

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

平成 26 年 3 月号

編集:広報・情報システム委員会

TEL(3866)4561 FAX(5821)6443

四月一日より消費税率引き上げに際し

消費税転嫁対策特別措置法で

こんな行為は禁止されています！

消費税が四月一日より五%から八%に増税されるに伴い、一部ユーザーとの間で円滑な価格転嫁がでるのかという心配の声が聴かれています。印刷業界では昨年末に日本印刷産業連合会傘下の十団体が、

公正取引委員会に消費税の転嫁及び表示の方法の決定に係る共同行為(カルテル)の実施届出書を提出し、受理されております。

したがって、四月一日から消費税率は価格に八%転嫁することが法律で定めら



おり、今般の消費税率引上げに当たり、中小事業者を中心に、消費税の価格への転嫁について懸念が示されていることから、これらの中小事業者等が消費税を価格へ転嫁しやすい環境を整備するため、消費税の転嫁拒否等の行為に対して、政府一丸となって監視・取締りを行っていくこととして

前回の五%導入の際には、取引の力関係で、消費税を価格に転嫁できずに泣き寝入りしたというケースも少なくなかったことから、今回は公正取引委員会や消費者庁などが、違反行為に目を光らせていますので、問題が生じた時には相談してください。

こんな行為は禁止されています。

消費税率の転嫁拒否等の行為として、消費税転嫁対策特別措置法で禁止している行為は、次の類型です。

① 減額、② 買ったとき、③ 商品購入、役務(サービス)

理由なく、既に取り決められた対価から、事後的に減じて支払うことにより、消費税の転嫁を拒否してはいけ

利用、利益提供の要請、④ 本体価格での交渉の拒否、⑤ 報復行為です。具体的には、

① 減額
特定事業者は、合理的な理由なく、既に取り決められた対価から、事後的に減じて支払うことにより、消費税の転嫁を拒否してはいけません。(具体例)

▶ 対価から消費税率引上げ分の全部又は一部を減じる場合

▶ 本体価格に消費税額分を上乗せした額を商品の対価とする旨契約していたにもかかわらず、対価を支払う際に、消費税率引上げ分の全部又は一部を対価から減じる場合

▶ リベートを増額する又は新たに提供するよう要請し、当該リベートとして消費税率引上げ分の全部又は一部を対価から減じる場合

② 買ったとき
特定事業者は、合理的な理由なく、通常支払われる対価に比べて対価の額を低く定めることにより、消費税の転嫁を拒否してはいけ

ません。
（具体例）
上乗せした額よりも低く定めることです。

▶ 原材料費の低減等の状況の変化がない中で、消費税率引上げ前の対価に消費税率引上げ分を上乗せした額よりも低い対価を定める場合
③ 商品購入、役務（サービス）利用、利益提供の要請
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
④ 本体価格での交渉の拒否
転嫁を拒否する行為は、不正、転嫁カルテル・表示カルテルに関する問合わせ先
公正取引委員会取引企画課
03-3581-5471（代表）

▶ 安売りセールを実施することによる特定供給事業者のコスト削減効果などの合理的理由がないにもかかわらず、取引先に対して値引きを要求し、消費税率引上げ前の対価に消費税率引上げ分を上乗せした額よりも低い対価を定める場合
⑤ 報復行為
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
転嫁拒否等の行為があるとして、特定供給事業者が公正取引委員会等によるその事実を知らせたことを理由とし

▶ 商品の量目を減らし、対価を消費税率引上げ前のまま据え置いて定めたが、その対価の額が量目を減らしたことによるコスト削減効果を反映した額よりも低い場合
注 「通常支払われる対価に比べて対価の額を低く定めること」とは、具体的には、特定事業者と特定供給事業者との間で取引している商品又は役務（サービス）の消費税率引上げ前の対価に消費税率引上げ分を

上乗せした額よりも低く定めることとす。
③ 商品購入、役務（サービス）利用、利益提供の要請
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
④ 本体価格での交渉の拒否
転嫁を受け入れる代わりに、特定事業者の指定する商品を購入させたり、役務（サービス）を利用させたり、また、経済上の利益を提供させる行為を行ってはいけません。
（※）消費税率引上げ分の全部又は一部を上乗せすることを受け入れる代わりに、取引先にディナーショーのチケットの購入、自社の宿泊施設の利用等を要請する場合
⑤ 報復行為
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
転嫁拒否等の行為があるとして、特定供給事業者が公正取引委員会等によるその事実を知らせたことを理由とし

上乗せした額よりも低く定めることとす。
③ 商品購入、役務（サービス）利用、利益提供の要請
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
④ 本体価格での交渉の拒否
転嫁を受け入れる代わりに、特定事業者の指定する商品を購入させたり、役務（サービス）を利用させたり、また、経済上の利益を提供させる行為を行ってはいけません。
（※）消費税率引上げ分の全部又は一部を上乗せすることを受け入れる代わりに、取引先にディナーショーのチケットの購入、自社の宿泊施設の利用等を要請する場合
⑤ 報復行為
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
転嫁拒否等の行為があるとして、特定供給事業者が公正取引委員会等によるその事実を知らせたことを理由とし

上乗せした額よりも低く定めることとす。
③ 商品購入、役務（サービス）利用、利益提供の要請
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
④ 本体価格での交渉の拒否
転嫁を受け入れる代わりに、特定事業者の指定する商品を購入させたり、役務（サービス）を利用させたり、また、経済上の利益を提供させる行為を行ってはいけません。
（※）消費税率引上げ分の全部又は一部を上乗せすることを受け入れる代わりに、取引先にディナーショーのチケットの購入、自社の宿泊施設の利用等を要請する場合
⑤ 報復行為
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
転嫁拒否等の行為があるとして、特定供給事業者が公正取引委員会等によるその事実を知らせたことを理由とし

上乗せした額よりも低く定めることとす。
③ 商品購入、役務（サービス）利用、利益提供の要請
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
④ 本体価格での交渉の拒否
転嫁を受け入れる代わりに、特定事業者の指定する商品を購入させたり、役務（サービス）を利用させたり、また、経済上の利益を提供させる行為を行ってはいけません。
（※）消費税率引上げ分の全部又は一部を上乗せすることを受け入れる代わりに、取引先にディナーショーのチケットの購入、自社の宿泊施設の利用等を要請する場合
⑤ 報復行為
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
転嫁拒否等の行為があるとして、特定供給事業者が公正取引委員会等によるその事実を知らせたことを理由とし

上乗せした額よりも低く定めることとす。
③ 商品購入、役務（サービス）利用、利益提供の要請
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
④ 本体価格での交渉の拒否
転嫁を受け入れる代わりに、特定事業者の指定する商品を購入させたり、役務（サービス）を利用させたり、また、経済上の利益を提供させる行為を行ってはいけません。
（※）消費税率引上げ分の全部又は一部を上乗せすることを受け入れる代わりに、取引先にディナーショーのチケットの購入、自社の宿泊施設の利用等を要請する場合
⑤ 報復行為
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
転嫁拒否等の行為があるとして、特定供給事業者が公正取引委員会等によるその事実を知らせたことを理由とし

上乗せした額よりも低く定めることとす。
③ 商品購入、役務（サービス）利用、利益提供の要請
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
④ 本体価格での交渉の拒否
転嫁を受け入れる代わりに、特定事業者の指定する商品を購入させたり、役務（サービス）を利用させたり、また、経済上の利益を提供させる行為を行ってはいけません。
（※）消費税率引上げ分の全部又は一部を上乗せすることを受け入れる代わりに、取引先にディナーショーのチケットの購入、自社の宿泊施設の利用等を要請する場合
⑤ 報復行為
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
転嫁拒否等の行為があるとして、特定供給事業者が公正取引委員会等によるその事実を知らせたことを理由とし

上乗せした額よりも低く定めることとす。
③ 商品購入、役務（サービス）利用、利益提供の要請
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
④ 本体価格での交渉の拒否
転嫁を受け入れる代わりに、特定事業者の指定する商品を購入させたり、役務（サービス）を利用させたり、また、経済上の利益を提供させる行為を行ってはいけません。
（※）消費税率引上げ分の全部又は一部を上乗せすることを受け入れる代わりに、取引先にディナーショーのチケットの購入、自社の宿泊施設の利用等を要請する場合
⑤ 報復行為
特定事業者は、消費税率引上げ分の全部又は一部の負担を要請する場合
転嫁拒否等の行為があるとして、特定供給事業者が公正取引委員会等によるその事実を知らせたことを理由とし

インキについての講習会開催

久保井インキとT&K TOKA講師に

UVインキの特性やランプについて

技術・環境対策委員会(高橋邦浩委員長)主催の『インキについてのセミナー』が二月二十七日(木)午後六時より、秋葉原の中小企業振興公社ビルの会議室に於いて開催されました。

今回は日ごろ知っているようで知らないインキについて『インキの事、もっと勉強しませんか?』と題して開催したもので、久保井インキ(株)と(株)T&K TOKAの二社に講演をお願いしました。

初めに久保井インキ営業部課長の碧木賢伍氏が、久保井インキについて、酸化重合インキについて、UV硬化インキについて、同社製品紹介を行いました。

会社紹介については「当社は売り上げ・利益の追求から脱却し、お客様に喜んでいただける製品やサービ

スを提供する。そんな価値ある企業でありたいと考え、

「顧客第一」を経営基本理念に、「世界一のインキメーカーにはなれなくても、世界一きれいなインキ工場を目指し、シール・ラベル用インキ、特殊インキの研究開発に特化し、環境面に配慮した工場である」ことをアピールしました。

また、シール・ラベル印刷で主流となっているUVインキについては、その特徴やインキの種類、硬化性と密着性の関係、温度による適正変化についてデータを示しながら説明しました。

さらにUVランプの種類や補助剤の種類と用途、保管方法についても説明し、最後に同社のUVインキの製品紹介で締めくくりました。

続いてT&K TOKA技術本部研究第二グループリーダーの伊津耕一氏が

「最新UVインキ動向」と題して、UVインキ、省電力対応UVインキ、ラベル用UVインキ、UVフレキシインキについて講演しました。

UV印刷が伸長している理由としては、①小ロット印刷への対応力②パウダーレス③棒積み、巻取り④後加工のインライン化、インキの機上放置などの作業簡素化⑤印刷物の耐性(耐摩耗性・耐スクラッチ性・耐熱性・耐油性など)に優れている。⑥インキ化ターデックへの照射機導入による多色刷りの1パス化などを挙げました。

また、一般インキとUVインキの組成比率や、UV硬化のメカニズムなどについてもわかりやすく説明しました。

さらに省電力UVシステムについても説明し、LED-UVランプによりインキを硬化させる①LED UVシステム、オゾンレスUVランプ(1灯または2灯)によりインキを硬化させる②省電力型UVシステム、既存の高出力ランプで

減灯や出力を抑えてインキを硬化させる③既存UV印刷機による省電力システムについても紹介しました。この後質疑応答に移り、出席者からインキの補助剤の使用方法や、インキの保管方法などについての質問があり、二社の担当者が懇切丁寧に回答し、午後八時前にセミナーは無事終了しました。



日印産連・第十三回環境優良工場

四月一〇日の応募締切り迫る！

第一次審査は応募しやすくなっています

日本印刷産業連合会では、
印刷産業界における各企業の環境問題に対する取組みを促進するとともに、印刷工場の環境改善及び印刷企業に対する社会の一層の支持・理解を獲得することを目的に、平成十四年度から印刷産業環境優良工場の表彰制度を実施しています。

② 経済産業省商務情報政策局長賞
③ 一般社団法人日本印刷産業連合会会長賞
④ 一般社団法人日本印刷産業連合会奨励賞

※上記賞以外に表彰に値する工場には特別賞を授与する

■応募資格

① 日本印刷産業連合会の会員である一〇団体傘下の会員企業の工場であること
② 平成二六年三月一日現在において、工場稼働後〇年以上経過していること
③ 最近〇カ年以内に環境法令等に基づき操業停止等の行政による処分を受けていないこと
④ 第二次審査への応募は一企業一工場に限る

また、選考にあたっては、環境負荷が高い業種、企業規模の小さい工場、設立後の年数が経っている工場等が不利にならないよう、環境配慮に努力している点を評価します。

第一審査は応募しやすい内容ですので、奮ってご参加ください。参加費は無料です。

■表彰の種類

① 経済産業大臣賞

■問合せ先
全日本シール印刷協同組合連合会

<http://www.seal.gr.jp/>

シーレックス(株)

関東地区の生産拠点強化で

東京工場と羽生を統合へ
多様化するニーズに対応

シーレックス(株)(栗原敦社長)は、四月一日付で東京工場(東京都足立区梅島)と

シーレックス羽生(株)(埼玉県羽生市東)を統合し、関東地区の生産拠点の強化を図ることとなりました。

三月から東京工場は改装工事を行い、四月からシーレックス東京(株)として生まれ変わり、三月で生産を終了するシーレックス羽生(株)の業務を継承します。

同社は昨年一月に東北工場(宮城県宮城郡利府町)に増築棟を建設、そして本年九月には兵庫工場(兵庫県朝来市和田山町)に第三工場を建設し、生産拠点の拡

充を図っています。

今回の東京工場とシーレックス羽生(株)の統合により、シーレックス大阪(株)と合わせ、国内四か所の生産体制が確立し、多様化するユーザーのニーズに対し、これまで以上に確実かつスピーディーに対応することが可能となったとしています。

シーレックス東京(株)の新住所と電話は左記の通り。
新住所・東京都足立区梅島一の二十七の二〇
電話・〇三―三八四八―三
一三一 (四月一日より)

第48回通常総会 5月21日(水)

総会への出席は組合員の

義務ではなく権利です！

日暮里ホテルラングウッド

■脾臓の役割

体の中にあるすべての臓器はそれぞれが多くなるとに役立っています。しかし、脾臓（ひぞう）という臓器については、名前は知っていても実際どんな役目をしているのか、意外と知らないのではないか？

No118 健康がいちばん!

脾臓とはどんな臓器でしょう？

血小板の三分の一を貯蔵

まず、脾臓がどこにあるのか確認しましょう。脾臓はたくさん血液を貯えられ、構造になっていて、必要に応じて大きさが変化します。脾臓は左上腹部、胃の外側から裏側にあります。重さは120グラムぐらいで

す。

■どんな働きをしているの？

脾臓の主な働きは、老化した赤血球を破壊し、除去することです。健康な赤血球は脾臓内の網目構造をすり抜けますが、老化あるいは変形した異常赤血球は脾臓内に引っ掛かり、破壊されます。また、脾臓は血小板の貯蔵庫としての働きもあります。通常、脾臓は全血小板数の約3分の一を貯蔵しており、必要に応じてこれを放出します。また、脾臓内にはリンパ球が沢山あり、体内で最大のリンパ器官とも考えられています。このため、免疫機能とも深い関係があります。

■脾臓の病気とは

脾臓自体の病気はそんなに多いものではありません。ただし、脾臓を摘出することによって、別の病気が改善する場合があります。代表的なものに、特発性血小板減少性紫斑病や遺伝性球状赤血球症というのがあります。

◆特発性血小板減少性紫斑病

明らかな基礎疾患・原因薬剤の関与なしに発症し、血小板数が減少するため種々の出血症状をひき起こす病気です。自分の血小板に対する抗体（自己抗体）ができ、その結果、血小板が脾臓で破壊され、血小板数が減ってしまうと考えられています。なぜ自己抗体ができるのかについては、よくわかっていません。特定の遺伝子が関係しているという報告はありません。わが国では毎年約200名前後の発症が報告されており、人口100万人当たり200人が発症すると推定されます。発病から六ヶ月以内に治癒する「急性型」は小児に多く、六ヶ月以上遷延する「慢性型」は成人に多い傾向にあります。症状は、血小板減少による出血傾向で発症することがほとんどで、皮膚の出血斑や歯肉からの出血、鼻血、血尿、血便、月経過多など様々です。重症では脳出血で発症することもあります。

治療法としては、第一に副

腎皮質ステロイドが使われますが、無効な場合には手術で脾臓を摘出することもありますが（脾臓摘出術）。それでも無効の時には免疫抑制剤を用いることがあります。また、ガンマ・グロブリンを使った治療も、一過性の効果しかないことが多いのですが、有効率は高いので、手術の前や緊急時などに用いられます。

◆遺伝性球状赤血球症

遺伝子の欠陥によって赤血球の膜に異常が起こり、本来の赤血球の形（円盤様構造）が失われて球状を呈する病気です。この変形した赤血球は非常に脆弱で、脾臓で容易に破壊されてしまいます。その結果、様々な程度の貧血を呈します。重篤な場合には幼児期に現れ、軽微なケースでは成人になるまで気付かれないこともあります。脾臓が正常よりも大きくなる場合も少なくありません（脾腫）。

《引用資料》

<http://www.jikeisurgery.jp/diseasegroup/hpb/spleen/spleen.html>

萩原工業・エンジニアリング事業（岡山県倉敷市水島中通一の四〇八六・〇〇（1軸仕様）」を開発し

四四〇・〇八五〇）では、こ

① 2軸ターレット仕様

を標準装備。設定した長さ、または枚数で正確に自動でカットします。

⑧ 大型液晶タッチパネルを採用。運転条件が見易く、入力も簡単です。また、運転条件を最大100件まで記憶するメモリー機能により2回目以降の作業設定が容易です。

の度、従来より製造している軟包材分野、光学フィルム分野向けのスリッター、リワインダーに加え、新たに、シール・ラベル分野向けのセンタードライブスリッター「HDT-203」

「高精度で使い易く、誰でも安定生産が行える加工機」取出し、紙管のセットが行えるので、機械の停止時間が削減できます。

② EPC装置は巻出部ユニットのスライド方式を採用。高精度な蛇行修正が可能です。

③ スリットの前後にニップ機構を配置。基材のバタつきを抑えて安定したスリット精度を実現しました。

④ 下刃は詰込み式を採用。スリット幅設定が確実に

《標準仕様》

最大巻出径：800mm

最大巻取径：300mm

最小スリット幅：20mm

最大速度：毎分200枚

このほか各種オプションもご用意いたしております。

ラベル用スリッター

2軸ターレット仕様と1軸仕様を開発

高精度で使いやすく安定生産可能

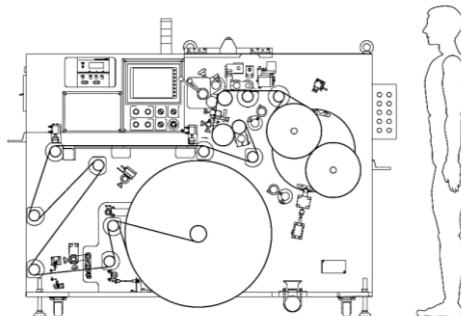


⑤ 巻取軸はそれぞれサーボモータを採用。細かな張力制御やテーパー設定が行えます。

⑥ 「枚数&長さカウンタ」を搭載。これに枚数と

長さの比較検証機能を併用することで、異常の検知ができてより安心です。

⑦ 端末の自動カット機構



【2軸ターレット仕様】