

日本新聞製作技術懇話会  
広報委員会編集

編集人 手打 省一  
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.41 No.4  
2017.7.1  
(通巻 244 号)

日本新聞製作技術懇話会  
会 報 (隔月刊)  
(禁転載)



## 目次

|                               |    |
|-------------------------------|----|
| CONPT-TOUR2017 10 月 4 日～ 13 日 | 3  |
| 新局長に就任して                      |    |
| 河北新報社 技術局長 鹿又 久孝              | 4  |
| 京都新聞印刷 印刷局長 増田 聡              | 5  |
| 信濃毎日新聞社 印刷局長兼長野製作センター長 片山 宏規  | 6  |
| 東奥日報社 執行役員システム局長 千葉 誠昭        | 7  |
| 新潟日報社 編集制作統括本部印刷局長 東 寛        | 8  |
| 毎日新聞東京本社 制作技術局長 亀山 浩和         | 9  |
| 毎日新聞大阪本社 制作技術局長 中山 宏樹         | 10 |
| 山陽新聞社 印刷局局長次長 小野 雅宏           | 11 |
| 日本経済新聞社 OB 三宅 順               | 12 |
| 第43回定時総会開催                    | 17 |
| 会員消息                          | 17 |
| わが職場あれこれ                      |    |
| 北日本新聞社 印刷本部部長デスク 新井 正喜        | 18 |
| 第4回技術対話開く                     | 18 |
| 第119回技術懇談会記                   | 19 |
| 会員名簿                          | 20 |

●表紙写真提供：共同通信社・黒澤 勇氏「部数が激減している（リテーナ空港にて）」

●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-TOUR2017 10月4日～13日

## 〈WPE・DCXとドイツ・スウェーデンの新聞社視察〉

日本新聞製作技術懇話会は一般社団法人日本新聞協会の協賛を得て、10月4日(水)から13日(金)の日程でCONPT-TOUR2017(欧州新聞製作事情視察団)を実施します。今回はIFRA World Publishing Expo(WPE)、DCX Digital Content Expoが開催されるドイツ・ベルリンとスウェーデン・ストックホルムを訪問します。

### CONPT-TOUR2017の主なスケジュール (10月4日～13日)

- ・4日(水) 成田出発、ストックホルムへ
- ・5日(木) ダーゲンス・ニーヘーテル見学  
ボールド・プリンティング見学
- ・6日(金) エクスプレッセン見学  
アフトンブラーデット見学
- ・7日(土) 研修会
- ・8日(日) ベルリンへ
- ・9日(月) アクセル・シュプリンガー見学  
印刷工場見学
- ・10日(火) WPE DCX視察
- ・11日(水) WPE DCX視察 研修会
- ・12日(木) ベルリンを出发
- ・13日(金) 成田着

ベルリンでは両展示会の視察とアクセル・シュプリンガー社(Axel-Springer)を訪問、ストックホルムではスウェーデン最大の朝刊紙ダーゲンス・ニーヘーテル(Dagens Nyheter)と夕刊紙エクスプレッセン(Expres-sen)、同アフトンブラーデット(Aftonbladet)を訪問する予定です。

＊

視察団は4日に成田を出発、ストックホルムに7日まで滞在、8日にベルリンに向かいます。

5日に訪問する予定のダーゲンス・ニーヘーテル紙は1864年の創刊。2015年2月にグニラ・ヘルリッツ社長(当時)とペーテル・ヴォロダススキ編集長が来日し、日本記者クラブで「デジタル時代のスウェーデンの新聞経営・編集」と題し講演し、「デジタル分野に多額の

投資が必要」などと語っています。その後のデジタル展開が注目されます。

エクスプレッセンは1944年、アフトンブラーデットは1830年の創刊で、毎朝配達される朝刊紙と違ってスーパーやキオスクなどで売られている人気紙です。さらに、ダーゲンス・ニーヘーテル、エクスプレッセンと同じボニエル(Bonnier)グループの印刷会社ボールド・プリンティング(Bold Printing)社も併せて見学する予定です。

＊

欧州最大手の複合メディア企業アクセル・シュプリンガー社は9日に訪問。ヴェルト紙(Die Welt)とビルト紙(Bild Zeitung)のニュースルームなど見学する予定ですが、スペースなどの制約から、それぞれの組に分かれての見学となりそうです。

保守系ヴェルトは発行部数10万部弱、大衆紙ビルトは同約180万部で、いずれも減少傾向だが、同社は電子商取引などのデジタル事業を大きく伸ばしているという(日本新聞年鑑2017)。新聞各社がデジタル部門を収入源としてどう発展させているか、注目されます。

アクセル・シュプリンガー本社の見学の後、同社の印刷工場に向かいます。工場ではヴェルト、ビルトなどの日刊紙、日曜版、週刊紙などの他、受託紙や商業印刷も手がけています。

World Publishing ExpoとDCX Digital Content Expoは10日から3日間開催されます。オープニングスピーチにはニューヨーク・タイムズのM・ゴードン副会長、アクセル・シュプリンガーのM・デップナーCEOらが登場。CONPT-TOURでは10日と11日に視察する予定で、11日には世界の新聞事情などをテーマに、WAN-IFRAのDeputy CEO Manfred Werfel氏による恒例のセミナーを開催します。(事務局)

# 新局長に就任して

## 無垢な視点で業界を案じる

河北新報社 技術局長

鹿又 久孝

「新米」「1年生」「ド素人」「初心者」「門外漢」「ヨチヨチ歩き」…。4月1日付で技術局長に就任して以来、自己紹介をするたびに使った単語だ。入社から32年間、一貫して編集畑を歩き、PC操作にもてこずる人間だ。優秀な部下の足手まといにならないよう勉強に励む一方、前例に縛られない無垢(むく)な視点で業務の点検に当たりたい。

＊

技術局はシステム、制作、印刷の3グループ(G)で構成される。システムGは社内のICTインフラを一手に所管する部署で、仙台市内の本社8階にフロアを構える。制作Gは紙面制作を管理する部署で、編集局の整理部や報道部と同じ6階に職場を置く。紙面作りの最終工程を担う印刷Gは本社から10<sup>キロ</sup>北に離れた印刷センターが拠点だ。

職場が分散する3組織の連携をどう図るか。これが技術局の懸案で、対策の一環として本年度導入したのが「グループ制」だ。3月までの部制を廃止し、名称を「〇〇部」から「〇〇グループ」に変えた。職場の業務に拘束されない柔軟な人の配置を、人事当局の了解なしにできるのが最大のミソだ。

現実には本社の2グループが対象になる。現在は、システムGの一部業務を制作Gフロアで行う、といった程度の運用にとどまるが、今後は各職場の繁閑に応じた2グループ間の積極的、機動的な人のやりくりなどを検討する予定だ。究極の狙いは各職場の縦割り意識

の排除である。グループ制をきっかけに他の職場との連携意識が高まり、局員の視野が広がることを期待している。

技術局の具体的な業務では、スマートフォンの全社員配備を特筆したい。システムGが担当する。これまで取材記者の一部に支給していた社有ガラケーを全廃し、その5倍に当たる社有スマホを全社員に貸与する。セキュリティや使用ルールを徹底するため全員に研修の受講を義務付け、研修会場で各自に実機を手渡す方法を採用している。社長や役員も例外ではない。研修は5月初めにスタートし、7月中には完了する。

社有スマホ配備は、取材現場での活用はもちろん、社員間の情報格差の解消や危機管理体制の強化などが狙いだ。社有PCを持たない社員でも、スマホがあればグループウェアや全社一斉メールを通じて社内情報を共有できる。しかも、これらの情報は社内になくても得られる。危機管理では、配備台数が増えた分だけ災害優先回線の割り当てが増大した。災害時の通信環境は大きく改善する。

＊

技術局は大掛かりな設備更新も控える。次期新聞製作システムは更新時期が2019年初頭と決まり、本年度初め、関係部局の実務者が集まり運用の検討に入った。印刷Gでは輪転機の更新時期を数年後とにらみ、内々の議論を始めている。いずれも金額が大きいだけに神経をすり減らす。編集局時代にはなかった独特の緊張感、責任感を味わう日々だ。

「新米」局長が「ド素人」なりに痛感するのは、新聞業界が抱える不条理である。部数が下降局面に入ったのに、設備の保守期限は従来と同じテンポで迫ってくる。10年、20年、30年先を見据えたとき、新聞社の業務構造は重荷になりかねない。ではどうしたらいいか。会社の枠を超え、英知を結集する時期が来たと感じている。

## 将たる将の条件と和

京都新聞印刷 印刷局長

増田 聡

光陰矢のごとし。1977年に入社して40年の月日が経ち、5月1日付で印刷局長に就任した。局長職におけるステージの違いに戸惑いを感じながら日々、困知勉行の連続である。入社以来、印刷現場一筋に輪転機と向き合い、新聞印刷技術の変遷を身近に経験して来た。入社当時は鉛版での凸版輪転機を扱い、厳しい先輩からの叱咤の連続と、インキミストで黒く染まりながら18kgの重い鉛版の装脱着に明け暮れていた。5年後の82年にオフセット輪転機が初めて導入された。インキと水と用紙に頭を悩まし、サテライト型多色オフセット輪転機に振り回されていたころが懐かしく思える。現場の機長、キャップ職、印刷部長を経験して来たが、その過程で私自身は「集団のリーダーとは」を自問自答してきた。



局長に就任した直後、ひとりの先輩からその答えになる金言をいただいた。「将たる将の条件」と題し、「智信仁勇厳」という「孫子の兵法」に説かれた言葉である。

まず、リーダーには「智」が必要だ。知恵であり、知識であり、自己を客観的に評価し、状況判断が的確に出来る人だ。状況を読む力、あるいは先見力が「智」である。「智」は後天的なものであり、努力によって身につけることが出来る。

そして「信」とは、「ウソをつかない、約束を守る」ということだ。将たる者が日和見であつたり、軸がぶれていては、部下はついてこない。誠実であり、信義を重んじて、自分の信じるところに信念をもって行動しなければならない。

「仁」とは「人を思いやる気持ち」である。部下をこき使うだけで思いやりのないリーダーは、部下を心服させることが出来ない。組織としてのまとまりにも欠けてくる。

孔子の教えを継承した孟子も「仁は人の心なり。義は人の道なり」と言っている。人への優しさや思いやりがなければ、部下は心を開いてついてこない。

「勇」は、勇気であり決断力である。勇気がなければ、思い切ったことが出来ない。敵にやられることになる。将たる者の「勇」は、勝算なしと見極めたときには、ためらわず撤退することも必要である。

「厳」とは、厳しい態度、信賞必罰をもって組織を動かす部下にあたることだ。そして厳しさがなければ、部下の気が緩み、部下が自分勝手に動き、組織全体の力は低下する。信賞必罰であること。などの解釈であり、この「智信仁勇厳」の五つの条件を備えることが将の条件と、「孫子の兵法」は説いている。まさにリーダーたる者への心得と受け止めた。

更にこの言葉の教えに「厳が強いと信と仁を失う。信と仁が将器なり。」と、付け加えられている。現場一筋で来た私の姿は「厳」が際立ち、「信」「仁」が欠けていたのであろう。見事に私に当てはめられた教えと捉えた。今は座右の銘とさせていただいている。

＊

結びに印刷の現場は互いに考え方や価値観や世代の違う多数の者が新聞印刷の仕事を通じてコミュニケーションを微妙に取り、「和」を構成している。現場の「和」で結束力を高め、安定した生産性を維持していると言っても過言ではない。「和」を醸しだす「将」、つまりリーダーは「智信仁勇厳」を巧みに扱いながら「和」を乱すこと無く現場のプライドやステータスを大切に、生産性の向上に繋げていくことを学んだ。局長職として「信」「仁」を重んじ、現場の「和」が生産力の原動力である事を信じていきたい。



## 次の世代へつなぐ

信濃毎日新聞社

印刷局長兼長野製作センター長

片山 宏規

入社したのは1985年、初任地は松本本社だった。その建物の扉を開けた瞬間、インキのにおいが飛び込んできて、新聞社に入社したのだということ、実感させられた。



深夜、刷りたての新聞を、やや湿っぽいなど思いながらめくったことが思い出される。

長野本社整理部に異動してからは印刷現場との付き合いが多くなった。棟続きにある印刷フロアまで版の取り直しや訂正の連絡に全力疾走したことや、自分のミスが原因で遅れた刷り出しを輪転機の脇で、時計とにらめっこしながら見守ったことなど、苦い思い出ばかり数多い。フィルム上での「ケズリ」（間違いの部分の削り）や「ツツキ」（文字の一部を突いて読めなくする）など若輩者の面倒を見てくれた、現場の先輩方には感謝してもしきれない。

\*

整理部時代、一番印象深いのは2014年の大雪災害だ。長野県内全域で記録的な大雪となり、鉄道、国道、高速道路など交通網がほぼまひ状態となり、各地で孤立する集落が出た。

連日降版時間の大幅繰り上げを行ったが、一部地域では新聞が届かないという事態も発生した。ソチ冬季オリンピック期間中で、スポーツ面を中心にページを増やす面建てをしていたが、最終的にはページ数を減らす対応や版制の変更も行った。新聞は読者に届いて初めて価値がある、ということを痛感した。紙面の内容のみならず、発送を含めた新聞制作工程全体に目を配ることの重要性を学べた

と思う。

さらに同年9月には長野・岐阜県境の御嶽山が噴火した。犠牲者58人、行方不明者5人を出した戦後最大の火山災害だ。連日ニュース面を増ページし、各面のメインで報じるという紙面づくりを行った。地元で起きた大災害を報じる中で、火山や地震、豪雨などの災害からどう身を守り、暮らしの安全・安心を確保していくか—そのために新聞はどのような役割を果たすべきかといったことを考えさせられた。

\*

昨年秋に編集局整理部から印刷局に異動、さまざまな課題に直面することになった。

高濃度インキの導入や用紙の減斤化の推進。輪転機関係では16年目を迎えた長野製作センター輪転機の更新問題、塩尻製作センターの中期整備計画などやるべきことは多い。そこで頼りになるのは若い力だ。

幸いなことに長野・塩尻両センターに10代、20代の部員が27人いる。輪転機オペレーターの中軸を担っている彼らには、中長期的な課題に立ち向かっていってほしい。輪転機で印刷し、戸別配達する「紙のメディア」を守っていく彼らの成長を促すのが私の仕事だと思っている。彼らが次の世代に、先輩方からの技術のバトンを渡していけるよう応援したい。そのために働きやすい環境をつくっていききたい。印刷局に来て10カ月にもならない私も、若い局員とともに学んでいきたいと思う。

\*

赴任先の長野製作センターは2001年に本社から約5キロ南に印刷部門が移転した。松本本社工場も、94年に塩尻へ移転し塩尻製作センターとなった。本社から工場が離れてから、訪ねることは多くはなかったが、インキのにおいに再会し若いころのことを思い出した。

## 「情報共有」と「チームワーク」

東奥日報社  
執行役員システム局長

千葉 誠昭



まだ鉛活字で新聞を作っていた1981年に入社し、製作部に配属された。当時の製作部ベテラン社員は、裏返しの活字を自在に操っていた。新人にはとても読めない裏返しの文字、まさに職人技、鉛職人の世界だった。

その鉛活字は、1年後に消える運命だった。入社時は既にSAPTON-NS26Dが導入されており、26Dから出力した印字物を新聞大の専用台紙に貼って紙面を作る、いわゆるサプトン手貼り方式への移行準備中だった。移行は82年5月に完了した。鉛活字の作業では全く戦力にならなかったが、鉛活字紙面の最終降版後、製作部フロアで行われた飲み会「鉛活字よさようなら」には参加した。先輩たちの少し寂しげな表情が印象に残っている。

\*

83年に日本海中部地震が発生した。新聞社は災害時ほど活気が出る。休みの人も自主的に出社し走り回っていた。こういう時こそ読者に確実に新聞を届けなければならない、これが新聞社のDNAと理解した。

その後、92年には、富士通の「PRESS/FX」に移行しCWSでの組版が始まる。さらに2004年には整理組版がスタート、06年には富士通の「PRESS/SX」に移行した。

そして13年9月、共同通信社が運営する共有システムに参加し、第1号ユーザーとして移行が完了した。

入社時に製作部に配属された私は、その後システム管理部に異動、機構改革で局や部の名称は変わったが、一貫して新聞制作に携わ

ってきた。

システム更新で、それまでできなかったことが工夫次第でできるようになる。逆にできなくなることもある。新たな手順を考える。考えて作ったスクリプトが使えなくなる。また考える。この繰り返しだった。

\*

システムの進化とともに新聞制作現場の人数は減っていった。右肩上がりの時代は終わり、新聞社は部数減の時代に入っている。創意工夫による省力化はますます重要になってきた。人数が減る中、どうすれば効率が良くなるのか、どうすれば間違いが減るのか、1人1人が考えて、それを共有していかなければならない。

情報を共有することで、信頼関係が生まれ、チームワークが育っていく。最大のピンチだった2011年の東日本大震災は、チームワークで乗り切れたと思っている。

情報共有の重要性は、共有システムの構築時でも強く感じた。情報を共有することで防げるミスもあるし、新たな発想も生まれる。

現在、共有システムでは参加社間でオペミスや障害の情報を共有している。これは非常に役立っており、共有システムの大きなメリットだと思う。

\*

新聞だけ作っていればよかったのは過去の時代。メディアとの融合にも知恵を絞らなければならない。

新聞社にとって、「鉛活字よさようなら」以来の大きな時代の節目がやって来つつある。

諸先輩から受け継いだ「紙齢を絶対に絶やさない」というDNA、これを次世代に引き継ぐとともに、「新しい発想による新しい新聞社」に生まれ変わらなければならない。そのためにも「情報共有」と「チームワーク」を大切にしていきたい。

## ゆっくり味わう楽しみも

新潟日報社 編集制作統括本部印刷局長

東 寛

旅の過程にこそ価値がある。アップル創業者のスティーブ・ジョブズもこう言っていたじゃないか。まあ、落ち着こうや。列車の隣に座る後輩にこんな太っ腹な表情ができたかどうか。とてもそんな余裕はなかった。心の中は「アッ またやらかした」。会合に遅れてしまう！ 顔は少し引きつっていたはずだ。

先日、地方紙8社が集う「東北新聞社技術協議会」があった。今年は「CONPT技術対話」も併催された。集合はJR盛岡駅西口、12時30分。新潟駅からだと悔しいくらい遠回りを強いられる。上越新幹線に乗り、関東へ向かう。大宮駅で東北新幹線に乗り換え、また北上となる。

その大宮駅に到着。最も速い「はやぶさ」に乗り換え、一路、盛岡へ行くはずだった。目当てのホームで列車に急いで飛び乗る。指定席に向かうと、その席で若い女性がおにぎりをはおばっているではないか。「あの～、この席は…」。当方は、確か「6号5番E」なる指定席の切符を見せた。彼女が見せてくれた切符も「6号5番E」だ。JRのダブルブッキング？

少々ムッとしてもう一度見ると、彼女の切符は「やまびこ」とある。「アッ」。当方が10分ほど先発の別の列車に乗り込んでしまったのだ。

\*

間違いに気づくと同時に列車は発車、頭に血が上る。「福島で替わりますよ」と彼女は優しい。でも、この列車は盛岡まで行かない。

「仙台で後発のはやぶさに乗り換えです」。女性の車掌さんは、指定席料が300円余り追



加されると丁寧に教えてくれた。

仙台で後発のはやぶさに乗り換え、車中で車掌さんに事情を説明する。涼しげな制服を着た男性は、フムフムと切符に見入る。はやぶさは全席指定だ。もしかすると、大変なペナルティーかな。そう身構えていると、「誤乗でしょ。追加のお金なんていただきませんよ」。

\*

エーッ。あの女性車掌さんの話と違う。ダイヤが数分でも遅れれば平謝りするほど正確な運行で、少し官僚的なJRの対応がこんなに違う。その温かな、いい加減ぶりに感動してしまった。

すると、車窓の景色も違って見えてくる。東北大震災が起きた6年前、当方は論説委員室でコラムを書いていた。「てんでんこ」。緊急時、それぞれが最善の判断で対応する避難対応が東北に伝わる。今回のみちのくの車掌2人のてんでバラバラな対応に深くうなずく。

「堤防の 囲いの中にすみし我 地震のたびに おびえおののき」。当時、今回の協議会で幹事をしてくれた岩手日報社の投稿欄から、1首引かせてもらったことを思い出す。あの歌を詠んだ岩手県宮古市田老のお年寄り元気だろうか。1便遅れの車中で、過去6年で東北が味わった苦しさ、それと引き換えに身に付けた優しさやおおらかさを思った。

\*

盛岡駅着は集合時間の3分遅れ、西口まであわせて5分遅れ。新聞なら降版3分、朝刊便出車5分遅れか。「待たせてすみません!」。それでも、各社のみなさんは笑顔で迎えてくれた。速いばかりがいいのではない。ゆっくりと、何を感じ、感じてもらえるかも大切だ。

ITの時代がいくら進もうと、報道、新聞業界はいまも「プレス」と総称される。ゆっくりと、じっくりと味わって読みたくなる紙を刷らなくては。印刷の語源を職業とする意味をあらためてかみしめている。



## 夢を語り、時代の最先端へ

毎日新聞東京本社 制作技術局長

亀山 浩和

区民農園で野菜を作り始め、今年の春で6年目になる。苗から植えたトマトやナスなど夏野菜がいま勢よく伸びている。なかなか畑に行けず、失敗も多いが、自分なりに学んだ基本の「き」もある。



まず大切なのは「土」作りだ。堆肥を施して耕し、ふかふかにした土壌を心がける。次に「環境」。おひさまをたくさん浴びせ、風通しをよくし、時には温室効果もある防虫ネットをかけて健康管理をする。もうひとつは「水」。早起きして水やりしなければならない。この3つを守れば、まあ何とか育つ。つまり、畑仕事から学んだことは、労を惜しまず、根気よく、愛情をもって接するということだ。

\*

私は1986年に入社し、中部本社岡崎支局で3年の駆け出し記者生活を送った。それ以来、ずっと整理畑。93年に転勤した東京本社では1～3面などを担当する「硬派」グループ(社会面や運動面担当を「軟派」という)に長く所属した。ここで新聞編集の「き」を学んだ。国政選挙や紙面改革担当も長かったため、その時の経験や人脈が、私の支えになっている。

特に首都圏の店着改善問題がクローズアップされてきた昨今、時間内に「商品」を店に届ける「メーカー」としての意識を強く持つようになった。現場には降版厳守を口酸っぱく言わなければならない。紙面の質を落とさず店着も守るシビアな工程が続いた。

そして、この4月、編集編成局から制作技術局に異動となり、ようやく3カ月が過ぎた。まだ何となく地に足が着かずフワフワとした感じだが、まず取り組んだのが局の「土」作り

だった。折しも働き方改革で深夜勤務体制を見直す矢先だったため、部員たちの声を聞くことが最初の仕事になった。業務の透明性、風通しのいい職場環境も考えた。

局全体会議や課長以上が出席する会議の議事録を作成し、全部員にメールで送ることを始めた。システムトラブル時の連絡体制を見直した。業務軽減の検討にも着手している。何より部員たちへの声かけが必要だと言われ、痛感した。こまめな水やりのように。

\*

いま局はさまざまな重い課題を抱えている。上流系を統括する技術センターでは素材管理システム(CMS)の開発を急ぐ。フューチャーアーキテクト社をベンダーに選び、開発プロジェクトを「MIRAI」(Mainichi group Rich Artificial Intelligence)と命名した。紙とデジタルの一体運用を最重要課題とし、新聞社の働き方にも影響を与えようとしている。多くの若手技術者を開発チームに投入し、ゼロベースから斬新なシステム構築を目指す。全社挙げての取り組みだ。

下流系を管理する工程センターは新聞輸送網の再編に取りかかった。サテライト工場の輪転機更新が一区切りを迎え、秋には数年に一度の輸送審査会を控える。いま効率的なコース表作りを急ピッチに進めている。

人工知能(AI)技術は機械学習の時代を迎え、新聞制作に大きな変革をもたらそうとしている。校閲支援機能や自動レイアウト・自動ルビ機能、広告受注予測や最適な配送ルート決定まであらゆる可能性を秘めている。そこに乗り遅れないよう準備していくことが大切だ。局の最初の会議で、こう就任あいさつした。「毎日新聞の将来を考え、夢を語る職場にしたい」。AIはもはや夢ではなくなった。恐れず、ひるまず、時代の最先端に進まなければならない。かくいう私は、元編集者としての目を頼りに、慌てずゆっくり局の土に根が生えるよう歩んでいこうと思う。

## 編集と技術の架け橋に

毎日新聞大阪本社 制作技術局長

中山 宏樹

内示を受けた際に上司から言い渡されたのが、「仕事はもちろんだが、ゴルフを始めること」だった。自宅と会社を往復するだけの毎日だったので、「まずは体力づくりから」と自宅近くの公園を走り始めた。徐々に距離を伸ばし、スピードを上げ始めたら、左ひざを痛めてしまった。私のゴルフデビューは相当先になりそうだ。



制作技術局長として事実上の対外デビューは4月にあった「関西制作・印刷局長会議」だった。各社の詳細な報告が続く中、専門用語がちりばめられたその内容が半分も理解できない。愕然とし、これまた前途遼遠を思った。

私は今から32年前の1985年に和歌山支局に新人記者として着任し、記者生活をスタートした。和歌山支局と広島支局の5年間、大阪本社経済部と特別報道部の計3年間と直近2年の大阪本社代表室勤務のほかは整理記者として過ごしてきた。編集局の中でも整理部門と制作技術局は国政選挙などでの工程の調整、端末トラブルでの連絡など多岐にわたって、日常的にやりとりのある、いわば「隣接職場」で、それなりに業務内容を理解していたつもりだった。

＊

その整理記者駆け出しのころ、先輩に大ゲラを渡されて、大阪本社旧社屋に隣接していた印刷工場に記事の削りに走った記憶は鮮明だ。「輪転機の前には黄色のヘルメットと白のヘルメットの人がいる。黄色が機長。機長に渡して削ってもらえ」。ベタ見出しもまともにつけられない新米にとっては頑張るところ。廊下を全速力で駆け抜けた。大ゲラを手

にした機長の合図で轟音を上げて回る輪転機が止まる。厳しい表情で器用に目的の文字を削る職人技を見て、取材記者時代とは違った意味で新聞発行の厳粛さに触れた思いだった。

同じころの冬季降版繰り上げ時の輸送担当者とのやりとりも忘れがたい。降版時間を大幅に過ぎているのに、当時は紙面電送に時間のかかった東京制作面が届かない。担当者の顔色が陰しくなる。まだ若かった私は、その場の雰囲気になんて耐えかねて冗談で「きょうは運転手さんに頑張ってもらうしかないですね」と口走り、「そんな危ないことができるか」と一喝された。当然である。

＊

着任以来、これまで訪れる機会のなかった印刷工場を訪ね、また各メーカーの方々と話していて、今さらながら痛感するのは、入社以来三十余年間で技術革新がすさまじいスピードで進み、新聞制作をめぐる環境が激変したということだ。私の新人時代は写真一つとってみてもフィルムカメラで撮影し、暗室で印画紙に焼き付け、ドラム式電送機で本社に送信していた。先日、あるメーカーの方がかつてドラム式電送機のメンテナンスを担当していたとのことで盛り上がったが、同席の若い社員は怪訝な表情だった。

これからは紙とデジタルの融合がさらに進む時代だろう。当社も双方の長所が生かせる業務体系の構築に向け、素材管理とデータベースを統合する新たなシステムの開発に着手した。記事や写真はもとより、動画や音声データなど、新聞社が扱うすべての素材を一元的に管理することが可能になる。制作技術局が担う主要なフィールドだ。一方、訂正のきかない紙媒体に印刷し、読者の元に確実に届け、紙齢を絶やさない日々の営みは、制作技術局の原点だ。自らの取材・編集経験も生かし、編集と制作技術の架け橋を目指して取り組みたい。

# 歳万事楽

## 岡山マラソン

山陽新聞社 印刷局局長

小野 雅宏

岡山市内を走る岡山マラソンが今年で3回目の開催(11月12日)を迎えます。

ボランティアのきめ細かい「おもてなし」と沿道の観客の声援で、魅力ある大会に育っています。もう年だし、体調も悪いので、今回は走るのを止めようと思っていたのですが、どうせ抽選で落ちるのならエントリーだけでもした方が諦めがつくと考え、応募しました。それがなんと県民優先枠2千人、5.3倍の難関をクリアして当選。「欲が無いときには当たるのだなあ」ってつくづく思いました。

振り返れば、私がマラソンへの挑戦を決意したきっかけは第1回大会。岡山市の中心市街地を疾走できるのが大きな魅力でした。

ここからは第3回大会にたどりつくまでの経過を語ろうと思います。

登山仲間から「山陽新聞グループで参加を考えている。ぜひ一緒に」と誘いがありました。ですが60歳を過ぎての挑戦、無謀に思えて悩みました。今から練習すれば間に合うとの助言もあり、参加を決断した次第です。

幸いなことに我が家の側には川沿いの道があり、車がほとんど通行しないなど練習環境には恵まれていました。真新しいウェアと靴を履き、家をスタートしましたが、1<sup>km</sup>も走らない内に膝は痛く、心臓はパクパク悲鳴を上げました。「こんなはずじゃなかった」と思いつつ足を引きずりながら歩いて家に帰りました。練習を積み上げれば、しんどいのは多少克服できると思いましたが、膝が痛いのは走る以前の問題です。

「マラソンなんか断りゃ良かった」と情けない気持ちが先行しましたが、仲間から下半身を締めるインナーがあると聞き、スポーツ店

で購入。インナーを履き、恐る恐る走ってみる。膝があまり痛くない。よしこれなら走れる。徐々に距離と走る時間を延ばしていきました。仲間からは10<sup>km</sup>走ることができれば、20<sup>km</sup>は走れる。ハーフを走ることができればフルマラソンも可能だと叱咤激励があり、完走を目指して、週末の練習を頑張りました。



真ん中のタオルをかけているのが筆者

いよいよマラソンスタートの瞬間が訪れました。県総合グラウンド前の広い道が1万5千人のランナーで埋め尽くされました。スタートの号砲と共に勢いよく走り出しましたが、20<sup>km</sup>を過ぎると膝が痛くなり足が棒のようになってきて、走るのが苦痛で苦痛で歩き始めました。何度も止めたなら楽になるだろうと弱気な気持ちが襲ってきました。でも完走だけはしないと駄目だと思い、重い足を引きずりながらゴールを目指しました。ゴール手前で、先に完走した仲間の声援もあり、無事に完走できました。制限時間の6時間まで残り3分でした。完走記念の備前焼メダルを係員から首に掛けて貰ったときには、最高に嬉しかった。でも、もう二度と走りたくない気持ちが大きくなったのも確かです。

しばらく休んで健康のために練習を再開し、第2回もどうにか完走しました。

まだまだ練習不足ですが、「努力は結果を裏切らない」という仲間の言葉が脳裏を駆け巡ります。ただ、フルマラソンは足への負担が大き過ぎますね。11月の岡山マラソンを最後にして、今後は健康のため週末に1時間程度走るのが、ベストと考えています。

# 新聞製作技術の軌跡

## その13 戦後の新聞インキ

新聞インキの業界も太平洋戦争によって大きな痛手をこうむった。今回はインキ業界が戦中・戦後の困難な時代をどのように乗り越え、その後新聞業界の発展とともにどのように歩んできたかを振り返る。

本題に入る前に新聞インキの原料について整理しておこう。新聞インキの原料は大別すると顔料・ビヒクル・助剤の3種類だ。着色に用いられる顔料には墨のカーボンブラックに代表される無機顔料、単色・多色の原料となる有機顔料、黒味を増すためや用紙色を消すための補色顔料などがある。運搬具という意味を持つビヒクル(vehicle)は樹脂、植物油、鉱物油などで、インキに流動性を与えるワニスのことである。そしてインキの特性、印刷品質を良くするために添加するのが助剤だ。これらの原料は新聞印刷のオフ輪と凸輪のインキではおおよそ下記の割合で混合されている。

インキの原料と配合例(重量比)

|      | 原料        | オフ輪 | 凸輪 |
|------|-----------|-----|----|
| 顔料   | カーボンブラック  | 18  | 12 |
|      | 補色顔料など    | 4   | 3  |
| ビヒクル | 樹脂(天然、合成) | 38  | 10 |
|      | 鉱物油、植物油   | 38  | 75 |
| 助剤   | 乳化調整剤など   | 2   | —  |

### 戦中・戦後のインキ業界

#### 《厳しい原料の入手、粗悪なインキ》

1941年(昭16)12月の太平洋戦争の勃発によって、印刷インキ原料の入手は先行きに窮迫が予想され厳しい配給制がとられた。

当時、新聞インキの主原料である黒色顔料のカーボンブラックは約2割を台湾・朝鮮から輸送し、約8割を米国から輸入していた。そのカーボンブラックを生産するために、開

戦直前の41年(昭16)には福岡県若松市(現：北九州市)に内地で最初の本格的な工場、東海電極製造(現：東海カーボン)ができ、その後もいくつかの会社が次々と内地で製造を始めた。

このカーボンブラックは終戦までは何とか戦前の備蓄などで持ちこたえたが、戦後は需要が増え国内各社が増産に励んだが及ばず、47年(昭22)から再開された米や西独からの輸入で何とかしのぐといった状況となった。しかし、良質なカーボンブラックは大量に必要とするゴム工業界(タイヤ製造)で主に消費され、インキ業界向けには品質と量の両面で非常に不安定な時期が続いた。したがって、インキの品質も不安定で粗悪なものであったという。

ビヒクル原料である石油系溶剤の鉱物油の事情も厳しかった。戦中には石油は「血の一滴」ともいわれ、その供給は厳しい制限を受けていた。こうした中、鉱物油が一段と不足を告げ、代替品のA重油はB重油となり、さらに粗悪なC重油使用となった。新聞インキの品質低下は免れなかった。その後、一段と鉱物油が不足すると植物油が配給され、なんとかインキの製造は続けられた。新聞インキが量産化されるようになった明治以降、植物油を原料としたのはこの時が初めてである。

#### 《再び自由な生産体制に》

1944年(昭19)、日本新聞会(現：日本新聞協会)は戦時下の重要物資である石油やカーボンブラックが一般印刷インキ用に横流しされ新聞インキの製造が危うくなるのではないかと考え、42年に組織された日本新聞インキ協会と協議の上、新聞発行を継続させるために新聞インキの製造を専業1社とする案をまとめ、政府もこの案を支援した。こうして「日本新聞インキ」(工場は東京、大阪、門司の3か所)が誕生した。同社は創立時の資本金120万円のうち3分の2を新聞社(朝日、毎日、読売、西日本、中部日本)が、残りをインキメーカ



ー（阪田商会、昭和インキ、諸星化学）が引き受けた。

戦後の47年（昭22）、独占禁止法の公布によって、この新聞インキ製造1社の体制から阪田商会（現：サカタインクス）・諸星化学工業（後のインクテック、現：DICグラフィックス）・日本色材工業（後の大日本色材工業）の3社が加わり、日本新聞インキを含め4社の自由な生産体制となった。

その後52年（昭27）の秋、新聞インキ業界には大日本インキ（現：DICグラフィックス）と東京インキが参入した。東洋インキの新聞業界への参入はオフセットインキ納入による66年（昭41）からである。

#### 《戦後、新聞インキの生産量激減》

戦争による痛手は大きかった。日本新聞インキの各工場では建物やタンクなどが壊滅状態となった。こうした工場の復興にあたり、大阪では朝日・毎日両社が直ちに応援の人員を派遣し、木材・セメントなどの工場復旧資材獲得には大阪朝日が尽力した。大阪毎日是非常用に貯蔵していたインキを使用することにし、日本新聞インキはその分（4か月分の納入量に相当）を他の新聞社用に振り向けた。九州では西日本新聞が建築資材・電線・モーターなど多くの復旧資材の提供を行った。さらに戦後の混乱期には各地の新聞社が原料・製品の輸送をするなど協力を惜しまなかったという。

しかし、工場で生産が再開されるようになっても原料事情は非常に厳しく、製品は量的に不足し質的に低下することは免れなかった。新聞インキの生産量は戦前の最高であった1939年（昭14）の5,256トンに比べ、45年（昭20）には約27.6%の1,453トンにまで激減、戦前の水準を回復したのはようやく53年（昭28）になってからで、それでも7,567トンにすぎなかった。

#### 《世界初の新聞インキの規格制定》

戦後、国内では資源不足と経済界の混乱も

あって原料の対策が遅れ、新聞インキの品質確保が危ぶまれる状態は続いていた。

新聞業界では新聞印刷品質確保のために新聞インキの早期規格化を望んだ。工業技術庁は新聞インキ専門委員会を設け1949年（昭24）末に検討を開始し、翌年には原案を作成する。この原案をインキ工業会新聞インキ懇話会で協議し修正した。

こうして51年（昭26）、日本工業規格（JIS）が工業標準化法として施行され、新聞インキについて世界で初めて「新聞インキ試験法」および「新聞インキ」がそれぞれJIS K 5702、K 5703として制定された。

当時の新聞印刷業界は高速輪転機と旧型の低速輪転機（マリノニ型）の2つに大別される状況にあったため、高速用新聞インキ1号と低速用新聞インキ2号の2種類について条件を規定した。

#### 《さらにインキ規格を改訂》

1952年（昭27）頃の新聞業界はようやく新聞用紙の需給バランスが良くなって、広告事情も上向き、新聞建頁は増加の気運にあった。新聞社側では新聞インキの品質低下から紙面印刷品質の悪化を恐れ、すでに制定されていたJISの規格は抽象的すぎるとして、試験方法をできるだけ数値化し標準見本を使わないで表示するよう再検討を始めた。56年（昭31）には当時の新聞インキ懇話会に対して新たなインキ規格の設定を申し入れている。

こうして需給両者合同してJIS を改訂する見通しがついた。その後、審議は難航したが標準見本を使わず測定器による数値表示を基本とする改訂が58年3月に行われた。

#### 新聞の発展拡大とともに

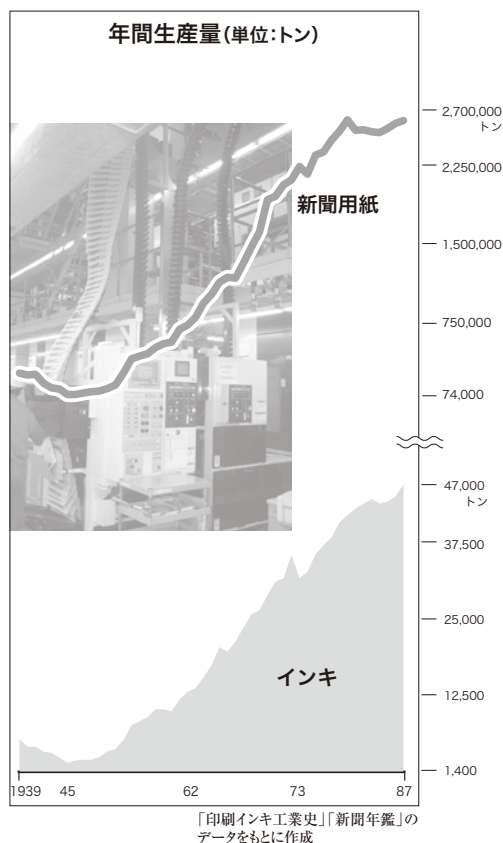
##### 《インキ需要が急伸》

1955年（昭30）以降になると経済環境は大幅に好転し、新聞も増頁を行うようになる。新聞用紙の年間消費量で見ると、1950年代半ばには50万トン程度であったものが、60年代半

ばになると倍増し100万トンを超えるようになった。

こうした新聞の発展と歩調を合わせて新聞インキの生産量も55年の8,867トンから65年には19,583トンへと急伸した。これに伴いインキメーカーの競争がさらに激しくなり、各社ともコストダウンと生産技術の見直しを迫られるに至った。

一方で、新聞の色刷りは50年頃から始まり、大手の新聞社では多色装置のついた凸版輪転機を導入した。これに対応してインキメーカーは新聞用4色インキ(CMYK)の製造を開始した。



### 《新聞インキ製造に新技術導入》

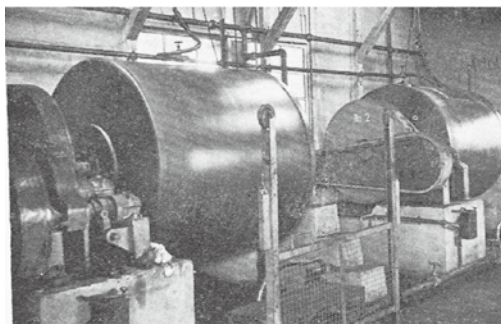
新聞インキの製造においては原料組成の配分や製造法がインキメーカー各社の重要なノ

ウハウとなっている。

一般的な新聞オフ輪の墨インキ製造工程は次の①～⑤の5工程である。①ワニス釜で樹脂などを鉱物油などと加熱溶解するビヒクル(ワニス)製造工程、②顔料などをビヒクルと混合するプレミキシング(粗分散)工程、③顔料粒子を均一に分散させる錬肉・分散工程、④目的のインキ特性になるように各種原料をかくはん混合する調整工程、⑤できあがったインキをタンクで貯蔵・熟成、その後出荷する充填・出荷工程である。4色カラーのプロセスインキについても墨インキとほぼ同じ工程で作られる。

新聞インキ製造技術の歴史において注目されるのは、1950年代に行われた顔料、天然樹脂に代わる合成樹脂ワニス、オフセットインキなどについて、米国インキメーカーとの積極的な技術提携である。

さらに錬肉・分散の工程で使用されていたロールミルに代わりボールミルを採用(51年日本新聞インキが初めて実用機を設置)し、後にビーズミルの技術へと進化したことも各メーカーのインキ製造のコストダウンや品質・生産性の向上に大きく貢献したという。



ボールミル1号機(「新聞とともに四十年」より)

### 《オフセットインキの供給始まる》

新聞社でオフセット印刷が始まったのは1959年(昭34)である。それは全国紙が本社から紙面をファクシミリ送信し現地で印刷する方法だった。59年に朝日新聞が札幌市で、61年には読売新聞が富山県高岡市で開始した。

## ◆戦中・戦後の苦労談

太平洋戦争の戦中から戦後にかけてインキメーカーは原料の入手が大変だったが、新聞社側でも良質の新聞インキを必要量確保することは大変な苦労だったようだ。「新聞とともに四十年」にその苦労談が載っている。

## 【山陰新報社】

「戦中戦後は新聞製作資材の入手は大変だった。出所不詳のインキを使うと、印刷中にカーボンと油が分離して油ばかりの白い新聞が出てしまった。仕方なく戦争が激しくなる前からためておいたインキを使うと、今度は黒損がたくさん出た。そのうち量的にどうしても間に合わ

## 良質インキを確保せよ！

なくなり、良いインキがあると聞いて、やっと入手し使ってみると、鉛版にくっついて洗ってもとれない。コールタールのようなインキだったので大変な目にあった」

## 【秋田魁新報社】

「戦争の真っ最中のこと。インキ不足で輪転機休止の一步手前まで追い込まれた。単身上京、やっとインキを買い集めた。ようやくたどり着いた上野駅でちょっと便所に立ったすきに、苦労して入手した18kgのインキの入った大型トランクを盗られてしまった。泣くに泣けない切ない思いで本社に引き上げた。それでも、手元には盗られずにすんだ38kgのインキがさん然と光っていた」

オフセットインキの供給については阪田商会がいち早く対応した。

## 《様々な方式でカラー印刷》

1965年(昭40)になっても、新聞は代表的な墨主体の印刷物であったが、全国紙などでは別会社へ委託するなどして日曜版のオフセットカラー印刷が始まった。新聞の色刷りはそれまではROPと呼ばれる新聞用凸版輪転機による方式がほとんどだったが、このころから外注によるオフセット印刷が徐々に利用されるようになり、一部にはグラビア印刷による新聞も現れた。

当時のカラー印刷の状況調査を日本新聞協会が68年(昭43)元旦紙について行っている。カラー印刷の印刷方式別の割合は、紙型・鉛版6.1%、凸版直か刷り21.7%、オフセット21.6%、ドライオフセット2.3%、グラビアスベクタカラー（カラー部分をグラビア方式で先に印刷し、巻き取ったものに改めて凸輪で本文を印刷するインセッティング方式）28.4%、グラビア19.9%であった。当時は各社の事情によって様々なカラー印刷が行われて

いたことがうかがわれる。

## 技術課題・新タイプのインキへの取組み

## 《新聞インキの技術的課題を研究》

1960年代のインキメーカーと新聞社との共同研究課題は読者からの苦情が多かった手の汚れに対し、「手のよごれないインキ」を開発することだった。ビヒクル中の樹脂原料を増すことで一応の成果が得られたが、インキ単価が実用の範囲を越えてしまったため採用には至らなかった。

また、新聞印刷工場内では高速回転する凸版輪転機のインキングローラーから発生するインキの微粒子飛散によるミスチング汚染も問題となっていた。このインキミスト発生対策として輪転機側の対応、インキの改良、空調条件変更、ミスト吸引装置の設置などが試みられたが、どれも決定的な効果を上げられず当時の作業環境は決して良好なものではなかった。

## 《様々な印刷用インキを実用化》

1973年(昭48)と79年の二度にわたる石油シ

ショックは新聞インキ業界にも大きな影響を与えた。新聞は減頁となり、インキ用の原料の価格は急騰しインキ生産量は大幅に低下した。

こうした中、70年代以降、感光性・熱可塑性の各種樹脂凸版や在来の凸版輪転機の一部を改造して湿し水装置をつけ、平版の直接印刷を行う技術(ダイリソDirect Lithographyやレターオフなどのオフセットコンバージョン)が注目を集めた。これは上流工程の組版のCTS化の進展に伴い、紙面イメージのフィルム出力が行われるようになってきたためだ。その結果、様々な印刷方式のインキが実用化された。

また、製紙業界は新聞用紙の軽量化や厚さを薄くすることに取り組み、実用化を進めた。このためインキの裏抜けが目立ちやすくなり、特に浸透乾燥方式の凸輪インキには改良が望まれた。無色に近い鉱物油の選定、高濃度化、エマルジョンあるいは水性化などさまざまな方向での検討が加えられ、軽量紙の実用化を可能とするインキの改良も行われた。

### オフセット・カラー化がさらに進む

#### 《オフセット本格利用に対応》

1980年代の後半になると、新聞製作のCTS化や紙面のカラー化も年を追って広がり、新聞社の新工場に限らず既設の工場でも本格的にオフセット輪転機の導入が進むようになる。インキ業界ではオフセット用インキの製造が本格化した。

そして日本新聞協会の調査によれば88年(昭63)中にオフ輪が凸輪の台数を逆転した。2003年(平15)4月、毎日東京の本社工場から新聞協会加盟紙の中で最後の凸輪が姿を消した。これによって凸輪用新聞インキの納入は無くなった。

オフセット印刷の初期のころには印刷部数が少なくインキの使用量が少なかったため墨インキも石油缶容器で納入されていたが、使

用量の増加によりドラム缶輸送からタンクローリー輸送となった。また、貯蔵タンクから輪転機までは配管によるポンプ供給が行われるようになり、オフ輪新聞インキでは低粘度化が必要となった。このため原料の選択や製造工程の再検討が行われた。

1980年～90年代、新聞用紙では軽量化が一気に進み、抄紙工程で填料(でんぷんなどの表面コート剤)が多く使用されるようになった。このため用紙自体の吸水性が変化し、インキ自体の乳化適正も大きな影響を受けるようになり、インキメーカーはその対策に追われた。

#### 《環境問題にも配慮》

石油ショックは地球環境や石油資源の枯渇、人体の健康などの問題も提起し、インキの原料にも多大な影響を及ぼした。

米国では1987年(昭62)ころより、原料は石油資源の枯渇問題への懸念や人体への有害物質(VOC：揮発性有機化合物)が出ない点などから、石油ベースの材料に代わって余剰の大豆を利用した大豆インキ(ソイインキ)が使われるようになる。

わが国では1973年(昭48)、印刷インキ工業連合会が人体への有害性を規制する自主規制を決めた(NL規制)。この自主規制は新聞インキでも順守され、NLマーク(右図)で表示されている。このほか作業環境改善に役立ち地球環境に優しいアロマフリー溶剤(芳香族成分1%未満)の利用、VOCの低減などが行われ、「エコインキ」と呼ばれる環境対応型インキが求められるようになった。



2002年(平14)には、わが国の大豆インキ生産量は10万トンを超え、新聞印刷以外の一般印刷も含めた全オフセットインキ生産量の約60%までになった。最近では一般印刷インキ向けに大豆油だけでなく、亜麻仁油・桐油・ヤシ油・米ぬか油などの各種植物性油を使った植物性インキが作られるようになってい



る。

近年、超高速オフセット印刷の時代となり環境問題への配慮のほかに、印刷品質やコスト削減(高濃度インキなど)・高速印刷における安定的な作業性などさらなる技術革新がインキメーカー各社には求められている。

#### 【主な参考資料・文献】

- 1.印刷インキ工業史(印刷インキ工業連合会)
- 2.新聞とともに四十年(日本新聞インキ)
- 3.東洋インキ80年史(東洋インキ)

- 4.一世紀のあゆみ(サカタインクス)
- 5.新聞印刷ハンドブック(改訂版)(日本新聞協会)
- 6.新聞印刷 印刷編改訂版(日本新聞協会)

.....

本稿執筆にあたっては、サカタインクス、DICグラフィックス、東京インキ、東洋インキ、日本新聞インキ各社の技術者、OBの方々から有益なご教示、情報を頂きました。

今回は立花敏明(朝日新聞OB)が「新聞ファクシミリについて」紹介します。

## 第43回定時総会開催

日本新聞製作技術懇話会の第43回定時総会を5月29日午後4時から、日本プレスセンタービルで開いた。日本新聞協会から来賓として中島靖技術委員会委員長(朝日新聞社製作本部長)、神田俊英編集制作部長を迎え、会員33社46名が出席した。

今総会は上坂義明会長、藤間修一副会長の改選期に当たり、上坂会長の再任、藤間副会長の重任が了承された。

挨拶に立った上坂義明会長は「新聞業界は厳しい環境が続いているが、ピンチの時、変化の時こそ新しいビジネスを見出すチャンスだ。CONPT企業の力を結集し、新聞社との距離を縮め、ネットと共存できるビジネスを創造していきたい」と語った。中島技術委員長は「新聞社もデジタル戦略を考えているが、紙に刻む緊張感があってこそそのデジタル展開であり、紙とデジタル双方に目を配っていく。コンテンツ業という視点で切磋琢磨していきたい」とし、2018年のJANPSについても、CONPTと一体となって準備を進めたいと語った。

議長に上坂会長を選出し、平成28年度の活動報告に入った。評議員会は提出議案の説明も含め藤間修一副会長、クラブ(平井泰之委員長)、企画(林克美委員長)、広報(桑江暢也委員長)の3委員会はそれぞれ委員長が報告した。

評議員会報告の中で、技術対話チームが「部会」として体制を固めたことが報告されたことを受け、林克美氏が技術対話活動を報告。九州、北海道、中部の3ブロックで技術対話を実現したことや今後の課題などを説明した。

続いて事務局が28年度の事業・会計報告、木村和憲会計監事が会計監査報告を行い、了承された。

平成29年度の役員体制では、上坂会長の再任、藤間副会長の重任のほかに、平井クラブ委員長の重任、今総会をもってCONPT活動を退くことになった桑江広報委員長の後任に手打省一氏(ストラパック)、副委員長に下平泰生氏(富士フイルムグローバルグラフィックシステムズ)が就任することが一括で了承された。承認された議案は ①29年度予算 ②新役員体制 ③役員選任内規の改定。

採決の後、評議員会、3委員会、技術対話部会がまとめた29年度の活動計画・予定を確認して閉会となった。

### 会員消息

#### ■社名変更

\* (株)東芝インダストリアルICTソリューション社は、7月1日より「東芝デジタルソリューションズ(株)」に社名を変更しました。

# わが職場

## 20年を目指して

北日本新聞社「創造の森 越中座」 印刷本部部长デスク 新井 正喜

富山市郊外に新たに建設した「創造の森 越中座」に、印刷局が本社から移転したのは2006年だった。時の流れは速いもので、11年の歳月がたとうとしている。越中座の生産設備は、弊社のコーポレートカラーである赤・青・緑の3色に彩られているが、稼働開始から10年以上活躍し、その姿にも多少(かなり?)疲れが目立つようになってきた。

現在、弊社は20年の運用を目標として、10年目を機に、生産設備の大型オーバーホールを継続実施している。インバータやPLCユニットをはじめとした各種電装品のほか、摩耗の進んだベアリングやシリンドラー、チェーンといった機械部品、さらには各制御基板、生産中止部品などを次々に交換・更新している。それぞれの設備の「頭脳」や「心臓部」を、新しいものとそっくり入れ替える規模だが、これからも順調に働き続けてもらうためにも、さらにメンテナンスに力を入れていく必要がある。

部員の顔ぶれも、少しずつだが変わってきている。去年は5年ぶりに新入社員が3人配属され、今年も高卒の新人1人が仲間入りした。30代、40代のおじさんが中心だった職場に、ようやく10代、20代のフレッシュな顔ぶれが加わった。近い将来、彼らが印刷局を盛り上げる中心となって活躍できるよう、しっかりと支えていきたい。

生産設備も人も、世代交代が徐々に進んでいる。新旧の良いところを融合させ、20年目に向かって希望の持てる、そういう職場を目指したい。

## 第4回技術対話開く

### 東北編

第4回目となるCONPT技術対話が6月8日、東北ブロックで開かれた。新聞8社の定期会合「東北新聞社技術協議会」が岩手日報社制作センターで開催されるのに合わせて、対話の場を設けていただいたもので、各社局長クラスの方々から電子新聞など様々なテーマで話を聞くことができた。

東北新聞社技術協議会のメンバーは東奥日報社、秋田魁新報社、岩手日報社、河北新報社、山形新聞社、福島民報社、福島民友新聞社、新潟日報社の8社。CONPTからは上坂義明会長はじめ8名が参加した。

岩手日報社・下田勉制作局長の司会で午後2時にスタート。上坂会長は挨拶の中で「新聞業界を取り巻く環境は厳しさが続き、CONPTの活動も従来通りで良いのだろうか」と考え、技術対話の試みを始めた。将来的な

課題、夢物語のような技術などをざっくりばらんに教えていただきたい。CONPT企業は幅広い分野にわたり、1社あるいはコラボで開発する力は十分あるし、製作の枠を超えて提案できる力をもっている」と語った。

新聞各社からは、設備の保守、システム更新、将来的な人員体制などの課題、新媒体での新しい試みなどについて紹介があった。

電子新聞については「本紙がまずあって、両方楽しんでもらえる道を探りたい」、「紙の新聞の代替にはしたくない」、「販売店の問題も絡む」、「今やっておかないと将来的に困難になるのでは…」などの意見が出された。

また、若者たちの新聞離れについては、「新聞とはこういうものだという教育」や、「読むという状況を作る」ことが大切だとして、NIEやNIBの活動を地道に続けることの必要性が語られた。



この度、東北新聞技術協議会8社の代表の

皆様のご協力によりCONPT技術対話を開催することができました。恒例の予定を変更して、CONPTの要請に応じていただきましたこと、深く感謝申し上げます。（事務局）

## 第119回技術懇談会記

### 大分合同新聞社と印刷センター見学

第119回CONPT技術懇談会は、大分合同新聞社の印刷センターと新聞関連システム部門の見学会として6月23日に実施、会員社20名に事務局を加えた22名が参加した。

印刷センターは大分合同新聞本社から東へ約10<sup>※</sup>離れた大分流通業務団地にあり、建物は免震構造を採用した鉄筋地下1階、地上3階建（延床面積約6,100 平方<sup>㎡</sup>）。2015年11月に稼働、翌16年6月、子どもたちのための充実した見学コースを整えてグランドオープンした。同社創刊130周年記念プロジェクト事業の一環だ。

輪転機は三菱重工印刷紙工機械の4×1輪転機2セット（40頁・カラー24頁）、パナソニックのCTP、椿本チエインのAGV、立体紙庫、西研のキャリアなどを備える。

※

見学会に先立ち樋口淳執行役員 印刷担当兼印刷センター長から工場の概要を説明していただいた。印刷センターは「まさかのない」「かたつない」という2つをコンセプトにした最新鋭工場だとして、免震装置や非常用発電設備、子どもたちを将来の読者につなげたいとの思いを込めた見学・体験施設などを紹介、「未来へ向けて永くこのセンターで新聞を発行していきたい」と語った。

続いて、内藤和生印刷局長の案内で、地下1階の免震装置から見学に入り、巻取入庫口、インキ室、給紙部、輪転機、紙庫、発送室・・・と巡回。

見学ルートは窓が広く、輪転機などの設備

が一望できる。ホール正面には実物の巻取用紙が展示されており、しかも手で押すと回転する仕掛けになっている。また、あるルートには「検紙ボタン」があり、それを押すと搬送キャリアの新聞が落ちてきて検紙体験ができる。

1階に戻って、タブレットを使った新聞体験施設「ぶんぶんひみつ工場探検」へ。小学生5～6年生を主な対象に、「新聞をつくる仕事」や「新聞の面白さ」を知ってもらうために開設したものだという。この時はタブレットを手に取材記者の体験。未来の読者を育てようとの熱い思いを実感する時間だった。

質疑応答では、昨年の熊本地震時の状況についての質問が出た。堤美利管理室長によれば、「印刷その他に大きな影響はなかった」とのことで、6月20日夜の震度5強（佐伯市）の地震でも「支障は見られない」として、「免震装置を入れておいて良かった」と、その効果を語った。

＊

印刷センター見学の後、本社へ移動。組版、画像処理、素材管理などの新聞制作関連システムの概要を小山田啓之システム・ネットワーク開発室長から説明していただいた。続いてサーバー室や整理部の新聞制作現場、編集フロアなどを見学して今回の見学会を終了した。

◇

大分合同新聞社および印刷センターの見学会に際し、関連部署各位にご協力をいただきましたこと、さらに、樋口執行役員、内藤局長、小山田開発室長、堤管理室長の皆様から率直なお話を伺うことができましたこと、参加者一同深く感謝しております。厚く御礼申し上げます。（事務局）

### 訂正

5月号12ページの「新聞製作技術の軌跡」筆者の肩書は「日本経済新聞社OB」でした。お詫びして訂正いたします。

日本新聞製作技術懇話会 会員名簿 (44社) 平成29年7月1日現在

| 社 名                        | 〒番号      | 所 在 地                          | 連 絡 先        |
|----------------------------|----------|--------------------------------|--------------|
| (株)イワタ                     | 101-0032 | 東京都千代田区岩本町3-2-9                | 03-5820-3161 |
| (株)インテック                   | 136-8637 | 東京都江東区新砂1-3-3                  | 03-5665-5097 |
| NECプラットフォームズ(株)            | 270-1198 | 千葉県我孫子市日の出1131                 | 04-7185-7722 |
| (株)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 |
| キャノンプロダクションプリンティングシステムズ(株) | 108-0075 | 東京都港区港南2-13-29 キャノン港南ビル        | 03-6719-9701 |
| (株)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 |
| (株)KKS                     | 555-0011 | 大阪府大阪市西淀川区竹島4-11-54            | 06-6471-7771 |
| コダック(同)                    | 140-0002 | 東京都品川区東品川4-10-13KDX東品川ビル       | 03-6837-7285 |
| コニカミノルタジャパン(株)             | 105-0023 | 東京都港区芝浦1-1-1浜松町ビルディング          | 03-6311-9061 |
| (株)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3-7-4                 | 04-2954-1141 |
| サカタインクス(株)                 | 112-0004 | 東京都文京区後楽1-4-25 日教販ビル           | 03-5689-6666 |
| (株)システマック                  | 520-2277 | 滋賀県大津市関津4-772-17               | 077-536-3131 |
| 清水製作(株)                    | 108-0023 | 東京都港区芝浦3-17-10                 | 03-3451-1261 |
| ストラパック(株)                  | 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(株)               | 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(株)                    | 335-0002 | 埼玉県蕨市塚越7-2-8                   | 048-441-3660 |
| 田中電気(株)                    | 101-0021 | 東京都千代田区外神田1-15-13              | 03-3253-2816 |
| 椿本興業(株)                    | 108-8222 | 東京都港区港南2-16-2 太陽生命品川ビル30階      | 03-6718-0151 |
| (株)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 |
| DICグラフィックス(株)              | 103-8233 | 東京都中央区日本橋3-7-20 ディーアイシービル      | 03-6733-5067 |
| 東京インキ(株)                   | 114-0002 | 東京都北区王子1-12-4 TIC王子ビル          | 03-5902-7625 |
| (株)東京機械製作所                 | 108-8375 | 東京都港区芝5-26-24                  | 03-3451-8172 |
| 東芝デジタルソリューションズ(株)          | 212-8585 | 神奈川県川崎市幸区堀川町72-34 ラゾーナ川崎東芝ビル5階 | 044-331-1097 |
| 東洋インキ(株)                   | 104-8378 | 東京都中央区京橋2-2-1                  | 03-3272-0721 |
| 東洋電機(株)                    | 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(株)                  | 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(株)                     | 174-8642 | 東京都板橋区前野町2-14-2                | 03-3558-7861 |
| 日本電気(株)                    | 108-8001 | 東京都港区芝5-7-1 NEC本社ビル            | 03-3798-4666 |
| 日本アイ・ビー・エム(株)              | 103-0015 | 東京都中央区日本橋箱崎町19-21              | 03-6667-1111 |
| 日本アグファ・ゲバルト(株)             | 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(株)                 | 210-0858 | 神奈川県川崎市川崎区大川町13-8              | 044-589-3500 |
| 日本ボールドウィン(株)               | 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ソリューションズジャパン(株)  | 224-8539 | 神奈川県横浜市都筑区佐江戸町600番地            | 045-938-1613 |
| (株)日立製作所                   | 140-8573 | 東京都品川区南大井6-26-3                | 03-5471-2141 |
| 藤倉ゴム工業(株)                  | 135-0063 | 東京都江東区有明3-5-7 TOC有明イーストタワー10F  | 03-3527-8484 |
| 富士通(株)                     | 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 |
| 富士フイルムグローバルグラフィックシステムズ(株)  | 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 |
| 富士薬品工業(株)                  | 176-0012 | 東京都練馬区豊玉北3-14-10               | 03-3557-6201 |
| 方正(株)                      | 112-0004 | 東京都文京区後楽2-3-19 住友不動産飯田橋ビル4号館8F | 03-5803-6600 |
| 三菱重工印刷紙工機械(株)              | 729-0343 | 広島県三原市糸崎南1-1-1                 | 0848-67-2068 |
| 三菱製紙(株)                    | 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・マルチニジャパン(株)          | 174-0042 | 東京都板橋区東坂下2-5-14                | 03-3558-3131 |
| 明和ゴム工業(株)                  | 146-0092 | 東京都大田区下丸子2-27-20               | 03-3759-4621 |