

SCREEN

The Value Creation in Media Mix "EQUIOSNET"



Commercial(CTP)



Document



Commercial(POD)



Wideformat



大日本スクリーンは、ゆるぎない地位を確立したCTPワークフローに、独創のインクジェット技術を駆使したPODソリューションで「パーソナライゼーション」のエッセンスを融合した、新たな印刷ビジネスのソリューション「EQUIOSNET」コンセプトを全世界に提唱し、環境の世紀にふさわしい印刷ビジネスを提案してまいります。

株式会社 メディアテクノロジー ジャパン <http://www.mtjn.co.jp/>
VP営業統轄部 / 〒135-0044 東京都江東区越中島1丁目1-1 ヤマトネ深川1号館1F
TEL: 03-5621-8188 (代)

大日本スクリーン製造株式会社 <http://www.screen.co.jp/>
メディア&プレジジョンテクノロジーカンパニー



フォーム印刷

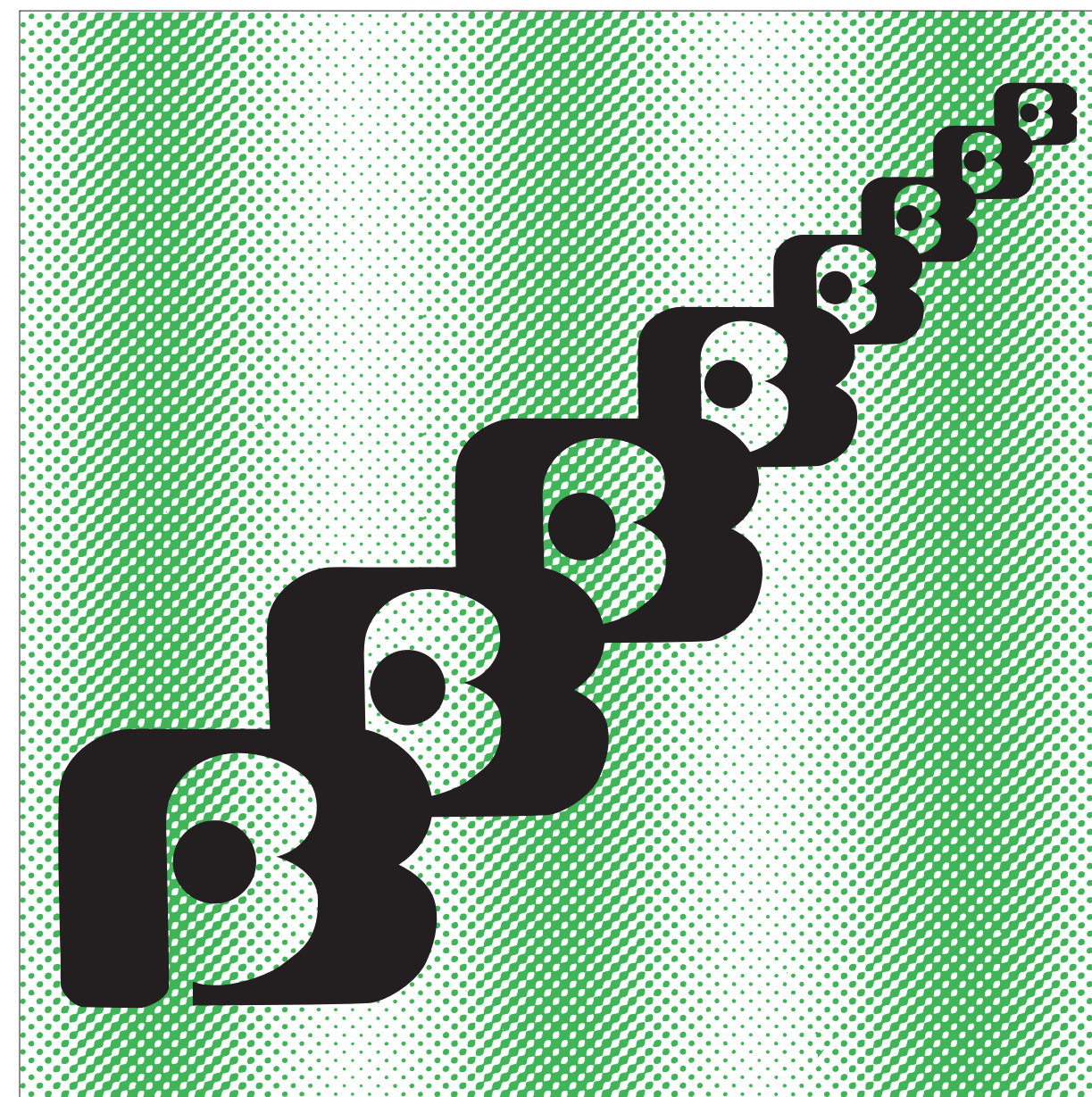


JAPAN BUSINESS FORMS ASSOCIATION

日本フォーム印刷工業連合会会報

発行 日本フォーム印刷工業連合会 〒104-0041 東京都中央区新富 1-16-8 日本印刷会館
TEL 03(3551)8615 FAX 03(3555)8466 ホームページ <http://www.jbfa.jp>

NO. **377**



2013 .10

静電気除去装置



除電バーをウェブから約90cm離しても性能を発揮する
静電気のイオン極性値をパネル表示します

特 徴

- エアブロー無しで最大で90cmまで離れていても除電できる
- 静電気のイオン極性の値が液晶パネルにパーセンテージ(%)で表示される
- (+)(-)極性の比率を自動・手動式で変えられる(バランス)
- 出力の周波数(高)(低)を変えられる
- イオン発生部の汚れモニター(出力モニタ・電流モニタ)を備えている
- コントローラに除電バーを最大8個まで接続できる
- エアブローを使用すれば最大ウェブから1m離れていてもOK
- フィードバックセンサを装着すれば、完全自動で除電制御ができるセンサーバーが静電気のを自動的に計測し除電バーに100%の除電を指示



代理店：テクノウェイブ株式会社

〒130-0026 東京都墨田区両国 3-4-6
TEL：03-5625-2271 FAX：03-5625-2272
<http://www.tw-technowave.com/>
総輸入元：エアハルトライマージャパン(株)
横浜市都筑区池辺町 3365

B フォーム印刷

目次

日本フォーム印刷工業連合会会報 2013. 10 No. 377

日本フォーム工連 平成25年度第4回理事会議事要録	2
日本フォーム工連 平成25年度第5回理事会議事要録	4
トピックス	7

日本印刷産業連合会「2013年9月印刷の月 記念式典」を開催

第12回印刷産業環境優良工場表彰会長賞を受賞

業務委員会主催夏季講演会「現場から見た今の中国」を開催

技術委員会主催「デジタル印刷設備を稼働させるための技術セミナー」を開催

技術委員会主催技術セミナー「インクジェット時代がきた！」を開催

工業会だより	18
--------	----

関東フォーム印刷工業会 夏季懇親会を開催

北海道フォーム印刷工業会 懇親ゴルフコンペを開催

中部フォーム印刷工業会 9月定例理事会を開催

関西フォーム印刷工業会 大阪支部・京滋支部勉強会を開催

九州フォーム印刷工業会 第2回理事会を開催

INFORMATION	23
-------------	----

海外印刷情報レポート PODiライブラリ Double Treeby Hilton社事例

Fox Valley Technical College事例

コラム「デジタルでサービスが深化」

印刷用紙・情報用紙の値上げについて

日本印刷産業連合会「Power Print 2013—印刷メディアの源流」を刊行

JAGAT「印刷白書2013」を刊行

TOYOINK

抜群の品質と生産性のフォーム印刷用インキ
FD フォームXシリーズ

東洋インキ株式会社

ECS事業統括部

〒104-8378

東京都中央区京橋2-7-19 京橋イーストビル

Tel:03-3272-7693 Fax:03-3272-0666

www.toyoink.jp

- **高い硬化性** UV 硬化性を大幅に向上、高速印刷に対応。
- **広い水幅** 水を上げてても良好な印刷適正を実現。
- **優れた転移性** 着肉を向上し印刷濃度をアップ。
- **紙面強度の弱い用紙の紙剥け防止タイプもラインナップ。**

ビジネスフォーム印刷専用エッチ液

FCリスコート H-17 BFシリーズ

- | | |
|-----|---|
| 特 徴 | <ul style="list-style-type: none"> ☆UV・油性減感インキに適切な乳化特性を付与し、インキの過乳化を制御 ☆種々の材料をコーティングしたインクジェット用紙並びに感圧接着紙の使用時にも汚れにくい ☆耐水性の低い染料系インキ・減感インキご使用時でも水元ローラー絡みを極力抑制 |
|-----|---|



富士薬品工業株式会社
FUJII CHEMICALS INDUSTRIAL CO.,LTD
HP URL <http://www.fcfuji.co.jp>

本 社 〒176-0012 東京都練馬区豊玉北3-14-10
TEL 03-3557-6201 FAX 03-3557-6205
大阪営業所 〒564-0051 大阪府吹田市豊津町22-1
TEL 06-6384-1351 FAX 06-6389-3221

日本フォーム印刷工業連合会 平成25年度 第4回理事会議事録

■平成25年7月11日(木) 午後1時30分 日本印刷会館5階 501会議室

■出席者(21名)

櫻井会長、小谷副会長、瀬戸副会長、小林副会長、玉田常任理事、池田常任理事、林常任理事、越智(大久保常任理事)代理、福田常任理事、佐久間常任理事、入野常任理事候補、溝口常任理事、太田常任理事、和田常任理事、福武理事、坊野理事、朝日理事、瀧本理事、加藤理事、寺山監事、山口(専務理事事務局)

議 題 (1)委員会報告

(2)日本印刷産業連合会等関連報告

(3)各フォーム印刷工業会からの報告

議 事 冒頭、櫻井会長の開会挨拶があり議事に入った。

「櫻井会長挨拶骨子」

もう7月も半ばになり第1Qは終わった。皆さんの会社の状況などや今後についても、理事会でも率直に意見を出し合う良い関係を作って行きたい。今までのように何でもOKの時代は過ぎ去った。今の「日本の実力」は世界で29位。「しあわせ度」ランキングは90位。日本の状況は様変わりしている。そんな中で、我々だけがかわらないわけにはいかない。今回の日印産連表彰者の推薦においても率直な議論を重ねた。

今、我が社のビルの前の通りも、虎ノ門にまっすぐ通じる「幻のマッカーサー道路」と呼ばれる道路を作っており、出来上がるのに何年かかるかわからないが、ケヤキ並木の素晴らしい通りになる予定で様変わりする。こんな状況を見るに付け、今後のビジネスフォーム業界はどのようになるか、憂いている。何とか新しい領域を作って広げていかないとならないと思い、チャレンジしていくので、良いものがあったら紹介して行きたいと思う。

委員会報告

●資材委員会

・7月度用紙事情について報告

●業務委員会

・6月度月次計算報告

・日本印刷産業連合会表彰者申請について報告



- ・生産設備の有効活用施策の運用について報告
- ・平成25年夏季講演会「現場で見た今の中国」開催の報告
- ・平成25年度持ち回り理事会(担当：関西フォーム印刷工業会)開催の報告

●国際委員会

・平成25年度海外視察検討の報告

●技術委員会

- ・技術委員会6月度活動の報告
- ・「デジタル印刷設備を稼働させるための技術セミナー」開催の報告

●環境委員会

- ・環境委員会6月度活動の報告
- ・環境意識調査アンケート実施の報告

日本印刷産業連合会等関連報告

事務局山口より、資料に基づき以下の報告があった。

- (1)平成25年法人土地・建物基本調査への協力依頼(国土交通省)
- (2)JAGAT発刊書籍「JAGAT 印刷産業経営動向調査2013」を紹介
- (3)印刷之世界社発刊書籍「2013年からの印

刷業界」を紹介

(4)業界各紙からの「日本フォーム印刷工業連合会通常総会」報道を紹介

各フォーム印刷工業会からの報告

関東フォーム印刷工業会報告(瀬戸会長)

関東の活動はフォーム工連の活動と一緒に行動しているので、独自の活動の活性化を模索している。8月には毎年夏季懇親会を開催しているが、今年度からは新年懇親会はフォーム工連での開催となるが、参加することで変わらずに支援して行きたい。今、フォーム工連で推進している設備の有効活用についても、関東理事会での話し合いから生まれ、全国活動としてフォーム工連としてまとめている。各社の所有している設備についても、共同で使用して行く活動も実施に向っているので、このような活動を通して関東の活性化を図って行きたい。

東北フォーム印刷工業会報告(佐久間会長)

来週の水曜日に役員会と納涼会を予定している。今回の役員会はユアテックスタジアムの会議室を使って役員会を開催し、会員の皆さんに40名程集まって頂き、ベガルタ仙台の試合を観ながら会食を行う予定。

中部フォーム印刷工業会報告(入野会長)

6月15日に中部フォーム印刷工業会の理事会を開催した。この理事会では用紙市況について情報交換を行った。来週は7月度の中部理事会を開催するので、本日配付された資料に基づいて、報告をしたい。

関西フォーム印刷工業会報告(溝口会長)

6月16日に理事会を開催し、各社の状況について報告し合った。この報告では「忙しい所」「まだ忙しい所」「波が出てきた所」「相手次第の所」などの話しがあったが、待ちの商売も良いけど、こちらからアプローチしていく商売に変えていく必要があるのではと話した。6月27日には大阪支部でプチ勉強会をT&T TOKA大阪工場で

開催し、インク製造ラインの見学を行った。同日、兵庫支部では富士ゼロックス様を講師に招いて勉強会を開催した。7月18日に理事会を開催。7月23日には大阪支部のビアパーティーを開催する予定。

中国フォーム印刷工業会報告(太田会長)

設備有効活用の登録シートの活動は非常に有効だと思っている。中国会員は現在10社の参加を頂いているが、その内の5社は支店のみ置いている営業活動のみの会員ですので、登録シートの登録は中国会員からは提出されていないが、今日の理事会資料を提示して促進を図って行きたい。6月24日は広島地方が豪雨に見舞われ、当社幹部の奥様が被災に遭われてしまった。

九州フォーム印刷工業会報告(和田会長)

九州の地元企業として、エヌユーエス九州の発足パーティーが6月21日に開催され、200名程が参加された。今後、地元企業としてエヌユーエス九州様が活動に参加されることを期待している。和田会長からの質問事項として、「エコ発注」の会員各社の取り組み状況を知りたいとの発言を頂いた。現在、環境委員会として、全会員宛てのアンケートと、次に「エコ発注」に取り組まれている会員に対する詳細アンケートを実施する予定でいる。調査がまとまり次第報告会を開催する予定である。

最後に小谷副会長より閉会挨拶があった。

「小谷副会長挨拶骨子」

7月の前半からこの暑さですが、地元の京都はもっと大変な暑さです。この後、7月17日に祇園祭り、大阪では天神祭、8月16日は大文字の送火と、関西では多くの行事が続く。理事会の冒頭に櫻井会長から「しあわせ度」の話があったが、海外から見ると日本は暮らしやすいと思うが、どうしたら「しあわせ度」が高まるのか分からないが、「実力」や「しあわせ度」を上げて行きたい。

フォーム印刷の業界は、印刷産業全体から見

れば、実力は上位にある様と思う。「しあわせ度」について、価格だけの競争では、業界としての「しあわせ度」は低い状態にある。今日の理事会で話題になった「エコ発注」の連携や、会員全体の活動を活発に行なうことで、よりしあわせ度

が向上すると思う。

次 回 平成25年度第5回理事会
開催日 平成25年9月18日(水)
時 間 午後 1時30分より

日本フォーム印刷工業連合会 平成25年度 第5回理事会議事要録
■平成25年9月18日(水)午後1時30分 HOTELニューオータニ「ラピスⅡ」
■出席者(24名) 櫻井会長、小谷副会長、瀬戸副会長、小林副会長、玉田常任理事、池田常任理事、林常任理事、土屋常任理事、越智(大久保常任理事)代理、福田常任理事、佐々木常任理事、佐藤常任理事、佐久間常任理事、入野常任理事候補、溝口常任理事、太田常任理事、和田常任理事、福武理事、朝日理事、加藤理事、西川監事、寺山監事、寺田会員、山口(専務理事事務局)

議 題 (1)委員会報告
(2)日本印刷産業連合会等関連報告
(3)各フォーム印刷工業会からの報告
議 事 冒頭、櫻井会長の開会挨拶があり議事に入った。
「櫻井会長挨拶骨子」

今日は日印産連主催の「9月印刷の月」の式典があり、懇親会では「フォーム工連ここに有り」とのことを示すためにも参加下さい。今週は色々なことがありました。先ず、2020年オリンピックが東京に決まった。アベノミクスの3本の矢が4本の矢になって、景気浮揚のプラスになるのではないかと噂されている。こんな状況下でフォーム工連の各社もビジネスに結びつけていきたいな！と思う。今日、式典前の講演会では「脳科学から印刷メディアを考える」とのテーマで話されるが、フォーム工連でも技術委員会主催で今月の27日に「インクジェットの時代がきた！」と題したセミナーを開く。インクジェットについては今後用途がますます増えていくだろうと思うので、皆さんの参考になるのではと思う。イノベーションを言いつつやってきてはいるが、イノベーション疲れに陥っているので、セミナーを聴くことも有効であると思う。今回の会場はトッパン・フォームズビル1階の



ホールで行う。
今日の日印産連の式典の中で、当団体の副会長であり昇寿堂の瀬戸さんが表彰される。永年にわたる業界活動が認められて、印刷功労賞を受賞される。印刷振興賞として東洋紙業の片山さん、旭川ビジネスの高畑さんが表彰される。おめでとうございます。
私はフォーム工連会長となって2年目に入っているが、フォーム工連の活動の活性化のためには、団体の役員職をもっと若い人に譲って、喧々諤々とした討議を行っていくのも良いのではとも感じている。そろそろ来年のことを考える時期でもあると思うので、皆さんも一緒に考えて頂きたいと思う。
「瀬戸副会長からの受賞お礼」
この度は皆さんのご推薦によりまして、名誉

ある印刷功労賞を頂くことができました。ありがとうございます。この業界に入って49年になり、この間、ビジネスフォーム一筋にやってきました。この席にイセト様もいらっしゃいますが、丁度、私が10歳の頃に西(京都の伊勢藤紙工)と東(東京の昇寿堂)とが殆ど同時に、ビジネスフォームの印刷機を開発し、国産化をした現場を見てきたので、都合60数年間ビジネスフォームに関わってきました。初期は凸版方式の平圧機で、凸版輪転になり、オフセット印刷になり、デジタル機になり、インクジェットになり、この変遷を見ながら仕事に携わってきたが、そろそろ私の時代は終わろうとしているのかな、との意味も込めての受賞のようにも感じています。
皆さまのお陰で受賞することができました。ありがとうございます。

委員会報告
●資材委員会 ・9月度用紙事情について報告 ・用紙価格値上げに関する情報を報告
●業務委員会 ・7月度 8月度月次計算報告 ・日本印刷産業連合会表彰者について報告 ・JGAS 2013出展参加企業について報告 ・平成25年夏季講演会「現場で見た今の中国」開催状況の報告 ・平成25年度持ち回り理事会(関西地区担当)準備状況の報告
●国際委員会 ・2013年海外動向セミナー開催企画を報告 ・海外事例紹介PODiレポート「Hilton HOTEL 印刷物一括管理」を報告
●技術委員会 ・技術委員会8月度活動の報告 ・特別セミナー「インクジェット時代がきた！」開催の報告
●環境委員会 ・環境委員会8月度活動の報告 ・環境対応「エコ発注」セミナー企画を報告

●市場調査委員会
・市場調査アンケート集計作業状況を報告

日本印刷産業連合会等関連報告
事務局山口より、資料に基づき以下の報告があった。 (1)「健康障害防止措置のヒアリング」アンケート回答について報告 (2)「消費税転嫁対策特別処置法」に係る説明会の案内 (3)「セーフティネット保証5号の指定業種」決定について報告 (4)「中小規模事業職場安全衛生サポート」中央労働災害防止協会事業の報告 (5)印刷情報メディア産業労働組合連合会からの挨拶状の紹介 (6)JAGAT発刊書籍「印刷会社と地域活性」を紹介

各フォーム印刷工業会からの報告
北海道フォーム印刷工業会報告(佐藤会長) 北海道の理事である旭川ビジネスの高畑社長が印刷振興賞を頂くことになりまして、ありがとうございます。本日の受賞は本人が体調を崩しているために息子さんが代理として受賞式に出席される。北海道は円安効果により海外からの観光客が増加し、ホテルやお土産の販売が回復しつつあり、公共事業を手掛けている建設関係は良いようであるが、我々の業界にまで及んでいない。団体としての活動は8月28日に16名の会員が参加して、夏の懇親コンペを開催した。 東北フォーム印刷工業会報告(佐久間会長) 東北の副会長をして頂いている秋田印刷製本の大門社長のご尊父様がお亡くなりになり、皆さんから弔電や香典を頂きまして、ありがとうございました。ご尊父様は東北フォーム印刷工業会の理事として永年ご活躍頂きました。喪主であられる大門社長からフォーム工連の理事の皆さまへお礼の言付けを頼まれましたので、私から述べさせて頂きました。ありがとうございました。 中部フォーム印刷工業会報告(入野会長)

日本印刷産業連合会「2013年 9月印刷の月 記念式典」を開催 印刷功労賞に瀬戸良教氏 印刷振興賞に片山進氏、高畑信一 氏が受賞 第12回印刷産業環境優良工場表彰 トッパン・フォームズ・セントラルプロダクツ(株) 川本工場

(一社)日本印刷産業連合会(足立直樹会長)は9月18日、ホテルニューオータニ・本館「鶴の間」において「2013年 9月印刷の月 記念式典」を開催した。一般社団法人への移行後、初の開催となった同式典には、10団体の会員をはじめ各界からの来賓、関係者らおよそ650名が出席した。記念式典の席上、挨拶した足立会長は、まず、本年4月に一般社団法人として再スタートを切った日印産連の方針として、「今後も常設委員会を中心に印刷産業の基盤整備に努めていく」と説明。また、新たな活動計画として、労働安全衛生協議会を特別委員会として立ち上げ、印刷事業場における作業環境・労働安全にかかわるテーマを検討していくと述べた。

式典後の午後3時から開催された記念講演会では、東京大学大学院教授で言語脳科学者の酒井邦止嘉氏と、脚本家、作家、造本装丁

コンクール審査員としても活躍する女優の中江有里氏を講師に迎え、「脳科学から印刷メディアを考える」をテーマとした講演が行なわれた。

この後行われた各種表彰式では、平成25年度日本印刷産業連合会表彰で30名が受賞され、第12回印刷産業環境優良工場表彰として16工場が表彰された。日本フォーム印刷工業連合会からは、印刷功労賞として瀬戸良教氏、印刷振興賞に片山進氏、高畑信一氏の3名が受賞された。また、印刷産業環境優良工場表彰では、トッパン・フォームズ・セントラルプロダクツ(株)川本工場が日本印刷産業連合会会長賞を受賞された。

今回の式典参加者には印刷産業の可能性について様々な視点から検証し、冊子としてまとめた「Power Print 2013 印刷メディアの源流」も配付された。



2013年9月印刷の月式典の風景

8月は休会でしたので、来週の25日に納涼会を兼ねた理事会を開催する予定であります。少し先になりますが、毎年行なっている研修会を11月12日にタイポロジ代表の竹原先生をお呼びして「最新の米国印刷事情から見える日本の印刷業界の未来」と題して、参加費無料で定員50名の会場を用意して開催する予定。

関西フォーム印刷工業会報告(溝口会長)

関西では来月持回り理事会を開催させていただきます。本日参加頂けます理事の方々には資料を配布させて頂きました。大阪印刷工業組合を通して、大阪労働基準監督局からの通達を頂いている。この対応についてしっかり行なうように会員に周知を致したい。

関西では大阪印刷工業組合をはじめ、他の印刷関連団体(10団体)との交流を深める取り組みを始めている。今は10団体を束ねた形だけの協議会はあるが、来月、各団体の会長を集めて団体長会議を初めて開催する予定。

中国フォーム印刷工業会報告(太田会長)

9月6日に広島労働局長から労働安全衛生法施行令の一部を改正として「1,2-ジクロロプロパンを特定化学物質として規制する」との通達がありましたので、会員企業に周知徹底をした。

九州フォーム印刷工業会報告(和田会長)

来週の9月26日に昼食会を兼ねての理事会を開催する予定。九州の印刷企業も若干ではあるが設備投資をするなどの動きが出ている。社内向けのIT関連投資や、データを活用したビジネスを展開したいとの企業が出始めて、Webに強い企業と組み、ターゲットを絞ってユーザーを開拓している。九州地区の規模は小さいが、会員企業にも情報を提供してビジネスを広めて行きたい。

関東フォーム印刷工業会報告(事務局山口)

関東フォーム印刷工業会からのご案内として、ご出席のお手元にご案内を差上げているが、12月6日に一泊泊まりの懇談会を計画している。2年前までは伊東に於いて一泊泊まりの役員研修会を開催していたが、会場の都合により開催が難しくなったため昨年は中止していた。

しかし、本年は是非実施したいとのことで、今回、一般にはなかなか見学するのが難しい、横須賀の海上自衛隊の基地の見学を含めた企画を立てた。関東の会員ばかりではなく、多くの会員の方々との交流の場になればと考え、広く参加者を募集することになった。ただし、横須賀基地に入るためにはパスポートが必要になるので、参加希望者は各自パスポートを用意して欲しい。

最後に小林副会長より閉会挨拶があった。

「小林副会長挨拶骨子」

本日はお忙しい中お集まり頂きありがとうございました。先週は色々な出来事があり、嵐山のゲリラ豪雨など、あんなことが京都で起こるとは想像だにできなかった。今、視聴率が絶好調の「半沢直樹」。一銀行の課長が支店長を土下座させるなど、世の中非常にあり得ないことが身近に起きていることを感じている。オリンピックの誘致活動も永年のロビー活動や、戦略戦などの積み重ねの結果の表れだと思う。7年後ではあるが、印刷関連の我々にとっては、セキュリティ関連や色々な仕事があるのではないかと期待しているのと同時に、グローバル化とともに新しいメディアに変わっていくのではないかと不安観もある。オリンピックに向けてこの7年間を期待を持って業界としても取り組んで行きたい。

先程、櫻井会長からのご挨拶にあったように、せっかく理事会にお集まり頂いているので、色々な意見を交換して新しいものを創造していく働きをしていきたい。

次回 平成25年度第6回理事会

開催日 平成25年10月10日(木)

時間 午後4時より

場所 HOTELクラウンパレス神戸 ミッドタウンEAST

を確認して閉会となった。

印刷功労賞



瀬戸 良教 氏

日本フォーム印刷工業連合会
副会長
関東フォーム印刷工業会
会長
株式会社昇寿堂
代表取締役社長

(推薦理由)

平成14年に日本フォーム印刷工業連合会の常任理事に選任されるとともに、要職である技術委員長を担当するなど積極的に団体事業運営に貢献する。また、平成20年には団体の中核となる関東フォーム印刷工業会の会長および連合会の副会長に就任。永年にわたり常に団体活動の中核を担い要職を歴任することにより、フォーム印刷業界の振興発展に大きく寄与した。

印刷功労賞を受賞して思うこと

2013年9月の印刷の日の式典において日本印刷産業連合会から印刷功労賞を受賞いたしましたことは、私にとって大変名誉あるできごとであり、ご推薦いただいた櫻井会長始めフォーム工連理事会の皆様に篤く御礼申しあげます。

今回の受賞を機会に私自身の半生を思い起こしてみると、1965年に入社以来、社会人としての48年間でビジネスフォーム印刷に関わって参りましたが、遡って昭和27年に日本におけるビジネスフォーム印刷機の誕生を目にし、その発展期から現在に至るまでを考えると、60年以上もビジネスフォーム印刷を身近にして過してきたことになり

ます。終戦後わずか6～7年で尺貫法やミリの時代にインチというコンピュータ設計の基準単位に取り組んだ先人の試行錯誤の挑戦は、今の時代では想像できない苦闘の連続であったに違いありません。初期においては1～2色の平圧機で巻き取り仕上げから手作業による折りたたみ加工へ、更に自動折り機構が開発され、凸版輪転機へと続き更にオフセット印刷機への進展があり、IBM800の出現とそれに続くデジタル印刷全盛の現在に至る業界の動向は皆さんご承知のとおりです。

わずか60年余りの間にこれほど業態が大きく変わったビジネスフォームは、他の印刷業界にはないのではないのでしょうか。その流れの中で私自身何

ができたかを思うと忸怩たるものがありますが、今回の受賞を糧として業界の発展に少しでもお役に立てればと思いを新たにしております。

今ビジネスフォーム業界は印刷業を基盤とした情報処理産業に変貌して来ています。

デジタル情報は瞬時にして地球上を駆けめぐり、その量も10年前には想像もつかないものだったと思われる。それによって、情報の漏洩や故意による情報操作など、デジタルの危険性も社会問題になってきていますし、私たち業界もセキュリティ対策には細心の注意と大きな設備投資が求められています。

一方私たちが永年使ってきた「紙」による情報は、必要最小限の情報のみを記録することで、情報の拡散や漏洩といった危険性はデジタル情報より遙かに低いはずで

す。ビジネスフォーム印刷の衰退が現実のものとなった現在、「紙」の利点を生かした商品の開発は、業界の生き残りのためにも欠かせないツールだと思います。そして、各社が技術を相互利用できるようになれば、フォーム業界の未来も開けてくるのではないのでしょうか。

平成25年9月
株式会社昇寿堂 瀬戸 良教

印刷振興賞



片山 進 氏

東洋紙業株式会社
IPS事業部技術部
技術課課長

(推薦理由)

2010年より当連合会で推進する紙資源の無駄遣いをしない発注方法である「エコ発注」の推進役となり、委員会活動を通して会員各社に呼びかけ、この施策に協力する会員企業も増加するなど、より具体的な環境活動に対して多大に貢献。

印刷振興賞を受賞して

この度、印刷振興賞の受賞におきましては、関係者の皆様、諸先輩方のご尽力ご協力によるものと深く感謝申し上げます。

さて、私が商印事業部からビジネスフォーム事業部(IPS事業部)に異動し5年目となりました。以降

技術委員会のメンバーにも参加させていただいております。当時、弊社では高速のカラープリンターを導入し始めたところで、これからはカラープリンターの時代だと言われはじめた頃でした。確かにその頃からカラープリンターの進歩はめざましく、年々スピードや品質が印刷機に近づいてきました。

最近の展示会等を見ますと、印刷機とプリンターを明確に分けることはもはや難しくなってきたようです。印刷機にプリンターを組み込んだバリアブル印刷機、大型のデジタル印刷機、プリンター+レーザー抜加工機など、さまざまな技術が複合されています。それは商業印刷とビジネスフォーム印刷やその他の印刷と垣根がなくなりつつあることを意味しているように感じられます。様々な技術を複合して新たな印刷の価値を作る段階に来ているようです。

このような環境の中、今後も技術委員会を通じてフォーム業界はじめ印刷業界に微力ではございますが少しでも貢献できればと思っております。

東洋紙業株式会社 I P S 事業部 技術部技術課
片山 進



高畑 信一 氏

北海道フォーム印刷工業会
常任理事
株式会社旭川ビジネス
代表取締役社長

(推薦理由)

平成2年に入会以降、永年にわたり北海道・道北地区の要としてフォーム業界の発展に多大なる貢献。平成20年からは、北海道フォーム印刷工業会の常任理事として地区工業会のみならず、連合会の事業活動にも積極的に尽力する。

印刷振興賞を受賞して

この度はこのような栄誉ある賞をいただき誠に有難うございます。

思えば開業当時から今まで、つらい時期も多く、近年ではリーマンショックや東日本大震災などもあり、景気自体が低迷し大変厳しい状況が続いております。来る2020年の東京オリンピックを起爆

剤に、少しずつでも景気が好転することを期待しております。

過去を振り返れば時代の流れとともに印刷の形も大きく変わってきました。昔は多くの時間や労力を割いていた作業も、より早く効率的に処理できる時代になり、自分が長年かかわってきた印刷という仕事も大きく進化してきたものです。

昨今、時代は紙媒体からペーパーレスへと進んでおります。あらゆるものが電子媒体に移行してきている中、我々印刷に携わる人間はどのように未来を見据えて行くべきか、印刷の新たなニーズを探し創造していかなくてはいけないと考えております。そのためにも、大変微力ではございますが、これからも印刷業界に貢献できるよう努めていきたいと思う所存でございます。

最後に、本誌をお借りして、今回推薦して下さった皆様に心より感謝を申し上げますと共に、ここまで当社を支えてくださったすべての皆様、そして社員全員に心より厚く御礼申し上げます。

株式会社旭川ビジネス 高畑 信一

第12回印刷産業環境優良工場表彰「日本印刷産業連合会会長賞」 トッパン・フォームズ・セントラルプロダクツ株式会社 川本工場

(表彰理由)

本工場は、1998年6月に操業開始したビジネスフォーム、データ印字加工を行なう大手印刷会社工場部門である。環境法規制、労安法規制などの法令への対応、環境管理など実務上のマネジメント体制が整備されている。有価物、廃棄物等を26に分類し処理するなど、環境意識が高い。緑化率も高く、工場周辺環境対策、広域的環境対策等全般にわたり、他の工場に比較して高水準であることから、日本印刷産業連合会会長賞に推薦するものである。

日本印刷産業連合会会長賞を受賞して――

この度は印刷産業環境優良工場として「日本印刷産業連合会 会長賞」という栄えある賞を賜り、工場従業員一同改めて身の引き締まる思いです。

当社は、平成24年1月4日にトッパン・フォームズ株式会社より製造部門として独立し、首都圏製造部門を統合した新会社として立ち上がりました。「モノづくり力」を強化して、常に市場のニーズに対応した最適な品質と環境を追求し、お客様のあらゆる要望に応えるべく体制を整えております。川本工場は

ビジネスフォーム (BF)、データプリントサービス (DPS)、一般商業系印刷を中心に製造している工場です。平成10年にBF専門工場として設立して、当時は自動化省力化をコンセプトに各自動化設備を導入して、生産活動をスタートさせております。印刷工場ということで様々な用紙を使用して製品を製造しております。製造過程で発生する損紙の削減に対しては、製造部門における最重要命題と考え、損紙削減イコール天然資源の枯渇防止、廃棄物削減に寄与できると考え、工場一丸となって取り組んでおります。

社会的に環境への関心が高まる中、当工場は平成18年に環境マネジメントシステム ISO14001を認証取得しており、当社グループで定めた環境理念、工場で定めた環境方針を基に環境に与える影響を定量的に把握し、負荷の低減に積極的に取り組み、継続的改善を進めております。

環境の教育活動としては、工場設立当初から半期毎に自治体のゴミゼロ運動へ積極的に参加をしております。省エネに対するPR掲示、廃棄物の分別回収、識別管理は総務部門

が管理に工夫を重ね、意識向上につなげております。地球温暖化防止対策については、埼玉県「地球温暖化対策計画」に従い川本工場で該当するエネルギー(電力、灯油、LPG)使用量を適切に把握して、モニタリング状況を毎月各部署で情報を共有させて、種々の対策に役立てております。また、地道な取り組みになりますが、印刷現場で使用するUV装置の出力の見直し、蛍光灯からLEDへの交換、空調設備の稼働については室温設定の細かな管理、そして、節電の必要性について環境全体教育を実施するなど生産技術部門を中心に取り組んでおります。

また、工場の5S活動については当社の5S推進プロジェクト活動に従い、管理層のサークルとしても活動項目に取り上げ、現場とスタッフ全てが参加した推進活動をして、職場環境改善に日々邁進しております。製造部門を中心とした関連部署で、最重要課題である損紙削減については、工場のコスト課題であるとともに環境にも大きく影響する環境側面と捉えており、環境目的並びに目標値を示し削減の活動に取り組んでおります。印刷現場における調整損紙削減、原材料供給に関わる損紙削減、品質トラブルに関わる再印刷などを厳密に管理しております。特に印刷時の立ち上げについては、製品毎に目標値を設けて

無駄な作業を無くすことにより、必要最低限の用紙のみで印刷ができるしくみを構築しています。また、これらをスパイラルアップさせるために、QCサークル活動におけるボトムアップの仕組みから日々改善提案活動を実践して、少しでも改善できるよう努力しております。

工場設立当初は、スタンダードな製品を自動化省力化の設備を使用して大量生産する時代でありましたが、製造品種の変化により、平成20年から川本工場はDPSをベースに、様々な加工を付加した製品へシフトしております。損紙低減の活動としてはプロジェクトを編成して、トッパン・フォームズグループ内で情報交換、施策の水平展開を活発に実践しております。

これからも地球環境の保全が全人類の重要課題であることを認識して、今後も環境優良工場として恥じぬよう、環境保全活動を推進して参ります。

トッパン・フォームズ・セントラルプロダクツ(株)
川本工場



第12回印刷産業環境優良工場表彰式の風景



トッパン・フォームズ・セントラルプロダクツ株式会社 川本工場

「現場で見た今の中国」をテーマに夏季講演会を開催

8月22日、ホテル椿山荘東京において、業務委員会主催の夏季講演会と、関東フォーム印刷工業会主催の夏季懇親会を開催した。講演会では報道番組などの通訳・取材同行などで活躍している安藤チャンめぐみ氏を招いて「現場で見た今の中国」をテーマに、現在の中国経済の現状や課題、政治の流れ、中国ビジネス展開のポイント、そして、日本ではあまり報道されていない「今の中国」について多くのことを聞いた。

現在、中国では内陸都市を中心に成長を遂げている。多くの社会問題を抱えてはいるが、大きな国土と13億超の人口から形成されている非常に魅力的な市場だ。この魅力的な中国市場でビジネスするにあたり、もっとも重要なポイントを3つ取り上げて説明した。それは「出来るだけ現地化すること」、「人材を育てること」、そして「法律に対してバランス感覚を持つこと」だと言う。

「出来るだけ現地化すること」

ビジネスの核となる部分は日本人が伝えていく必要があるが、できるだけ中国人に責任を持たせた方が企業は成功する。欧米企業と比べると、日本企業の駐在員数は圧倒的に多く、幹部もほとんど日本人。しかし、欧米企業はトップを中国人にすることが多い。中国でのビジネスは、なぜ、ローカル化することが大切なのかというと、中国は独特のカルチャーをもった国だからです。中国は市場経済が導入された社会主義の国なのだ。その違いを十分認識した上で、中国のビジネス環境を理解すると、中国人とのコミュニケーション



講演する安藤チャンめぐみ氏

ンもスムーズになる。また、会社の幹部が中国人なら、スピーディに市場の変化に対応でき、現地の役所やクライアントとの人間関係を作ることにも有利になる。

「中国人の人材を育てること」

中国のイデオロギーや教育は日本と違うので、日本と同じような育成方法では人材は育たない。日本のように会社のために自己を犠牲にして働くという概念は中国にはない。また、チームワークの概念もない。そういう中国社会の違いを認識した上で、日本人の仕事に対する理念、考え方、姿勢を中国人スタッフに伝え、仕事のやり方も細かく伝える必要がある。人材を育てることは企業の成功に欠かせない。人を採用する際に見分ける能力、特に 育つためのキャパシティを持っている人材か、どうかが必要となる。

「法律に対するバランス感覚を持つこと」

中国では税務・法務の面で未整備の部分もあるが、法律は存在している。この対応への

バランス感覚が必要だ。まともに税金を払い法律通りにやっていると利益は得られないし、かといって法律に違反することは危険だ。新しい法律がどんどん出てくるし、解釈が違うので、法律面の最新情報について中国人スタッフを使用して、スピーディにキャッチしなければならない。

続いて、「中国人と上手に付き合うポイント」を紹介したい。

「中国人と上手に付き合うポイント」

中国に行って中国人と接触する時には、まず、「先入観を持たない」こと。そして自分の価値観を相手に押し付けけないこと。中国の文化を理解し、受け入れていくことが重要だ。中国人には建前と本音がないので、中国に行ったら「常に本音で話しをすること」だ。打ち合わせや会議の時、最初に今日の話のポイントを言うのが当たり前。人とのコミュニケーションを取る時にも、率直に思っていることを話すことに心掛けたい。ある意味、建前がなく、楽に付き合える面もある。そして「相手を褒めること」をなるべくした方が良い。高く評価されるのが好きな民族なので、人間関係が良くなるには精一杯褒めること。これは中国だけではなく世界共通だと思う。次は「相手のメンツを重んじること」だ。中国人はメンツを重んじる民族。これは絶対に覚え

ていていただきたいこと。日本では上司が部下をみんなの前で叱ることがよくあるが、中国ではこのようなことをしては絶対にダメ。上司が部下を叱る時には、2人きりの時にすべきで、中国人は人前で叱られるとメンツがつぶされて堪えられない。

一方、中国で人と接触する際に、謙虚ではなく「堂々たる態度で接する」こと。日本では謙虚が美徳だが、中国では謙虚はある意味で「出来ない人間」と思われる。その点において、中国はアメリカと大変よく似ている。自己主張をしっかりして、自分が出来ることをアピールすることが大切。中国ではご馳走に招待された時に、「ありがとう」とあまり言わない。これは失礼ではなく、次の時に自分が招待することを決めているので、口では「ありがとう」を言わないだけなのだ。

交渉では相手に「個人的利益を与えること」が重要。ビジネスにおいては、まず、ウィンウィンの関係が基本です。中国ではビジネスの相手にすぐに見える形で利益を提供しなければ、ビジネスは成り立たない。同時に個人的な利益を与えるとスムーズに行くケースが多々あるようである。中国では信頼できる友人や仕事のパートナーができれば、彼らは自分のコネを紹介してくれるので、コネは雪だるまのようにつくることのできる。中国人は



夏季講演会の風景

一旦あなたを親友と思ったら、親身になって助けてくれる。個人と個人の付き合いを大切にすればビジネスも順調に進むことになる。

最後に講師の安藤チャンめぐみ氏が、テレビ朝日の報道ステーションのスタッフと一緒に取材された、日中友好の使者である山崎宏さんを紹介された。

「山崎さんは日中戦争で中国へ赴きましたが、翌年には軍隊から脱走しました。そして、亡くなるまで日本へ帰らず、ずっと中国山東省済南市に住み続けました。山崎さんは戦後、漢方医の資格を独学で習得して、最初は病院で働いていましたが、現地で診療所を開設し、60年以上に渡って奉仕活動として現地市民に対して、無料診療を行ってきました。中国人女性と結婚しましたが、自分の子供がいなかったのですが、養子として娘さんが一人います。

住居はごく普通の5階建てのアパートの3階に住んでいて、診療所は隣のアパートの1階にありました。診療所はごく簡素な一部屋です。しかし、朝から診察開始時間前に、もう患者さんが溢れていてびっくりしました。大きな病院に行かずに、こんな狭い小さな診療所に来るのは、山崎さんがいるからです。私は親たちにインタビューをしました。みんなは山崎さんに見てもらおうと子供の病気がすぐ治ると言っていました。大きな病院に行っても治らなかったのが、ここに来て山崎さんが出した漢方薬を飲むとすぐ治るということです。その中には20キロ離れたところからわざわざ来ている人もいました。一番多い病気は咳や、下痢、熱という小児科の病気です。親たちは山崎さんがとても優しくて、ここ来ると安心感があって、山崎さんのことが大好きだと話してくれました。100歳まで元気で診察できる秘訣はなんですかと聞いたら、山

崎さんは中国語で「全心全意為人民服務」と言いました。その意味は「誠心誠意人民に奉仕する」ということです。山崎さんはご自分の行動でこの言葉通りに実践し、一生を中国人の為に尽くしました」と日本ではあまり取り上げられないことがない山崎宏さんを紹介されました。

そして、安藤チャンめぐみ氏は、講演を終わるにあたり次のように締めくくった。

「私が来日してからもう20年経ちました。私の心の中では、日本も私の祖国のような存在で、日本を愛しています。それは、私が長年、日本で暮らしていて、日本の社会、そして、多くの日本の人々を知るようになったからです。日本に旅行に来た中国人は、帰国後はみんなが日本のファンになっています。自分の目で日本の社会を見て、体験し、日本の方々と触れ合って、それで本当の日本を知ることができたからです。日本に来たことのある私の友人は全員、日本が大好きだ、と言っています。今、日中関係はあまり良くない状況です。しかし、もっと多くの日本の方々が中国へ行って、中国の人々と肌で付き合っていたきたいと思います。そうすれば、きっと中国人は付き合いやすく感じ、親近感を感じるようになると思います。両国民の交流が本当の友好の輪を広げてくれる架け橋だと思います。私はこれからも、日本で中国のことを伝えていきたいと思うと同時に、中国に行き、いつかは日本のことを中国人に伝えたいと思っています。自分が感じた日本、体験した日本を中国人に伝え、分かち合うことを願っています。」

(本講演の詳細は日本フォーム印刷工業連合会 ホームページに掲載中)

「デジタル印刷設備を稼働させるための技術セミナー」を開催

弊団体では毎年「フォーム印刷業界の現状と課題に関する調査報告書」を発行しており、昨年度発行した同報告書では、回答企業の約1/2が産業用カラープリンタ機を導入しているが、所有している約1/3の企業から「デジタル印刷設備を持っているが上手く活用できない」との回答であった。そこで、技術委員会では、7月23日、日本印刷会館2階会議室において、約90名が参加されて、(株)ポーラ・メソッド、ピツニーボウズジャパン(株)、(株)モリサワの3社から、「デジタル印刷設備を稼働させるための技術セミナー」をテーマに、デジタルのハードを動かすソフトウェアの重要性について講演を頂いた。

このセミナーを主催した技術委員会の林陽一委員長は、冒頭の挨拶で「従来はデジタル印刷のハード部分に関するセミナーが多かったが、実際にデジタル機を導入してみると、なかなか思うように稼働しないという声も聞いている。このため、今日はデジタルのハードを動かすソフトウェアの重要性を講師の方に教えていただく。デジタル機の導入を検討している企業の方も参考にしていきたい」と呼びかけた。



デジタルプリントの最大の利用方法はバリアブルプリントであり、小ロット生産やオンデマンド生産以上に、印刷物の個別化・パーソナル化が重要な市場として求められている。そこで、(株)モリサワの酒井大倫氏からは「MVPで始める簡単バリアブルプリント」をテーマに講演いただいた。同社が開発した可変印刷ソフト「MVF」は産業用オンデマンドプリントの機能をフルに発揮できると紹介。「ナンバーリングや宛名、バーコードなどの可変情報を印刷できるのはもちろん、フォトショップを利用し、画像データの上にバリアブルイメージを挿入できる」などの機能も説明した。(株)ポーラ・メソッドは、GMC社の高速処理が可能な高性能バリアブル組版アプリケーション「GMC Inspire」の販売とサービスを手掛けているが、同社の岩上政裕氏からは、整理番号やバーコード印字を付与し、PDFプリントをサポートする「PDF port」について紹介した。最後には封入封緘機の販売でも知られているピツニーボウズジャパン(株)から、同社が販売及びサポートをしているEmtexソフトウェアについて黒山浩明氏が紹介した。Emtexは様々な形式で保存されたデータを編集し、様々な形式変換ができ、印刷物、郵送物、電子帳票のプリント業務等に対して工程全体の一元管理(ADF: Automated Document Factory)を可能としている。

会場では自社のデジタル機をさらに活用することを目指し、多くの会員が熱心にメモをとる姿が見受けられ、セミナー終了後も講師に多くの質問がなされていた。

特別セミナー

「インクジェット時代がきた！」 日本のこれからの「ものづくり」の原点は！

9月27日、東京汐留のトッパン・フォームズビル1階ホールで「インクジェット時代がきた！“液晶テレビも骨も作れる驚異の技術”」と題し、約180名が参加して特別セミナーを開催。大きな飛躍を続けるインクジェット技術を通じ、二十一世紀の「ものづくり」の原点を学んだ。

講師の(株)マイクロジェット社長・工学博士である山口修一氏は、苦難に満ちたインクジェット開発の道を30年歩んできた大ベテランで、多くの企業や大学で講義を行っている。今回の講演タイトルは「インクジェット時代がきた！」としているが、「インクジェットものづくり時代がきた！」と表現した方が相応しいと前置きをして次のように説明した。「東証一部上場企業1,730社のうち、200社以上がインクジェットに関係した研究開発をしている。この事実はインクジェットに対する注目力だけでなく、今後もまだまだ伸びていく技術だ」と言える。

インクジェット技術の特徴として、マスクや版を必要としない(マスクレス)、必要な部位に必要な量だけ塗布できる、機構やシステムがシンプル、などの要素が挙げられる。さらにこの技術は、省資源・省エネルギー・省スペース・省廃棄物といった長所に加え、オンデマンド(必要に応じた製造)の多品種少量生産に最適である。これこそ二十一世紀の社会が求める「ものづくり」の方向性と一致していると、インクジェットへの取り組みを話す。

有機EL素子をはじめとした電子デバイス



講演する山口修一氏

や、衣類にプリントするデジタル捺染など、インクジェット技術の様々な応用展開が今まで行われてきた。バイオ・医療分野ではインクジェット技術を用いることで、微量な液滴をドット形状で高速かつ大量に形成して、病気などの診断に使われるDNAチップを作ることも可能になっている。また、インクジェットで細胞を指定した位置に的確に打つことで、細胞のシートをつくり、最終的には人工臓器をつくるなどの再生医療への応用も見えている。

オバマ大統領の一般教書演説などの要因もあるが、現在、脚光を浴びているのが「3Dプリンター」＝「3次元造形技術」だ。建築から教育、自動車、医療など、その応用分野は非常に幅広い。そして何よりも注目され始めたのは、3次元造形における低価格・高性能・多様化が実用レベルにようやく達したことにある。3次元造形にはさまざまなタイプがある。ABS樹脂を使った熱溶解積層タイプ

は、個人が数万円の投資で楽しめるものになった。アクセサリやフィギュアなど品質にこだわりも持たない(試作品レベル)ならば十分だろう。一方、紫外線硬化樹脂・エポキシを用いた最新の光造形タイプなどは、一億円に届く高性能な設備も開発され、高精細でかつ機能性としても申し分がない完成品レベルの「ものづくり」が可能になった。

医療分野での3次元造形技術の利活用では、人口の骨や義足をつくるほか、海外では歯の矯正中でも食事や歯を磨くときに手軽に外せ、利点の多いマウスピースの制作に利用され、近年は日本でも取り入れられはじめてきた。

医療分野の製品をはじめとして、現代の「ものづくり」の多くはカスタムメイド(Mass Custom Manufacturing)が必要となってくる。

そこに、日本が「ものづくり」で存在感を発揮するための道があり、5年以内には「デジタル印刷大学」を創設致したいと述べるとともに、最後に次のように呼びかけた。

「技術が皆の手に渡れば、次は感性・デザインセンスの時代。これからの「ものづくり」

は、個人や中小企業でも勝負かできる時代になってくる。高付加価値なカスタマイズ品を、どのようにユーザーが望むものに仕上げるか。日本のおもてなし力には、顧客の要望を気持ちよく満たす力があるはずだ。私はまだまだ「ものづくり」への挑戦を続けていく。皆さんもぜひ、私と共に挑戦をして欲しい」

セミナー会場でも紹介したが、今回ご講演頂いた山口修一氏の著書「インクジェット時代がきた！」のあとがきで、『入社から11年目の1994年に世界初の写真画質プリンターの開発に成功した際、だがそのとき、私は気づいてしまった。インクジェット技術はプリンターだけで終わる技術ではないということに』と書いている。

「インクジェット時代がきた！

液晶テレビも骨も作れる驚異の技術」

著者：山口修一、山路達也

光文社新書 ISBN 978-4-334-03684-3



特別セミナーの風景

夏季懇親会を開催 ISO取得推進と JGAS 2013 への出展をアピール

関東フォーム印刷工業会(瀬戸良教会長)は8月22日、目白・椿山荘において恒例の夏季懇親会を開催、会員の情報交流が盛んに行われた。日本フォーム印刷工業連合会業務委員会が主催する夏季講演会も併せて行われた。

懇親会で瀬戸会長は昨年を上回る160名が参加したことに謝意を表し、「われわれの仕事の中では情報処理という分野が大きい、クレームがなかなかなくなる。あらためてISOを見直して、取得に向けて行動を起こし、企業活動の安定化を目指すべきではないか。先日、新聞の社会面に製パン業の謝罪広告が出ていたが、賞味期限をたった35個、1日間達えただけで回収に膨大な費用をかけている。小さな事故で大きな損失を受け、お客様に迷惑をかけてしまう」とISOへの取り組みを改めて検討する考えを述べた。

また、来賓のあいさつに立った日本フォーム印刷工業連合会の櫻井醜会長は海外進出の課題に触れ、「現地の文化を守ることが最低限のルール。風習風俗を学ばなければ、本当の商売はできない。日本だけでやっていける時代がどれだけ続くのか? そのためには最低

限守らなければならないことを守り、みなさんと新しいチャレンジをしていきたい」と語った。

同じく来賓の日本印刷機械工業会の宮腰巖会長は、10月に開催される“JGAS 2013”への来場をアピール。続いて登壇した日本印刷産業連合会の草野司朗専務理事が乾杯発声し、開宴となった。

懇親会の中締めでは、福田学副会長が日本フォーム印刷工業連合会として、“JGAS 2013”の+ PARKゾーン出展することについて協力を呼びかけ、一本締めでお開きとなった。



挨拶する瀬戸会長



懇親会の風景

関東フォーム支部合同活動について 「ISO9001認証取得」への取り組み!

ますます厳しくなる経営環境の中で日々戦われておられますが、足元では貴重な受注に対し相変わらず製造クレームに追われ、営業現場では得意先とのコミュニケーションに問題を抱え、攻めの姿勢を取るに至らず、将来への生き残り策も不確かな状況です。このような悩みを解決するために、関東フォーム印刷工業会支部では、幹部が何度も話し合いを重ねてまいりました。その結果ISOの価値を再評価し、ISO本来の有効性に着目するに至りました。

基本に立ち戻りISO9001認証への新しい取り組みを提案

会員企業が共同して取り組むことにより、情報の共有化や品質管理の捉え方、品質マニュアル、規定書、技術基準等の文書管理の共通化も図ることができ、共同生産や協業の促進も期待できます。もちろん顧客企業、特に大手企業との直接取引を志向される企業にとっては必須です。

今、なぜ「ISO9001認証」なのか?!

費用対効果の判断からISO認証を未取得の企業の多くは、ISO認証が無くても仕事は出来るから必要ない、あるいは自分達独自の考えでやるから不要という経営者が大部分ではないでしょうか。

現在の経営環境下で求められている「納期・品質・コスト」について、習熟度がバラバラでモチベーションも様々な従業員を率いて、経営幹部が現場まで一貫通貫にマネジメントする必要があります。ISOは世界で認められた経営手法であり、中小企業としてのISO9001(品質管理システム)への取り組み

は、経営戦略上の優位性や、社内体制の構築による経営の継続的改善、取引先からの信頼を得るなど、多くのメリットがあります。

経験豊富なISOコンサルタントによるISO9001新規取得支援

今回のISO9001認証取得の企画は、豊富な実績を誇るISOコンサルタント会社(株)PGネットシステムとの協力より、同社の強みである短期間認証取得(4ヶ月、7回の研修)と、低コストで質の高い指導によるISO内部監査員養成研修(2日間コース)による資格取得の取り組みも併せて行います。

ISO更新を中止してしまった企業に向けて再認証の機会を提供します

今までISOを経験している企業では、維持審査前にはISO担当者が審査に神経を使い仕事が手につかない、審査費用に金ばかりかかり、クレームは減らないなどを理由に、折角苦勞をして取得したISO認証を取り下げる企業まで現れていますが、非常にもったいない事です。ISOを取り下げられた企業も認証登録復帰を簡単に廉価で、再認証取得出来るよう支援いたします。

厳しい経営環境を乗りきるためにも、是非今回の支部合同活動にご参画頂くようご案内申し上げます。

東・西・北陸支部長：渡辺浩次
副支部長：丸田勝功
南・北支部長：浜岡光雄
副支部長：坂下正巳

ISO9001認証取得のメリットは!

◆ 営業戦略上の優位性

要求事項を満たしていくことで、製品・サービスの品質向上を実現し、顧客満足度の向上に努める経営の仕組みを作ることができます。

◆ 社内体制の構築による経営改善

教育訓練が進み、経営体質が改善します。要求事項である内部監査により、問題点が経営者に報告される仕組みを作ります。

ISO9001認証基準は下記の5つの基準から構成されます！

◆ 継続的改善（PDCAサイクル）

この継続的改善はあらゆる管理の基本原則になり、PDCA（計画、実行、チェック、見直し）サイクルを廻すことにあります。

◆ 文書化

ISOで必要とされる文書の種類は、品質マニュアル、規定書、技術基準、作業フロー（作業基準）、チェックシート（検査票）等で、

矛盾なく整合性のとれた文書体系が築かれます。

◆ 経営者の責任

トップダウンの積極姿勢が求められています。

多くの企業にとってISO9001認証取得は、大きな経営改革となります。この改革を推進し成功させる為、経営者のトップダウンの積極的な姿勢が必要です。

◆ 自己責任（モノ作り基準）

製品・サービスに関する基準を自己責任で、各社の実態に合わせて確実に実施できる基準を策定することが重要です。

◆ 内部監査

自己管理能力達成の手段として内部監査制度を求めています。相互診断、実施記録、チェックリスト及び内部監査員教育について、相互診断方式でISO実施の状況を確認します。

北海道フォーム印刷工業会

親睦ゴルフコンペを開催

北海道フォーム印刷工業会（佐藤泰光会長）は8月28日、ツキサップゴルフクラブにおいて親睦ゴルフコンペを開催致しました。

当日は正会員 7社8名、特別会員5社5名、準会員1社1名の4組14名で行いました。天候は今年特有の集中的な降雨に悩まされましたが、無事18ホールストロークプレイを終了

しました。プレイ終了後は、集計・表彰式・昼食会が行われ、佐藤会長から各社に参加のお礼とご挨拶がありました。

業界の近況はまだまだ予断を許しません、親睦ゴルフコンペでは、和やかに団結と親睦が計られました。

中部フォーム印刷工業会

9月定例理事会を開催

中部フォーム印刷工業会（入野康会長）は9月25日午後5時から、9月定例理事会を開催し、日本フォーム印刷工業連合会理事会の報告を会長から頂いた後、市場動向等の情報

交換に続き、11月に予定している研修会について協議し、右記の通り開催することとしました。開催については、日本フォーム印刷工業連合会のアドバイスを頂きつつ計画を立案

し、参加者募集を開始する。

講師 竹原悟氏（タイポロジ代表）

開催場所 愛知県産業労働センター

「ウインクあいち」1007会議室

中部フォーム印刷工業会会員研修会

11月12日（火）午後3時～午後4時30分

『最新の米国印刷事情から見える日本の印刷業界の未来』

また、当理事会終了後、理事懇親会を開催し、理事相互の親睦を深めました。

関西フォーム印刷工業会

大阪支部恒例ビアパーティーを開催

大阪支部（平松敬康支部長）は7月23日にビアパーティーを「虎龍（こたつ）心斎橋店」で、59名が集まり、元気に語り合いました。今回は、焼肉パーティーでもあったので、大いに交流も盛んになりました。例年どおり会員企業と特別会員企業が、半半ぐらいの人数で、若い方々も、多かったのも、大いに盛り上がりしました。



大阪支部 第38回プチ勉強会を開催

大阪支部（平松敬康支部長）は8月22日、JPビル8階において、会員18社から20名が参加して、第38回プチ勉強会を開催した。

の保守期限も切れてくる今、どうしてもフィルムが必要な場面（例えば凸ネガや外注先へ

今回のプチ勉強会は、旭製版工業（株）と（株）ヒューテックの2社からニッチで特徴のある商品の説明を受けた。旭製版工業（株）からは、感熱フィルムを使用した現像不要小型イメージセッターを、実演を交えて披露いただいた。コンパクトでほとんどメンテナンスフリー。A3サイズなら時間当たり60版の出力スピードを誇る。ほとんどCTPに移行され、フィルムセッター



のオフネガ提供)では重宝すると思われる。価格もPC-RIP付きで¥3,400,000と安価である。

(株)ヒューテックからは、両面カラー紙面検査装置の案内をいただいた。同社は古くからグラビア・フレキソ印刷、オフセット輪転印刷向けの紙面検査装置を開発販売し

ており、納入実績は4,000台にのぼる。近年はビジネスフォーム向けに専用機を開発し、EasyMax.BFと名付けて販売を開始している。技術は一流だがBF業界では後発のため、価格も抑えてシェアの拡大を目標にしているとのこと。

京滋支部7月例会及びご講演勉強会を開催

京滋支部(太野垣支部長)は7月23日に7月例会を開催し、東レエンジニアリング電子機器サービス(株)の土居副事業部長様と福永営業課長様をお招きし、最新のインクジェットプリントシステム「TJ50」についてご講演を頂いた。



九州フォーム印刷工業会

第2回理事会を開催

九州フォーム印刷工業会(和田秀一郎会長)は9月26日(木)、「WITH THE STYLE福岡」にて「平成25年度第2回理事会」を開催した。

当日は、8社8名の理事が参加し、会長から日本フォーム印刷工業連合会「理事会」の報告と、環境施策として取り組んでいる損紙低減施策としての「エコ発注」について、九州でも具体的にアクションを起こそうと呼かけをした。

最後に、近況を報告し合い、相互の情報交換、参加者の懇親を深めた。



INFORMATION

国際委員会 ■PODiライブラリ

Double Treeby Hilton社事例 マーケティング・ポータルで、全ホテルの印刷物を一括管理するヒルトンホテル

Double Treeby Hilton社は世界各地に250以上のホテルを有します。2011年以前、各ホテルで使用する販促物や、ホテル店舗の商品カタログ類の注文には、非常に多くの手順が必要でした。

各ホテルやホテル店舗が印刷物を注文するには、旧式のフォーム入力が必要なポータルサイトにログインしなければなりません。そのサイトで見つからない項目(ほとんどがそうでした)については、20種類もの異なる用紙に必要事項を記入して、10社以上の業者にファックスで送信しなければなりません。また

ポータルサイトで印刷資料を請求すると、高額な手数料と印刷費用が必要で、入手までに14日以上を要していました。さらに、リアルタイムで校正はできず、資料の用途を一元管理することもできませんでした。

そこで、同社はそれらのツールをアップグレードして業者を統合する機会を狙っていました。また、各ホテルが必要なものを効率よく注文できるように、手順を簡素化したいとも考えていました。Double Treeby Hilton社のBI(ブランドアイデンティティ)及び、ホテルリソース担当シニアマネージャーであるEvanthia Aldrich氏は、すべての情報と必要な資源が「ワンストップショップ」となるようなツールキットを要望していました。

Double Treeby Hilton社の要望

- ・ブランドの管理ができ、情報を共有するためのコンテンツ管理サイト
- ・Webによりテンプレート形式による使いやすい印刷及び広告作成サイト
- ・ヒルトンの世界規模のイントラネットOnQと、

シームレスに連動するシングルサインオン機能(一度認証を受けるだけですべての機能を利用できるようになるシステム)

- ・フォトライブラリーや、資産管理などを幅広く包括したシステム
- ・Double Treeby Hilton社がホテルのアイデンティティやプロモーションが共有でき、最も効率の良いプロセス場(ベストプラクティスフォーラム)であること
- ・オンデマンドデジタル印刷、オフセット印刷、ポスター等の大判印刷、特種品種など、すべてのプロモーション物品を1箇所注文できる包括的なツールキットであること
- ・以前に注文した項目を同社のホテル従業員が誰でも再注文できるようにする、共有できる注文履歴を持つこと
- ・新たに立ち上げるサイトでは、Double Treeby Hilton社TMブランドとして厳格な管理が行なえること
- ・サイトの使用状況と注文費用等を包括的に管理するレポートが出せること
- ・米国以外の全世界のHiltonホテルで分散プリントができる機能をサポートしていること
- ・短納期、少ロットに対応し、手数料が低価格であること

結果

Double Treeby Hilton社はサービスプロバイダのTray社とMSP社に対して、戦略的パートナーシップを採用し、包括的な一括Web印刷システムを構築した。このツールキット・システムの構築には4ヵ月かかり、新しいシステムはDOT2.0と名付けられ、すべての機能において発注者であるDouble Treeby Hilton社の期待を

INFORMATION

上回りました。

- DOT2.0は、すべてのDouble Treeby Hilton社のブランド情報や、様々な資料が「ワンストップショップ」に収まりました。現在、250項目以上の項目が登録されており、日々増えています。
- 2011年には、米国内にある同社の全ホテルが採用し、2012年1月には海外の300店を超える系列ホテルでも採用されました。
- DOT2.0は、印刷に係る業務処理を大幅にスピードアップし、手続きを簡素化しました。個別の印刷物の納期は、従来の14営業日から2営業日まで短縮されました。
- DOT2.0の立上から9カ月間で、24,000件を超える項目が発注されました。
- DOT2.0は、各ホテルのさまざまな従業員にアクセスされています。
- DOT2.0に組み込まれたブランド管理ツールと承認ワークフローにより、すべてのDouble Treeby Hilton社の印刷品質基準を満たすことができました。
- ・最少注文ロットの制限を不要にしました。
- ・高い手数料を不要にしました。

ワークフロー

サービスプロバイダとのパートナーシップにより、ツールキットの開発から運営管理、カスタマーサービス、テクニカルサポート、オンデマンドデジタル印刷、従来のオフセット印刷、ポスター等の大判印刷、そして特種品種やユニフォームまで、すべてが用意されています。

新しいツールキットは、WordPressおよびPageflex Storefrontをベースに構築されています。サイトのWordPress部分は豊富なコンテンツを提供し、広報、ブランドプロモーション、国内広告など、他にもさまざまな情報が管理されます。WordPressサイトは、管理担当者側で、完全に編集可能になっており、サイト全体でツールバーに特定のアイテムをのせることができるカスタマイズ機能もあります。



カスタマイズされたセールスシート

DOT2.0は、ゼネラルマネージャー、営業マネージャー、料飲部門マネージャー、フロントデスクマネージャーなど、Double Treeby Hilton社ホテルのすべての分野の従業員がアクセス可能で、同社のイントラネットであるOnQにアクセスできる従業員であれば必要な情報を入力し発注できます。また、以前に注文したものを再発注することも可能です。従業員の入れ替わりが激しい業界では、退職した従業員が以前に作成し注文した履歴を取り出せる機能は重要です。ホテル毎に以前に注文した発注履歴にアクセスできるため、20ページにおよぶルームサービス案内や、ホテル館内ガイドなどの再発注では、時間と費用を大きく節約できます。

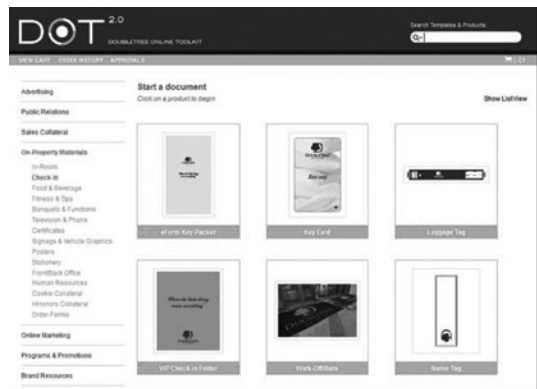
同社の経営者は、発注履歴レポートを業者、ホテル、または従業員毎に作成して、使用レポートを詳細に分析することができます。発注履歴レポートと経理処理を統合したことは、同社にとって大きなメリットとなります。以前は、10種類以上の異なるソフトで記録を管理しなければなりませんでした。

ユーザーインタフェース

ホテルが注文する多くのカテゴリ項目の中には、ホテル専用品があります。

このカテゴリには、ドアハンガー、メニュー、

INFORMATION



W2P 選択ツール

キーカード、コンサベーションカード、ステーションナリ、TV番組ガイドなどの項目があります。数百もの項目のうち一部はカスタマイズが必要です。新しいシステムではカスタマイズの注文が容易になりました。各項目は、価格と取扱業者が異なりますが、従業員はすべてを1か所から注文ができます。

営業マネージャーはDOT2.0で作成シートを簡単に選択できます。次に、高解像度のロゴや写真などが登録されている「デジタルライブラリー」から写真を選びます。そして、テンプレートを必要に応じてリアルタイムにカスタマイズします。

画像はテンプレートに合わせて移動したりトリミングしたりして、グラフィックデザインの経験がない従業員でも、簡単な操作で画像や文章を貼り付けることができます。文章をカスタマイズするには、マーケティング資料向けのコピー集から選択したり、自分で体裁を整えながらリアルタイムで作成することもできます。

このシステムにはヘルプ機能があり、ポップアップウィンドウで表示され、チャット、フリーダイヤル、またはコールバックリクエストなどを利用できます。

文書が完成したら、承認用にPDFが生成されます。従業員は、完成した文書をショッピングカートに入れて、ブランドの承認を得るために送信します。承認を受け一度作成した項目は、同じホテルのどの従業員でも簡単に再注文できます。

DOT2.0は、印刷物の注文に加えて、ユニフォーム、コップ類、展示会資料、高級なギフトなどの販促物の発注も利用できます。

利用を促進

DOT2.0ポータルに関する情報は、Double Treeby Hilton社のホテル間で共有され、その利用を促進しています。Double Treeby Hilton社のゼネラルマネージャーおよび営業マネージャーが集結する年次総会において、DOT2.0のプレゼンテーションが行われました。従業員がDOT2.0のデモンストレーションをいつでも都合の良いときに見られるように、教育ウェビナーが録画されました。

推進役のEvanthia Aldrich氏は、各地域でのオンサイトトレーニングを実施しました。

成功の理由

DOT2.0を立ち上げてまもなく、Double Treeby Hilton社はコーポレートブランドを刷新しました。DOT2.0は同社のすべてのホテルがカタログ類やプロモーション資料を更新するために出した大量の発注処理を問題なくこなしました。

2012年1月、DOT2.0は10カ国以上の言語に対応し、海外の系列ホテルにもリリースされます。Double Treeby Hilton社向けに構築されたDOT2.0は高い評価を受け、TrayとMSPは、さらに5つのヒルトン世界ブランドであるエンバシースイート、ウォルdorfアストリアホテル&リゾート、コンラッドホテル&リゾート、ハンプトンホテル、およびヒルトンガーデンイン向けのツールキットの構築も依頼されました。

このシステムは、2012年PODiベストプラクティスアワードのマーケティングリソースセンター部門を受賞しています。

マーケティング・ポータルのもも効率の良い手法 コーポレートブランドの管理

Double Treeby Hilton社は、DOT2.0のツ

ルキットによって一貫したデザインと機能を維持し、各ホテルはそれぞれのニーズに合わせてカスタマイズした高級で見栄えの高い項目にいつでもアクセスできます。

商品毎のテンプレートを使用

承認済みのテンプレートを使用することで、Double Treeby Hilton社の従業員は毎日24時間、都合の良い時にいつでもアクセスできます。

発注プロセスの統合

DOT2.0により、Double Treeby Hilton社の

Fox Valley Technical College事例 納期短縮とサービスの改善を

ウイスコンシン州アップルトン市にあるFox Valley Technical College (以下、大学) は毎年、5万人の学生に対して、準学士、技術資格、職業訓練プログラム、職業見習い指導などを提供しています。この大学はアップルトン市のメインキャンパスおよび5つの郡にある支援センターを合わせて、専任及び非常勤の教授300名、さらに非常勤講師1,000名を雇っています。これに対して中央集中化され、8名の職員で運営されているプリント・サービスセンターで、すべての学生と講師陣に対して、カリキュラムや授業で使う資料の提供、さらに、マーケティングおよび運営に関する資料までを供給しています。

印刷サービス及び通信教育部門のマネージャーであるShana Farrell氏は、自分達の任務を簡単にまとめて、「我々の役割は他のスタッフが本業に集中できるように、印刷作業を引き受けることです」と述べている。「2009年、我々は取引先業者に対し、どのようにすれば仕事の負担を軽減できるかと尋ねました」とFarrell氏は言います。「その回答の中で3つの共通テーマが浮かび上がってきました。まず、受注から納品までの納期管理にイライラする。手作業で注文票を書くのが大変だ。そして、私達の部門がモ

すべてのホテルは、すべて1カ所でいつでも広告や販売促進のニーズを満たすことができます。これによって発注プロセスが簡素化され、カスタム資料の入手に費やす時間も短縮されます。

オンデマンド印刷による柔軟性の向上

オンデマンド印刷によって、Double Treeby Hilton社のホテルは最小発注数を気にする必要がなくなりました。この結果、シーズン毎のプロモーションやスペシャルイベントのために販促物を容易に作成できるようになりました。

ノクロのコピー以外の事が出来ることを作業者は知らなかったのです」

- そのためプリント・サービス課は以下のような新しいソリューションが必要となりました。
- ・手作業の回数を減らす。
- ・受注から納品までの納期を高速化する。
- ・人員を増やさずに、印刷処理量を増やす。
- ・責任および工程管理の改善

結果

- WebCRDを採用した新しいWeb to Printシステムが導入されました。新しいワークフローによって、プリント・サービス課は次のような恩恵を受けることができました。
- ・注文票が100%電子的に提出された。
- ・受注から納品までの納期を86%削減し、平均的な業務における納期が2週間から2日間に短縮された。
- ・デジタル・モノクロ印刷において、手作業の97%が削減される。
- ・印刷量の85%が2回の手作業で生産できるようになった。以前の4回から2回に削減した。

以前のプロセス

大学は各作業において多くの手作業が必要

で、実際、作業の大部分が最低でも4回の手作業が必要でした。プリント・サービス課は、講師陣やスタッフからファイル添付された電子メールで、資料の印刷注文を受け取ります。担当者は電子メールの内容を読み、添付されたファイルが依頼された仕事と合致しているかどうかを確認し、そして、すべての仕事で事前登録用ソフトウェアを利用していました。担当者はここで、経験に基づいて仕上がった完成品が顧客の期待しているものかを推測しなくてはなりません。プリント・サービス課は仕事の進捗を管理するために、次の担当者の手に渡った時点ですでに無効になってしまうデータ表を使用しなければなりませんでした。

新しいワークフロー

新しいソリューションにおいて事前登録作業の時間は実質不要となり、すべての作業登録が自動的に実施されます。モノクロ印刷作業の93%がわずか2回の手作業で完了します。「タブ付きのマニュアルや手書き注文など、まだ手動で対応しなくてはならない仕事もあります」とプリント・サービス課オンライン担当のJessica Van Dyn Hoven氏は指摘します。「でも、手動による仕事は、現在の私達の仕事の15%以下にすぎません。これは初期段階での大きな障害を取り除いてくれました」。

一方のユーザにとっても、事前に費用がわかるため、リアルタイムでの見積もりが可能となり歓迎しています。また、印刷した完成品がど



のようになるかをプレビューすることができるようになりました。大学のプリント・サービス課は、作業の重複を削減し顧客の満足度を高めました。

新しいワークフローによりプリント・サービス課はすべての仕事をリアルタイムで進捗を管理できるようになりました。「リアルタイムでの進捗管理によって、スタッフ全員が同じ意識を持つことができます」とVan Dyn Hoven氏は述べます。「例えば製本部門が忙しければ事前にそれがわかるので、顧客のためによりスムーズに作業をしようと、チームとして取り組むことができるようになりました」。

利用の促進

「大学へのWebCRD導入によって、成功するために必要な複数の要因を得ることができました」とVan Dyn Hoven氏は指摘します。「私達は新しいWeb to Printシステムが大学全体へ広がると思っていました。そうすれば私達の真の意味での目標が達成したことになります」。噂を流すために、プリント・サービス課は、依頼されたコミュニケーション資料に対して、ブランド名やロゴやスタイルに工夫を凝らしました。それから複数のチャンネルを使って新しいシステムについて宣伝をしました。「我々は顧客がわくわくするようなことを少しずつ新システムで試しています」とVan Dyn Hoven氏は説明しています。「まず電子メールを送信することから始めました。そして、休暇中にはブックマークを配りました。2月には私達からメッセージ入りバレンタインデークードを郵送しました。その他にも私達は、映像による指導書を作成したり、学内全体に配るパッケージに広告を載せたりもしました」新システムは注文が簡単である上に、訓練の日付を設定することも可能です。「私達の自慢の作品は、ヒットしたTVドラマの『Extreme Makeover Home Edition』のパロディ

ー動画を作成したことです」Van Dyn Hoven氏は補足します。「このビデオによってWebCRDの影響は私達の部署にとどまらず、Fox Valley Technical大学全体にわたることを顧客に証明してくれました」。

WebCRDシステム導入してから1年半後にはプリント・サービス課は11,800件以上の注文を受けており、これは425名のユーザーが1回以上の注文をしていることを意味しています。そして、プリント・サービス課は平均して毎月115万部を印刷しています。

成功の理由

人々がどれだけ容易であるかを理解するにつれて、大学は外部の業者に依頼していた仕事や、多機能な事務機器や手作業で行っていたオフィスプリントを集約できることを期待しました。また、非常勤講師によるオンライン注文の仕事が増えることも期待しています。そうすれば講師がキャンパスに到着する頃には授業で使用する資料が出来上がっているからです。これらの目標を達成するために大学は次のような戦略を採用して、積極的に宣伝活動を行いました。

- ・クリックカウントデーターを見直し、各学部と経費削減のための打ち合わせをする。そして製品とサービスについての認知度を高める。
- ・大学の行事や企画提案会議に積極的に参加する。例えば、各学部と協力して大学主催のイベントで印刷物を配布する。また、大学内外のイベントに関連した話題を供給する。
- ・フィードバックを集計するため、顧客サービス満足度に関するアンケートを実施する。そこで、顧客のニーズにどれだけ答えているか、将来の新しい企画提案にどの程度関心があるかを測定する。そして、すべての従業員グループに対して彼らの製品およびサービスの認知度を高める。

大学はまたWebCRDのダイナミックなバリエーション機能を使って、明確にターゲットを絞っ

た個人向け製品、名刺、バリエーションポストカード、および便箋などを製造しました。大学はこの新しい機能を利用して、何千通もの平凡な郵便を送るより、マルチチャネルコミュニケーション経由で、対象とした人々に興味深い印刷物を送る事を考えました。VDP(バリエーションデータ印刷)への取り組みは、毎年強化されていきました。2013年におけるプリント・サービス課の主な目標は、難易度の高いVDPに挑戦し、VDP効果への認知度を高め、各学部や大学全体の費用削減に取り組むことです。大学はまた、WebCRDのライブラリー内での顧客に対し、用意できるカスタマイズ可能なテンプレートの数を増加することを計画しています。「私達の将来の目標は受注に対して、製造するベストな方法や適正価格について顧客と決定するなど、顧客に対してのコンサルティングを通して、大学をサポートすることです。また、顧客の好みや選択肢について、彼らの本業におけるニーズを理解して、支援することも重要です。例えば、顧客が自分の資料を、カスタマイズ印刷した返信用の封筒と、他のカスタマイズした資料を同封して郵送したいと希望することもあるかもしれません。我々は単に注文を受注し、製造するということから、顧客のビジネスにおけるニーズを理解し、顧客を助けるというように考え方を変えていかなければいけません」と、Farrell氏は述べています。

「この大学はテクニカルカレッジであるため、テクノロジー分野におけるリーダーであろうと務めています。私達は常により良い、より速いプロセスを採用しています」とVan Dyn Hoven氏は述べています。「Web to Printこそが私達が探していたソリューションです」。

同ソリューションは、ワークフローの自動化部門でPODiベストプラクティス特別賞を獲得しました。

コラム

■「デジタルでサービスが深化」

日本において産業のサービス化はB2B(Business to Business: 企業間取引)においては相当進んでいて、単なる運送屋さんに引越しを頼むよりも、梱包から室内の配置までやってくれる引越しサービスを使う人が増えた。生鮮や冷凍、小口配送とか手荷物の持ち運びも運送業がサービス拡大をして新たに経済化した部分である。しかしB2Bではコストや効率やいろいろな検討課題があるせいか、他業者に業務の一部をお任せするようなサービスの導入はそれほど進んでいないかもしれない。例えば企業は電話応対業務をコールセンターに出すようになったが、社労士に頼むような総務の業務はまだ社内で行っている場合が多く、BPO(Business Process Outsourcing)が必ずしも一般化はしていない。SaaS(Software as a Service)はまだ未開拓であると思う。

BPOが難しいのは、最初から業務を丸投げする決断ができないからだろうと思う。引越しサービスも長い期間のサービス開発の積み重ねで今日に至ったわけで、最初はそれほど個人宅に立ち入ったサービスはしていなかったはずだが、利用者側の経験や評価が積み重なるにつれて次なるサービスを増やしていった。このように利用者に学習させるプロセスが伴わないと、サービスの拡大というのは難しいのだろう。つまりサービスの浅い深いというのをメニュー化して、顧客の経験値に応じて選択してもらい、次第にアップグレードしてもらうようなビジネスのやり方が必要だろう。

■印刷用紙・情報用紙の値上げについて

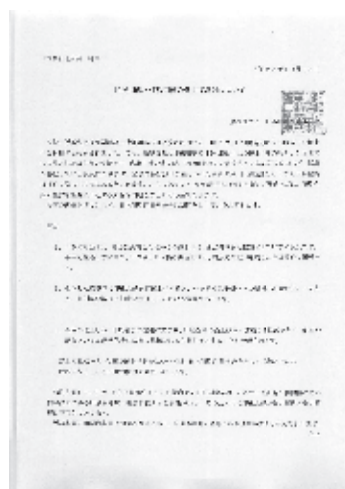
一般社団法人日本印刷産業連合会(足立直樹会長)は10月15日、日本製紙連合会(芳賀義雄会長)に印刷用紙・情報用紙の値上げ反対を表明しました。製紙各社は印刷用紙・情報用紙の価格改定に

結局現状で顧客の懐に食い込んだサービスをしているところは、過去に顧客の信頼をベースに、少しずつサービス拡大をしてきたところであるといえる。それをサポートするシステムとしてCRM(顧客関係管理)とか、事業を発展させるコンセプトとしてカスタマ・エクイティとかがあったが、こういうシステムや考え方を導入する前に、顧客の信頼を厚くするために日常からやっておかなければならないことがあるだろう。その第一は、顧客のビジネスの成り立ちを理解することであり、顧客の抱える問題を知り尽くすことだろう。その中で自社が出来ることを少しずつ引き受けることになる。

印刷物の制作なら、原稿作りから印刷仕様の設計の段階からお手伝いができて、在庫管理から追加発注までも引き受ける業者がいる。資材モノなら1年、2年、3年というスパンで単価を決めて任されている。これがWebやモバイルになると、サイト制作だけでなく運用も受注するようになる。つまり注文の受付とかCRM・ダイレクトマーケティングがサイト制作と深く関係しているからだ。こういった顧客の業務そのものがこの場合の単価になるだろう。

デジタルメディアに関するビジネスは制作だけに終わらず、サービスを深めるきっかけとして取り組む方向になる。むしろ「制作」はサービスの一部分に過ぎないものになっていくだろう。

(一社)メディア事業開発会議
代表理事 小笠原 治



日本印刷産業連合会

■「Power Print 2013—印刷メディアの源流」を刊行

本書は「印刷」の現状の姿を、可能なかぎりデータに基づいて分析し把握することで、日本の印刷産業の将来像を描き出して行こうとしている。序文では「パワープリントとは？ 脳科学者が印刷を考える」と題して、脳科学者で東京大学の酒井邦嘉教授とのインタビューを掲載している。同教授は結びのことばとして「電子化によって均質なものが大量に出回る時代だからこそ、たとえ部数を限ったとしても、最大限に質や希少性を優先させた本作りが意義を持つと考えます」と述べている。印刷産業の置かれている位置が大きく変化していることを感じることばである。

本書の構成は7章で構成されており、印刷産業がこれまでに培ってきた技術力やサービス力について考察しながら、印刷メディアの多様な付加価値を提示し、情報コミュニケーション社会における印刷産業の可能性について検証している。

- ① Global Scope 海外の印刷プロモーション活動
- ② 印刷メディアのサステナビリティ
- ③ 印刷メディアの価値提言
- ④ 印刷の力ー印刷メディアの効果測定からー
- ⑤ クロスメディア時代における印刷
- ⑥ Best Printing
- ⑦ SMATRIX2020再考 RE-PRINTING:再発見・再

ておらず、半年もたたない中で10%以上の値上げは、得意先への理解を得ることは極めて難しい。また、そうした環境下で印刷用紙を再度値上げすることは、電子媒体への転換を加速し、印刷需要減退に拍車をかける危険があり、さらに今回の値上げは、印刷需要の減退につながり、印刷企業の経営は重い連鎖から脱却できずに、倒産や廃業の経営危機に見舞われる企業が増大することが予測されます。以上の観点から今回の値上げ発表については、日本印刷産業連合会として容認できる状況にないとして、反対を表明しました。



定義・再構成

最終章には今後に向けた戦略として①差別化・差異化への挑戦、②課題解決力の強化、③継続的な新商品・新事業の開発、④ネットビジネスの取り込み、⑤コラボレーション、⑥立ち位置の明確化を挙げている。そして、「印刷産業は従来の概念をもう一度見直し、市場やビジネス環境の再発見、事業の再定義、再構成が求められる」と本書は結んでいる。

刊行日：平成25年9月 / B5判／

総ページ数：196ページ

会員・賛助会員2,000円、一般4,000円

JAGAT

■「印刷白書2013」を刊行

(公社)日本印刷技術協会は、印刷業界で唯一の白書「印刷白書2013」を刊行した。同書は、3Dプリンターやデジタルメディアビジネスなど、新たな項目を追加し、内容を充実して刊行。第1部「特集」では、価値創造のための「デジタルイノベーションと新領域ビジネス」をテーマにデジタル化の総括と今後の新たな挑戦、事業展開、印刷会社がつすべき知識やスキル等について考察。第2部「印刷・関連産業の動向」、第3部「印刷産業の経営課題」では、社会、技術、産業全体、周辺産業という様々な観点から、ビジョンを描き込み、今後の印刷メディア産業の方向性を探っている。

刊行日：2013年9月30日／判型：A4判並／

総ページ数：152ページ

定 価：9,600円 (JAGAT会員8,000円)



最高の製品とサービスを提供するために邁進します

MJP20EX-6000



最大用紙幅 520.7mm
最大印刷幅 508mm
印刷速度・解像度 80m/min (1200dpi×1200dpi)
100m/min (1200dpi×960dpi)
160m/min (1200dpi×600dpi)

MJP20MX-7000



最大用紙幅 520.7mm
最大印刷幅 508mm
印刷速度・解像度
【低速モード】 80m/min (1200dpi×1200dpi)
100m/min (1200dpi×960dpi)
160m/min (1200dpi×600dpi)
【高速モード】 160m/min (1200dpi×1200dpi)
200m/min (1200dpi×960dpi)
320m/min (1200dpi×600dpi)



株式会社 **ミヤコシ**

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

〒275-0016

千葉県習志野市津田沼 1-13-5 TEL：047-493-3854

NPiフォーム *NEXT-IJ*



次世代を担うフルカラーインクジェットフォーム

近年、DPS 事業におけるインクジェット印刷の高速かつフルカラー化は目を見張るものがあります。当社は高白色、高不透明、高平滑でご好評いただいております「NPiフォーム NEXT」をベースに高性能インクジェット適性(耐水性、高発色性)を付与し、新たにラインアップいたしました。

■ NPiフォーム NEXT-IJ 規格表

米坪(g/m)	64.0	81.4	104.7	127.9	157.0
連量(kg)	55	70	90	110	135

※受注生産品です。お問い合わせ下さい。

日本製紙株式会社 情報用紙営業本部 情報用紙部

〒101-0062 東京都千代田区神田駿河台4-6 Tel. (03) 6665-1042

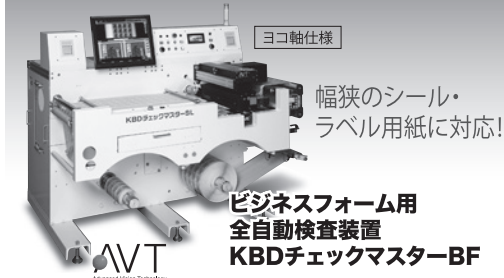


シール・ラベル用全自動検査装置

KBDチェックマスターSL

チェックマスター シリーズ

全ての不良を検知する、全自動検査装置。



幅狭のシール・ラベル用紙に対応!

ビジネスフォーム用
全自動検査装置
KBDチェックマスターBF

廉価版! 自動検査装置
KBDチェックマスターライト

特長

- 独自の検査アルゴリズムを使用
- 簡単操作
- 様々な印刷物にも検知対応
- プリントフロー(検査結果と履歴の保存機能)



印刷機材の総合商社

株式会社

光文堂

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

KOBUNDO
Print Doors 2014

第50回記念光文堂新春機材展
2014年1月22日(水)・23日(木)
名古屋市中小企業振興会館【吹上ホール】

インキ練りローラー自動洗浄装置

KBDローラーグリーンシステム

インキ洗浄時間の大幅短縮・安全、
資源の節約を極める

印刷機の稼働率を
大幅アップ



インキカラーコントロールシステム

KBDマイクロカラーマーキュリー

シール・ラベル小型印刷機専用システム

タッチパネル方式で
使いやすくなって、
新機能も追加!

インキカラーコントロールが
グッと身近に。



本店/〒460-0022 名古屋市中区金山二丁目15番18号 TEL 052 (331) 4111 (代)
支社/東京 支店/東北・静岡・大阪・北九州・福岡 営業所/北海道・青森・山形
千葉・山梨・沼津・浜松・岐阜・福井・金沢・富山・京都・山口・大分・熊本・沖縄

21世紀の情報記録を
サポートします。

三菱情報記録用紙

三菱 NCR紙 三菱 IJフォーム用紙 DFカラーM・G
ダイヤフォーム ダイヤメールシリーズ OCR用紙 感熱紙

三菱製紙株式会社

洋紙事業部 情報・特殊紙営業部
大阪営業所 情報用紙グループ

〒100-0005 東京都千代田区丸の内3丁目4番2号
〒541-0056 大阪府中央区久太郎町1丁目3番9号

☎ 03 (3213) 3732
☎ 06 (6271) 4455

三菱製紙販売株式会社

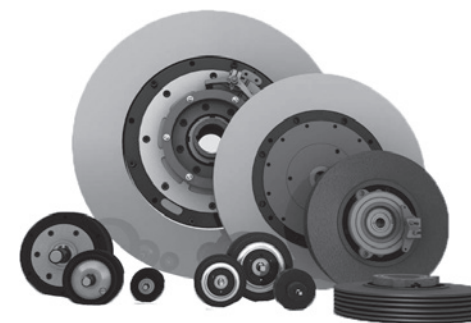
本 店 〒104-0031 東京都中央区京橋2-6-4 ☎ 03 (3566) 2341
大 阪 支 店 〒541-0056 大阪府中央区久太郎町1-3-9 ☎ 06 (6271) 2271

名古屋支店 〒450-0002 名古屋市中村区名駅3-16-22 名古屋ダイヤビル ☎ 052 (563) 7561
東北支店 〒983-0045 仙台市宮城野一丁目11番1号 ダイヤミックビル ☎ 022 (295) 7710
九州支店 〒810-0001 福岡市中央区天神1-15-6 綾杉ビル ☎ 092 (771) 1531

メロベル製 (フランス) テンションコントロールシステム

パウダブレーキ・クラッチ・デジタルコントローラー

MEROBEL



パウダブレーキ・クラッチ

- 2ローター+1層エアギャップのシンプルな構造による優れたパウダー安定性
- 優れたパウダー安定性により、スムーズでリニアな初期動作が可能
- 垂直方向軸に適用可能 (シャフトなしタイプ)
- 0.2Nm~1000Nm トルクまで、そして5段階の放熱レベルを提供出来る幅広いラインアップ
- 高いコストパフォーマンス

大阪本社 TEL 072-433-7100 / 東京オフィス TEL 03-5798-7805

e-mail: inquiry@bstjapan.com

URL: <http://bstjapan.com>

BST
ビーエスティ日本株式会社