

日本新聞製作技術懇話会
広報委員会編集

編集人 桑江 暢也
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.5
2014.9.1
会報 (通巻 227 号)

日本新聞製作技術懇話会
会報 (隔月刊)
(禁転載)



JANPS2015統一テーマ決まる

日本新聞協会技術委員会 委員長（産経新聞東京本社執行役員制作局長兼システム本部長）
上坂 徹

「未来につなぐ新聞技術－今より明日（あす）へ」。来年7月に開催する第22回新聞製作技術展（JANPS2015）について、このほど行われた実行委員会で決定した「統一テーマ」です。紙の新聞とデジタル、そしてネット社会との共存という新聞界をとりまく状



況を踏まえて、技術が新たな社会を生み出すという思いを込めました。

3年ぶりとなるこのJANPSは、来年7月22日から24日までの3日間、東京都江東区の東京国際展示場（東京ビッグサイト）で開催されます。これまでは9－11月に行われていましたが、会場の都合で今回初めて、7月というまさに盛夏の時期での開催となり、出展社のみならず入場者の方にも大きな負担をかける

目次

JANPS2015 統一テーマ決まる

日本新聞協会技術委員会委員長（産経新聞東京本社 執行役員制作局長兼システム本部長）

新局長に就任して

福島民友新聞社 役員待遇電算編制局長兼メディア担当

北海道新聞社 制作局長

読売新聞東京本社 取締役制作局長・システム担当

読売新聞大阪本社 執行役員制作局長

琉球新報社 執行役員印刷局長

東日印刷(株) 総合企画室長

秋田魁新報社 編集局制作センター長

朝日新聞社 OB

日本経済新聞社 制作局長

第一工業(株) 搬送システム本店営業部主任

上坂 徹 3

新井 豊 4

松本 秀敏 5

尾崎 和典 6

礪波 道夫 7

石堂 清彦 8

濱田 俊雄 9

佐藤 誠吾 9

立花 敏明 10

宮本 寿昭 13

中島 悠希 14

わが職場あれこれ

新聞製作技術の軌跡（第2回）

楽事万歳

第113回技術懇談会記 15

第2回CONPT 技術研究会ひらく 15

会員消息 他 16

●表紙写真提供：「CONPT TOUR2013 入選作より」

第一工業(株)・伊達 泰敬氏

「マーガレット教会」

●表紙製版：(株)デイリースポーツプレスセンター

●組版・印刷：(株)デイリースポーツプレスセンター

ことになりました。ただ、当初「東5ホール」だった会場が、搬出入口に近い「東6ホール」に変更されることが決まりましたので、わずかながら負担軽減になろうかとは思います。

また、これまで午後4時だった最終日の終了時刻を、1時間延長して午後5時までとしました。例年、最終日の閉幕時間が迫るほど、入場者数が増えていることから、今回は思い切って延長することにしました。

前回(2012年)から開催期間を3日としたことで、1日当たりの平均入場者数は4日開催だった2009年の3883人から、4196人と300人余り増加しました。が、会期中のトータルでは約3000人減少しました。最終日の時間延長でさらなる入場者増を期待しています。

* * *

1972年からスタートしたJANPSは今回で22回目。第15回(1999年)からは統一テーマを決めて開催してきました。そのテーマを振り返ってみますと、「21世紀にはばたく新聞製作技術」(1999年)に始まり、実際に21世紀に入ってから、「環境と人と技術の調和－21世紀にはばたく新聞づくり」(2001年)、「未来にひらく技術と創造－環境にやさしい新聞づくり」(2003年)、「発展する新聞技術－地球環境との共存」(2005年)と続けました。環境に負担をかける新聞づくりからの脱却が大きなテーマとなりました。地球温暖化の原因となる温室効果ガスの排出抑制、環境負荷の低減といったことは、新聞界にとっても重要な課題でした。

続いて、「より速く、広く、きれいに一進化する新聞技術」(2007年)。世界的に見ても、図抜けている日本の新聞印刷品質をより、向上させる技術などをテーマとしてきました。ただ、新聞業界を取り巻く経済環境の悪化もあり、求められるのは品質というより、合理性とさらなるコストダウンにつながる技術であったのかもしれません。

「読む 見る 伝える いま新しい技術」を



テーマとした前回JANPSでは、新聞関係7社、業界47社、大学など6研究機関が出展。出展数は過去最大となりました。紙とデジタル技術の融合といった点が強調され、デジタル印刷を含めて、多様な展示がありました。さらに、初めて大学・教育機関からの出展があり、電子ペーパー技術などが紹介されました。学生によるセミナーの開催など新しい展開があって、新聞業界にも新風を吹き込んでくれました。

今回のJANPS開催に当たり、統一テーマを検討しました。上流、下流の部会ともに「紙」と「デジタル」をキーワードに議論が進められ、「デジタル技術との共存」を打ち出し、明るく将来的なイメージを盛り込むものに一との意見で一致を見ました。

新聞業界は紙の部数の長期低落にまだ歯止めはかけられず、なお厳しい環境が続いていますが、デジタル、紙ともに進展させられるような技術の展示を期待しています。

* * *

前回から3年ごとの開催となったJANPSですが、3年の間にCONPT加盟社を中心とした新聞製作関連業界の技術開発は進んできています。イノベーションの進展が新聞業界をなお、活性化させていくことは間違いありません。JANPSがその刺激となるように期待するとともに、絶対に成功させたいと考えています。関係者の協力のほど、よろしくお願いします。

新局長に就任して

“鮮克有終、新井 豊です。”

福島民友新聞社

役員待遇電算編制局長兼メディア担当

新井 豊

15年以上に渡り、メールの最初に書くハンドル名を四字熟語にしている。それも、毎年変えている。新年を迎えての心構えや一年の戒めなどを考えて、選んでいるといったら綺麗過ぎだろう。数人の後輩から「今年は何かと期待している」とお世辞を言われて、止められなくなったというのが本当の所だが、10年以上続いたのだから、少しは自慢しても良いかもしれない。



過去に使用した中から、幾つか挙げると、禹行舜趨、飲河満腹、安歩当車、寧靜致遠、呉下阿蒙、先憂後楽、浅学非才などなど。

「飲河満腹」の時には、返信で「巢林一枝」とすかさず書いてきた人がいた。また、「安歩当車」では、「君には全く当てはまらない」と先輩から叱られた。(だから「願望」であり、「戒め」なんです。)

という訳で、今年の私のメールの書き出しは、「鮮克有終、新井 豊です。」としている。「克(よ)く終り有るは鮮(すく)なし」と読むらしい。有名な「有終の美」の出どころであり、「初めはみな努力するが、その努力を維持して有終の美を飾ることができる者はなかなかいない」と言う意味である。

6月に読売新聞東京本社制作局から、福島民友新聞社電算編制局に異動した。この異動を予期したわけでは無いだが、ぴったりの四字熟語を選んだようだ。読売でのシステム技術者としての31年間で「克く終る」ことができ

ただろうか。読売に何か貢献できたか。何かしら後輩に残してきたものがあったか。と自問している。(「有終のB」くらいの評価はもらえるかな。)

終わりは、次の初まりである。福島民友での生活が始った所だが、福島県と福島民友のために、小才に何ができるか。読売での蓄積を活かして、少しでも役に立てればと思っている。何年か先、民友での「有終」を全うできるように、今の思いを持ち続けるつもりだ。

* * *

生まれて初めて東京を離れ(3代足立区に根を張った江戸っ子なのである。まあ、足立区を江戸というかは微妙なのだが)、福島で暮らし始めて2ヶ月が過ぎ、なんとか一人暮らしの生活のリズムがつかめたようだ。昼飯の美味しい店も大体分かって来だし、アパートから福島競馬場にも、裏道を歩いて行ける様にもなった。福島民友の社屋は、阿武隈川と荒川の合流地点の近くにあり、昼飯を食べに出る時も、橋を渡ることが多い。初めて、荒川に架かる信夫橋を渡った時、下を流れる水の綺麗さに思わず見とれてしまったが、「全国163の一級河川の中で、4年連続で水質ランキング一位」と聞いて納得した。流域住民の川を愛する気持ちの賜物なのだと思う。「福島は、水と女性が綺麗だよな」と言うと、後輩も頷いていた。水を大切にすると人々の住む福島なのだから、他の汚れも必ず消すことができるはずである。

またまた発覚した隣国の食品管理上の問題を耳にするに付け、マックやケンタと言ったファストフードをほとんど利用せず、仕事帰りの途中にある地元のスーパーで購入した地産の食品を、酒の肴にして一杯やっている身の気楽さを感じている。福島のアスパラガスとトマトは、実に旨いし、桃は最高である。

何かに囚われ過ぎないことも大事なのだろうと思う、この頃である。

日めくりカレンダー

北海道新聞社 制作局長

松本 秀敏

北海道新聞社制作局には紙面製作や工程管理業務を管轄する編制本部、システムの開発や維持・サポート業務を管轄するシステム本部、印刷工場や新聞輸送業者を管轄する印刷本部の3本部があります。



私自身は社歴35年のうち33年間輪転機や工場建設に関わる仕事をしてきたいわゆる製作下流の人間で、1997年までは本社ビルに勤務していた。同年本社ビル地下にあった印刷設備を廃棄し北広島市大曲工業団地に新工場（現道新総合印刷本社工場）を稼働させてからは勤務地も同工場に移ったため、2年前に印刷本部長として戻るまで本社ビルからはすっかり遠ざかっていました。

その間新聞製作はコンピュータ技術や通信技術の進化に伴って著しく変化し、ワークフローも変わったため、頭の片隅に残っている記憶など何の役にも立たない状況で、編制、システム両本部の仕事については逐一周囲に解説をお願いする毎日です。

そのうえ、下流工程については道内6工場の運営を道新総合印刷に一括業務委託し、従業員も工場勤務なので、日々顔を見ている社員の殆どは上流系の担当者という執務環境です。

就任後、これまで接点のなかった業界の方々が多数表敬に見えられて雑談をしていますが、発せられる用語が外国語のように聞こえ、帰られた後にすぐさま調べて表層的な知識を補充するという付け焼刃の日々を送っているうちに2ヶ月近く経過しました。

制作局として新聞製作システムや輪転機の

更新、組織の再編など検討課題が山積してはいますが、今はとにかく毎日確実に新聞を販売所に届けられるよう、システム、工場、輸送の安定にひたすら注力することだけで精一杯です。

* * *

さて、私のデスク横には昔ながらの日めくりカレンダーが置いてあり、毎朝出勤時にめくっています。目当ては書いてある名言で、人生や仕事のヒントになる言葉に出会うことを楽しみにしています。

もう早や八月かーと思った時には「時が経つのが速いと思うのは人生というものがわかってきたからだ」（ギッシング イギリスの評論家）が目につきましたが、人生がわかってきたという実感は全くありません。

「人生は学校である。そこでは幸福よりも不幸の方がよい教師である」（フリーチェ ロシアの文学史家、芸術学者）は、会社人生で数えきれない失敗をしながら、転んでもタダでは起きないことを信条としてきたので、良く分かります。

でも「不幸はその人の偉大さを証明するものである」（パスカル フランスの数学者）は自分とは次元の違う世界の話だと思うし、やはり不幸よりは幸福の方がよいに決まっています。

しかし「労を惜しめばその果実は少なし。人の幸運はその人の苦勞に宿る」（ギリシャ神話）や「容易な道を選んでではならぬ。近道を抜けてはならぬ」（有島武郎）は、つつい易きに流れる心には重く響きます。

なので「自分に打ち勝つことは勝利のうちの最大のものである」（プラトン ギリシャの哲学者）を肝に銘じています。

“アラ還”ですが、いくつになっても脳みそは鍛えられるとの説を信じ、毎日ページをめくりながら、頭が回らず眼だけが回る日々からの脱却を目指して勉強しようと思っています。

被災者に寄り添い確実に

読売新聞東京本社

取締役制作局長・システム担当

尾崎 和典

3年半前の東日本大震災を思い起こす。編集局次長の職にあり、当日は朝刊担当デスクだった。午後2時半からの最初の編集会議を終えた直後、東銀座の社屋(当時)が激しく揺らいだ。しばらくたつと、テレビが巨大津波の来襲を映し出した。背筋が寒くなったのを覚えている。

3・11から1週間、1か月と、経験したことのない事態が続く、編集部門は編集部門として、不眠不休の取材・報道を続けた。

一方、震災当日、東日本20工場のうち6工場で印刷ができず、史上空前の180万部を超える部数移行を実施。紙とインキの供給は綱渡り。輸送は交通網の寸断で混乱する。被災した仙台工場は結局、復旧できなかった。当時の制作局長と編集局幹部の打ち合わせで、制作部門の苦労を知ってはいた。今、その責任者となり、事態の深刻さ、困難さを、はじめて理解できた。

* * *

編集育ちにとって、原稿を出し、紙面を編成して出力すれば、新聞が印刷されて配達されるのは当然、と思っていた。しかし、今、その「当然」を実現している制作部門の仕事は、文系出身からは「神業」とさえ思える。

上流から下流まで複雑なシステムが作動する中で、高度な制御装置でコントロールされた輪転機が高速回転する――。機械にトラブルは付きものとはいえ、トラブルの事前防止に努め、トラブルが起これば素早く対応する。制作部門の日々の努力に頭が下がる思いだ。

6月の就任から1か月ほどたって、神田明神



にお参りし、制作局員23人とともに、お払いを受けた。制作局の毎年恒例の参拝だ。編集局も衆院選や参院選の前には神田明神でお払いを受ける。正確で迅速な選挙報道をお願いするためだ。

選挙報道は制作局の協力なしに成り立たない。選挙関連システムの構築はもちろん、開票リハーサルや投開票時の集票、当落判定など技術・システム面で、お世話になる。政治部時代、2回、選挙デスクを務め、編集局次長の時には民主党政権が誕生した衆院選を担当した。初めての職場だが、知った顔が何人もいたことは心強かった。

制作局は技術者の集団だ。新聞社の中では、「俺が俺が」の記者に比べると、紳士的でまじめな人が多いように思う。しかし、お酒の方は記者よりも強いのではないか。2か月余りの経験からの私見だが、どうだろうか。

* * *

初任地の千葉支局から東京本社に上がり、1年間、県版編成を担当した。30年近く前のこと。鉛からコンピューターへ、切り替わる時だった。それ以降、印刷工場を見ることもなく、永田町、霞が関を走り回って来た。

3年前、中部支社長に就任し、久しぶりに印刷工場を見ることになった。支社管内の清須工場(愛知県)だ。最新のオフセット輪転機を備えた、4年目の工場は、昔の工場とは様変わりで、その印刷スピードにただ驚いた。

読売新聞は全国29の工場で印刷している。2か月余りの間に5工場を視察した。工場ごとに個性があり、おもしろい。全工場を回ってみたいと思っている。

8月中旬、宮城県大和町に建設中の新仙台工場を見に行った。輪転機搬入はこれからだが、東日本大震災から丸4年となる、来年3月から印刷を開始する。しかし、被災地は、なお復興途上にある。被災地、被災者に寄り添いながら、これからも読売新聞を、読者の方々に、確実に届けていきたい。

新たな地でスタート

読売新聞大阪本社 執行役員制作局長

礪波 道夫

6月10日付で、福島から約800*₀離れた大阪へ異動した。わずか1年の福島であったが、仕事に、アフターファイブにと充実した毎日だった。心残りなのは、国内第3位の広さの福島県内全てを見ることが出来なかったことだろうか。



昨年この時期、福島で新幹線を降りてタクシーに乗ると、「東京から転勤ですか？…福島の名物、果物もありますが、そりゃあ、なんと言ったって暑さだろなあ。」と言われた覚えがあった。6月に大阪に引っ越して、お逢いする方々からの聞く言葉「大阪は暑いですよ。半端やないですよ」——。まさか同じような言葉を聞くことになるとは。

確かに、新大阪駅で新幹線から降りた瞬間「あっ、空気が重い！」と感じた。気温が高く湿度も高い。地図を眺めると、大阪は六甲山、生駒山地、金剛山地と周りをすべて山に囲まれている。

正面には淡路島がありここにも山があるため、四方八方を山で囲まれて盆地のようになっていて風の通り道がない。

7月に入ると確かに暑い。蒸し暑いのである。じとーっとした湿気がまとわりつく感じだ。ビルで風は遮られ、緑が少ない、川の水が夏の陽に照り上げられて熱気を運び、まるで湯殿を歩いている気分にもなるほど。福島とは違う「夏」をいま体感している。

* * *

なんだかんだ言っている間に2か月が経った。仕事、生活とも福島とは一変した。朝刊の店着遅れがあると、午前5時にメールが届く。これが心地よい眠りを覚ます目覚まし時

計替わりになり、一日が始まる。

大阪管内には7工場で計22セットの輪転機があり、朝刊約230万部を印刷している。

「毎日、高品質な新聞を印刷し、販売店に定時に届けること」

できる限りの環境を整え提供することが制作局の役目だ。実現に向けて日々努力を惜しまない。

* * *

少子高齢化や若者の活字離れ、インターネット、スマホの普及など、新聞の「明日」をめぐる状況は厳しいと言わざるを得ない。新聞にかかわる人間として、危機感を抱いての新たなスタートである。

制作部門が抱える課題は多い。消費税増税後の部数の動向などを踏まえた中長期的な生産体制のあり方を検討する▽印刷・発送・技術部門の高齢者対策▽数年後に迫った輪転機の更新▽一層の制作コスト削減や印刷物の新規受注拡大への取り組み▽南海トラフ巨大地震対策の再点検などなど。

これらを踏まえ、就任に当たり考えたことは、各職場間の垣根を低くし、情報の共有を行い、この困難な時代を乗り越えられる基盤を作ることだった。

工場間で切磋琢磨しながら紙面品質の向上を図る、複数の目で再点検を行いさらなるコスト削減を行う、読者に確実に定時に新聞を届けるため工程時間の厳守を徹底する——など再度基本に立ち返り、足元を見つめ直すことも必要だ。

これから来るであろう、さらなる高波を越えられる体制を作らねばならない。

守りを固め、いざというときに打って出られる体制も欠かせない。各部署との連携をさらに強め、目先のことにとらわれず、堅実に地道な努力で実現したい。

福島の知人から「気温38度を記録した」とのメールが来た。ふとパソコンのデスクトップにある気温を見た。36度。大阪も負けていない。

安定発行、稼働へ全力

琉球新報社 執行役員印刷局長

石堂 清彦

弊社は2013年9月に創刊120年を迎えた。120年を記念した社史には収録されなかったが、2012年当時の印刷局長が苦労してまとめた「琉球新報社印刷局にかかる周辺史」を、印刷局に配属されてあらためて目を通して見た。

創刊当時から戦後の物資不足の混乱期、現在までをOBや新聞用紙の取引業者を取材したエピソードを盛り込みながら、印刷局の歴史を伝えている。興味深いのは、太平洋戦争後の混乱した時代の記述。

1893年の創刊を経て、沖縄戦で焦土と化した中で「ウルマ新報」が発刊されたのは、1945年7月26日。収容所の中だった。ガリ版刷り2頁で3千部。週刊で5号までガリ版刷りで発行された。手書きの題字がスタートしたのは第2号から。

第6号から活版印刷を開始したが、必要な資材調達は困難を極めた。壕から活字を拾い集めたり、また大阪へ密航(当時沖縄は米軍占領下)して活字を買い求めた。紙も社員が奔走して、水に濡れるなど多少粗悪なものでも購入したという。

印刷機(足踏み式)も沖縄戦で壕へ避難させていたものを持ち帰り、組み立てて使用。放置され、錆び付いて動きにくい「4頁用足踏み式印刷機」8台から、使える部品を取り外して1台に組み立てたという。

今では、想像もつかないような話ばかりだが、何が何でも新聞を発行するという先輩方の情熱には頭が下がるばかりだ。

* * *

前任は事業局だが、入社後のほとんどを編

集局で勤務してきた。支局、整理部、社会部、運動部と異動してきた。

印刷局とのかかわりは、6年間いた整理部のころ。朝刊最終面を降版し、ホッとしたところで旧社屋地下にあった輪転機が大きな音をたてて稼働し始める。刷り上がったばかりの朝刊に目を通し、「きょうの仕事は終わった」と、一杯引っ掛けに未明の街に出る。

これまでの仕事で印刷局とのかかわりは少なかった。ましてや機械関係には、疎い文系人間。まったく初めての部署への異動に当初は戸惑いもあった。

基本的には楽天的な性格。技術のことは、経験と研鑽を積んできた局次長をはじめとする局員に及ぶすべもない。技術のことは局員を信頼して任せることにして、印刷局に課せられた「安定的な新聞発行と現輪転機の安定稼働」を継続していくために、全体の円滑な運営に心を配るのが仕事と考えることにした。

* * *

現輪転機は稼働から15年が経過した。安定的な新聞発行のためには、細心の注意が必要な時期に入っている。課題も山積している。

延命のための集中的なオーバーホールや点検も昨年度からスタートした。並行して紙面の質を高めるための機器導入も行われている。すべては安定的に新聞発行を継続し、読者に喜ばれる紙面を提供するためだ。

現場では、細心の注意を払って日々の業務をこなしているが、15年ともなればトラブルは発生する。迅速に対応してもらってはいるが、それでも簡単にメーカーの来ることのできない当地だけに、そのたびに工夫を凝らし臨機応変に対応する局員には感謝している。

局員の新聞発行に掛ける情熱は、困難な時代を乗り越えた先輩方と変わらないだろう。山積する課題解決に向けて、その情熱をひとつにまとめていければと思う。

わが職場

門前仲町「角打ち せ・ぼん」

東日印刷(株) 総合企画室長 濱田 俊雄

毎日新聞グループホールディングス(以下、毎日GHD)が誕生したのが2011年6月、それを契機にグループの再編が進み、昨年6月、東日印刷は毎日GHDの100%子会社となりました。一方で、毎日新聞社の子会社だった毎日新聞首都圏センターと毎日新聞北関東コアを当社の100%子会社とし、東日印刷グループは、6工場、輪転機28セット所有の新聞印刷専門メーカーとしては国内最大級の規模となりました。私が所属する総合企画室は、設備投資計画や中期経営計画の立案、月1回の経営政策会議の主催などが主な業務です。

ところで、総合企画室には私を含め定年間近のオッサンが3人いるのですが、その3人でたびたび訪れるのが、水掛祭りで有名な富岡八幡宮の目と鼻の先にある「角打ち せぼん」。角打ちとは、元々は酒屋が店先で客に酒を飲ませることを言うそうですが、いわゆる立ち飲み屋のこと。ところがこの店は、昼間は酒屋さんの倉庫兼ガレージ。夕方、お得意さん(飲食店)へ向け配送用トラックが出庫すると、おもむろに店作りが始まります。どう見ても粗大ごみを集めて来たようなバラバラな規格のテーブルとイスが所狭しと並べられます。我々が到着する午後6時頃には、すでに常連さんが4、5人くつろいでいます。飲むのはもっぱら日本酒。全国各地の有名銘柄から初めて聞く銘柄まで、常時30種類以上は冷やしてあるとか。味の好みを店主(風貌では大将)に伝えると冷蔵ケースから見合ったものを出してくれます。あては缶詰や乾き物。ここで初めて食べたカレー味のさんま缶は絶品です。ぜひご賞味を。

秋田美人は「資源」?

秋田魁新報社 編集局制作センター長 佐藤 誠吾

秋田といえば、一昔前までバスケットの能代工業高校、ラグビーの秋田工業高校、そしてコメの「あきたこまち」が国自慢だった。しかし最近は、自殺率全国ワースト、出生率最下位など暗い話題が多い。「課題先進県」という苦い新語が紙面に載る機会も増えた。何とかしなければと、弊紙では昨年から「人口減社会を生きる」というタイトルでキャンペーンを展開中だ。

とはいえ、秋田県民はどこかのんきだ。鉱山や米作が栄えたころの気性が抜けないのだという説もある。まずは、交流人口アップを図ろうと、官民挙げてさまざまな試みが繰り出されてきた。ことしは、竿燈まつりに合わせて「あきた舞妓」がデビューした。かつて秋田市内で一世を風靡(ふうび)した川反(かわばた)芸者の文化を再興するとともに、秋田美人を観光資源としてブランド化し、県外客誘致を目指すという。秋田美人も「資源」なのかと周囲を見渡すと、日照時間が少ないせいか色白なのは確かである。「色の白いは七難隠す」か。

美人といえば、本県出身タレントの佐々木希さんを起用した創刊140年記念祝賀会特集号(7月2日付)は話題になった。体裁は20ページだが、見開き5枚をつなげると佐々木さんの等身大のポスターとなる。ネットオークションにも登場した。しかし、このアイデアは印刷センター泣かせだった。本社から繰り出す新機軸はいつも同センターに難儀をかけている。「そうだそうだ」という声が全国各地から聞こえそう。

新聞製作技術の軌跡

太平洋戦争終結までの新聞製作技術

その2 活字

1870年(明3) 12月8日(旧暦)、初の日本語の日刊紙である横浜毎日新聞が創刊された。この新聞の創刊時は木活字だった。72年2月(旧暦)、毎日(東京)の前身である東京日日が創刊された。『毎日新聞百年史』によると、創刊号は木版、2号から11号までは鉛活字、12号から117号は木版に戻り、118号から303号までは木活字、そして304号からようやく鉛の活字の使用を再開している。これは当時の新聞社がまだ鉛の活字を十分に用意できていないことを示している。新聞社は活字を活字業者から購入した。今回は活字サイズの変遷について説明する。

初期の活字サイズは10.5ポイント相当

明治の初めに相次いで創刊された新聞の基本活字は本木昌造が定めた5号活字だった。これは10.5ポイント(P)に相当する。1Pは13.84ミルス(1ミルス=1/1000インチ)。この活字が明治の末期頃まで、長い間使われた。なお、この5号というのはポイントのように絶対的な大きさを表すものではない。したがって活字業者の間で微妙にサイズが異なっていたようだ。5号より少し小さい6号(5号の3/4)も記事量の増加につれて、一部で使われた。

使用開始年月	活字サイズ	段数	字詰
1905(明38)年1月		7	19
1909(明42)年5月		8	18
1914(大3)年3月	9P	9	17
1917(大6)年8月	8.5P	10	16
1918(大7)年7月	8P	11	15
1919(大8)年1月	7.75P	12	↓
1921(大10)年7月	7.5P	↓	↓
1928(昭3)年4月	7P	13	↓
1937(昭12)年8月	約6.7P	14	↓
1940(昭15)年1月	約6.3P	15	↓
1941(昭16)年12月	約6.3P扁平	↓	↓
1944(昭19)年5月	約5.9P扁平	16	↓

朝日新聞の活字サイズの変遷(1905年以降)

表は1905年以降の朝日新聞の活字サイズの変遷である。朝日と毎日(毎日)は活字サイズ変更を主導した。他の新聞も競争上、遅れることはあっても両社の動きに追従した。

04年(明37) 2月、日露戦争が始まった。開戦前から記事量が増え、各新聞は5号活字より小さい活字を必要とした。

その少し前の03年(明36)に大阪で開催された第5回内国勧業博覧会に東京築地活版製造所が初めて数種のポイント式活字を出展した。その10P活字は5号活字より少し小さいが、記事・広告の収容量が大きくなるので新聞社には魅力的だった。新聞で最初にポイント式活字を採用したのは中央新聞(1891年～1940年に東京で発行)で、9Pだったという。毎日は08年(明41) 11月からポイント制を導入(サイズは10P)。朝日は遅れて14年(大3) 3月から導入(サイズは9P)。

一方、東京新聞の前身の都新聞が、02年(明35) 1月に活字業者の善勝堂の協力で、5号活字より小さい、9.75P相当の都式新活字の使用を始めた。この新活字の書体は読みやすいと評判になり、他社から字母を分けてほしいという申し込みが多く、全国的に普及した(注1)。読売も都式活字を採用した。

萬朝報が扁平活字を考案

また、黒岩涙香の萬朝報(よろずちょうほう)は記事量を増やす目的で1904年(明37) 3月、正方形ではなく天地を押しつぶした扁平の活字の使用を開始した。同紙はこの新活字を20世紀式活字と呼んだ(注2)。この活字は扁平過ぎて読みにくく、翌年5月に修正を加えている。萬朝報の活字は、別名、お多福。正方形ではなく横に広がったイメージがわくネーミングだ。萬朝報の20世紀式活字は16年(大5)年9月まで使われた。

大正中期に頻繁に活字サイズ縮小

1917年(大6)から19年にかけて、活字サイズはたびたび縮小された。例えば朝日は17年(大6) 8月に8.5P、18年7月に8P、19年1月に

7.75Pと活字を小さくし、1ページの段数をそれぞれ、10段、11段、12段に増やしている。活字サイズの縮小は記事量の増加をもたらすが、同時に広告収入の増加を図るためでもあった。毎日や読売もこの時期に頻繁に活字サイズの縮小を行なっている。14年(大3) 7月から18年11月まで第1次世界大戦があり、多くを輸入に頼っていたパルプが高騰。そのため、用紙価格が大幅値上げされ、新聞社の経営を圧迫した。そのため、購読料の値上げをしたが、広告収入も増やす必要があり、段数変更を行ったのだ。

しかし、頻繁に行われた活字縮小に対応する活版の現場は大変だったろう。また、経営体力の弱い地方新聞社には活字の度重なる変更は大きな負担となった。

中央の大新聞は大きな資本力にもものを言わせて新しい活字を用意し、段数を変える。新しい活字を作るためには字母を注文しなければならぬ。それにはかなりの時間的余裕が必要だし、出費も多かった。だから基本活字と段数の変更は一面において中央新聞の地方紙への圧迫も意味していた、と『河北新報七十年史』は書いている。

1段15字詰の始まり

この時期で特筆すべきは、1918年(大7)7月、1段15字詰が始まったことだ。朝日、毎日、読売が同時に1段15字にしている(各紙とも11段制)。これ以後、活字を小さくして段数を増やすことがあるが、1段15字詰は戦後の81年(昭56)まで維持された。なお、毎日は18年(大7) 9月に1段16字にするが、たった4カ月で活字を縮小して1段15字に戻っている。

昭和に入り、28年(昭3) 4月、朝日、毎日が7P活字を使用し13段制とした(読売は翌年6月)。この活字の寿命は長く、以後10年弱の長期間使われることになる。このことは、7P活字が新聞文字の読みやすさの限度であることを暗示している。

37年(昭12) 7月に日中戦争につながる盧溝

橋事件が発生すると、王子製紙は用紙削減を新聞社に通告。これを予想して準備を進めていた朝日、毎日、読売は、同年8月、6.75P活字を使用し、14段制となった。記事・広告を増やすのが目的の今までの活字縮小とは性格が異なり、用紙の不足に対応したもの。この頃をピークに、以後、新聞は減ページに転じた。活字の改鋳に際しては、朝日は7P活字の原型をそのままとし、周囲の余白を削って、視力に影響を及ぼさないように工夫した。他の新聞も同様の努力をしたとみられる。

画期的な扁平活字

さらに、1940年(昭15) 1月、朝日、毎日、読売は6.3P活字に縮小、15段制となった。ところがこの活字は小さく、用紙やインキの品質低下もあって、読みにくく視力を害すると社内外の評判がよくなかった。特に兵士の視力の観点から、軍部からクレームがあったという。新聞は以前の活字サイズに戻る寸前まで追い込まれた。

そのため、朝日は高さはそのままの87ミルスだが、幅を87ミルスから98.5ミルスに広げた扁平活字を当時の新聞連盟に提案し、試し刷りを各社に配布。41年(昭16) 12月5日付朝刊から使用を開始した(注3)。毎日も同じ日から、読売は翌42年3月から使用を始めた。したがって、太平洋戦争の開戦(真珠湾攻撃)の朝日と毎日の紙面はこの扁平活字で報道されたわけだ。なお、行間のインテルの幅を小さくしたので、行数は従来とほとんど変わらない。

扁平活字は、漢字の61%が横に広がっていることが調査で分かったために考えられたもので、視覚的に7P活字と同じ効果があると認められた。ただし担当者は読者の反応を心配したが、好評にほっとしたと伝えられている。

前に述べたように扁平な活字は萬朝報が先鞭をつけている。しかし、萬朝報の場合と今回ではその目的が違う。今回は小さくし過ぎ



6.3P活字と6.3P扁平活字の比較
『印刷雑誌』1942年1号

た文字の可読性をよくするための工夫だ。新聞の扁平活字の考え方は現在に至るまで引き継がれている。

戦時下の新聞は減ページを余儀なくされ、44年(昭19) 11月には各紙はたった2ページになった。このような用紙事情を見越して、同年5月、朝日、毎日、読売は5.9P扁平活字(縦82ミルス・横102.5ミルス)を採用し、16段制となった。この活字で終戦を迎えることになった。

この後も用紙事情のため活字サイズを小さくし段数を増やし、ついには日本新聞史で最多の18段制になるが、それは「戦後編」で説明する。



活字サイズを変更(縮小)した新聞社は使わなくなった活字をどう処分したのだろうか。面白い社告があるので紹介する。1919年(大正8) 12月に読売は「中古活字各種と付属品を売却」の社告を掲載している。ちょうど7.75Pへサイズ変更するので、使用されなくなる旧活字を買ってもらおうというものだ。この時、買い手が現れたかどうかは不明だ。

扁平活字の使用開始日

毎日、読売が扁平活字の使用を開始した日は諸説があり、頭を悩ました。

毎日には1941年(昭和16年) 12月5日と12月6日の2説がある。しかし、当時の紙面を見ると、大阪毎日の12月5日付朝刊に新活字使用の社告が出ている。また、東京日日(東京毎日)は12月6日付夕刊にやはり新活字使用の社告が載っている。これが6日説になったのだろう。なお、当時の夕刊は翌日の日付で発行していた。つまりこの夕刊は5日に印刷され、配られている。毎日の東京の読者は大阪より半日遅れだが、扁平活字の新聞を見ていた。面白いことに大阪と東京では書体が異なっていたそう(注4)。

『読売新聞社百年史』の年表に、「1940年(昭15) 1月、扁平新活字で15段制実施」とある。新活字で15段制は間違いがないが、扁平は間違い。紙面を見ると、42年(昭17) 3月2日付の読売朝刊に新活字使用の社告が出ている。この新活字が扁平活字を指している。読売の扁平活字の使用は42年3月からだ。

ところが一部の資料に41年(昭16) 11月30日に扁平活字を使用、という記述があるが、ありえない。この説は何を基にしているのだろうか。

注1 『都新聞史』

注2 『印刷雑誌』1982年4号

注3 『印刷雑誌』1942年1号

注4 『新聞之新聞』1941年12月6日

今回は、読売新聞OB深田一弘が明治初期から太平洋戦争終結までの「図版」作成技術の変遷について説明します。

お詫びと訂正 7月号「新聞製作技術の軌跡」中、12、13ページの写真は裏焼きでした。また、写真説明を次のように訂正します。12ページ「活字貯蔵棚」、13ページ「大組の準備をする作業員」

楽事万歳

週末は少年野球

日本経済新聞社 製作局長

宮本 寿昭

「よく焼けていますね。ゴルフ焼けですか」
「顔色悪いですよ。飲みすぎですか」

私の顔は春から徐々に黒くなり、夏から秋にかけてピークを迎える。初対面の人、久しぶりに会った人から言われることも間違いではないが、正しくは「野球焼け」。週末の炎天下、軟式少年野球の審判をしていると、こんな顔色になってしまう。

少年野球との縁は、二男が千葉県八千代市のクラブチームに入った15年前。中学校の野球部が入学前に廃部になり、やりたかったのにできなかった野球をいつかしてみたい。自分自身のそんな思いから、チームのお手伝いに通い始めたのがきっかけだった。

実技経験がないので、子供たちに教えられすることは限られる。そこで回ってきた役回りがグラウンドの草刈と、試合の審判。市の少年野球連盟の講習会に参加し、練習試合の塁審から始め、時には球審もするようになった。初めのころは難しい判定シーンがないように祈るばかり。自信なさげに判定すると、プレーする子供たち、ベンチの監督・コーチ、応援席の家族たちから「えー」とブーイングが聞こえてくる。公式戦はまだベテラン審判にお願いしていた。

* * *

プロ野球選手になって親に楽をさせられると期待していた二男は中学で卓球部、高校では水泳部に転身。父親だけが少年野球チームに残された。3人の子供が父親とは遊んでくれなくなったので、週末の野球はちょうど良かったのかもしれない。昼の練習、試合以上に夜の反省会には欠かさず参加し、飲み仲間のクラブ代表に「あなたが代表のうちは協

力する」と約束したおかげで、気づいてみたら10年を越していた。

「10年まではヒヨッコ、20年で一人前」と言われたこともある審判。今は市の連盟の審判部に加えさせてもらい、試合が終わると、先輩たちから厳しい指導を受ける。「ボークの注意が遅かった」「ストライクゾーンが広すぎる」。この時ばかりは神妙な顔つきで聞き、次の試合に生かすために助言をしっかりと胸に刻む。

まだまだ半人前とはいえ、チーム内の後輩たちに心構えを聞かれると、「一に度胸、二に度胸」と即答している。試合中に微妙な判定は何度もある。そんな時こそ自信たっぷりに言い切る。まるで俺がルールブックだといわんばかりに。少年野球はあくまでもボランティア。ビデオ判定など導入されたらたまったものではない。それでも「あのジャッジは正しかったのか」と家で思い返す。半人前の証拠なのだろう。

* * *

子供たちの数が減っているうえ、サッカーやバスケットの人気も高まり、どのチームも選手不足に直面している。それは指導者、審判も同じで、高齢化が着実に進み、我がクラブの指導者層も世代交代期といえる。

一昨年あたりから審判だけでなく、クラブの代表になってくれないかと打診されるようになった。代表の仕事の多くはクラブ内のゴタゴタの調整と対外折衝。考えてみると、会社でやっていることと同じではないか。まったく気乗りがせず断り続けてきたが、前代表が亡くなったこともあり、副代表として現代表を補佐することになった。

外堀を埋められてしまったと悩む暇もなく、試合日程を伝えるメールが続々と入る。平日以上に忙しい週末がやってくる。ゴルフに誘われたらどうしよう。

歳万事楽

もう一度行きたい

第一工業(株)

搬送システム本店営業部主任

中島 悠希

私が生まれ育ったあきる野市も東京にしては自然がたくさんあるが、子供の頃は毎年夏休みになると更なる自然暮らしを求めて家族でキャンプに行っていた。飛行機や新幹線移動の遠出こそしなかったが、毎年楽しみにしていた記憶がある。成人してからは友人達との旅行、出張等で多くの場所を訪れた。

* * *

この執筆依頼以降、会う人々に「もう一度行ってみたい場所？」という質問をしてみた。もちろん人それぞれ、色々な場所が挙がるが、日本国内ではやはりというべきか沖縄・北海道と答える人が多かったように思う。これは東京近辺在住者の回答であるから、質問する場所によって当然変動すると思うが、さすがメジャー観光地といったところか。

海外では「新婚旅行で行った国」が多かった。スイートなあの時を忘れられないのだろう。



新婚旅行で行ったモルディブ

かくいう私も新婚旅行先のモルディブを一番に回答する。宿泊先は水上ヴィラで、ドアを開ければ海は目の前。観光するような場所はほとんどないので、特に予定は決めず、

素晴らしく透き通った海で一日中シュノーケリングし、疲れたら海を眺めながら寝て、夜にはキレイな星空の下食事して飲んで…というまさに夢のような時を過ごした。新婚当時の気持ちとは違うと思うが、いつかはもう一度行ってみたい。

今年の年越しは飛行機で迎えた。降り立った先はグアム。現地の人と「HAPPY NEW YEAR!」と挨拶を交わすのは少し照れ臭かった。ダウンコートを着て出かけたが、滞在先では青空の下水着で泳ぐというギャップに、とてもリフレッシュした気分となった。一度やってみたかったダイビングも初体験したが、息を吐き切ってから吸うという基本的な呼吸にとまどい、呼吸にばかり気を取られ肝心な魚たちと景観を楽しむ余裕が無かったのが悔やまれる。もう一度行きたい。

国内では沖縄だ。行ったタイミングや当時の心情もあるだろうが、海で遊んで海ブドウ食べて、とにかく楽しかった。

このように振り返るとバカンスを求めているのか、と気付かされた。余程日頃のストレスがあるのだろうか。

ビーチ以外だと長野もいい。妻の実家が長野県上田市にあるので行く機会が多いのだが、自然も食事も温泉も堪能できるととても魅力的な場所だと思う。行くたびにお店を変えて蕎麦を楽しんでいる。言うまでもなくもう一度行きたい。

* * *

もう一度行きたい場所、たくさんある。これからもっと「もう一度行きたい」と思えるような場所に出会いたい。未踏の都道府県が10箇所以上あるので最終的にはやはり日本全国制覇が目標だ。観光地訪問やご当地グルメを堪能する事はもちろんだが、滞在先のホテルでその地の地方紙を読む時は日常を忘れさせてくれる瞬間でもある。

次回はどこへ行こうか。よし、とりあえず明日は埼玉(会社)だ。

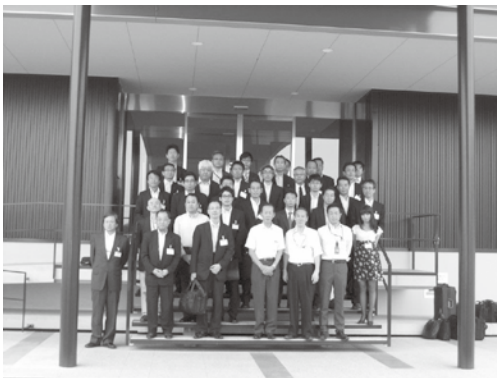
第113回技術懇談会記

▶山梨日日新聞社・

韮崎新聞印刷センター見学会◀

7月3日、曇り空の中、ほぼ3年振りとなる国内近郊新聞社の見学会が開催されました。今年2月に竣工した山梨日日新聞社の新聞印刷センターで、場所は韮崎です。各自都内？から列車で韮崎駅に向かい、現地集合後、TAXIに分乗して、総勢32名が車で10分程の印刷センターに向かいました。

現地では、依田センター長、中村センター次長、渡辺センター次長の出迎えを受けて、まず3階の大会議室で、センターの概要説明を受けました。



子供向けなのでと謙遜されていましたが、センターの印刷業務を含めた新聞作りの流れが分かり易く網羅されたビデオを鑑賞した後、依田センター長から、工場設備の説明があり、3階会議室のブラインドをオープンすると(ちょっとしたどよめきが…)、一面ガラス張りとなり、輪転機や立体紙庫が目の前に迫ってきました。

その後、御三方に付き添っていただき、免震構造・輪転機・CTP室・紙庫・自家発電設備・モバイル組み版等を一通り見学した後、ヘリポートと2000枚近い太陽光発電パネルが設置されている外に出て、リサイクルセンタ

ーを見学して、正面玄関前で記念写真を撮り、工場を後にしました。

災害時にはモバイル組み版と備蓄資材・自家発電で、2週間程の新聞発行が可能とのことであり、緊急時のメディアの存在を強く感じさせられた。同時に、Dr.ヘリも既に数回離着陸したヘリポートといい、韮崎市や山梨県の災害時緊急拠点としての役割を強く意識された、様々な工夫と配慮がなされた工場であるとの印象を強く受けました。

見学終了後は、御三方にも参加いただき、甲府市内で、あの「鳥もつ煮」に舌鼓を打ちながら、有意義な情報交換の時間を過ごしました。

最後にお忙しい中、技術懇談会に対応して頂きました山梨日日新聞社の依田センター長、中村センター次長、渡辺センター次長様には心より御礼を申し上げます。

(コニカミノルタビジネスソリューションズ(株)・平井泰之記)

第2回「CONPT技術研究会」開く

第2回CONPT技術研究会は、7月11日(金)午前11時から新聞協会大会議室で開いた。新聞社関係12人、CONPT会員社などから17人が出席、「ICT(情報通信技術)によるスマートタウン」について説明を聞いた。講師はインテックのプラットフォームビジネス事業部環境未来都市事業推進室長の大間知一彦氏。

同氏はインテックの本社がある富山市で昨年実施された、環境未来都市構想の実証実験の内容と取り組みの実際を紹介。同構想は総務省の肝いりで全国5市町が対象に選ばれ、富山市のケースではLRT(軽量軌道交通)とスマホやサイネージのICTデバイスを使い、便利な街作りを行おうという試み。そのため情報通信統合プラットフォームを構築するが、新聞社や企業がどう関わっていけるか可能性をシミュレーションした。地域情報発信、



イベント実施、データ収集などの分野での参加が考えられ、“マイクロ広告”（小規模広告や時間限定広告）などの新しいメディアが作れるのではと、同氏は予測している。

第3回研究会はスケジュールの都合で来年3月となりそうだが、今後も新技術の芽を紹介していく予定。
(事務局)

会員消息

■担当者変更

* 富士フイルムグローバルグラフィックシステムズ(株)(7月1日付)

[新] 松浦 国治郎氏(執行役員新聞事業部 事業部長)

[旧] 辻 裕史氏(参与)

■所在地変更

* 方正(株)(7月22日付)
(112-0004)

文京区後楽2-3-19

住友不動産飯田橋ビル4号館8階

TEL : 03-5803-6600

FAX : 03-5803-3030

* コニカミノルタビジネスソリューションズ(株)
(8月18日付)

(105-0023)

港区芝浦1-1-1 浜松町ビルディング

TEL : 03-6311-9061

FAX : 03-6311-9505

CONPT 日誌

7月3日(木)第113回技術懇談会(山梨日日新聞社・韮崎新聞印刷センター見学会)(32名参加)

7月11日(金)第2回CONPT技術研究会(於日本新聞協会8階会議室、29名参加)

8月11日(月)～15日(金)

事務局夏季休暇

新着資料

(国内)

* 新聞協会“新聞技術” No.228

“新聞広告報” 757号“NIEニュース”

第76号“NSK経営リポートNo.21”、

* FFGS “FGひろば” Vol.159

* 三菱重工業“graph”No.176

(海外)

* WAN-IFRA “World NewsPublishing FocusPublishingFocus” 7～8月号

お知らせ

CONPT TOUR2014視察報告会(第114回技術懇話会)を11月14日(金)午後3時から、日本記者クラブ・宴会場(日本プレスセンタービル9階)にて開催いたします。詳細は、10月上旬ホームページにてお知らせいたします。

多くの方のご参加をお待ちしております。

(事務局)

訂正

7月号の会員名簿で日本新聞インキ(株)の電話番号に誤りがありました。お詫びして訂正します。

(誤) 050-3150-0738

(正) 03-3450-5811