日本新聞製作技術懇話会
広報委員会編集
編集人　辻裕史
東京都千代田区内幸町
日本プレスセンタービル
８階（〒100-0011）
電話（03）3503-3829
FAX（03）3503-3828
http://www.conpt.jp

CONPT

CONFERENCE FOR NEWSPAPER
PRODUCTION TECHNIQUE JAPAN

VOL.38　No.4
2014.7.1
会報（通巻 226 号）

日本新聞製作技術懇話会
会　報（隔月刊）
（禁転載）

目次

CONPT TOUR2014の見所　日本経済新聞社　OB　三宅　順 …… 3
IPEX見学記　㈲メディアテクノス　代表取締役　井上　秋男 …… 5
新局長に就任して　朝日新聞社　製作本部長　尾形　俊三 …… 8
岩手日報社　制作局長兼新制作センター建設本部事務局長　下田　勉 …… 9
南日本新聞社　印刷局長　永橋　昭広 …… 10
宮崎日日新聞社　取締役印刷局長兼システム統括本部長　和田　雅実 …… 11
新聞製作技術の軌跡（第1回）　朝日新聞社　OB　立花　敏明 …… 12
わが職場あれこれ　㈱読売プリントメディア 総務部次長　野崎　千尋 …… 15
佐賀新聞社　執行役員技術センター長 佐賀新聞メディア印刷　常務取締役　藤戸　隆 …… 15
楽事万歳　東京新聞　技術局次長　下脇　悟 …… 16
サカタインクス㈱　新聞事業部制作技術担当部長　武田　勉 …… 17
第40回定時総会開く …… 18
第1回CONPT 技術研究会開く …… 18
CONPT日誌、会員消息 …… 19
会員名簿 …… 20

●表紙写真提供：「CONPT TOUR2013 入選作より」
ストラパック㈱・小林　信章氏
「バッキンガム宮殿」
●表紙製版：㈱デイリースポーツプレスセンター
●組版・印刷：㈱デイリースポーツプレスセンター

CONPT-TOUR 2014の見所

日本経済新聞社　OB　**三宅　順**

今年のツアーは2007年以来となる久しぶりの米国の新聞社、印刷工場、印刷技術展の視察だ。日程は別表の通り9月25日から10月2日までの予定。ニューヨーク、シカゴ、ホノルルを中心に、経営環境の激変が続く米国新聞業界の最新状況と米国で開催される最大の印刷技術展の一つであるGRAPH EXPO 2014を視察する。この原稿〆切までにもう1社の見学先が未定だったが、〆切後シカゴ・トリビューン工場（フリーダムセンター）の見学が決まった。これについては紹介が間に合わなかったが、その他の訪問見学先の概要・見所を順に紹介する。

■ニューヨーク・タイムズ（NYT）社

NYTの発行部数（2012年10月～13年3月期の平日版部数）は米国AAM（旧ABC）によると、ウォール・ストリート・ジャーナルに次いで全米2位となった。新聞・電子版を合わせると約186万部と近年著しい伸びを見せている。内訳は新聞73万部（日曜版は230万部）、電子版113万部と電子版の方が多い。同社は05年に「タイムズ・セレクト」というオンライン有料プログラムを始めたが、2年後には無料にしてアクセス数を増やし広告で収益を上げようとした。しかし、期待したほどデジタル広告は増えなかった。そこで11年3月には電子版を「ペイウォール」という名のメーター制で再び有料化した。この方法が功を奏し、有料会員数は現在全米最大の110万人を誇る。

【新本社ビル】07年6月、タイムズスクエアに近い旧本社ビルから8番街の52階建て社屋に移転し編集を開始した。新社屋の統合編集局は2階から4階を占め、3階と4階の間は中央吹き抜け構造で、意思疎通を容易にしている。

【経営戦略】最近のM・シンプソンCEOの発言によると、今後も紙媒体をやめることはないという。理由は「この先、遠い将来まで有益なビジネスであり続ける」から。同紙には世界中で3000万人がオンラインアクセスしており、2800万人が無料。これをいかにマネタイズ（課金）するかを考えているという。

【編集システム】データのプラットホームはKrux 。編集システムの中核はCCIヨーロッパのNewsGate。

【iPhone向け情報】4月から「NYT NOW」という名で1か月8㌦のニュースキュレーションサービス（その日に読んでおきたい記事やニュース要約などを編集部が選んで届けてくれる）を開始。既存の購読者には最新の不動産、投資、ファッション、車、イベント、セミナー、パーティーなど様々な情報からプレミアム情報を厳選したライフスタイルWEBマガジン「Times Premier」を提供する。

■ニューヨーク・デーリー・ニューズ社
ジャージーシティ工場

自称「ニューヨークの写真新聞」として知られるデーリー・ニューズの本社はマンハッタンにある。米国内では第5位の発行部数（2013年：平日版51.6万部（印刷版36万部、デジタル版15.6万部、日曜版64.4万部）を誇る。同社は1919年に設立され、タブロイド判の形式で印刷発行された最初の米国の日刊紙だ。現在のオーナーはモーティマー・ザッカーマン氏。

【印刷工場と設備投資】

その印刷工場は1993年にニュージャージー州リバティー州立公園近くのジャージーシティに統合された。2009年には全頁フルカラー

印刷ができるように1億5千万ドルが投資された。2011年さらに1億ドルを投資して3セットの新しい輪転機を追加し、13年には2台の折機にステッチング装置を付加した。同社はこの新聞不況といわれる時代にも積極的な設備投資を続けている。その理由は、刻々と変わる広告主や読者の要求にこたえるため、他紙の受託印刷のためだという。

【主要な新聞製作設備】

輪転機：KBA Commander CT 6×2コンパクト機、一般的な自動化装置のほかに全自動版替え装置、ローラーのリモート調整装置RollerTronic、資材管理ソフトなども装備。折機はKF7ジョウフォルダー。

製版装置：クラウゼ LS jet 300V描画装置、富士フイルム　Bluefin現像装置。NELAパンチ・ベンダー。

発送設備：フェラーグ　UTRグリッパーコンベヤー、MultiSertDrum、RollStream、DiscPoolなど。

■ハワイ報知社

静岡新聞グループの一員でホノルルで日本語新聞（ハワイ報知）ほかを印刷する同社は今年3月、東京機械製作所（TKS）のJETLEADER 1500インクジェット印刷機を稼働させた。同機は米国で3台目、日本の新聞社グループとしては初めての導入となる。ハワイ報知社はタブロイド判の新聞計27紙を中心にパンフレットや書籍なども印刷、部数は大半が1万部以下でデジタル印刷を行うには最も適した事業環境の新聞社といえる。同社の導入目的は米国本土からの新ビジネス獲得のためだという。実際の稼働状況や新ビジネスへの取り組みを取材できるだろう。

【導入機の主な仕様】

印刷：4/4の多色刷ユニット

印字ヘッド：ドロップ・オン・デマンド方式

最高印刷速度：492フィート/分（150m/分）

解像度：600×600dpi

可変カットオフ・フォルダー：ブロードシート用チョッパー・ユニット

リールスタンド：TKS製ワークフローシステム

■GRAPH EXPO 2014

Graphic Art Show Companyが主催する北米印刷業界最大のイベントの一つがこの展示会だ。ヨーロッパで開催されるdrupaに匹敵する展示会といえるだろう。シカゴにあるマコーミック・プレイスのコンベンションセンターで開かれるこの展示会にはオフセット印刷、デジタル印刷、商用印刷および包装印刷に関する新製品、新技術、サービスを提供する全世界のメーカーやサプライヤー300社以上が出展する。また、展示とは別に市場予測、販売促進のキーとなる技術情報、重要な経営戦略など20以上の分野で業界の専門家による無料のセミナーも開催される。したがってこのEXPOはプリプレス、印刷、仕上げ処理、発送、デジタル印刷などの最新技術を知りたい向きには必見の展示会である。中でも今年の注目を集めそうな技術はデジタル印刷技術、オフセット印刷、フレキソやグラビヤとのハイブリッド印刷、3D印刷、IT技術の活用などハード・ソフトの最新印刷技術の展示であろう。

CONPT TOUR 2014日程	
9月25日（木）	東京（成田）発　ニューヨーク着
9月26日（金）	午前／ニューヨーク・デーリー・ニューズ社 工場見学 午後／ニューヨーク・タイムズ社 本社　見学
9月27日（土）	ニューヨーク　→　シカゴ シカゴ・トリビューン社 工場見学
9月28日（日）	終日　GRAPH EXPO　見学
9月29日（月）	シカゴ　→　ホノルル
9月30日（火）	早朝／ハワイ報知社　見学 夕刻／研修会 夕刻／さよならパーティー
10月1日（水）	直行便にて成田へ
10月2日（木）	到着後流れ解散

IPEX2014見学記 ～業界･展示会の新たな方向性を披露～

有限会社メディアテクノス代表取締役　井上秋男（日本印刷技術協会客員研究員）

はじめに

世界四大印刷機材展の一つで163年の歴史を誇る「IPEX2014（The International Printing Machinery and Allied Trades Exhibition）」は3月末、盛況裏に閉幕した。わが国印刷業界では4月から5月にかけてIPEX報告会が相次いで開かれ、おもに次の評価となった。①ビッグネーム・オールドネームの不参加により規模は縮小されたが、出展内容と豊富な無料セミナーにより「印刷機材展」から「印刷ソリューション展」に衣替えし、業界・展示会の新たな方向性を示した。②デジタル印刷機をメインに後加工機やICT（情報通信技術）との連携・融合により、「新しい印刷+ビジネスモデル」を創出することで、印刷市場の再構築に向けての青写真を紹介した。③ベンダーの提携・連携が進み、顧客ニーズや取り巻く環境変化に対応した「多彩なワンストップサービス」を実演し、印刷会社の業態変革を促した。

現地視察をもとに見学記として概要を報告したい。

セミナー盛況

開催状況

「Discover the Power of Print（印刷の力発見）」をメインテーマに、3月24日～29日までの6日間、ロンドンのExCeL International Exhibition and Conference Centerにて、出展社約400社、出展面積約15、000㎡、来場者約23,000人規模で開かれた。来場者の54%は英国、46%が海外となり国際展示会としての位置づけは確保した。規模的には前回バーミンガムのIPEX2010に比べ、「開催日は2日短縮、出展社数は6割減、出展面積7割減、来場者は5割減」と厳しい環境下の開催となった。そのため、主催者側は、▼別開催となっていた「クロスメディアプロダクション」の同時開催▼合計115の「無料セミナー・セッション」に170名近くの経営者、実務者、専門家による講演。▼「World Print Summit」では、業界第一人者のRIT名誉教授のFrank Romano、Landa Corporation CEOのBeny Landa、EFI CEOのGuy Gechtによる基調講演とセッションを開催。▼Future InnovationやInspiration Avenueなど「5つの特別展示エリア」を会場内に設置するなどさまざまな取り組みにより、ベンダー・印刷会社と発注者・利用者が一体となった業界初の「印刷・マーケティング展示会」として、出展社、来場者から高評価となった。

全体トレンド・トピックス

▼規模の大幅縮小：IPEX2014の大きなトピックスとして、HP、Heidelberg、Xerox、KODAK、Agfa、KBA、manroland、キヤノン、リコー、リョービMHI、ミヤコシなどのビックネームやオールドネームの不参加により開催規模が大幅に縮小された。背景としてベンダー各社では経営環境や製品戦略などにより展示会への出展見直しが進み、今後もビッグネーム中心の展示会は縮小が予想されている。▼日本ベンダー大活躍：開催規模が縮小する中、富士フイルム、コニカミノルタはじめ大日本スクリーン、エプソン、理想科学（RISO）、沖システム、ホリゾン、デュプロ、

内田洋行が最新機器とソリューションを紹介した。小森コーポレーションもエコゾーンにスポンサー出展し、各社ともわが国印刷技術や取り組みの底力を示し好評となった。

富士フイルムブース

▼デジタル印刷拡大：昨年秋のPRINT13に続き、デジタル印刷機ベンダーの出展面積が上位を占め、トナー・インクジエット(IJ)はじめワイドフォーマット、シール・ラベル・パッケージ印刷機など新製品の出展が相次いだ。印刷領域も商業から出版、DM、ラベル、シール、パッケージやデジタル装飾まで拡大し、デジタル印刷主流とオンデマンド・バリアブル展開を印象づけた。▼後加工機花盛り：デジタル印刷分野の拡大に伴い後加工機も最新機器の出展が相次ぎ、多数の来場者により賑わった。特に生活印刷(シール、ラベル、パッケージ)向けのバリアブル後加工機や小型製本機、小規模メーリングシステム、デジタル装飾機、レーザー加工機などが自社や提携ベンダーブースで実演とサンプル配布され、「デジタル時代の後加工機」をPRした。▼印刷向けICTの進化発展：デジタル印刷機と連携してオンデマンド・バリアブル展開を実現するICTが主要ベンダーやベンチャ企業から数多く紹介され、IPEXトレンドの一つとなった。おもにWeb to Print、MIS、CRM、ワークフローなどを活用して受発注の合理化、生産工程の効率化、顧客管理の一元化、経営情報の共有化、新規顧客の開拓などを実現することで、売上高や利益率の向上を紹介した。▼豊富な無料セミナー・セッション開催：World Print Summit、IPEX Master ClassとCross Media Productionでは「デジタル・ダイレクトマーケッティング、ブランドマネージメント」など合計115のセッション・セミナーにより、印刷機導入だけでは解決できないさまざまな課題について170名近くの登壇者と多数の来場者が議論を交えた。今後の展示会は機材展示とセミナー・セッションによる2本立てが主流になると言われている。▼オフセット印刷機の出展減少：ビッグネーム不参加やデジタル印刷主流に伴い、小森コーポレーションと中国のHANS GRONHIが実演し、その他のベンダーはパネル出展した。▼連携・提携展相次ぐ：デジタル印刷機と後加工機ベンダーの連携出展、代理店ブースでの出展やゾーン出展(ワイドフォーマット、エコ、クロスメディアプロダクション)などさまざま形態による展示が相次いだ。▼次世代印刷紹介：会場内に「Future Innovations 」コーナーを設け、今後の印刷技術として「3Dプリント、印刷エレクトロニクス、超高級写真製版印刷」などを紹介し注目を集めた。▼中古印刷機販売会社の出展増加：中国系含め約20社が出展し、アジア、東欧、中近東、アフリカなどの来場者へセールスした。背景として欧州の印刷不況によるオフセット印刷機の余剰がある。

製品別の注目出展

■デジタル印刷機

▼富士フイルムは「Power of Inkjet」をテーマに、3つのIJデジタル印刷機(枚葉、連帳、シールラベル)を出展。ブース全体を「プリントショップ」として位置づけ、ワークフローとデジタル印刷機をフル活用した生産工程により多彩な印刷を実演。中でも会期中に発行される「IPEX Daily」を入稿から印刷、製本まで毎日5000部を印刷し注目を集めた。▼コニカミノルタは出展面積トップのブースに、最新トナーデジタル印刷機buzhabpressシリ

ーズと各種後加工機と連動して「Web to Print、クロスメディア、ワイドフォーマット、ラベル印刷、パッケージ、写真集、トランスプロモ」などを13のコーナーで紹介した。また、小森コーポレーションと共同開発した「枚葉B2インクジェット印刷機KM-1」を初実演し、多数の来場者により盛況となった。

コニカミノルタブース

▼大日本スクリーン製造は連帳IJデジタル印刷機によるカタログ、デジタルラベル印刷機によるシール・ラベル、ワイドフォーマットプリンタによるPOPやサインディスプレイを実演した。▼エプソンはワイドフォーマットプリンタ、デジタルラベル印刷機、テキスタイル・プルーフプリンタなど最新の全10機種を一堂に出展した。▼理想科学（RISO）は新製品のフルカラーインクジエットプリンタComcolorシリーズを出展し、生産性、品質、ローコスト印刷を紹介。また、ベーヴェシステックとの共同開発によるインライン封入封緘を初出展した。▼沖システムは業界初の新製品5色デジタルLEDプリンターを出展し、白インクによるフイルム印刷など多彩なアプリケーションを紹介。▼ザイコンはトナー連帳デジタル印刷機Xeikon3500を出展し、パーソナライズ向けカートン印刷を実演。開発中の液体トナー連帳デジタル印刷機Trilliumは2015年1月にフランスのDM・帳票印刷会社への納入を発表した。

■デジタル装飾機

▼MGIDigitalは5機種のデジタル印刷機や装飾機を出展し、各種カラー印刷や表面特殊加工の実演とサンプルを多数配布した。▼SCODIXは最新機を出展し、B2サイズと独自技術による高精度、高品質による各種印刷物と100台目の販売を紹介。▼内田洋行はU-COATERを出展し、オフセット印刷後にブラックトナーを追刷りし、その部分への金・銀での箔加工を紹介。

■後加工機

▼ホリゾンは英国の後加工機代理店IFS（Intelligent Finishing Systems ）ブースで、3方断裁機と自動無線綴じ機によるブック製本の実演と中綴じ製本機、紙折り機などの新製品を紹介。富士フイルム、コニカミノルタブースにも製本機を出展。▼デュプロはスリッター/断裁/筋押しをワンパスで行うDC-646PROや新製品PUR製本機UltraBind2000を出展し、操作の容易化と生産性向上を紹介。▼HUNKELERは英国における代理店Friedheim Internationalブースに出展し、ウェブ検査装置を紹介。▼MorganaSystemsは英国の大手後加工機ベンダーとして最新機器を一堂に出展。デジタル印刷向け製本システムDigiBook200を実演し、高生産性をPR。このほか、断裁機、紙折り機、無線綴じ機、中綴じ製本機の新製品を紹介。コニカミノルタブースにも出展し小箱の作成を実演した。

おわりに

IPEX2014はビッグネーム不参加により規模縮小を余儀なくされたが、さまざまな取り組みにより一転して「負け組から価値組展示会」となった。

今後もわが国・欧米では多数の展示会が開かれるが、ベンダーは厳しい環境下でも出展することで、ユーザーや視察者との有意義なコミュニケーションに発展することがIPEX2014で再認識されたと思われる。

次回のIPEX2018は2018年3月19日～24日まで今回と同じExCel Londonで開催予定となっている。

新局長に就任して

大阪時代を糧にして

朝日新聞社　製作本部長
尾形　俊三

生まれて初めて、大阪暮らしを体験した。3月までの約2年間、大阪製作センター長を務めた。編集を離れ、これも初めての製作部門での勤務だった。

大阪暮らしは楽しかった。東京とは街のたたずまいが違う。通勤風景やスーパーに並ぶ食材、飲食店の安さなど、あらゆるものを新鮮に感じた。

この間、大阪本社は新しいビルに移転し、大阪市福島区で新しい印刷工場も稼働した。大きなプロジェクトが動くなか、私はといえば、製作部門の知識や経験もないまま、バタバタとしていただけだったようだ。しかし、今振り返ると、製作部門の抱える深刻な課題を実感した機会でもあった。

＊　＊　＊

一つは部数が減っていく中での印刷工場の有りようである。大阪本社管内では立て続けに3工場を閉鎖した。旧本社ビルの地下にあった中之島工場と、大阪のやや北に位置する豊中工場。いずれも歴史ある印刷工場だったが、すでに跡形もない。この2工場は集約して福島区の大阪工場となったが、輪転機も働く人の数も減らした。

さらに香川県丸亀市にあった四国工場。かつて全国的に部数が伸びていた頃に建設したが、一定の役割を終えて、四国地区の印刷は近隣の他工場に任せることとなった。

部数の減少は歯止めがかかっていない。今年4月の消費増税による影響は限定的だったが、この先は予断を許さない。部数に見合った効率的な生産体制をどう構築していくのか、今後も不断に見直していかなければならない。

もう一つの課題が技術陣の高齢化、要員不足だ。印刷部門の外部化や記者組版の導入で、技術部門の採用が少なくなって久しい。

当社では、システム部門を東京本社に集約したことによって、大阪など他本社の製作部門に若手が配属されることがほぼなくなった。今はまだ、現有勢力で各本社の技術的課題をこなせてはいるが、いずれ危機的な状況となる可能性が高い。特に大阪本社にはシステムの予備極がある。災害時にきちんと機能する体制を維持することが必要だ。

限られた技術者をどう生かすのか、何を担わせるのか。業務の見直しを含めて早急に検討していかなければならない。

＊　＊　＊

大阪時代が懐かしい。

東京へ戻ってまだ3カ月だが、遠い昔のような気がする。

大阪では、製作部門の課題を体感しつつも、どこかコーチの一員といった気分だった。しかし、今年4月に監督役を命じられた。そうなると、課題はずっしり重くなる。

入社以来、長く整理部門で仕事をしてきた。いい紙面を作れば読者に読んでもらえる、それだけ考えていれば良かった時代だった。しかし今は、整理部門の後輩たちも試行錯誤の連続だ。

会社では何とか新聞以外の事業も育てて、経営を支えようと取り組みを進めている。成果が出るには、まだ時間がかかるかもしれない。その間、コストを下げながら、安定的に新聞を発行するのが、製作部門に課せられた大事な役割である。

幸い、製作部門はまだまだ人材が豊富だ。皆で知恵を絞って課題を乗り越えたい。

確実な作業で安定発行を

岩手日報社
制作局長兼新制作センター建設本部事務局長
下田　勉

新聞社を目指したのは事件記者へのあこがれからだった。しかし、大学の学科は工学系で卒業研究は「プラズマ」。入社試験の面接では「理系なのになぜ新聞記者を目指すのか」と何度も質問された。本当の志望動機は明かさず「科学を分かりやすく読者に伝えたい」で押し通し、４人の採用枠に入った。

入社当初の校閲部などを除き、管理職になるまでは希望通り記者一筋。ところが４年前、県南の支社から本社に戻る際に当時の制作局長から「理系だったよね」と突然言われ、編集局から制作局に移ることになった。

飛び交うＩＴ用語に、知ったかぶりさえできない。部員を質問攻めにし、ネットを駆使するものの、容量不足の「旧世代メモリー」では成果物はたかが知れている。餅は餅屋に任せ、節目での判断と責任を取ることが仕事と割り切り、４年を過ごしてきた。

この間、東日本大震災では電源喪失で新聞発行の危機に直面、緊急時援助協定を結んでいる友好社の支援で何とか紙齢をつないだ。編集から移管されたメディア関係では有料携帯サイトの立ち上げや速報体制の強化、上流工程ではＣＴＳ等のシステム更新も予定通り終えることができた。いずれも、勉強熱心な部員たちの頑張りのおかげと感謝している。

＊　＊　＊

周囲に比べて〝鉄分〟は多い方と思う。鉄の化合物はさまざまだが、私の場合は「模型鉄」。そう、鉄分といっても鉄道好きの度合いのこと。レール幅９㍉のＮゲージ鉄道模型が趣味の一つだ。私の鉄分には「撮り鉄」「乗り鉄」「鉄道番組録(と)り鉄」などの異性体も交じる。鉄に関係するものであればすぐに化学反応してしまう「軟鉄」体質なのだろう。

今年初めに用紙メーカーの幹部と懇談した際、同じ模型鉄であることが分かり、酒席が盛り上がった。その際にＤ51形蒸気機関車の新製品発売情報を教えてもらい、知らなかった私は鉄分濃度がまだまだ低いと痛感させられた。翌日すぐにネットで注文し、コレクションに新たな１台が加わった。

「鉄」といえば、今春の岩手は全国から注目された鉄道イベントが二つあった。一つは「あまちゃん」でも知られ、東日本大震災の大津波で被災した第三セクター・三陸鉄道が３年ぶりに全線復旧したことだ。もう一つは盛岡市に保存されていたＣ58形蒸気機関車をＪＲ東日本が修復、復活させ、「ＳＬ銀河」として釜石線で定期運行開始したこと。特にＳＬは全国からの誘客力抜群で、指定席は発売してすぐ完売する人気ぶり。復興のけん引車とし大いに気を吐いている。

＊　＊　＊

ＳＬと輪転機―。ともに機械構造が外からある程度見え、無骨だが繊細な機構も併せ持つところが似ている。ＳＬの安全運行には綿密な点検、整備が必要だ。輪転機も毎日のメンテナンスや定期的な点検が欠かせない。今春までの半年間、制作センターで輪転・発送現場を見てきたが、決められた作業を愚直に、そして確実に行うことが新聞の安定発行の肝であることをあらためて確認した次第だ。

４月に局長を拝命した。新制作センターの稼働開始まであと２年を切り、その間、20年目に入った現輪転機を安定稼働させることが第一の使命と気を引き締めている。新センターに対する制作局員の共通認識を深め、その力を十分に発揮できるような環境づくりも大事な仕事だ。かじ取りに万全を期したい。

技術・知恵(感)の継承

南日本新聞社　印刷局長
永橋　昭広

4月1日付けで印刷局長に就任した。1980年に入社してから3年間、薄暗い輪転場で重い鉛板を輪転機に装着し、巻取紙に糊付けしペーストボタンを操作していた。他部署への異動後、5年ほど電気関係のメンテナンス部署に所属し、メディア開発局・編集局と渡り歩き、4年前に印刷局に戻ってきた次第である。

戻ってきた印刷職場が、紙紛や物々しい振動音から解放されクリーンな職場環境になったと思うのは、凸版印刷を経験した人間だけであろうか？鼻の中までインクが付着し、鉛板での火傷あとが皮膚にうきあがり、二の腕の活字を飲み屋の女性に自慢げに見せていた自分が懐かしく思い出される。

＊　＊　＊

本社の輪転機も14年目を迎え、オーバーホールなどの各種延命処置を施しながら現在に至っている。ある程度の機械周りは、メーカーと協議しながら点検整備を行ってきたつもりではあるが、ある日突然、予測不能のトラブルに遭遇するかわからないのも事実である。電気の保守管理部門に所属していたとき、凸輪最後の日に主モーターが地絡したことがあった。偶然にも、明日から解体が始まるという最後の日だった。幸いなことに残り数千部だったため、事なきを得た経験がある。昔のことで劣悪な環境で回転していたモーターではあったが、定期点検作業でブラシの点検やモーター内部の清掃を行っていたはずである。これが、1日前でも3時間前でも大変なことになったはずであるが、ありがたいことに奇跡の刷了前だったことは、幸運というほかはないだろう。

＊　＊　＊

最近は、輪転機の更新時期は20年後というのがもてはやされているようである。まことしやかに25年後という声さえ聞こえてきている。たしかに不可能な年数ではないような気もする。昔のように油がしたたり落ち、紙紛が舞っていた劣悪な環境からすると妙に納得できる年数のような気がしてくる。問題は、どこの社でも電装品についてどうするかが頭の痛いところであろう。必要最小限の電装予備品の種類と数は？主モーター、それを制御するインバータ、シーケンサー、制御盤等、いったい何をどこまで？費用は？

もちろん、輪転機だけの問題ではなく、発送設備、紙庫、CTPやその他周辺機器も念頭に入れなくてはなるまい。めぐり合わせとはいえ、この時期に自分が在籍することになった偶然を呪いたくなるが、ネガティブに考えてうまくいったためしがない。ここは前向きに楽しんでいくことにするほかはないと、腹をくくることに決めた。

＊　＊　＊

さて、ハード面の充実もさることながら、急速に世代交代が進んできた今、真摯に向かい合わなければならいのが技術の継承ではなかろうか。とりわけベテランの長年培ってきた経験則からくる技術・知恵(感)の継承を如何に若い技術者に伝承していくかが、今後の大きな課題ではないかと思う。見逃してならないのは、そういったベテランの技術が未然にトラブルを防いでいる現実があるということである。仮にトラブルが発生した場合でも、的確な判断を下しどれだけロスを少なく対応・復旧させるかが技術者の腕の見せ所でもある。若い世代への技術の継承と、優秀な技術者が育つ環境整備を進めることも目標の一つに掲げ邁進していきたい。

“クジラ”よ、元気に泳げ

宮崎日日新聞社
取締役印刷局長兼システム統括本部長
和田　雅実

宮崎日日新聞社の印刷センターは、宮崎市中心部にある本社から車で北に30分ほど走った高台にある。隣接する山のふもとには旧佐土原藩の藩主の館が復元されている。館のかつての主は、島津家である。

あの明治維新の原動力となった薩摩の島津家であり、佐土原藩は日向の地にあるとはいえ、その支藩となる。家紋も○に十の字で似ているが、十の字と○の間にわずかにすきまがある。江戸時代には、4代藩主が20代の若さで亡くなり、残された2歳の男子が跡目争いに巻き込まれた事件があった。母親は「息子と佐土原藩が、大海を泳ぐクジラのように力強く育ってほしい」との願いを込めて、クジラに似た黒白の羊羹を作らせた。それが現在も残る佐土原の銘菓「くじら羊羹」だ。

＊　＊　＊

島津家支藩の佐土原藩は、戊辰戦争の薩摩軍、西南戦争の西郷軍の精鋭として活躍するが、日向の地に多大の迷惑をかけたこともある。それが、印刷にかかわることで、いわゆる「西郷札（さつ）」である。

明治10年2月に挙兵した西郷隆盛率いる西郷軍は、3月の熊本城包囲戦の田原坂で敗れてから日向に敗走してくる。資金も枯渇し、桐野利秋が造幣局総裁となって軍票ともいえる西郷札を造らせたのが、佐土原の地であった。印刷センターから車で10分ほど東の川沿いにいまも跡地が残る。西郷札は、札の表裏に今ではカーテンや蚊帳に使われる寒冷紗を貼り合わせて版木で版を押し、ウルシを用いて耐水性を持たせたという。寒冷紗を貼り合わせるのにワラビの粉を使ったので、俗に「わらび札」とも言ったそうだ。

桐野の指揮のもと、2カ月で二十数万円分の札が刷られたが、結局14万円ほどが流通したと当時の大阪日報は報道している。これらの経緯を軸に書かれた小説が、松本清張の短編「西郷札」であった。当時41歳の松本清張は朝日新聞西部本社で働いていたが、この作品で直木賞候補となり、その後の「或る『小倉日記』伝」で芥川賞を受賞する。

大作家松本清張にとって世に出るきっかけともなった西郷札だった。この紙幣は西郷軍の敗走と同時に紙切れ同然となり、多くの商人が倒産するなど多大な損害を明治初期の日向経済に与えたのだった。

＊　＊　＊

そういう歴史を持つ土地に車で行き交うようになっておよそ3カ月が過ぎた。これまで編集局、総合メディア局と歩き、男女が働く姿が普通だっただけに、男性ばかりの印刷センターに来たときは、男女共学校から初めて男子校に赴任した教師のような違和感があった。しかし、快調に動く輪転機の音に安心し、インキの匂いが心地よく感じるのにそう時間はかからなかった。

薄い紙が高速で刷られて発送に至るまでの自動化の工程は、巨大な心臓が動いているようでもある。まるで巨大なクジラのようだ。輪転機周辺から常に聞こえるエアの音が呼吸のようでもある。巨大なクジラがいつも元気に泳げるように、印刷局員は油だらけインキだらけになって清掃、修理に汗を流している。

輪転機が設置されてからすでに11年が経過し、昨年度、本年度は集中的にオーバーホールを実施している。なんとかあと10年、無事に大海を泳いでほしいと願うばかりだ。

毎日無事に刷了して当たり前、読者に届いて当たり前ということが、多くの努力と汗に支えられている。そのことを実感しながらきょうも佐土原に車を走らせている。

長期連載

新聞製作技術の軌跡

新聞界の諸先輩が培ってこられた新聞製作技術を、現在第一線で活躍する若い世代に伝える目的で、立花敏明（朝日OB）、深田一弘（読売OB）、三宅順（日経OB）の3氏が、明治から20世紀末に至る技術の変遷をおよそ2年間にわたり執筆・掲載する。

太平洋戦争終結までの新聞製作技術

その1　活版

第1回は紙面を作る技術である活版について見てみよう。

立花 敏明

明治の初めに木や鉛合金の活字を使った新聞が発行されてから太平洋戦争が終わるまでの約70年、活版作業（文選、植字、大組）はずっと手作業で行われ、大きな変化はなかった。ただし、この期間に技術的には、活字鋳造機と手動の邦文モノタイプが登場した。しかし、前者は全国の新聞社に普及したが、後者については失敗に終わった。

人手に頼る活版作業

記者が書いた原稿にしたがって、活字を活字ケースから選び文選箱に収めることを文選、あるいは採字という。活字ケースは縦27.5センチ、横37.5センチ（朝日）の木箱で、中が仕切られていて多くの活字が入っている。この活字ケースがいくつも木や鉄製のケース台に載せられている。このケース台のことを「うま（馬）」と呼んでいた。使用頻度が多い仮名のケースは文選者の一番採りやすい場所に配置される。ケース台の片面を左右に分け、同じ活字ケースを2つ載せ、2人分の作業ができるようになっている。それが裏側にもあるので、1つのうまで4人が文選できる。

活字には方向を間違えないようにネッキというくぼみが設けてある。nickが訛ったもの（印鑑にも同様のものが設けてある）。文選者は、文選箱を左手に持ち、原稿はその下に軽くはさむ。右手親指と人さし指で活字の頭をつまみ、中指で活字のネッキを触り、向かって右になるようにして文選箱に収める。ベテランになると1分間で50字前後を文選する。

文選で特に注意しなければいけないのは皇室用語だ。特に戦前は間違ったら大変なことになる。文選の際に絶対誤りがあってはならない。そのため、天皇、皇后、陛下などは連続活字とした。さらに注意を喚起するため、銅メッキを施した新聞社もある。

植字（しょくじ、あるいはちょくじ）は原稿に書かれた整理者の指定にしたがって、文選された活字の体裁を整えることで、小組、前組とも呼ばれる。作業能率向上のために分割して文選された活字群を集め、行間には必要な幅の真鍮や鉛でできた薄い板のインテルを挿入する。箱組の場合には周囲を罫線で囲む。文選・植字された小組は小刷機にかけて校正刷りをとり、誤字のチェックを行う。誤字の直しはピンセットを使って差し替える。そのため、活版の作業者はピンセットが必需品だった。

鉛活字の時代は「馬」と呼ばれるケース台が並んでいた

大組は整理記者の指示で紙面を1ページに組み上げること。急ぎの本紙は2人で、地方版は1人で作業する。様々な小組を集め、写真を乗せる写真台を用意し、短時間で組んでゆく。2人の場合、1人が小組を並べてゆき、もう1人は適当な長さの段罫を挿入するなどの補佐役だ。大組台で作業中に活字が倒れるのを防ぐため、活字にス

ポンジなどで水をかけた。紙面が組み上がると鋼鉄の枠のチェース(chase)にはめて大刷をとる。最終的に整理部デスクのOKが出ると、大組面は紙型をとるためにチェースごと紙型ローリング機に移す。これが降版だ。

活字購入から自社で活字鋳造

新聞社が使用する鉛(正確には鉛合金)の活字を自分の所で作るようになったのはいつ頃からだろうか。それまでは東京築地活版製作所などの活字業者から活字を買っていた。新聞社が持っていない文字が出稿されると、新人が活字業者まで活字を買いに走ったという。

植字作業者による小組の光景

朝日(大阪)が1888年(明21) 2月、5号(基本活字)、6号(5号の3/4)、7号(5号の半分、ルビ用)の活字の鋳造を開始した。これがわが国で初めての自社製の活字鋳造という(注1)。

また、毎日(東京)の前身の東京日日は1918年(大7)頃から手動で活字鋳造を行っていた。その後、1926年(大15)、米シカゴのトムソン・タイプ・マシン社から最新のトムソン活字鋳造機6台を輸入。1分間に7.5ポイント活字を120個鋳造できる優秀な機械だった(注2)。

トムソン活字鋳造機は三井物産が扱う輸入品。高価で、部品交換や修理に難があった。そのため、続々と国産の模倣品が登場した。

林栄社は1926年(大15)に自動活字鋳造機を完成し、万年自動活字鋳造機と名付けて発売。価格はトムソン機の約1/4。池貝鉄工も1929年(昭4)に発売。さらに東京機械製造(現東京機械製作所)や須藤製造所などもトムソン型活字鋳造機を発売した。トムソン機の修理などを行っていた大岩鉄工所も1933年(昭8)に大岩式自動活字鋳造機を販売。さらに日本タイプライターも1934年(昭9)に万能活字鋳造機を発売(注3)。これらの会社の多くは、新聞社などが活字を使わなくなったため、姿を消した。そのため、煩雑だが、あえて社名を書かせてもらった。安価な国産品が登場したことにより、昭和に入ると活字鋳造機は全国の新聞社に普及し、新聞社が活字業者から活字を買うことはなくなった。なお、この動きに拍車をかけたのが、1923年(大12)の関東大震災で、大手活字業者の東京築地活版製作所などが大打撃を受けた(同社は1938年(昭13)に解散)。

活字鋳造機が導入されるまでは、紙面の大組が終わり降版されると、組版を解体し、活字は活字ケースに戻していた。この返版はもっぱら新人の作業。この作業を通じて新人は漢字と活字ケースの配列を覚えてゆく。しかし、活字鋳造機が導入されてからは、よく使用するサイズの活字は1回限りの使用となり、使用済の活字は地金釜で溶かして再利用することになった。活字鋳造機の導入は金銭的なメリットがあったからだが、それ以外にもへたった活字を使わないので、紙面がきれいになるメリットがあった。

失敗に終わった手動モノタイプ

手動モノタイプとは、作業者が文字を印した鍵盤を選択することによって活字が自動的に鋳込まれ、指定した1行(普通は15字)に達すると行間にインテルをはさんでくれる機械のこと。なお、戦後には作業者を介さず、紙テープで文字を選択する全自動モノタイプが出現する。

1920年(大9) 5月、日本タイプライターを創立した杉本京太が邦文モノタイプ(竪型)を公開した。朝日、毎日が早速これを多数購入。この他にも新聞社や印刷会社が導入した。26しかないアルファベットと違い、紙面で使用

する漢字は5千ともいわれている。これが邦文モノタイプ開発のネックになっている。杉本の邦文モノタイプは2,964種の文字を鋳造できたようだ。同機は1分間に30本鋳植できたが、原稿を分割して作業できる文選に比べて処理速度が遅く、故障も多く、評判が悪かったという。そして1928年（昭3）の段数変更（7ポイント活字採用）で残念ながら新聞社は使用を停止した。

1936年（昭11）12月、日本タイプライターはSK式（あるいは朝日式）モノタイプを完成。朝日では40台を購入、翌年8月の段数変更

日本タイプライターの邦文モノタイプの広告
「印刷雑誌」1930年10月号

（6.75ポイント活字採用）から本格的に使用を開始した。竪型とはメカニズムが違う機械だ。しかし、1940年（昭15）1月にまた段数変更（6.286ポイント活字採用）があり、さらに戦時体制になったことで修理などがむずかしくなり、使用中止のやむなきに至った。しかし、この経験が戦後の全自動モノタイプに生かされる。

なお、日本タイプライターは、現在はキヤノンセミコンダクターエクィップメントと名前を変え、半導体製造装置関連の事業を行っている。

日本独特のルビ付き活字

戦前までの新聞の漢字には振り仮名がついていた。この小さい振り仮名をルビという。漢字とルビは別々の活字で、そのために紙面を作るのに手間と時間がかかっていた。そのため、朝日（大阪）は漢字とルビが一体になったルビ付き活字を考案し、1902年（明35）1月から使用を開始した。特に号外では早く組めるので、ルビ付き活字は威力を発揮した。しかし、漢字にはいく通りもの読み方があり、その分だけルビ一体型活字を用意しなければならず、デメリットもある。そのため、毎日（大阪）は採用が遅く、1911年（明44）年1月から使用を始めた。

なお、四国新聞の前身の香川新報では工場長がやはり1902年（明35）にルビ付き活字を提案。経費がかさみ、文選も複雑になり東京・大阪の中央紙もためらっているのに地方で敢行するのは無謀との反対論が出たが、社長を説得して実現にこぎつけた。これにより新聞製作のスピード化に新機軸を開いた（注4）。

活字が小さくなるにつれてルビは読みにくくなる。義務教育にともなう読者の学力向上のため、毎日は44年（昭19）5月、朝日は46年（昭21）11月にルビを廃止。読売は49年（昭和24）3月、小説を除きルビを廃止した。

（写真提供：朝日OB 植草光春氏）

注1 『朝日新聞社史』
注2 『毎日新聞百年史』
注3 『小池製作所の歩み』
注4 『四国新聞百年史』

次回は明治初期から太平洋戦争終結までの活字サイズの変遷について説明します。

あれこれ わが職場

新社発足2年目、視野を広げて合併メリットを生かしたい

㈱読売プリントメディア 総務部次長　野崎 千尋

㈱読売プリントメディアは読売新聞東京本社100%出資の新聞印刷会社です。それまで別法人だった首都圏の4工場(江東・府中・東京北・横浜工場)を組織統合し、昨年4月に新しい一歩を踏み出しました。

私は、読売江東ビル3階にある本社総務部に勤務しています。私が合併前にいた横浜工場は従業員が90名弱だったので、工場･従業員全体に目を配りながら業務を行うことが出来ました。しかし、合併により①従業員が4倍近くに増えた②同じ業務でも工場ごとに取り組み方が異なっていた――など勝手が違って戸惑うことも多く、どのような業務形態がベストなのか手探り状態のまま、あっという間に1年が経過しました。

社の組織は「制作部」と「総務部」のシンプルな構成です。総務部は、経理・給与・人事・労務・福利厚生・安全衛生はもちろん、雨漏りがする、風呂のおけが足りない、自動販売機からおつりが出ない…と守備範囲が広いのですが、部長を含め7名体制で、各工場総務課と連携を取りながら日々こなしています 。本社事務所は少人数ですが、冗談や笑顔が飛び交う明るい職場です。総務部では、会社経営の細部や社員の情報を把握できて、初めてきめ細かな業務が可能だと思います。統合して2年目に入りました。まだまだ、波に乗ったとは言えませんが、これからの1年は、各工場との連携を密に、少しずつ各人の視野を広げ、合併のメリットを生かせるよう前進できたら、と思っています。

「田舎もん」の底力

佐賀新聞社 執行役員技術センター長／佐賀新聞メディア印刷 常務取締役　藤戸 隆

佐賀県は田舎である。今年躍進を遂げている「サガン鳥栖」ではないが、「俺たち正直田舎もん」と開き直るとこれでなかなか住みやすい。同様にわが職場も働きやすいと自負している。

約3年前、近隣社の輪転機を借りて印刷し、輪転機の現地更新を行った。業界でもほとんど聞いたことのない作業だった。慣れない輪転機操作も大変だったが、通勤にも苦労した。大雪の日、帰宅に5時間かかった職員もいた。私自身も当初昼は更新、夜は高速を疾走する生活が続いた。達成感は大きかったし、関わった職員の底力を感じた。その後も印刷部門の別会社化、1セット工場での受託印刷なども淡々とこなした。

「佐賀んもんの通った後には草もはえん」。嘲笑とともにその無駄のなさ(吝嗇？)を揶揄されることがある。たしかに木訥で倹約的な県民性は否定しない。しかし、田舎もんは粘り強いし律儀だ。好きになったら徹底する愛情深さもある。それ故か輪転場は凸輪の時代でもきれいだった。既に輪転機更新を知らない職員もいるが、「何か他に刷れませんか」と意欲的だ。某鑑定団ではないが、「いい仕事」しますよ。「あれこれ」ではなく「自慢」になってしまったので、ここらでやめよう。新聞業界の衰退がいわれて久しいが、経営環境のきびしさは昔から変わらない。経済圏は隣接する福岡市への一極集中で悩まされてきた。だからこそ「田舎もん」の力が生きてくるはずだ。長い経営危機の時代を耐えて、今シーズンJ1で大暴れする「サガン鳥栖」のように。…したたかに準備することにしよう。

楽事万歳

温泉は「自分再生工場」

東京新聞技術局次長
下脇　悟

私の好きなものと言えば、酒に競馬、サッカー、温泉といったところだろうか。いまどき珍しくもない、フツーの趣味である。とは言え、どれも極めようと思えば、奥深いものがあるはずだ。なのに、私の場合、中途半端に終わっているものが多いのが情けない。

そんな反省があったからでもないのだが、この20年ほど、色々とこだわりつつ、足繁く訪れているのが温泉だ。

私が温泉に行くパターンは2つ。1つはきちんと旅行の計画を立てて、飛行機や電車で向かうもの。この時は2人以上で行くことが多い。もう一つは、ぱっと行き先を決めて、好きな音楽を聴きながらマイカーを走らせるケースだ。この場合は、多くが一人旅となる。

この一人旅が、またいいのである。日常とは異空間の宿で、いっとき、仕事やプライベートの難問をどこかに置き去りにして、湯につかる。その湯も透明だったり、濁っていたり、無臭だったり、硫黄臭がしたりと、飽きることがない。

＊　＊　＊

例えば、群馬県中之条町の沢渡温泉「まるほん旅館」。ひなびた木造3階建ての階段を、ミシミシと音を立てながら下りていくと、総檜（ひのき）の浴場にたどり着く。

湯は無色だが、湯底に敷かれた石が青色なので一瞬、ブルーかと見紛う。高窓から差し込んだ光が、その湯面に反射するのも美しい。

その昔、草津の強烈な酸性泉で湯治した人たちが、江戸に帰る途中に「上がり湯」として肌を癒やした、というやわらかな湯。その中に身を沈めていると、心も静まる。

においから色までバリバリの硫黄泉もいい。熊本県南阿蘇村の「地獄温泉清風荘」の混浴露天すずめの湯がそれだ。白濁した湯は、浴槽の底から湧く、言わば生まれたての温泉。毎日通うという地元のお年寄りたちと「こんにちは」とあいさつを交わし、湯船を共にすると気も和む。

温泉郷全体としての魅力を持つ地もある。宮城県大崎市の鳴子温泉郷は、国内では大きく11種類に分類される泉質のうち硫酸塩泉、硫黄泉、塩化物泉など9種類もの温泉が集まる。建物は年代物だが、清潔で女性の一人旅客も少なくないという東鳴子の「旅館大沼」、地元食材を使った料理の評判が高い川渡（かわたび）の「山ふところの宿みやま」など、個性豊かな宿が私を引きつける。

＊　＊　＊

そんな山あいの温泉に出かけた際、夜、天気が悪くなければ必ずすることがある。宿を出て明かりのない、真っ暗な場所を探し、空を見上げるのだ。そこには驚くほどの数の星がある。宿からは見えなくても、少し離れるだけで星！星！星！なのだ。満天の星を見ると心がリセットされ、色んなことを新たな気持ちでやり直そうという気になる。

心身を癒やす湯にうまい酒と料理、それに星空までが付いてくる温泉は、私の「自分再生工場」なのである。

群馬県・沢渡温泉「まるほん旅館」の大浴場。床も壁も天井も檜で落ち着く。

楽事万歳

原点・追懐

サカタインクス株式会社
新聞事業部制作技術担当部長
武田　勉

当社サカタインクスは1896年の創業以来、一世紀を超える歴史の中で、新聞インキの製造販売に携わり、新聞業界の発展に寄与すること、また、その技術革新に貢献することを最大の使命としてきました。

私の新聞インキとの付き合いは入社当時から続いております。新聞業界では「高濃度インキ」がトレンドとなっていますが、04年に朝日新聞社での高精細採用検討時に「ルーチェの卵」を、05年に山梨日日新聞社での共同研究時に「ルーチェの子供」を育て、現在、成長した姿に目を細めて見守っています。

一方、印刷方式では、凸輪印刷、ダイリソ・デルファイ印刷（凸輪のインキ供給機構を使ったオフ輪印刷機）、その後のオフ輪印刷（初期の比較的低速度の機械）、キーレス印刷、高速オフ輪印刷、4×1輪転印刷と、また、水供給方式もITD方式、AD方式と付き合ってきました。振り返りますと変化の大きさに驚くばかりです。経費削減等いろいろな取り組みをされていますが原点を振り返ることにより、その可能性が広がる予感が…。

＊　＊　＊

入社時の全国紙の印刷立会は、夕方18時頃から翌日4時頃までと、非常に長時間に渡る体力勝負で、楽しみは新聞社の風呂を借り、風呂上がりの屋台での一杯でした。コミュニケーションが進む、古き良き時代でした。

長年この仕事を続けていますと、やはり楽しみは、美味しく食べること、美味しく飲むことです。出張先では、仕事もほどほどに、地元の人々に美味しい店を紹介して頂き、後は目と鼻と足で、癒される酒屋さんを求め歩いています。最近は青森の日本酒バーにはまっています。

もう一つ出張先で巡り合ったものは焼き物です。特に、土ものの焼き物に関心を持ち、沖縄の金城次郎は、温かさ・素朴さがあり、「温かみのある癒し」になります、また、有田の「黒」の青木龍山は、鉄釉のかかった天目茶碗など、神秘的な奥深さがあり、ジャズを聞きながら「日本酒片手に静かな時間を過ごす癒し」になります。

器への興味が進み、出張中の機内紙「旅する道具」コラムで紹介されていました「Kami Glass（木製の非常に軽いグラス）」を早速購入、「マイグラス」を旅（出張）に持ち歩き始めています。

＊　＊　＊

最後になりますが、数年前、富士山の登頂とフルマラソン完走を目標に掲げました。富士山は2年前、文化遺産に登録される前の年に家族で登頂を終えました。幸い天候が良く「ご来光」を拝むことができました。ゴルフでは雨が降るのですが、家族の力は偉大でした。上りは期待感一杯でしたが、下りは「だらだらした砂道」の連続で感動が苦しみに変わりました。もう一つのフルマラソンは抽選に外れ続け、日々スポーツジムに通いマシンの上で毎日10km程モルモットの様に練習を重ねています。

とりとめもない話になりましたが、今後も癒しを、美味しいお酒を求めて歩いていこうと思います。ひとえに皆様の情報が基になっておりますので、今後ともに宜しくお願い致します。

第40回定時総会開く

CONPT第40回定時総会は、5月16日（金）午後4時からプレスセンター内で開催した。会員社29社から42名の方が出席、来賓には上坂徹新聞協会技術委員長（産経）、富田恵新聞制作部長、藤高伊都同主管の3氏を迎えた。

冒頭挨拶した芝則之会長は、広告が持ち直し新聞界に明るい兆しが見え始めたと分析したあと「今秋9月25日から10月2日のCONPT-TOURは7年ぶりに米国のNY、シカゴ、ハワイを訪問する。紙激減とデジタル対応、それに新聞製作の現状をじっくり見るため、6泊8日の日程で中身の濃い内容を検討中だ」と述べた。JANPS2015（9月22日から24日）については、3月のアンケートでは前回実績より1割減の出展小間数となっているが、新聞社、非会員社の出展を促し前回より盛会にしたいと語った。

上坂技術委員長は「消費税上げでも、夕刊は厳しいところもあるが朝刊はそれほど大きな影響はなさそうだ」と見通しを述べ、「コストダウン、合理化は共通課題」とCONPT側に協力を求めた。富田部長からは「JANPS実行委員会がスタート、7月に向け統一テーマ作成など準備作業を本格化していく」また、「新聞印刷ハンドブック改訂作業を始めているので、会員社にデータ提供など協力をよろしくお願いする」と述べた。

評議員会（上坂副会長）、クラブ委員会（平井委員長）、企画委員会（林副委員長）、広報委員会（辻委員長）から25年度活動報告のあと、同事業報告、会計報告、監査報告があった。芝会長を議長に選出し議事に入り、総額2,076万円の26年度予算、事業計画、役員体制、3委員会の構成を原案通り拍手で承認した。

1時間の総会を終え別室で懇親会を開いた。藤間副会長が乾杯の発声後、出席者の歓談が続いた。 **（事務局）**

第1回「CONPT技術研究会」開く

新聞社の製作幹部の集まりである新聞協会技術委員会メンバーに、CONPT会員社が災害対応、エコ、コストセービングなど、設備機器やノウハウをレクチャーする第1回「CONPT技術研究会」が5月9日午前11時スタートした。

この日、協会8階会議室に約40名が出席、「災害に対応する自家発電設備」をテーマに熱のこもった会合を繰り広げた。出席者の内訳は新聞社関係が17社22名、協会3名、会員社8社10名、事務局3名と新聞社関係者の出足が良く、企画の目論見が的中した格好。講師は三菱重工主席技師の二宮元行氏で、パワーポイントの説明をコピーした100近いデータを盛るオールカラー資料が配られた。会合を終え、自家発電のAからZまで初心者にも容易に理解できる内容との声も上がった。

1時間余りのレクチャーの後、新聞社側から活発な質問が続出し予定の1時間半をオーバーした。三菱重工の関係者も4人が顔をそろえ、質問者の疑問、悩みに的確に答えていた。

第1回の成功を受け、第2回は7月11日（金）午前11時から、「ICT（情報通信技術）を利用したスマートタウン」の勉強会をインテックにお願いしている。 **（事務局）**

CONPT 日誌

4月15日(火)クラブ委員会(出席７名)
4月18日(金)企画委員会(出席９名)
4月22日(火)広報委員会(出席６名)
4月24日(木)評議員会(出席５名)
5月７日(水)臨時評議員会(出席７名)
5月９日(金)第１回CONPT技術研究会
(於日本新聞協会８階会議室、40名参加)
5月16日(金)第40回定時総会並びに懇親会
(於日本記者クラブ・宴会場、
会員社29社42名、来賓３名)
6月10日(火)クラブ委員会(出席４名)
6月13日(金)企画委員会(出席７名)
6月17日(火)広報委員会(出席８名)
6月19日(木)評議員会(出席６名)

会員消息

■退会

＊岡本化学工業㈱(5月31日付)

■担当者変更

＊東洋インキ㈱(4月30日付)
[新]立川　雅人氏(インキ営業本部新聞インキ営業部第二課課長)
[旧]大谷　浩氏(新聞販売統括部販売部長)
＊東洋電機㈱(5月7日付)
[新]若尾　清隆氏
(事業本部神屋一工場営業一部部長)
[旧]加藤　茂男氏
(事業本部神屋一工場工場長)
＊㈱日立製作所(5月7日付)
[新]梅川　秀幸氏
(エンタープライズソリューション営業統括本部流通営業本部第一営業部部長代理)
[旧]矢島　幹也氏
(エンタープライズソリューリョン営業統括本部流通営業本部第一営業部部長代理)
＊日本アイ・ビー・エム㈱(5月9日付)
[新]土橋　真一氏(公共・公益・メディア事業部メディア第一営業部課長)
[旧]平　昌浩氏
(エンタープライズ営業統括本部通信・メディア・公益営業本部第一営業部部長)
＊㈱金陽社(5月19日付)
[新]中川　俊次氏(東京営業本部営業第一グループ長)
[旧]島　光一氏(取締役海外営業本部長)

■所在地変更

＊日本電気㈱(5月26日付)
(108-8001)
港区芝5丁目7－1　NEC本社ビル
TEL：03-3798-4666
FAX：03-3798-6359

新着資料

(国内)

＊新聞協会“新聞年鑑2014”“新聞技術”No.227～228“新聞広告報”755～756号“NIEニュース”第75号“NSK経営リポートNo.19”、2013年全国メディア接触・評価調査報告書、平成25年度日本新聞協会の活動
＊FFGS“FGひろば”Vol.157
＊三菱重工業“graph“№174

(海外)

＊WAN-IFRA“World News PublishingFocus“1～4月号

CONPT TOUR2014 のご案内

日本新聞製作技術懇話会では、9月28日(日)からシカゴで開催されるGRAPH EXPO2014並びに米国新聞社の視察ツアーを下記の通り実施いたします。多くの方のご参加をお待ちしております。
◇日程　9月25日(木)～10月2日(木)
◇訪問先　3、4ページをご参照ください。
◇募集人員　25名
◇募集締め切り　8月4日(月)
◇募集価格　685,000円
ツアーの詳細ならびに募集要項の必要な方は、新聞懇話会事務局までお問い合わせ下さい。
(Tel：03-3503-3829)

日本新聞製作技術懇話会　会員名簿（41社）　平成26年7月1日現在

社　　名	〒番号	所　　在　　地	連　絡　先
㈱インテック	136-8637	東京都江東区新砂1-3-3	03-5665-5097
NECエンジニアリング㈱	270-1198	千葉県我孫子市日の出1131	04-7185-7614
㈱加貫ローラ製作所	544-0005	大阪府大阪市生野区中川5-3-13	06-6751-1121
㈱KKS	555-0011	大阪府大阪市西淀川区竹島4-11-54	06-6471-7771
㈱金陽社	136-0082	東京都江東区新木場1-1-1王子木材緑化ビル1F	03-3522-3600
クォード・テック・インク日本支店	336-0034	埼玉県さいたま市南区内谷3-11-26	048-839-8831
コニカミノルタビジネスソリューションズ㈱	103-0023	東京都中央区日本橋本町1丁目5番4号 コニカミノルタ日本橋ビル	03-5205-7820
コダック（同）	101-0062	東京都千代田区神田駿河台2-9 KDX御茶ノ水ビル	03-5577-1200
㈱ゴス グラフィック システムズ ジャパン	350-1328	埼玉県狭山市広瀬台2-5-15	04-2954-1141
サカタインクス㈱	112-0004	東京都文京区後楽1-4-25 日教販ビル	03-5689-6666
清水製作㈱	108-0023	東京都港区芝浦3-17-10	03-3451-1261
ストラパック㈱	221-0864	神奈川県横浜市神奈川区菅田町2800	045-475-7229
西研グラフィックス㈱	110-0016	東京都台東区台東4-29-15 上野永谷タウンプラザ213	03-5812-3681
第一工業㈱	335-0002	埼玉県蕨市塚越7-2-8	048-441-3660
DICグラフィックス㈱	101-0063	東京都千代田区神田淡路町2-101 ワテラスタワー7F	03-6733-5067
田中電気㈱	101-0021	東京都千代田区外神田1-15-13	03-3253-2816
椿本興業㈱	108-0075	東京都港区港南2-16-2 太陽生命品川ビル30階	03-6718-0151
㈱椿本チエイン	108-0075	東京都港区港南2-16-2 太陽生命品川ビル17階	03-6703-8402
東京インキ㈱	114-0002	東京都北区王子1-12-4 TIC王子ビル	03-5902-7625
㈱東京機械製作所	108-8375	東京都港区芝5-26-24	03-3451-8172
東芝ソリューション㈱	212-8585	神奈川県川崎市幸区堀川町72-34　スマートコミュニティーセンター15階	044-331-1096
東洋インキ㈱	104-8378	東京都中央区京橋2-7-19 京橋イーストビル8・9F	03-3272-0721
東洋電機㈱	480-0393	愛知県春日井市神屋町字引沢1-39	0568-88-6401
東和電気工業㈱	104-0032	東京都中央区八丁堀1-7-7 長井ビル6F	03-6222-5005
ニッカ㈱	174-8642	東京都板橋区前野町2-14-2	03-3558-7861
日本アイ・ビー・エム㈱	103-0015	東京都中央区日本橋箱崎町19-21	050-3150-0738
日本アグフア・ゲバルト㈱	141-0032	東京都品川区大崎1－6－1　大崎ニューシティビル1号館5階	03-6420-2010
日本新聞インキ㈱	108-0075	東京都港区港南1-8-27	050-3150-0738
日本電気㈱	108-8001	東京都港区芝5-7-1 NEC本社ビル	03-3798-4666
日本ボールドウィン㈱	108-0023	東京都港区芝浦4-9-25 芝浦スクエアビル11階	03-5418-6121
パナソニックシステムネットワークス㈱	224-8539	神奈川県横浜市都筑区佐江戸町600番地	045-938-1613
㈱日立製作所	140-8573	東京都品川区南大井6-26-3	03-5471-2141
富士フイルムグローバルグラフィックシスムズ㈱	106-0031	東京都港区西麻布2-26-30富士フイルム西麻布ビル	03-6419-0421
富士通㈱	105-7123	東京都港区東新橋1-5-2 汐留シティセンター	03-6252-2625
冨士薬品工業㈱	176-0012	東京都練馬区豊玉北3-14-10	03-3557-6201
方正㈱	140-0014	東京都品川区大井1-24-5 大井町センタービル	03-5746-2651
ボッシュ・レックスロス㈱ サーボシステム事業部	150-0002	東京都渋谷区渋谷3-6-7 ボッシュビル渋谷3階	03-5485-7240
三菱重工印刷紙工機械㈱	144-0033	東京都大田区東糀谷4-6-32	03-3744-2951
三菱製紙㈱	130-0026	東京都墨田区両国2-10-14両国シティコア	03-5600-1475
ミューラー・マルティニジャパン㈱	174-0042	東京都板橋区東坂下2-5-14	03-3558-3131
明和ゴム工業㈱	146-0092	東京都大田区下丸子2-27-20	03-3759-4621