

ラベルニュース

東京都ラベル印刷協同組合

☎111-0051 東京都台東区蔵前 4-16-4

No363

平成 26 年 8・9 月合併号
 編集:広報・情報システム委員会
 TEL(3866)4561 FAX(5821)6443



旭ネームプレートの事例を紹介



清宮氏が組合の取組みについて説明

BCPセミナー盛況裡に開催

取組み事例紹介で関心が高まる 参加者にBCP簡易版(ひな型)配布

企業のBCP(事業継続計画)への取組み強化が叫ばれている中、組合ではBCP策定特別委員会(清宮和夫委員長)主催の「BCPセミナー」が、八月四日(月)午後六時より、秋葉原の中小企業振興公社会議室で開催され、組合員など約三十名が参加し、旭ネームプレート製作所の保坂定雄社長と品質保証課長の鈴木義明氏が、同社のBCP取組みの経緯と今後の課題について報告しました。

セミナー開催に先立って、東日本大震災の後、B
 平山理事長は「我々のよう CP対策ができたところに
 な小規模・零細企業にとつ 仕事が集まったという話も
 てBCPをいかに活用する 聞きました。どうか従業員
 かは非常に重要なことで やその家族を守るために

も今日のセミナーを活用してほしい」と挨拶しました。

大震災の発生により否応なく、従業員の関心が高まっていたという。

セミナーは第一部として、旭ネームプレートの保坂定雄社長と品質保証課長の鈴木義明氏が「BCP取組み参考事例」BCPは役に立つ」と題して講演を行いました。

翌十二年に専門委員会

保坂社長は「BCPと取組み進むようになってから、従業員が一つ上の階層で物事を見るようになり、質の高い業務ができるようになった。さらにサプライヤーとの結びつきも強くなり、購買機能も強化された」と説明しました。

第二部として、清宮和夫氏は組合が策定した「BCP簡易版」(ひな型)を配布し、シール・ラベル印刷企業のBCPの基本方針、策定・運用体制、中核事業に係る情報、被害想定、重要

また、鈴木品質保証課長は「メリットのあるテーマと絡めて、幹部社員を巻き込むこと、またもつとも重要なことは経営者の意志決定と強い決意である」とBCP取組みのポイントを語りました。

この中で清宮氏は「BCPは認定のある規格ではなく、小規模企業での計画立案がもつとも困難だった。組合が策定したテンプレートを活用して今から取り組んでほしい」と結んだ。

同社では二〇〇七年からBCPと取り組み始めたが、当初は精度の高い計画を立てることができず、その後教本の配布などで意識を高めたが、その後東日本

組合がBCPに取組むようになったのは、旭ネーム

ムプレートの保坂社長から、得意先からBCPについての問い合わせが来ているが、組合として何か対応をしてほしいと言われたのが最初でした。

その後根組合内に清宮和夫常務理事を委員長にした「BCP策定特別委員会」を立ち上げ、BCPに組合として真剣に取り組み始めました。

取り敢えず緊急避難的に北海道シール印刷協同組合と九州シール印刷協同組合との間で、「緊急時相互委託生産協定」を締結し、東日本大震災のような災害時に、組合が責任を持つて、相互に組合員を紹介するという制度を作りました。

しかし、これはあくまでも緊急避難的な制度であるため、やはり個々の企業でBCP(事業継続計画)を作成しなくてはだめだということになりましたが、組合員の大半を占める小規模・零細企業では、人的な面と資金面で、自社で作成することは不可能だということが分かりました。

東京都や中央会などでもBCP(事業継続計画)についての講習会の開催や、助成金なども用意してありますが、実際は小規模・零細企業向けではなく、使い勝手が良(ひな形)を作成したものとでは言えません。そこで組合ではこうした

GP認定が三〇〇工場を超す グリーン購入の一つの指針として

日本印刷産業連合会の「グリーンプリンティング認定制度」は、オフセット、シール、グラビア、スクリーン印刷サービスの各グリーン基準を達成した工場、基準に適合したオフセット印刷製品等にGPマークを表示でき、印刷工場が使用する資機材を認定する制度ですが、このほど認定工場が三〇〇工場に達しました。

同制度は、平成十八年に環境に配慮した印刷製品が広く普及することを目的に創設されたものですが、八年目の今年ついに三二一工場に達しました。シール印刷部門では十五

た小規模・零細企業向けのBCP(事業継続計画)のひな形を作成することになり、委員会が中心となり、先に発表した「BCP簡易版」(ひな形)を作成したものです。

東京都は職員向けの資料の中で、日本印刷産業連合会の「グリーンプリンティング認定工場であれば必ず基準を満たしていることなる」と謳っている。

このように今谷GPは国や東京都もグリーン購入の指針として認めており、今後さらにGP認定工場を目指す企業が増えることが期待されている。

当組合でも今後GP認定工場を目指す組合員のために、積極的に支援する体制作りをしており、清宮和夫常務理事が、これまで弥生印刷、池田印刷、前田印刷のGP認定工場の取得にアドバイザーとして関わっていただくため、今後も取得を希望する組合員に対しては、取得のお手伝いをさせていただきますので、組合事務局までお問い合わせ下さい。

また、東京都でも「VOC対策とグリーン購入ガイド」の中で、「印刷物」に関する改定で閔水準と同水準へ引

組合では平成十七年十月一日より、日本ウエストと業務委託契約を締結し、シール・ラベルの抜きカスを固形燃料化するRPF化事業をスタートさせましたが、すでに二十五社の組合員がこの事業に参加しています。

までは、シール・ラベルの抜きカスは、粘着剤が付いているために、焼却炉の炉を傷めるなどの理由から、禁忌品扱いされたり、厄介者扱いをされてきました。そこで組合はこの問題を何とか解決しようと、組合員に対してアンケート調査をするなど、一年をかけて実態を調査し、RPF化事業者の選択をするなどした結果、最終的に日本ウエストと業務委託契約をし、現在に至っています。

RPF化(固形燃料)事業に参加を!

参加企業は企業としての評価高まる
環境問題は今後さらに厳しく

組合では環境問題の高まりを受けて、まだこの事業に参加していない組合員に対し、再度この事業の内容について積極的にPRを行って行くことになりました。

RPF化事業を実施する

して焼却するのではなく、

RPFとは「Refuse Plastics Paper Fuel」の略で、「プラスチックおよび紙から得られる燃料」という意味で、産業廃棄物を主体に、特定の事業所から排出された、廃プラスチックと紙くずを原料として、破砕↓成形されたものです。通常は大人の親指の大きさで、石炭燃料と比較すると燃焼排出ガス等の環境汚染への対策になり、なおかつ燃焼性能がすばらしいため、その需要が年々高まってきています。

リサイクルして、再び固形燃料として利用されるために、環境問題が年々厳しくなってきたいま、事業に参加している企業への評価も高まっています。そこで組合では今回まだこの事業に参加していない

第16回ラベル関連ミニ機材展

正札シールと神奈川の

協賛で新たな効果期待

組合員に対して、是非とも参加して頂きますよう、日本ウエストとも協力して年内を強化月間として啓蒙することになりましたので、同封の資料をご覧くださいますようお願いいたします。

午後四時

■場所 東商センター
3階 展示会場(後日、出展社に地図送付)

台東区柳橋2の1の9
☎ (3861) 5921

JR・都営地下鉄「浅草橋」より徒歩5分

■出展料 1社・40,000円(消費税別途)
(600mm×1800mmの展示台2台分のスペース)

■展示品 電源は

100Vのみですので、大型の機械は展示できません。展示品については、あらかじめ事務局にご相談下さい。

■申込み 平成二十六年

九月二十六日(金)までに、申込書に必要事項を記入のうえ、組合事務局までFAXにてお申し込み下さい。

■日時 平成二十六年十一月十五日(土) 午前十時

「もう一日遅かったら、命が危なかったですよ」と、医者から言われた時は、正直びっくりしました。夕食後テレビを見ていたら、横隔膜のあたりに今まで経験したことのない圧迫されるような痛み。

夢の中で池田欣二さんに励まされ

辛かった 25 日間の入院生活も
乗り切ることができました

専務理事 本間敏道

一時間ほど我慢していたが、だんだんひどくなる痛みに耐えきれず、救急車を呼び、病院へ救急搬送。一日半検査しましたが、はっきりと分からず、一度家に帰って様子を見てくださ

いと帰されました。

その後痛みは増すばかりで、三日後に再度病院へ行くと、胆のうが炎症を起こしており、その炎症の度合いを示す値(CRP)が、通常の人は〇・二なのに対し、二五だという。普通は悪くなっても二〇だとい

医師も二五は初めてだということでした。腹壁から細い針を胆のうまで刺し、炎症を起こして溜まっている膿を体外に出す緊急処置ということになり、それから十日間絶食で、二十四時間抗生物質の点滴治療が始まりました。たぶん点滴を大量に行ったせいでしようが、三日間は次から次へと不思議な夢ばかりを見ました。両親や既に亡くなった人たちが、夢に出てくるのです。

臼井さん、北島さん、野末さん、そして大親友だった塩飽一夫さん達が、日替わりのように夢に出てくるのです。中でも今でも鮮明に覚えているのは、池田欣二さんでした。

ない大事な人なのだから、つらいだろうが頑張りなさい」と励ましてくれるので

す。池田さんは私がラベル新聞時代から、目を掛けてくださり、いつも電話を頂き、お昼をご馳走になったり、喫茶店で昔の話をよく聞かせてくれました。

社長を息子さんの俊平さんに譲られてからも、「本間さん、時々会長の所に顔を見せてやってくれ。本間さんが来ると機嫌がいいんだよ」と電話を頂きました。その俊平さんもそして孫にあたる智之さんも相次いで亡くなれば、私は池田家で三代の葬儀をお手伝いすることになりました。

池田さんは文才も優れた方で、シール印刷の歴史について書かれた本を三冊も自費出版されています。私が昭和六十三年に「シール印刷のあゆみ七七年」を執筆した時も、この池田さんの三冊の資料がどれだけの役に立ったか分かりませんが、この業界に足を踏み入れてから四十三年、ただがむしゃらに突っ走ってきまして、今年一月には定年

を迎え、さらに体力の続く限りと思っていた矢先の、今回の緊急入院となつてしまいましたが、この辺でゆっくり休めということだと

思い、今後は体と相談しながらやっていきたいと思いません。

その後炎症の数値も下がりましたが、唯一高かった白血球の数値も下がったため、二十五日の入院生活を終えて、無事退院することができました。

ただ、二、三カ月後に胆のうの摘出手術をすることになったため、胆のうにはカテーテルの管が入っている状態なので、当分は不自由な生活を強いられませんが、皆さんに多大なご迷惑をかけてしまいましたので、一日も早い完全復帰を目指し、頑張りますのでこれからもよろしくお願いたします。

※二十五日の入院期間中、実に二十四名の方が遠くまでお見舞いに来て下さり、また励ましのメールを送って下さった方々に、この紙面を借りて厚く御礼申し上げます。

■胆嚢炎とは

胆嚢に発生する炎症です。胆嚢は肝臓でつくられた胆汁を十二指腸に移送するための管（胆管）の途中にある袋状の臓器で、一時的に胆汁をためて濃縮します。胆嚢炎は、経過によって急性胆嚢炎と慢性胆嚢炎に分けられます。

No125 健康がいちばん!

急性胆のう炎の多くは胆石が

重症の場合は胆のう摘出も

(1)原因
急性胆嚢炎の多くは胆石によるものです。胆石が、胆嚢の出口（胆嚢頸部または胆嚢管）を閉塞し、胆嚢内に胆汁がうっ滞し、細菌感

■急性胆嚢炎

染が加わって発症します。胆嚢炎の起因菌は大腸菌、クレブシエラなどのグラム陰性桿菌が主ですが、近年バクテロイデスなどの嫌気性菌やエンテロコックスなどグラム陽性菌が増加しています。

まれに、胆石が存在せずに胆嚢炎を起こすことがあります。無石胆嚢炎と呼ばれます。無石胆嚢炎の原因は長期の絶食、胆管閉塞、糖尿病、動脈硬化症、膠原病、肝動脈塞栓術（TAE）後の胆嚢虚血などが知られています。炎症の程度によって、カタ

ル性、化膿性、壊疽性に分けられます。壊死を起こした粘膜炎が剥離する壊疽性胆嚢炎になると胆嚢壁が穿孔したり、胆汁が漏出したりします。

(2)症状

上腹部痛、右季肋部痛（右肋骨の下に痛み）、発熱、悪心、嘔吐などがみられます。触診では、右季肋部の圧痛（押すと痛む）がみられ、腫れた胆嚢を触知することもあります。

(3)診断

血液検査では、白血球数増

加、CRP陽性などの炎症所見と、肝胆道系酵素（AST、ALT、LDH、ALP、γ-GTPなど）の上昇、ビリルビンの上昇などがみられます。

腹部超音波、CTなどの画像所見では、胆嚢の腫大、胆嚢壁の肥厚、胆嚢内の砂・泥、胆石などをみとめます。また、胆嚢周囲に膿瘍をみとめることもあります。

進行すると、壊疽性胆嚢炎や穿孔、肝膿瘍、腹膜炎、敗血症に至ることがあります。

(4)治療

手術（胆嚢摘出術）や緊急ドレナージ術（腹壁から細い針を刺して、胆嚢の中に溜まった胆汁を体外に排出する処置）を考慮しながら、絶食、十分な補液（点滴）、鎮痛剤、抗菌薬の投与を行います。

■慢性胆嚢炎

(1)原因

胆嚢に慢性の炎症性変化を生じるもので、急性胆嚢炎に引き続いて起こるものと、最初から慢性的に経過するものがあります。胆石

を合併していることが多く、胆嚢壁は胆石による機械的な刺激のため繰り返し炎症壁が厚くなります。

(2)症状

右季肋部痛、上腹部不快感、鈍痛、腹部膨満感など、いずれも軽度で、圧痛もほとんどありません。血液検査でも異常をみとめません。

(3)診断

腹部超音波、CTでは、胆嚢の萎縮、胆嚢壁の全周性肥厚がみられます。画像所見上、胆嚢癌との区別が難しいことがあります。慢性胆嚢炎が進行すると、ときに胆嚢壁が全周性に石灰化し、磁器様胆嚢と呼ばれる状態になり、胆嚢癌を合併するリスクが高くなります。

(4)治療

慢性胆嚢炎は、積極的な治療の適応はありませんが、症状がある場合、胆嚢癌の疑いがある場合、磁器様胆嚢を合併した場合は手術の適応です。

《参考資料》

<http://www.jsge.or.jp/cgi-bin/yohgo/index.cgi?type=50on&pk=D33>

岩崎鉄工(台東区雷門二の六の二) 〇三三八四七―七一(一)では、UVオフセット印刷機「TR2」のドライトタイプに続き、さらなる高品質と安定性を追求したウェットタイプを発売して

います。

操作性を大きく向上するための集中自動制御システムを新たに導入。ラベル業界の可能性を大きく広げるとしています。

特徴としては、

■ユニット温度管理システム

温度管理された水を、振りローラーと圧胴内に循環させることにより、印刷ユニット内全体の温度制御を行い、インキの状態を一定に保ち、安定した品質を保ちます。

■タッチパネル式コントローラー

メインコントロールローラーに全ユニットの温調・印圧・ダブニングユニット位置目インキローラー等の各調整機能をデジタル化し、数値での印刷管理を可能にしました。また、スライド機構の採用によりシステムのあ

らゆる操作を印刷機のいかなる場所からも行うことが出来ます。

■セクシヨナルドライブ

すべてのユニットをサーボモーターで駆動させることにより、高速運転中での

高度な見当精度を実現。

■見当調整システム

送り量を入力するだけで各ユニットが自動的に適切な位置を把握し、移動するシステム。また、機械運動中であつても天地・流れ方向・ネジレの調整がパネル調整で行えるため、素早い見当合わせが可能です。

主な機械仕様は次の通り。

- ▽最大印刷寸法 1131×254mm(オプシヨン)▽原反幅 1100
- ▽三三〇mm▽送り量 1150
- ▽二六〇mm▽速度 1130
- ▽二五〇rpm(五〇M/min)
- ▽所要電力 11三相二〇〇V
- 二六 Kw(五色機)▽所要電力 11UV装置 11三相二〇〇V
- 五・六 Kw(五色機)

この他にもオプションとして、ロータリーダイカットユニット、間欠ラミネートユニット、ニスコーティングユニット、裏印刷/糊殺しユニット等々、様々なユニットが用意されています。

オフセット間欠輪転ラベル印刷機

ウェットタイプの「TR2」も好調
さらなる高品質と安定性を追求す

