

日本新聞製作技術懇話会
広報委員会編集

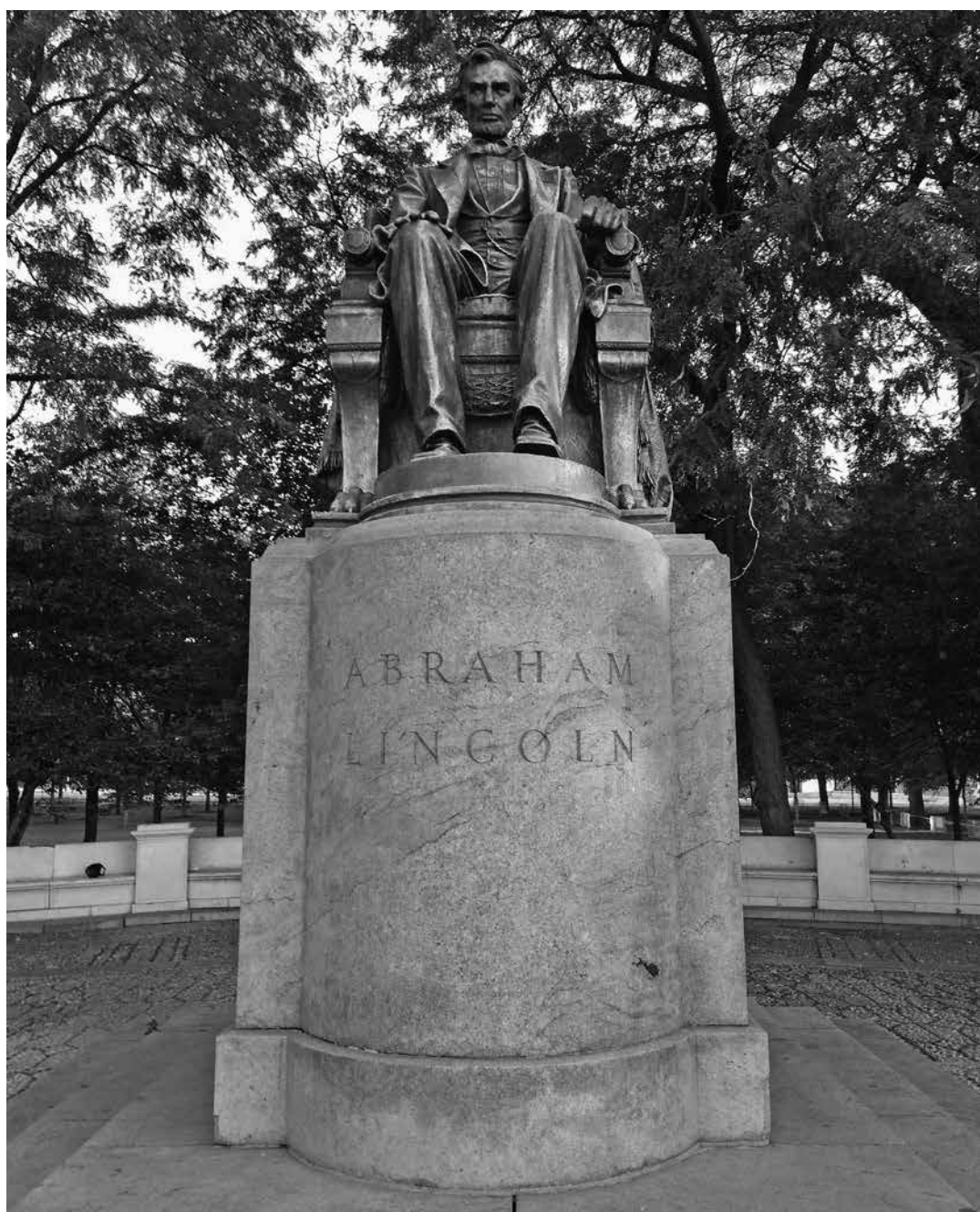
編集人 桑江 暢也
東京都千代田区内幸町
日本プレスセンタービル
8 階 (〒100-0011)
電話 (03) 3503-3829
FAX (03) 3503-3828
<http://www.conpt.jp>

CONPT

CONFERENCE FOR NEWSPAPER
PRODUCTION TECHNIQUE JAPAN

VOL.39 No.5
2015.9.1
(通巻 233 号)

日本新聞製作技術懇話会
会 報 (隔月刊)
(禁転載)



目次

小・中学生を誘致し、NIEと連動したJANPS開催

日本新聞製作技術懇話会 企画委員会委員長 矢森 仁 …… 3

JANPS2015

上流工程見学記 産経新聞東京本社 システム本部副本部長 安藤 久泰 …… 5

製版工程見学記 毎日新聞東京本社 技術本部委員兼品質担当 村上 孝彦 …… 5

下流工程見学記 読売新聞東京本社 制作局技術二部部長 安達 啓史 …… 6

第4回CONPTツアー再会パーティーを開催

日本新聞製作技術懇話会 クラブ委員会委員長 平井 泰之 …… 8

JANPS会場内セミナーを開催

日本新聞製作技術懇話会 クラブ委員会副委員長 都並 清史 …… 9

新局長に就任して

北日本新聞社 印刷局長 深山 信一 …… 10

産経新聞大阪本社 制作局長 森近 信厚 …… 11

中日新聞北陸本社 技術局長 佐野 信好 …… 12

楽事万才

朝日新聞社 製作本部長 尾形 俊三 …… 13

東京インキ(株) インキ営業本部企画管理部 テクニカルサポートグループ 相川 孝 …… 14

わが職場あれこれ

宮崎日日新聞社 印刷局技術管理部部長 斉藤 幸信 …… 15

光村印刷(株) 取締役 柳沢 一則 …… 15

新聞製作技術の軌跡(第6回)

日本経済新聞社 OB 三宅 順 …… 16

第115回技術懇談会記 …… 20

CONPT日誌ほか …… 20

- 表紙写真提供：「CONPT TOUR2014 入選作より」
共同通信社・黒澤 勇氏「リンカーンを感じるデジタルの波」
- 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

小・中学生を誘致し、NIEと連動したJANPS開催

日本新聞製作技術懇話会 企画委員会 委員長 矢森 仁

日本新聞協会主催、日本新聞製作技術懇話会協賛による、第22回新聞製作技術展(JANPS2015)が7月22日から24日までの3日間、東京国際展示場(東京ビッグサイト)で開催された。前回の2012年から3年振りの、しかもビッグサイトへの東京モーターショー移転の影響もあり、夏真っ盛りの7月開催となった。今回の統一テーマは、「未来につなぐ新聞技術—今より明日へ」将来に亘っての新聞の存続を願い、それを支える新聞技術の発展を込めたテーマである。



テープカットする白石新聞協会長(中央)、
左は熊坂副会長、上坂懇話会会長、右は村田新聞協会副会長、山本新聞協会副会長

前回より定着した複数の新聞社の出展はより充実した内容となり、何よりも今回特筆すべきは、新聞協会・新聞社が主体となり、夏休みにかけて将来の読者たる小・中学生を誘致した企画を織り込んだ事である。懇話会もこの企画に協力し、印刷技術や新聞輪転機の働きを子供たちに判り易く解説するなど工夫を凝らした。新聞部数が減少していく中、将来の読者層を増やそうとのNIE活動は、極めて地道なものであるが、種を蒔かねば芽は出ない。新聞協会ブースの新聞製作工房で、親

子が共に新聞を読み、切り抜き貼り付けるなど微笑ましい光景は、昔を思い出し胸に熱いものを感じた。

＊

さて、一方懇話会としての施策は、3年前の2012年は「4つの施策」の新機軸を打ち出して業界の活性化を画策したが、今回は更なる環境の変化と開催時期の大幅変更に伴い、「IFRA訪日STUDYツアー」、「大学・研究室の参加誘致」は残念ながら成立しなかった。よって今回は前回高評価となった「会場内セミナー」を「JANPS2015出展社セミナー」と題して充実させる事とした。100名収容のAゾーンと50名収容のBゾーンの二つのブースを設け、新聞社・印刷機材メーカー等が展示ブース内では紹介しきれない開発技術や運用事例など、多岐に亘った発表を行い大盛況となった。

また日本新聞製作技術懇話会主催の「CONPTセミナー」は、メディアテクノス井上秋男氏、共同通信社黒澤勇氏2名の講師による講演を開催した。

出展社セミナーは22日から24日の3日間ABゾーンがフルに活用され、延べセミナー数は28、聴講者数は1524人に上った。最近の傾向として、日本新聞協会が主催する「新聞製作講座」は毎回満席となり大盛況である。新聞社も含めて各企業はこの様な新技術、付加価値のある運用や情報に対して積極的に聴講者を送り込み、研修を支援する傾向にある。予算、費用対効果等の側面で実機展示も困難な傾向にある実情も鑑みれば、次回以降のJANPSでもセミナーの充実を図っていく方向になろうと思慮する。

ますます厳しい環境下に置かれた新聞業界

で開催した今回JANPSの総入場者数は、新聞社関係3,031名、商業印刷及び一般メーカー4,698名、懇話会会員者他3,284名、一般来場者315名、合計11,328名で前回12,589名より減少した。また、厳しい予算を反映してか、各社ブースは無駄な装飾は排し、展示会にはつきものの「花」であるコンパニオンも配備した社は少なく、それゆえに華やかさを控えた展示会ではあった。しかしながら地味な中にも技術展らしく、発表された技術内容は充実したのが見られ、質的な向上は感じた。

*

今回のJANPS2015もプログラムの的には前回のパターンを踏襲した。初日開会式のオープニング御挨拶ではJANPS実行委員長である三宅直人氏(新聞協会技術委員長、毎日新聞社)の司会のもと、新聞協会会長 白石興二郎氏(読売新聞社)より、「JANPSは取材、編集から印刷、発送に至るまで新聞作り情報の最上流部門から最下流部門までの最先端の技術を一堂に集めて展示する、新聞界の最大のイベントである」「新聞を取り巻く環境は厳しいが、技術分野にはこうした苦境を乗り越える新しい展開もあり、或いは提案を求められている」とのJANPSで展示される技術に期待を込めたメッセージを頂戴した。続いて日本新聞製作技術懇話会の上坂会長(サカティンクス専務取締役)より、「今回第22回JANPSは懇話会創立40周年にあたる。非常に大きな節目」「この40年新聞製作の歴史から言えば、上流のシステム、下流工程それぞれ大きな技術改革を成し遂げてきた。懇話会会員各社はメディアの中心たる日本の新聞に誇りを持ち、そこへの貢献に喜びを感じている。」とJANPSの展示技術に期待を込めてPRした。

その後、白石新聞協会会長、熊坂隆光氏(産経新聞社)、村田正敏氏(北海道新聞社)、山本治朗副会長(中国新聞社)及び上坂義明懇話会会長のテープカットにより開幕した。



会場内ブースを見る白石新聞協会会長(中央右)と上坂懇話会会長(同左)

こうして開幕したJANPSであったが、総括すると今回の展示内容は下流工程の新規開発技術、所謂新技術や新機能を持った印刷機材(ハード機器)より上流工程の新聞製作に係るソリューション提案(ソフト提案)が多くなったと感じた。各種ソリューションの提案による、コスト低減、運用や処理の高効率化、多機能化、管理や分析のシステム。技術も“物量の時代からITの時代への転換”を反映して変化していくようだ。JANPSの在り方も変わっていかねばならないのかも知れない。

*

さて、最後になりますが、次回JANPSの構想に頭を悩ませている。次回は2017年開催か、2018年開催。展示会場のビックサイトも東京五輪の準備での影響も受けそうだ。厳しい傾向が続く新聞業界にあって、且つ、新聞製作技術も各種ソリューション提案で内容が変化してゆく。何れにしても、次回JANPSは2020年の東京五輪を控えた大切なタイミングであり、日本のメディアの活躍が期待される。それがゆえに五輪に向けての新機材の導入やソリューションの充実も期待され、新聞社にとっても新聞印刷機材メーカーにとっても活躍の好機、と位置付けている。次世代での新聞市場の活性化を目標に次回JANPSを主催者である新聞協会と企画していきたい。

JANPS2015 上流工程見学記

産経新聞東京本社
システム本部副本部長

安藤 久泰

「多メディア対応の、成熟した新聞制作ソリューション」と「ICTの利活用した新しいビジネスや生産性の向上」今回の上流工程を見学して、頭に浮かんだフレーズだった。

東芝ソリューションは「DynamicCMS」、富士通の「クロスメディアソリューション」、NECの「NewsGlobeⅢ」、UNISYSの「NewsGate」。ベンダー各社から新聞社で稼働している「CMS」の最新版が出展された。前回の展示から、新聞各社で導入され採られたことでブラッシュアップされ、様々なワークフローを柔軟に設定することで、多メディアへ柔軟に配信できる仕組みとなっていた。素材の集信・出稿～組版～出力～統合データベースまでのシステムを、ベンダーによってCMSを中心とするか、パブリッシングを中心とするかアプローチの仕方は異なっているが、各ベンダーから展示された多メディア対応の新聞制作ソリューションは、十分な機能、利便性を有しており成熟し完成の域に達したとの感想を持った。

*

新聞製作システムの枠に収まらない出展も多くあった。音声の認識・合成・入力、ビックデータ利用、SNS対応、センサー活用、ウェアラブルなどを利用したITCの利活用例。富士通のSalesForceを使った「メディア購読者管理」、「網膜走査型レーザーアイウェア」センサーを利用した「工場全体最適」など。NECのSNSを分析した「スクープ検知」、Webサイトのログデータから「視聴読行動解析」、「現実的仮想空間体験」。パナソニックシステムネットワークスのスマホとサイネージを連携させた「ハイブリットキャスト」など各社から展示されていた。方正は、他業種とコラボレーションした音声読み上げや、クラウドを使ったWeb組み版やWeb記者PCなど今後使えそうな展示がされていた。

研究段階のものもあったが、新たなビジネスへ萌芽の可能性を感じる展示もあった。今後の新たなビジネスにつなげるには、新聞社側からもアイデア出し、一緒に考えることが必要だと思った。

*

新聞社の出展は、システム構築の事例を担当者から直接生の声が聞けることもあり、今回も多く来場者が訪れていた。導入事例紹介以外にも、意欲的な試みが出展されていた。読売新聞社は「記事を学習して分析」。OSSのJubatusという機械学習エンジンを利用して記事のジャンルを特定することや、自然言語処理でトピックを見つける展示。まだ、実験中とのことだったが、海外ではロボットが記事を書く報告もあり、今後の可能性を感じた。朝日新聞社はメディアラボの「EPUBを使った電子新聞」、多機能で汎用性が高く、共通プラットフォームとして利用できる仕様となっていた。こちらも、今後の実用化の可能性を感じた。各社とも準備や説明スタッフの手配など大変だったと推測しますが、次回も多くの出展を期待したい。



産経新聞ブースで新聞制作を体験

今回のJANPSは、夏休み期間の開催だった。小・中学生に来場を呼びかけ、日本新聞協会と産経新聞社では新聞制作の体験を、また、各社の展示ブースでも説明をしてもらった。ご協力をくださった皆様にお礼を申し上げます。

次回は東京五輪の前に開催され、色々な試みにも挑戦していただき、一段と力が入った出展を期待します。

JANPS2015 製版工程見学記

毎日新聞東京本社
技術本部委員兼品質担当

村上 孝彦

今年のJANPSは、刷版および高濃度インキなど資材に大きな注目が集まった。特に完全無処理版が製品として今回のJANPS2015に間に合い、大きな注目を集めた。

その前にCTPエンジンのトレンドを見るとさらに熟成期に入ったようで大きな技術革新は見て取れなかった。現在主流のサーマル型CTPの導入が始まってから今年で13年目、初期導入の社から順次CTPエンジンの更新時期にさしかかっている。しかし、CTPエンジンに関しては、熟成されており、パナソニックシステムネットワークス社から新製品GX9600を昨年発表したにとどまっている。単位時間あたりの製版枚数など基本性能は大きく変わらなかった。

＊

CTP刷版の方は、かなり進化した。前回の本誌JANPS製版工程見学記で「ケミカルレス版ガム処理版の実現か、それとも一気に機上現像方式の完全無処理版か」と結んでいたが今回のJANPSで形となって現れた。富士フイルムグローバルグラフィックシステムズ(FFGS)のSUPERIAである。

一方、前回のパネル展示から今回も参考出品となったコダックのSONORAだが商業印刷用では評価が高いため、新聞用についても早期実現を期待したい。

ケミカルレス版とはガム液により現像するもので、完全無処理版の機上現像方式とは、輪転機の印刷開始時に湿し水により、未露光部分を膨潤させ、インキ粘性と走行紙で引きはがすものである。

JANPS2012の時点ですでに展示・実演していたケミカルレス版のコニカミノルタのBlue EarthとアグファのAzura NEWSの流れ



完全無処理版の製品発表に盛り上がる

は、さらに熟成し、FFGSやコダックの完全無処理版と2つの大きな流れをつくった。

三菱製紙は、PD-Newsのバージョン5を展示していた。こちらは、アルカリ膨潤性を強化して品質の安定化を図るとともに現像層の流水洗浄可能な環境にやさしい刷版となっている。無処理版への対応もこれからである。

それぞれのメーカーで対環境性能に対する取り組みは様々であるがこれまで時間をかけて無くしてきたやっかいな合紙が不可欠ということで、ナイーブな表面を保護するため必要とのこと。いずれ、また時間をかけて合紙をなくす方向で進化していただきたい。

プロセッサの定期清掃は、重労働であり、日常の現像液管理や廃液処理などかなりの手間がかかっていた。ケミカルレス版や完全無処理版によりこの手間から解放されるという大きなメリットはとても魅力的であり、CTPエンジン更新時にもプロセッサを考慮しないことでコストメリットが期待できる。

しかし、これまでとは違った特殊な処理をしていると思われるので価格にどの程度反映しているのかがとても気になるところである。

今後、各社でケミカルレス版が完全無処理版かを比較検討する場合、耐刷性、印面品質、検版性の基本性能3つとCTPエンジン(描画部分)とのマッチングをよく確認することが大切である。

JANPS 下流工程見学記

読売新聞東京本社
制作局技術二部部長

安達 啓史

今年のJANPS2015は前回と同様に3日間の期間、しかも、例年よりも早い夏休み始めの時期の開催であった。今までになかった試みとして、子供向けのイベントなど将来の読者を意識したものも企画され、新たな時代のJANPSを感じることができたのではないだろうか。

今回は、いわゆる下流系の「目玉」と言える大型の展示物は見られなかった。時節柄、また、会場設営の期日からも大規模な展示を行うことが難しい状況もあったのではないかとと思う。その様な制約の中でも、東京機械製作所が同社のかずさテクノセンターとのライブ映像によるジェットリーダー2000と4×1輪転機向けに新規開発した刷版着脱自動化装置(T-PLATER)のデモは、大勢に分かりやすく紹介する工夫がされていたのではないか。輪転機など大物の機器の設置が難しい状況下で、国内や海外で稼働している実機を紹介する手段の一つとして考えられる。

*

デジタル印刷機は、東京機械製作所の他にサカタインクスよりキャノン・Oce社の紹介が、また、コダック合同会社からはProsper Sの実機展示があった。いずれも既に稼働実績があり、前回とは異なり機器の性能紹介のみではなく、具体的な印刷事例が出されていた。新聞輪転機の代わり、というものではなく新たな印刷商品のテーマを模索し提案する、といった方向へのシフトが感じられた。

周辺機器では、前回からのエコ化の流れとしてLED照明や複数の社から廃液処理装置が出展されていた、また、日本ボールドウィンからミスト飛散の低減や故障自己診断機能を盛り込んだ次世代スプレーダンプナー、ニ

ッカからは水ライダーの清掃力を上げたライダーローラー洗浄装置、椿本チエインからは、パネル展示だが従来のAGVからビルトインによる更新が可能である搬送システムなど、近年の輪転機、印刷工場の課題に則した機器が出展されていた。

既に多くの新聞社で採用されている高濃度インキは、墨インキについて各社から展示があった。東洋インキからはドライダウン抑制黒色感向上墨インキ、東京インキは高漆黒性新聞用墨インキと各社の手法の違いがあるが、DICグラフィックスからは、高濃度墨インキとして墨の顔料を増やしたことを具体的に挙げていたのが印象的であった。いずれも新聞用紙の減斤化が進んでいる中、印刷品質の維持や向上が求められる上で今後の展開が期待される。



新聞搬送・梱包設備も各社が出展していたが、KKSが従来の宛名付小束作成装置と他社の簡易型包装機を組み合わせた実機を展示していた。少部数束に限定し束作成から宛名添付、包装までを自動化しており、実績のある2つの製品を結び付ける柔軟な発想を感じた。これも、人手のかかる少部数束の運用の省力化という現実的な問題に対する提案の一つであろう。そういう点では、ナビタイムジャパンから輸送トラックなどの位置管理を行う動態管理ソリューションが出展されていたが、これについては「新聞技術」№232に特集されているので割愛する。

今回のJANPSでは、周辺装置や資材の分野で、各新聞社が現状もしくは近々に抱えるであろう課題に対しての提案となるべくものが複数あったように感じた。

第4回 CONPT- ツアー 合同再会パーティーを開催

日本新聞製作技術懇話会
クラブ委員会委員長

平井 泰之

JANPS2007から8年、前回開催時から3年が経ち、4回目の「CONPT-TOUR合同再会パーティー」がJANPS2015実施2日目の7月23日(木)に開催されました。JANPSには、つきもののイベントとして定着した感のある合同再会パーティーですが、今回も新聞社・会員社合わせて約180名もの参加がありました。時期的に熱帯化した東京での開催となり、参加者の減少も懸念されたのですが、蓋を開けてみれば前回を超える180名もの兵どもの酒宴となりました。

*

受付開始の16:30から続々と人が集まり、17:00過ぎからは現役のJANPSアテンドメンバーも加わり、あちこちで再会を喜ぶ声で溢れかえっていました。パーティーはこの5月から就任した上坂CONPT新会長の挨拶で始まり、その後に芝前会長の挨拶が続き、そして静岡新聞社の上野英房氏の発声で乾杯と

なり、各所で杯が重ねられました。

数年度毎の参加年を記載した旗で分けたテーブルでは、皆様思い出話で盛り上がっていました。なかには自分がいつのツアー参加が分からなくなって色々と回遊している方も見受けられましたが…。でも、皆様OBから若手まで楽しそうに騒ぎまくっていましたし、前回同様に参加してくれたJTBの添乗員二人との格別な思い出話も尽きないようでした。

*

その後、旗分け毎の記念撮影が行われた後、西研グラフィックスの並田正一氏の中締めがあり、散会となりました。各年度での別れを惜しむ声もあがり、賑やかに二次会へと流れていった方々も多数見受けられました。2014年までの39回のツアーと2回のミニツアーの参加者は優に1000名を超えております。再会パーティーの案内状は原則参加者のご自宅にお送りしていますが、転居された方等もあり、宛先不明で戻ってきたりと事務局の苦労も半端ではありません。お知り合いの方で「今回の再会パーティーの連絡が来なかった」などありましたら、是非事務局にご一報ください。

それでは、次の開催を楽しみに体調を整えてお待ちください。



旗分け毎に集合



JANPS 会場内 セミナーを開催

日本新聞製作技術懇話会
クラブ委員会副委員長

都並 清史

3年ぶりの開催となったJANPS2015。各社ブースとも展示方法に工夫を凝らし、上流・下流とも興味をひく技術が多かった。会期中、セミナー・ブースに於いても、従来の「CONPTセミナー」だけではなく、各出展社の積極的なプレゼンテーションが展開された。この出展社セミナーはJANPS2012より開始されたが、前はホール左奥に位置したセミナー・ブースを、今回はホール右側手前の見学動線上に配置したことにより、来場者の視認性が向上した。ブース前を通り過ぎながら、その集客数により、新聞製作のトレンドを実感し、来場者の興味の度合いを量った来場者も多かったのではないだろうか。



盛況だったCONPTセミナー

日本新聞製作技術懇話会主催による「CONPTセミナー」は、計2回開催された。メディアテクノスの井上秋男講師による「最近の展示会にみる新潮流」では、初日午後の開催にもかかわらず、欧米や中国の展示会視察報告に続いて、JANPS2015自体の展示内容がつぶさに紹介され、見学者の一助となった。また共同通信社の黒澤勇講師による「進みゆく

デジタル印刷ビジネス」では、内外のデジタル印刷の現状が、今後の予測もまじえて詳細に報告された。92名という聴講者数も、デジタル印刷への強い興味の表れと感じられた。

＊

デジタル印刷、そして聴講者数と言えば、最多の103名を集めたのが、朝日新聞社による「連帳式デジタル印刷機の導入」だ。昨年10月に導入したOce製デジタル印刷機の特長、機器構成、導入の目的、活用事例などを紹介。全国紙による国内初の本格的導入という点でも大いに注目を集めていることを実証した。

読売新聞東京本社は「新聞用完全無処理CTPプレートの実用化」と題して、今回のJANPSで注目を集めた、いわゆる「無処理版」に関する報告を行った。今後、新たなトレンドとなりそうな本技術に関しては、富士フイルムグローバルグラフィックシステムズがセミナーを開催。聴講者98名という数字が、72名を集めた読売の報告同様、業界の大きな期待感の表れと感じられた。

日本新聞協会による「新聞印刷ハンドブックから見た最新技術のトレンド」では、先ごろ刊行された「新聞印刷ハンドブック第3版」の編集および監修に携わったメンバーにより、まさに新聞製作の最新技術の数々がレポートされた。三菱重工印刷紙工機械による「新型インキング技術」、コニカミノルタビジネスソリューションズによる「枚葉デジタル印刷機bizhub PRESS C1070の魅力」など、各出展社からも興味深いセミナーが開催された。

＊

日頃一同に会することの少ない上流・下流の新技术を、集中的に聴講可能なこの会場内セミナーの意義は大きい。CONPTセミナー、出展社セミナーの各講師、運営をご支援頂いた関係各位に御礼申し上げ、次回JANPSではさらに周知を図り、充実したセミナーとするためのご尽力をお願いして報告としたい。

新局長に就任して

名実とも『創造の森』へ

北日本新聞社 印刷局長

深山 信一



印刷局長に就任しておよそ2か月、入社以来35年現場で輪転機をはじめとする生産機器に触れてきた私にとって事務室の局長席は居心地がいいとはまだ言えない状況である。

そうかと言って慣れ親しんだ現場に出向こうにも、デスクワークが増え、それを許してくれないのが現実だ。

ただいつまでもそんなことは言っていられない。日々課題は多くあるのだと自身を叱咤する毎日が続いている。

＊

弊社印刷局、印刷工場「創造の森 越中座」は「緑の中のITパーク」「魅せる(見せる)印刷工場」をコンセプトに計画、建設、稼働し9年が経過した。

9年という時間によって敷地周囲の桜をはじめ建設時に植えられた木々は、しっかり根を張り枝葉を広げ季節ごとに花をつけコンセプト通りの趣になってきた。それに対し生産設備は消耗が目立ち始め、また生産エリアだけでなく建屋全体にもくすみが見えるようになってきた。

生産各設備は20年稼働を考えているので稼働10年を機に大型オーバーホールを検討・推進中である。メーカーから提案されるオーバーホールは数多く、費用も膨大だ。過去に経験のないものも多い。それらの中から取捨選択し必要十分なオーバーホールをより安価に

実現することが現在の最大の課題となっている。

メーカーへのヒヤリングや協力要請することはもちろんのことではあるが、なんといっても自社で分析検討することが最も重要であるのは明白だ。しかし、弊社の規模だと専任者を置くことは不可能で、いかに分析検討を的確に行うかに頭を悩ませている。

今まで私は現場で「うちには技術部はないが全員が技術部なんだ。作業時は頭を使おう、考えよう」と先頭に立って旗振りをしてきた。日々のメンテナンス作業に追われ、ただ輪転機を回すだけといった雰囲気の状態の中、面倒くさいと感じていた局員もいたと思うが、私のしつこさにほだされ、最近やっとではあるが幾分そんな気概が感じられるようになってきた。

局員のくすみが薄れ始めた今、生産設備のくすみを取る大型オーバーホールに直面しているのは私を含めた局員がスキルアップする大きなチャンスではないかと思う。チャンスを生かす意味でも広く資料を開示して考える題材と機会を与え、専任は無理でも小さな個の意見が集合し的確な結果につながることを期待したい。

＊

印刷現場は個々の能力が重要なのは当然であるが、それ以上にチームワーク、団結力が必要だと感じ、そう唱えてきた。あたかも、越中座の木々が根を張り、枝葉を広げるかのように、現場は着実に成長し、進化を続ける「創造の森」を作り上げつつある。一流の技術者が集い、そこから発信される新聞が人々の生活を豊かにする…。新しい椅子に座ると、そんな景色が見えてきた。

また一段と成長しようとする局員を見るにつけ、私は、体型同様に大きな気持ちでみんなをサポートできるよう精進したい。

次の100年へ邁進

産経新聞社大阪本社 制作局長

森近 信厚

昭和63年、「サンケイ」から「産経新聞」に題字を変更。1面の罫にロイヤルブルーを配し、全国紙で初めて本格的なカラー紙面を前面にソウルオリンピックに挑んだ。



鉛の活字を一つひとつ拾うホットな活版フロアと、最新鋭の機器に囲まれた地下フロアに分かれ、編集、制作局それぞれの強者が紙面作成に格闘していた。

若手の整理部記者が制作局に紙面組を“お願い”すると、強面の熟練者がレイアウト用紙を横目に、組版台の正面から左右から、ある時は紙面の真上から裏文字を組み上げ。枠を締めた台をそろりとガリ版刷り、整理者はザラ紙片手に編集フロアを走る。二人三脚ならぬ4人8腕で1ページを仕上げた。

対照的に冷房の効いた地下フロアでは、平均年齢20歳代のエリート然としたオペレーターと、モニター画面に映し出されたオレンジ色の文字を目で追い紙面格闘。大型プリンターから吐き出されるゲラを待ち続けていた。

入社したての整理記者だった私はコンピューターの反応の遅さにうんざり。うっかり端末を蹴ると画面がブラックアウト。画面に食い入る編集局の上司、制作局の幹部、工程担当者が見守る中、「お詫び姿の絵文字」を“機械のせい”にしたものだった。

＊

全国高校野球選手権100年、戦後70年の平成27年夏。記者から鉛筆は消え、Wi-Fi環境の整ったあらゆる場所からパソコンで記事送信。整理記者は一人で紙面を組み上げ、降版まで行う。紙面大ゲラは編集フロアの出稿部や全国にある支局、整理者協のプリンターか

らA3の用紙で小ゲラ出力。スマートフォンからは紙面PDFをチェック出来るまでに進化している。

一方で新聞業界を取り巻く環境は厳しく、朝刊の販売部数は全国で4000万部を割っている（日本ABCまとめ）という。産経新聞社も同様に、インターネット、SNS、スマホを駆使し、紙以外のデジタル世界に果敢に挑戦。取材・執筆、写真・動画など素材管理の拡充と一層のスピードアップが求められている。

制作局としては、これら膨大なデータを効率的に多媒体に結び付けられるか。豊富なニッチな情報をデジタル印刷しオンデマンドで届ける選択肢もあるだろう。新聞システムの開発とともに、ソフト、ハード両面で「新しい働き方」も検討していかなければならない。

＊

阪神大震災や東日本大震災の経験を踏まえ、今後30年以内に発生確率が非常に高いといわれる東海・東南海・南海地震への取り組みも急務だ。大津波が発生すれば大阪本社管内では、4印刷拠点のうち1センターのみとなることが想定される。各社と紙面作成、印刷、発送を含めた包括的な災害協定の拡充を図り、互いに紙齢を重ねていきたい。

電子デバイスもどう変化していくか注視。スマホを中心にしたアプリケーションからの見せ方は、異業種からの参入で後手に回っている感は否めない。柔軟な発想でスマートシティーに対応した先手を打てないものか。

＊

2020年東京五輪・パラリンピックは、日本にとっても、報道にとっても新たな「ビジネス創造」「技術革新」が生まれるだろう。その波に乗り遅れることなく、読者とどう付き合うか課題は山積している。

高校野球開会式での梅谷成悟選手（鳥羽高校）の力強い宣誓にあったように、私も「次の100年を担う『新聞』」へ、各社のみなさまと一丸となって取り組んでいきたい。

“前座”の誓い

中日新聞北陸本社 技術局長

佐野 信好

「6月22日付で北陸の技術局長な」。突然の内示は衝撃だった。もともと編集出身で、直近の3年間は新聞製作とは無縁とも言える事業局にいた身、耳を疑った。整理記者の経験は長かったが、技術局の業務にかかわったことは皆無だ。

「どうしよう…」

まずは仕事に対する漠然とした不安が頭をもたげた。と同時に不謹慎？にも、6月下旬に開かれるお気に入りの落語家の独演会に行けないことにも気づいた。古典も新作もこなす中堅の噺家が年2回、名古屋で開く会には10年以上ほぼ欠かさず顔を出していた。東京本社勤務時代の寄席通いでファンになり、名古屋でも“追っかけ”を続けていたのに…。

「どうしよう？」。こちらはすぐに解決した。諦めてチケットを譲るしかない。でも、最初の「どうしよう…」はすぐに解決するはずもなく、不安を抱えたまま金沢に引っ越してきた。

＊

中日新聞北陸本社技術局には本社内の制作部と、1kmほど離れた幸ビル(工場)を職場とする印刷部がある。少々乱暴なくくり方をすれば、両部の共通点は多様性(ダイバーシティなどと言うつもりはありません)。

制作部の業務は従来の入力、画像などに加え、システム、記者パソコン、ネットワークの管理のほか、ホームページにまで及ぶ。守備範囲は広いが、それぞれの分野に専任の担当を置けるほど人員数は多くない。全員が専門・得意分野以外の業務にも携わるプロジェクトを進めている。

印刷部は自社銘柄の北陸中日新聞、中日ス



ポーツ以外に受託印刷を含め、日々5銘柄を印刷している。こちらも印刷業務に加え電気係は全員兼務、工作作業も同様だ。

「これって落語家と同じだな」。またまた不謹慎な感想がよぎった。落語家は一人で男も女も、大人も子供も、殿様も庶民も、泥棒も奉行も演じ分ける。制作部も印刷部も一人で何役もこなさなくてはならない。

一人の噺家が座布団の上という狭い空間で演じるにもかかわらず、落語の世界は無限の広がりがある。「一人でやるから、人物も時間も場所も自由自在に演じ分けられるんです。二人でやると一人がA、もう一人がB役にしかならないでしょ」。立川流の人気落語家が10年以上前に小さな会で語った落語論が妙に頭に残っていた。

一人が何役も求められ、サポートし合いながら一人ひとりが幅広い技術を習得し、高めていく。その重要性和、前述の落語論が私のなかで一つになった。

＊

引き継ぎを終え少し落ち着いたころ、幸ビルの夕刊印刷に立ち会った。うなりを上げる輪転機から次々と刷り上がる新聞、鼻をくすぐるインクの匂い。35年前の新入社員研修で同じ光景を見た記憶がよみがえった。「新聞社に入ったんだ」。それを最も実感したのは入社式でも、販売店・支局研修でもなく、初めて輪転機を間近で見た瞬間だった。

初心に戻る。いつまでも「どうしよう…」と悩んでいても決して解決しない。とにかく「自分なりにやり遂げよう」。目の前の輪転機にそっと誓った。

＊

冷静な見方をすれば技術局にとって私は全く経験のない“新人”と同じだろう。しかし、組織のかじ取りも求められる。再び落語に例えれば、入門したての前座が大ネタに挑む。修業を積んでやり遂げるしかない。

楽事万歳

銭湯記Ⅱ

朝日新聞社 製作本部長

尾形 俊三

「今度の休みも銭湯ですか」。最近、同業他社やメーカーの方から、よく聞かれるようになった。かつて他誌に「銭湯記」なる駄文を書いたからである。



お尋ねの通り、相変わらず都内の銭湯巡りをしている。通い始めて10年近くなろうか。訪れたところも、都内だけで400軒を超えた。

猛暑の時期の銭湯もいいものだ。休みの土曜日になると、どこに出かけようかと思いを巡らす。できれば、まだ行っていないところがいい。営業開始は大体15時から16時。近隣は行き尽くしているので、行き先はどんどん遠くなっていく。

夏場を選ぶポイントは、サウナがある店かどうかだ。ただ、それ自体が目的ではない。サウナがあれば水風呂があるからである。熱い湯と水風呂に交互に入ると、体にもいいという。いや、とにかく早く水風呂に入って涼みたい。こうなると、プールに行きたがる子どものようなものだ。

さて、今日はどこまで行こうか。

＊

銭湯はどんどん減っている。その傾向は止まらない。目当ての場所を探し当てても、1軒目は廃業、2軒目でようやく営業していたという場合も多い。

元気な銭湯に出会えとうれしくなる。15時半からの営業前。たくさんのお年寄りが、今や遅しと店の前で待っている。やっとシャッターが開き、番台を抜けて脱衣場に入ると、男湯だけで10人以上はいる。女湯にも同じぐ

らいは入っているだろうから、幕開けから20人以上の客があったことになる。

都内の料金は今、460円。仮に1時間に20人の客があったとして、1日の売り上げはいくらになるか。こんなときは、湯船につかりながら、想像がたくましくなる。

「これくらい客がいれば、この銭湯はまだまだ安泰かな」

「ただ、建物はかなり老朽化が進んでいるし、改修は難しいのだろうか」

経営者にとっては、余計なお世話に違いなことに、次々と思いを巡らせる。とにかく少しでも廃業に歯止めがかかって欲しい。最後に思いはそこへ行き着く。

＊

夏場は、湯の温度が低めで気持ちがいい。

なおも湯船につかるうち、考えはあらぬ方向へと向かう。

「うーん。新聞って、銭湯に似ているような気がする。大切なものののに、最近どうも人気がない」

「ネットもいいし、シャワーでもいいけど、じっくりと浸かった方がいいこともあるのに」

「でも、銭湯も魅力的な施設に変えたところは客も入っている。特に子どもが来るようなところは将来性もある。新聞もそうかもしれないな」

「しかし、せっかく休みの日に銭湯に入りながら、何を考えているやら…」と、ここまで至ったところで、いい加減のぼせ気味なことに気づいた。いかん。いかん。水風呂で頭を冷やさないと。

＊

風呂上がりの足は、必然的に赤ちょうちんに向かう。お目当ての店がある時もあれば、初めての店に飛び込むこともある。

なんだかんだと言いながら、銭湯好きの真の理由はここにある。

旅行とは……！

東京インキ㈱

インキ営業本部企画管理部

テクニカルサポートグループ

相川 孝

旅へのページの始まりはと……？

昔々の記憶を繙いていたら、薄らと物心ついた三才の頃、母に手を引かれ身延山の久遠寺に行く、淡い思いが脳裏に蘇って来た。

“アア”この時からが新たな空気・発見を感じ、実生活と違った自分を見直し、干渉に耽る旅の原点であったのか、と想う今日この頃である。

今と違って幼少の頃の大人社会は、厳しくありながらも周りを見守ってくれる社会であった。この少年時代の時期に、社会風土の影響から未知への冒険心が芽生え、今に至っていたのかと思われる。

山梨の片田舎で産湯に浸かり育った少年期は、右を見ても左を見ても周囲は見渡す限り山と川、いつかはこのすり鉢状の山に囲まれる場所から抜け出たいと、心に抱きながら冒険王の如く隧道(山を隔てた川と川を繋ぐ山の中に掘られた簡易放水路)に入り込み一山二山先の町への探検。子供心に一步一步外の新しい世界を垣間見る実感を覚えた小生は、電車(その当時は汽車だった)に乗れるようになったら、さらに好奇心の自制も効かず、目的地も定めず貯めた少額の小遣いで切符を買い、列車のデッキに飛び乗り逸る気持ちを抑えながらの車窓から入り込む風を未知への指標と想いながら板張りのボックスで、心地よく揺られていたのを思い出します。小学生の身には汽車での移動時間も20～30分(子供の感覚では凄く遠くへ来た感じ)が新開地への冒険旅行でした。今思えば数十キロしか離れていない場所でも、降り立った駅舎から見渡す景色・空気全てが澄んで明日への希望に満ちていた記憶があります。この未知地に立った時の何とも言えぬ不安と期待の入り交じった

感覚が忘れられずに、大人になった今も続けているのではないかと考えている。

社会人になってからは、資金にいくらかの余裕が出来ると仕事の合間をぬって、漂う空気の匂いが違う異境地での生活を知りたく、羽田空港・成田空港から飛び立つ未知の夢を乗せた飛行機のタラップを踏みしめ、狭いシートに身を沈めワクワク・ドキドキ(この刺激がたまらない……)していました。現地に於いては、無知と好奇心を全面に出しながら、言葉の通じない部分はボディランゲージと日本人の特有の愛想笑いでコミュニケーションを図り事なきを得て、現地の人のおおらかさや地域・場所が違って人情味を肌で感じ要所所で「世界は一つ」を実感する事が多かったです。帰路の機内でシートを温めながら日本の地に降り立った時は、何故か自身のちっぽけな存在を意識してか、常にカルチャーショックにて明日から頑張ろうと胸の中で反芻する事度々で、日本は良いなあを噛みしめるのが常でした。

いまは、人情ウオッチでの観察は別として、より自然を感じ得る環境に興味が増して、お



カッパドキアの奇岩風景

決まりの世界遺産探訪へ脚が向く浮き足だった状態です。今もこの原稿をしたためている機内でのシートで、ビザンチン帝国・オスマン帝国の首都として繁栄し、歴史あるある街並みとモダンな文化が共存する異国情緒溢れる街イスタンブールを皮切りにトルコ遺産の随所を旅して安堵の気持ちでタラップを降り、ふたたび二本脚で日本の地を踏める逸る気持ちである……。

わが職場

「愛すること」

宮崎日日新聞社 印刷局技術管理部部長 斉藤 幸信

1981年に入社し印刷部へと配属となり、給紙部門の下準備と輪転機の清掃ばかりを4年近くしていた。その頃の印刷部は徒弟制度並みの上下関係があり、出勤は先輩より早く刷了後の入浴は最後という暗黙のルールの中で閉口することが多かった。

入社以来、同じことの繰り返しで仕事に対する情熱が萎えかけていた時、当時の印刷部長のNさんが一言「輪転機はきれいに磨いてやらんとヤダを言うからな！」であった。これは輪転機を大事にしないと思い通りにならないぞ、トラブルになるぞ！という戒めの言葉である。輪転機に携わる者の覚悟ある金言でもあり、私にとって原点の一言でもある。今は新入社員に対し、輪転機に向き合う時の心構えとしてNさんの受け売りではあるが「金言」として保守整備の大切さを訴えている。

さて、弊社の印刷工場は2002年に本社から北へ17キロ離れた佐土原町へ移転し輪転機も更新。11年目には次の10年を見据え電装品などの延命工事を行った。私は5年前に印刷部から技術管理部へ異動となった。業務は年間予算作成、見積り書の精査と価格交渉、稟議書作成、部品発注、工場内の設備点検、年間3,500人前後が訪れる当施設の案内、はたまた工場周りの植栽手入れまで多岐にわたっている。現在、夏場に跳ね上がる冷房費などの節約対策に頭を悩ませている。印刷部からは少し離れた業務ではあるが輪転機を愛する気持ちに変わりはない。愛することが機器延命の第一歩だからだ。

光村印刷 川越工場のご紹介

光村印刷(株) 取締役 柳沢 一則

埼玉県川越市南西部に武蔵野台地の硬質層と呼ばれる非常に安定した地盤上に造成された東西4^{km}、南北1^{km}のほぼ長方形をした川越狭山工業団地があります。地震はもちろん台風などの風水害の影響もほとんどなく、まさに自然環境に恵まれたこの地で1967年、光村印刷 川越工場は枚葉印刷、商業印刷、加工部門を有した総合印刷工場として操業を開始しました。そして1983年に読売新聞、報知新聞の朝夕刊の印刷を開始しました。印刷会社による朝夕刊の受託印刷は当時としては画期的なことであり、当工場は分散工場のパイオニアでもあるのです。

川越工場の強みは関東屈指の交通の要所に位置していることです。車で5分の関越高速道、川越ICから練馬出口まで15分、北は長野まで2時間、新潟まで3時間。近接する鶴ヶ島JCから東西に走る圏央道で東北道(今年中に開通予定)へ25分、中央道まで30分、東名高速まで60分。物流の拠点として申し分のないロケーションです。

川越工場は読売新聞の基幹工場として1991年に自家発電装置を導入、2003年、停電時でも全セット稼働可能な6,000kWへ出力アップ。2011年の東日本大震災後の計画停電ではその威力を如何なく発揮することが出来ました。2014年には災害時に飲用水として近隣住宅へ供給可能な井戸を掘削するなど、当社は「顧客との信頼関係」「地域社会への貢献」に日々、努めています。

近くに秩父連山を、遠くに霊峰富士山を仰ぐ、風光明媚な川越工場は2017年、操業50周年を迎えます。

長期連載

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6 新聞用紙とインキ

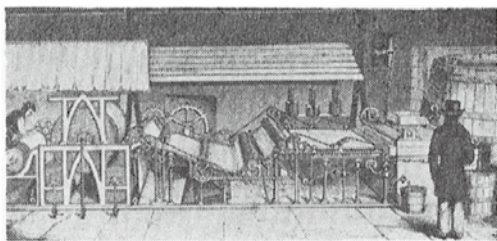
今回は新聞製作の重要資材である新聞用紙とインキについて、明治から太平洋戦争終結頃までの製造技術や業界の歴史、新聞社との関わりなどについて紹介する。



《新聞用紙》

近代的な製紙技術の発明と安価な新原料の発見

近代的な製紙技術は仏の製紙会社のマネジャーだったロベールが1798年連続的に紙を抄く方法を発明、翌年に特許を取得した。この特許を英国人のガンブルが譲り受け、英国に渡った。英のドンキンはこの技術に二、三の特許を加え、1803年連続式の長網抄紙機を完成した。これは印刷界の鉛活字とシリンダープレスの発明と同様、製紙界の偉大なる発明である。また、1809年には長網抄紙機とは別の丸網式抄紙機が英のディッキンソンによって発明された。



初期の長網抄紙機(新聞とともに四十年より)

製紙原料については、近代化した製紙工場では原料もそれなりの量が必要となり、それまでのボロなどの繊維だけでは賄いきれなくなった。1840年、独のケラーは機械的に木材パルプを製造する特許をとり、キューンは同

年碎木機を完成して木材パルプの量産が可能となった。さらに53年には英のバージェスが木材をソーダで処理してパルプを作る方法を考案、翌年工業化に成功した。米のティルマンは67年に亜硫酸パルプの製造法を発明した。その後スウェーデン、独、オーストリアでも工業化に成功し、製紙原料はにわかに豊富で安価なものとなった。

わが国製紙産業の黎明期

一方、わが国では明治初期の新聞用紙には和紙が使われていた。印刷方法が片面印刷のみでバレンを使う木版印刷であったためだ。しかし、印刷機を使う両面印刷が始まると、和紙では透き通しが激しく、高価な洋紙に切り替えざるを得なかった。これらの洋紙はほとんど英、独、仏などから輸入されたもので、洋紙店がこれを手工業によって枚葉に断裁したものを新聞社に納めていた。

わが国で初めて近代的な製紙工場ができたのは1874年(明7)で、英の建築技師ウォートルスによる有恒社の東京日本橋区蛸殻町の工場であった。翌75年には英アンファーストン社60インチ幅抄紙機を据えた百武安兵衛の蓬萊社大阪中之島工場(後に真島襄一郎が買い取り真島製紙所とする)と、渋沢栄一の尽力による英ジェームスバートラム社78インチ幅抄紙機を据えた東京府下王子村の「抄紙会社」が操業を始めた。

この抄紙会社は76年(明9)「製紙会社」と改称し、93年(明26)創業地の名を冠して「王子製紙株式会社」と再び改称した。



王子の抄紙会社

国産の新聞用紙を新聞社が使い始める

国産の新聞用紙を新聞社が使うようになったのは1877年(明10)頃からで、抄紙会社の紙を東京で朝野新聞が初めて使用し、続いて曙新聞、東京日日新聞、報知新聞などが採用し

ていった。

朝日新聞社史(明治編)によると、同社(大阪朝日)では大阪・真島製紙所の製品と輸入した新聞用紙を使っていたが、82年(明15)から初めて王子の製紙会社の洋紙を使うようになった。新聞用紙の価格は81年(明14)頃、1ポンドあたり14銭から20銭で取引され、必ずしも安いものではなかった。

わが国でも木材パルプを原料とする時代へ

製紙会社(王子製紙)が1889年(明22)、わが国初の亜硫酸パルプを原料とする製紙工場(気田工場)を静岡県の天竜川の支流、気田川沿いの村に作った。この時から木材パルプを原料とする製紙の時代が始まった。

この頃、王子以外の製紙会社としては、富士製紙(後に王子製紙に合併)が90年(明23)、静岡県に入山瀬工場(その後の本州製紙工場)を建設していた。同工場ではわが国初の碎木パルプが製造され、最初から碎木パルプを原料とした新聞用紙が生産されていた。当時、富士製紙は王子製紙と激しい販売競争を行い、1902年(明35)には用紙生産量では王子製紙の2倍近くに達し、国内総生産量の30%を占めるまでになる。

国産巻取紙による高速印刷の時代始まる

1890年(明23)、朝日新聞(東京)にマリノニ輪転機が初めて輸入され、新聞の印刷は枚葉紙に印刷する時代から巻取紙による高速印刷の時代に入る。朝日新聞でマリノニの係を務めた森安梅三郎は「ようやく試運転にこぎつけたものの、平台で使用していたインキでは固すぎてうまく印刷できない。いろいろ研究した結果、亜麻仁油を混ぜて使ってみたところ鮮明に刷れるようになった。巻取紙のほうも王子製紙の技師が来られて研究した結果、初めて輪転機用の巻取紙を国内で製造した」と語っている。巻取紙の国産化は91年(明24)から始まった。

印刷用紙は当時、四六判が増産され親しまれていたことから採用された。現在でも、こ

の四六判型の新聞用紙がわが国の規格となっている。すなわち、新聞用紙1枚2頁分は四六判の半分の大きさ(縦546×横813mm)、それまでは各社の新聞サイズはバラバラだった。例えば、報知新聞は86年(明19)9月、紙面を現在のブランケット判の大きさに縮小したが、それまでは1頁610×490mmという特大の大きさだったために「敷紙新聞」といわれていた。同じ頃の読売新聞は490×370mmであった。

日清戦争により新聞用紙需要が急増

1894年(明27)に日清戦争が勃発し新聞が飛ぶように売れ、新聞用紙の需要が急増した。王子製紙、富士製紙の両社だけでは不足する事態となり、遂には新聞用紙の輸入も行われた。王子製紙は99年(明32)、静岡県磐田郡に新聞用紙抄造専門の中部(なかべ)工場を新設した。この工場の稼働はわずか25年間に過ぎなかったが、この経験が後の王子製紙苫小牧工場建設に大いに役立ったそうで、歴史的には意味のある工場であった。

しかし、王子製紙は不良品の製品発生や市況の悪化などから経営は厳しい状況を迎える。このため経営再建をすべく財務整理を断行し、新聞用紙の国内自給を目的に北海道への進出を決定した。新工場は豊富な木材資源や支笏湖の水力発電による電力を利用できる苫小牧が選ばれた。最新鋭の生産設備と技術を結集した超大型の新工場は1910年(明43)に操業を開始する。以後、同工場が王子製紙の主力工場となっていく。

第一次大戦後は外地へも進出拡大

1914年(大3)第一次世界大戦が勃発。この頃の新聞用紙事情が朝日新聞社史(大正・昭和戦前編)に次のように記されている。「わが国では原料パルプの多くを輸入に頼っていたため製紙工業は危機を迎えた。王子製紙他4社は東京の各新聞社に対して供給量の制限と3割の値上げを通告してきた。このため文字の小型化なども行い、減ページも行ったが18年(大7)には購読料の値上げに踏み切らざる

を得なくなった」。

一方、王子製紙は洋紙需要が高まる中、大量のパルプ資源を確保するため、外地の樺太などへも積極的に進出し事業の拡大を図った。15年(大4)には樺太の三井紙料工場を買収。翌年には帝国製紙会社(のちの都島工場)、大蔵省印刷局抄紙部の分工場(十條工場)を買収、翌々年には樺太に豊原工場を作った。さらに22年(大11)、樺太に野田工場を建設し、工場数は合計9か所となった。その後も工場の新増設や他社の買収・合併、満州・朝鮮へと進出が続く。

樺太工業は王子製紙を退職、後に「日本の製紙王」と呼ばれた大川平三郎(洪沢栄一の甥で娘婿)によって13年(大2)に設立された。20年(大9)には大川系製紙企業と富士製紙の洋紙生産量は全国の40%超となり、王子製紙を大きく上回るまでになる。しかし、この樺太工業は21年(大10)、樺太の2工場を火災により焼失し戦後の不況も重なって再起不能がささやかれる状態となってしまった。

大型合併により“大王子製紙”が誕生

そしていよいよ1933年(昭8)、当時の3大勢力であった王子製紙、富士製紙、樺太工業の3社が大型合併へと進む。この合併により工場総数は33か所へと一気に増え、大王子製紙と称せられ、生産量は国内生産量の8割以上を占めることとなる。この合併の背景には29年(昭4)に始まった世界大恐慌による市況の悪化があった。

第二次世界大戦による苦難の時代

製紙会社の経営は日中戦争・太平洋戦争の間は戦時体制下に置かれ、軍需工場への転換など国策に沿ったものとなった。戦争のために新聞用紙は供給不足となり消費が厳しく統制された。1938年(昭13)7月まで新聞用紙は前年比12%の減産を強いられ、以降もさらに使用量の節約が求められた。41年(昭16)5月、新聞連盟が設立され有代発行部数に基づく新聞用紙の割り当て体制が始まった。さらに、

42年(昭17)以降はその割り当てが各月にわたって強化され、ついに44年(昭19)には夕刊が廃止され、朝刊は2ページとなってしまった。新聞の発行も一県一紙の方針で全国紙の勢力は順次地方から後退し、逆に各地の有力な地方紙が地位を向上、それぞれが現在の確固たる地位を築く要因となった。

新聞の建てページの変遷を毎日新聞の例で見てみよう。戦争が始まると販売部数は大きく増えた。しかし、同時に新聞用紙などの資材の高騰や輸入減により、その手当が大変だったことが建てページの変化によく表れている。特に第二次世界大戦による影響は甚大であった。この時、新聞社側では情報量を減らさないように、活字を小さくし行数・段数を増やすなどの涙ぐましい努力を行っている。

毎日新聞にみる建てページの変遷

年月	朝刊	夕刊	備考
大11.4	8	4	
昭5.10	10	4	
昭12.8	12	4	
昭14.8	10	4	第二次 世界大戦 (昭14～20)
昭15.3	8	4	
昭16.6	6	4	
昭16.7	4	4	
昭16.11	4	2	
昭19.3	4	休止	
昭19.11	2	休止	
昭24.12	2	2	
昭26.10	4	2	

(毎日新聞七十年より)

《新聞印刷インキ》

インキと製造の歴史

インキは初期には木版印刷であったため水性インキが使用された。東洋では墨汁、西洋ではガリンキ(化学変化を応用した青色タンニン液、万年筆用ブルーブラックインキの原形)が用いられた。その後、活版印刷機の発展とともに油性インキの使用が始まる。

油性インキの製造方法は亜麻仁油を加熱し

てワニスとし、ばい煙・顔料を練り混ぜて作るので危険で面倒な作業であった。この作業は印刷工の片手間仕事として人手で行われていたが、印刷物の増加により専門のインキメーカーを必要とするようになる。最初のインキ製造専門メーカーが1522年、仏で誕生する。その後、各国でも専門メーカーが誕生し19世紀になると手練り作業から石臼・木製ロール・金属ロールが使われるようになり、動力もエンジンが使われ始める。

インキの国産化は明治20年代に始まる

わが国のインキ製造は、当初はインキや原料の輸入から始まり、明治20年代以降に本格的な国産の平台用インキ製造が始まる。それまでは輸入商が副業的にインキ原料の顔料とワニスを練って販売していた。当時、数多くの小さなインキ販売業者の存在があったようだ。

明治20年代末から30年代半ばにかけて輪転機が普及すると、油煙や松煙を使った国産の新聞インキが各社で作られはじめ、墨の顔料にはカーボンブラック、樹脂に松脂、鉍物油としてマシン油、スピンドル油、シリンダー油、軽油などを使ったインキが作られるようになる。

朝日新聞が1890年(明23)にマリノニ輪転機を初めて輸入するが、当時の輪転機用印刷インキについては知識や経験が全くなく、実用化にあたっては大変な苦勞があったことは前述の通りだ。

新聞インキメーカーの創業期

現在の新聞インキメーカー各社の創業はほとんどが1900年前後に集中する。

サカタインクスは阪田恒四郎が1896年(明29)、わが国初の新聞インキ専門メーカーとして個人商店「阪田インキ製造所」を大阪西区本田通りに創業した。その後、社名は阪田商会、サカタインクスへと改称される。

東洋インキは小林鎌太郎が同じ年、個人商店「小林インキ店」を東京日本橋区本銀町に開

業。1907年(明40)に大蔵省印刷局の横田源太郎の提案で独製の機械を導入して、東洋インキ製造を創立した。現在は東洋インキSCホールディングスが持株会社である。

DICグラフィックスのルーツは川村喜十郎が08年(明41)、東京本所区北二葉町に開業した従業員3人の「川村インキ製造所」である。社名はその後、大日本インキ製造、大日本インキ化学工業、DICと変わり、2009年(平21)大日本印刷の子会社ザ・インクテックと合併会社を設立し現在に至る。

なお、ザ・インクテックはわが国最古のインキメーカーとして1891年(明24)、横浜で創業した「諸星千代吉商店」(後の諸星化学工業、諸星インキ)が起源だ。

東京インキの前身は大橋佐平によって1895年(明28)、東京小石川区久堅町の「博文館印刷所の練肉部」として創立された。その後1916年(大5)に日本油脂工業所が巣鴨に設立され、関東大震災の23年(大12)、東京インキとして一切の業務を引き継いだ。

昭和の時代になっても新聞インキは顔料としてカーボンブラック・少量の補色材・ロジン・鉍物油という組成が一般的で、明治期のものと変わりはなかった。しかし、第二次世界大戦が始まると原料の入手が困難となり、1944年(昭19)、新聞インキの供給を危惧した日本新聞会(現在の日本新聞協会)が中心となり、新聞インキの専門メーカーである「日本新聞インキ」を新聞社とインキメーカー各社の出資を受けて誕生させた。

【参考資料・文献】

1. 王子製紙社史
2. 日本新聞百年史(日本新聞研究連盟)
3. 新聞とともに四十年(日本新聞インキ)
4. 毎日新聞百年史
5. 朝日新聞社史
6. 新聞大観 第一集(全日本新聞連盟)

.....

今回は立花が「記事・写真の送稿」について紹介する。

第115回技術懇談会記

—新潟日報社メディアポート並びに メディアシップ見学会—

第115回技術懇談会が、6月12日新潟日報社・メディアポート並びにメディアシップセンターで開催され、事務局を含む総勢24名が参加しました。見学においては、取締役編集制作統括本部長 阿達秀昭様、印刷局次長 中川史隆様、印刷発送部長 中林智様の同行にて丁寧な説明をして頂きました。

メディアポートの印刷センターは、朝日、毎日、読売、日経の在京紙のほか多媒体を受託印刷・共同輸送をしており、新たな協調モデルとして全国から注目を浴びています。下流設備は、東京機械製作所製4×2輪転機。周辺装置は西研グラフィックス製搬送キャリア、椿本チエイン製のAGV等の設備で構成されており、AGVのデモも含めて稼働中の設備を見学させて頂きました。また同施設内に昨年9月オープンした見学施設「おもしろしんぶん館」では、見学コースを進むと新聞のできるまでがわかりやすく展示されており、新聞作りの歴史や関わる人たちの思いを紹介していました。



—昨年に完成したメディアシップは、最新のエコシステムを備えたことでCO2（二酸化炭素）の排出量を年間1,175トン減らすことを可能とした20階建てのビルディングで、新潟市内では5番目の高さとのことです。建屋内

には、体験型ミュージアム「新潟日報情報館コンパス」や新潟県にゆかりのある人物を紹介する「にいがた文化の記憶館」、360度見渡すことのできる20階展望フロア「そらの広場」等を備え、地域交流の場・情報発信拠点となっています。

見学会後の懇親会では、阿達取締役様、保科印刷局長様、中川印刷局次長様、中林部長様にご参加頂き海鮮料理と地酒に舌鼓を打ちながら時の経つのも忘れて親睦を深めさせて頂きました。最後になりますが大人数での見学にもかかわらず、新潟日報社の皆様に多大なるご配慮、おもてなしを頂き心より御礼を申し上げます。
(富士通・吉田勝彦記)

CONPT 日誌

7月22日(水)～7月24日(金)

第22回新聞製作技術展

(JANPS2015)総入場者数：11,328名

22日(水) JANPS懇親会(新聞社72名、会員社他117名)

23日(木)第4回CONPTツアー合同再会パーティー (180名参加)

会員消息

■新入会(9月1日付、会員総数41社)

*キヤノンプロダクションプリンティングシステムズ(株)
(〒108-0075)港区港南2-13-29

キヤノン港南ビル

TEL：03-6719-9701 FAX：03-6719-8711

代表者：作田 勉氏(取締役第一営業本部長)

担当者：宮腰 直樹氏(第一営業本部販売推進部販売推進課チーフ)

訂正

7月号の目次で社名に誤りがありました。
お詫びして訂正します。

(誤)株トッパンメディアプリンティング東京

(正)株トッパンメディアプリンテック東京