

(5) パートタイマーの就業調整の状況

パートタイマーにつき就業調整をしている事業所の割合は製造業では三二・九%、非製造業では二八・一%、就業調整をしていない事業所の割合は製造業では五九・六%、非製造業では六二・五%であった。就業調整をしていない事業所がいずれの業種も6割前後であり、かつ製造業と非製造業の間に大きな差は見られなかった。

■販売価格への転嫁状況

(1) 販売・受注価格への転嫁状況

原材料、人件費等の増加による販売・受注価格への転嫁状況について、令和五年は令和四年と比較していずれも価格転嫁が進んでおり、東京都では半数近くが価格転嫁を実現している。

(2) 販売価格への転嫁の内容

原材料、人件費、利益を含めた販売価格への転嫁の内容について、製造業では、「原材料分の転嫁を行った（行う予定）」が八六・三%、次いで「利益確保分

の転嫁を行った（行う予定）」は、全体で「引上げた」が二八・三%、「人件費引上げ分の転嫁を行った（行う予定）」が二六・九%の順であった。非製造業では、「人件費引上げ分の転嫁を行った（行う予定）」が五四・一%、次いで「原材料分の転嫁を行った（行う予定）」が五一・一%、「利益確保分の転嫁を行った（行う予定）」が二八・六%の順であった。

業種別でみると、製造業では、一〇%未満が四五・八%、次いで一〇%未満が三二・七%、「七〇%未満」が七・八%の順であった。非製造業では、「一〇%未満」が四六・一%、次いで「一〇%未満」が三九・五%、「三〇%未満」が三〇%未満と「七〇%未満」が同率で五・三%の順であった。

■賃金改定

(1) 賃金改定の実施状況

令和五年七月一日までの賃金改定の実施状況について

「引上げた」又は「七月以降に引上げる予定」と回答した事業所に、賃金改定の内容（複数回答）について尋ねたところ、全体では「定期昇給」が五四・七%で最も多く、次いで「基本給の引上げ（定期昇給制度のない事業所）」が三一・六%、「ベースアップ」が二七・二%、「諸手当の改定」が一五・六%、「臨時給与（夏季・年末賞与など）の引上げ」が一・八%の順となった。

平均昇給額・昇給率
平均所定内賃金及び平均所定内賃金について改定後の平均昇給額と昇給率を業種計でみると、東京都の平均昇給額（単純平均）では九、一四二円（三・〇八%）、加重平均で九、二九七円（三・一一%）となった。製造業では、それぞれ八、一八六円（二・八%）、八、四二五円（二・九四%）となった。

(4) 賃金改定の決定の際に重視した要素

賃金改定について「引上げた」又は「七月以降に引上げる予定」と回答した事業所に賃金改定の決定の際に重視した要素（複数回答）について尋ねたところ、東京都では「物価の動向」が五四・八%で最も多く、次いで「労働力の確保・定着」が五三・三%、「企業の業績」が五〇・八%の順となっている。

同調査の全文は東京都中小企業団体中央会のホームページに掲載されています。

引用資料

tokyochuokukai.or.jp

4月度理事会議事録

■日時 四月十一日(木)
午後六時

■場所 組合会議室

【議題】

出席者・北島憲高 本間敏道 大澤雅純 保坂知彦 平山愛二郎 前田智信 欠席者・藤井雅一 清宮和夫

■第五十八回総会について
五月十七日の第五十八回

総会について、総会の司会は前田理事、懇親会の司会は保坂理事が担当することで了承された。当日は四時半開会なので四時に集合し総会終了後の懇親会の受付も理事で担当することが確認された。

■令和五年度決算報告

令和五年度の決算については本間専務理事より、今年度は雑収入が予想より多かつたため四十万以上の黒字になったことが報告され了承された。

■令和六年度事業計画と予算案

令和六年度の事業計画については、前年の計画に新

たな事業を盛り込んだ事業計画と、それに伴う予算案が示された。了承された。

■組合研修旅行について

九月八日、九日に開催する組合研修旅行について大澤福厚生委員長より、群馬県の磯部温泉にて「事業承継と相続について」と題したセミナーを開催、翌日は高梨子倶楽部にて第一二一回ラベル会を開催するので奮って参加してほしい要請があった。

■第六十六回年次大会神奈川大会について

第六十六回年次大会神奈川大会が十月十一日に横浜のニューグランドホテルにて開催されるが、前回の蟹沢大会は組合員が二名しか参加しなかったため、今回は横浜開催なので、一人でも多く参加してほしいと要請があった。

■その他

組合の今後についての意見交換が行われ、今のままでは組合は衰退するばかりなので、合併も含めて具体的に考えていかなくてはならないという点では意見の一致をみたが、合併に関し

ては組合員が少なくなってきたから合併という後ろ向きな合併は意味がないという意見もあり、今後この問題について真剣に検討することになった。

丸昌化学工業

東京支店が移転

丸昌化学工業(株)東京支店は、三月四日より左記に移転しました。

住所・〒101-0062

千代田区神田駿河台

三の三 互明館ビル

二〇二

電話・六二八二一・七一〇七

FAX・六二八二一・七一〇八

アイグラフィックス

岩崎電気と合併へ

岩崎電気はこのほどグループ会社のアイグラフィックス(株)を四月一日付で合併することを発表しました。

合併後の名称は「岩崎電気株式会社アイグラフィックス社」となり、住所、電話番号、FAX番号に変更はない。合併後もこれまで

の事業は継続される。

恒例の組合研修旅行

群馬県磯部温泉にて

恒例の組合研修旅行は、六月八日(土)、九日(日)に群馬県の磯部温泉にて開催することが決定しました。

開催要項は次の通り。

日時・六月八日(土)、九日

(日) 上野駅集合

会場・群馬県磯部温泉「雀のお宿」

研修会・午後一時半

テーマ「相続と事業承継について」ここ最近、組合員の廃業や倒産が目立っているため、事業承継と相続について勉強します。

講師・特定社会保険労務

士・佐藤良道氏

翌日のラベル会・高梨子(たかなし)倶楽部

スタート・九時四十分から四組限定

会費・一名・三万円

(往復の交通費、行き昼食代込み) ゴルフ料金は別途個人精算(プレイ代・昼食付・諸経費込み一万五千元程度 参加費・七千円)

服部社長がメッセージ

リンテック入社式で



リンテック（東京都板橋区本町二三の二三）代表取締役社長 服部 真は、四月一日に本社に於いて入社式を行い、新入社員に対して次のようなメッセージを贈りました。

○皆さんが社会人としてスタートするこの二〇二四年は、アフターコロナで経済が大転換を続けている中でも象徴的な年になると考えられる。注目されるテーマとしては世界的選挙イヤー、中東・ウクライナ情勢、GX（グリーントランスフォーメーション）、先端技術開発、デジタル保護主義、サイバーセキュリティなどが挙げられる。

○当社では二〇三〇年三学期を最終年度とする長期ビジョン「LINTEC

SUSTAINABILITY

VISION 2030（略称：LSV 2030）」の達成に向け、中期経営計画の二期目となる「LSV 2030 - Stage 2」がこの二〇二四年四月一日

からスタートした。「LSV 2030」では基本方針として、イノベーションによる企業体質の強靱化と持続的成長に向けた新製品・新事業の創出を通じて、サステナブルな社会の実現に貢献することを掲げている。

○企業が社会的責任を果たすには、どんなに厳しい事業環境にあっても利益を創出できる強靱な経営基盤を構築すること。そのため、考えられるだけのイノベーションを推進し、

やり残しのない、ようになりゆるテーマにチャレンジしていくこと。DX（デジタルトランスフォーメーション）を積極的に取り入れ、柔軟な発想を持ちつつ、そのスピードを速めていくことが求められる。これらを通じて、社会的課題の解決やSDGsの達成に貢献していく。

○サステナビリティや

SDGs、ESGといった

ことを重視した企業経営が一層強く求められており、その取り組みに積極的ではない企業は全ての市場から退出を余儀なくされる。

当社は一九二七年の創業以来、その時代に必要とされる製品をイノベーションによる成果物として供給し続けてきた。これからも社は「至誠と創造」のもと社会的責任を果たすべく、皆さんも共に取組んでいこう。

※採用人数 本社採用 三七人（本社入社式に出席予定）、工場採用 二一人 計 五八人。

東京しごと財団

スキルアップ支援事業

東京しごと財団では、「中小企業人材スキルアップ支援事業」を実施しています。同事業は中小企業等が従業員に対して実施する集合やeラーニング等による研修の取組を支援することにより、企業における従業員の職業能力の開発及び向上を促進するもの。

主な事業としては①事業内スキルアップ助成金②事業外スキルアップ助成金③DXリスキリング助成金の三つがあります。事業内スキルアップ助成金は、自社内で企画実施し受講者が所定の時間に一斉に受講する集合型の研修で、

自社企画で社内講師により実施するセルフメイド、自社企画で外部講師を招いて実施するオーダーメイドがあります。

対象申請者は都内の中小企業・個人事業主・団体、研修要件は有給で研修を実施しているOFF-JT・事業主が研修受講に係る経費を全額負担している等。

研修時間は一研修当たり三時間以上、一〇時間未満助成額、助成率は助成対象受講者数×研修時間数×七六〇円、交付決定金額・限度額は合計一五〇万円／社・年度です。

また、交付決定金額の上限に達するまで複数回の申請が可能／社・年度詳細は東京しごと財団へ。

shigotozaidan.or.jp

■劇症型溶血性レンサ球菌感染症 (STSS)とは

サッカーで北朝鮮が自国の開催を拒否した理由の一つが「劇症型溶血性レンサ球菌感染症 (STSS)」の日本での流行だとしている。「人食いバクテリア」とも言われていますが、正式

No206 健康がいちばん!

死亡率が高い劇症型溶血性レンサ球菌感染症 (STSS)とは

感染症は、まれではありませんが、非常に重篤な細菌感染症です。医療の世界では名称が長いので英語の「Streptococcal Toxic Shock Syndrome」の頭文字をとって「STSS」と呼ばれたりしています。

■非常に高い死亡率

STSS は急速に低血圧、複数の臓器が機能不全に陥り、さらには死に至る可能性がある非常に厳しい感染症。アメリカ CDCでの報告によると、積極的な治療にも関わらず、劇症型溶血性レンサ球菌感染症の死亡率は三〇%〜七〇%と非常に高い致死率。九五五七人を調査したアメリカの調査でも STSSでの致死率は三八%となっています。

三〇代以降で発症しやすく、子供よりも大人の方が高い致死率となっています。

実はこの「劇症型溶血性レンサ球菌感染症」が近年に見ないほど増加していることが、国立感染症研究所から発表され、注目されています。

劇症型溶血性レンサ球菌

バリア（皮膚損傷など）または粘膜を通して細菌が侵入し、さらに深部組織・血流を通じて全身にまで広がることで STSS に発展します。

■日本でも感染が急増中

劇症型溶血性レンサ球菌感染症は、現在日本でも増加しています。

国立感染症研究所の発表によると、感染症発生動向調査に届けられた「A群溶血性レンサ球菌」による劇症型溶血性レンサ球菌感染症 (STSS) は二〇二三年に三四〇例、届出時死亡例は九七例になっています。

いずれもこれは、過去六年間のうち第二位の数値になっており、二〇二一年から徐々に感染者数が増えており、今後も増加する可能性は大です。

北朝鮮がこれを理由にサッカーの自国開催を拒否したこともコロナの際にも鎖国状態にして乗り切ったことなど、同国の医療状況から推察するとあながち分らないではありません。

また、最近の日本の STSS の動向としてもう一

つ面白い特徴があります。劇症型溶血性レンサ球菌感染症の患者のうち、二〇〜四九歳の割合が増えていることです。

■特徴的な症状は

特徴的で一番多い症状は「痛み」です。多くは四肢におこります。そして、二十四時間〜四十八時間たつたないうちに血圧が起り、急速に肺や腎臓、肝臓を中心とした多数の臓器が機能不全に陥ります。

また、皮膚が侵入経路になった場合は、非常に特徴的な軟部組織感染症がでてきます。皮膚や皮下脂肪は黒ずみ壊死が進行し、緊急で処置をしなければならぬ状態になることもあります。(この時点で集中治療室での治療は必須です)

主な感染経路は「飛沫感染」

と「接触感染」です。そのため普段の感染対策は十分効果があります。月なみですが、手をきちんと洗う、マスクをきちんとする等は有効です。

【参考資料】

soujinkai.or.jp

（株）タカノ機械製作所（東

京都文京区白山、関目茂哉社長）はこのほど、感光性樹脂凸版製版機「タカノプロセッサ」の新モデルを発売。独自設計の特注LED管を採用した大型モデル

タカノプロセッサの新モデル「DX-2120neo」を発売
製版のステップアップとフレキシ対応



「同DX-2120neo」が新たに加わった。主露光、洗い出し、乾燥、後露光を1台で行う同機は、露光工程にLED・UVを採用。開発の狙いは「『2120』の機種名が示すように、グローバル市場では最小サイズの位置づけとなるエスコ製CTPイメージャー『CDI Spark 2120』を意識したもの。同機で焼けるプレートは最大

508×533^{ミリ}で、新モデルの処理可能サイズは510×600^{ミリ}。準拠したモデルだ。同社製版機で最大のサイズとなる。」
最大露光可能領域が拡大したことで、「同A2neo」で採用したカスタムLEDモジュールではカバーできない形に。このため中央部から端部まで均一に照射し、かつ調光時も安定した照度を実現する新たなLED光源として、蛍光灯のような管タイプを開発。510×600^{ミリ}に合うサイズを主露光部へ21本採用したDX-2120neoは、デジタル制御で100%の調光が設定できる。調光量をはじめとする主露光・洗い出し・乾燥・後露光の各時間の設定は5パターンまで登録可能。複数の版を使い分ける場面でも事前に登録したパラメーターを即時呼び出せ、

ヒューマンエラーの心配もない。
担当者、新モデル開発の背景や経緯をこう説明する。

「開発の理由の1つ目は、エスコグラフィックスのCTPイメージャー『同A3』が国内に一定量普及したため。A3ユーザーが近年、次のステップアップを目的に2120を導入する事例が少なくなっている。同機で焼けるプレートサイズに適合したナローウェブ向けの製版機がなく、4色分を一度で焼けず2色ずつ分けて処理していた。製版工程で印刷会社のステップアップを阻害しないことを狙った」。

「2つ目はフレキシ印刷への対応。近年、ラベル印刷機メーカー各社からフレキシ機が現れはじめている。新モデルはフレキシ版にも対応しており、主露光・洗い出し・乾燥・後露光に加え表面の粘性を除去する『デタック』を想定して5つ目のタイマーを実装済み。生産性向上にフレキシ

印刷への挑戦と、各位がアップグレードを図り心配なく前に進んでいただくための一助になればと位置づけている」。

「ラベル新聞2024年4月1日号・掲載」

問い合わせは同社（☎03・5801・0725）。