

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.45 No.2  
2021.3.1  
(通巻 266 号)

日本新聞製作技術懇話会  
会報 (隔月刊)  
(禁転載)



## 目次

コロナ2度目の「緊急事態宣言」会員社アンケート結果 .....	3
page2021 オンライン展示会報告	
グラフィックアーツ・テクニカルコンサルタント 尾崎 章 .....	6
改善提案にみる“頑張る現場” 朝日プリンテック 技術センター次長 村上 直明 .....	8
コロナに負けない！ 琉球新報社 総務局長 志良堂 仁 .....	11
楽事万歳 西研グラフィックス(株) 常務執行役員 小池 享 .....	13
わが職場あれこれ 読売プリントメディア 取締役総務部長 金子 美樹 .....	14
新規事業創出、育成の新組織 静岡新聞・静岡放送 .....	14
美味あっちこっち コニカミノルタジャパン(株) エリアサポート部東日本グループ 平山 克巳 .....	15
会員消息 .....	15
会員名簿 .....	16

●表紙写真提供：CONPT-TOUR2019 入選作より 日本新聞インキ(株) 小松 一宏氏「マイイツ大聖堂」

●表紙製版：(株)デイリースポーツ

●組版・印刷：(株)デイリースポーツ

新型コロナウイルス感染症の感染拡大がやまず、2度目となる緊急事態宣言が1月7日に出された。期間1カ月の半ばを過ぎた時点でCONPT会員社を対象に関連アンケートをお願いし、42社中26社の担当者から回答を得た。その概要を紹介する。

宣言は当初、首都圏、関西など11都府県を対象に「2月7日まで」としたが、2月2日、栃木

県を除く10都府県で3月7日までの延長が決まった。関西などの6府県は2月28日をもって解除されたが、首都圏4都県は「一部には厳しい指標も見られる」などとして、3月21日まで再延長されることになった。

## ■コロナ緊急事態宣言 会社員アンケート結果

# 経験生かしスムーズな対応

## 1. 前回宣言時との比較

### ◆感染予防対策など強化

昨年4月に出された緊急事態宣言に対応した経験が「生きた」と22社が回答。感染防止策の徹底、ネット環境の整備によりテレワークやオンライン会議など素早い対応が可能だったことをあげる。主なコメントをいくつか一。

▽活動制約を「最も厳しい制約」など4段階で定義している。今回、「最も厳しい制約」に戻すという社内宣言で、全社員が共通の理解に立って速やかに対応できた

▽感染防止対策を通常業務に組み込み、前回の宣言以降も手を抜いていない。時差出勤や休憩時間の変更、積極的な有休取得などを取り入れている

▽業務遂行体制の確立、体調不良時の出勤可否判断、会社からの指示事項伝達方法——などの3点で前回経験が生きた

▽前回の緊急事態宣言発出以降、コロナ感染予防対策ガイドライン、在宅勤務ガイドラインをそれぞれ策定しリスク要因への対応力を強化・拡充していた

▽社外から社内情報へのアクセスを円滑にできるよう体制を整えていた

▽テレワーク推進での社内業務運用ルールなど、前回課題となった事項は昨年中にある程度見直しを済ませていた

▽前回は環境が整っていなかったため四苦

八苦した面のあったTV会議だったが、今回は社内打ち合わせ、お客様対応ともスムーズにできた

\*

前回から強化した対策は、感染予防対策の徹底が中心。「会社への出勤者を最小限にして可能な限り在宅勤務に」、「出張の原則禁止」、「不要不急のイベントのWeb企画への切り替え」、「会食・飲み会参加の禁止の徹底」、「会議室の飛沫防止パネル設置」などだ。

「リモートで対応できずやむなく出張した場合、家庭状況に応じて一定期間のホテル住まい」、「緊急事態地域への出張者が希望すればPCR検査」という制度や「在宅勤務規定」の制定、「在宅での仕事内容を、より具体的に報告することになった」なども報告された。

前回から縮小・中止するなど変更した点としては、「在宅勤務を強制的なものから希望者による許可制に」、「当番制で出社し印鑑や郵送品対応を実施」といったことがある。

## 2. テレワーク

### ◆出勤者の7割削減は部署による

今回の宣言に際し政府は「出勤者7割削減」を求めたが、その対応はできたのだろうか。

「できている」が18人、「できていない」が14人となったが、その中の大半は「業種、業務による。一律7割削減は困難」というものだ。営業・事務部門では可能でも、工場部門では

難しいという。

「できている」とする回答は、「自宅を中心に活動することで出勤率低減」、「在宅を基本とし、在宅率も政府指針を上回る形で勤務」、「時差出勤、テレワーク、直行直帰」、「週1.5回の出勤体制」、「課単位で出勤者を管理」、「東京では10割削減」など。

テレワークの方法としては、「上長が部署内の出勤率50%を目安に調整。上長が認めればテレワークも可能」、「社内業務が必要な場合は、計画的に出勤日を設定してジョブ管理」とのコメントがある。今後、「更なる改善が必要な項目もあり継続的な環境整備が必要」、「従業員の精神的フォローも重要となる」との声や、「決算時期と重なり、出社せざるを得ない状況」という部署もある。

＊

一方、「できていない」とする回答は、生産現場でのテレワークは難しいとの判断で、「営業部門で約5割削減だが、工場部門は難しい」、「コンピューター業務は一部で、他のほとんどの業務は会社設備（製造装置、製品運搬用トラック等）を使用せずには不可能」等々。

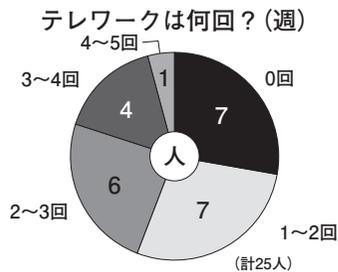
宣言対象となっていない地域にある製造拠点では、「対策をとって通常勤務。感染者発生率等を見て、そこに見合った方針を出して欲しい」、「ほとんどが車通勤のため、事務所内の密度を下げる目的でテレワークを活用」としている。

＊

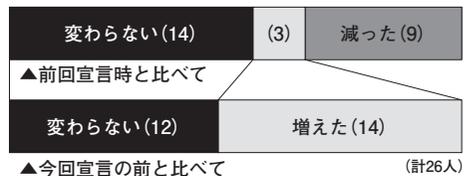
では、回答者自身はどのくらいテレワークを行っているのだろう。

意外(?)に多かったのが「0回」と「1~2回」でともに7人(0回は非宣言地の1人含む)。「管理職の連絡要員は必ず必要」とのコメントがあった。2~3回6人、3~4回4人、4~5回1人。前回の宣言時、今回の宣言前との増減比較はグラフのような変化となった。

今回宣言の前との比較では、「変わらない」は12人で、その内7人が0回、それ以外の人は



テレワーク回数の比較



週1~4回のテレワークとなっている。一方、「増えた」は14人。その内、週0回から1~2回になった人が最多の6人、0回から3回になった人が2人いる。週1回から3回に増えた人が2人、その他の人は週3回~5回のテレワークとなっている。「減った」との回答はなかった。

(無回答もあるため全体の数が合わない場合があります)

＊

前回の宣言時に比べテレワークの作業環境に変化はあったのだろうか。

回答では、Web会議の利便性が評価されるとともに、環境整備のための措置が目を引き。改善された点として「高速ネットワークを整備。外部からのVPN接続など」、「新たにモニター購入。見積書作成用に電子印(社印、個人印)利用」といったことがあげられ、「社外からの社内情報へのアクセスが可能に」との回答があった。社内では「飛沫防止パーテーション設置」や「席間距離を2mの確保」といった対策もみられる。

新しい社内制度として、緊急事態宣言が出ている地域への出張に「特別手当支給」が新設されたケースもある。

家庭内の環境としては、「前回と違って子供が登校・登園しているため、集中できる環

境ではある」との報告もあった。

「変わっていない」との回答は9人だった。

＊

こうした環境改善が進む中で、なお残るテレワークの課題をあげてもらおうと――。

まず部署間の差異。「製造業であるため、テレワークができない部署があり不公平感がある」との指摘。そうした部署間での連携に不安を抱えることや、「テレワークを維持するために一部部署の作業量が増える」こともあるという。セキュリティの問題、厳密な勤怠管理の難しさ、資料などの確認の手間などの指摘も。

「コミュニケーション不足になりがち」なことも多くの人々が指摘した。「同僚や上司が何を実施し、考えているか、感じ取りにくい」、「周りの業務進捗などの把握がしにくい。現場や実地でOJTなどができないことがあり、経験値の『積み上げ』がしにくい」、「ちょっとした相談、確認ができない。他部署の雰囲気を感じるができない。管轄案件以外の情報を得ることができにくい」等々。

お客様との関係では、「外出・出張を伴う営業活動が全くできず、営業的な損失が大きい」、「訪問サービス、部品販売などは困難」、「現地調査、立会検査が難しい」、「お客様のご都合により一部FAXが残っており、電子化対応を行っているものの全体としては効率が低下している。請求書等ペーパー出力が必要な業務は出社が必要となっている」など。

「座りっぱなし。メリハリの付け方が難しい」、「Web会議の場合、時間が今よりかかる。疲労感が多い」の指摘もある。

### 3. オンライン会議――

#### ◆有用性の認識高まる

オンライン会議は前回の宣言時に実際に採用して、その有用性を確認したところが多い。

前回の宣言時と比べて、今回活用が「増えた」との回答は17人、「変わらない」が9人。「減

った」という人はいなかった。

コロナ感染防止に有効で、社内の環境もほぼ整い抵抗感が薄れてきたため、「会議は基本的にオンライン」が大半。「お客様も慣れてきてオンラインが増えた」との回答も。ただ、「会議そのものが増えている傾向。短時間で終わられる会議、回数を減らすことのできる会議もあると思われる」との指摘もある。

今回の宣言の前と比べても、オンラインが「増えた」15人、「変わらない」11人で、「減った」はない。「コロナ対策が日常業務に組み込まれたため、宣言の有無にかかわらず遠方の人員を一カ所に招集することがなくなった」、「宣言が出たことで、対面から切り替えた」、「顧客との会議はほとんどWeb会議」等々。

### 4. お客様対応の苦心――

#### ◆営業の質を上げないと…

今回のコロナ禍、2度にわたる緊急事態宣言を経た中で、お客様対応の苦心や工夫を挙げてもらった。その中からいくつか――。

- ▽万が一新型コロナに感染し、お客様にうつしてしまうと大変なことになるため、感染防止には相当気を遣っている
- ▽お客様との接点が減少し、知り合いが増えないことが悩み。新規のお客様の場合、議題だけの話に終始し、気楽なコミュニケーションが困難
- ▽お客様の機微を感じ取る機会がなくなっている。各新聞社は前回以上に感染防止に気を配っている
- ▽設備投資が減り全体の注文数は減った。先方担当者との面会がしにくくなったことも原因と考えられる。特に海外案件の場合には特に無期限延期となることがあるなど、人の往来ができないことの影響は計り知れない
- ▽営業活動再開のタイミングが決められない

- ▽訪問時に最小限の人数で対応しているため、現地での対応力は落ちている
- ▽オンライン会議ではお客様の理解度に不安もある。会議外での会話ができなくなり、雑談などから生まれる機会や気づきなどが減っている
- ▽テレワークが定着して、否が応でも営業の質を上げなくてはならない。営業スタイルが本格的に変わってきていることを実感している
- ▽年始に宣言が発出されたことで挨拶行事がキャンセルとなった。年末年始の挨拶は不要なものも多く、旧態依然の営業慣習が書き換えられれば良いと考える

## 5.宣言は延長される？――

### ◆「1カ月で解除」はゼロ

今回の宣言は当初、2月7日(日)までの1カ

月間とされていたが、その先行きの予想を聞いた。

当初の期間内に解除されると思いますか？との質問に対し、1度目の延長が決まる前の時点で回答のあった21人のうち、延長を予想した回答は18人。「分からない」が2人、「延長して欲しい」が1人。当初の期間1カ月で解除されると思った人はいなかったようだ。

\*

延長された場合の対応策としては、「特に考えていない」が12人、「現在の対応維持」が8人で計20人。新しい対応策を考えた回答は3人で、「売上減に対応するべく、経費削減の徹底・管理」、「効率を落とさないテレワークの再見直し」、「潜在的な問題点は発生都度、解決していく必要がある。人的なフォロー（メンタル部分）は必要。業務の見える化や人的バックアップ体制の強化」という。

---

## page2021 オンライン展示会 報告

グラフィックアーツ・  
テクニカルコンサルタント

### 尾崎 章

日本印刷技術協会(JAGAT)主催のpage2021展が、初のオンライン形式により2月8日から28日まで開かれ、41社が出展した。

同展は新型コロナウイルスの影響で、当初はリアル展示会とオンライン展示会の併設を予定していたが、1月7日に2度目のコロナ緊急事態宣言が出されたことからリアル展示会を取り止め、オンライン展示会だけの開催となった。運営は日経イベント・プロが協力した。

34回目となる今回は、テーマを「リセット・ザ・フューチャー」として、塚田司郎JAGAT会長らが基調講演を行った。JAGATでは、これからの印刷業界のキーワードとして「デジタル×紙×マーケティング」を掲げており、

今回のカンファレンスでは、「コロナで変化する印刷ビジネスの近未来予測」、「新規ビジネスで切り開く技術情報、マーケティング手法」、「環境変化に役立つ課題解決手法と実践事例」といったテーマに沿って、印刷企業の事例紹介やゲスト対話が行われた。

### 【出展社・製品紹介】

▽京セラ・ドキュメント：9000ページ/時の連続出力を可能とするTASKIIFA PRO1500Cインキジェット・プロダクションプリンターの紹介や国内ユーザーの事例紹介

▽コダック・ジャパン：完全無処理型サーマルCTPプレート「SONORA」を核としたワークフロー・Smart Process Solutionを紹介。2015年発売の「SONORA」プレートの国内導入実績は、650社を超えていることをコメン

トしている

▽コニカミノルタ：「ともに印刷の未来を創る」をテーマに、高性能オンデマンド・プレス「Accurio Press」シリーズ製品、印刷通販ソリューション「in2Site」を紹介

▽SCREEN GAグループ：「SMART SHIFT」をテーマに、ウェブポータルシステム「EQUIOS Online」、本紙校正用インクジェットプリンター、CTPプレート搬送自動化システム、カタログ等のジャストインタイム生産に関する製品紹介

▽日本アグファ・ゲバルト：印刷機上現像方式のCTPプレート「エクリプス」、ガム現像方式CTPプレート「アダマス」、クラウドワークフロー「アポジ-12」等を紹介

▽日本HP：最新HP Indigoデジタル印刷機製品より国内商業印刷を対象としたB2サイズ枚葉モデル「HP indigo100K」「HP indigo15K」を紹介

▽ハイデルベルグ：商業印刷、出版印刷、パッケージ・ラベル印刷におけるユーザーポテンシャルを最大限に解放つソリューション「プリネクト プロダクションマネージャー」と無料サービス「ハイデルベルグ・アシスタント」を紹介

▽富士フィルムグローバルグラフィックシステムズ：「広げよう印刷の可能性」「拓こう新たな

＊新聞CTP――

新聞CTPの国内展開は、2004年度からテスト運用を終えたプレヒート型サーマルCTPの導入がスタート、06年度からは現在の業界標準であるノンプレヒート型サーマルCTPプレートが短期間で全国に普及した経緯がある。

初期のプレヒート型サーマルCTPプレートでは、現像工程前に200℃前後のヒーターでプレートを加熱、画線部の架橋反応を補うプレヒート工程が必要であった。このプレート加熱によってフェノール臭が発生、印刷・製版立ち合いで新聞工場を初回訪問する際に「臭いをたどれば製版室につける」、「案内は不要」と言われたエピソードも残っている。

今回のpage展では、コダック、富士フィルムから完全無処理型サーマルCTPプレートの紹介も行われた。

未来を」をテーマに新たな印刷ビジネススタイル、生産ライン・プロセスの在り方を提案、ノンプロセスCTPプレート、オンライン校正システムの導入を勧める

◇

page2021オンライン展示会の閉幕後、期間中の来場者（速報値）はユニーク来場者数10,052人、延べ来場者47,886人、累積ページビュー440,346人と事務局から発表された。

### 展示会オンラインシフト加速

新型コロナ感染症の拡大により、世界主要都市で開催される展示会のオンラインシフトが加速している。

国際印刷機材展drupa2020は、昨年6月にドイツ・デュセルドルフで開催が予定されていたが、新型コロナの影響で一旦延期された後、中止が決まった。代わりに「virtual.drupa」と名付けたデジタルイベントを今年4月20日から4日間実施する。次回drupa（2024年）への“機運を保つため”という。

こうしたオンライン展示会へのシフトは、顧客との意見交換やコンタクトの面では、リアルな展示会と比べ制約を抱えている。出展側からはより利便性のある機能・システムが求められる。一方、来場者からは品質確認や製品評価が難しいなどといった指摘もありリアルな展示会の需要も根強い。これからはオンラインとリアルのハイブリッド展開が求められることになるだろう。展示会開催・運営に関連する企業のビジネス展開にとっても、大きな転機を迎えている。

# 改善提案にみる“頑張る現場”

〈1〉

## 朝日プリンテック

### 技術センター次長 村上 直明

朝日プリンテックには、業務に関する社員からの提案を表彰する制度(改善提案制度)がある。職場の活性化とともに、改善提案の実行を通じて人材育成、結果として生産性や利益の向上をもたらすサイクルを作ることが制度のめざすところだ。

表彰制度は、朝日新聞社の生産部門であった工務局(現製作本部)の時代に始まり、工場の分社化以降は、朝日東京プリンテックの「改善提案表彰規定」(2006年)を改めた「改善提案賞要綱」(2012年)をベースに運用される。

全国に8か所ある工場は、それぞれが安全作業や衛生に関する改善、工程の安定や作業の効率化、コスト削減などの提案を募り、半期毎に表彰する。各工場の応募総数は毎年50件以上にのぼる。さらに工場内で優秀な評価を受けた提案は、全社的に実施する年度賞にエントリーし、社長を含む会社幹部による審査を経て、金銀銅の3賞を選出、提案者と協力者には賞状と賞金が贈られる。

現場で創出された提案は、生産性向上や作業効率の改善ばかりでなく、整理整頓などの「5S」や安全対策に寄与している事例も多く見られる。毎年、工場を代表する提案が表彰されることは、職場のモチベーション向上にも繋がっていることは言うまでもない。

一方で、表彰規定の制定から15年が経過し、職場間の提案数のバラツキや年度末の提案が拾い上げられない日程面の課題等も見えてきた。今後も職場の活性化や人材育成のためのツールとしての位置づけを忘れることなく、より良い表彰制度をめざし、見直しも進めて行く予定だ。今回は、ここ数年で年度表彰されたいくつかの改善提案について紹介する。

## 1.紙面検査装置アシスタントセンサーへのインキミスト付着防止エアカーテン設置

(北九州工場)

**【改善前】**紙面検査装置アシスタントセンサーのセンサー面が上向きに設置されている箇所では、走行紙の気流に引き寄せられたインキミストが溜まりやすい状況にあった。

朝刊最終版、別刷等のロングラン印刷では、溜まったインキミストによってアシスタントが“地汚れ”と誤検知し、それによって排紙が多発していた。別刷印刷で多い時には3,000部ほどの排紙が連続して発生。必ずしも誤検知とは限らないため、選別、部数補正に大変な手間がかかる。

また、刷了間際に排紙が多発すると、部数補正ミスが起こりやすく、損紙増の要因ともなっていた。



**【改善策】**走行紙の気流にインキミストが引き寄せられてセンサー面へ付着しないように、エアカーテンを設置した。エアの供給源は、ターンバーエアブロー配管から分岐させて取ったため、印刷中のみエアが出るようにしているとともに、新たなエア供給源を必要とせずにエアカーテンを設置できた。

ターンバーエアブローの容量内でエア供給を賄えたため、電気代等の費用増加も発生しなかった。

**【効果】**紙面検査装置アシスタントセンサーへのインキミスト付着及び誤排紙が大幅に軽減された。

## 2.給紙部ブレーキパッド使用量カウンター

(築地工場)

**【改善前】**築地工場の2機種ある輪転機のうち1機種の給紙部のブレーキパッドは、一律1年周期で交換していた。印刷物の多様化で各リールの使用量に差が生じてきたため、交換時期が適正ではない状況となっていた。

**【改善策】**ブレーキパッドの使用量をリール毎にカウントする仕組みを作り、ブレーキパッド交換を年月周期から使用量カウント毎に変更した。ブレーキパッドへかかる圧力は、巻幅や印刷速度によってまちまちであるため、単純に印刷時間を測定したりブレーキローターの回転数をカウントしたりするだけでは正確な消費量が分からない。そこで単位時間ごとに印刷速度を積算していく方式を採用した。巻幅の違いを反映するため、A巻は印刷速度×1、C巻は印刷速度×3/4、D巻は印刷速度×1/2として積算した。また印刷開始時、停止時には大きな圧力がかかるため、これらのタイミングでもカウントすることとした。

適正なカウントができるかどうか、プログラムを入れたうえで検証を行った。使用量の多いタワー機で1年間ブレーキパッドを使用した時のカウンター数値とブレーキパッドの厚みをそれぞれのリールで測定し、およそ130万カウントする頃に交換時期になることを確認。また、使用量の少ない2Hi機や、D巻が多く入るプレスの消費量も測定し、およそ130万カウントで丁度良い交換時期となることも確認した。適正值の確認には2年を費やした。適正值が判明したため、130万カウントを超えたリールが連動選択されるタイミングで給紙部GP（グラフィックパネル）及び折GPで警報が鳴るようにプログラムを追加し、ブレーキパッドの交換忘れを防ぐ機能も完備した。

**【効果】**タワー機のブレーキパッドは従来

と近いおよそ1年で交換周期となったが、2Hi機のブレーキパッドはおよそ1年8～10カ月使用できることが分かった。ブレーキパッド交換は、交換作業はもちろん、当たり付け作業や印刷時のブレーキ圧確認など多くの作業が必要であったが、今回の改善で作業軽減となった。また、ブレーキパッドは1リール当たり24個使用しており、経費削減にも大きく貢献した。

## 3.PLC入出力ユニット健全性チェック装置の製作

(技術業務室)

**【改善前】**生産設備延命プロジェクトの中で、輪転機PLCのオーバーホールを進めている。現在、当該PLCは新品入手不能であり、整備済み中古品もしくは既設オーバーホールで対応。技術業務室はPLCの取り外しと、パートナーによるオーバーホール完了後の取り付けの実作業を実施している。新品に比べ動作確実性で劣る中古品を使う工事では、本番印刷に備えて交換箇所の健全性確認が必須となる。

PLCには、機械設備と信号をやり取りする出入口としての「入出力ユニット」がある。初回工事で出力ユニット5台を交換した際は、計160点の出力を一点ずつ機械動作で確認した。各出力の成立には多くの実機条件を揃えねばならず、輪転機の回転が必要だったり、ベータ起動が必要だったり、条件の把握と実機への反映には大変な手間と時間がかかった。工事全体では入出力ユニット計250台の交換が必要で、省略ができない事後確認作業の効率化が重要課題となった。

**【改善策】**確認を短時間・簡単に行えるオリジナル装置を新たに業務室で製作。中古のPLCとGPを利用し、PLC～GP間の接続ケーブルも自作したため、費用はかかっていない。

確認は、輪転現場に持ち込む前に行う。チェック装置にセットした点検対象の入力ユニットと出力ユニットは、コネクタ式の配線で

容易にジャンプ接続でき、GPには自作の各種画面を用意して使い勝手に配慮した。新たに組んだプログラムを走らせ、実配線およびソフト上でY1→X1→Y2→X2→…の順に信号を次々渡し(図1参照)、もし信号の引き渡し途中で止まった場合はその端子番号でハードの障害があることがわかる、という仕組みとした。

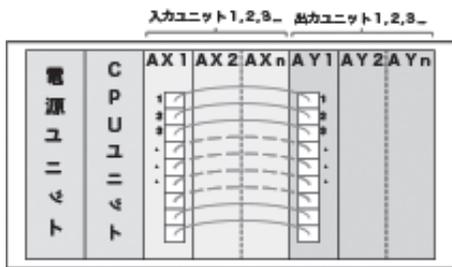


図1. 入力、出力ユニット健全性確認 概念図

**【効果】**この装置を使用した工事では、初日にこの装置で70台の入出力ユニットを2時間ほどで一気に確認完了させ、本番トラブルも発生しなかった。経済情勢から今後、他でもPLC延命の場面も予想され、三菱Aシリーズであればそのまま使え、他メーカー製も基本設計は流用でき、拡張性も備えている。

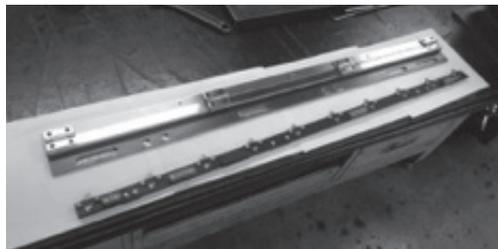
#### 4. 包装機カッター刃交換治具の開発

(築地工場)

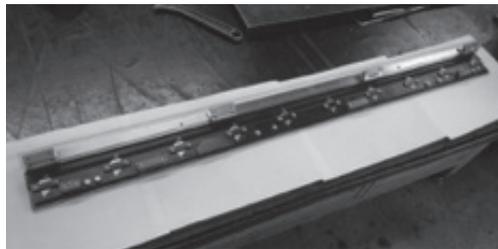
**【改善前】**カッターの刃がむき出しになっているため、刃交換の際、手指を切創する恐れがあった。

**【改善策】**包装機のカッター刃を交換する際、労災事故に結びつくような危険を防ぐため、刃を覆った状態で取り付けビスの緩め及び締め付けができる治具を作成した。築地工場の包装機は2種類あり、どちらの形状にも対応できる。

刃のズレなどが目視確認できるよう、透明のアクリル板を採用した。使用することの抵抗感をなくすため、できる限り煩わしさを感



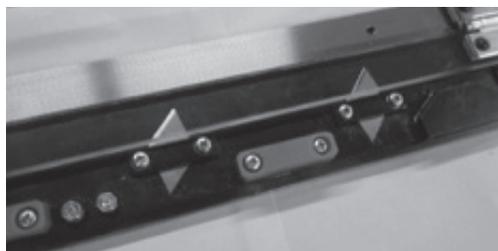
治具①と包装機カッター刃①



治具保護部分(アクリル)を開ける



カッター刃をセットし保護部分を閉じる



アクリルで保護され、安全に交換可能

じないように設計。蝶番以外全て廃材を使用しており、製作費は数百円程度だった。

**【効果】**この治具を使用するようになって、より安全にカッター刃の交換作業ができ、安全作業に貢献できている。



この企画は、創意工夫の結晶である「作業改善提案」を通して、新聞製作に携わる人たちの活力を紹介していきます。

# クルーズ船消毒のプロに学ぶ

琉球新報社 総務局長

志良堂 仁

「うちの社は大丈夫か。もし社員が感染した時の対策は」。社長からの突然の問い掛けだった。昨年1月27日の毎週定例の局長会議。当時は新型コロナウイルス感染症がまだ「新型肺炎」と呼ばれていた頃だ。1月16日に国内で初の感染者が確認され、その日時点で4人にまで増えていた。

## ◎先手先手の保健師

一方、沖縄での感染者はまだゼロだった。ちょうど春節の大型連休とあって、那覇市の国際通りや県内の観光スポットには中国からの観光客があふれていた。本紙社会面では、中国人観光客が土産にマスクを大量買いしているという記事や、中国人観光客からの感染を懸念し対策を取るべきだという専門家の見解が掲載されていた。恥ずかしながら、当時の私には遠い地の未知の病という程度の認識しかなかった。

取り急ぎ、全従業員にマスク着用と手指消毒の徹底を呼び掛けた。並行して、社の保健師と対策計画を練ることにした。2009年に策定した社内の新型インフルエンザ対策計画を基に、産業医の見解も盛り込み「新型感染症行動基本計画」の素案を作成した。2月10日には初の対策委員会を開き、正式に決定した。正直言うと、私はこの時点でもまだ、これを使う機会があるのかと懐疑的だった。

直後の14日に県内で初の感染者が確認されたことで、人ごと感も吹っ飛んだ。できたばかりの計画に「社内で感染者が出た場合」という項目を加え、早速、一部改訂をした。この計画がその後の社内対策の屋台骨になっていく。今になってみれば、迅速に対応しておいてよかったとつくづく思う。

以後は先手先手で動いた。強力な牽引役になったのは保健師。県や那覇市保健所、他社の産業保健師などと連携を密にし、きめ細かな対策を矢継ぎ早に打ち出した。

4月7日の国の緊急事態宣言よりも数日早く社内の対策を強化できたのも、保健師の助言があったからだ。時差出勤や在宅勤務、2班体制勤務、県外渡航の禁止、来訪者の社屋立ち入り制限、飲み会の自粛などはもちろんのこと、毎朝、出勤時の検温当番も始めた。各局の持ち回りで、1階ロビーで出勤者の体温を測定した(その後、自動サーモカメラを導入)。

保健師のアイデアは次々と湧いてきた。例えばエレベーター。乗員5人制限が一目で分かるように、5人分の足型マークを床に置いた。階数のボタンには「指先以外で押しましょう」と貼り紙をした。視覚にアピールする形で工夫を凝らしていった。

対策の大原則は「社員の命を守る」と「新聞発行を絶対に止めない」だ。社内、特に編集局フロアで感染者が出ると、消毒に時間がかかり、新聞制作に支障を来す。それが遅い時間帯だと新聞発行にまで影響を及ぼし、減ページを余儀なくされてしまう。整理部門の現場を守るために、外回りの記者には直行直帰を奨励した。社員同士の接触を極力減らすようにした。

## ◎ダイヤモンド・プリンセスの消毒法

昨夏の第2波は沖縄県の感染率が人口比で全国一高い時期が続いた。県が2度目の緊急事態宣言を出したこともあり、社内から感染者が出るリスクも現実味を帯びてきた。万一

コロナに負けない!

の場合、弊社では業者に委託せず自社消毒をする方針だった。保健所からの助言も受けていた。いざという時のために、消毒作業に当たる「消毒隊」メンバーをフロアごとに選抜していた。

その具体的な手順を学ぼうと8月に消毒講習会を企画した。講師に招いたのは、国内感染者の発生源となった大型クルーズ船「ダイヤモンド・プリンセス」号で実際に消毒作業に当たった愛知県の専門業者代表。同社の消毒方法は、WHO（世界保健機関）や米CDC（疾病対策センター）、厚生労働省の3機関が定めた方法だった。せっかくの機会なので、関連会社や協力企業にも呼び掛け、2回に分けて計44人が実践的な消毒方法を学んだ。

プロの話は目からウロコの連続だった。例えば、机を消毒する場合、机に向かってアルコールをシュッシュッとスプレーしがちだが、これは机上のウイルスを周りに飛散させてしまうからご法度だそうだ。正しくは布の方にスプレーする。拭き方も、布切れを往復させるとウイルスを押し広げるだけなので、常に一方に拭く方がベストだという。

感染リスクが最も高まるのは消毒を終えて防護服や手袋を脱ぐ段階。緊張が解けて気を抜きがちで、ウイルスが付着した服や手袋にうっかり触れてしまうそうだ。手袋を二重にして、ウイルスの付いた外側の手袋には触れない外し方を教わった。参加者の意識を高めてくれる講習会だった。

### ◎社屋入り口に靴底マット

その講師に本社の対策をチェックしてもらったところ、「アルコール消毒や検温は万全だが、足元の除菌が不十分。出入り口に除菌マットを置いた方がいい」と指摘を受けた。ダイヤモンド・プリンセス号での作業を終えて下船する際、真っ先にやる行為が消毒マットでの靴底消毒だったそうだ。ウイルスは床に落ちるので靴底こそ警戒すべきだという。手指消毒はどこでもやっているが、靴底は確

かに盲点であった。

講師は私見と断りつつも「アメリカで感染者が爆発的に増えているのは、靴を脱がない文化があり、外から家の中へウイルスを持ち込んでいるからではないか。家と外で履き分ける日本は、外国と比べて感染者が少ない」と持論を展開した。一理あると思った。

翌週には早速、消毒液をしみこませたマットを本社の入り口2カ所に設置した。来館者にもマット上にしっかり両足を乗せるよう協力を呼び掛けているが、かなり珍しがられる。マットのリース業者も興味深く視察に来るほどだった。

社内での消毒を徹底するため「消毒の日」も設けた。隔週水曜日に全従業員に呼び掛けて、各自で自席の周りとは共有部分（ドア、コピー機、キャビネットなど）をアルコール消毒し



会社玄関に置いた靴底消毒マット。来訪者に協力を呼び掛けている

ている。日頃から消毒しておけば、いざという時に作業時間の短縮につながると考えている。

こうした先手先手の対策が功を奏したのか、幸いにも、本社では感染者が1人も出ていない（3月3日現在）。約300人の従業員がいて、日常的に取材や営業で不特定多数の人と接する機会が多い中で、ゼロというのは奇跡に近い。

ただ、県内のメディア各社では感染者が相次いでいる現実があり、気は抜けない。

昨年2月以来十数回の会議を開き、断続的に社内に呼び掛けた対策は第22弾にまで及んだ。県内の感染状況に合わせて、その都度、強めたり緩めたりしている。後手後手の政府を反面教師に、せめて社内は先手先手の取り組みを続けて全ての従業員を守っていききたい。

# 楽事万歳

## 横浜マラソン

西研グラフィックス(株)  
常務執行役員

小池 享

私をご存知の方には、あまりイメージがわからないかもしれないが、私の趣味はマラソンである。何かしらの大会に毎年参加している。コロナウイルスの影響によりほとんどの大会が中止となり、昨年と今年は大会に出ていないが、2019年に参加した横浜マラソンを紹介したい。

\*

スタート地点がみなとみらい大橋、横浜市内の海沿いを走り、南部市場で折り返し、パシフィコ横浜がゴールという、景色が良くて楽しめるコースである。オープンしたばかりの横浜ハンマーヘッドの近くを走るとというのが2019年の売りだった。最も特徴的なのが20km過ぎの杉田から30km過ぎの本牧ふ頭まで、首都高速湾岸線を走る点だ。申込時は高速道路なんて楽しそうだからの甘い考えしかなかったのだが、後半非常に苦しむことになるんでもない魔物だった。

大会は11月10日に開催され、天気が良く走りやすい気温で、まさにマラソン日和。フルマラソンは2回目だったが、前回より良いタイムで走れそうだと期待がもてた。20km地点までは横浜の観光名所の写真を撮りながら走る余裕があった。折り返しの少し手前に小学校低学年くらいのかわいらしい応援団がいて、「高速道路に気を付けて！高速道路に負けないで！」と大きな声援をもらって、そんなに大変なのかなと頭にハテナマークを付けながら、順調に折り返し、高速道路に向かって行った。

いよいよ高速に入るころから本当の恐ろしさを目の当たりにすることになる。まず入口

までの上り坂だが、車だと何とも思わないだろうが、自分の足で走ってみるとかなりの急坂で、観光地の山登りレベルだった。足を温存するため歩いている人もかなりの数が出た。まだ好調を維持していたので元気に走ることを選択し、ゲートを抜けて高速を走り出した。入ってからもまた曲者で、ストレートコースは轍(わだち)が深く道が凸凹している。カーブは曲がっていく方が下がるように



高速道は魔物だった

斜めになっており、ルートの前半は右回り、後半は左回りが多く、体重がかかる方に知らぬうちに負担が積み重なっていった。

\*

30km過ぎまでは10km1時間

ペースで非常に順調な走りでも自己記録が狙えそうだった。いよいよ高速から降りるところで、またも急坂に悩まされることになった。山を駆け下りる感覚で、スピードは出るが足の筋肉が耐え切れなくなり、両足のふくらはぎ、腿の裏、股関節と時間を置きながら次々に攣(つ)ってくる。ガードレールにしがみつきながらストレッチして何とか歩けるまで回復させたが、走ると直ぐにどこかが攣る状態になってしまい、満身創痍の状態で残りの10kmを歩いて、何とか完走した。高速以降は写真を撮る余裕もなく、ゴールの写真だけとなってしまった。こんなにも高速道路が恐ろしいと感じたことはなかったし、両足をいっぺんに攣る体験も初めてだった。

横浜マラソンの参加費は1万5千円だ。高いお金を払ってなぜ辛い思いをするのかとよく聞かれる。しかし——である。つらい思いも含めて色々経験できて楽しいのである。

# あれ これ わが職場

## “和”を大事に

読売プリントメディア 取締役総務部長 金子 美樹

読売プリントメディアでは、東京都と神奈川県の5工場で読売新聞(全国の部数の約4分の1)やスポーツ報知、業界紙などを印刷しています。新聞印刷の他に、発送や輸送管理部門、営業部門なども年々加わり500人規模に拡大しています。特に外注印刷物獲得に重きを置いており、受注から紙面制作、印刷まで受けもっておりますので、お気軽にご相談ください。

昨年4月に赴任した江東本社(東京都江東区)の最寄り駅は清澄白河です。清澄庭園や深川江戸資料館、寺院など下町情緒が漂う一方、ブルーボトルコーヒーをはじめとしたコーヒーの街、美味しいワインを揃えたおしゃれな店がある街として、若者に人気があります。我々おじさんには、隅田川を渡った人形町方面の薄汚れた座布団の居酒屋がお似合いです。焼き鳥やもつ煮込みなどを肴にしたホッピーが格別で、珍しい赤ホッピーに出会えたら、是非、ご賞味あれ。

江東工場では、「和」を大事にしていること、コミュニケーションを大事にしていることを感じます。野球で言えば「打てない、守れない、でも足だけは誰よりも速い」そうした人間もチームには必要なんだ。最近、上司が自信をなくしている部下に伝えた言葉です。組織は、できる人・普通・できない人の比率が2：6：2になるとの法則があります。相手を思いやり、協力し合える関係、「和」を大事にすることを平成生まれの若手にも引き継いでいってほしい。

赴任以来、コロナ禍で会議や懇親会を自粛しています。ワクチン接種が浸透し、収束を迎えられた折には、心置きなく宴の席で一人ひとりと懇親を深めていきたい、と願っています。

## 新規事業創出、育成の新組織

静岡新聞・静岡放送

静岡新聞社・静岡放送は新規事業を創出、育成する新組織「Future Creation Studio」(フューチャー・クリエーション・スタジオ=未来創造工房)を1月1日付で設立した。これまでのメディア事業だけでなく異なる分野でも、デジタル時代に即した新事業、働き方を実験的に展開する。

Future Creation Studioは「未来を創る新組織」と位置付けられ、新事業としては、潜在的な県民ニーズ沿ったビジネス機会の発掘、育成をめざす。3年後の売上高は20億円を目標とする。

新規事業開発にあたっては、社内ファンドを設け資金を割り当てる形をとり、部門としての独立性、新事業単位での独立性を保つことができる体制とする。全社員参加型の新規

事業コンテストも実施して、社内ベンチャー的な「独立事業ユニット」を募り事業化を後押しする。既に社内新規事業開発チームのアイデアから生まれた複数のユニットが始動しているという。

同社は、米シリコンバレーのベンチャー支援会社WiLと提携し、企業変革プロジェクトを進めている。メディア事業を再構築するために必要なスキル・ツールを得ることに加え、投資や事業開発などのプロセスを通じてグローバルな視点をもつ人材を育てることを目的とする。

2018年から、「シリコンバレー・イノベーション・ブートキャンプ」と名付けた研修会を実施し、参加者は100人を超えた。全社員の16%ほどになる。現在、この参加者が企業変革チームなどのメンバーとして活動している。

## 焼きそば「長田本庄軒」(JR立川駅)

JR立川駅構内にある、焼きそば専門店「長田本庄軒」を紹介します。

定番の「ほっかけそば」は、神戸市長田のご当地メニューで、牛スジ肉とこんにゃくをじっくり甘辛く煮込み、中太麺とからめた名物焼きそばです。

口の中でホロホロとするくらい煮込まれた牛スジ肉と、食感の良いこんにゃくに染み込んだ旨味、そして香ばしいソースが、もっちりとした中太麺と絡み合い、見事に調和のとれた焼きそばです。

店内の中央に鉄板があって、それを取り囲むように、カウンター席(15席)があります。ただし、現在はコロナウイルス感染防止のため、7席だけになっています。行列ができる時間帯もありますが、そうした時



牛すじ肉とこんにゃくを  
じっくり煮込んで甘辛く

美味あつちこつち

コニカミノルタジャパン 平山克巳

にはソーシャルディスタンスを思い出して下さい。

さて着席。

目の前にある鉄板で、手際良く調理をするため、眺めているだけでも楽しく、ソースが焦げる音に、香ばしいかおりもふんわり。食欲をそそります。

### <お悔やみ>

後藤 英次郎氏(ごとう・えいじろう=椿本チエイン) 2月3日死去。葬儀は同14日、家族葬として行われた。

日本新聞製作技術懇話会評議員(クラブ委員会委員長)。2004年~07年懇話会担当。11年に再び担当となり、18年5月から評議員。技術対話部会副部会長を兼務。

◇  
後藤さんを想う あなたにメールを書いて、連絡しようとした矢先、悲報が届きました。俄かには信じることができませんでした。もっと酒を酌み交わし、話をしたかった。残念でなり

ません。

決して多弁な方ではありませんでしたが、CONPTの取り組む様々な事業で新聞社の皆様との接点となり、また交渉役を買って出るなど活動の中心的な存在でした。特に技術対話部会の発足から今日までの実績は、あなたの活躍の賜物です。

未来へ向かってゆっくりと歩いて行こう——後藤さんがいつも歌っていた「未来へ」です。この言葉通り、私たちが話し合った未来に向けて進んでいきますので、見守っててください。本当にありがとうございました。安らかにお休みください。(林 克美)

### CONPT 日誌

12月18日(金)第46回年末全体会議(於日本記者クラブ・会場、来賓2氏、会員30社33名出席)

25日(金)仕事納め

1月5日(火)仕事初め

18日(月)オンライン展示会システム説明会

21日(木)広報委員会(書面)

2月9日(火)クラブ委員会(書面)

2月22日(月)技術対話部会(出席7名)

企画委員会(出席11名)

24日(水)評議員会(書面)

### 新着資料

\*新聞協会“新聞技術” No.252

“NIEニュース”第97号

“新聞広告報” No.775

\*FFGS “FGひろば”第180~181

日本新聞製作技術懇話会 会員名簿 (42社) 2021年3月現在

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	03-6719-9700
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
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(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)	842-0031	佐賀県神埼郡吉野ヶ里町吉田135	0952-52-8634
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1-16-9	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	東京都港区三田3-11-36 三田日東ダイビル6F	03-3451-8141
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 ラゾーナ川崎東ビル5階	044-331-1096
東洋インキグラフィックス(株)	173-0003	東京都板橋区加賀1-22-1	03-3963-2534
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
株日立産業制御ソリューションズ	110-0006	東京都台東区秋葉原6-1	03-3251-7242
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)	162-0821	東京都新宿区津久戸町1-8 神楽坂AKビル9F	03-4346-6600
マンローランドゴスウェブシステムズジャパン(株)	350-1328	埼玉県狭山市広瀬台3-7-4	04-2954-1093
三菱重工機械システム(株)	729-0393	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	03-5600-1595
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