日本新聞製作技術懇話会 広報委員会編集

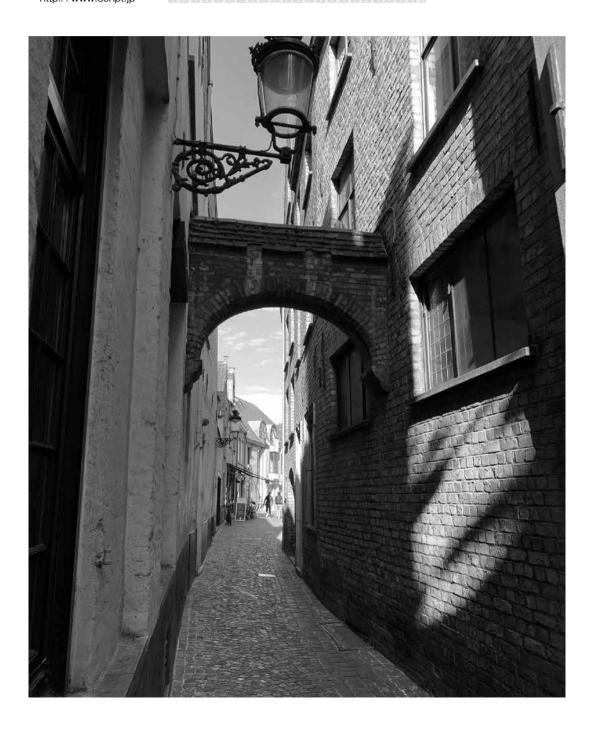
編集人 下平 泰生 東京都千代田区内幸町 日本プレスセンタービル 8階(〒 100-0011) 電話(03)3503-3829 FAX(03)3503-3828 http://www.conpt.jp

CONPT

CONFERENCE FOR NEWSPAPER PRODUCTION TECHNIQUE JAPAN

VOL.43 No.5 2019.9.1 (通巻 257 号)

日本新聞製作技術懇話会会 報(隔月刊) (禁転載)



目次

令和元年春の叙勲で、日本新聞製作技 光章」を受賞さ 術懇話会の会員社であります加貫ローラ 地域の産業、貿 製作所の加貫順三会長、西研グラフィッ のです。今号に クスの並田正一会長のお二人が「旭日双 ただきました。

光章」を受賞されました。多年にわたる 地域の産業、貿易振興への貢献によるも のです。今号に受賞の言葉を寄稿してい ただきました。

CONPT-TOUR2019	ルート案内・		•••••	•••••	•••••	•••••	3
新局長に就任して	読売新聞東京本社	事務取締役制作局長・	・システム担当	増田	雅己		5
		朝日新聞社	製作本部長	横田	直道		6
		産経新聞大阪本	社 制作局長	樋口	教行	•••••	7
		中日新聞	社 技術局長	伊藤	公一		8
	福島民友	新聞社 電算編制局長・	・メディア担当	山澤	健吾		9
		読売新聞大阪本社 執行	F役員制作局長	紀之紀	已映精		10
楽事万歳		東奥日報	印刷センター	佐賀	史		11
新聞製作技術の軌跡(第22回)	朝日	日新聞社 OB	立花	敏明		12
わが職場あれこれ		静岡新聞社 取	締役印刷局長	大石	信吉		16
美味あっちこっち		日本新聞インキ(株)	東京営業部長	井上	努		16
旭日双光章を受章して	-	西研グラフィッ	クス(株) 会長	並田	正一		17
		㈱加貫ローラ	製作所 会長	加貫	順三··		17
会員名簿							18

- ●表紙写真提供: CONPT-TOUR2018 入選作より 共同通信社 黒澤 勇氏 「未来につながる路?」
- ●表紙製版:㈱デイリースポーツ
- ●組版・印刷:㈱デイリースポーツ

CONPT-TOUR2019 ルート案内

欧州3ヵ国訪問 新聞メディア3社と最新工場、IFRA・DCXを視察

新聞3紙と最新鋭工場、IFRA・DCX展、そして初のポーランド訪問――。今年のCONPT-TOUR2019(第44回欧州新聞製作事情視察団)は10月3日に出発、10日間の日程で欧州3ヵ国を訪問し現地新聞メディアの最新事情を視察します。

視察団は羽田を出発、ドイツ・ミュンヘン を経由してポーランドの首都ワルシャワへ向 かいます。

ポーランドは第2次世界大戦後長く共産主義体制の下にありましたが、1980年に誕生した自主的な全国規模の労働組合「連帯」が中心となって民主化運動が広がり、1989年6月の議会選挙で、限定的ながら初めての自由選挙が実現しました。その選挙関連報道のため、AGORA(アゴラ)社と旗艦紙Gazeta Wyborcza(ガゼタ・ヴィボルチャ:日本語訳「選挙新聞」)が誕生しました。

ポーランドの代表的メディアとなった AGORAは、Gazeta WyborczaのほかフリーペーパーMetroなどの新聞や雑誌を発行、オンラインサービス、ラジオ、映画などの事業も手がけています。

Gazeta Wyborczaは同国で「最も信頼される新聞」とされ、2000年代初めには50万部を超える最大の部数を誇りましたが、2018年には10万8000部(日本新聞年鑑2019)と減少しています。

ポーランドの新聞はキオスクなどの店頭販売が主体で、活字離れを背景に苦戦が続いているようです。現在、最も発行部数の多い新聞はドイツの大手メディア、アクセル・シュプリンガーが発行する大衆紙Fakt(ファクト)、続いて大衆紙Super Express(スーペル・エクスプレス)。これに続くのがGazeta Wyborczaとなっています。

Gazeta Wyborczaは自由選挙からちょうど 30年の今年6月4日、活字も含めて紙面レイアウトを刷新、ニュースを中心としたセクションと文化・科学・論説などのセクションの2部構成とするなど、「斬新かつ伝統的な新聞」を読者にアピールし、新聞復権に力を入れています。

印刷工場はKBAの輪転機Coloraが稼働しています。

ワルシャワに続いてオーストリア・ウィーンへ。7日にStyria Media Group(スタイリア・



メディア・グループ)のKleine Zeitung(クライネ・ツァイトゥンク)と最新印刷工場を見学します。

Styriaはオーストリア有数のメディア企業で、首都ウィーンの南西に位置する同国第2の都市グラーツを拠点にしています。国内で新聞、雑誌、ニュース・ウェブサイト、ラジオ、テレビなどの事業を展開するほか、近隣のクロアチア、スロベニア、イタリアでも新聞を発行しています。

代表的な新聞としては首都ウィーンで高級 紙といわれるDie Presse (ディ・プレッセ)、 グラーツを州都とするシュタイアーマルク州を主なエリアとする地方紙Kleine Zeitungがあります。Kleine Zeitungは1904年創刊の日刊紙で約28万部の発行部数(2017年)、読者数は85万人ほど。これまでにヨーロッパのベストデザインの新聞として、多くの部門で表彰されています。

Styriaは総額3000万ユーロを投じて印刷設備の強化に動きました。その一つがグラーツに昨年秋稼働した最先端工場で、輪転機、後工程はマンローランドゴスとフェラーグの組み合わせです。Die Presse、Kleine Zeitungなど強いブランド力を持つ新聞の未来を確信し、デジタル部門との両輪で成長していくビジネス戦略を描いているようです。

ドイツ・ベルリンには10月8日から3日間滞在します。

8日午後に、ベルリンの南西26kmほど、ブランデンブルク州の州都ポツダムを拠点とする地方紙Märkische Allgemeine Zeitung(メルキッシェ・アルゲマイネ・ツァイトゥンク:MAZ=日刊)紙を訪問します。

MAZは1946年に発刊されました。2000年には20万部程度の発行部数がありましたが、2012年に約13万部、2018年は10万部強と減少しています。同紙はベルリン市を取り囲む形のブランデンブルク州を主な配布エリアとして、読者数は37万人ほどとのこと(2016年)。フォーマットは日本では一般的ではありませんが、ライニッシュ判(350×520mm)と呼ばれるものです。デジタル部門ではMAZONLINEなどを運営していますが、紙の部数の減少をデジタル部門でどうカバーし、発展させているのか注目されます。

MAZを印刷、発行しているのはMärkische Verlags – und Druckgesellschaft (メルキッシェ出版印刷会社: MVD)で、同社の大規模印刷工場も同時に見学します。輪転設備は KBA COMMANDERで5年ほど前に更新し たもの。ここではメインのMAZのほか、週 刊紙やドイツの有力な全国紙Frankfurter Allgemeine Zeitung (フランクフルター・ア ルゲマイネ・ツァイトゥンク)とその日曜版 なども印刷しています。

IFRA World Publishing ExpoとCX Digital Content Expoの併催は今年で3年目を迎え、8、9日の2日間開かれます。昨年は3日間の開催でしたが、今回は新機軸を打ち出し、"Berlin Publishing Days"と銘打った4日間のイベントを企画、その中の2日間を展示会としました。メッセベルリンを会場とする展示会としては最終年となります。

イベント初日の7日はオープニングカンファレンス、10日はメディア企業や工場を見学する企画などが予定されています。

ツアーでは9日に両展を視察する予定です。WAN-IFRAのDeputy CEO、M・ワーフェル氏らによる「世界の新聞最新事情」などをテーマとする2つのセミナーを午前中に受講し、その後、注目される企業のブースを巡回します。

出展する主な企業としては、WPEにABB、AGFA、Ferag、KBA、Kodakなど、DCXにCCI、ppi Media、Protec mediaなどが現時点のリストに掲載されています。昨年は194社が出展し、入場者は3日間で58ヵ国から約5,000人でした。

以上のように3ヵ国の3つの新聞メディアと印刷工場、IFRA・DCX展を視察する中で、参加者全員が見聞した情報を共有するため、ツアー期間中に2度の研修会を開くことにしています。また、帰国後の11月15日(金)には「CONPT-TOUR 2019報告会」を開催し、成果を報告する予定です。 (事務局)

*この記事は日本新聞年鑑(日本新聞協会)、各社ホームページ、WAN-IFRA情報、Wikipediaなどを参考にしています

新局長に就任して

若者が期待持てる職場に

読売新聞東京本社 専務取締役制作局長・システム担当 **増田 雅己**

6月に着任したが、これまでの新聞社生活の大半は編集局や論説委員会で記者として過ごしてきた。少しでも設備や機械、システムに関わった仕事といえば、2013年に東京・



大手町に完成した新社屋の建設委員会事務局 を担当していた時分だけだ。部下の部長さん たちが連日、懇切丁寧なレクチャーをしてく れるのだが、言葉からしてわからず、知恵熱 を出しそうな日々が、本稿を書いている今で も続いている。

*

何はともあれ、大きな災害や事故なく、平 穏無事に毎日の新聞発行ができることが大切 だということで、まずは神田明神で厄除けの ご祈祷を受けた。霊験あらたかであることを 真剣に願っている。

続いて着手したのが、印刷工場の視察回りだ。紙庫、CTP、輪転機等々、現物を見せてもらうと、知恵熱を出しながら聞いた事案の内容も、だんだんと理解できてくる。

直営工場のほかに、合弁工場、完全委託先工場まで含めれば、東京本社管内で20を超える印刷拠点があるだけに、どれくらいの期間がかかるかわからないが、それぞれの工場に個性、違いがあるようなので、いずれは全て見てみたいと思っている。

ところで、工場を回って話を聞いていると、 どの工場でも口をそろえて訴えられるのが、 要員難・採用難の問題だ。 「若い人が入ってきてもすぐ辞めてしまい、定着率が悪い」「離職の理由の一番は夜勤がつらいということと、土日に休みにくいということだが、新聞を印刷している以上、どうしようもない」「これでは日々の業務をこなすのに手いっぱいで、スキルアップや育成に充てる時間がない」

辞めたいという若者を引き留めようとして も、最近では、退職代行会社を使われて、説 得もままならないケースもあるという。

少子高齢化と人口減が進む中で、人材難に 頭を悩ませているのは、新聞業界に限らない のだが、気になったのは、そうした話の中に、 「新聞をはじめとした紙媒体の縮小で、新聞 業や印刷業の将来に不安を感じて辞めていく ケースが増えているようだ」という指摘があ ることだ。

*

実は、記者職についても、似たような傾向 があると感じている。

記者の転職自体は、別に昔から珍しいことではないが、以前は、同業他社やテレビ局に引き抜かれるケースや、「海外特派員になりたいので通信社に行きます」とか、「ジャーナリストとして、新聞という既存のメディアにおさまらない活動がしてみたい」とかいう事例が多かった。

だが最近は、「販売部数も広告も減っている新聞の将来性に自信が持てない」といった理由で、メーカーや地方公務員に転職するケースが増えているように思う。印刷工場の要員難にも通底する感覚ではないか。

AIをはじめとしたテクノロジーで、省力化、省人化を図って要員難を緩和する取り組みを、今後、一層進めなければならないのはもちろんだ。と同時に、本社でも工場でも、若い人に新聞業界の将来を悲観させず、活躍の場があると期待を持ってもらう職場づくりの大切さを、痛感している。

さらなる協力関係を

朝日新聞社 製作本部長

横田 直道

入社して30年ほどはシステム部門にいた。ベースになったのは入社3、4年目に参加した新聞製作システムの更新プロジェクトだ。紙面管理というシステムを担当した。省



力化、社内業務の自動化を狙ったが、人の判断を漏れなくロジックに乗せなければならず、無謀な挑戦だった。現場からは「こんなもの使い物にならん」と猛反発。スケジュールは遅れに遅れ、休みを取れずに電車で帰れない日々が続いた。そんな時に、ユーザー部門のトップが「システムの出来が悪いかもしれないが、使わなきゃいけないんだ」と指示したことにより、潮目が変わった。あとになってユーザーの担当者が「あれで自分たちも覚悟を決めた」と話してくれた。人望のある方の決断だったが、本当に救われた。

*

2年前に大阪工場長になった。未知の職場 だった。毎朝の朝礼で安全十原則を復唱し、 「ご安全に」のあいさつで解散する。ドラマみ たいで新鮮な光景だった。「みなさんと同じ 目線になれるように頑張ります」と挨拶した 手前、現場を知ろうと工場責について夜勤を した。印刷開始と終了のタイミングで検紙を する。5セットあるので、次から次へと検紙 に追われる。22時過ぎからは休む間もなく、 気がつくと3時になっていた。万歩計は9762 歩だった。ほかにもいろいろ教えてもらった が、いわゆる「体験」と「経験」の差は大きい。 システム部門にいたときは感覚的に対応でき たが、工場ではそうはいかなかった。辛うじ て工場の人の気持ちがわかるようになった程 度だ。

「4月1日に東京に異動してもらうことにな った。しばらく生産体制の勉強をしてもらう | と電話があった。あと2年は大阪の単身生活 を覚悟していたので、まさに青天の霹靂だっ た。残りの単身生活は買いだめしていた冷凍 米飯をひたすら食べるはめになった。現在、 生産体制を勉強中だ。弊社は、16社、27工場 で印刷している。前任者からのアドバイスで 各工場にご挨拶に伺っている。設備や環境は 千差万別で、大勢の人に支えられていること がよくわかる。また、災害協定も12社と結ん でいる。昨年の北海道胆振東部地震のときに は、北海道新聞社に援助していただいた。本 当に感謝している。今後、新聞業界は厳しく なることが予想される。「10年後、20年後、 日本は後進国となる。統計が不正確になる。 治安が悪くなる。格差が広がる。有望な人は 海外に出ていくようになる |という話をとあ るセミナーで聞いた。たとえそうなっても新 聞社が果たす役割は変わらない。印刷や輸送 はもちろん、デジタルやシステムの分野も含 めて新聞各社やメーカーが協力していくこと が大切だ。みなさんとさらなる協力関係を築 いていきたいのでよろしくお願いします。

*

だらだらと書いてきたが、まだ余白があるので、さらに個人的なことを書かせていただく。6年前に我が家の家訓を作った。学生だった娘たちのだらしない生活を見かねて、元旦に思い付いた。家族がそろったところでお披露目したところ、「あけましておめでとう」「なにそれ、早くして」「はいはいわかりました」といった具合に流された。まったく浸透せず、お蔵入りした。「一に健康、二に相談、三、四がなくて、五に積み重ね」。自分では気に入っているので、これを機に実践しようと思う。ちなみに社会人になった娘たちから相談事は一度もなかった。

体質転換へ向けて

産経新聞大阪本社 制作局長

樋口 教行

「大阪で制作局長やってもらうわ」。社長に呼ばれて受けた内示は、想定外だった。大阪本社行きは大歓迎。約20年前に一度経験し、楽しかった思い出が蘇る。当時は編



集局経済部記者で、電機業界や中堅企業キャップを任された。東大阪の町工場経営者に会いに行くと3時間も話し込まれた。苦労話を聞くうち、「こういう人が日本経済の底流を支えているんだな」と妙に感動したものだ。また大阪に行ける。あの蒸し暑く、やけに熱い大阪に。そんな思いを抱いた今回の赴任だった。

そもそも制作は初めてである。直近は東京本社で資材調達の統括だった。ド素人状態から2年間で何とか戦略を立てられるところまできた。その間、11年ぶりの新聞用紙代、30数年ぶりのインキ代値上げという、とんでもない事態に遭遇した。会社に迷惑をかけたと反省もし、「よし、これから取り返すぞ」と、意気込んだ矢先の異動でもあった。

*

弊社は2019年3月、東京管轄の所沢工場(埼玉県所沢市)を閉鎖した。社内で「635 (ロクサンゴ)」と呼ばれた昭和63 (1988)年5月に誕生した印刷工場のひとつ。紙面のカラー化、東西印刷工場のサテライト化を柱とする635プロジェクトは、大改革だった。その1年前に入社した私は、本社工場で鉛の活字で印刷される新聞制作を知る最後の世代でもある。

改革の象徴だった工場の閉鎖。「30年で役目を終えた」と総括するには余りに寂しい。 東京本社で夕刊発行がなくなり、発行部数も 低減した。部数拡大を企図した635拠点の再 編は待ったなしの状況だったのだ。

資材担当の2年間、3工場の工場長らとは何度か酒を酌み交わした。コスト重視で難題を要請する本社資材と、安定発行・店着時間厳守が使命の印刷現場では、ぶつかって当然である。しかし、最後はいつも「何とかやりますよ。こちらも印刷のプロですから」と頼もしく引き受けてもらった。

*

そして大阪制作局長に就任後、今度は大阪管轄北摂工場(大阪府摂津市)の11月末閉鎖が決まった。同工場も635の開設。これで1年前の東西6工場体制が、4工場体制となる。工場閉鎖は、設備や要員など固定費の削減がねらいだ。メタボ体質から脱し、減量したからだに合った服に着替えるということ。無理な減量でなく、体質転換を伴わないと意味がない。重いミッションと受け止めている。

「新聞社のビジネスモデルはもはや通用しない」といわれて入しい。私は子会社の産経デジタルに8年間出向し、"脱・新聞社"事業に取り組んだ。すでにデジタル事業は夢から現実に移っていた。アイデアは山ほど出るが、きちんと形にし、しっかり儲け、新聞社経営の柱に育つ事業など、そうそうあるわけもない。従来の新聞社モデルはよくできた仕組みであると痛感したものだ。

発行部数が伸びた時代に有効だった自前主義は、逆回転を始めると重荷に変わる。制作も例外ではない。資材や設備・機器、サービスの各事業会社との連携強化は言うに及ばず、同業他社との関係もますます重要となる。

所沢工場閉鎖で東京本社は2工場となり、一部は読売新聞社系印刷工場に委託をお願いした。新聞印刷の委託・受託は、かつてなら考えられないほど増えた。弊社はこれ以外にも東北、中国、九州で本紙印刷を委託し、大阪でスポーツ紙印刷を受託する。こうしたウィン=ウィンの関係は今後、どんな形で深まっていくのだろうか。

ピンチはチャンス

中日新聞社 技術局長

伊藤 公一

今年の夏も暑い!参院 選挙も無事終わり、いよ いよ東京オリンピックに 向けた選手選考の熱い戦 いが佳境を迎え、新聞社 の準備作業にも熱が入 る。



世界の厚い壁を突き破り、日の丸がいくつ も上がるシーンを熱帯夜の中、夢見ている。

1年後には、この暑さの中、どんなドラマを見せてくれるのか、とても楽しみだ。

その頃には、現在建設中の大府工場も全面 稼働し、大きな戦力となっているはずだ。

私が入社した当時は、ちょうど新聞製作の CTS化が始まり、コンピュータでの紙面作り が検討されている時でした。

初めて配属されたのは、名古屋本社の印刷 部で、古い輪転機と5年程格闘しました。

この頃初めて買ったパソコンが8ビットの NEC PC-8801mk II TRという機種で、当 時の給料から考えると高価なものだった記憶 があります。

パソコンでプログラムを勉強しようという 高尚な気持ちではなく、ゲームからパソコン に慣れてみようという軽い気持ちでの購入で した。パソコンとはそれ以来のお付き合いに なります。

*

その後、上流部門の部署に変わり、1回目の東京転勤、この時は独身で花の東京生活、東京本社にホストコンピュータを導入するための準備要員として配属されました。名古屋に戻った後、2回目の東京転勤は家族で赴任、3回目は単身での東京赴任となり、東京生活は合わせて13年余りになります。

社歴のほとんどは技術部門の上流系、特に 選挙システムは長く担当していました。

過去を振り返るといろいろなピンチがありました。2000年問題の時は、システムが止まるとか暴走するとか、断水するとか、飛行機が落ちるとか様々な噂が飛び交い、会社ではシステムに影響が出ないかと事前チェック、家でも風呂場に水を溜めておくとか、ペットボトルを購入しておくとか準備をしていましたが、結果的にはシステム含めトラブルはほぼなく想定内の結果。

しかし、その約1年半後、想定外のコンピュータウイルス"ニムダ"発生の時には、多くの端末、サーバが使用不可となり、右往左往の大騒ぎとなりました。

その結果、セキュリティー委員会が発足し、 セキュリティー対策という生産性のないリス ク対応が本格的に始まりました。

選挙についても、本番前日にメモリー開放 のため、サーバ再起動をしたら、システムが 上がってこなくなり、真っ青になったことも ありましたが、これはある意味想定内。

*

どこの職場でも、何かしらのピンチには遭遇し対応を迫られます。想定外の事象に備えるという事は、想定の範囲を広げるということに他ならないと思います。

近年、物の売られ方が変わってきました。 音楽も映画も雑誌も個別に購入から定額で何 でも聞ける、観れるサブスクリプションモデ ルに、車も服もシェアーする時代に、こうい った流れは新聞業界に波及しないとも限らな い、想定外のピンチまたはチャンス?

先の読めない時代、心情的にはピンチに遭遇したくはありませんが、ピンチを経験しないとスキルも度胸も身につかないのも確か。ピンチは、組織をそして自分を向上させるチャンスととらえ、今後の重責を担っていきたいと思っています。

今後ともよろしくお願いいたします。

福島で全力

福島民友新聞社 電算編制局長・メディア担当

山澤 健吾

6月1日付で電算編制局 長・メディア担当に就任 した。それまでは入社以 来32年間、読売新聞東京 本社で新聞制作の上流系 や業務系などのシステム 畑を歩んできた。



*

7月の下旬に福島第一原発と周辺地域を初めて視察した。正直なところ、東日本大震災と原発事故に対する関心はだいぶ弱まっていた。しかし、事故の爪痕が残る原発建屋、大量の汚染水保管タンク、構内で働く大勢の作業員、汚染土を運ぶダンプカーの長い列・・・、復興はまさに現在進行中だった。

廃炉完了まであと40年かかるという。ふと 通勤時にすれ違う中学生達の姿が脳裏に浮か んだ。その頃、彼らは今の私と同じくらいの 歳になっている。とてつもなく長い時間だ。

放射能汚染の避難地域も異様な光景だった。津波の被災地は今までも訪ねたことがあり、街の壊滅ぶりに衝撃を受けた。が、ここは街がそのまま残っている。住民が居ないだけだ。除染の計画が立っていない地域もあるという。

*

以来、廃炉と復興に関する情報を県民に届け続けること、および風評被害払拭のため県外に正確な情報を発信し続けることが、福島の地方紙の使命なのだと強く意識するようになった。

長く続けるためには会社の経営が健全でなければならない。そのために今の自分が取り組むべきことは何か。新聞制作にかかる費用の抑制と新しい技術を活用した収益源の開拓だと思っている。

*

先日、地方紙の集まりである東北新聞社技 術協議会と地方新聞製作技術連絡協議会の2 つの会合に初めて出席した。同じ地方紙とい うことで抱えている課題も似通っていたが、 その中でもっとも危機感を覚えたのは、新卒 の採用難と離職対策だ。

新聞社の仕事は夜が中心で、休みは不規則かつ取得しにくい。プライベートを重視する最近の若者からは最も敬遠される職場環境だ。加えて地方離れも進んでいる。仕事のやり甲斐を訴えるだけでは限界がある。

新ビジネスを除けば、技術部門は競争の時代から協力の時代になったと感じている。 ICTを活用した働き方改革について、是非、各社のお知恵を拝借したい。

*

東京生まれの東京育ち。今まで東京から離れたことも、一人暮らしをしたこともない。 初めての単身赴任だ。どうなることかと心配 していたが杞憂に終わった。

福島の土地は最高だ。温かい人柄、酒も食べ物も美味しい、温泉が豊富で近い、通勤苦がない、東京へはたったの1時間半。「まだ冬の寒さを経験していないからだよ」と言われそうだが、良いことだらけだ。

来年は東京オリンピックの野球とソフトボールの開幕試合が福島で開催される。さらに来春のNHKの朝ドラも福島出身の作曲家・古関裕而がモデルだ。明るい話題で盛り上がっていきたい。

災害に備え意識向上を

読売新聞大阪本社 執行役員制作局長

紀之定 映精

2011年3月の東日本大 震災以降、各自治体や企 業のBCPに対する関心が 急速に高まった。

特に関西方面では南海 トラフ地震を意識し、国 や自治体が公表する地震



被害想定やハザードマップを基にBCP対策に取り組む企業が増えている。一方、津波による内水氾濫の被害想定を公表していない自治体も多く、企業としてどれだけ具体的に災害リスクを想定できるかがポイントになる。

弊社でもBCP担当者が各局と協議を重ね、BCP要綱、行動計画、事前対策などを取りまとめた、緊急時対応マニュアルの冊子を社内に配布している。その中で担当者を悩ませたのが被害想定を基に策定した行動計画だ。いろいろなケースを考えれば切りがないが、「大阪本社と大阪、高石、茨木の府下3工場の使用継続可否」と「平日の昼勤(社員、役員出勤)」、「深夜または日・祝日(社員少数、役員不在)」を組み合わせた4パターンを想定し、被災状況や従業員安否の確認をはじめ各局の行動計画を作成している。

*

阪神大震災を思い出してみた。あの頃は連絡手段となる携帯電話やインターネットが普及しておらず、社員のBCPに対する関心も今ほど高くなかった。それでも、当時の記録を見返すと、午前5時46分の地震発生からおよそ3時間後の同9時には、社内に地震対策本部が立ち上がっており、担当役員らが当日の新聞発行について方針を決めていた。道路の渋滞、トラックの不足、巻取りの在庫量などを

総合的に判断して減頁すること、被害が少ない統合エリアの坂出工場をフル活用することなどだった。坂出工場では、普段印刷しない夕刊を7万部強印刷し、朝刊は2セットで約60万部を印刷した。ほかにも、チャーターしたタグボートでの海上輸送、号外の空輸などあらゆる手段で新聞発行に努めた。大阪府内の工場でも、激しい揺れに飛び起きた従業員らが、責任者の指示のもと、設備の被害確認や運転可否をチェックし、3工場とも午前10時頃にはテスト運転が済んでいた。

振り返ると、当時は本社も工場も、今のような地震対応マニュアルなど整備されていなかった。それでも早い段階で具体的な方針を決めることができたのは、社員個々の意識と組織としての指示命令がうまく噛み合い、全社的な取り組みとすることができたからだと考えている。

*

ただ、反省点もある。電話の不通により従業員や家族の安否確認に時間を要したこと、自動車を使い出社に数時間要した社員が多くいたことなど、教訓になる記録も多数残っている。実際に私も上司の指示に従い、余震の中マイカーで自宅から一番近い工場へ向かったが、信号も消え、大渋滞に捕まった。普段15分のところが3時間近くかかり、自転車だと30分ぐらいで済んだのにと自省したことを覚えている。

BCP対策マニュアルを準備している企業は年々増えている。しかし、実際に想定以上の大地震が発生した場合、果たしてどのような行動をとるだろうか。マニュアル通りにいくだろうかと不安を抱えている社も少なくない。社員の意識と行動、会社としての指揮命令系統が確立されていれば、ある意味BCP対策になるかもしれない。作業は大変だが、常にマニュアルのブラッシュアップと社員の意識向上に努めることを勧めたい。

樂事万歳

山菜採り

東奥日報印刷センター

佐賀 史

青森では八甲田山系頂にまだ雪の残る5月になると、山菜採りシーズンが始まる。初めは、父や父の友人と出かけていたのだが、父が亡くなり、父の友人からの連絡もなくなり、数年前から1人で山に入るようになった。初めの頃は、記憶だけを頼りに進み、迷いそうになったことが何回かあった。最近はだいぶ慣れてきて、迷うことはなくなったが、分からない山奥には入らないように気を付けている。

まれに野生動物に遭遇することがある。カモシカ、タヌキ、野ウサギなどだ。野ウサギは近くまで寄ってきてかわいらしく心が癒される。逆に気持ちの悪いものが大きなナメクジ、ヘビ(種類は分からない)である。山ではヘビが多いと思われるがあまり見ることはなく、年に1回見るか見ないかである。

一昨年の春、沢を歩いていると約10m先に 1m位の熊がいるのを目撃した。目が合ってし まったが幸いにも熊は沢の斜面を駆け上がり 逃げていった。すぐにその場を離れ、場所を 変えてまた、山菜採りを続けた。熊は怖かっ たが、ほいど(欲張り)の私は、せっかく来た のだからと思い場所を変えて採り続けたので ある。後日、会社で熊を見た話をすると「普通 はすぐ帰ってくる |と笑われた。その昔は「八 甲田山には熊はいない」と言う話を聞いていた が、最近では人里にも熊が出没するというニ ユースは、決して珍しい話ではなくなった。 何年も山に入っているが、初めて実際の熊に 出くわすとびっくりして体が硬直してしまっ た。まさに"手も足も出ない"という体験談で ある。

山から戻ってすぐに、熊よけの鈴を買いに近くのホームセンタに出かけた。次から山に行く時には家にあったナタと熊よけ鈴を持って出るようになった。

春の山菜で初めに出てくるのは、コゴミ、ゼンマイ、ウドなどで、その後ワラビ、タケノコ(ネマガリダケ)、ミズ(ウワバミソウ)と続く。他に少量だがキノコも採れる。あまり知られていないと思うが、キノコは春と秋に採れる。春でも朽ちた木などを良く見るとキノコが生えていることがある。

秋はアケビとキノコだ。キノコは毒キノコもあるので、確実に分かるサモダシ(ナラタケ)だけしか採らない。春の山菜はいつも同じ場所で採れるのだが、キノコは同じ場所でもその年によって生えている時と、生えていない時がある。また、採りに行く日が少しでも遅くなると腐っていて残念な思いをすることもある。キノコが生えるころには毎週のように探しに行くがほとんどが空振りで、あまり大量に当たることがない。

草やぶ、竹やぶを分け入るので枝、竹の跳ね返りでケガをすることや、虫に刺されてかゆい思いをするのはいつものことだ。昨年秋にはいつもの場所を探していると、蜂の巣が近くにあったのか蜂に襲われて、手を刺されパンパンに腫上った。蜂には何回か刺されているが、幸いアナフィラキシーショックにはならず、大事に至らず良かった。

今年も夜が明けるのを待って、雨カッパ、 軍手、長靴姿で山菜を採っている。山菜は採 るのも大変だが、採ってきた後の処理が面倒 だ。特にタケノコは茹でてからの皮むきに時 間がかかり大変だが、採ってきた山菜を肴に 一杯やるのは格別で至福のひと時である。

山菜採りは山の上り下りや、やぶをかき分け進むので結構疲れるが、体力の続く限り山菜採りを楽しみたい。

新開製作技術の軌跡

その 22 本格的な雷算紙面編集の時代②

今回は、先行したIBM・日本電気のシステ ムを追いかけた、現存する富士通・松下電送、 日本電気漢字システム、東芝、東京機械製作 所の4社の電算紙面編集システムを紹介する。

■富士通・松下電送のシステム ≪50%以上のシェアを計画≫

外資系のIBMに対して強烈な対抗心を燃や していたのが国産コンピューターメーカーの トップ、富士通。同社は1968年(昭43)、朝日 (大阪)にミニコンピューターを使用した高速 漢字プリンターシステム(集配信システムの 先祖)を納入。以後、読売、中日名古屋など にも納入し、古くから新聞業界とつながりを 持っていた。また、69年に第2世代の文字ド ラム回転方式の写植機を使った全自動写植シ ステムを発表した。これは新聞社には採用さ れなかったが凸版印刷などの大手印刷会社が 採用した。このように富士通は紙面編集へ参 入するハードウエア、ソフトウエアの技術蓄 積が十分にあった。

新聞業界では78年3月にIBMの電算紙面編 集システムが日経で全紙面の移行を終え、朝 日(東京)も80年9月の築地新社屋での全面移 行を目指していた。また、全自動モノタイプ や全自動写植機が耐用年数を超え、電算紙面 編集システムの開発を待っている新聞もあっ た。このような状況を背景に、79年、富士通 は電算紙面編集システムの開発を決めた。市 場調査を行い、市場の50%~60%を獲得しよ うという計画だった。

≪当初はミニコンを予定≫

IBMの組み版システム(ホストシステム)は 大型コンピューターのためもあって高価なも のになった。そこで富士通はシステム全体の 価格を抑えるため、組み版システムも含め、 ミニコンピューターを組み合わせてシステム

を構築することにした。しかし途中で、信頼 性が高く、レベルアップが比較的容易な大型 コンピューターに変更した。これが後に地方 紙、ブロック紙、全国紙と規模の違う新聞に 柔軟に対応できるシステムを提供できた下地 となった。組み版とデータ管理はIBM互換機 のFACOM Mシリーズ、組み版以外の画像 入力サブシステム、大刷りサブシステム、プ ロッターサブシステムはミニコンの PANAFACOM Uシリーズを採用した。富士 通はイメージ系の端末を持っていないので、 松下電送製のスキャナー、小刷り・大刷り装 置、プロッターを接続した。富士通に松下電 送が協力するシステム、富士通・松下電送の システムである。

なお、紙面に彩どりを添える見出しカット を作成する地紋サブシステムだが、富士通は 組み版の開発で手一杯のため自主開発を断念 し、83年4月に日本システム技術(現インテッ ク)と技術提携した。そして、そのソフトウ エアを他のサブシステムと同じ PANAFACOMのミニコン上で走らせるよう にした。

組み版システムを大型コンピューターに変 更したが、それでもシステム全体の価格は富 士通の方がIBMより安いとの評判が当時から あった。それを裏付ける数字が毎日の社史 『「毎日」の3世紀』にある。それによると、毎 日大阪の電算紙面編集システム提案の概算の 見積もり金額は、IBMは富士通の約1.4倍だ ったようだ。同書が言うように開発範囲の定 義はあいまいで、あくまで概算の金額だが、 IBMのシステムが高いことはうかがえる。

≪北國新聞から初受注≫

システムの開発態勢も整わぬ79年8月、北 國新聞が富士通・松下電送のシステムを選択 した。その時点では同システムはまったくの ペーパープランであり、北國はよく決断した と思う。北國のシステムを提案したのは何社 だったかは不明である。

北國は、組み版のコマンドは英語でなく日本語のこれまでの大組みのことばのまま、レイアウトディスプレイ表示のメニュー欄をすべて日本語で表すこと、を強く求めた。富士通のシステムエンジニアは難色を示したが、結局は採用された。

プログラム開発が開始されたのは79(昭54)年11月。80年1月にはプログラム開発を行う子会社のテクノシステム(後に富士通テクノシステム)が設立された。80年5月に富士通はシステムの名称をPRESS/Fとした(以後、同社は大幅なバージョンアップごとにFRESS/FX、PRESS/GXなどと命名)。

大車輪のプログラム開発と並んで大変だったのが文字フォントの作成だった。明朝とゴシックで1倍扁平の基本フォントをはじめ、様々な大きさのフォントを揃えなければいけない。先行した日経や朝日からのフォントの購入はできなかった。結局、モトヤから字母だけを買い取り、富士通がデジタル化して北國などに提供することで決着した。そのため80年7月には明石工場にフォント開発のセンターを開設した。なお、後に導入する毎日や



「新聞製作技術」に掲載された富士通の広告。LDT 画面の記事は棒線、画像はボックスで表示されている (1984.3.25発行の第107号)

読売は自社の書体をデジタル化した。

北國のシステム(愛称: HELIOS)はハード 構成を極力圧縮し、経済性を追求した。ホストコンピューター2台、ミニコンは3台という 必要最小限の構成でスタートした。81年8月、ラ・テ面から紙面移行を開始した。記事を「流す」など、大組みらしくなったのは81年11月という。ソフト開発開始から2年である。その後もソフトのバージョンアップが繰り返し行われた。

83年2月にはスキャナー1台が導入され(同時にミニコン1台増設)、写真・線画の手貼りから解放された。そして、ついに同年10月、全紙面がHELIOSに移行した。IBM・日本電気のシステムに次ぐ、画像を含む完全フルページシステムの完成である。

≪西日本、毎日大阪が続く≫

地方紙の北國に続く富士通・松下電送のシステムを導入したのはブロック紙の西日本新聞である。西日本新聞の社史によると、システム選定に際し、富士通、日立、ユニバック、日本電気の4社と交渉し、80年3月に富士通に決定した。西日本は81年12月に紙面移行を開始し、84年9月に移行を完了した。

3番目に富士通・松下電送のシステムを導入したは毎日大阪である。地方紙、ブロック紙に続いて、紙面構成の複雑な全国紙の採用である。全国紙の場合、東京本社で導入をスタートさせるのが普通で、これは例外だ。毎日大阪は82年10月に移行を開始した。

この頃の『新聞印刷技術』の富士通の広告は毎号、PRESS/F導入社の紙面移行の進捗率が大きく表示されているよく考えた広告で、読者の注目を浴びた。導入を考えている社にとっては大きな参考になったことだろう。

続いて84年には京都新聞、読売東京、山形 新聞が移行を開始した。

読売東京はすでに富士通の案内広告制作システムを81年秋に稼働させていた。今からは 想像もつかないが、当時はどこも増大する案 内広告の制作が大問題となっていた。このシステムは富士通と日立が激しい受注合戦を展開し、最終的に富士通が受注。これが後に読売の電算紙面編集システム受注につながる。反対に西日本、読売東京で敗退した日立は電算紙面編集システムからは手を引くことになった。

87年(昭62)には静岡新聞と中国新聞が紙面移行を開始した。従来からカラー印刷に力を入れている静岡は初めて909DPIの走査線密度を採用した。従来の富士通・松下電送のシステムは、記事部分は454DPI、記事下広告は681DPIだった。909DPIはカラー品質を重視したものだ。

以後、昭和の時代に富士通のPRESS/Fで紙面移行を開始したのは、神戸新聞、東京タイムズ、熊本日日新聞、福島民報である。平成になっても富士通・松下電送のシステムは順調に受注を重ねた。新聞業界に参入する際の目標のシェア50~60%獲得は十分に達成したと思われる。

■日本電気漢字システムのシステム≪初めから分散処理≫

日本電気漢字システム(現NECネクサソリ ユーションズ)は日刊スポーツ印刷、サンケ イなどに写植機を製造・販売していた日本電 子産業(IEM)を源流とする日本電気グルー プの日本語処理を担当する会社である。同社 は本格的な電算紙面編集システムに乗り出 し、1981年にN4510新聞製作システムの名称 で販売を開始した。日本電気の高性能ミニコ ンと当時急速に普及してきたワークステーシ ョンを組み合わせた分散処理システムだ。大 組みなどはワークステーションで行う。新聞 社の規模に応じて柔軟なシステムが構築でき るのが特徴だ。最初は共同通信の集配信、前 組みの機能だけだったが、その後、大組み、 画像処理、地紋見出し作成などの機能を開発・ 強化し、フルページ制作が可能になった。画 像入力には日本電気のスキャナー、紙面出力には同じく日本電気のプロッターを接続した。走査線密度は454DPIではなく、最初から727DPIである。

≪独特の文字発生方式≫

このN4510システムの最大の特徴は文字発生方式にある。従来のシステムは扁平1倍の基本文字から見出し用の大きな文字までをドット単位(フルドット方式)で保有していた。そのため大容量の記憶装置を必要とした。これに対し、N4510システムはストロークドット方式(特許)を採用。文字パターンの輪郭をストロークデータで記憶している。出力時にこのストロークデータを輪郭のドットに変換し、輪郭内部を塗りつぶす。当然のことだが、ストロークドット方式は基本文字の大型化も容易である。

≪新潟日報が最初≫

N4510システムの最初のユーザーは新潟日報と思われる。82年4月に移行を開始し、84年4月に移行を完了した。その後平成元年までに、岐阜日日新聞、南日本新聞、日刊新愛媛(86年12月廃刊)、日本農業新聞、山梨日日新聞が鉛活字、あるいは写研のサプトンNなどの全自動写植機から移行を終えている。普通は電算紙面編集への移行には半年から1・2年はかかるが、サプトンNだった山梨日日はたった1日で移行を終えている。

なお、N4510システムはNEPROS1000、のちにNEPCELLになった。

■東芝のシステム

東芝(現東芝デジタルソリューションズ)と 新聞業界とのかかわりは意外と古い。共同通 信が開発した静電式の漢字プリンター(漢テ レファクス)の特許実施権を獲得し、68年に 製品化(KF100)したのが始まり。共同通信や 加盟社に納入された。その後も共同通信との 関係は続き、共同の200ボー配信に対応した 記事集配信システムを73年から78年にかけて 約20社に納入している。記事集配信システムで一定の成果を出すと、次は組み版システムである。東芝は自社のミニコンで組み版を行う方式を採用した。

北日本新聞は先行して東芝の集配信システムを発注、82年(昭57)4月に稼働した。その稼働に先立ち北日本は電算紙面編集システム導入を検討し、システムはトータルで同一メーカーが望ましいという観点で引き続き東芝を選択した。84年4月に移行を開始し、84年11月に移行を完了した。プロッターは松下電送製である。画像システム(スキャナー)はない。

続いて山陽新聞が東芝のシステムを採用した。84年11月に移行を開始した。ここもスキャナーがなく、写真・線画は大組み出力したものに手貼りした。プロッターは珍しく西ドイツ(当時)のヘル社のデジセット。その後にフルページ出力できる別のデジセットに更新した。

さらにスポーツニッポン東京の紙面製作を 受託している東日印刷が東芝のシステムを選 択した。スキャナーはなく、プロッターはへ ル社のデジセットである。87年6月に紙面移 行を開始した。

なお、東芝はミニコンで組み版を行うため、パワー不足が予想された。そのため、ミニコンに付属する一般的なOS(基本ソフト)を使わず、新聞用のOSを開発した。

■東京機械のシステム

東京機械製作所の電算紙面編集システム(現在は東機システムサービスが担当)は、SYSTEM-3000シリーズで、段階的に進化してきた。SYSTEM-3400は日本データゼネラルのミニコンを使用し、電算紙面編集した紙面のフルページ出力が可能になった。84年にみなと新聞社、89年にデーリー東北新聞に納入された。これに画像入力システム(スキャナー)を追加したのがSYSTEM-3500で、84年

に秋田魁新報に納入された。これが本格的な 電算紙面編集システムである。プロッターや スキャナーは松下電送製である。

このSYSTEM-3500に遠隔地プロッター出力機能を追加したのがSYSTEM-3600で、86年に報知新聞に納入された。

東京機械は今までに紹介した会社とは異なり、唯一の非コンピューター会社である。



前回と今回で紹介した5社の他に本格的な電算紙面編集システムには写研のサプネッツNシステム(高知新聞)、PDIのメテオシステム(山陰中央新報など)があるが、写研は新聞紙面編集システムから撤退(1999年1月CONPT退会)、PDIは廃業(2001年3月CONPT退会)した。

IBMから始まった本格的な電算紙面編集システムは昭和が終わる頃には多くの新聞社に導入され、職場環境改善、省人・省力、制作時間短縮など、大きな成果を得た。当初は組み版コンピューターやLDTの力不足などで、LDT画面では記事は棒線で、写真・線画、広告はボックスでの表示だった。それが後に強力なワークステーション型端末の導入で記事、写真・線画、広告は実際の表示が可能になった。

またオペレーションの面では、紙面を整理 記者と作業者が共同して作る方式から整理記 者や出稿部の記者が自ら組み版を行う時代が やってくる。

【参考文献】

新聞印刷技術・新聞技術、新聞協会報(日本新聞協会) 新聞之新聞 (新聞之新聞社) 新聞作り、その限りなき挑戦 (富士通) NECオフィスシステム20年史

(日本電気オフィスシステム) 東京機械製作所百弐拾年史など (東京機械製作所)

次回は深田一弘が「戦後の画像処理」について紹介します。

小さなギャラリー

静岡新聞社 取締役印刷局長 大石 信吉

弊社は現在、本館をリニューアルしている。1階には以前銀行が使用していた重厚な金庫が 設えてあり、そこをギャラリーにすることになった。

入社当時、建屋片隅に古い凸輪の版胴がさり気なく展示してあり、錆びないように定期的に油をさして磨くのも新人の仕事であった。制作センター稼働と共に油をさす作業がなくなり、錆びつく一方に。処分か、保存かの瀬戸際のタイミングで、総務局より冒頭の金庫での展示を提案された。

新聞社が大切にしているものは、やはり文字。以前は鉛の活字を拾い紙面を組んでいた。「活版の古き良き時代への誘い」、そんなイメージの小さなギャラリーが完成した。正面に、スポットライトに照らされた2本の版胴が鎮座している。

一本は凸版の象徴である鉛版を装着した版胴。鉛版から樹脂版にコンバージョンした歴史 も垣間見ることができる貴重なものである。題字の入った1面の大組と手動式の平圧印刷機も 併設した。活版印刷の名刺を再現すると、活版の持つ温かい趣が伝わってくる。

● もう一本の版胴は活字が読める正像であり、多色刷り凸版オフセットの版胴。1964年の東京オリンピックは、この印刷方式で連日カラー写真報道をした。当時の新聞も展示することができ、「カラーの静岡」の歴史はここから始まったと、しばし感激に浸ってしまう。静岡にお越しの際は、金庫の中で活版印刷の世界にタイムスリップしてみて下さい。

味

あ

5

しつち

田舎 安謝店 (那覇市)

早くて安くて美味しい、そんな店が沖縄県那覇市安謝にある宮古そばとソーキそばの店「田舎 安謝店」。2008年春に前担当者から引継ぎを受けたその日に連れていかれた。靴を脱いで上がり込む店内は民家風、友人宅でお昼をご馳走になる雰囲気だ。注文はいつもソーキそばとお稲荷。沖縄に行くと何故かあの優しい味付けが恋しくなる。載っているソーキ(骨付き豚あばら肉)もたまらない。

実はソーキそばと宮古そばの違いも良く知らない。とにかく店の雰囲気と味が大好きだ。一緒に食べるお稲荷も絶品だが、たまに欠品している。そんな時はジューシー(炊き込みご飯)おにぎりで対応、バックア



田舎 安謝店 上とソーキそば、稲荷 ト



ップ体制も万全だ。

店は繁盛していて、たまに待つ時もあるが、行列ができることはまずない。皆が自然と気遣い、譲り合っている。たまに注文を間違えるが、もめることもない。誰もがお昼のひと時をゆったりと過ごし、午後の仕事に戻って行く。最高だ。

日本新聞インキ 井上 努

旭日双光章を受賞して

西研グラフィックス株式会社

会長 並田 正一

令和元年、春の叙勲で 「旭日双光章 |を頂きまし た。立派な勲章を頂ける ような社会貢献が出来た か自信がありませんが、 多くの皆様のご支援のお 蔭で頂戴できたと深く感 謝しております。



今回の受章は福岡市の外郭団体「社団法人・ 福岡貿易会」で会長を10年間務めるなど約30

年にわたる北部九州 地区の貿易振興活動

業界と地域のために

をご評価頂いたほか、自ら経営する「西研グ ラフィックス(株) |のトップとして海外マーケ ットの開拓を進め、輸出入で成果を上げたこ ともご評価頂きました。

私が古巣の「日本経済新聞社 |を辞して現在 の新聞製作機械メーカーの仕事に入って30余 年、何とか"元日経マン"として恥ずかしくな い人生を歩もうと頑張って来たことが今回の 栄誉につながったとすれば、これに勝る喜び はありません。また、家内の内助の功、弟の 並田勝秀元副社長をはじめ社内外の多くの支 えて下さった方々に唯々感謝致します。

現在「福岡貿易会 | は300社を上回る地元の 有力企業が加盟し地域の海外ビジネス推進の 拠点になっています。また、弊社はアジアを 中心に新聞製作機器の輸出入に努め、特に中 国では"4×1輪転機"のシェアでトップを走っ ています。今は「福岡貿易会」で相談役、弊社 では会長に退いておりますが、これからも微 力ながら地域並びに業界に少しでもお役に立 てればと考えております。本当に有り難うご ざいました。

(写真:皇居にて=西日本新聞社提供)

株式会社加貫ローラ製作所

会長 加貫 順三

この度、はからずも国 家勲章であります旭日双 光章を受章させて頂きま した。6期12年に渡り理 事長を勤めさせて頂いた 近畿印刷產業機材協同組 合様に推薦頂いての受章 です。



藍綬褒章受章の時は今の上皇様、そしてこ の度は新しくご即位された天皇陛下の初めて

> の拝謁と、私は何と 運の良い思いをさせ

て頂いているのでしょうか。

新聞業界への(私の若い頃の営業マン時代) 思い出は輪転機の鉛版時代、樹脂版時代、今 のオフセットの時代を通して、それぞれのお 客様ニーズへ対応したことです。低発熱ゴム 材質を開発して紙面汚れを防止したり、アー チの中での作業(腰痛対策)でローラーの軽量 化を図ったり…。また朝刊立会いと称して始 動前と終了後のローラー (直径)寸法を計測 したり、非接触型の温度計でゴム表面(左端・ 中央・右端)の温度差を計測したりと…。楽 しかった思い出です。

当社はゴムローラーを製作し続けて今年で 創業満120年になります。多くの方々のご支 援を頂き今日を迎えられた事に深く感謝を申 し上げますとともに、今後は本当に微力では ございますが皆様の業界に少しでもお役に立 てるように後方支援活動をしてまいる所存で あります。

紙面をお借りして厚く御礼を申し上げます とともに、皆様には呉々もご自愛の上ご活躍 のほど祈念申し上げます。有り難うございま した。

日本新聞製作技術懇話会 会員名簿 (42社) 今和元年9月1日現在

社 名	〒番号	所 在 地	連絡先
(株)イワタ		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	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
(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
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㈱	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㈱	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1-16-9	03-3253-2816
椿本興業傑	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
㈱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	044-331-1096
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㈱	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(株)	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(株)	103-0015	東京都中央区日本橋箱崎町19-21	03-6667-1111
日本アグフア・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)		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		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
富士薬品工業㈱		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
マンローランドゴスウェブシステムズジャパン(株)		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(株)		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	03-5600-1595
ミューラー・マルティニジャパン(株)		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