

組合の楽しい便り 投稿歓迎します。

No434

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

令和3年10月号

編集:広報・情報システム委員会

TEL(3866)4561 FAX(5821)6443

アフターコロナでサプライ チェーンの体系強化へ GP(グリーンプリンティング) 認証の重要性さらに高まる

新型コロナウイルス感染拡大から早くも二年近くが経過し、その影響は世界経済にも大きな影を落とし、日本でも飲食業や、観光・ホテル業、航空業界、運送業などで壊滅的な打撃を受けている企業もあります。今後このコロナとどう付き合っていくのかはシール・ラベル印刷業者にとっても大きな課題となっています。すでにユーザーではアフターコロナのために、発注時の考え方や方法に大きな変化の兆しが見え始めています。

最近、DX(デジタルトランスフォーメーション)という言葉を頻繁に耳にするようになりました。DXと聞いて、企業のIT化・デジタル化といったイメージが想像される人も多いかと思いますが、しかしDXの目指すところは、そこに留まらず、社会全体までも取り込む変革にあります。つまり「デジタル技術の活用によって企業のビジネスモデルを変革し、新たなデジタル時代にも十分に勝ち残れるように自社の競争力を高めていくこと」ということなのです。

サプライチェーンの体系強化で、管理の見直しなどを含めた会社の評価をすることがようになってきており、これはシール印刷会社に対しても同様です。今までのように漫然と仕事を待っているだけでは厳しい時代が到来しています。ユーザーが何を求めているのかをキャッチし、それに対応できる体制を作らなければ将来はないとも言えます。

背景として、①環境調査への対応②SDGsの対応・対策③カーボンニュートラル(2050年)④各種法令の理解と順守⑤社内コミュニケーションの徹底⑥モノづくり知恵の共有⑦品質管理、品質保証体系⑧その他などが挙げられています。こうしたことからいまGP(グリーンプリンティング)に前向きに取り組む企業が増えてきています。ここに挙げられた八つの問題に取り組むためには、小規模零細企業のために創設されたGP取得が最も効果的であることは、すでに取得した企業が証明しています。

そもそもGP認定制度は、平成十八年に印刷産業の環境負荷削減をめざして創設され、今年で十五年目を迎え、活動している(GP)認定工場は全国四二五工場となっています。環境省策定・発行の「グリーン購入」の調達者の手引、「プレミアム基準策定ガイドライン」、「環境表示ガイドライン」、そして「東京都グリーン購入ガイド」

たし、前向きに申請を検討しているとの情報もあり、当然組合としても、面倒な申請手続きについても、これまで数多くの申請実績を持つ組合参加で、清宮企画の清宮和夫氏が、申請書類作成などを全面的に格安でサポートできる体制をとっています。

どうかこの機会に組合宛に、何なりと問合せをして戴きますよう、ご案内いたします。

前理事長 平山良一氏が逝去

当組合前理事長の平山良一（平山 良一）副理事長（日本ラベル代表取締役社長）が、病氣療養中のところ、九月六日午前十一時半に逝去されました。享年六十八歳。

平山さんは昭和二十七年十二月十一日生まれ。立教中学から立教高校、立教大学まで進み、昭和五十年四月に日本オリベッティ(株)に入社。六年後の昭和五十六年六月に日本ラベル入社。

組合では平成九年に監事、二十一年に理事、二十三年に常務理事、二十五年に理事長に就任、三期六年務め、二十一年に副理事長に。連合会では副会長、常務理事を歴任



平成三十年十月には組合事業への功労が認められ、東京都中小企業団体中央会から組合功労賞を受賞。

平山さんは弓納持元理事長の後任として八代目の理事長として三期六年にわたって理事長職を務めました。立教時代にスキー部員として活躍し、スキー部のOB会会長や体育会のOB会会長として、幅広い活躍をし、交友関係も広がった。

本間専務理事は「栗原会長と二人で夜遅くまで理事長を引受けてほしいと説得し、なかなかOKを貰えなかったが、そこまで本間さんが言ってくれたのなら、やっとな首を縦に振ってくれた時の喜びはいまも忘れません。まだまだこれから力を貸してほしかったのに本当に残念です」と語った。

9月度理事会議事録

① 資材値上げ要請の件

について

本間専務理事よりリッテックが十月一日よりすべてのタック紙について一〇%値上げするという文書を配布しているとの報告があり、富士写真も一〇月一日よりトレリーフを三〇%値上げするという文書が来ていることも報告された。

タック紙の値上げについては個々の対応になるだろうが、こんな時期なのでユーザーに値上げを飲んでもらうのは難しいという意見や、この機会にシールの値上げをすべきという意見などもあり、すでにインキや包装資材なども上がってきており、さらに情報を収集して組合員に提供していくことになった。トレリーフについては連合会として今後対応していくとの説明があった。

② 委員会報告

北島理事長よりラベルコンテストの審査が一〇月に延期となり、名古屋で第一次審査が行われ、その後東

京で最終審査が行われることが報告された。出展数はコロナ禍で時間があつたことや締め切りが一ヶ月伸びたこともあり、前回より若干増えたとの報告があつた。

本間専務理事からは、七月末に新組合員名簿を発送したが、宣進印刷の近藤社長が亡くなり、シール印刷を止めるので組合を脱会したとの申し出があり、認めることになったと報告がありました。

③ 今後の勉強会開催について
今後の勉強会開催については以前清宮参与がKSレポートとして提出していた中から、いくつか候補を絞りオンライン開催も含めて打ち合わせをしながら決めていくことで了承された。

③ その他

雑談の中でコロナ禍で営業に行かれないなどの悩みや、残紙を利用して一般の消費者向けに無地のラベルをアマゾンで販売し、売れているとの報告がありました。

終了 午後七時

日印産連がアフターコロナへの指針を 調査研究の成果を冊子にまとめる

日本印刷産業連合会（藤森康彰会長）は、アフターコロナの時代が求める価値を生み出し、社会から必要とされ続けるための取り組みについて調査研究した冊子

「Change Together（感動と夢を与える新しい産業へ、共に進化しよう）」をこのほど発行しました。

同冊子は日印産連が今年三月に立ち上げたアフターコロナプロジェクトの活動成果をまとめたもので、中長期的な売り上げ予測、傘下十団体会長や若手経営者による座談会、コロナ禍

の影響とその対応に関する会員企業アンケート、十一社の事例研究（日本ラベルも掲載、市場別の将来動向分析などが収録されています）。

また、アフターコロナの課題として、①デジタル

化への対応②SDGsへの対応③地域コミュニティの形成でワンストップ&高付加価値サービスへの実現④受け身からの脱却・を挙げている。

また、日印産連の取り組みべき課題として「社会のデジタル化が急速に進む中で、印刷方式や工程ごとにワナれている各組合、団体が互いに補完、連携していくことがこれまで以上に求められている」としている。

二十八日に開催されるセミナーの参加者は、同封したこの冊子を会場まで持参してください。

塚谷俊哉氏が死去

塚谷刃物製作所社長

㈱塚谷刃物製作所代表取締役社長の塚谷俊哉氏が病氣療養中のところ八月二十七日に逝去されました。

塚谷社長は抜き加工用に腐食刃『ピナクルダイ』の国内製造、販売に尽力し韓国やタイなどアジアの市場にも進出し、また間欠凸版輪転機の普及に貢献しました。

葬儀告別式は故人の遺志ならびにコロナ禍の影響を鑑み近親者のみにて執り行われました。

塚谷社長の逝去に伴い新社長には副社長だった安井太久也氏が就任しました。

丸伸製作所が

極薄両面テープ発売

厚みわずか10μm

丸伸製作所は厚みわずか10μmの極薄両面テープ発売しました。

糊自体の厚みはわずか10μm、2層・3層シール

の高さ調整等をもっと簡単にできます。

特長としては、

①必要な長さにカットしてご使用できる。

②青色のセパレーターを剥がし、糊面を貼り付けた後、白色のセパレーターを剥がしてください。剥がしやすいように左右約10ミリの糊なし部分があります。使い方としては、微細調整ステンレス板との併用がおすすめです。マイクロテープとステンレス板を合わせても最小厚みは20μmです。

取扱サイズ（糊厚み×幅×長さ）は、10μm×100mm×50mm（非粘着部分含む用紙幅120mm）

微細調整ステンレス板との併用がおすすめです。マイクロテープとステンレス板を合わせても最小厚み20μmです。

微細調整ステンレス板

取扱サイズ（厚み×幅mm×長さmm）

10μm×100mm×50mm

10μm×100mm×50mm

10μm×100mm×50mm

10μm×100mm×50mm

10μm×100mm×50mm

振り返れば五十年 私のラベル業界半世紀

専務理事 本間 敏道 (最終回)

前回私の海外での挙式に恩田さんが出席してくれ

たことを書きましたが、この時にもう一人出席してくれたのは、日本ウエストの長田和志社長でした。

長田さんとは組合がRPF事業を組合事業として取り組んでからの付き合いなので十年ちよつと前です。

恩田さんとの付き合いからみれば短いのですが、日本ウエストに決定する際の様子な経緯から意気投合し、その後付き合いが始まりました。

私の挙式にも「ぜひ参加したい」と、恩田さんと二人で立会人を務めてくれました。

その後も東京に来た時や、私が京都に行った際には、女房も含めて会食をするなど楽しい付き合いをさせていただいています。

初めは京都の小さな本社工場でスタートしましたが、環境問題の高まりの中で、あれよ、あれよという

間に規模を拡大し、この業界の中で私が尊敬する経営者の一人でもあります。

また、同じ京都の丸伸製作所の森幸夫社長も真友のひとりです。森さんと会ったのは私が組合に入ってからなので約三十年ほど前ですが、当時は東京に出てくるが多かったため、恩田さんや塩飽さんなどと一緒

に錦糸町、湯島、浅草と飲み歩いたものです。恩田さんと同じでかなりのグルメで、ワインのソムリエの資格を持ち、私は仲間外れで恩田さんとワイン談義をよくしていました。

また二人の共通の趣味(？)の店を飲み歩くことも多く、いつも終電車が亡くなり、森さんのホテルに泊まったことも何回もありました。このころ森さんは

体調を崩しているの、それだけが心配です。この連載の第一回目に

出てきた大槻勉氏は、今年や役員の方々、協賛会の

方々等々、挙げればきりがありません。

また、自然発生的にできた「ホンマ会」のメンバーの昭和レーベルの大澤雅純支店長、日本ウエストの中村裕之本部長、サンワコー

ケンの高橋範幸社長、村田金箔から華麗なる転身(？)を遂げた日本ウエストの広野忠臣次長、現在は坂崎彫

刻のインドの松岡隆社長とは、コロナ禍のため、オンライン飲み会で毎週楽しませていただいています。

最後になりましたが、先日平山良一前理事長が逝去され、私も個人的にも大きなショックを受けました。

九年前に弓納持理事長の後を引き継いでもらおうと、栗原会長と二人で、深夜まで口説いたことがつい昨日

のようです。なかなか承諾してもらえませんでした。最後に受けて頂いたときは未だに忘れません。いずれもう一度復帰してもらいたいと考えていただけに本当に残念です。どうかゆっくりとお休みください。有難うございました。(終り)

有難うございました。(終り)

■肺気腫とは

肺気腫とは、タバコの煙など有害物質が原因で、肺の組織が壊れた状態のことをいいます。四〇歳以上の男性が肺気腫になることが多く、特に六〇歳以上の男性が多いといわれています。

No181 健康がいちばん!

肺気腫の原因は長年の喫煙

40歳以上、特に60歳以上が

はスムーズに呼吸することができません。

しかし、肺気腫になると、肺胞の壁が壊れてしまうことで隣の肺胞と合わさり、大きな袋のようになってしまふのです。大きな袋のようになつた部分は伸びきつた風船のようになり、弾力がなくなり、その結果、呼吸機能が低下し、息切れなどの症状が現れるようになります。

現状では、壊れた肺胞の壁を元に戻すことはできません。しかし、治療によって肺気腫の広がりを抑えたり、症状を和らげたりすることができます。

■肺気腫と慢性閉塞性肺疾患の関係

肺気腫は、病気の名前からいうより「肺の組織が壊れた状態」を指します。一方、慢性閉塞性肺疾患 COPD: chronic obstructive pulmonary disease) は、

タバコの煙などを長期に吸い込むことにより気管支や肺に病変が生じ、スムーズに息を吐きにくくなる症状(気流閉塞)が現れる病気のことです。

もともとタバコを吸う方に、咳やタンが出続ける慢性気管支炎や肺気腫が多く認められてきましたが、これを「息が吐きにくくなる(気流制限がある)」という診断基準でまとめたものが慢性閉塞性肺疾患(COPD)といえます。

■肺気腫の原因

肺気腫の主な原因は、喫煙です。喫煙習慣のある方が肺気腫を生じる可能性が高いと考えられています。長期にわたり吸い込んだタバコの煙が原因で、徐々に肺の中の肺胞が壊されていくといわれています。

四〇歳以上の男性が肺気腫になることが多いのも、喫煙率と関係しています。男性は喫煙習慣のある方が多いため、肺気腫の患者さんが多いと考えられているのです。また、肺気腫はある一定の喫煙期間によって生じます。そのため、中高年から高齢にかけて肺気腫になることが多いと考えられます。

■肺気腫の治療

肺気腫の治療では、禁煙の指導が行われます。肺気

腫がある方が喫煙を続けると、重症化するリスクが高くなってしまいます。肺気腫が進行していない段階で喫煙をやめれば、それだけ進行を遅くすることができます。

肺気腫が進行すると、うまく呼吸することができなくなり息切れなどの症状が現れます。このような気流制限を生じる慢性閉塞性肺疾患(COPD)の薬物療法として、主に気管支を広げる効果のある気管支拡張薬を使用し、呼吸しやすくする治療が行われます。

特に、吸入の抗コリン薬やベータ2刺激薬と呼ばれる薬によって治療を行うことが多いです。どちらか片方の薬を使用するケースもありませんし、二つの薬を組み合わせて使用するケースもあります。

重症化している場合や、ぜん息を合併している場合には、吸入のステロイドによる治療が行われることもあります。

【引用資料】

<https://medicalnote.jp/contents/180822-003-NB>

鼻や口から吸い込まれた空気は、気道を通り左右の肺に送られます。肺の内側には気管支があり、気管支が枝分かれを繰り返した先には「肺胞」と呼ばれる小さな袋状の組織が集まっています。この肺胞が機能しているおかげで、私たち

デジタルラベルフィニッシャー販売

超高速カッティングプロッターで



設楽印刷機材(株)が日本の総販売元になっているデジタルラベルフィニッシャーMHシリーズを販売している。超高速カッティングプロッターによるラベル

フィニッシャー(コールドラミネット)が1台のMH-3、3ヘッドハーフカドのカッティングユニット

リット↓2軸巻取又はシートカット)で、MH-3・(写真上)、MH-6(写真下)、MH-12の3機種をラインナップしている。数字は装着しているカッティングヘッドの数になります。横に3つのヘッドを装着したカッティングユニットが1台のMH-3、3ヘッドのカッティングユニットを前後に2台持つMH-6、

4ヘッドのカッティングユニットを前後に3台持つMH-12が世界で納入されています。

装着可能なロールメディア幅は100mm〜350mm幅、巻直径は500mm3インチ紙幹です。超高速を長時間維持しながら位置精度を保つために、カッティングプロッターの横軸にリア技術を採用しており、ベルトの伸縮や歯車の摩耗による精度の劣化がありません。リア以外の可動部はスクリーンシャフトで正確な位置合わせを実現しており、反復精度は±0.1mmを誇ります。チラーによる水冷方式で発熱部を冷却します。

デジタルラベルプレス機と、このデジタルラベルフィニッシャーを装備すれば、全く歩留りの無いラベルプロダクション環境が整い、少人数で膨大な小ロットを超短納期でこなすことが可能になります。

国内のユーザー様では、小ロットのラベル加工をMH-6を1台で、1日120ジョブこなした実績もあります。多少のデジタルスキルがあれば使いこなせます。

加工速度は、一般的なサイズのラベルをMH-6で7〜13m/分程度、長尺ラベルで20m/分程度の速度です。MH-3ではMH-6の半分の生産性になります。アドビイラスト

オプションでUVニスコーターや金属凸版による箔押ユニットも装着が可能です。金額はオープン価格です。問い合わせは、設楽印刷機材(株) 東京営業所 営業部長 高橋卓男