要とされる会社になる。常に変化し続けることが重要である。その支援をするのが大印工組の役割と考えている。従来は、大印工組↓各支部↓組合員という流れであったが、これからは、大印工組↓組合員という流れで直接伝達していく。支部の役割としては、支部内における組合員の

懇親を深めていただくことに注力していただきたいとの話があった。
続いて、各委員会トピックスの発表があった。

マーケティング委員会
(山本順也委員長)



「自社の強みを見つけて、収益性の高い会社にしましょう」をテーマに専門性・独自性の確立により、他社が入り込むことができないような高い参入障壁を作り上げましょうとの話があった。

経営合理化委員会
(石川泰雄委員長)



他社見学やセミナーを通して、収

益に結びつくヒントを見つけましょうとの話があった。また、来期の計画案の説明があった。

組織サービス委員会
(山崎一彦委員長)



ニーズの多様化、社会の変化に対応した有益なサービスと情報を提供する。組合の収益事業となる組織・共済事業等を周知してもらおう。各支部長と連携し、組合員企業を486社(3月15日現在)から5%増の510社を目標に組合員増強活動を推進していきたいとの話があった。

例会運営委員会
(家田裕光委員長)



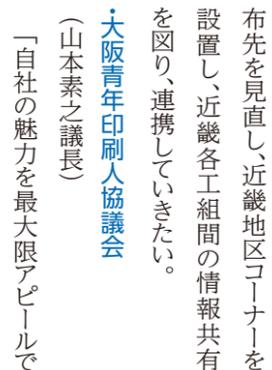
組合員例会の企画・運営実施と組合員と関連業界との情報交換の推進を意義・目的として活動している。大印工組本部からの情報を組合員に直接伝達し、支援する。また、今期4回の取り組みについておよび来期の事業計画について説明した。

広報特別委員会
(木原浩二委員長)



コミュニケーション強化を目的に、広報誌「PRI-O」の発行、大印工組ホームページの推進、対外広報活動の推進をしている。「PRI-O」については、ホームページで案内しているのを活用して欲しい。今後は、配布先を見直し、近畿地区コーナーを設置し、近畿各工組間の情報共有を図り、連携していきたい。

大阪青年印刷人協議会
(山本素之議長)



「自社の魅力を最大限アピールで

きるようになる」をテーマに今期の活動を行ってきた。各議員の会社6社の見学を実施した。来期も同様に各議員の会社を継続して訪問していく予定。

(報告/例会運営委員会 長野陽二)



受付(左から佐々木氏、今井氏、奥村氏)



天親支部・小脇副支部長



八尾南支部・山形支部長



福島支部・谷口支部長



作道理事長

トップの想いが弱いと情報も伝わらない。だから、組合員が減少する。役割を明確にするのは難しいが、本部でコンテンツを引き受けて、今後は支部の負担を減らしていきたいと考えている。

東條：「問われる支部運営」という今回のテーマにも拘わらず、13支部ある中、7支部長しか参加していない。これが今の大印工組の実態である。そんななか、すばらしい支部運営をしているのが福島支部である。

谷口：支部長に就任した時、支部はこうありたいということをも3つ宣言した。一つ目は、支部は楽しくなければならぬ。二つ目は、優しくなければならぬ。三つ目は、強くなければならぬ。

東條：福島支部の組織力はこのように作られたのか？

谷口：委員会組織を作っている。各委員会に5〜6名が参加している。組合員43名に対して、40の役割がある。みんなが主人公になれる支部運営になっている。役員は副支部長4名が4つの委員会を束ねている。年間13の行事をしているが、内11の行事を委員会で考えて活動している。委員会が決められたことは尊重して

いる。一番楽なのが支部長である。各委員会がみんなを楽しませよう、喜ばせようと活動している。

東條：福島支部は大印工組がしようとしている活動を全部ミニチュア版でしている。組織として、自発的に活動されている。次に、八尾南支部について、団地支部から改名された理由とこれから何をしていきたいか？

山形：団地支部から八尾南支部と改名し、8社の志のある会社で活動している。もともとは、団地組合が母体である。時代の流れで、組合員数も減少し、二昨年には合併の話もあったが、今現在、大印工組の方針に沿った活動ができる環境になったと考えている。今、支部として取り組んでいることは工場見学が中心。全社の工場見学を行うことを計画している。最終目標は、物作りを通して地域に貢献したいということ。八尾市の行政と連携して、今後は会社を地域に周知させていきたいと考えている。

東條：昨年、東栄支部から、天親支部に合併した。どのような経緯で合併したのか？また、どのような苦労があったのか？

小脇：昨年度東栄支部から合併し天親支部となった。一昨年新年会あ

たりから、合併したらどうかという話があった。合併の動機は支部活動を活性化したいとの想いからであり、支部を活性化するには合併が良いだろうとの結論に達した。合併に踏み切ろうと決定したのが約1年前である。合併相手は東和支部と天親支部が候補にあった。支部合併委員会を作り、議論を重ねた。東和支部は、役員改正のタイミングが重なったこともあり、合併の意義・目的を組合員に語る必要があるとのこと、時間がかりすぎるとの判断から、天親支部と合併することにした。

東條：合併で一番難航したことは何か？会計はどうしたのか？

小脇：難航したことは特にない。お金でもめるかもしれないという懸念があった。会計については、当初1年間は別会計で、次回総会で完全移行の予定。たまたま同じくらいの金額が残っていたということもあり、特に反対もなかった。合併すると決断してから、約半年で合併することができた。

東條：八尾南支部は合併の話はなかったのか？

山形：合併の話はあったが、ご破算になった。

第2部パネルディスカッション

問われる支部運営

～組合員にとって必要とされる支部とは～

コーディネーター／東條副理事長

パネラー／作道理事長、福島支部・谷口支部長、八尾南支部・山形支部長、天親支部・小脇副支部長



◆第2部 パネルディスカッション
第2部は、「問われる支部運営」組合員にとって必要とされる支部とは」をテーマに、コーディネーター東條副理事長、パネラー 作道理事長、福島支部 谷口支部長、八尾南支部 山形支部長、天親支部 小脇副支部長で、パネルディスカッションを実施した。

東條：本年度のスローガン「存在価値を高めるための変化を支援する」という観点から、支部の役割、本部の役割をどのように考えているのか？

作道：本部の役割は情報を提供し、メリットを感じてもらおうこと。交流の場を作って積極的に参加してもらおう。組合員自らが変わっていただくための後方支援をする。かつて景気の良い時代は、組合員も多く、予算もたくさんあり、いろいろなことができた。現在はそうではない。支部の



東條副理事長



岡本副理事長の乾杯発声



福島支部の皆さま

第3部の交流会は、午後7時40分より太閤園迎賓館「ダイヤモンドホール」に場所を移して実施。吉田委員の挨拶で始まり、作道理事長より年間出席率が最も高かった福島支部 荒川委員に表彰状を授与し



例会運営委員会メンバー+大印工組事務局



会場風景

た。また、記念品のお酒の贈呈も行った。岡本副理事長の乾杯の音頭で交流会が始まり、参加者全員が和気あいあいと懇談し、午後8時30分、高橋委員の閉会挨拶で散会した。(報告/例会運営委員会 長野陽二)



パネラーの皆さま

東條：なぜ、うまくいかなかったのか？
山形：歴史的なものや考えの違い。それぞれの想いも違う。合併は簡単ではない。
東條：支部の役割は組合員サービスである。組合費以上の情報やサービス提供をする必要がある。組合費は集めているのに活動していないという支部は、合併するという選択肢も考えられるのではないか。福島支部は年間13の行事をしているというところだが、負担についてはどう思っているか？
谷口：みなさん楽しんで活動しているか？



川畑支部長の挨拶

東條：賛助会員に対してのサービスはどうしているか？

谷口：正組合員とまったく同じ。一緒に参加していただいて、楽しんでもらっている。ただ、総会の決議権がないだけ。

東條：他の支部は、福島支部ほど集まる会合自体が少ない。この組合員例会は、支部を活性化してもらおうという趣旨で企画している。支部の役割は会員に情報を伝えるのが大事である。

谷口：支部は、印刷人として、共に印刷のことを語り合え、想いや苦しみについて話ができ共有できる場である。

もある。

東條：作道理事長体制になって、例会がより中身の濃い内容になっているにも拘わらず、参加率が低い。支部の活性化の度合いに参加率は比例している。福島支部がトップである。私は北支部に属しているが、北支部の川畑支部長はじめ新役員3名を福島支部の会議に参加させてもらえるようお願いした。

川畑：支部活動がマンネリ化したこともあり、参加させてもらった。楽しくかつ活気がある議論が交わされた会議は非常に参考になった。刺激を受け、3つの委員会を設け、活動を始めた。

東條：福島支部の組合員拡大はどのようにしているのか？

谷口：すべての委員会活動を組合員拡大につなげようとしている。

東條：賛助会員について、入会については、各支部の権限で入会していただいているが、支部活動がなかったら、賛助会員に情報がいかない。広告料や組合費もいただいているので、「PR・IO」の配布を含め、メリットを享受できるようにしていく必要があるのではないか。その点、天親支部は賛助会員との関わりはどうか？

小脇：今年、賛助会員の主催で勉強会を計画している。よければ、継続してやっていきたいと考えている。

東條：東和支部は賛助会員との関係はどうか？

松本：支部のゴルフコンペ、総会、懇親会等で参加依頼しているが、賛助会員の参画の機会は限られているのが現状だ。

作道：組合を辞める人は、居心地が悪いからではないのか。新しく入った組合員を一人にしない、フォローする体制を作っていく必要がある。全員で力を合わせて頑張りましょう。

◆第3部 交流会



福島支部 表彰風景

◆「第4回 組合員例会 参加者アンケート集計(回答者62名)」

【内は回答者数】

- ① 今回の組合員例会全般について
 - 有益 [46]
 - やや有益 [14]
 - 普通 [2]
 - ややも足りない [0]
 - もの足りない [0]
- ② 内容は理解できましたか？
 - 理解できた [32]
 - やや理解できた [15]
 - 普通 [4]
 - やや分かりにくい [5]
 - 分かりにくい [0]
 - 無回答 [6]
- ③ 支部行事の参加について
 - よくある [32]
 - たまにある [15]
 - ほとんどない [4]
 - まったくない [5]
 - 無回答 [6]
- ④ 今回参加して気づいたこと、身についたことなど

組合の活動の中身がよく分かりました。賛助会員への気くはりは非常によかったです。印刷会社様のお役に立つことなど、参考になりました。PR・IOは業界の流れがよく分かってよいです。

今後の会社運営において会社の方向性の明確化が必要と感じた。当社の強みを活かす戦略、和動利

支部運営の参考になりました。

支部活性化をはかることはよいことだと思います。

ついでに話をおもしろかった。東條副理事長の熱意が伝わった。谷口支部長の包容力、懐の深さ、悩みを聞いてあげる」がよかった。改めて感動した。
- ⑤ 今回の内容が「もう少しこうすればよかったのでは？」という点など

もう少し、各支部のよいところをアピールして欲しい。

時間ももう少し長ければよかったのでは？ イベント以外での活動が知りたかったです。全支部の運営状況、理想やビジョンを知ることができればもっとよかったです。

他支部の方々との交流がしやすい場を設けたらどうかと思います。

司会、進行等スムーズで非常にまとまりがあったと思います。

支部運営の課題、現場の声が聞けてよかったです。次回、天親支部での勉強会でお役に立てるようさせていただきます。

ディスカッションの内容をまとめて「PR・IO」に載せて欲しい。
- ⑥ 今後、セミナーで取り上げて欲しいテーマ、開催して欲しい行事など

各種勉強会

自分たちの問題

有名人の講演

今回同様のパネルディスカッション

大印工組の活動と賛助会員の連携

社員教育

森林認証について

オンデマンド印刷

ぜひセミナーや見学会の立案をいただければ幸いです。

富士精版印刷(株) 品質セミナー&工場見学会 印刷トラブルと本気で 戦う会社

開催:3月10日(金)13:00~ 富士精版印刷株式会社 本社工場・市島工場



市島工場 輪転機



本社工場 ポストプレス課での説明風景

は品質管理室によって調査された報告書が発行され、発生部署・事故内容・損失金額・対策を記載し、不良見本を添付して、全社員に開示し、原因究明・再発防止に取り組んでいる



市島工場前での集合写真

ことが説明された。その後、3グループに分かれて本社工場内のデザイン、製版、枚葉印刷、製本加工の各工程を見学。ルールに基づいた抜き取り・検品、チェック

シートに基づいた製品管理、誰にでも判るように表記が徹底した設備などを実際に拝見することができた。本社工場の見学後、一行はバスにて市島工場へと移動。従来は輪転機4



富士精版印刷(株)本社 セミナー風景

3月10日(金)13時より淀川区の富士精版印刷(株)本社工場において「品質セミナー&工場見学会」が開催され、69名の参加者となった。開催にあたり長年、品質管理に関して本気に対処し、「印刷トラブルゼロ」に挑戦してきた歴史、現状、今後の取り組みの集大成である『品質管理365日』の冊子が配布され、各工程における様々な事故事例が紹介された。

受注生産においては幾多の工程を経て製造が進むなかでどのような事故の発生要因があるのか、どうすれば企業にとって利益のマイナス発生を低減できるのか、ヒヤリハット事例が事故に繋がらぬよういかに対策するか、などの事例報告を紹介いただいた。

またこれらの事例を社内だけでなく協力会社にも水平展開を図っており、その根本にあるのは石川会長の「事故はかくすな。正直に報告し、原因を追究せよ」の品質に対する方針がすべての根本となり、全社員に浸透し、それが顧客ニーズに対応して社会から高い評価を得られる品質に繋がっていることがひしひしと感じられた。あわせて事故発生後に

台体制であったが、受注量の変化に応じて現在は最新鋭のA1輪転機2台、B2輪転機1台のラインナップとなつて24時間体制でフル稼働している。チョッパー折出し、シート出し、パーフォレータ加工などバリエーションに富んだ印刷が高速で進行するなか、カメラ画像による品質チェックや定数毎の抜き取りによる目視点検が実施されている様子を見学した。

デザイン、製版、枚葉印刷、輪転印刷、製本加工にまでトータルかつ隅々まで品質管理され、またそのイズムが浸透しきつている感じがしたセミナーと工場見学であった。

最後に参加者の感想を一部紹介しておきます。

ミスして終わり、というのが自社では多かった。

今後の対策について、本日のセミナーでのことを役立てたい。

「全社上げて」の品質に対する取り組みと真剣さの違いを感じた。

ミスへのこだわり部分について、製造のプロとしての気持ちがあつた。

これらの意見も踏まえて今後もまた見学の機会を設けていただければと思います。

(報告/経営合理化委員会 徳井 暁)

交流会／観光(3/11(土))

竹田城跡と生野銀山



観光に参加の皆さま



集合写真(観光)

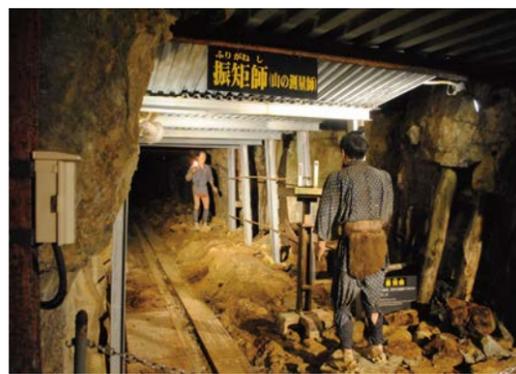
交流会2日目、昨晚の夕食時の盛り上がりそのまま、朝食後にゴルフチームを「ザ・サイプレスゴルフクラブ」にお送りした後、総勢14名は竹田城跡と生野銀山の観光に向かいました。

竹田城跡での小一時間の間に、天候がめまぐるしく変化し、驚きを隠せない感じでしたが、頂上に登る時、雨を降らせた直後に、素晴らしい青空を覗かせる山の天気の良いまぐれさに対して諸先輩方が発した「1日でこれだけ天気が変わったら、1回で何回も来たようなもんやな」という、素晴らしいポジティブシンキングなひと言にすこく感銘を受けました。

この天気の変化に1粒で2度おいしい気分させてもらった一行は、次

に生野銀山に向かい、坑道内コースを回り時折聞こえる笑い声を聞きながら、けっこう早足での探索となりましたが、探索後は、バスの中で楽しく盛り上がり、ゴルフコースのメンバーをお迎えに帰路につきました。

(報告／経営合理化委員会 熊谷知仁)



生野銀山②



生野銀山①

交流会／ゴルフ(3/11(土))

ザ・サイプレスゴルフクラブでフルスイング!



準優勝の吉田氏



優勝の岩倉氏



ベストグロス賞の橋野氏



第3位の古門氏



ゴルフに参加の皆さま

寒さが少し残る3月11日、丹波の山に囲まれた雄大な自然の中に佇む「ザ・サイプレスゴルフクラブ」に20名のゴルフアークが集まった。前日の富士精版印刷(株)の工場見学会の興奮がまだ冷めぬなか、早朝の丹波の山風が身にしみ渡る。早朝の芝に足を踏み入れ、足底から伝わる大地からのエネルギーを全身で受け止めたプレーヤーたちは少し興奮気味にも見えた。

午前8時30分ジャスト、根間委員の司会進行のもと、自らをゴルフ王と称する川畑副委員長が挨拶に立った。今回の素晴らしいゴルフ場を手配いただいた富士精版印刷(株)吉賀副会長へのお礼、参集した皆さまへの感謝の言葉、ゴルフへの熱い思いを約15分間語った。今回のコンペは新ペリア方式、ドラゴン2本、ニアピンはショートホール全ホールで行われた。全員揃つての記念撮影後は、パッティングをする方、素振りをしてテイクバックの確認をする方、風を読む方、談笑する方など様々であったが、皆一様にこの名門ゴルフ場でプレーできることの幸福感をその表情に浮かべていた。

もとの地形の傾斜を尊重したレイアウト。29しかないバンカー、OB杭、特設アイ、残ヤード板などの人工物はほとんど無い。各コースの横には高さ30mを超える木々が残る。まさに自然のなかで玉を転がし、自然が作り出した障害物と対峙する

なかに遊びを見いだす。自然VS自分自身の勝負である。大印工組ぎのゴルフ好きが次々に豪快なドライバースリットを繰り出す。ボールは緩やかなドローを描き300ヤード先のフェアウェイへ。林間コースということもあり、各ホールは原生する杉や松で区切られている。その中でそれぞれがプレーを心から楽しんだ。次第に天気も良くなり心地よい風と丹波の山の香りに包まれながらホールを進む。あつという間の18ホールであった。

ラウンド終了後は用意されたコンパームで表彰式。名門ゴルフ場でプレーできた充実感と爽快感が残るなか、順位が発表された。

第3位は古門久数氏(国際印刷工業(株))、準優勝は吉田和政氏(株東宝紙器)。ベストグロス賞は4位の橋野昌幸氏(旭紙工(株))が獲得。そして栄えある優勝は岩倉大介氏(岩倉印刷紙業(株))。岩倉氏のスピーチ、川畑副委員長のスピーチで表彰式は閉会となった。減多にプレーすることができないと言っても過言ではないこの「ザ・サイプレスゴルフクラブ」を手配いただいたことへの感謝をあらためて参加者メンバーそれぞれからお伝えした。

そして、最後に経営合理化委員会の猛者たちは、これからも組合員の皆さまへ積極的・画期的な例会を提案し続けることを互いに確認しあった。

(報告／経営合理化委員会 小橋亮介)

「そうだ。プリントビズなら大丈夫」

最後にそう言っただけ印刷会社を目指して、私達はこれまで進んできました。

～お客様と真摯に向き合う～

この言葉を大切に、お客様に最後に選ばれるために。
私達はこれからも前進します。

かなり急ぎのチラシの印刷をお願いしたく、翌日発送として申し込みをしました。しかし、印刷物のデータが代理店から届くまでかなり時間が掛かってしまい、20時ギリギリにやっと入稿となったため、翌日発送は諦めていました。しかし、20時すぎにプリントビズさんから電話をいただき、今確認をしましたのでご確認いただければ翌日には発送出来ますとのこと。1日でも早く欲しいと現場から言われていたチラシでしたので本当に有り難かったです。ネット注文という機械的なイメージがありますが、プリントビズさんは全然違います。本当にお客様に合った対応をさせていただきます。いつも助けられています、本当に感動しました。ありがとうございました。
静岡県 S様

実は1年ほど前にも、他のサイトと比較した末に、選択しなかったという経緯があるのですが、今回、その時とほぼ同様な印刷物をお願いしまして、ほんとうに助かりました。印刷物の仕上がりは、もちろん。配送の丁寧さなど、心配りが良かったと思います。丁寧は大切。今後とも、よろしくお願いたします。
北海道 T様

カラーマネジメントをきちんとされているということでしたので、当方のカンパ用のプリントと比較してみましたが、非常に近い色での仕上がりでした。さすがです。
大阪府 I様

他の印刷会社で配送のミスがあった時に、対応があまりにも不誠実で、また取引先にも迷惑を掛けたことがありました。この経験から信頼できる所を探して、こちらに頼みました。他の方のレビューの高評価は間違いありませんでした。最初に電話での質問の応答も、的確で丁寧でした。また作業の進み具合も、安心できました。次回も、お願いしたいと思います。
兵庫県 K様

実は、もっと安い他のショップを利用しようかどうかちょっと迷ったのですが、そちらのショップのデータ入稿の仕組みが複雑でうまくいかず、以前利用したこちらを利用させていただきました。wordのテンプレートからデータを作り、PDFにしてあっという間に入稿でき、プレビューも素早く、満足行く仕上がりになりました。もう目移りせず、今後もこちらを利用させていただきます。ありがとうございます。
東京都 Y様



【安心のインターネットプリンター】
Print Biz **プリントビズ**
Powered by **北東工業株式会社**
大阪市中央区上町 1-19-4 AM9:00~PM9:00 休業日/日・祝日

プリントビズ 検索
0120-132-768

経営合理化委員会(工場見学会 & 交流会)



市島工場 セミナー風景

- ◆富士精版印刷(株) 工場見学会参加者アンケート集計(回答者60名) ①内は回答者数
- (1) 今回の工場見学会全般について
- 有益 [33]
 - やや有益 [24]
 - 普通 [3]
 - ややもの足りない [0]
 - もの足りない [0]
- (2) 工場見学会の内容は理解できましたか?
- 理解できた [35]
 - やや理解できた [20]
 - 普通 [4]
 - やや分かりにくい [1]
 - 分かりにくい [0]
- (3) 本社工場見学会の時間について
- 長い [1]
 - やや長い [0]
 - ちょうど良い [35]
 - やや短い [21]
 - 短い [3]
- (4) 今回受講して気づいたことや身になったことなど
- ミスして終わりが多かった自社。今後役に立っていた。
 - 富士精版印刷(株)様の品質づくりの基本は今も昔も変わらない。この経験を生かして頑張ります。
 - 品質についてのこだわりが分かりました。チエック体制のフロー、検版システム。
 - 他社の取り組み、意見は大変参考になりました。
 - 品質管理に対する再認識
 - 品質に対する考え方
 - ミスは難しいが、繰り返し行いスキルアップにつながる。
 - 繰り返しミスについての教育方法を知りたい。
- (5) 今回の内容でもう少し詳しくすれば良かったのでは?という点など
- 工場見学をもう少し時間をとっていただきたく思いました。
 - 少ない時間でしたので、もう少しゆっくり見られれば...
 - もう少しゆっくり見たかったです。
 - 現場の方のお話を聞く時間をもう少しとっていただければよかったです。
 - もう少し少人数で現場見学できればと思います。
- (6) 今後の工場見学会に対しての意見やご希望など
- 大変参考になりました。ありがとうございます。
 - また、機会があれば参加したいと思えます。
 - また、見学させてください。
 - 富士精版印刷(株)様ありがとうございました。
 - 品質管理に対する取り組みを学ばせていただきありがとうございます。
 - 弊社の印刷物のテストを行ってみたいと感じました。
 - ロジスティクスの見学を希望します。
 - 個人的にはPODの品質管理についても見学させていただきたいと思えますので、次の機会には楽しみにしております。
 - 工場見学ではありませんが、評価制度の話を知りたい。
 - よかったです。
 - 工場見学がもう少し長く見られたらいいと思います。
 - 後の方ですと話が聞き取りにくいようです。
- 社員の方々が会長、社長の方針を理解され同じ方向に向いていると思えました。全社上げて品質管理ができています。継続は力なり
- 品質管理に対する姿勢
- 大印工組の皆さまが勉強熱心であることに感心しました。
- 作業のスピード、効率のいい方法を自社でも実践したいと思えます。
- ポストプレス課の取り組みが素晴らしい。
- 渾し水のワンウエイ
- 社員の皆さまがあいさつをキチンとされており教育が行き届いているように感じました。
- 自社のQCの方法が間違っていないかった。
- 渾し水を常温で活用していたこと、枚葉機の回転数、裁断、折り加工現場の熱気。
- 品質管理が徹底されている。
- 弊社でも同じような取り組みをしているが、事故に対する真剣さに違いを感じました。生産管理とフレーム管理
- ミスのこだわり部分について製造としてのプロの気持ちが分かりました。
- もう少し自由に見学がしたかったと思えます。
- 印刷現場での説明が聞こえなかった。
- 見学会の人数が多すぎ。後の方では聞こえにくく。
- 技術的な説明を聞きたい。
- こちらがアドバイスしていただきたいぐらいです。
- QC活動は大変勉強になりました。しかし情報共有ではHISを活用したIoT化をされればもっと良いと思えました。
- 現場の方の話が聞ければよかったです。
- オペレーターの方の集中力維持の工夫を聞かせて欲しいです。枚葉機のUV印刷機では、機械の裏側まで見せていただきましたが、もう一台奥に機械が見えていたのでこちらも見てみたかったです。

よりスペシャルに、よりマニアックに。 『できない』を『できる』に変える会社

有限会社サンクラール 代表取締役 矢田 幸史



代表取締役 矢田幸史

える会社「サンクラールの印刷技術で世の中をもっとおもしろくしたい」を理念に、自社の立ち位置を再定義し、この理念のもと、印刷道6種類の印刷製造スペシャリストの道を突き進んでいこうと思えます。

サンクラールの取り組み

弊社のお客様は、印刷会社50%とデザイナー・代理店50%となり、さまざまな商品を作っています。ネット印刷の出現で、拘りのないカラー印刷はほとんど安価な方へ流れ、チラシ等の簡単なカラー案件は減少傾向になつていきます。

しかし特色案件は減ることがなく、特色がうまいということ、得意先は増え続けています。とはいえ、この特色が悩みの種で、仕事はあるが手間ばかりかかり割に合っていないのが現状です。サンクラールはそこを解消するために、もっともつと特色を含め、印刷・物作りのエキスパートになることで価値を上げようと思っています。

サンクラールでしかない仕事

例えばレーヨン雲電紙38kg、1色刷。校正刷を持って相談に来られ、100%ベタと60%と

35%のアミでデザインされたラベルは、ベタが綺麗につかず、60%アミ文字がほとんど見えなくなっており、6000枚の通し枚数からどこも請けてくれないとのことでした。

サンクラールが行ったことは、ベタを綺麗に付けるためと表面のムケを抑えるためにインキをかなり柔らかくすること。そのためにアミのドットゲインが上がることを踏まえ、アミを60・50・40%、35・25・15%の3パターンのデータを作り、校正刷をかねて問題なく給紙排紙をするかの検証をしました。

和紙は静電気が起こりやすく、目の粗さからエアが抜け1枚づつ給紙することが難しく、新しい印刷機はセンサーの融通が利かず、大量の髭を漉き込んで厚みが一定しない雲電紙は、2枚差しのセンサーが感知してしまい、給紙できない可能性があったからです。

校正の結果、インキを柔らかくすることで、ベタの付きが良くなり、見た目から50%と25%のアミ率に決まり、加湿し湿度を上げ静電気を抑え、2枚差しセンサーはやはり感知したので、本番時は強制的にセンサーを切り、1番アナログな物理的に厚みだけを測るセンサーのみ残り、刷

360度回転し、頭が開き、目がチカチカ変化し、口が開き舌が伸びる、お客様の要望どおりの気持ち悪い仕様にしました。パークラフト案件、得意です。なぜなら素敵な作家さんが協力してくれるから。

また別の例では、従来印刷してから箔押しという工程を、箔押ししてから印刷するプリズムプリントという技法を、素敵な協力会社に協力してもらいやり始めています。ほとんど新しい物は出尽くしたように思っていたなかで、こんな表現ができる物がまだ残っていたのかと飛びついた技法です。

ホイル紙を使う、ゴールドホイルを使うなどで、類似なことができるやり方がありますが、このプリズムプリントは唯一無二で、箔に細かなエッチングを入れることで、箔だけでモノクロ表現同等の表現を持たせ、その上から高精度の印刷を乗せることで、箔の多色化や箔グラデーションが可能になり、光(反射)をコントロールすることができ、またラフ紙と組み合わせることで、ラフな質感とメタリックグロスを一つの紙面に同居させることができます!言葉で言えばこんな感じですが、もくなんせカッコいいのです!!

後に人の手で2枚差しとシワの検品をし、納品しました。

また別の例では、絵の具のラベルで、すべて特色で数百種類あり、1台8種ほど付き合わせで特色8〜10度刷の商品が毎月定期的になります。このような案件は今後本当に対応できるところがなくなっていくように思いますが、そこをカバーするのがサンクラールです。

また別の例では、銀スタラッチくじ5種計25万枚、ナンバリング2ヶ所、ミシン1本、51店舗仕分け個別発送、納期10日。何工程も掛かる短納期案件、得意です。なぜなら協力会社が素敵だから。

また別の例では、代表者の顔写真がメインの変わり種の年賀状で、パークラフトで、顔が



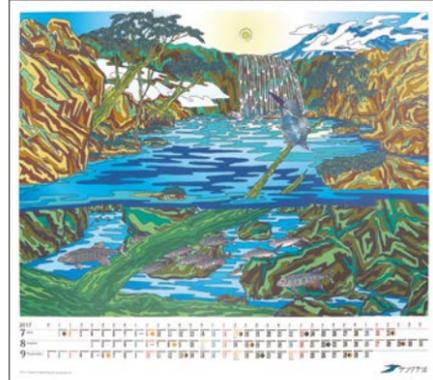
プリズムプリント オリジナル年賀状

また別の例では、他にもいっぱいあります。サンクラールの最大の魅力は、42歳の社長と部長、30歳の工場長をはじめ、やる気のある若い素敵な従業員が、昭和から受け継ぐ職人魂を持ち、職人の経験と見る目を使い、CCMで特色をデータ化し、最新の分光計で色のブレを管理し、超非効率な案件を積極的に請け、古くからの加工技術と最新の加工技術を使いこなし、魅(み)麗(れい)な商品(作品)を作ることです。

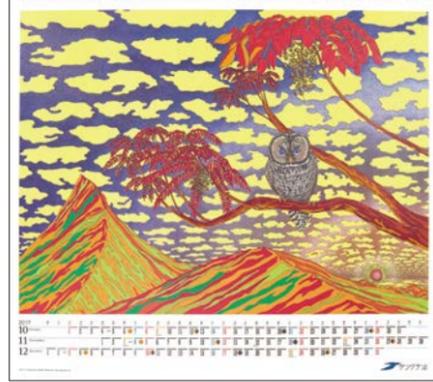
非効率を愛し、価値を高める。これからも印刷の変態として、プリンティングディレクターとして、世の中におもしろい物をたくさん作っていきたいです!皆さま、ご相談お仕事、お待ちしております!!

■企業データ
社名: 有限会社サンクラール
本社工場: 〒537-0003 大阪市東成区神路2-2-8
電話06-6973-6116
FAX06-6973-6226
創立: 1974年(昭和49年)4月1日
設立: 1985年(昭和60年)7月6日
資本金: 500万円
代表者: 代表取締役 矢田 幸史
URL: <http://www.sunklar.co.jp>

〈54発目は(株)新聞印刷さんです〉



プリズムプリント オリジナルカレンダー7・8・9月



プリズムプリント オリジナルカレンダー10・11・12月



プリズムプリント オリジナルカレンダー4・5・6月

委員会レポート

平成28年度 第8回 マーケティング委員会

次年度開催セミナー について協議

日 時:3月31日(金)18時~20時30分
場 所:東心斎橋「神楽」本店
出席者:浦久保副理事長、山本委員長
他9名(欠席者4名)

◆協議事項・報告事項

(1)平成29年度の事業運営
前回の委員会では3回のセミナー開催を8月・11月・3月と決定していたが、経営合理化委員会が既に同月でセミナー開催を決定していたため常任役員会で調整の依頼があり、7月・10月・2月の開催に変更となった。第1回はマーケティング、第2回は人材育成、第3回は事業承継・M&Aをテーマとする。

①平成29年度第1回セミナー

7月下旬で候補日を掲げ、協議の末、7月27日(木)午後4時30分~6時30分、(株)モリサワ本社会議室にて開催することで決定した。当日の内容については北田委員作成のコンテンツサマリーをもとに進行する。

②平成29年度セミナー開催日

第2回セミナーについて、愛知工組 鳥原副理事長および大興印刷(株)からはパネルの了承を得られた。(株)羽車(旧ハグルマ封筒)については調整中である。開催日は会場となる大阪産業創造館の空き状況から、10月中旬で調整し決定することとなった。(※後日調整の末、10月17日(火)午後6時30分~8時30分で決定)案内原稿は山本委員長と浦久保副理事長とで作成する。

③その他

全印工連が企画した「印刷業界のための事業承継・M&Aセミナー」を大阪で行うこ



ととなり、6月29日(木)午後2時より大阪印刷会館にて開催することが報告された。

また、平成29年度の委員会開催については5~6回とし、セミナーなど実施内容はほぼ決定しているため、勉強会を開催する意向が述べられた。委員以外の方についても大印工組ホームページで告知し参加可能とする。

〈次回日程〉

平成29年度 第1回委員会…5月16日(火)18時より大阪印刷会館にて
(報告:大印工組事務局)

組織サービス委員会

平成28年度 技能検定 DTP作業 合格者発表

平成28年度 後期技能検定の合格者が大阪府職業能力開発協会より3月10日(金)に発表され、DTP作業においては下記の通り、1級3名が新たに技能士に認定されました。

平成28年度 DTP作業 技能士合格者名簿(敬称略)

【1級】3名 大島印刷(株) 森社 千夏/寿印刷(株) 後藤 正/寿印刷(株) 中山 妙恵

【2級】なし

※平成28年度 DTP作業技能検定 受検結果

	実技試験			学科試験			技能士認定		
	1級	2級	計	1級	2級	計	1級	2級	計
受検者数	6	1	7	7	10	17	6	1	7
合格者数	3	0	3	7	10	17	3	0	3
合格率(%)	50.0	0.0	42.9	100.0	100.0	100.0	50.0	0.0	42.9

委員会レポート

平成28年度 第9回 例会運営委員会

総代会、次年度事業、 組合員例会について討議

日 時:3月27日(月) 18時~20時10分
場 所:大阪印刷会館 3階会議室
出席者:家田委員長 他15名(欠席者2名)
特別ゲスト/作道理事長

1. 報告事項

(1)平成29年3月22日(水) 第4回 組合員例会…各委員からの意見(抜粋)
・当日支払いをする受講者が多く受付が混雑したので、事前振込みを徹底するようにしたほうがよい。支部単位で振込みがあればよいが、支部によって温度差があるので、今後検討してみたい。
・第二部は良いテーマで時間が不足していたのでは。非常によかった。今後、何回かしてみてもいい。支部で困っていることを出してみたい。
・例会前に理事会があり、打ち合わせがあまりできなかった。同日開催はしんどい。
・参加してよかった。声を掛けていただけてなかったら行かなかったという方がおり、声掛けは大事。
・今後は、社員も参加できれば。
・交流会の席札を引くのに意外に時間がかかった。今後は席札を委員で配布してもいいのでは。
・告知案内に集客できるタイトルを意識してみたい。
・再度「問われる支部運営」というテーマで違う支部長によるパネルディスカッションをしてみてもいいのでは。

(2)平成29年5月19日(金)総代会講師決定
全日本空輸株式会社 業務プロセス改革室 イノベーション推進部長 兼 デジタル・デザイン・ラボ エバンジェリストの野村泰一氏に決定。演題は「ANAのDNAとイノベーション」。

2. 討議事項

(1)平成29年度総代会(5/19)「講演会」・「懇親会」の対応

講演会終了後、懇親会会場までの案内矢印看板を作成し、エスカレーターの上・下・入口付近などに4~5名で立つこととなった。情報交換会チケットには、抽選番号を入れておく。情報交換会の席決めは、最初だけ席決めをしておいて途中で好きなテーブルに移動していただく。席札箱は3箱ほど用意する。来賓テーブルは2テーブルにする。最後にプレゼント抽選をするイベントなどを検討しており詳細については次回の委員会にて決定。

(2)平成29年度実施事業

◆家田委員長:来年度も組合員例会は、第一部は委員会発表、第二部は講演会、第三部は交流会の構成を進めたい。
◆作道理事長:組合員も組合もどんどん変わっていかないといけない。例会はその気づきを得られるようなコンテンツとなって欲しい。支部に刺激を与えるような切り口であったり、あるいはそれぞれの会社が現状に満足してはダメだと気づくようなセミナーなどを展開して欲しい。例会には、短期的にすぐ効果が見えるようなところを担って欲しい。明日からとりかかれるようなやる気にさせるような仕掛け・気づきの部分をやって欲しい。一般的な経営論の話よりも具体的にやれそうだなという見せ

方ができたら一番いい。やっついで効果の出ることを企画すれば集客にもつながるし、その流れで交流会にてさらに内容を膨らませられればもっといいと思う。

◆家田委員長:短期的に結果が出るようにどうするか企画していきたい。あと動員数にもこだわりたい。

◆作道理事長:支部長経由ではなく、ダイレクトに組合員に案内情報を流したい。告知方法も考えて欲しい。

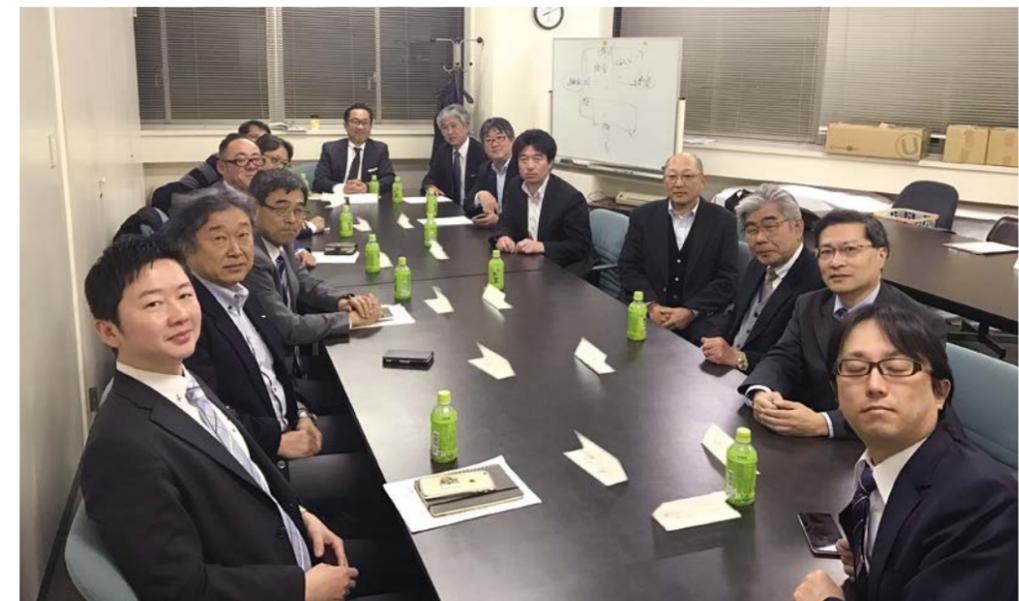
◆小脇副委員長:当初、支部単位での案内・集金を検討していたが、支部により温度差もあったり支部長の仕事を増やすことになり負担となるので、委員会よりダイレクトにより広くの人に案内を発信し、集金については、振込みを参加者にお願ひし、告知方法についてはどうすれば届くかを検討していく。(理事長も同意)

(3)平成29年度組合員例会(4回開催)事業計画…下記のとおり今後協議していく

- ①7月:「第2弾 デジタルプリンティングセミナー」
- ②9月:組合員拡大と他委員会との合同企画ということで組織サービス委員会との秋祭り企画
- ③11月:MUD表彰+著名な講師を招いてのセミナー
- ④3月:「第2弾 問われる支部運営」(流動的だが役員改選などで新支部長になる方には特にご参加いただきたい)

〈次回日程〉

日時:平成29年4月12日(水) 18時より
場所:大阪印刷会館 3階会議室
議題:後日開催案内にて連絡
(報告:大印工組事務局)



Dai-seikyo Next Advance

ディー・エヌ・エー
(大青協ネクストアドバンス)

◆4月定例会報告

開催日時／4月4日(火) 16時～
場 所／土山印刷株式会社
参加人数／19名

2017年第4回目の定例会が開催されました。

今回は、寺本副議長引率による京都の土山印刷(株)にお邪魔させていただきました。まず会社見学では、パート別に担当者の方々にプレゼンを行っていただいたあと、工場内を一通り案内していただきました。

大判UVインクジェットプリンタによる成果物を各議員が手に取ったり、6色印刷機を動かしていただき、給紙から色調整までの工程を見せていただいたりとたいへん勉強になりました。



◀会社見学(土山印刷(株))

第2部の定例会も引き続き同社にて開催され、組合員例会の振り返りでは、福島支部の取り組みがたいへん参考になったなどの意見が各議員から多数寄せられました。

続けて「Print Next 2018」への取り組みとして、名刺、ホームページなどの進捗状況や分科会の題目、基調講演の候補者選定、メーカーなどへの協賛のお願いなどが着々と準備が進んでいる旨、各担当議員から報告していただきました。

その後の懇親会は、寺本副議長の粋な計らいで送迎マイクロバスに乗り、KKR京都くに荘へと場所を移し、議員同士さらなる親睦を深め懇親会を終えました。

最後に、コニカミノルタジャパンの坂口議員が今回の定例会をもって卒業されました。坂口議員お疲れさまでした。

(報告者 江川伸夫)



◀定例会



◀懇親会



新しい仲間が増えました
本部推薦議員
河村 浩治
リコージャパン(株)



今年3月から大青協に参加させていただいております、リコージャパン(株)の河村と申します。

弊社としては初参加となり、不安もありましたが、和気あいあいとした雰囲気でお迎え入れていただき、何とかお役に立ちたいと考えております。

定例会では、「Print Next 2018」開催にあたり、山本議長はじめ議員の皆さまと一緒に企画を考えております。開催はまだ先ですが、当日の盛り上がりイメージして、皆さまと邁進していきたいと思っております。

大阪から全国へのメッセージ発信で、今後の地域活性化にお役立ちできる活動としていきたいと、皆さまのご指導・ご鞭撻のほど、よろしくお願いたします。

6月定例会は6月6日(火) 18:30

大青協見学希望の方は
大印工組・平塚まで
(06-65533-3005)

FUJIFILM
Value from Innovation

導入事例

富士フィルム 完全無処理CTPプレート SUPERIA ZD
株式会社阪急デザインシステムズ

**H-UVで4万通しをこなせる耐刷性に満足。
生産性向上により、通し枚数30%増、残業予算20%減。**

株式会社阪急デザインシステムズ(本社:大阪市淀川区野中南2-8-10、社長:田良尾 博氏)は、阪急・阪神百貨店などを傘下に持つエイチ・ツー・オー リテイリングの一員として、プランニングから撮影、デザイン、印刷、Web制作までを自社内一気通貫で行なう広告制作会社。環境配慮を追求する中で、2010年から富士フィルムの完全無処理CTPプレートを使用していたが、このほど、油性印刷からUV印刷への転換に伴い、高耐刷・UV対応の完全無処理プレート『SUPERIA ZD』をいち早く導入、2月から本格運用を開始した。

FUJIFILM
SUPERIA



取締役常務執行役員 管理本部 本部長 新堀 末次氏
印刷部 統括部長 細野 正敏氏
印刷部 機長 西尾 勝氏
プリンティンググループ リーダー 池田 卓矢氏

■油性からH-UVに転換、プレートの耐刷性が課題に

阪急デザインシステムズが、印刷物の制作でつねに重要視しているのがCSR、とりわけ「環境への配慮」である。

「クライアントである百貨店様でも、簡易包装などの取り組みを以前から進めていますが、当社としては、その包装紙を製造するための環境負荷を限りなく減らしていきたい。かなり早い時期からCTPの完全無処理化に踏み切ったのもその理由からです」(新堀取締役)

そして昨年、パウダーレス化による品質向上、環境対応、生産性向上のため、油性印刷からUV印刷へと全面移行。もともと油性仕様であった菊半裁5色機を、H-UV仕様へと変更した。

「当時はまだ富士フィルムさんのUV対応無処理プレートは出ていなかったため、他社のプレートを使っていたのですが、試行錯誤の連続でした。ようやく夏以降に安定したのですが、耐刷性という大きな課題が残りました。UV印刷用のインキや洗浄剤はやはりプレートへのダメージが大きく、ハイライトの網点に影響を受けて、小さくなり色調が変わってしまう。8,000通しぐらいでその兆候が出ていました」(西尾機長)

こうしたことから、同社は富士フィルムのUV対応無処理プレートの発売を心待ちにしていたという。そのため『SUPERIA ZD』の導入テストをいち早く開始し、さまざまな検証を実施。耐刷性も品質も問題ないことが確認できたため、すぐに本格導入を決定した。池田リーダーは、ZDへの評価をこう語る。

「ZDの耐刷性は素晴らしいです。先日は4万通しを版1セットで問題なくこなすことができました。以前のプレートでは1万枚まで持たないこともあったので、それに比べると、版替え時間が大幅に短縮でき、生産性は飛躍的に向上しています。もっとも、UVインキですら通しが多くなるとZDでも多少のダメージはありますが、しっかりと網が残ってくれるのでインキを盛ることもできます。この耐刷性には非常に満足しています」

■ZDの耐刷性を活かし、中ロットの仕事も内製化

UV印刷のメリットを最大限に引き出したことで、納期短縮、内製化率向上にもつながった。

「UV印刷では、両面を1日で刷れますから、印刷の翌日に必ず後加工を入れることができ、納期が丸2日ほど短縮されています。その分、外注に出していた仕事の内製化を進めることができました」(細野統括部長)

内製化率を高められたのは、UV印刷だけでなく『SUPERIA ZD』の貢献が大きいと、細野統括部長は続ける。

「中ロット以上になると、従来のプレートでは生産性が落ちてしまうため、外注せざるを得ませんでした。しかし『SUPERIA ZD』は、耐刷性に優れているので3万でも4万でも内製化することができます。生産効率が上がったうえに、幅広いロットの仕事の内製化できるようになったことで、通し枚数は前年比30%増と、大幅に伸びています」

■スケジュール管理の徹底、残業時間の削減にも寄与

生産性の向上は、社員の働き方にも変化をもたらし、それが経営的なメリットにつながっている。

「印刷部門では、生産性が上がったことでスケジュール管理がきちんと行なえるようになり、残業時間が明らかに減りました。会社全体の残業予算は前年比で2割以上削減できています。通し枚数が3割増で残業代は2割減。この効果は大きいですね」(新堀取締役)

同社は現在、大阪市北区に新社屋の建設を進めており、2018年春の竣工を目指している。この新たな拠点の完成を機に、環境対応・生産性アップへの取り組みをいっそう強力に推進していく考えだ。

大印工組レポート

平成28年度 第4回 定例理事会

平成29年度の実施事業や
予算案などについて協議

平成28年度 第4回定例理事会が3月22日(水)午後3時から都島区の太閤園で定例理事数59名中30名が出席して開かれた。まず、大阪商工会議所の中野亮一氏による「大阪商工会議所会員増強活動に対する大印工組の取り組みについて」のお礼が述べられた後、作道理事長が開会の挨拶を行い、そのまま議長席につき議案審議に入った。

〈協議事項〉

第1号議案/平成29年度実施事業(骨子案)承認の件、第2号議案/平成28年度決算見込みおよび平成29年度予算(骨子案)・委員会予算(骨子案)承認の件、第3号

議案/支部数および区域変更(南陸支部・西和支部合併に伴うにわ支部の発足による変更)の件、第4号議案/大印工組政治顧問就任(松川るい参議院議員)について、佐々木専務理事より説明を行い異議なく承認された。

〈報告・連絡事項〉

1.近畿地区印刷協議会例会各委員会概要について

各担当者より報告を行った。①経営革新マーケティング委員会(山本順也委員長)、②環境労務委員会(山崎一彦委員長)、③組織共済委員会(木原浩二委員長)、④教育研修委員会(川畑利之委員長)、⑤官公需対策委員会(家田裕光委員長)。

2.共済キャンペーンについて

岡本副理事長より説明を行った。その後、和田・白石両理事相談役、および吉田理事相談役より共済キャンペーン並びに



共済制度の取り組み強化などについて意見が述べられた。

3.平成29年度 行事・会議予定について

作道理事長より報告を行った。

4.支部対抗ゴルフ大会の案内について

岡本副理事長より説明を行った。

以上で理事会すべての事項が終了したので、午後4時50分に議長は閉会を宣した。(報告:大印工組事務局)



販促攻撃

効く! 伝わる! 響く!

株式会社ダイシン コラボレーション
大阪市北区西天満3丁目11番11号 〒530-0047
TEL.06-6364-8435(代表) FAX.06-6363-1046
<http://www.daishin-inc.co.jp>
SEARCH **ダイシンコラボレーション**

第2弾 経営合理化委員会
見える化セミナー & 交流会

開催日 **8/25(金)・26(土)**

行き先
株式会社アサプ(三重県桑名市)

お申し込み・お問い合わせ
大印工組事務局 TEL.06-6353-3035

支部だより

南親ゴルフ会

3月11日…曇り、まだ肌寒い季節ですが、南親ゴルフ会を開催しました。南会長(株)ケーエスアイ)の紹介で聖丘カントリーにて3組12名の参加でした。まだ肌寒い3月で…今回は奥村会長(奥村印刷株)、新谷社長(株)快速堂)にも体調がすぐれないところを参加していただき、しんどいプレーだったと思いますが無事に完走され、皆さん怪我も事故もなく楽しく終了できました。

結果は、
優勝:若林氏(株)ユニオン紙器)
2位:大江氏(メンテナンス大江)
3位:橋本氏(株)ヒカリ工芸印刷)
ベスト:橋本氏(株)ヒカリ工芸印刷)
で…、ベストプレーに決まっておられたいですね。そこで、南親ゴルフ会ではちょっと違うルールを設定しております。たとえばAさんが80でベスト

だったとすると、次回は80を下回らないと(79以下のスコアでない)ダメなんです。ですから、いつかは誰もがチャンスがあるわけで、たとえば100台のスコアでもベストに確定する場合があります。ただ毎回メンバーが決まった方ばかりでないといけません。 (アート盛上げ印刷(株) 山田哲男)



スタート前の集合撮影



スタートホール 西コース1番



コンパルームにて



優勝の若林氏

平成29年度 第1回 ゴルフコンペ

なにわ支部の平成29年度 第1回ゴルフコンペが、3月12日(日)にグランデージゴルフ倶楽部にて開催されました。今回は5組17名が参加、また作道理事長にもご参加いただきました。

寒さが続いた3月半ば過ぎ、当日は春を感じる穏やかな天候のもと、プレーを終え

ることができました。コンペはダブルペリア方式で争われ、オブザーバーで参加された東支部の(株)東宝紙器・吉田社長が、グロス85、ネット71.8という成績で優勝となりました。「本日は良きパートナーに恵まれました。お世話いただいた幹事様にお礼申し上げます」との優勝コメント。

準優勝にはイシイ(株)・石井社長、3位には(株)天理時報社・島岡専務がそれぞれ輝きました。(キタグチ印刷(株) 北口忠英)



優勝の吉田社長(右)



準優勝の石井社長(左)



3位の島岡専務(右)



集合写真

なにわ支部

樋口理夏さん

撮影支部 (昌和印刷(株)勤務/入社1年目)



出身地/兵庫県尼崎市 ■ニックネーム/りなつ ■なぜ、この業界に? /ものづくりに携わりたかったため
■仕事内容/設計 ■仕事のやりがい/これから知っていきます ■趣味/岩盤浴 ■特技/ソフトテニス ■好きな言葉/前進 ■20年後の自分/健康であつて欲しい ■ひと言メッセージ/お客様に満足いただける設計ができるよう頑張ります!

市原知咲さん

撮影支部 (昌和印刷(株)勤務/入社1年目)



出身地/奈良県奈良市 ■ニックネーム/ちさ ■なぜ、この業界に? /中学生のときに広告比較の授業を受け仕事にしたいと思ったから ■仕事内容/営業 ■仕事のやりがい/これからたくさん見つけたいです ■趣味/韓国旅行 ■特技/バレエ ■好きな言葉/置かれたところで咲きなさい ■20年後の自分/起業している ■ひと言メッセージ/たくさん知識をつけ、たくさん成長したいです!

森口眞梨子さん

撮影支部 (昌和印刷(株)勤務/入社1年目)



出身地/兵庫県神戸市 ■ニックネーム/もーりー ■なぜ、この業界に? /印刷物に興味があったため ■仕事内容/営業 ■仕事のやりがい/お客様の問題に対してさまざまな提案を行い、お役に立てること ■趣味/散歩 ■特技/ベース(楽器) ■好きな言葉/感謝 ■20年後の自分/若さを保つ! ■ひと言メッセージ/精一杯頑張ります!

古川愛也佳さん

撮影支部 (昌和印刷(株)勤務/入社1年目)



出身地/大阪府羽曳野市 ■ニックネーム/ふる ■なぜ、この業界に? /広告や販促物を作るのが夢だったので ■仕事内容/営業 ■仕事のやりがい/研修が終わってからたくさん見つけたいです ■趣味/ホットヨガ ■特技/長距離走 ■好きな言葉/二兎追え ■20年後の自分/仕事と家庭を両立するかつこい女性に! ■ひと言メッセージ/お客様や上司、同僚に古川に仕事を頼んでよかった! と思っただけのよう頑張ります!

ウチのイチ押し君

4名とも先日入社したピカピカの新社員です

PRI・O写真館



港の朝市

中学生の難しく多感な青春時代の息子と男2人旅、かねてから行きたいと願っていた紀伊勝浦の漁港、まぐろ居並ぶ風景は圧巻の一言でした。普段あまり話さない息子とのふれあいも貴重な時間でした。

■撮影者：栗林 誠 不二印刷株式会社(北支部)
 ■撮影データ：キヤノンEOS Kiss 17-40ミリズーム

2017年度 新入社員養成講座を実施

(公社)日本印刷技術協会(JAGAT)／大阪府印刷工業組合



モリサワ会場

日本印刷技術協会(JAGAT)と大阪府印刷工業組合主催による2017年度新入社員養成講座は、桜が咲き始めた4月4日(火)から3日間にわたり開催された。
 初日は、大阪印刷会館にて印刷業界の変化とビジネスマナー、2日目はモリサワにて印刷技術とDTP基礎、スクエア見学ツアー、3日目は小森コーポレーションにて印刷ビジネスのまとめと色彩識別力検査、印刷研修(デジタル印刷機含む)を行った。



ビジネスマナー研修の植田講師

受講者は、大阪府をはじめ岐阜県、徳島県、福岡県など幅広い地域から参加した。

開講式では、組織サービス委員会の山崎一彦委員長から、ご挨拶と新入社員への激励となる祝辞をいただいた。

印刷業界の講義では、印刷の歴史をはじめ、業界動向、印刷を取り巻く環境の変化、デジタルを中心とした印刷会社の多様なサービスについて説明した。基本ビジネスマナーでは、社会人としての心構えとアウトプットの重要性、電話対応、文書・メールマナーの基本について演習を含めた研修を行った。ここでは、ビジネスマナーの基本はもちろん根底にある「感謝の心」も説いた。

また、印刷物の目的や企画の

あり方、DTP制作の基礎をはじめ印刷方式、用紙の種類、製本方式について解説、同時に顧客満足的重要性も示した。

モリサワスクエア見学ツアーでは、歴史ある貴重な印刷物、フォント技術の進化など興味深い展示物を紹介。最終日の小森コーポレーションでは、印刷ビジネスのまとめと色彩識別力検査、印刷研修にて印刷機の構造を解説した。また、デジタル印刷の仕組みと応用範囲を説明、加工まで実演し製品の出来上がるまでを体感した。

最後に、印刷業界はオーダーメイド製造が多いためミス・ロスが発生しやすい。よってコミュニケーションが重要なこと、また個人や企業差別化の重要性、若い人材の今後の可能性への期待の言葉で幕を閉じた。

内容盛りだくさんの研修であったが受講生は皆熱心に学び、IT・デジタルを中心とした印刷ビジネスの可能性を感じる3日間であった。

(日本印刷技術協会事務局)



小森コーポレーション会場

♡私の妹♡ (父)ダックスフンドと (母)トイプードルとのミックス犬 (株)隆文堂印刷 羽富 琉衣(11歳)

「♡私の妹♡」、第2だんです(笑)。今回は、2年前とは違う、成長したペット「カナ」を紹介します。最近の「カナ」は大きく成長して、そして、おばあちゃんに近くなりました。でも、ご飯はたくさん食べて、迷わくなくほど元気で、いつも一緒に遊んで「うるさいっ!」とおこられます(笑)。

私も、この4月から6年生になり、学校では最高学年です。「カナ」も大きく成長しています。でも、大きくなればなるほど、さびしい気持ちが私の中で大きくふくらんでいきます。学校から帰ってきて「カナ」が「おでむかえ」をしてくれなかったら、とてもさびしくなります(泣)。でも「カナ」が私に元気な表情を見せると可愛

くてとてもうれしくなります(萌)。

最近の私は家の前に友達をよんで私の家の前で土日に遊ぶことが増えています。犬がニガテな子や犬アレルギーの子、犬が怖い子も多いなか、私の親友や彼氏は「カナ」を可愛がってくれます。

♡いつも可愛がってくれてありがとう♡

みなさんからの愛情と優しさももらって、「カナ」は大きく成長しているんだと思います! 私から言わせてもらいます!! 本当にありがとうございます!

「カナ」は今までも、そしてこれからも皆さんの愛情と優しさで大きく育っていきます!! 私の中でもっとも大きく大きなそんざいになっていくでしょう。



だれ!?



♡仲良し♡



ねむたい22



上目づかい(笑)

【原稿募集中!】見て見て! うちのこ! イヌ、ネコ、ウサギ、カメ、インコ、キングヨ、カブトムシ... etc. 愛しの家族自慢、大歓迎です。

好きこそモノの
上手なれ

趣味人日記

第四十九弾

私が野球を始めたのは小学校3年生の時でした。当時放送されていた『ストラックアウト』という番組で、プロ野球の選手が投球で次々とプレートを抜いていく姿に憧れて野球を始めました。ルールもわからないまま始め、小学校・中学校と6年間野球に打ち込みました。



現在は中学生時代の同級生と草野球のチームを結成し、楽しく野球をしています。チーム自体はあまり強くはないですが、週末に練習が終わった後のみんなで飲むお酒は最高です。この仲間たちとはこれからもずっと野球でも野球以外でも付き合っていくように頑張っていきます。



趣味と仲間

株式会社ユーアイ製本 代表取締役 山中 健太

もうひとつの趣味として、小さい頃から大好きな釣りがあります。これから釣りのシーズンに入り、今年もブラックバスを釣りに行くのがとても楽しみです。昨年の4月初旬には60cmオーバーを釣り上げ、今年も今からわくわくしています。



友達と行く釣りも楽しいですが、私は一人でお出掛けすることもよくあります。道具にはこだわりはなく、自分でみつけた釣れるポイントに、ふらっとお出掛けの釣りもまた格別です。大きな魚を釣ることが自己満足にもなっています。



これからも仕事とプライベートを両立し、ますます頑張っていきたいと思っています。

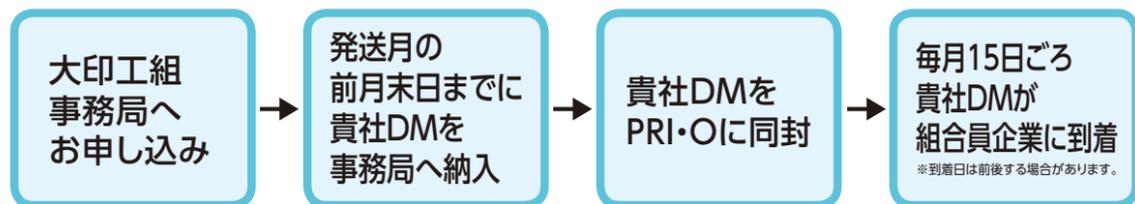
【原稿募集中!】過去の栄光、今夢中になっていること、何でもOK! 趣味や特技、資格への挑戦など、ぜひお寄せください。腕前は問いません。

貴社のDMを同封、 組合員企業に届けます！

大印工組 広報誌

●PRI・Oの「ポケットサービス」

1点 20gまで @100円 × 組合員数 → **税込約60,000円**
21~100g @200円 101~200g @300円



〈納入規定〉A4サイズ以下 + 1点 200g以内
※複数枚のDMであってもホチキス止めなどしてあれば、1点とみなします。
※内容等によっては、お受けできない場合があります。

お問い合わせ先 大印工組 事務局 TEL.06-6353-3035

FUJI XEROX iGen プリント品質体験単価
限定「**9.8円**」
期間限定のお試し価格です。
紙から始まる。。を創る
丸楽紙業株式会社
06-6747-6000
大阪市中央区上町1丁目26番14号
info@maruraku.co.jp
<http://www.maruraku.co.jp>
※フリタイ価格適用には条件がございます。詳細はWEBにてご確認ください。

引き出しの多い印刷会社です。
ComPass 株式会社コンパス
〒530-0045 大阪市北区天神西町7-8
<http://www.584.co.jp>

貴社のブランド力を高めるオーダーメイドファイル
あなたの「あったらいいな・・・」をかたちにします。
SEKISEI 株式会社
大阪本社・大阪市阿倍野区松崎町2丁目6番43号 〒545-0053
0120-281281 www.sedia.co.jp

たゆまぬ研究と品質管理で
高品質な製品をお届けします
高性能UV印刷用インキローラ
アバントUVシリーズ
ゴムローラのインキ転移性とゴム劣化性を従来品より大幅に改善することにより、高品質な印刷物が安定して得られます。また長期間使用できますのでコスト削減も可能です。
株式会社 加貫ローラ製作所
本社 / 大阪市生野区中川5-3-13 TEL(06)6751-1121
東大阪営業所 / 東大阪市善根寺町4-5-1 TEL(072)986-4881
URL <http://www.katsura-roller.co.jp>

連載

海が見える港区・大正区・住之江区

株式会社 松村善進堂 松村 英二

港区は淀川三区と同様、淀川の流砂の堆積によって陸地化した難波八十島の一部で、江戸時代に入って開発が進められたところだ。
元禄11年(1698)に開発された市岡新田は伊勢桑名の市岡与左衛門が幕府の許可を得て造成したもので、現在でも町名として名をとどめ市岡新田会所跡の碑が弁天町にあります。その後、石田三左衛門による石田新田、田中又兵衛による田中新田などが見られます。
当区の北側を流れる安治川は、幕末期になって土砂が堆積し船舶の通行が妨げられるため、天保元年(1830)に幕府が大坂三郷に浚渫工事を命じ大阪町民の協力のもと行われ、その川浚えの際にできたのが現在「地下鉄大阪港駅」傍の天保山公園の一角にある高さ4.53mの天保山で、周辺には海遊館・天保山マーケットプレースなど、また西岸壁から見る夕日は素晴らしく他の施設と共に観光名所の一つになっています。

再分区して成立しています。区名は木津川に架かる大正4年(1915)に建設された大正橋にちなみ命名され、当区は尻無川を隔てて北には西成区、木津川南には住之江区に挟まれたデルタ地帯で、このあたりは木津川の土砂により形成された地区で江戸時代に入って開発された「天保郷帳」は記しています。
江戸時代初期、難波村の漁夫、助右衛門他2名がこの地で漁業を産業としていたといわれ、これが三軒家村の名前の由来になっていて近辺はのどかな農村地区でしたが、明治15年(1883)、この三軒家に渋沢栄一による日本で初の株式会社組織で資本金28万円の大阪紡績会社(現東洋紡)が創立されています。
また、当区には約7万区民が住み、そのおよそ4分の1が沖繩県出身者といわれ、環状線大正駅周辺高架下には沖繩居酒屋・沖繩民謡酒場がひしめいています。区名の由来となる大正橋は日本一を誇る最長のアーチ橋でしたが、老朽化により昭和44年に建て替えられ、その2代目は橋の欄干にベトナム・第九の楽譜がデザイン

インされ、歩道にはメトロノームとピアノの鍵盤が描かれていて大阪人の音楽教養の心を高めます。
この区は陸路の交通機関の発達遅く水路を行き来する小船と、木津川や尻無川の渡しが必要な交通機関でした。昭和10年には31ヶ所あった渡船場が橋梁の架設や道路施設の整備に伴って次第に廃止され、現在は大阪市内で8ヶ所、その内の7ヶ所が大正区にあり(1ヶ所は天保山渡船港)、区民の生活に欠かせない交通手段のひとつとして日々利用される風物詩となっています。
住之江区は大阪市の最西南部に位置し昭和49年7月、住吉区より分区。北は木津川を境に西成区・大正区となり、特に西部の南港地区は昭和33年から大規模な埋立事業により新しく誕生し「咲島」と呼ばれ今は3万市民が暮らす港湾都市の地位を確立しています。
またここには、インテックス大阪が開場し国際見本市会場などとして利用されているほか、大阪府・大阪市が入所するWTC・ATCなどがあり、大阪府咲島庁舎があるWTCは256mの高さを誇り55階の展望台からは大阪湾岸部や明石海峡大橋が一望できます。
この住之江区南港地区の「咲島」と今話題に上る万博会場候補地やカジノ施設を作ろうと計画されているのは此花区の「舞島」「夢島」地区



重厚な初代の大正橋 (イラスト筆者)

著名営業案内

(順不同)

サン美術印刷(株) 東成区東今里2-15-30 TEL.6976-0231 FAX.6978-2807	大兼印刷(株) 天王寺区清水谷町15-20 TEL.6762-4131 FAX.6762-5815	(株)美生社 西成区出城1-7-4 TEL.6647-8555 FAX.6647-3176	カキモト化工(株) 門真市月出町9-10 TEL.6901-3821 FAX.6905-9248
奥村印刷(株) 阿倍野区王子町1-11-17 TEL.6624-8111 FAX.6624-1773	グラフィックアーツ大阪(株) 東大阪市菱屋西6-2-23 TEL.6789-1001 FAX.6789-1009	大阪印刷工業(株) 八尾市若林町2-114 TEL.072-949-3777 FAX.072-949-6843	松本印刷(株) 中央区上町1-15-36 TEL.6762-9151 FAX.6762-7292
(株)NPCコーポレーション 北区天満1-9-19 TEL.6351-7271 FAX.6352-7479	岩岡印刷(株) 住之江区中加賀屋4-2-10 TEL.6685-5221 FAX.6685-5634	昌和印刷(株) 平野区瓜破南2-4-138 TEL.6707-1051 FAX.6790-4072	株式会社サンセイ 四ツ橋オフィス 〒550-0015 大阪市西区南堀江1-1-14 四ツ橋中ビル6階 TEL.(06)6532-8811 www.sansei-int.co.jp 
寿印刷(株) 西淀川区歌島1-4-4 TEL.6471-3434 FAX.6472-9840	青葉印刷(株) 都島区中野町2-10-11 TEL.6351-5428 FAX.6351-5299	富士精版印刷(株) 淀川区西宮原2-4-33 TEL.6394-1181 FAX.6394-1199	(株)ケーエスアイ 西成区南津守7-15-16 TEL.6652-8000 FAX.6652-8894
白石封筒工業(株) 東大阪市高井田中4-1-22 TEL.6789-0018 FAX.6789-0028	カンナル印刷(株) 淀川区十三本町3-4-23 TEL.6303-7400 FAX.6301-2999	キハラ工芸(株) 中央区内淡路町2-1-10 TEL.6943-7955 FAX.6943-7958	ウエノ(株) 淀川区西中島7-4-17 TEL.6301-1555 FAX.6301-1557
賛協社レーベル印刷(株) 東成区東中本1-9-4 TEL.6976-0216 FAX.6976-5624	ブラザー印刷(株) 東成区深江南2-8-35 TEL.6972-7781 FAX.6981-0553	(株)一心社 天王寺区大道1-14-15 TEL.6771-1121 FAX.6772-6970	邨田印刷紙器(株) 福島区鷺洲2-5-30 TEL.6451-1051 FAX.6451-3386

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



話題のAR付印刷ツールで
貴社のお客様へのご提案に協力いたします。

ARアプリ「あるぞくん」*の操作方法の動画はこちら

登録商標 第516273176

コンテンツ制作・メディア開発

株式会社NPCコーポレーション URL: http://www.naniwa.com

大阪本社 大阪市北区天満1-9-19 Tel:06-6351-7271 Fax:06-6352-7479

東京支社 東京都港区浜松町1-2-1 Tel:03-3433-5211 Fax:03-5776-7733

京都オフィス 京都市左京区田中下町1-5日の出ビル202号 Tel:075-706-6061 Fax:075-706-6063

軟包装印刷の世界を変える
オフセット印刷でフィルム印刷の弱点を克服!

高精細 短納期 小ロット
様々なフィルムに印刷が可能!

●レーヨン ●和紙 ●クラフト

版代無料

袋/おしぼり/ナプキン/リフレコスター/伝票類/その他飲食店向けの印刷・加工もお任せください。

溝端紙工印刷株式会社 ■大阪営業所: 大阪府堺市堺区南庄町1丁目3番2号
TEL:072-227-4566 ■http://www.msp.co.jp

New UV インキ洗浄剤 ☆ 消防法非該当 ☆
パワゾール NH10 ☆ 有機則非該当 ☆
☆ PRT法非該当 ☆

超低臭で部材にやさしく、適度な乾燥性で自動洗浄にも適しています。
危険物倉庫での保管が不要になりました。

New 色替え及び仕上洗浄剤
GLAZE CLEANER グレーズクリーナー

- ▶色替え洗浄に最適▶特殊乳化剤の効果で洗浄が簡単
- ▶ローラーを停止しなくても使用できる高粘度液体
- ▶軟質微粒子とエマルジョンでグレーズを強力に除去

お問い合わせは **ウエノ株式会社** 製造元 上野化学工業株式会社
TEL: 06-6301-1555

【俳句】
薔薇公園
公園の午後の人出や薔薇香る
中之島薔薇公園に人溢れ
公園の薔薇を眺める父娘かな
写真撮る薔薇の香りをまといっつ
写真撮る薔薇公園の家族連れ
公会堂大正生まれや若葉風

平成二十八年五月
石川 ただし

中之島公園にて

大印工組元理事長 富士精版印刷(株)会長
全国中小企業団体中央会元会長
石川 忠

ぜひともご利用ください!
無料! 各種相談のご案内

大阪印刷会館にて開催
予約制

お申し込み・お問い合わせ
大印工組事務局
TEL.06-6353-3035
info@osaka-pia.or.jp

●労務相談(10:00~12:00、13:00~16:00)
50分/1人、先着5名/各開催日
申込締切:開催日の1週間前

●税務・法律相談(13:00~17:00)
60分/1人、先着4名/各開催日
申込締切:開催日の2日前

労務相談 労務顧問の中尾文彦先生にご相談ください。
5/26(金)、6/6(火)、6/22(木)
【ストレスチェックについて】【残業時間】【就業規則】等

税務相談 税務顧問の森田昌宏先生にご相談ください。
6/8(木)、7/13(木)、8/10(木)
【消費税】【税金】等

法律相談 法律顧問の佐古祐二先生にご相談ください。
6/21(水)、7/26(水)、8/23(水)
【著作権】【著作権】【M&A】等

『品質管理 365 日』第 6 集公開中 短納期・低コスト・デジタル時代の 印刷トラブル対策事例集

—事故はかくすな。正直に報告し、原因を追究せよ—(石川 忠)

PC・スマートフォン・
タブレットでも
ご覧いただけます。

品質管理365日 第6集

検索

http://www.fujiseihan.co.jp/ebook/qc365days_no6/index.html



製本加工のトラブル事例

カタログ最終ページの貼り込みハガキを、ハガキサイズで断裁してしまい、糊代がなくなり貼り込み不能に。まず裁ちサンプルを上司に提出して、OKをもらってから本作業に入りましょう。(本書94ページ)



本書の送付をご希望の方は、下記までお問い合わせください。

大阪府品質管理推進認定企業
富士精版印刷株式会社

本社 〒532-0004 大阪市淀川区西宮原2丁目4番33号
東京支店 〒101-0054 東京都千代田区神田錦町3丁目12番10号 神田竹尾ビル2階

TEL.(06)6394-1181(代)
TEL.(03)3518-8188



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

今日もつくってます。
人に、地球に、うれしい紙の未来。

「読む」「書く」「包む」など、紙は毎日の暮らしに欠かせない大切な素材。そして、自然の恵みである「木」を原料とする紙は「使ったら終わり」ではなく、再生が可能な循環型素材です。環境に配慮した“地球にやさしい紙づくり”を基本とする日本製紙は、時代の流れや用途に応じて「よりよい製品」へと紙を進化させています。



日本製紙株式会社

東京都千代田区神田駿河台4-6 御茶ノ水ソラシティ 〒101-0062 TEL.03-6665-1111
www.nipponpapergroup.com



品質・技術・環境の—岩倉印刷紙業株式会社です。

新機導入 KBA Rapida 106



品質 QUALITY



技術 TECHNOLOGY



環境 ENVIRONMENT



- 世界の最高峰、準備時間を究極まで短縮
 - 安定した色調再現精度を実現
 - 最高の生産性を実現する高速印刷 18,000 s/h
- 食品・医薬品・化粧品などのパッケージをお届けします。
大阪本社 大阪市天王寺区東上町2-25 TEL.06-6771-5676 FAX.06-6771-9693
東京支店 東京都千代田区岩本町1-3-9 TEL.03-5821-9133 FAX.03-5821-9137
<http://www.ip-c.co.jp>

パッケージ印刷のスペシャリスト
岩倉印刷紙業株式会社



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

西日本支社 〒569-1135 大阪府高槻市今城町24-12 TEL 072-685-1171

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

豊富なラインナップのモトヤフォントが使い放題!

モトヤ LETS

より使いやすく、そして自由で安心な、
理想のフォント環境を実現!

字 LETS
LEADING EDGE TYPE SOLUTION

仕様・ご利用料金について

使用許諾 1PC 1ライセンス

契約形態 年間契約 3年コースまたは1年コース

提供フォント (基本セット) ・OpenType フォント 336書体 (Mac/Win)
・TrueType フォント 338書体 (Win)

対応 OS Mac OS X 10.4以降 (日本語環境)
Windows Vista以降 (日本語版)

契約コースとご利用料金について

3年コース

入会金 30,000円+税/1事業所 (初年度のみ)
年会費 24,000円+税/1PC/1年間

1年コース

入会金 30,000円+税/1事業所 (初年度のみ)
年会費 36,000円+税/1PC/1年間



株式会社 **モトヤ**

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

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

社員を強くする。現場を強くする。
そして、会社を強くする。

会社にとっての「強さ」とは何でしょう。それは、ぶ厚い壁のような「守りの堅牢さ」ではありません。すべての社員がのびのび自主的に行動でき、「しなやかに攻められる」ということ。XMFが、いますぐもたらずものは「硬直化」からの解放です。企業全体の生き生きとした「変化」であり、その先にある、企業体質の「強化」。勝ち残るための、自由への「進化」です。

「変化」から、「進化」へ。

FUJIFILM WORKFLOW



最新XMFの2大[進化]

- 1 業界最速レンダリング技術、アドビ社の『MercuryRIPアーキテクチャ』を、世界に先駆けて採用しました。
- 2 障害に強い「仮想化技術」を採用し、ノンストップワークフローとしての信頼性を徹底追求しています。

最新XMFの3大[変革]

- 1 ■ 先進の超高速RIP
■ 万全の自動化
- 2 ■ 理想のセンターRIP構成
■ 自在のリモート機能
- 3 ■ 強力な障害対応
■ 高度な検版機能
■ 高精度なCMS

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

大阪支社 〒541-0056 大阪市中央区久太郎町四丁目1番3号 大阪センタービル 06(4704)8401

ホームページ <http://ffgs.fujifilm.co.jp>

安い“だけ”の通販で、
ホントに
いいんですか?!

チョット
待ったあ〜!



■ 大事なお仕事こそ、プリントビズをご利用ください

通販は価格が安いから品質も悪いのかもしれないという心配はありませんか？
プリントビズは、とことんまで品質を追求している印刷会社です。大事なお仕事こそプリントビズをお試しください。

【安心のインターネットプリンター】

Print Biz プrint Biz
Powered by 北東工業株式会社

プリントビズ

検索

0120-132-768

大阪市中央区上町 1-19-4 AM9:00~PM9:00 (休業日・祝日)

デジタル・プリンティングの
新たなステージへ。

Color 1000 Press

オンデマンド印刷による新たな価値の創造へ

——「一人ひとり」に答えるパワーを——

富士ゼロックス Color 1000 Pressは、より豊かな高画質プリントを実現する新技術や、薄紙から厚紙までの幅広い用紙対応により、高級カタログやラベル・パッケージといった、より広範囲なマーケティング・アプリケーションのオンデマンド対応を可能にしました。バリエーションによる印刷物のカスタマイズで、一人ひとりの心をしっかりとつかむ、消費者向けのパーソナルコンテンツプリントがこれからのビジネスを拓きます。



富士ゼロックス株式会社 <http://www.fujixerox.co.jp/>

※XEROX、およびそのロゴと“コネクティング・シンボル”のマークは米国ゼロックス社の登録商標です。

富士ゼロックス大阪株式会社 <http://www.fujixerox.co.jp/osx/>

〒541-0042 大阪府大阪市中央区今橋2-5-8 トレードピア淀屋橋14F TEL:06-6205-3001



KONICA MINOLTA

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

AccurioPress

C2070/C2070P/C2060

Giving Shape to Ideas



350g/m²の厚紙対応力強化

最大1,200mmの長尺印刷に対応

高速・高品質な封筒印刷

高付加価値を生む多彩な後加工処理

*写真はC2070にオプションを装着したものです。

コニカミノルタ ジャパン株式会社 PPG営業統括部 関西営業部
〒550-0005 大阪市西区西本町2-3-10 西本町インデビル TEL. 06-6110-0615

<http://konicaminolta.jp/pr/odp>