

URL <http://www.label-tokyo.com/>

Eメール tlpa_1966@ka2.so-net.ne.jp

組合の楽しい便り投稿歓迎します。

ラベルニュース

No468



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 6 年 11.12 月合併号
編集:広報・情報システム化委員会
TEL(3866)4561 FAX(5821)6443

第 66 回年次大会神奈川大会

全国から 280 名を超える参加者が
「原点回帰」で新たな団結を誓う



全日本シール印刷協同組合連合会(田中祐会長)主催の「第六十六回年次大会神奈川大会」は、十月十一日(金)に、横浜市のニューグランドホテルに於いて開催され、全国から組合員・会友、協賛会、報道関係、ご来賓など二八〇名が参加しました。

式典に先立って研修会が午後二時半より開かれ、「下請法について」と「フリーランスの取引の適正」を代表して「組合の存在理

化」について公正取引委員会の担当者による説明がありました。

これは大阪シーリング印刷のフリーランスへの対応について指摘されたことを受けて急きよ決まったもので、下請取引についてやフリーランスへの対応について勉強しました。

この後式典に移り国歌斉唱、先輩物故者に黙とうした後、田中祐会長が主催者



由とは何かという事を照らして『原点回帰』を大会テーマに掲げ、改めて年次大会の意義を党大会にしたいと神奈川の組合と協賛会に協力を得て、心に残る大会にしたいと思えます」と挨拶し、続いて来賓の祝辞として日印産連の高島淳一常務理事、協賛会の服部真会長、神奈川県中央会の鎮野正孝事務局長が祝辞を述べました。



連合会報告の後、表彰式に移り、功労者検証と優良従業員表彰が行われ続いて第三十四回シールラベルコンテストの表彰も行われ

ました。

大会宣言は全日本シール印刷青年部協議会の山下圭三会長が行い、次回開催予定の大阪の坂田康司理事長が閉会の辞を述べ、歴史あるホテルで十四年ぶりに開催された年次大会式典は幕を閉じました。

式典終了後会場をペリ―来航の間に移して午後五時半より懇親会が開かれ、担当協組の堀木淳一理事長が歓迎の挨拶を行い、参加者全員で乾杯、横浜らしいジャズバンドの演奏と中華料理などで会場は盛り上がり、次回担当協組の大阪の

坂田康司理事長の予告と、神奈川の佐々木兼一副理事長の締めめでたくお開きになりました。

翌日はエキスカージョンとして横浜市内一日観光バスツアーと、千葉県木更津市の「マリアゴルフリンクス」にて親睦ゴルフコンペ

が開催されました。当日は大会に先立ち午前十一時半より恒例のOB会がホテル内で開催され、当組合顧問の渡邊正一氏など長老が参加し、一年ぶりの再会を喜び合いました。なお、次回の第六十七回は大阪で開催されます。

大会宣言

ANNUAL DECLARATION

本年度で66回を迎える年次大会が、今日ここに280名を超える多くのシール印刷業界人の皆様に集まっていただき「第66回年次大会・神奈川大会」を開催することが出来ました。

横浜市山下公園の、「ホテルニューグランド」での開催です。この「ホテルニューグランド」は1927年開業でクラシックホテルの代表格で、1992年には横浜市認定歴史的建造物となりマッカーサー元帥、チャーリー・チャップリンなど多くの著名人をお迎えして山下公園のランドマークとして親しまれています。

神奈川大会のキャッチフレーズは「原点回帰」です。これまでの諸先輩方が築いてこられた年次大会への敬意を表するとともに、年次大会の意義は何なのか?強いては組合の存在理由はいったい何なのか?この神奈川県横浜市内で行われる「年次大会」を通じて感じて頂ければ幸いです。

組合員数では全国最小の神奈川組合ですが、まとまりと結束力には自信を持っています。私たちはここにお集まりの皆さんに素晴らしい大会を届けたいと思っています。ぜひお話し上げていただきたいお食事や、各種エクスカーションをお楽しみ下さい。

今日、ここに集った全国のシール印刷業界の皆様と「原点回帰」のもと新たなスタートを切るきっかけとすることを誓いここに宣言します。

令和6年10月11日
全日本シール印刷青年部協議会
会長 山下圭三

十月度理事会議事録

■日時・八月八日(木)

■場所・組合会議室

■出席者・北島憲高 大

澤雅純 本間敏道 平山愛

二郎 保坂知彦 前田智信

清宮和夫 欠席者・藤井雅

一

【議題】

①第六十六回年次大会神奈川大会について

参加者が組合員 七名

北島シール印刷二名 昭和

レーベル二名 大進ラベル

前田印刷所 サンメック)

協賛会 二十一名 計三十

名であると報告があった。

②合同支部会開催について

会場は「上野梅の花」

日時は十二月十三日(金)午

後六時より 研修は未定と

報告がありました承された。

③第一二三回ラベル会

十一月二十八日(木) 佐

倉カントリー倶楽部にて開

催が決定したことが報告さ

れた承された。

④勉強会について

日本ラベル提供による

動画によるセミナーを来年

で報告され、講師の先生と今後打ち合わせることで了承された。

⑤合同賀詞交歓会について

一月九日(木) 午後五時

より上野精養軒に於いて今

回は当組合担当で開催す

ることになり、会費は事前に

銀行振り込みにするこ

で了承された。

⑥ラベルフェスタ二〇二五

第二回目の「ラベルフェ

スタ」は、来年八月二日

(土) 都立産業貿易センタ

ー浜松町館で開催すること

になったことが報告され、

今回は前回以上に組合員、

協賛会にも協力を仰ぐこと

になったと報告がありました承

された。

⑦業務改善助成金について

十月一日より東京都の最

低賃金が一一六三円となり、

組合員に周知徹底を図るこ

とと、そのための業務改善

助成金が東京都から出るこ

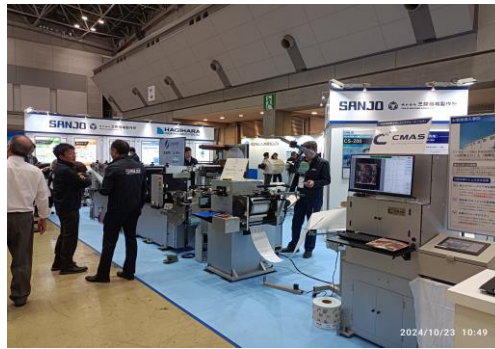
とになり、労働時間短縮の

ための設備投資や人材研修

のための助成金を活用して

ほしいと報告があった。

終了 午後七時半



**ラベルフォーラムジャパ
ン**
最新鋭の機材一堂に
103社 188小間で



ラベル新聞社主催の「ラベルフォーラムジャパン二〇二四」は、十月二十三日から三日間、東京ビッグサイトに於いて、一〇三社、一八八小間の規模で開催されました。

同フォーラムの開催はコロナの影響で五年ぶりでしたが、会場を東京ビッグサイトに移したこともあり、初日から多くの来場者が詰めかけ、今回は国内初めとなるデジタル印刷機やナローウェブのフレキシソ印刷機など、最新鋭の機材が一堂に展示されました。

今回は会場をビッグサイトに移したことや会期を二日から三日にしたこと、東京パックや食品開発展が同時開催されたことで相乗効果が生まれ、会期中九千人近い来場者があった。

光英堂シール印刷

新社長に坂内英幸氏

光栄堂シール印刷は、前社長逝去のため、このほど新社長に坂内英幸氏が就任しました。

タカノ機械製作所

新社長に仁科俊昭氏

タカノ機械製作所は、このほど代表取締役社長に仁科俊昭氏が就任いたしました。関目茂也氏は取締役相談役に就任しました。

日本ラベル新社長に

平山雄太氏が就任

（株）日本ラベルは、このほど代表取締役社長に平山雄太氏が就任し、平山愛二郎氏は相談役に就任しました。

お詫びと訂正

連合会発行の全国会員名簿で協賛会・坂崎彫刻社長のお名前が間違っております。ここにお詫びして訂正させていただきます。

（誤） 坂崎一充

（正） 坂崎一允

平成 7 年合同賀詞交歓会
1 月 9 日(木)に上野精養軒
参加申し込み受付中です

ご存知ですか？

ますます高まるワクチンの重要性が

■ ワクチンの歴史

果たしてきました。

多大な影響を与えており、

ここ四、五年は新型コロナウイルスやインフルエンザワクチンの接種で、大半の人がその恩恵にあずかっているが、そもそもワクチンとはいったい何なのだろうか。

免疫ができる病気はいくつか知られていますので、注視が必要です。とはいえ、一九八〇年五月、WHOが天然痘根絶を宣言したように人類は脅威であった感染症を一つ地球から無くすることができたのです。

ワクチンとは「牛の瘡から造った免疫の種」というドイツ語「バクチー

今後、COVID-19についても、発生当初は、三密の回避、マスク、手指衛生など薬物以外のものに頼らざるを得なかった予防方法も、異例の早さで開発・実用化が進められたワクチンの登場によって、薬物による予防ができるようになり、対応も大きく変わりました。

ン」を借りた言葉で「種痘」と翻訳されますが、瘡以外の病気についても「免疫の種、免疫を造る薬」という意味で使われています。

■ 予防接種の意義
COVID-19についても、発生当初は、三密の回避、マスク、手指衛生など薬物以外のものに頼らざるを得なかった予防方法も、異例の早さで開発・実用化が進められたワクチンの登場によって、薬物による予防ができるようになり、対応も大きく変わりました。

その歴史は古く一七九六年にイギリス人医師ジェンナーが天然痘ワクチンを用いたのが始まりといわれています。

一方、COVID-19の勢いに押されたのか、あるいは薬物以外の手法が功を奏したのか、季節性インフルエンザや小児を中心とした多くの一般的な感染症は軒並み減少しました。しかしこれも感染症パターンが変化し、海外では激しいロッ

最近では二〇二〇年から新たに発生した新型コロナウイルス感染症の流行により、ワクチンによる感染や疾病の予防について期待が高まり、その重要性が認識されています。

細菌学・ウイルス学・免疫学などをはじめとする学問の進歩が目覚ましいものがある一方、世界的には二〇〇九年のパンデミックインフルエンザ、中東呼吸器感染症(MERS)、アフリカにおけるエボラ出血熱、COVID-19が世界に

付けたりして、その病気に対する免疫力を造るのです。また、ワクチンを接種すること、ワクチン接種する

COVID-19についても、発生当初は、三密の回避、マスク、手指衛生など薬物以外のものに頼らざるを得なかった予防方法も、異例の早さで開発・実用化が進められたワクチンの登場によって、薬物による予防ができるようになり、対応も大きく変わりました。

「免疫の種、免疫を造る薬」という意味で使われています。

一方、COVID-19の勢いに押されたのか、あるいは薬物以外の手法が功を奏したのか、季節性インフルエンザや小児を中心とした多くの一般的な感染症は軒並み減少しました。しかしこれも感染症パターンが変化し、海外では激しいロッ

その歴史は古く一七九六年にイギリス人医師ジェンナーが天然痘ワクチンを用いたのが始まりといわれています。

一方、COVID-19の勢いに押されたのか、あるいは薬物以外の手法が功を奏したのか、季節性インフルエンザや小児を中心とした多くの一般的な感染症は軒並み減少しました。しかしこれも感染症パターンが変化し、海外では激しいロッ

その間、多くの先人たちのによりワクチンの製造技術、品質管理の技術の進歩がなされ、ワクチン類は、これまでの感染症の予防と治療の分野で大きな役割を

一方、COVID-19の勢いに押されたのか、あるいは薬物以外の手法が功を奏したのか、季節性インフルエンザや小児を中心とした多くの一般的な感染症は軒並み減少しました。しかしこれも感染症パターンが変化し、海外では激しいロッ

その間、多くの先人たちのによりワクチンの製造技術、品質管理の技術の進歩がなされ、ワクチン類は、これまでの感染症の予防と治療の分野で大きな役割を

一方、COVID-19の勢いに押されたのか、あるいは薬物以外の手法が功を奏したのか、季節性インフルエンザや小児を中心とした多くの一般的な感染症は軒並み減少しました。しかしこれも感染症パターンが変化し、海外では激しいロッ

その間、多くの先人たちのによりワクチンの製造技術、品質管理の技術の進歩がなされ、ワクチン類は、これまでの感染症の予防と治療の分野で大きな役割を

一方、COVID-19の勢いに押されたのか、あるいは薬物以外の手法が功を奏したのか、季節性インフルエンザや小児を中心とした多くの一般的な感染症は軒並み減少しました。しかしこれも感染症パターンが変化し、海外では激しいロッ

その間、多くの先人たちのによりワクチンの製造技術、品質管理の技術の進歩がなされ、ワクチン類は、これまでの感染症の予防と治療の分野で大きな役割を

一方、COVID-19の勢いに押されたのか、あるいは薬物以外の手法が功を奏したのか、季節性インフルエンザや小児を中心とした多くの一般的な感染症は軒並み減少しました。しかしこれも感染症パターンが変化し、海外では激しいロッ

その間、多くの先人たちのによりワクチンの製造技術、品質管理の技術の進歩がなされ、ワクチン類は、これまでの感染症の予防と治療の分野で大きな役割を

一方、COVID-19の勢いに押されたのか、あるいは薬物以外の手法が功を奏したのか、季節性インフルエンザや小児を中心とした多くの一般的な感染症は軒並み減少しました。しかしこれも感染症パターンが変化し、海外では激しいロッ

その間、多くの先人たちのによりワクチンの製造技術、品質管理の技術の進歩がなされ、ワクチン類は、これまでの感染症の予防と治療の分野で大きな役割を

一方、COVID-19の勢いに押されたのか、あるいは薬物以外の手法が功を奏したのか、季節性インフルエンザや小児を中心とした多くの一般的な感染症は軒並み減少しました。しかしこれも感染症パターンが変化し、海外では激しいロッ

クダウン等から小児の定期予防接種を受ける機会が減り、予防接種によって防げる疾患の発生等が危惧されています。国内でも同様の傾向が一部みられています。が、全般的には定期接種は粛々と進められています。現在日本でのワクチンは定期摂取と任意接種があり、定期摂取ではBCGやはしか、風疹、インフルエンザ、肺炎球菌などがあり任意接種ではおたふくかぜ、狂犬病、带状疱疹があります。三〇以上のワクチンがあります。

世界では約八八〇万人の五歳未満のこども達が亡くなっている(二〇〇八年)そのほとんどが開発途上国や戦争下の子どもたちです。死亡の原因のほとんどが感染症によるものであり、その一七%のこども達は予防接種(ワクチン)で予防できるものです。感染症はCOVID-19のみではないのです。

【参考資料】

sasson-hospital.jp

■くも膜下出血とは

くも膜下出血とは、脳を覆う三層の膜の隙間であるくも膜下腔に出血が生じる病気です。脳は外側から硬膜・くも膜・軟膜と呼ばれる三つの膜で重なるように包まれており、くも膜下腔はくも膜と軟膜の隙間を指します。

No211 健康がいちばん!

後遺症のリスク「くも膜下出血」 非常に強い頭痛、吐き気、嘔吐

りません。

脳動脈瘤破裂によるくも膜下出血は五〇〜六〇歳の発症者が多く、突然バツトで殴られたような激烈な頭痛や吐き気・嘔吐を生じることが特徴です。

また、出血量が多い場合は脳が圧迫されることで意識を失うことも多く、突然死の原因となり得るほか、手術などの治療によって救命できた場合でも後遺症が残るリスクが高いとされています。くも膜下出血の原因の八〜九割は脳動脈瘤の破裂とされています。

■症状は

くも膜下出血の主な症状は頭痛で、吐き気や嘔吐を伴い、意識が朦朧とする・意識を失うといった意識障害を生じることが少なくありません。脳動脈瘤破裂によるくも膜下出血の場合は、意識があれば、突然“バツトで殴られたような非常に強い頭痛”を生じることが特徴です。

多くはくも膜下腔を走行する動脈の分岐部に動脈瘤が形成され、それが破裂することによって発症します。また、動脈瘤以外にも頭部外傷や先天的な血管の形態異常などが原因で引き起こされることも少なくあ

症状を伴います。

脳動脈瘤破裂によるくも膜下出血は、発症すると三割近くが命を落とすと考えられています。また、一命をとりとめた場合でも、頭蓋骨内の圧力が上昇（頭蓋内圧亢進）し続けると、脳にダメージが加わって重篤な後遺症を残すことも少なくありません。

■治療方法

くも膜下出血の治療は発症原因によって大きく異なります。もともと多い脳動脈瘤破裂によるくも膜下出血では、脳のむくみや血圧上昇などを改善するための薬物療法のほか、基本的には動脈瘤の再破裂を予防するための手術やカテーテル治療（血管内治療）が行われます。

手術は動脈瘤の根元を医療用のクリップで止めて血流を遮断する“クリッピング術”が行われますが、近年では体への負担が少ないカテーテルを使って医療用の細い金属を動脈瘤内に挿入し、血流を遮断する“コイル塞栓術”が選択さ

れるケースも増えていきます。

一方、血管奇形など原因のくも膜下出血では、出血の原因となる異常血管を摘出する手術やガンマナイフによる放射線治療、血管内治療による塞栓術などが行われます。

また、外傷によるくも膜下出血では基本的に手術の必要はなく、脳のむくみを抑える薬などを用いながら経過を観察します。しかし、脳のむくみが著しい場合には頭蓋骨の一部を切除して脳圧を低下させる“減圧開頭術”が必要になることもあります。

■予防は

くも膜下出血の原因でもっとも多い脳動脈瘤破裂は、高血圧や脂質異常症などの生活習慣病がある場合や、喫煙歴、過度な飲酒歴がある場合に起こりやすいとされています。そのため、くも膜下出血を予防するには食事や運動などの生活習慣を整えることが大切です。

【参考資料】

medicalnote.jp

SCREEN GP ジャパン(東京都江東区越中島一丁目の一) ヤマタネ深川一
号館五階 電話五六二一・八二六六)では、このほどUV
インクジェットラベル印刷機「350UV SAI」を発売
しました。

同機は近年需要がますます高まるバリアブルラベル
などの小
く中ロツ
トジョブ
に超短納
期で対応
する、デ
ジタルラ
ベル印刷
機の最新
モデル。
これまで
欧州をは
じめ多く
SAIシリ
ーズの特

UV インクジェットデジタル印刷機
「Truepress LABEL350UV SAI」
新機能デジタルプライマーを

① 拡張性に富んだスタンダードモデル(Sモデル)、食品ラベル用モデル(LMモデル低臭気)の二つのモデルを用意している



他、色追加のフィールドアツプグレードにも対応しているため、用途に合わせた最適なモデルのご提案や業務に応じた柔軟な機能拡張が可能。

② 最高 60m/分 (Sモデル) の高速印刷に加え、印刷前準備時間(ロール交換・版交換・見当合わせなど)を大幅に短縮。アナログ輪転機三台分ほどの生産性をわずかに一台で実現。

特色の色合わせも、簡単な操作でスキルレスで実現。複数台を所有する場合でも、ロール替えから色合わせ、印刷まで一人でオペレーションが可能です。

③ オレンジ・ブルーインクの同時搭載で、さらに広い色域の表現が可能に。

さらにインク密着性・画質改善のために、TP-L350内にインクジェットユニットを追加しインクジェットプライマー塗布を行うデジタルプライマーオプション機能も装備されており、これによって基材適性工場が図れるようになりました。

また、プライマーインクの追加により、更に幅広い基材対応を実現します。特色インクの使用で総インク量が削減されるため、コスト削減にもつながる。

また当社が提供するUVインクジェット技術は、シングルパスによる滑らかなグラデーションの出力や、トップレベルの生産性、高色域のCMYK出力を求める顧客から賞賛の声をいただいています。

④ 印刷出力に関する各種操作をタッチパネルに集約。毎日のヘッドクリーニングもボタン一つでOK。

詳細はホームページで。見やすいGUIで、一週間以内でオペレーションが可能。です。現物色合わせや