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.43　No.1
2019.1.1
（通巻 253 号）

日本新聞製作技術懇話会
会　報（隔月刊）
（禁転載）

目次

年頭のご挨拶　日本新聞製作技術懇話会　会長　木船　正彦 …… 3

日本新聞協会技術委員会　委員長　矢木　正哉 …… 4

新聞協会賞　技術部門を受賞して
～読者と新聞社　リアルタイムでつなぐ～
編集部門向けデジタル指標分析ツール「Horatu」の開発
朝日新聞社　東京本社編集局兼デジタル編集部兼情報技術本部　今垣　真人 …… 5

新聞協会賞　経営・業務部門を受賞して
～業務改革、AI と向き合う　記事自動要約への挑戦～
信濃毎日新聞社　製作局技術開発センター技術開発部主任　古田　俊一 …… 7

新しい風 新しい技術 JANPS2018 をふり返って
日本新聞製作技術懇話会　企画委員会委員長　林　克美 …… 9

充実感を増した会場内セミナー …… 11

新聞社から見た JANPS
◇上流工程　毎日新聞東京本社　制作技術局技術センター技術管理部長　近藤　るみ …… 12
◇製版工程　東京新聞　埼京オフセット　印刷部副部長　中谷　和広 …… 13
◇下流工程　産経新聞東京本社　制作局技術部部長　竹田　耕一 …… 14

CONPT-TOUR2018 団長備忘録　㈱東京機械製作所　国内事業部事業部長　新井　利行 …… 15

CONPT-TOUR合同再会パーティー …… 16

美味あっちこっち　㈱イワタ　取締役第一営業部部長　阿部　浩之 …… 16

新聞製作技術の軌跡（第19回）　日本経済新聞社　OB　三宅　順 …… 18

第44回年末全体会議開催 …… 21

会員消息お知らせ …… 21

会員名簿 …… 22

●表紙写真提供：山梨日日新聞社・赤尾　聡氏「富士山」
●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

年頭のご挨拶

革新の息吹、使命を果たす

日本新聞製作技術懇話会　会長
木船　正彦

謹んで新年のご挨拶を申し上げます。

昨年は、11月に第23回日本新聞製作技術展（JANPS2018）が開催され、51社／団体の展示がなされ、それぞれ新聞製作にかかわる最新の技術が発信されました。そのなかで、人工知能、即ち、AIを新聞製作に活用した技術の展示･提案が数多くみられました。例えば、新聞編集分野では、AIを活用した記事の自動編集・自動要約といった技術、また新聞印刷・発送分野では、AIを活用した紙面品質管理や印刷資材・使用電力の節減といったコスト管理にかかわる技術などです。AIの学習機能を活用し、日々蓄積されるビッグデータの、AIによる自動分析・判断・最適化が瞬時に行われる技術です。皆様のご協力のおかげでJANPS2018は、新聞業界に技術革新の息吹を吹き込むことができたのではないかと思われます。

＊

今年は平成最後の年であり、そして、愈々5月からは元号が変わります。それを機に新聞の紙面や形態が変化する可能性もあるでしょう。新しい時代の幕開けということで、日本新聞製作技術懇話会（CONPT）加盟企業にとっても、ビジネスチャンスの到来と捉えることができるのではないでしょうか。JANPS2018を起点とした新聞業界の技術革新の波が、新聞業界全体に広がってゆく、今年がそのような年となるようにと願っております。

さて、日本新聞製作技術懇話会（CONPT）は、新聞社との技術対話、また技術懇談会を通じて、新聞社各社の新聞製作にかかわるニーズや要望を把握し、新聞製作の実態・現場の調査を重ねて参りました。この活動は、CONPTが新聞業界の持つ様々な新聞製作上の課題に対し、そのソリューションを提供するという社会的使命を果たしてゆくうえで、核心的ともいうべき重要な活動であろうと考えております。このプラットフォームを構築し、運営をしてこられたこれまでのCONPT役員・委員会各位に深甚なる敬意を感じるところであります。是非ともこの活動を継承し、継続・発展させて参りたいと思います。

また、JANPS2018では、CONPTに加盟されていない多くの企業が出展をされました。そのなかには、今後の新聞製作技術の発展・進化に深くかかわってゆくであろうと思われる企業もありました。今後、そういった企業にCONPTへの加入を促してゆくことは勿論のこと、CONPTの現加盟各企業との意見交換会やコラボレーションの模索といったことも検討できるのではないかと考えております。

＊

さらにまた、このような時代であればこそ、温故知新の故事にならい、CONPT会友・OBの方々との意見交換会も開催してみてはどうかと思っております。新しい時代の幕開けに際し、新聞製作技術にかかわる知恵を結集し、CONPTの存在意義をさらに高めて参りたいと願ってやまないところです。

年頭のご挨拶

逆境を跳ね返す元年に

日本新聞協会技術委員会　委員長
矢木　正哉

2019年が幕を明けました。天皇即位、統一地方選、参院選、ラグビーワールドカップ、消費税率引き上げ……新聞社にとって息つく暇のない1年です。十二支の最後の亥年は「枝葉が枯れ落ち、種にエネルギーを蓄えている状態」にあたるそうです。終わりと始まりが交錯する年、というところでしょうか。

前回の亥年は2007年。スマートフォン第一号の「iPhone」が世に出た年です。それからわずか十年余り。それまで世の中に1台もなかったスマホは、全世界で40億台以上も使われるツールになりました。情報伝達の主役は紙からスマホへと代わり、新聞や出版などプリントメディアは大変な苦境に陥っています。

＊

技術の進化はかつての直線的でなだらかなものではなく「指数関数的」とたとえられる急上昇カーブを描くようになりました。AI（人工知能）やIoT（モノのインターネット化）はもはや未来の技術ではなく、数年後に爆発的に普及してもおかしくないレベルになっています。生活のデジタル化はこれからさらに猛スピードで進むでしょう。紙からデジタルへのシフトが従来の想定よりもはるかに早く進んでいることは誰も異論がないはずです。

紙の新聞の苦境に拍車をかけているのが人手不足です。戸別宅配制度の根幹である印刷、輸送、配達部門が軒並み人集めに四苦八苦しています。人手不足を補うために製作ダイヤを前倒しする動きも広がってきました。締め切り時間の遅い版ほどニュースが充実し商品価値も高い、というのが紙の新聞の特性です。新聞社は遅版化を推し進めて拡販の武器にしてきましたがその戦略も見直しを迫られています。そもそもどれだけ締め切りや刷り出しを遅くしても、ニュースの鮮度ではネットに勝てない、という現実もあります。

＊

これほど難題が積み重なっていますが、それでも新聞社の経営の屋台骨は紙の新聞です。紙の発行がなければ即、経営が立ち行かなくなるのは皆さんご存知のとおりです。ではこの時代にどう針路をとるべきなのか。新聞社それぞれの事情があり、答えは一つではありません。ただ、やらなければならないことが二つあることは間違いありません。

ひとつは紙の新聞の生産体制をさらに効率的で低コストなものにしていくことです。生産設備は省力化と延命がますます重要になるでしょう。AIやビッグデータ分析を活用した効率化も急務です。昨年11月の「JANPS2018」では出展社の半数近くがAIの活用を掲げていました。一刻も早い実用化を期待しています。印刷や輸送、販売を新聞社同士で補完し合う動きもますます広がっていくはずです。

もうひとつは「紙とデジタルの融合」です。デジタルとの二正面作戦はもはや避けて通れない課題です。単にデジタル版を出すだけでなく、紙とデジタルを「いいとこどり」するような媒体を築かなければなりません。

難しい課題ばかりですがCONPT加盟社と新聞社が力を合わせれば、必ず活路は見えると信じています。新しい年を「逆境を跳ね返す元年」にしていきましょう。

新聞協会賞　技術部門を受賞して

～読者と新聞社 リアルタイムでつなぐ～
編集部門向けデジタル指標分析ツール
「Hotaru」の開発

朝日新聞社　東京本社編集局兼
デジタル編集部兼情報技術本部
今垣　真人

朝日新聞社が独自に開発した、編集部門向けデジタル指標分析ツール「Hotaru」が2018年度の新聞協会賞（技術部門）を受賞した。Hotaruは朝日新聞デジタルに配信したコンテンツの読まれ方をリアルタイムで記者、編集者にフィードバックするツールである。技術者が主導して編集部門のマインドをデジタルに向かわせる意識改革の波を起こしたことが高く評価された。昨年11月末に開催されたJANPS2018の朝日新聞出展ブースにも多くの業界関係者の方々にお越しいただき、関心の高さを実感した。

東京本社編集局内に設置されたHotaru

1.概要

Hotaruは、16年11月に運用を開始した。「in-House Tool for Analyzing and Reporting Users' activities」（ユーザーの動向を分析し、報告する社内ツール）の頭文字から名前を取っており、朝日新聞デジタルで、どの記事が多くの人に読まれ、会員獲得につながり、読者がどの程度その記事に留まったか、読者はどこから朝日新聞デジタルに入ってきたかなどの情報を、記者、編集者にわかりやすくリアルタイムにフィードバックするツールだ。ページビュー（PV）数や会員登録に寄与した記事を読者の性別・年代と合わせて表示するコンバージョン（CV）の上位記事、1時間毎のPV数の推移、流入元等の情報を全ての記者や編集者が閲覧できる。東京本社では編集フロアの中央に設置したデジタルサイネージとしてリアルタイム情報を映し出している。

2.経緯

編集部門の組織やワークフロー、長年紙面作りを中心に据えていた。しかしデジタル展開を加速化させるためには、「紙もデジタルも」を目指す「統合編集局」に変わることが求められていた。改革を担う記者や編集者の意

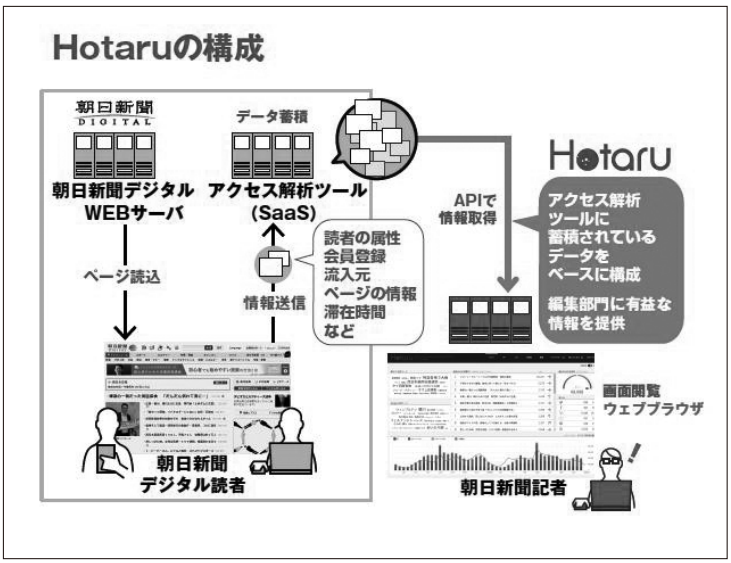
識に変化をもたらすために何をすべきかの模索が続いていた。

そのただ中に技術部門から技術者2人が異動し、議論に加わった。その一つの解として、記事や写真などのコンテンツがどのように読まれているかを知るツールを開発することとなった。

3.開発

開発にはデザイン部やデジタル分析担当など社内各部門からも識者を集めて、編集部門にチームを立ち上げて検討を開始した。

検討の過程では「編集部門にとってどのような指標がふさわしいのか」「どのように示すのか」に議論の力点を置いた。記者、編集者にとって必要なデジタル指標についての議論には多くの時間を割いた。また、利用者が直感的に操作でき、データを理解できるデザインを目指した。



検討の結果、コンセプトは以下のようにまとまった。

- 記者全員が自分のパソコンで閲覧できる
- 記者が基本的な指標を理解する
- 朝日新聞デジタルの日々の特性やデジタル「空間」を意識できる
- 記者が自分で書いた原稿に対する数値や部門ごとの数値を検索できる
- 今後の変化に応じて継続的に進化させる技術者主導でプロジェクトを進めたこともあり、「できる」「できない」の意思決定が早かったこと、汎用的な技術を用いることでスピードとメンテナンス性を重視してシステムを作ったことなどもあり、構想から3カ月半でシステムは完成した。（構成図参照）

4.効果

Hotaruが示す指標を記者や編集者一人ひとりが意識することによって、紙面に合わせた工程から、デジタル発信を意識した工程に変化を促すことを狙った。合わせてデスク会の開始時刻が前倒しとなり、それとの相乗効果から、出稿も早くなった。朝のデスク会では夕刊についての議論から、コンテンツについての議論へ転換を図っている。紙面製作の過程でも、デジタルでのコンテンツの読まれ方を紙面上の扱いの参考にするためにHotaruが活用されている。

5.進化

導入当初に比べ「紙もデジタルも」の取り組みは確実に進み、Hotaruも進化している。2018年6月には3度目のバージョンアップが完了し、採用するデジタル指標を一部見直した。意識してニュースを届けたいと考える若年層や女性が読んでいる記事に特化する指標を取り入れるなどした。

現在は新しい指標を取り入れるなど4度目のバージョンアップを計画中だ。引き続きHotaruは進化を続けていく。

新聞協会賞　経営・業務部門を受賞して

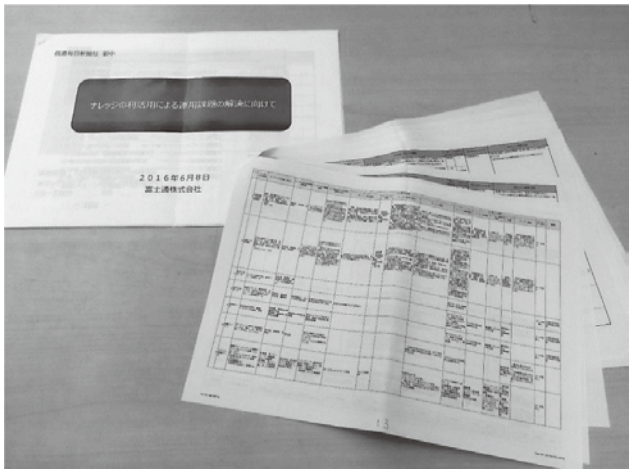
～業務改革、AIと向き合う 記事自動要約への挑戦～

信濃毎日新聞社
製作局技術開発センター技術開発部主任
古田　俊一

信濃毎日新聞社（信毎）は2018年4月から、人工知能（AI）による記事自動要約の実運用を始めた。従来、記者のノウハウに頼っていた新聞記事の要約作業をAIに肩代わりさせるもので、デジタルニュースコンテンツの編集作業に取り入れた。AIを使った業務改善を早期に実現した点が高く評価され、2018年新聞協会賞を受賞することができた。関係する方々にはこの場を借りて、あらためてお礼を申し上げたい。

オープンイノベーションとAI開発

信毎では2015年末から、社内業務と関連する情報システムの整理・仕分けを行った。「業務改革ワークショップ」と銘打って実施したこの作業の目的は、業務改善と働き方改革。いわゆる「オープンイノベーション」を参考に、富士通の協力を得ながら半年ほどかけて作業を進めた。最終的に取り上げた課題は計6分野93項目に上り、これら一つひとつを最新技術と突き合わせることで、解決策を探った。



ワークショップの報告書

編集局ニュース配信部が担当するCATVの文字ニュースや携帯サイト向けに行う記事の編集作業は、一日当たり約60本。1本の記事に対して平均10分ほどを費やして要約、見出し作成、校閲といった編集作業を行っていた。このうちおよそ半分の時間をかけて要約作業を行っていたことから、要約作業を省力化させることができれば、業務改善としての効果は大きいと考えた。

ではこれを実現するために、どのような方策があるか。オープンイノベーションが大きな役割を果たした。当時、富士通研究所に“眠っていた”要約技術に巡り会うことができたのだ。提案依頼書の提示、システム提案、要件定義といった手順を踏む一般的なシステム開発手法では、この要約技術に出会うのは難しかったかもしれない。

これまでの要約技術、例えばLEAD法は、記事の先頭から既定の文字数を機械的に抽出するもので、新聞社の業務で使うのは難しいとの印象を持っていた。これに対して今回の要約技術は、記事中の文の「重要度」を判断し、それが高いものから順に抽出するというもの。従来と異なる方式が、期待を抱かせた。そこでまずは実証実験を行い、システムとして導入する前提ではなく、純粋にこの技術が運用に耐えうる

ものかを見極めることにした。

初めに、自社の新聞記事とそれに対する人手による要約記事をセットにして、これを教師データとして1,300セットを機械学習させた。しかし、機械学習後に行った検証では、要約精度は芳しいものでなかった。さらに精度を上げるには――。闇雲に教師データを増やすのではなく、考えついたのは“担当記者の要約のノウハウ”だった。重要度を判断するためのパラメータとして、記者が要約する際の判断基準である①第一段落に含まれる文か②最終段落に含まれる文か③日時を含む文か④金額を含む文か⑤電話番号を含む文か――の5つを考慮。これらのパラメータを加えた上での計2,500セットの機械学習を経て、記者の要約と同等の精度を実現した。

地方の新聞社がAI技術を一から開発するのは簡単なことではない。今回の取り組みを通じて、オープンイノベーションはAI技術の開発と非常に相性が良いと分かった。新聞各社の参考になれば幸いだ。

それにしても、今回の要約技術に出会えたのは幸運だった。眠りから目覚めさせ、私たちに引き合わせてくれた富士通営業担当には、本当に感謝している。

受け継がれてきたもの

「信毎さんでは新しい技術を取り入れるために、常日頃から何か特徴的なことを行っているのですか」。今回の受賞が決まって、度々このような質問を受けた。

信毎ではこれまでも、技術部門主導の取り組みで新聞協会賞をいただいている。そのとき常に目指したものは業務改善であり、新技術ありきで進められたものではない。それは私が入社する前から同じだと、社の諸先輩から聞いている。およそ30年前に整理記者によるワンマン組み版を実現したAI組み版も、15年前に、出稿メモとNewsMLを組み版の世界に持ち込むことで、より効率的で素早い組み版を追求したスケッチ組み版も、信毎の伝統を踏まえたものだ。

今回も起点となったのは、業務改革ワークショップから。大げさな表現かもしれないが、業務改善こそが信毎のDNAとして受け継がれてきたものなのだろう。後輩諸氏とともにこれからも進むべき道であると確信している。

AIとどう向き合うか

信毎では、2018年10月に新しい新聞制作システムを稼働させた。これもやはり業務改革ワークショップの検討を受けたもので、組み版、画像処理など、随所にAIを組み込んでいる。業務改善への取り組みは現在も続けており、見出し自動生成や輪転機の故障予兆検知をAIで実現できないかと、研究を進めている。

新聞の見出しに「AI」の文字を見ない日はない。“AIブーム”ともいうべき状況下で、ともすればAIを導入すること自体に注目しがちだ。ここでやはり心掛けたいのは、解決・改善したいことは何かという、システム開発にあたっての基本的な動機だ。AIは課題解決のための手段であり、決して導入することが目的であってはならない。

今後中核となる技術は、従来型のコンピュータによる処理から、AIを中心としたものへと変わっていくのではないか。今回の一連の取り組みを通じて、私自身、強く感じている。そのとき大切なのはAIとどう向き合い、どう使うか。そして、どう育てるか。新聞業界でのAIを通じた「競争と協調」の時代は間違いなくやってくると考える。

一人の技術者として、こうした変化に対応し、新聞業界の先行きを明るく照らす技術を、これからも追い求めていきたい。

新しい風 新しい技術　JANPS2018をふり返って

日本新聞製作技術懇話会　企画委員会　委員長　**林　克美**

第23回新聞製作技術展(JANPS2018)は、日本新聞協会主催、日本新聞製作技術懇話会協賛により、11月28日から30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。3年前の前回は、諸般の事情から7月開催であったが、今回は、それまでと同じく11月開催となった。今回の統一テーマは、「今だからこそ正確な情報を――読者に届けるテクノロジー」とし、フェイクニュースというキーワードでメディアの信頼性が疑問視される状況に対峙する新聞社の強い意思を感じるものとなった。

小・中学生を誘致する企画を行った前回に対して、今回は、展示会の名称そのものの技術展として、現在および近未来の技術を紹介する展示会とした。前回と同様の企画を望む声もあったが、開催期間などを考慮して、真摯な技術展とすることを決めた。その趣旨に基づき、出展を期待する企業への勧誘を行った結果、出展社は51社となり、懇話会会員以外の新規出展社は10社を数えた。

＊

今回のJANPS開催にあたり、昨今の業界事情を鑑みて、懇話会としては、原点に戻り、「新聞業界に貢献できるJANPS」を模索し、その在り方から練り直して挑むこととした。

その第一歩であり、今振り返ってみると全てであったと思えるのは、「JANPSに関する意見交換会」である。これは、日本新聞協会の情報技術部会・印刷部会の幹部社メンバーと企画委員会幹部の意見交換を行う会で、過去に例のないものであった。第1回は2017年3月28日に開催され、JANPSの意義、目的について話し合い、「来場者の立場では『求める技術情報が出展されること』、出展社の立場では『多くの来場者が期待できること』が、JANPSを成功させるための必須要件となる」という共通認識を得た。その実現のために、日本新聞協会では、「求める技術情報」を明確にする新聞社アンケートを実施していただいた。その情報を懇話会会員社が共有して出展内容検討に利用すると共に、懇話会会員以外の企業の誘致が行われていった。この結果が、新規出展企業数に反映されたと言える。

また、会場内セミナーについては、前回の

評価を受けて更に充実させることとなった。事前予約、有料制などセミナーの在り方を議論した結果、前回と同じ規定で行うこととした。加えて、いつも期間中に開催している日本新聞協会の新聞製作講座は、新聞技術フォーラムとして、TOC会場とは別に会場内のセミナー会場でも開催することとなった。

このように、前例踏襲でスムーズに決めるのではなく、1つ1つ話し合って決めて、協力し合ったことは、今回の特色と言えるだろう。

*

この過程を経て行われた開会式は、JANPS実行委員長である矢木正哉氏(日本新聞協会の技術委員長、日本経済新聞社)の司会のもと、新聞協会会長　白石興二郎氏(読売新聞社)による御挨拶で始まった。その中では「フェイクニュース、フェイクメディアと罵詈雑言を浴びているが、国民、有権者、読者の新聞に対する信頼はゆるぎないと確信している」「新聞界を支える最新技術、製作技術の確かさ、テクノロジーの進歩を、多くの方々に知っていただきたい」と統一テーマに合致し、JANPSに対する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木船正彦会長(東京機械製作所　社長)が「JANPS2015で出展されたデジタル技術が進展しIoTを可能とし、今回は人工知能(AI)を新聞製作に活用する技術が登場する」「JANPS2018が新聞業界の技術革新を支え、新聞業界のさらなる発展に貢献することを期待する」と話した。

この後、白石新聞協会会長、岡田直敏副会長(日本経済新聞社)、川崎隆生副会長(西日本新聞社)、一力雅彦副会長(河北新報社)および木船懇話会会長のテープカットにより開幕した。

会場内は、入り口から直進方向に伸びる通路を6m幅とし、各ブースは必ず6m通路に接するレイアウトとした。従来よりも広い通路をゆっくりと歩くことができるため、1つ1つのブースを確かめながら歩くことが出来たのではないかと思っている。この点は、今後実施するアンケートで評価を確認したいと考えている。また、セミナー会場は3会場、100名会場を1つ、50名会場を2つとし、側面の壁には懇話会の広報委員会が用意した活動報告パネルを展示した。

*

懇話会が主催するCONPTセミナーは、今年実施したCONPTツアー報告会と企画委員会の企画セミナーの2テーマとした。

ツアー報告会では、山本英司氏(日経編集制作センター)、藤本豪樹氏(朝日新聞社)、黒澤勇氏(共同通信社)の3名の講師の方から、「Sogemedia」(フランス)、「Tamedia」(スイス)、「Badische Zeitung」(ドイツ)の各新聞社、印刷社とベルリンで開催された「WPE&DCX展」について、最新技術動向の報告が行われた。

企画委員会の企画セミナーは、「未来の新聞製作技術――技術対話プロジェクトを通して――」というテーマであった。懇話会では、前回のJANPS後の振り返りから生まれた技術対話プロジェクトを実施している。このプロジェクトでは、新聞社に伺って現在もしくは将来の課題に対する意見交換を続けている。「未来の技術」をテーマとした企画セミナー企画委員会で検討した結果、技術対話プロジェクトが手掛けている内容を発表することとなり、プロジェクトの部会長も務めている私が講師となってしまった。技術対話プロジェクトで話された新聞社の課題をキーワードとして紹介し、それらが未来の新聞製作技術の要件となる、とした。このセミナー資料を作成するにあたり、新聞社の課題解決のヒントを探す場、示す場として、JANPSが必要だとあらためて感じた。

*

今回の総入場者数は新聞社関係者4,212名、商業印刷および一般メーカー2,773名、懇話

会会員社3,115名の合計10,100名であった。一般来場者も含めた前回総入場者数の11,328名には及ばなかったが、新聞社関係者は3,031名から約1.4倍の増加となり、前述の意見交換会の成果がここにも表れている。今回、来場された方の評価が出展社のビジネスに反映され、また、次のJANPSにつながっていく。JANPS2018の評価は未来に行われるのだろうが、現時点では、来場者視点で発想して多くの新規出展社を迎えたことは良かったのではないかと考えている。新たな技術を知ることと共に新たな風を呼び込んだ今、未来に向けて新聞業界が発展していくことを願っている。

充実感を増した会場内セミナー

JANPS会場内で行うセミナーについて、前回のJANPS2015終了後にアンケートでその効果を確認したところ、出展社ばかりではなく、来場者からも高く評価された。今回もJANPSに期待する出展内容を問うアンケートを行ったところ、セミナーに期待する声が多かった。

今回は、1会場を増やして3会場（100名会場を１会場、50名会場を２会場）とし、日本新聞協会の新聞技術フォーラム6コマ、CONPTセミナー3コマを確保し、残りを出展社セミナーに充てることとした。

当初、新聞技術フォーラム、CONPTセミナーと出展社セミナーの同時開催は避けたスケジュールにしたが、同時開催が必要となる程の応募となり、出展社22社33コマを併せて、合計42コマのセミナー開催となった。

＊

新聞技術フォーラムでは、「MIRAIでひらく新聞の未来－毎日新聞社　新素材管理システム」などの新聞社事例の3コマに加えて、「若手・中堅実務者による発表」に3コマを充てて、新聞社の実務レベルの興味深い話を傾聴する機会を得ることができた。

日本新聞製作技術懇話会のCONPTセミナーは、「CONPTツアー2018報告会」と「未来の新聞製作技術」というテーマで行い、前者では「デジタルシフトは続いているが、広告収益の伸び悩みがあり、紙の新聞における収益確保を模索する」という話があった。後者は、「懇話会の技術対話プロジェクトを通して得られた、未来の新聞製作技術の要件となるキーワード」が報告された。

出展社セミナーの多くは会期中１回だったが、日本経済新聞社が4回、東洋インキ、イワタ、Specteeが毎日1回、東京機械製作所、JX通信社が２回と複数回開催する社もあり、積極的に利用された。例えば、異なるテーマの講演を行ったイワタのように、各社が特徴のあるテーマのセミナーを企画したことが、多くの聴講者を集める結果となり、高評価につながっていると感じた。会場内セミナー用のスペースは少なくはなく、「セミナー実施に対する有料化」「聴講に関する有料化」を検討した経緯もあるが、「会期中１度は無料」という規定を維持したことも功を奏したのではないかと思っている。

出展社が来場者に対して「より深く、より細かく」伝える機会として、会場内セミナーは今後も重要な企画となるものと確信している。

最後に、セミナー実施に奔走した各社の担当者、講師、運営を支えていただいた関係者の皆様に御礼を申し上げると共に、次回もさらに充実したセミナーを開催していただくことをお願いして報告としたい。

新聞社から見たJANPS

JANPS2018は前回に比べ、新聞社関係の方々の来場が大幅に増えました。どこが注目されたのか――上流、製版、下流それぞれの工程に分けて報告していただきました。

―― 上流工程 ――

毎日新聞東京本社
制作技術局技術センター 技術管理部長
近藤　るみ

「新聞社の未来は明るい」各社のブースを見学して感じた印象だった。

紙の読者数が減少し、新聞社にとっては厳しい時代と言われている。そんな中、AI（人工知能）やICT（PCだけでなく、スマホなど様々な機器での情報処理、通信技術）で工夫をこらし、「新聞社の未来」を描いている展示が多かった。“業務効率化”と“新たなコンテンツビジネスの提案”だ。

＊

キーワードになるのは、やはりAI。画像認識AI、画像加工AI、記事作成支援AI、チャットボットAI、自動要約AI、音声認識AI。AI技術を用いたソリューションの完成度が上がっていることに驚いた。記事の自動要約をコンテンツとして販売する、対象者を自動識別してそれにあったサービスを提供する、、、、、AIを用いたコンテンツサービスは、夢物語から現実のものへと進化していた。

RPA（ロボットによるホワイトカラー業務自動化）も、多くのブースで展示があった。新聞社の中には、定常化している作業も多く、RPAを用いた自動化は、「働き方改革」の観点でも興味を引く。

新聞社の展示は2社。新聞協会賞を受賞した朝日新聞社のデジタル指標分析ツールHotaruやローラ再生装置は、入口付近のブ

ースだったこともあり、常に多くの聴衆が集まっていた。

日経新聞社は、広告管理送稿のクラウド化、輸送トラック動態管理だけではなく、AI、AR（コンピュータを用いた仮想現実）、RPAなど最新技術の取り組みが並んでいた。

今回のJANPSでは、新たなメーカーの参加も目立った。クライアント運用管理ソフトSKYSEAを全面にディスプレイしたSky社。SNSからAIを用いて情報収集、配信する仕組みを提供するJX通信社、Spectee社。既に多くのマスコミに採用されているが、今回も、来場者から注目されていた。

新聞社をコンサルしたフューチャーアーキテクト。展示は少なかったものの、訪れる人が後を絶たなかった。

＊

スピードと正確性を追い求めていた新聞製作システムは既に成熟してきている。だからこそ、AIやRPA等を使った自動化、効率化に更なる可能性を見いだそうとするのだろう。

きっと、ライバルは新聞社だけではなくなるだろう。

しかしその先に、まだまだチャンスがある

のだと、今回の展示を見て感じた。

入場者数は1万人を超え、JANPS2018は盛況の中、幕を閉じた。各社が描いていた未来予想図はどのような道を辿るのか、3年後のJANPSが楽しみだ。

―― 製版工程 ――

東京新聞・埼京オフセット印刷部副部長
中谷　和広

JANPS開催に合わせて行われた「JANPS 2018新聞技術フォーラム（第65回新聞製作講座）下流コース」で「次世代CTPプレートの最新動向～課題と将来展望～」と題したパネルディスカッションが行われた。フォーラム会場は満席となったことからも「完全無処理プレート」「ケミカルレスプレート」への関心の高さがたかがえた。導入している新聞社からは使用感と課題である合紙や、エッジ汚れの問題、描画範囲に規制があるためスポーツ紙や一部はみ出し広告、パノラマ印刷など残された課題への対応状況が報告された。

＊

CTPエンジンでは前回の本誌JANPS2015製版工程見学記で「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」とあったが、今回も大きな変化は無く成熟期を迎えていると言えるが、多数の新聞社が更新時期を迎えていることもあり、少々残念な印象は拭えない。そのような中でも感度の低い完全無処理プレートへ対応するためにCTPエンジンのレーザー光源の出力をアップしたり、完全無処理プレートの合紙レスタイプ登場に合わせて生産性の向上を図ったりするなどの対応もみられた。

CTPプレートは前回のJANPS2015で富士フイルムグローバルグラフィックシステムズ（FFGS）が完全無処理版「SUPERIA ZN」を大々的に発表、今回は「SUPERIA ZN－Ⅱ」へと進化した。コダックからは「SONORA NX」が出展されたが、いずれのプレートも今年になって合紙が無くなりエッジ部の描画性が向上するという大きな進歩を遂げた。合紙が無くなったことで機械トラブルの要因の一つが減り、合紙の廃棄が不要となるなど、これから導入を進める新聞社にとっては朗報となる。他にも三菱製紙から完全無処理版「PD－News RECTA」が今年販売され、来夏を目途に合紙レスを開発する予定だという。日本アグフア・ゲバルトからは参考出品ながら視認できる完全無処理版「Azura TE」が紹介された。今後の耐刷性に期待したい。

無処理プレートの開発当初の課題であった耐刷性については、輪転機の4×1化が進み1枚当たりのインプレッションが多くなるため心配されたが、現時点では十分な実績が得られていると言える。視認性に関しては今なお課題が残るため今後の開発に期待したい。完全無処理プレート対応の安価な水版専用プレートの登場も待たれる。

＊

一方、ガム液で現像処理を行うケミカルレスプレートでは、日本アグフア・ゲバルトから感度と耐刷性を向上した「Avatar T-CF」が出展され、今まで必要だったデブリス集塵機も不要となった。商業印刷用との垣根を取り払う取り組みも行っており現時点では価格面で一歩リードする形になっているようだ。こちらの合紙レス化は輸送時の問題もあり、もう少し時間が掛かるようである。コニカミノルタジャパンからは前回と同じ「BLUE EARTH」が出展されていた。

前回のJANPS2015でFFGS製の完全無処理プレートが初めて登場し、技術開発賞を受賞したことは記憶に新しいが、それから3年が経過する間にケミカルレスプレートも含め、多くの新聞社が採用してきており、今後も間違いなく増えていくものと思われる。残された課題はあるもののメーカー各社は解決に向けて急ピッチで開発を進めている。次回の

JANPSでは有処理プレートが消えている可能性もゼロでは無いとの印象を強く感じた。

―― 下流工程 ――

産経新聞東京本社
制作局技術部部長
竹田　耕一

JANPS2018では新聞技術の未来を創造する新しい技術の発表があり、IoT（モノのインターネット）を活用した各種様々なデータをAI（人工知能）で解析して、新聞製作をはじめとした新聞社の業務全般に取り入れていく「未来」が直ぐそこまで来ていることを実感した。

＊

前回のJANPSでは大型の展示物が少ないように見受けられたが、今回は輪転機、発送設備、周辺機器の実機展示があり、改良が加えられたところを重点的に紹介していた。大きな技術革新はなかったがメンテナンス性の向上及び操作性能に改良を加えた紹介が多く、各設備とも熟成期に入った感があった。

新聞社間では印刷の受託、委託が増加しており、印刷工場では複数媒体の切り替え作業が多く、作業時間の短縮が課題となっている。

東京機械製作所の展示では、刷版に印字されたQRコードを輪転機に設置したカメラで読み取り、版掛け位置を教え掛け違いを防止する機能と、媒体切り替え時の紙通し作業時間を短縮するために印刷媒体の刷了信号と同時に紙通しの準備作業を開始する機能を追加し、省力化と印刷工程の短縮を図る技術を紹介していた。

新聞発送・梱包・仕分設備では、カウンタースタッカー、宛名印刷添付装置、新聞結束機・包装機等の実機展示があった。荷姿不良をなくすための改良や印刷媒体の題字、ロゴをコンベア上のカメラで識別し仕分ける方法や媒体毎に敷き紙の色を変えコンベア間に設置したセンサーによって判別するなど、宛名札の仕分だけではなく、仕分運用の選択肢が増え、トラブル対応、資材コストの削減等に役立つと思われる機能追加がみられた。

椿本チエインが紹介していた工場設備の延命対策では、既存のAGVを使いながら新しいAGVに1台単位で入れ替えることができる。新AGVはタブレット操作が可能なほか、音声指示機能があり、軽量化による省電力を実現。古いAGVは予備品として有効活用でき、更新コストの分散・削減が期待される。

＊

周辺機器では、清水製作が上下2胴式と1胴洗浄式のブランケット洗浄装置を実機展示していたほか、日本ボールドウィン、東機システムサービスは、スプレーダンプナー、自動見当装置、カットオフコントローラーを展示していた。

インキメーカーの展示では、多くの新聞社で採用されている高濃度カラーインキ、各メーカーでインキ特性が異なる高濃度墨インキの展示があったが、いずれも新聞用紙の減斤化が進んでいる中で、印刷品質の維持向上が課題となっている。

新規出展した東洋熱工業は、新聞印刷工場の運用に合わせた熱源機器・空調設備をトータルで最適制御するシステムとデマンド電力の低減、運用管理を提案していた。

特色ある展示が多くみられたが、特にIoTによる「設備の見える化」、AIによる生産設備の予兆保全管理など、新聞技術の「未来予想図」がひときわ光ったJANPSであった。

CONPT-TOUR2018
団長備忘録

㈱東京機械製作所　国内事業部事業部長
新井　利行

8月の上旬、上司よりCONPT-TOURに参加する推薦をいただいた。「やった」。14年ぶりの海外出張に対する不安よりも欧州の新技術や街並みを見聞できる期待が上回り、わくわくした気分であった。この時は。

8月の下旬、大石マネージャーより電話をいただいた。「今回のツアーの団長をお願いしたい」とのこと。おおっと大石さん、なに言ってるの。こちとら現職に着任してまだ5カ月の素人、とても団長なんて務まりませんよ、とお断りしたものの「なぁに、乾杯の発声と持参したお土産を訪問先に渡すだけの仕事ですよ」と取り合ってくれない。結局、団長を引き受けることとなってしまったが、今までの期待は萎み、不安ばかりが募る出発前だった。いったい、どうなることやら。

ニューススタンド

＊

結果的には、無事に大任を終え、視察・研修・他社の方々との交流など非常に有意義なツアーであった。それもこれもメンバーに恵まれたおかげだと実感している。

さて今回のツアー全般を通して、紙媒体が見直されてきたのではないか、という感想を持った。昨年はデジタル一辺倒であったと聞いていたが、訪問した3つの新聞社幹部から力強いお言葉をいくつかいただいた。特にSogemedia社ジャン・ピエール・ド・ケハウル社長の「Make newspapers relevant again!」（＝内田さんの意訳では「新聞よ、再び輝け！」）とのエールには勇気づけられた。しかし、紙媒体の部数減少に歯止めがかかったということではなく、デジタル媒体での収益が思うように伸びないことに起因していると考えられる。情報が有料であることが認識され、デジタル媒体の課金制度が確立すれば、紙媒体の立場は一層厳しくなることが予想されるのではないか。安心している場合ではない。その厳しい環境に適応するため、さらなるコスト削減が求められる中、各社の取り組みを見聞できた。ターゲットを絞った紙面づくり、輪転機の稼働率向上への施策、薄紙（42g/㎡～40g/㎡）への移行等々。それらは、必ずしも最先端の技術ということではなかったが、国内での課題は世界での課題であると共感できただけでも意義があったのではないかと思う。北フランスのSogemedia社ではPROSPER 6000を、スイスのTamedia社ではコマンダー6×2の9シリンダーツインSATを、南ドイツのBadische Zeitung社では水なし平版のコルチナを見学。いずれも興味があった機種であったが、わざわざ我々のために機械を回してくれたのではないかと思う社もあった。ご配慮に感謝申し上げたい。

＊

終わってみればあっという間の日々だった。初めての全体夕食会で出たムール貝料理のインパクト、視察の合間に見た街並みの素敵なこと、部屋飲みでは毎晩深夜まで語り合ったこと、飛行機の乗り継ぎでは搭乗した後で機材が変更になったことや帰国便に乗り遅れそうになり全員で広大なフランクフルト空港を走ったこと…色々ありすぎて書き尽くせないが、どれもこれも楽しい思い出ばかりだ。

このような機会を与えてくださった上司と、不在の間に日常業務を遂行してくれた同僚に感謝いたします。そして参加された方々全てに改めて感謝申し上げます。

CONPT-TOUR 合同再会パーティー

日本新聞製作技術懇話会は11月29日夕、CONPT-TOUR合同再会パーティーをJANPS2018の会場、東京ビッグサイト内のレストランで開催しました。CONPTツアー参加者が一堂に会する合同再会パーティーは2007年からJANPS会期中に開催され、今回で5回目となります。

新聞社関係65人、会員社関係など143人の計208人が参加。会場には開会前から大勢の方々が集い、いくつもの歓談の輪ができていました。

パーティーは上坂義明前CONPT会長の開会の挨拶、森卓三郎中日高速オフセット印刷社長の乾杯でスタート。

今回は1976年の第1回CONPT-TOURに参加された神成正衛氏(秋田魁新報社＝当時)の元気なお姿を拝見することができました。90歳になられたとのことで、「CONPT各社の協力なしで新聞企業は成立できない」と挨拶、大いに会場をわかせました。

ドイツ賞、フランス賞などCONPT-TOURにちなんだ景品が当たるゲームで盛り上がり、続いて記念撮影。酒井寛元マネージャーが、これまでツアーに参加された皆様のご健勝を祈念して中締め、お開きとなりました。

なお、この秋の第43回CONPT-TOURまでに参加された延べ人数は事務局も含め2070人(新聞社関係750人、会員社など1237人)となりました。(事務局)

美味あっちこっち

じゃじゃ麺(盛岡)

イワタ　阿部　浩之

紹介するのは盛岡の「じゃじゃ麺」――盛岡3大ヌードルの一つ。戦後、旧満州からの引き揚げ者が、日本人の口に合うように改良したものだそうです。

注文して待つこと15分。ゆっくり茹であげたモチモチのうどんに、胡瓜とピリ辛の肉味噌がのってます(汁なし)。そこにおろし生姜やニンニク、お酢をかけて「かき回す！」。ほどよい辛さを纏ったモチモチ麺が満足感に昇華して至福の時間が流れます。

ほぼ食べ尽くしたお皿に、自分で生卵を割り入れて店員さんに渡すと、うどんのゆで汁に椎茸と昆布で出汁を取ったスープを注いでくれます。その名は「チータンタン」。このスープでゆっくりと幸せを飲み干して、ごちそうさま。

岩手日報社近くに店を構える「白龍」(パイロン)が発祥です。私の行きつけは盛岡駅前のHot JaJa。

わんこそばや冷麺もいいですが、「じゃじゃ麺＋チータンタン」もお勧めですよ。ぜひ！

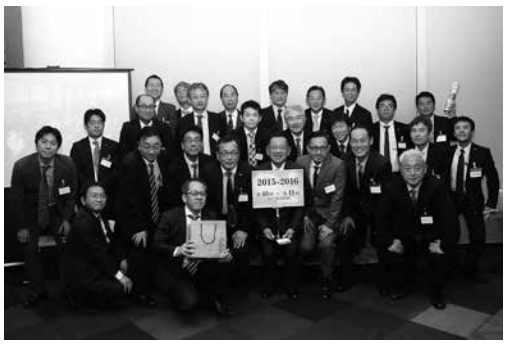
※新年からの新しいコラムです
寄稿もお待ちしています

皆さん乾杯！と森氏

40年を超える
旅の仲間

CONPT-TOUR合同再会パーティー

ツアーの想い出を語る神成氏



日本経済新聞社 OB 三宅 順

長期連載

新聞製作技術の軌跡

その19 発送システム機械化の歴史1

発送工程の主要な装置やシステムの機械化自動化の歴史について、開発・導入時を中心に2回にわたって振り返ってみる。今回は新聞キャリアとカウンタースタッカー（CS）について述べる。

1950～60年代の発送場

1950年代の末頃、発送場に新聞束を縛る（結束）するための結束機単体がテスト的に導入された。このことが発送部門の機械化の始まりと思われる。この頃まで、新聞印刷工場で発送作業がどのように行われていたかを知っておこう。

印刷された新聞は輪転機の折り機から出てきたところを作業者が手取り（紙取り）し、発送場へと運んだ。発送場では人手により新聞が数えられ、販売店ごとの新聞束がハトロン紙あるいは通い袋（ひも付きの綿布）で包装され、荒縄で結束された。荒縄を切るためにはカマが使われた。こうして人海戦術で出来上がった新聞束は販売店までトラックや列車に積み込まれ輸送された。

1960年代になると輪転機の高速化が進み、発送工程の機械化が求められるようになる。当時、経済の高度成長に伴い新聞の建てページや発行部数が増え、発送個数が飛躍的に増大したからだ。

一方で、必要な発送作業員の確保が困難となり、発送処理時間の短縮や労働環境の改善も求められていた。こうした背景もあって、この頃から発送部門の機械化が本格化してくる。

わが国の使用条件に合った新聞用発送機器の開発実用化は、汎用機器の利用（結束機）・他分野で利用されている技術の応用（コンベヤ）・海外メーカーの先進技術導入（キャリア）・メーカーと新聞社の共同開発（CS）など様々な努力によって進められた。

現在の発送作業

現在の標準的な発送の工程および主要な設備は以下のとおりで、作業のほとんどは自動化されている。

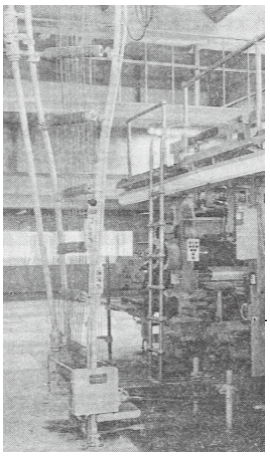
輪転機で印刷された新聞は「新聞キャリア」という新聞搬送装置によって発送場へと搬送される。発送場では販売店ごとの注文部数の新聞束を自動で作る「CS」で新聞を受け取る。計数された新聞束の上には輸送情報などが印刷された宛名札が自動添付される。これを「宛名札印刷添付装置」が行う。この新聞束は「生スタックコンベヤ」上を進み、「包装機」によってフィルム包装、「結束機」によってバンド結束される。

その後、「バンドルコンベヤ」でトラックステーションへと運ばれ、行き先別のトラックに「トラックゲート仕分装置」が自動的に新聞束を仕分け、トラックに積み込まれ販売店に届けられる。

新聞キャリアの進化

新聞キャリアとは印刷された新聞を発送場に搬送するための装置である。その歴史は、①スプリングワイヤー式②グリップ式③一部つかみ式へと進化していった。

≪スプリングワイヤーキャリア≫



写真の左側がスプリングワイヤーキャリアの設置例。左右のフレームと木や鉄のローラー、スプリングワイヤーおよびこれらを動かす駆動装置からなる

スプリングワイヤーは素線の直径1.2～1.4㎜、巻き線径4.8～8㎜程度のスプリングワイヤー数本で折り機から排出された新聞をはさんで連続的

に運ぶ方法だ。

この方式の問題点は①新聞の建てページが変わるたびに調整が必要②輪転機の高速化に対応できない③搬送経路選択の自由度が低い④紙面をスプリングワイヤーで押さえつけ挟んで搬送するため、紙面に押さえ跡の汚れが発生するなどがあった。

≪グリップキャリア≫

その後、海外ではスイスのメーカーであるダベリオ社、フェラーグ社が「グリップ式キャリア」を開発した。

わが国では1966年(昭41)頃から採用する新聞社(毎日東京、椿本チエイン　ダベリオ・ニュースベヤなど)が出始めた。ほかにも西研工業(現西研グラフィックス、フェラーグ社から技術導入したBSGキャリア)によって国産化が始まった。やや遅れて72年、金田機械製作所(現KKS)がKSキャリアを発表した。

このグリップ式は新聞紙面のサイド(端)をつかむが、両端をつかむ方式(フェラーグ、BSGキャリア)と片端だけをつかむ方式(ダベリオ、KSキャリア)があった。

スプリングワイヤー式と比べ、このグリップ方式の優れた点は印刷面を押さえず、新聞の端をグリッパーでつかんで搬送するため紙面の汚れが少なく、キャリア経路の引き回しにかなりの自由度があることなどがあげられる。

≪一部つかみキャリア≫

その後、さらに新聞キャリアは進化し、多ページ化とカラー化の時代到来に合わせ、1980年代後半からは新聞の折り目中央部をグリップする「一部つかみ式キャリア」が採用されるようになった。主な製品にはフェラーグ(TTR)、KKS（BTC)、西研グラフィックス(CSG)などがある。

この方式は新聞を一部ずつ認識できるため、損紙・不良紙の自動排出、少部数計数処理などが可能となり各社で採用が進んだ。この方式は現在の主流となっているもので、新聞各社はそれぞれの事情により、一部つかみキャリアの様々な応用を考えている。

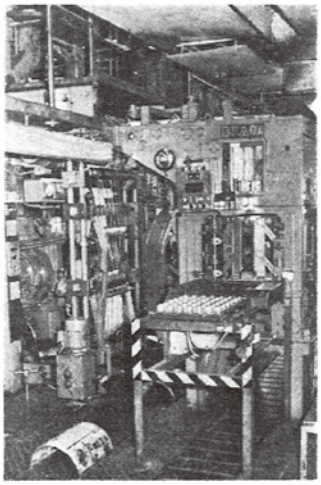
カウンタースタッカー共同研究

1960年頃、わが国では輪転機の高速化・建てページ数の増加により、人手による「紙取り作業」では限界があることから、カウンタースタッカー（CS)についての研究が始まった。

一方、米国ではすでにカトラー・ハンマー社、ゴス・ミューレ社が1950年代末～60年代初めにはCSの試作機を開発していた。ただ、このCSは価格が高いこと、わが国では薄ページの新聞を計数しなければならないなどといった理由から輸入した機械をそのまま使うには課題が多かった。

≪わが国でもCS実用化≫

こうしたことから、中部日本新聞(現中日新聞)や日経、朝日などでCSの本格的な国産機をメーカーと共同で開発実用化の研究が始まった。



左側の輪転機折り機から出た新聞は垂直に立ち上がった新聞キャリアでCS上部に投入される　(東京機械CS日経大手町)

中部日本新聞本社工場では、1963年2月より印刷速度8万部/時に対応するCS(当時は「自動計数紙取り装置」と呼ばれていた)の実用運転を始めた。これがわが国初のCS実用機だと言われている。このCSは2年前の61年から社内で研究・構想を固め、池貝鉄工と協力して試作機を完成させ実用化したものだった。

また、日経では中部日本新聞よりも早く58年(昭33年)に東京機械製作所と研究がスタートし、60年には試作1号機を完成させている。しかし、数々の問題が生じ実用機とはならなかった。その後、64年5月に大手町に新社屋新工場が完成し、ここに試作2号機、翌年には改良を加えた試作3･4号機が導入された。3･4号機から下敷き挿入装置も付加された。さらに輪転機の印刷速度12万部／時に対応できるように改良が加えられ、65年に実用機Ⅰ－A型スタッカーが完成する。

このほか、朝日でも60年末からCSの開発を進め、66年には芝浦工場に東京機械と池貝鉄工の各6台計12台を導入した。その後、CSの改良を重ね全社に普及させた。

その後、池貝鉄工・東京機械のほかにも濱田印刷機製造所のCSが67年12月末に毎日東京などで稼働した。

この頃のCSは基本的に輪転機の折り機から排出される新聞を人手を介さず新聞束として取り出すことが主目的だったため、設置場所は主に折り機のすぐ横である。100部とか50部といった決まった部数束(標準束)を作り、発送場へは輪転機横に設置されたコンベヤで搬送された。従って、現在のようにCSを発送場に設置し、宛名札との連動や少部数の端数束を自在に作り出すような高度な機能はまだない。

日本新聞協会が71年にまとめた76社の「新聞社の主要設備動向(70年12月現在)」調査によると、大手紙を中心にCSの導入が始まり、CS台数の記載が67年から始まっている。その台数は年々増加し、67年の68台から68年107台、69年147台、70年には211台へと急増している。この間、いかに発送部門の機械化自動化が進んだかをこの数字は如実に示している。

≪その後の改良点≫

さらに79年には日魯工業(現ストラパック)が包装機(次回記述)での実績を基に毎日西部などに新規参入、多くの改良が加えられ性能はアップした。

1980年頃の各社実用機の基本的な仕様は最大印刷速度15万部/時、4～32ページに対応可能であった。また、計数精度の問題は発送関係者にとっては最重要課題である。この頃は新聞と新聞の紙列の段差を①機械的なセンサー（フィーラー)②光電管③エアーセンサーなどにより行い、新聞1部の検出を行っていた。

現在では最大印刷速度20万部/時、2～64ペ

アメリカは進んでいた

――― 50年前の見学記

わが国でやっと国産のCSが実用化されようとしていた頃、新聞製作の先進国、米国の新聞社の発送機器の設置状況がどうであったかについて一つの記事がある。1966年(昭41)、日本新聞協会が企画した「米国新聞製作視察団」に同行した協会の由利和久氏が以下のように記している。

「視察した新聞社はすべてCSを設置し、ロサンゼルス・タイムスがボニャ製を使っていたほかは、すべてカトラー・ハンマー社製であった。CS以後の工程でもアンダーラッパー・フィーダー（下敷き紙挿入装置)や包装用クラフト紙を新聞束の上からもかぶせる装置やバンドル・マシン(針金で結束する装置)もすべての社で見られた。バンドル・マシンもシグノード・パーカー製と決まっているように思えた」

現在ではあたりまえとなっている発送場の自動化機器群だが、50年ほど前の見学者にとって、米国の発送場は素晴らしく機械化が進んでいたと映ったことだろう。

ージに対応でき、計数方式はエアセンサー・光電管などの方式に代わり、主にレーザーによる検出が行われている。

このほか軽量化(油圧式作動から空圧式作動へ)、新聞束を構成するバッチ区分装置の簡素化、端数処理機能の追加、宛名札印刷システムとの連動など高速化と多機能化が進んでいる。

【主な参考文献及び引用図版】
新聞印刷　印刷編改訂版(日本新聞協会)
新聞印刷ハンドブック(日本新聞協会)
新聞印刷技術(24、36、39、56、58号ほか)
(日本新聞協会)

次回も三宅順が本稿の続編を執筆します。

第44回 年末全体会議開催

日本新聞製作技術懇話(CONPT)は12月17日、第44回年末全体会議を開いた。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)、事務局次長兼編集制作部長・神田俊英氏、編集制作部技術・通信担当主管・篠原菜子氏を迎え、会員27社36名が出席した。

挨拶に立った木船正彦CONPT会長は、先に開催されたJANPS2018(第23回新聞製作技術展)にふれ、全体の入場者は減少したものの1万人超を達成し、新聞社関係の入場者が大幅に増えたことについて、新聞社・新聞協会・出展各社の協力と尽力に感謝の意を表した。

矢木技術委員長は「AIによる自動化、省力化は重要なテーマだ。より効率的な新聞つくりに力を貸してほしい」と語った。神田事務局次長は「今回のJANPSを検証して、より魅力ある展示会にしていきたい」と述べた。

議長に木船会長を選出した後、評議員会、クラブ委員会、企画委員会、広報委員会、技術対話部会が30年度の活動の中間報告。JANPS2018に関する報告は企画委員会報告とともに林克美委員長が行った。

決議事項では、木村和憲会計監事(KKS)の再任が承認された。31年度の事業には、CONPT-TOUR派遣など従来の活動に加え、新規会員社の勧誘に力を入れることが盛り込まれた。

◇上坂前会長に感謝　第44回年末全体会議に続き、懇親会ならびに昨年5月の第44回定時総会をもって退任した上坂義明前会長への感謝の集いが開かれた。

木船会長は「来年は改元、消費税引き上げなどが予定される変化の年だ。一方でビジネスチャンスにもなる。会員社結束して乗り切りたい」と挨拶。

参加者からは上坂前会長の永年にわたるCONPTへの貢献に感謝の言葉が続々。上坂氏に手品を教えたという宮腰直樹氏(キヤノンマーケティングジャパン)がその技を披露するなど、会場は大いに盛り上がった。

花束を贈られた上坂氏は「新聞業界を愛している。新聞社のパワーも感じている。ますます新聞業界のためにやることがある」と挨拶＝写真。林克美副会長の中締めでお開きとなった。(事務局)

会員消息

◆退会

＊藤倉ゴム工業㈱(12月31日付)

お知らせ

第9回技術研究会を3月8日(金)午前11時から、日本プレスセンター8階・特別会議室で開催します。

テーマは「下流系におけるIoTの活用について(仮称)」、講師社は東芝デジタルソリューションズ㈱です。多くの方のご参加をお待ちしております。(事務局)

日本新聞製作技術懇話会　会員名簿　（42社）　平成31年1月1日現在

社　　名	〒番号	所　　在　　地	連　絡　先
㈱イワタ	101-0032	東京都千代田区岩本町3-2-9	03-5820-3161
㈱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㈱	270-1198	千葉県我孫子市日の出1131	04-7185-7722
㈱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
キヤノンプロダクションプリンティングシステムズ㈱	108-0075	東京都港区港南2-13-29 キヤノン港南ビル	03-6719-9701
㈱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
㈱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㈱	105-0023	東京都港区芝浦1-1-1浜松町ビルディング	03-6311-9061
サカタインクス㈱	112-0004	東京都文京区後楽1-4-25 日教販ビル	03-5689-6666
㈱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㈱	108-0023	東京都港区芝浦3-17-10	03-3451-1261
ストラパック㈱	221-0864	神奈川県横浜市神奈川区菅田町2800	045-475-7229
西研グラフィックス㈱	110-0016	東京都台東区台東4-29-15 上野永谷タウンプラザ213	03-5812-3681
第一工業㈱	335-0002	埼玉県蕨市塚越7-2-8	048-441-3660
田中電気㈱	101-0021	東京都千代田区外神田1-15-13	03-3253-2816
椿本興業㈱	108-8222	東京都港区港南2-16-2 太陽生命品川ビル30階	03-6718-0151
㈱椿本チエイン	108-0075	東京都港区港南2-16-2 太陽生命品川ビル17階	03-6703-8402
DICグラフィックス㈱	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㈱	114-0002	東京都北区王子1-12-4 TIC王子ビル	03-5902-7625
㈱東京機械製作所	108-8375	東京都港区芝5-26-24	03-3451-8172
東芝デジタルソリューションズ㈱	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㈱	104-8378	東京都中央区京橋2-2-1	03-3272-0721
東洋電機㈱	480-0393	愛知県春日井市神屋町字引沢1-39	0568-88-6401
東和電気工業㈱	104-0032	東京都中央区八丁堀1-7-7 長井ビル6F	03-6222-5005
ニッカ㈱	174-8642	東京都板橋区前野町2-14-2	03-3558-7861
日本電気㈱	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㈱	103-0015	東京都中央区日本橋箱崎町19-21	03-6667-1111
日本アグフア・ゲバルト㈱	141-0032	東京都品川区大崎1-6-1　大崎ニューシティビル1号館5階	03-6420-2010
日本新聞インキ㈱	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㈱	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㈱	224-8539	神奈川県横浜市都筑区佐江戸町600番地	045-938-1613
㈱日立製作所	140-8573	東京都品川区南大井6-26-3	03-5471-2141
富士通㈱	105-7123	東京都港区東新橋1-5-2 汐留シティセンター	03-6252-2625
富士フイルムグローバルグラフィックシステムズ㈱	106-0031	東京都港区西麻布2-26-30富士フイルム西麻布ビル	03-6419-0421
冨士薬品工業㈱	176-0012	東京都練馬区豊玉北3-14-10	03-3557-6201
方正㈱	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
マンローランドゴスウェブ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
三菱重工機械システム㈱	729-0343	広島県三原市糸崎南1-1-1	0848-67-2068
三菱製紙㈱	130-0026	東京都墨田区両国2-10-14両国シティコア	03-5600-1475
ミューラー・マルティニジャパン㈱	174-0042	東京都板橋区東坂下2-5-14	03-3558-3131
明和ゴム工業㈱	146-0092	東京都大田区下丸子2-27-20	03-3759-4621

CONPT