

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.42 No.4
2018.7.1
(通巻 250 号)

日本新聞製作技術懇話会
会報 (隔月刊)
(禁転載)



目次

新会長ご挨拶	日本新聞製作技術懇話会 会長	木船 正彦	3
退任のご挨拶	日本新聞製作技術懇話会 前会長	上坂 義明	4
新局長に就任して	熊本日日新聞社 印刷局長	坂本 明彦	5
	佐賀新聞社 編集本部メディア局長	森本 貴彦	6
	デーリー東北新聞社 常務取締役技術制作局長	深川 公夫	7
	日本経済新聞社大阪本社 製作本部長	大野 哲也	8
	南日本新聞社 印刷局長	竹下 浩昭	9
楽事万歳	DIC グラフィックス(株) 東京新聞営業グループ営業三課長	小野 莊嗣	10
新聞製作技術の軌跡(第18回)	読売新聞社 OB	深田 一弘	11
わが職場あれこれ	(株)日経西日本製作センター 西部工場 取締役工場長	山田 周治	16
JANPS2018 第1回出展社説明会を開催			16
第8回CONPT技術研究会			17
中日新聞社と技術対話			17
10月にCONPT-TOUR2018			18
第44回定時総会を開催			18
会員消息			18

- 表紙写真提供：「CONPT-TOUR2017 入選作より」
中日新聞印刷(株)・三田村 英明氏「ベルリン市街地と気球」
- 表紙製版・組版・印刷：(株)デイリースポーツプレスセンター

CONPT会長に就任して

日本新聞製作技術懇話会 会長 木船 正彦

この度、伝統ある日本新聞製作技術懇話会（CONPT）の第5代会長に就任いたしました。会員の各社様はじめご関係の皆様にご挨拶申し上げますとともに、今後の懇話会の運営の基本的な方向について、また今年11月に開催される予定のJANPS2018への取り組みについて所信を申し述べさせていただきます。



＊

日本全国の新聞製作にかかわる就業者数、即ち、新聞社及びその関連会社の製作・印刷・発送部門における従業員数は、2006年以降の10年で約4割減少しており、同期間における日本の新聞発行部数が約2割減少したとと比較すると著しい減少となっています。この傾向は依然として続いており、特に若年層の減少が顕著で、結果としてこの部門の高齢化が進展しています。一方、日本の新聞社の売上高は、販売収入、広告収入、その他収入に大別されますが、同期間における販売収入とその他収入がそれぞれ約16%、約7%減少しているなか、広告収入は約44%減少し、全体として約23%の売り上げが減少しています。このように、日本の新聞社は、ここ10年ほどの間にその最大のインフラの一つである新聞製作・印刷・発送部門に資金と人員を投入する余力が乏しくなっており、今後この部門の人員がさらに高齢化していくことを勘案すれば、新聞製作・印刷・発送部門の自動化・省人化を早急にすすめてゆく必要があります。

日本新聞製作技術懇話会は、新聞業界の需要に対応し、新聞製作・印刷・発送にかかわ

る技術的ソリューションを提供する社会的使命を負っているものと考えられます。究極的には、新聞製作の上流から下流に至るまでの各工程を完全に自動化し、各工程を担う機器に対してそのメーカーがリモートメンテナンスを施す壮大なシステムの構築が期待されますが、まず各工程の段階的な自動化・省人化を順次すすめていくことが必要と思われます。また、発送・配達業務の抜本的な効率化には、印刷・発送機能の一部を分離させ、中央印刷機能（ハブ）をオフセット印刷にて、末端印刷機能（スポーク）をデジタル印刷にて行う体制に移行していくことが考えられます。当然のことながら、この実現にはさらなる技術面の進展と採算面の抜本的改善が前提となることは申し上げるまでもございません。

＊

さて、今年11月に第23回新聞製作技術展、即ちJANPS2018が開催されます。現在51社が出展を予定しています。開催テーマは『今だからこそ正確な情報を一読者に届けるテクノロジー』ですが、では具体的にはこのJANPS2018でどのようなテクノロジーが期待されるのでしょうか？ 私は、それはAIの活用による新聞製作・印刷・発送業務のIoT化にかかわるテクノロジーではないかと想像しています。これまでは人間が出入力を担ってデータを整理し、その結果をデータベース等で管理してきましたが、IoT化によりAIが状況を分析し、判断や制御を実施する、そのようなテクノロジーではないかと考えております。まさに新聞製作・印刷・発送業務の自動化・省人化のテクノロジーです。皆様とともに新聞製作の将来を映し出していくJANPSにできればと願っております。

会長退任にあたって

日本新聞製作技術懇話会 前会長 上坂 義明

5月28日の総会をもちまして日本新聞製作技術懇話会(CONPT) 4代目会長を退任させていただきました。永きにわたりサカティンクスの営業として新聞界で仕事をして参りました。その中で、CONPTとの出会いは連絡担当として企画委員会に属した1997年に遡ります。以後、2002年クラブ委員会委員長、2008年副会長を経て、CONPT創立40周年の節目に当たる2015年に会長の大役をいただきました。

＊

今、欧米型先進諸国における新聞業界はいずれも大変苦しい経営環境にあります。しかし、フェイスブックなどの新興ソーシャルメディアが次々と大きな問題を出来させている現実を目の当たりにする時、410年以上の歴史を有する新聞こそがジャーナリズムの本流だ、との思いを強くします。

日本の新聞界を思うとき、未来に向けた新しい新聞作り、幅広い世代に受け入れられる新聞作り、などを通じて新たな発展を目指してほしいと願うものです。そのため、私たち



CONPTにはどんな支援ができるのか。

CONPT会員社は現在43社、その業態は多岐にわたっています。広範な技術のすそ野をもつ会員社が、今こそ力を結集すべき時ではないでしょうか。新聞社とより密接に情報交換を行い、革新的なアイデア、発展的な開発テーマを模索すること。そして何より行動を起こすこと。そうした中に、新聞界を支える萌芽が潜んでいる気がしてなりません。

CONPT創立時から継続されてきたJANPSとCONPTツアー。そしてこの3年で立ち上がった技術研究会、技術対話など。これらを充実させていく地道な活動も大切です。また、新たな企画や行事を積極的に取り入れていく勇氣にも期待したいものです。

＊

私自身、会長退任後にアドバイザーという立場をいただきましたので、今後ともできる限りの協力をして参りたいと思っております。業務のお忙しい中、一緒に活動していただきました会員社、そして温かいご理解を賜りました日本新聞協会の皆様に厚くお礼申し上げます。ありがとうございました。

最後に木船新会長、CONPTを宜しく願います。頑張ってください。

木船新会長を選出 日本新聞製作技術懇話会は5月28日に開いた第44回定時総会で、新会長に木船正彦氏(東京機械製作所社長)を選出するとともに、評議員(クラブ委員会副委員長)として後藤英次郎氏(椿本チエイン)を選出した。就任から2年が経過した林克美企画委員長、清水英則同副委員長の留任も承認された。

総会に先だって4月19日の評議員会の席上、

上坂義明会長が退任の意向を表明、評議員をメンバーとする推薦委員会を設置し後任に木船氏を推薦した。都並清史評議員(クラブ委員会副委員長、東京機械製作所)も退任を表明した。会長就任を了承した木船氏は「これまでリーダーシップをとられてきた上坂会長には、引き続きアドバイザーとしてCONPTの活動に協力をお願いしたい」と要請、上坂氏もこれを了承した。(関連記事18ページ)

新局長に就任して

来訪者

熊本日新聞社 印刷局長

坂本 明彦

昨春、32年間勤めた編集局から印刷局へ異動して来た。想定外だったのは社外からの来訪者の多さ。用紙やインキ、輪転機、周辺機器のメーカーなどから幹部や営業マン、技術者らが連日のように訪ねて来る。



グローバルなビジネスの話から個人的な趣味のことまで、話題は幅広い。高校や大学でスポーツに打ち込んできた方も多く、運動記者や写真記者時代の取材経験が大いに役立っている。ただ、昨今の新聞業界の話題になると、景気のいい話はほとんど出ない。

専門用語が飛び交うと理解不能になることも多々あるが、とても刺激的だ。福岡にある支社はもちろん、東京や大阪の本社からも続々と来社。彼らは業界や製品の貴重な情報と一緒に都会の薫りも運んで来る。その都度、東京で過ごした学生時代の記憶がよみがえる。

＊

大学4年生だった1982（昭和57）年秋、メーカーを中心に都内で就職活動した。当時は面接が10月1日、筆記は11月1日の解禁だった。面接に通れば内々定。11月1日は形式的な筆記試験さえ受ければ内定がもらえた。

成績が悪く、その理由を必ず聞かれるので面接は苦勞した。「大学時代は社会人までの猶予期間と考え、サークル活動に打ち込みました」とか「九州からの苦学生で仕送りが少なく、いろんなアルバイトをして社会勉強してきました」といった苦しい言い訳を繰り返した。それでも何とか大手通信機器メーカーの

A社から内々定をいただいた。当時は成長産業でもあり、飛ぶ鳥を落とす勢いだった。

内々定した日、東京駅からJR中央線で帰途に就いた。秋の夕暮れは早く、すっかり夜の帳がおりていた。電車内はほぼ満員。日本を代表する大企業がオフィスを構える丸の内に近い始発駅だけに、スーツでバリッと決めたサラリーマンの姿が目立った。

ただ、一流企業のバッジを胸に着けていても皆、表情は輝いていなかった。シートに深々と腰を下ろし、眉間にシワを寄せて寝ていた若い会社員もいた。激務で疲れていたのだろうが、彼らは幸せそうには見えなかった。

20分後、高円寺で下車。駅前の本屋に吸い寄せられた。棚の上のマスコミ問題集に目が行った。マスコミの選考日程は一般企業と逆で、筆記→面接。「まだ1カ月余りもある」。最も分厚い問題集を迷わず買った。

中学の頃、部活の野球用具を買うため新聞配達をしたことがある地元紙の熊日だけを受けた。一般常識では大学の受験科目になかった数学も出たが、白紙で提出。にわか受験で準備不足の作文は、事前に考えておいた文章を、出題されたタイトルに合わせてアレンジして展開。筆記試験は何とか通過した。

面接試験では一般企業での洗礼が経験となって生きた。成績の悪さを突っ込まれても冷静に対応。逆に面接官から笑いが取れるまでになった。熊日の制作システムを構築したA社からの内定は好印象だったらしく、写真のアルバイトをしていたことも反応があった。

＊

「東京駅で疲れ切ったサラリーマンを見かけなかったら…」。来訪者と談笑しながら、つい35年以上前のことを考えてしまう。A社に入っていたら自分は向こう側の席にいるはず、と。この1年余りでCONPT会員の半数の企業の方々にお会いした。今後もどんな縁があるのか、楽しみにしている。

ハイブリッドなメディアへ

佐賀新聞社 編集本部メディア局長

森本 貴彦

10年以上前になる。販売局員のころ、自主廃業した担当店の後継者が見つかるまで代理店主を務めたことが2度ある。

深夜の出勤。時計とにらめっこしながら配送のトラックをただひたすら待つ。到着するや否や梱包を解く。刷り立てのインクのにおいが漂う中、チラシを折り込みながら手板(配達エリアごとの部数表)に基づき仕分け作業をこなす。淡々と黙々と。次々と店を出て行く配達従業員。最後に私も未明の街へとバイクを走らせた。

*

「いくらい記事やスクープを載せたって、出勤前までに届けなきゃ意味はない」

多くの販売店主はそう言う。もっとでもある。新聞は読まれてナンボ。店側にとっても店着が遅れれば、読者からのクレームはもちろん、多くが別の仕事と兼業している従業員の代配の心配までしなくてはいけない。読者のもとに毎日、時間通りに届ける——。この「当たり前のこと」を「当たり前にする」のが印刷・配送の最大の矜持である。

*

起床してまず、玄関まで新聞を取りに行く……ことが最近なくなった。布団の中でスマホを見るからだ。SNSで友人やフォローした人たちが書いた出来事やシェアしているニュースの見出しを見る。気になればリンク先のサイトへと飛び一読する。急上昇しているトレンドワードのチェックも欠かせない。

布団から出た後も自社サイトを見たり、メールやLINE、メッセージをチェックしたりとスマホが手放せない。ようやく手にする新



聞は、それまでネットで見聞きした事象を確認する手段である。すでに知っている、ニュースは見出しを見るにとどまる。きちんと読むのはコラム、論評など。もちろんページをめくっていて初めて知るニュースもあるが、それらはたいがいベタ記事である。新聞はスマホの中に入らなければならない(それは紙面がPDFとして入るという意味ではなく)。

*

入社以来約30年、外勤記者、販売担当員、ウェブ戦略と三つの部署を経験し、「紙もウェブも」を推進するメディア局長として、新聞の在り方を日々考える。

ここ数年で新聞、いやニュースの消費の仕方が劇的に変わった。なのに新聞は変わらない。もちろん変わらないことにも価値はある。運動や勉強で頑張った我が子の活躍が新聞にいつ載るのか尋ねる電話は今も多い。新聞に載ることの「誇らしさ」は、いまだに強くある。だから、毎日決まった時間に、地域の話題から世界のニュースまで一覧できる新聞の役目はまだ当分、必要だろう。

ただ、新聞を読む習慣がない(記事を紙面の左端までいったら右に下って読む読み方が分からないという声を若者から聞いた)人たちにどうリーチするのか。記事を箇条書きにしたり、逆に1面丸々使って詳しく書いたり、フォントやレイアウトも変えてみたり——いろんなチャレンジが必要だ。

「紙もウェブも」。ハイブリッドなメディアへと変貌する試行錯誤を続けている。

■メモ 佐賀新聞社は4月、編集局と技術センターを統合して「編集本部」を新設した。編集本部の下には編集局とメディア局を設置。編集局には報道部を置き、メディア局はウェブ展開を図るコンテンツ部、紙面制作の編集部(旧整理部)、CTSなどを担当するシステム部(旧技術部)で編成する。取材・出稿と制作の垣根をなくし「紙もウェブも」の多メディア展開を推し進めている。

新聞力＝人間力

デーリー東北新聞社
常務取締役技術制作局長

深川 公夫



正直、還暦を過ぎて技術制作局長になるとは思ってもいなかった。ましてや大変な時期に…。冒頭から愚痴をこぼす書き出しとなったのは、弊社では今年から来年にかけ、新聞制作システム更新、輪転機導入10年目大規模メンテナンス、CTPエンジン更新と矢継ぎ早に大きなプロジェクトが待ち構えているからだ。

＊

今年12月稼働を目指すCTSと広告システムは昨年10月から構築作業がスタート。要件定義、追加開発などが終了し最初のヤマ場を越えた。今後は9月から始まる各部署の研修で佳境を迎える。P社からN社にベンダーを変更するため、サーバー、組版機、プリンターなど新旧の機器が混在。スペースを確保しながらスムーズな移行をしていかなければならない。システム技術部ははじめ各部の知恵の出どころでもある。

輪転機は2008年7月稼働からちょうど10年目。本年度は折機の消耗部品交換から始まり給紙部とレールフレーム部のオーバーホール。電気関係ではSDS関係制御盤点検、そして主電動機オーバーホールが控えている。これまで幸いにも大きなトラブルもなく順調に刷了してきた。その流れを止めることなく計画的にメンテナンスを実施し、トラブル未然防止を徹底していきたい。

次にCTP更新は来年6月となる。有処理でいくのか、無処理にするのか。エンジンのメーカーは？これから勉強会やプレゼンなどで検討を重ねていくことになる。さらに困った

ことに、サイズオーバーでエレベーター搬入ができないことが判明。開口部を開けての搬入という厄介な仕事も加わってしまった。建設業者と綿密な打ち合わせの上、搬入計画の策定。限られたスペースを有効活用しての更新機器の配置など難題課題をクリアしていかなければならず、頭の痛い日々が続く。

＊

入社当時は鉛活字、活版時代だった。さん孔テープ、キャスター、活字の初号・特号、インテル、段ケイ、紙型取り…懐かしい単語が思い浮かぶ。そして片手にピンセットの職人さん方の熱気。さらに鉛を溶かし再利用する鑄造部も1年中暑かった。もちろんクーラーなどは無く、会社自体が発熱していたように記憶している。人も発熱していたのだろう。仕事が終わって居酒屋で飲むビールは、のどの渴きを潤し本当にうまかった。

あれから40年…新聞制作は技術革新の連続で、あっという間にコンピューター制作に。かつて社員の半数近く占めていた制作局員は、今や十数人規模になっている。エアコンの効いた部署で画面に向かい黙々と作業する姿は、今でいうクールなのだろう。汗とインクと活字と格闘していたアナログ人間には想像もつかない光景だ。快適さと利便性は確かに向上した。しかし一方で額に汗を浮かべ働き、カラカラののどにビールを流し込む爽快感もう味わえない。効率化は得たが人間の五感を刺激する楽しみは失われたような気がする。

40年後の制作職場はどうなっているのだろうか？人工知能(AI)が紙面を組んでいるのだろうか。しかし、どんなにデジタルやAIが進展しても、それを使うのはあくまで人間だ。新聞は人間が作るもの。新聞力＝人間力。昔も今もこれからも人間力を磨き高めることが、より良い紙面作りにつながることを肝に銘じていたい。

柔軟な発想で

日本経済新聞社大阪本社
製作本部長

大野 哲也



今年4月、大阪に赴任しました。前任地は東京です。転勤するにあたって、小中学校時代の同級生数人と久しぶりに会食する機会がありました。私の送別会兼同窓会といった感じでしょうか。確かその中の一人だったと思うのですが、小学校の高学年の頃に、ガリ版刷りで「学級新聞」を一緒に作っていた記憶があります。記事の内容はさておき、刷り上ったばかりの新聞の出来栄をみて、子供ながらに「今回はよくできたな」と、ひとり満足感に浸ることもありました。ロウ原紙に鉄筆で見出しや記事を書き込む際のガリガリという音、インキの匂い——。懐かしい思い出です。

*

子供の頃のこうした体験が多少は影響したのでしょうか。大学卒業後に選んだ仕事は新聞記者でした。支局や支社勤務を含めて30年近く編集部門を歩みましたが、入社した頃と今とを比べると、新聞の作り方も随分変わったものだとつくづく感じています。

例えば編集部門。私の入社当時(昭和62年)は、原稿執筆は手書きで、デスクも赤鉛筆や赤ペンで修正を加えていました。そのうちワープロやパソコンが導入されましたが、先輩方の中には「ハイテク機器」の使い方に四苦八苦する方もいらっしゃいました。今では記者が高機能パソコンを駆使して、原稿を書いたりグラフを作成したりする時代です。最近では「AI(人工知能)記者」も登場し、その活躍の場は今後広がりそうです。

昔の印刷工場を詳しく知っているわけでは

ありませんが、製作部門でもあらゆる面でコンピュータ化や自動化が進みましたし、輪転機をはじめとする生産設備の性能向上もあって、以前に比べて効率よく低コストで新聞を印刷・発送できるようになっています。安定操業と紙面品質を維持しつつ製作コストも引き下げる——。工場を熟知した人たちの知恵があってこそ達成できたことだと思います。

*

もっとも、紙の新聞事業を取り巻く環境は厳しさを増す一方で、部数減少にも歯止めがかかりません。インターネットの普及を背景に情報のデジタル化が急速に進んでいるうえ、スマホやSNSの広がりで個人の情報発信力も大幅に強まり、新聞やテレビといった従来型メディアの存在感は相対的に弱まっています。

それでも記事の一覧性、写真やイラストを大きくビジュアルに見せるといった紙の新聞の特性は読者を惹き付けるための大きな武器であることは間違いなくと思います。新聞各社は信頼性の高いニュースや解説記事などコンテンツの内容で今後も競い合うのはもちろん、より読みやすい紙面作りといった面でも切磋琢磨して紙の新聞に磨きをかけていくことになるのではないのでしょうか。

一方、印刷や輸送といった面では従来以上に協業していける点があるのではないかと思います。販売部数やページ数の減少による工場の生産性低下、新聞販売店や輸送会社が直面する労務難、新聞広告市場の縮小——。紙の新聞事業で収益を確保していくためのハードルが年々高まるなか、会社の枠を超えて共通の課題に対処していくことの重要性が高まっていると感じています。もちろん協業を進める際の課題も少なくはありませんが、様々な選択肢を排除せず、柔軟な発想で対応していく必要があると考えています。

印刷拠点再編を経験して

南日本新聞社印刷局長

竹下 浩昭



南日本新聞社の3つ目の工場(鹿児島市南栄町。名称は南栄工場)が、3月31日から業務を開始した。輪転機は、本社工場に2セット、霧島市の国分工場に1セット、南栄工場に1セットの計4セットとなった。この4月から、印刷局長としてこの3つの工場と人員、4セットの印刷・発送機器を任されることとなった。

参加していた新工場建設のプロジェクトは、新工場建設というテーマだけでなく、関連会社であった南日本新聞オフセット輪転社の清算に伴う受託業務の継承もテーマだった。したがって、受託のための生産拠点をどうするか、受託紙の割り振り、工場のレイアウト、印刷工程づくり、生産設備の機器選定、委託社との交渉、受託データのシステムづくり、移行スケジュール、研修計画、と課題満載だった。

継承する受託紙は、日経新聞、聖教新聞(鹿児島・宮崎)、公明新聞(鹿児島・宮崎)、建設新聞だった。すでに朝日新聞と毎日新聞を受託しており、それらと南日本新聞をどこでどのような工程で印刷するか、各紙の印刷開始時間と部数、そして切り替え時間40分という条件をにらみながら検討していった。その作業は2014年からはじめたが、難産だった新しい工程が、委託社や社内との調整がついて最終的に決まったのは、昨年末だった。

販売所では読者減と同程度に、配達員不足が深刻である。配達員が少なくなると、一人の配達地域が広くなるため、配達時間が長くなってしまふ。また、配達員のほとんどが別の仕事と掛け持ちをしており、配達が終わっ

たら次の仕事へ行かねばならず、店着遅れは許されない状況となっている。最初の国分工場の夏工程案では、南日本新聞の印刷開始が40分も遅れてしまうものだった。そのため、輪転機改造や発送機器更新などを行い、テストを繰り返し、切り替え作業の短縮と印刷速度の見直しを図った。結果、最初の案より20分短縮できるめどがつき、販売当局の了承を得ることができた。

*

プロジェクト中、困難な場面で弱音を吐くたびに、当時の専務から「できない理由を挙げる前に、どうやったら可能になるのかその方法を考えてくれ。その方法が無理であれば、考え直そう」と繰り返し言われた。

工場建設地選びでもそういった場面があった。増える受託紙に対応するため検討していた当初の案は、新工場建設ではなく国分工場の2セット化だった。しかし、敷地が小さく形が悪いため、工場レイアウトが難しく、輪転机组立費用と工場建設費用の問題も解決できず、八方ふさがり状態となった。どうしたらプロジェクトを達成できるか、と検討し直したところから「別のところに新工場を建てられたら」という案が浮上。可能な工場レイアウトと組立費用や建設費用を検討した結果、現南栄工場の地への新工場建設がベターという結論となった。その時期は、工場建設の工程から見るとぎりぎりのタイミングだった。

地方紙の印刷職場で、このような大きなプロジェクトはなかなか経験できるものではない。プロジェクトの運営、他社・メーカー・業者との交渉、社内調整など非常にいい経験をさせてもらった。残念ながら、南栄工場の研修期間の短さという課題は解決できず、稼働後に発送遅れを頻発してしまった。この苦い経験も含めて、本社工場と国分工場の輪転機更新などで活かせるよう、後輩にこの経験をつないでいけたらと思っている。

楽事万歳

犬中心生活

DIC グラフィックス(株)
東京新聞営業グループ営業三課長

小野 莊嗣

ウェルシュ・コーギー・ペンブローク——。
この犬種にピンときた貴方は犬好きですね。

我が家の2匹のコーギーは我が物顔で元気に我儘に家の中を走り回っております。

思えば家内の連れ子として同居を始めてから早11年。胴長短足のユーモラスな体型、大きな耳にパッチリな瞳、喜怒哀楽を人間同様にはっきりと顔に出す性格に私がとりこになりました。酒と競馬とヤクルト・スワローズの毎日でしたが、結婚後は犬中心の生活へと激変しました。

先住犬が12歳雌、新参犬が2歳雄です。雌犬は三重から西濃運輸のトラック助手席に乗って東京まで運ばれてきました。家



内曰く「暴れん坊将軍」で、借家の壁や柱を齧る、あらゆる物を破壊する、雨が降るだけで吠える、とまあ大変な日々だったそうです。私と同居後は落ち着いてきたようですが、よくもまあそのかわいい顔から野太い声で吠えるよなあ…牧羊犬だから？

雄犬は譲渡会で出会いました。生まれつき左後足首が欠損しており、殺処分寸前のところ救われた強運の持ち主です。悪徳ブリーダーが多い昨今ですが、保護団体の方々のご活躍により救われた命です。新居からの仲間入りですが、柱・ドアをガジガジ齧ります…悲しいけどこれって本能なのよね。

椎間板ヘルニアを発症しやすい犬種とのことで、ちょっとした段差や飛び掛り行動に気をつけています。暑くなる日盛りは外出を控え、止むを得ない場合は犬用バギーで連れ出します。移動は車中心ですが、電車・飛行機にも乗ります。公共施設のエレベーター、バリアフリーのありがたさを実感します。

週末には動物病院へ。人間同様に「名医」にはたくさんの患者さんが予約を取り合います。幸い近所に見つかりましたが、以前は車で片道2時間かけて通いました。待合室で他の飼主さんから動物病院あるあるを情報収集する家内には頭が下がります。

*

毎朝4時に起床。よほどの天候でない限り30分の散歩が始まります。途中で出会う犬達には見向きもせずにその飼い主さん(老若男女不問)に一目散に駆け寄り、「私を撫でて」と二匹で猛烈にアピールします。新聞配達のパイクにはどんなに遠く離れていても敵意剥き出しに吠え立てます。おいおい！お前の父ちゃんは新聞インキを販売しているのだよ。

散歩が終わるとすっきりした顔で「腹減った」と前脚を膝に乗せておねだり。残念ながら人間と同じ食べ物はNGなので、おやつは温野菜で我慢。朝食終了時には束の間の休息タイムと思いきや、シャワーを浴びる風呂場のガラス窓越しに待ち構える影一つ。雄犬に出待ちされ、せっかく洗った脛をなめられます。私や家内の外出時にはこの世の終わりかと思わせるくらいに吠えまくりです。おいおい！我が家は野中の一軒家ではないのだよ。

帰宅時には何年ぶりの再会のような熱烈歓迎(毎日)で迎えてくれます。やむを得ず？の遅い帰宅にも玄関で待っていてくれます。

犬は人間より寿命が短い故にいつかは別れが来ることでしょう。最近では医療技術・フードの進化により寿命も延びておりますが、それぞれに来るその日まで精一杯の愛情を注ぎたいと思います。父ちゃん頑張るぞ。

長期連載

新聞製作技術の軌跡

その18 戦後の新聞輪転機用刷版2

凸輪の救世主 感光性樹脂凸版

感光性樹脂凸版(以下、感光性樹脂版)は、光(一般的には紫外光)の作用により光重合反応や光架橋反応を生じて硬化、あるいは特定の溶剤(水も含まれる)に溶けなくなるように変化する高分子化合物(感光性樹脂)の版材だ。樹脂層を支えるベースにはポリエステル、スチール、アルミなどが使われる。

感光性樹脂版には製版前の樹脂形状から液状と板状の2種がある。一般的に液状は版材価格が安い反面、装置価格が高く、装置の保守にやや手がかかる。

感光性樹脂版の製版プロセスは基本的には液状も板状も同じで、①露光工程：ネガフィルムを通して紫外光で露光してレリーフを形成、②溶出工程：未反応の非画線部の樹脂を取り除く、③乾燥・後露光工程：版として必要な硬度に仕上げる、の三工程から成る。

また用途別には直か刷り用と、硬度の極めて高い紙型取り用の原版(パターンプレート)用途があったが紙型鉛版方式の終息とともに前者のみとなった。

オフ輪への転換期に中継ぎ役として大変重要な役割を果たした感光性樹脂版は、現在でも凸版印刷の一種であるフレキソ印刷分野で主要な版材として利用され続けている。

《開発の経緯》

世界で初めて感光性樹脂版を実用化したのは米デュポンだ。1957年(昭32)に米国の展示会で公開し、59年にはダイクリルという商品名で販売を開始した。次いで発表されたのは米タイム社のタイロン、西独BASFのナイロプリントなどである。日本では67年に旭化成が日経とAPR(Asahi Photo Resin)の共同開発を開始したのが実質的な始まりだ。その後は化繊、塗料、化薬などの業界で感光性樹脂の用途開発を手掛けていた社から一斉に感光

性樹脂版が発表される状況となった。

ちょうどその当時、日本では水俣病やイタイイタイ病など、工場排水の垂れ流しに起因する公害が大きな社会問題となっており、新聞社でも写真製版工程から排出される金属腐食凸版の廃液処理が大きな負担となっていた。その解決策として、さらには鉛版の重量作業と鉛害への対策として、加えてファクシミリやCTSからのフィルム出力とのつながりの良さから感光性樹脂版に対する期待が大いに高まって行った。以下、新聞界で多く使用されていた4社の製品を中心に触れて行く。

《日本初の感光性樹脂版APR》

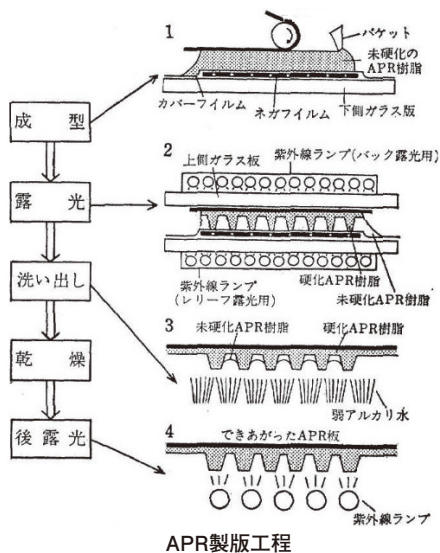
旭化成が開発を始めた頃、ダイクリルが唯一の感光性樹脂版として市場にあったが、当時新聞1ページ換算で5000円以上という高根の花であり、後発のナイロプリントも2000円以上と発表されていた。その高価格の要因の一つが板状に精度良く成型するためのコストであることが推察されたため、旭化成は開発に当たり価格引き下げのためと製版時間短縮の可能性から液状を選択した。71年には新聞社の規模、用途に合わせて手動機から全自動機までの製版装置のラインアップが揃った。

製版工程はまず露光部のガラス板の定位置にネガフィルムを載せ、その上から樹脂が付着しないように0.012mmの透明カバーフィルムで覆う。次いで樹脂を蓄えたバケットが走行しながらカバーフィルム上に樹脂を注ぐとともに一定の厚みにならし、さらにロールから巻き出されたフィルムベース(樹脂と接する側に接着層をコートした0.1mmの透明ポリエステル)を樹脂の上に密着させる。そして最後に上からガラス板を圧着して樹脂層をサンドイッチする。

露光はAPRの特徴でもある両面から行う。初めにネガフィルムと反対のベース側から全面均一にバック露光を行い、その後にネガ側から主露光を行う。バック露光はレリーフ形

成を補強し、ベースに固着させるため、これにより主露光の時間を大幅に短縮できる。

溶出はカバーフィルムを取り除いた後、アルカリ塩類(当初はカセイソーダ、後にホウ酸ソーダ)主体の水溶液で行い、乾燥後に後露光する。



共同開発した日経は71年(昭46) 9月に西部支社に全自動機の実用第1号機を設置、翌年7月には2号機を設置して朝夕刊すべてを亜鉛版直か刷りからAPRに切り替えた。このシステム変更で作業人員を20%、資材費を30%減らすことができた」と「日経100年史」にある。その後同社では大崎工場、大阪本社にも本機を設置した。

同社と旭化成はさらに版厚を従来の0.75mm程度から0.5mm前後に薄くしてコストダウンとスピードアップを図ったSRシステムを開発し、大阪本社新工場への導入を計画したが、同社では当時欧米で急速に実用化が進んでいた凸輪の平版直か刷り方式案が浮上し、結局導入されることはなかった。

その後のSRシステムだが、86年に西日本新聞が電算組版化の受け皿として旭化成と初版2分10秒、複版20秒のSR-Y型全自動機を完成させた。また毎日東京でもSRシステムを

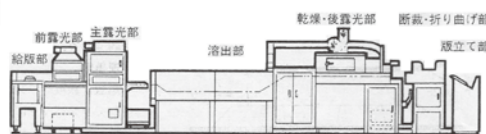
導入し、2003年(平15) 4月に日本で最後の凸輪印刷終了時まで使用した。

《水溶性で板状 米国に進出したNAPP》

日本ペイントと朝日新聞が1967年8月から共同で開発をスタート。Nippon Paint-Asahi Shimbun Photopolymer-Plateの頭文字からNAPPと命名、当初から板状感光性樹脂版として開発された。水溶性樹脂のPVAを骨格材とするため、溶出は水で行う。ベースはスチールまたはアルミ。露光前には炭酸ガスを充満した箱の中で、光化学反応の妨げとなる版表面の酸素と置換してから露光する必要がある。

73年からは米国の新聞グループ、リー・エンタープライズと日本ペイントの子会社ナップシステムズがカリフォルニアにおいて合併で刷版の製造を始めた。米国内の販売が見込めたことと国内生産よりもコスト的にメリットがあったからだ。

最終的にはNAPP-SP（スピードプレート）と呼ばれる版厚0.58mmのスチールベースの直か刷り版が日本で使用された。この版は露光前の炭酸ガス置換の代わりに前露光(パンク露光)と称して版材前面に紫外光を照射して版材の活性化を行う必要があった。



NAPPの全自動製版装置

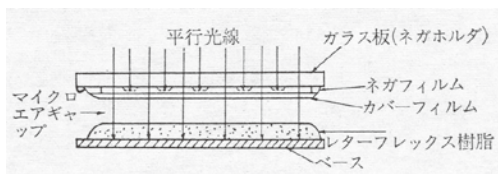
給版から版曲げまでを一連で全自動処理する製版機が金田機械製作所(現KKS)で作られ、初版2分50秒、複版15秒(鉛版鑄造の最高速と同じ)の処理能力を有した。

《欧米で高シェアのレターフレックス》

米の化学工業会社W.R.グレースがANPA RI (米国新聞発行者協会技術研究所)の協力を得て開発したアルミやスチールベースの液状感光性樹脂版。日本では陸奥新報が75年に朝日を受託印刷する際に直か刷り用刷版とし

て使用したのが初。

液状であるがネガフィルムと版材の表面の間に0.03mmの間隙(エアギャップ)を空け、フィルムへの樹脂の付着を防ぐ。光の回折による解像力低下への対策は、光源に工夫をこらして平行光線で露光するようにしている。もう一つの特徴は溶出工程で、未露光の樹脂をエアナイフと称する100℃の熱風噴射で吹き飛ばしてリサイクルのため回収する。仕上げは薄い界面活性剤で洗浄する。



レターフレックスの露光の仕組み

最後期のレターフレックス200全自動製版機の諸元は初版2分30秒、複版20秒。

日本での実績はパターンプレート用として日刊スポーツ大阪、直か刷り用として信濃毎日、ジャパントイムスなどと多くはないが、欧米では一時期感光性樹脂版の50%のシェアがあったと言われている。

《最後発の感光性樹脂版 リジロン》

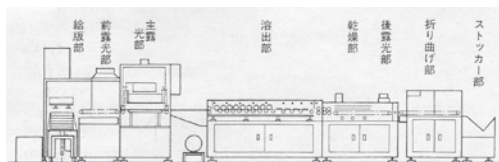
読売と東京応化工業が1975年(昭50)から共同開発したスチールあるいはアルミベースの板状感光性樹脂版。当初はパターンプレート用として開発された。リジロンの名称は「堅い」を意味するrigidから来ている。

NAPPと同様の水で溶出できるPVA主体の樹脂版だが、酸素の影響を受けなくするために表面をラミネートフィルムで覆い、露光時はそれを剥離するだけですぐに作業できる。

製版後の加熱処理でさらに硬度が高く耐水性が向上し、組み版時に水がかかっても硬度が低下することがなかった。保存性も良く、金属版並みに在版用として反復使用にも耐えた。網点再現性やインキ受理性にも優れ、硬度を下げたカラー刷版用は各社でオフセット

印刷に代わるまで利用された。

本紙印刷用に開発されたものはリジロンPOPと呼ばれ、NAPP-SPと同じ版厚の製品が販売された。表面に酸化防止皮膜が施され、前露光なしで製版することができた。



リジロンPOPの全自動製版装置

83年に実用化した全自動製版機は、ネガフィルムを6枚までストックして順次自動製版し、さらに処理済みのフィルム交換も運転中にできたので多数面連続製版作業が可能だった。初版2分30秒、複版15秒。

《その他の主な感光性樹脂版》

関西ペイントが69年に開発した「ゾンネ」は、金属ベースで液状と板状タイプがあった。神奈川新聞でサブトン導入時に一時期使われたものの本格採用はされなかった。

「テビスタ」は帝人が69年に発表した鉄板ベースの液状感光性樹脂版。秋田魁、北國、神戸などでパターンプレート用、日刊工業新聞大阪支社では直か刷り用に使用された。

オフセットの幕開けと平版の登場

1959年に朝日北海道支社が日本で初めて日刊新聞のオフセット印刷を開始したが、それが国内の新聞印刷における平版使用の始まりでもある。以下、現行のCTPに至るまでを簡単に辿る。

《PS平版実用化以前の製版状況》

現在のオフセット印刷用刷版はCTPにせよ従来からのPS平版(以下PS版)にせよ、版材メーカーの製品を使用するが、オフ輪による新聞印刷が始まった当時は、版面に塗布する感光材料の寿命が短く、新聞社内で印刷版を自製せざるを得なかった。また印刷終了後の版は再び表面を研磨し直して再利用するの

が当然であった。以下その当時の平版製版の状況を見ていこう。

製版工程の第一歩として先ず非画線部に湿し水を保持する機能を付与する必要がある。吸水性のない金属板を版材とするようになってからは、金属板表面に微細な凹凸(砂目)を付け、保水性を持たせるようにした。その方法(砂目立て)としては研磨機の中に研磨剤と多数のスチールやガラスの小球を版材の上に載せ、水を加えて全体を揺動させる機械研磨(ボール研磨)や、化学研磨、電解研磨などがあるが、当時はすさまじい騒音を出す機械研磨が主流だった。一般印刷界では版材に亜鉛板、アルミ板などが使用されていたが、朝日北海道支社では、当時の商業印刷界で一般的であった亜鉛板に代えて、版材の繰り返し使用に耐える強度を持つステンレス板を採用した。

紙面を記録したフィルム画像を版材に焼き付けるための感光材料(フォトレジスト)には、当初金属腐食凸版と同じ重クロム酸塩とPVAの混合液が多く使われていた。ただこのフォトレジストによる画線部(膜面)の耐刷力が低いため開発されたのが多層平版だ。

二層平版(バイメタル)は親水性の版材(ステンレスなど)に親油性の銅メッキを施した上に感光膜を塗布する。ネガフィルムを焼き付けて現像し、残る画線部を耐酸膜として腐食すると非画線部の銅層が除去されて下地の版材面の砂目が露出する。画像となる銅メッキ層の部分が非画線部より若干高いのでこれを平凸版と称する。朝日北海道がこの方式。

三層平版(トライメタル)は亜鉛板や鉄板の版材上に銅メッキ、さらにその上に親水性のクロムメッキを施す。感光液を塗布してポジフィルムを焼き付け、現像すると非画線部が残る。これを腐食して画線部のクロム層を除去すると画線部となる銅層が露出する。この方式は画線部が非画線部よりも低くなるので平凹版と呼ぶ。日曜版などのロングラン印刷

に使用された。

以上のようにPS版が出現するまでは刷版製作にかなりの手間と時間を要していたことも、オフセット印刷がなかなか新聞印刷に使用されなかった要因の一つだ。

《PS版の開発 平版製版工程の飛躍的進歩》

購入した版材に画像を焼き付けて現像するだけで刷版ができる、以前からは夢のような簡易な処理PS版であるが、耐刷力のあるウェブ(巻取式)オフ輪用PS版を米コダックが発表したのは70年(昭45)だ。ただ当初のPS版は価格が高かったため、PS版と同様の感光液を購入し、自家塗布して使うワイボン版(Wipe-On Plate)が米国では広く普及した。重クロム酸系の感光液と比べ保存性が良く、事前にまとめて版材に塗布しておけばPS版と使い勝手は同じであった。

ちなみに現在のCTPも含めた殆どのPS版は画線部のフォトレジストにインキを着肉して印刷する膜面印刷であるが、フォトレジストの格段の進歩で重クロム酸塩時代よりも遥かに耐刷性が高くなっている。日本の新聞社では67年に読売北陸支社がそれまでのバイメタル方式からステンレスの版材上に東京応化のフォトゾール感光液を塗布してワイボン版形式の膜面印刷を行ったのが初。71年には朝日も王子製紙と開発したPS凸版用のフォトレジストを平版に転用し、北海道支社のバイメタル方式を膜面印刷方式に切り替えた。

日本で初めて一般印刷向け国産PS版の製造・販売を開始したのは63年の岡本化学工業だ。後に国内最大手となる富士フイルムは63年に米ポリクロームと技術提携し、65年から先ず一般印刷用版材の製造に乗り出した。

日本の新聞社で初めてPS版を使用したのは、66年11月から半裁オフ輪による印刷を始めた山梨日日新聞と思われる。版材は富士フイルムの一般商業オフセット機用グレンコート。PS版の本格利用が始まったのは日刊紙の印刷に平版直か刷りやオフ輪が使用される

ようになった70年代後半からである。感光材料には当時一般的であったアルカリ現像タイプの他に、平版直か刷り用などに耐刷力の高い富士薬品工業の有機溶剤現像タイプの製品も使用された。また80年代初期には大日本インキからロングラン印刷用としてトライメタル用PS版が販売されていた。なお後には需要の少なくなった感光性樹脂版メーカーもPS版に参入した。

《転写平版 版材に印刷して複版製作》

85年(昭60)に朝日が開発した印刷方式で平版を複製する方式。簡易オフセット版に焼き付けた紙面を原版とし、紫外線硬化型インキを使ってアルミ版材(砂目、陽極酸化済み)にオフセット印刷で転写し、さらに紫外線を照射して画像を固着させて刷版とするもの。

当時のPS版より安価に大量複製でき、現像処理も不要の特長を持つ。画像転写により版を複製する方式は平版が誕生した頃からの方法であるが、それを大規模に復活させた形だ。しかしPS版価格の低下、高速PS版製版装置の登場などもあり実用化されなかった。

《ダイレクト製版、電子写真方式CTP》

70年代中頃から、欧米で刷版焼き付け用フィルム不要の「ダイレクト製版」の発表が続いた。清刷りや、写植機で出力後に1頁に集版された実体画像の版下原稿をカメラ撮影や電子的にスキャンし、刷版焼き付け用のフィルムを介在させずに直接版材(ほとんどが平版)上の感光材料に描画するものであった。カメラ方式以外は実用化が始まったばかりのレーザーを描画に使うものが多く、レーザー製版とも呼ばれた。描画工程だけを見れば現在のCTPの先駆けと言える。

ダイレクト製版用に開発された感光材料の多くは電子写真方式で、砂目立てしたアルミ板上に初期は酸化亜鉛などの無機光導電体、後には高感度の有機光導電体(OPC)を塗布したものが多く。現在にも繋がる高感度フォトリソタイプも存在したが露光には高価

な高出力Ar(アルゴン)レーザーが必要であった。

電算編集システムと刷版製版を直結したCTPの実用化第1号として、83年の「新聞印刷技術第102号」に米ウチカ・デーリープレス社が取り上げられているが、ここでの出力機器はArレーザー搭載のEOCOMレーザーライトなので版材は高感度フォトリソタイプと思われる。またCTPではないが85年にウォール・ストリート・ジャーナルがファクシミリからのダイレクト製版にArレーザーとOPC版を採用したが90年初めにはワイボン版に転換してしまった。版材価格と地元広告の処理がネックになったようだ。

日本では89年に朝日が半導体レーザー使用のダイレクト製版装置とOPC版材によるCTPプロトタイプシステムを日本電気、三菱製紙、金田機械と共同で開発した。ただこれは1L-1W(新聞1頁)サイズであったので、92年には日本電気、三菱製紙、西研工業(現西研グラフィックス)と共同で主流の2L-1W(新聞縦2頁)用を開発し、座間工場で実用テストを実施した。一方、日経は96年(平8)、京都別館の開設に合わせて日本電気、富士フィルムと共同で半導体レーザーとOPC版による2L-1W版用CTPシステムを実稼働させた。ただOPC版材の問題点として、見開きワイド版用2L-2Wサイズでは場所によりOPC版の感度低下が生じ、従来のPS版製版装置を併用せざるを得なかったこともあり主流とはなりえなかった。同様のシステムは他にコニカ(現コニカミノルタジャパン)、大日本インキ(現DIC)、富士通なども手掛けた。

【主な参考文献及び引用図版】

新聞印刷・CTS編(日本新聞協会) P283図6
新聞印刷技術(日本新聞協会) 123号P48 図8、10
実務表面技術81-10 P9 図2

.....
次回は三宅順が「発送システム機械化の歴史」について執筆します。

あれこれ わが職場

勝負の神様に祈願の日々

株日経西日本製作センター 西部工場 取締役工場長 山田 周治

日経西日本製作センター西部工場は2005年4月、超高速シャフトレス輪転機・CTP製版装置など、当時としては最先端機器を備えスタートしました。稼働当初は最新鋭の生産設備に対して、部員の技術習熟不足や、機器の調整方法・各所設定・印刷資材の調整など、苦労しましたが、努力の甲斐あって2011・2012年度は日経本社で実施している全国工場評価で「最優秀工場賞」を2年連続で達成しました。13年度からは、機械・電気トラブルや紙面品質でやや苦戦が続いていますが、もう一度V2達成時の喜びを味わえるよう、部員一同日々、奮闘しています。

博多と言えば「山笠ばい」と博多っ子が答える700年以上続く博多祇園山笠。山笠は7月1日の「お汐井(しおい)とり」から始まり、15日の「追い山笠」まで博多の街は山笠一色に染まります。お汐井とりは西部工場の目の前、博多湾の箱崎浜で、締め込み姿の若い衆が沈む夕日に祭りの安全を祈願する博多祇園山笠の有名な風景の一つです。

また、西部工場の最寄り駅近くにある筥崎(はこざき)宮は勝負の神様で、昨年日本一に輝いたソフトバンクホークスも毎年必勝祈願に訪れています。

私も通勤時には、地下鉄箱崎駅前から西部工場に至る長い参道を歩きながら、勝負の神様に工場評価「最優秀工場賞」の6年振りの奪還と、従業員の安全を祈願する毎日です。

前回は上回る51社が出展申込 JANPS2018 第1回出展社説明会を開催

日本新聞協会と日本新聞製作技術懇話会は6月7日、今秋開催するJANPS2018の出展社説明会を日本新聞協会会議室で開催した。出展を申し込んだ各社から71名が参加した。

主催者を代表して日本新聞協会の神田俊英事務局次長兼編集制作部長が挨拶。「最新技術をアピールし、セミナーにも工夫をこらして、活気あるJANPSにしたい。協会は新聞経営者はじめ、編集、広告、販売などの幹部にも会場に足を運んでもらえるよう努力している。業界一丸となってJANPSを成功に導きたい」と語った。

この後、CONPT企画委員会の林克美委員長が「JANPS2018実施要項」に沿って、公式カタログやWebサイトなどについて説明。特に、会場内セミナーについては、予定する3会場の時間割を示し、積極的なセミナー開催

を呼びかけた。

会場小間割図やセミナースケジュールは9月13日の第2回出展社説明会で提示する予定。

JANPS2018は「今だからこそ正確な情報を——読者に届けるテクノロジー」をテーマに、11月28日から30日までの3日間、東京・有明の東京国際展示場(東京ビッグサイト)で開かれる。



JANPS2018の出展申込社数は51社となり、前回(2015年開催)実績の49社を上回ることになった。内訳は、日本新聞協会と新聞2社の計15小間、CONPT会員社33社213小間、非会員社15社30小間で、全体の小間数は258小間と前回の280小間を下回っている。(6月7日現在)

(事務局)

第8回CONPT技術研究会

講師：日本アイ・ビー・エム(株) ワトソンData & AI事業部担当部長 森島 秀明 氏

日本新聞製作技術懇話会は5月18日、「AIとWatson」をテーマに第8回CONPT技術研究会を開催した。講師は日本アイ・ビー・エムのワトソンData & AI事業部担当部長、森島秀明氏にお願いした。新聞社関係45名、懇話会会員社など44名の計89名が聴講した。

IBMがWatsonと名付けるAIは、事前に学習したデータをもとに、人が投げかける自然言語を理解し、質問に対して回答候補とその確信度、根拠となるエビデンスを提示するシステムだ。「人間のクイズ王に勝つ」とのプロジェクトが出発点となり、今から7年前の2011年2月、米国のクイズ番組で当時のクイズ王を打ち負かした。

Watsonの特長は“お客様データ”を活用し、ビジネス課題を解決するAIシステムとして、企業や業界ごとの知識を学習し、専門家の知見に基づき成長することにあるという。

その活用は、エンドユーザーとのやり取りを自動化する照会応答系、分析に必要なデータを加工・カタログ化できるデータ分析系、



洞察エンジンを利用してデータの隠れた価値を解明しトレンドなどを発見する知識探索系等々、様々な分野に広がっている。

メディア業界における活用事例では、ハリウッドのホラー映画の予告編作成に使われた。過去の映画の予告編を分析、学習し、人間なら10日から30日かかるものを24時間で完成させた。ゴルフトーナメントのハイライト映像も自動制作、短時間で公開することができたという。音声、画像系のデータが増えている新聞業界との関係では、音声のテキスト文書への変換、記事とセットになっている新聞掲載写真の有効活用といった例が紹介された。(事務局)

中日新聞社と技術対話

CONPT技術対話部会は4月20日、中日新聞社で同社技術局幹部の参加を得て技術対話会を開催した。技術局からは石田和郎、八木祥高、畔柳佳正の局次長3氏と各部部長6氏、CONPTからは上坂会長はじめ12名が参加した。

冒頭、杉本雅昭技術局長から「われわれも工夫をこらしている。忌憚のない意見交換によって参考になればと思っている」との挨拶をいただき、討議に入った。

上坂会長は「5年先、10年先にどういうテーマで開発に取り組み、合理化やコストダウンなどでお役に立てるか探りたい。あるいは

夢のような話であってもお伺いしたい」と語り、林克美技術対話部会長は「CONPT会員社43社が情報を共有し、それをもとに個社が開発を行い提案する」との技術対話の目的を説明した。

意見交換では、先を見据えた効率化の必要性、無購読層への接触と媒体の多様化、紙の新聞をベースにデジタルをどう活用するかなどを中心に話題は広がり、新聞社の業務の幅広い分野に及んだ。

議論を受けて、林部会長は「今回伺ったお話の中から、次はテーマを絞って各論の意見交換をさせてほしい」と語り、第2回目の対話会開催の希望を表明した。(事務局)

10月にCONPT-TOUR2018 デジタル印刷機など視察

日本新聞製作技術懇話会は、ドイツ・ベルリンで今年10月に開催されるIFRA World Publishing Expo/DCX Digital Content Expo2018展に合わせて、欧州新聞事情視察団(CONPT-TOUR2018)を派遣します。10月4日(水)出発、13日(土)まで10日間の日程でドイツ、ベルギーなどを訪問する予定です。

*

新聞製作関連の機材を展示するIFRA World Publishing Expo (WPE)とデジタル・コンテンツ関係を主体とするDCX Digital Content Expo (DCX)は、昨年初めて同時開催されました。今回も昨年と同じ会場「メッセ・ベルリン」で、10月9日(火)～11日(木)の3日間開かれます。CONPT-TOUR2018では、10日、11日に同展を視察する予定です。会場ではWAN-IFRAの

Deputy CEO、M・ワーフェル氏による「世界の新聞事情」に関するセミナーも実施します。

視察団は4日に出発、ベルギー・ブリュッセルへ向かいます。ブリュッセルから車で約2時間、国境を越えたフランス北部の町アヴェヌヌ-シュル-エルブを拠点とするSogemedia社を訪問します。同社は1989年に創業した独立系メディア企業で、地方紙(週刊)を20紙ほど発行。地域に密着したコンテンツを読者に提供することを目的に2015年10月、デジタル印刷機を採用して印刷を始めました。

その他の訪問先として、メディア企業や新聞社を候補に調整を進めています。CONPT-TOUR2018の詳しいご案内は間もなく、皆様のお手元に届けさせていただきます。(事務局)

第44回定時総会を開催

日本新聞製作技術懇話会は5月28日、来賓として日本新聞協会から技術委員会委員長・矢木正哉氏(日本経済新聞社製作局長)、事務局次長兼編集制作部長・神田俊英氏、編集制作部主管・篠原菜子氏を迎え、第44回定時総会を開催した。会員30社44名が参加した。

上坂義明会長は開会挨拶で「今年のCONPTはJANPSを有意義なものとして、CONPT-TOUR、技術対話活動、各種の勉強会それぞれを一層充実させ、発展的な流れを作り出したい」と語った。JANPS2018実行委員長でもある矢木技術委員長は「新しい技術を俯瞰して見ることでできる場としてJANPSを成功に導きたい」と挨拶。神田事務局次長も「多くの来場者を得られるよう、CONPTと連携を密に準備を進めていきたい」と語った。

定時総会では木船正彦氏の会長選出など新しい役員体制のほか、懇話会正会員の入会金を半額とする特例措置、平成30年度予算案、同事業計画が承認された。

木船新会長は「会長に選出され身の引き締まる思いだ。CONPT会員、日本新聞協会の皆様の力添えを得て懇話会を運営していきたい」と語った。(事務局)

会員消息

■担当者変更

* (株)東京機械製作所(5月28日付)

[新] 新井 利行 氏(国内事業部長)

[旧] 都並 清史 氏(常務執行役員)

* 日本アイ・ビー・エム(株)(6月1日付)

[新] 森川 賢一郎 氏

(通信・メディア事業部メディア営業部)

[旧] 土橋 真一 氏(メディア営業部課長)