

組合の楽しい便り 投稿歓迎します。

No429

## 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 4.5 月合併号

編集:広報・情報システム委員会

TEL(3866)4561 FAX(5821)6443

## 2020 デジタル印刷市場の現状

全回答企業の 84% が保有

小ロット多品種には疑問も

日本印刷産業連合会は、このほど「印刷業界におけるデジタル印刷に関するアンケート調査」を実施し、「二〇二〇年デジタル印刷市場の現状(概要版)」を公表しました。

アンケート調査は傘下団体一〇団体と日本印刷技術協会の七〇〇社を対象に実施され、回答率は三〇・三%でした。

保有企業で台数未回答の企業八社を除いて計算すると一社平均三・九六台でした。

デジタル印刷機保有企業の売上全体に占めるデジタル印刷の割合は平均二・八%で、前年度の一四・四%から十六ポイント減少している。

一社平均の保有台数は三・九六%台で、前年度の三・八八%台から〇・八ポイント増加した。オフセットなどの従来印刷を超える時期を尋ねた設問では、「超えることはない」という回答は五六・九%であった。昨年の六一・四%から一・八ポイント減少し、この五年の調査で初めて六〇%を下回った。

方式別の保有台数ではトナー(粉体)が三七五台(対前年四台増)、トナー(液体)が一五五台(対前年十三台減)、大判インクジェットが一三三台(対前年二七台増)、高速インクジェット(枚葉)が一二台(対前年五台減)、高速インクジェット(連帳)が一七台(対前年一台増)、インクジ

エット(オフセット機等搭載)が三台(前年と同数)、シール・ラベルが二九台(対前年五台増)であった。デジタル印刷の売上位の受注品目の順位は一位が事務用印刷、二位がチラシ、三位がDMとなっている。

デジタル印刷の売上位の受注品目の順位は一位が事務用印刷、二位がチラシ、三位がDMとなっている。

成長率、将来性についてはナンバリングに期待が集まっている。QRコードの普及の影響が大きいようだ。受注一件あたりの平均ロットは一〇〇枚未満の層が二八・四%、三千枚以上の層が二九・五%で拮抗している。「大ロットバリアブルの仕事を狙いたい」というコメントもみられ「デジタル印刷」小ロット」とは言い切れない傾向が進んでいる。

一方デジタル印刷機による印刷枚数が多い企業は従業員一〇〇人以上が約六割を占め、規模相関の傾向が強まった。顧客への訴求ポイントで、印刷枚数が多いうグループとそれ以外位はこの五年不変である。上昇傾向にあるのは「エコ納期」と「在庫レス」である。

社内の実施策では、自動化やシステム化に関する項目はことごとく印刷枚数が多いグループがそれ以外のグループを大きく上回っている。Web to Print、自動化、AI・IoT 活用等 印刷工程のデジタル化のみならず、「印刷ビジネス」のデジタル化が求められる。

方式別の内訳は、トナー粉体(カラー)が二七三台、同(モノクロ)が一〇二台、

大判インクジェット(カラー)が二〇七台で、これらの三方式で全体の約八五%を占めている。前年度との比較では、トナー粉体(カラー)が三台増。トナー粉体(モノクロ)が一台増。大判インクジェット(カラー)が二二台増となっている。

大判インクジェット(カラー)は、昨年 五九 台減と大幅に減少した。今年度は、反転しているが内訳をみると一社で 二五 台保

葉タイプは前年から五台減、連帳タイプはカラーが四台増、モノクロが三台減であった。未だ普及が拡大しているとは言いがたい。

しかしながら、パッケージ分野において小ロット対応への期待を寄せるコメントがいくつか見られた。その他の変化としては、

トナー液体が前年の二八台から今年は一五台と大きく減少している。

デジタル印刷機の収益性については、シール・ラベル機が保有社数九社のうち五社が高いと回答している(五五・六%)。高速枚葉インクジェット機も保有社数一二社のうち五社が高いと回答している(一社は未回答のため比率の計算から除外)。粉体トナー機は、稼働率は下がったものの収益性はカラー、モノクロともに前年同様高い数字となった。

また、デジタル印刷の特長として真っ先に挙げられる「小ロット多品種」について、従来通りのやり方では手間ばかりかかり収益は見込めないという指摘やタ

ーゲットを絞り込んで生産システムを構築しないと投資額がかさんで採算が合わないという指摘があった。収益を確保するためには、製造フローだけでなく営業スタイル、受発注や生産管理のシステムなど多面的な業務変革が求められる。

一方で、大ロットでデジタル印刷が活用できるようにコスト低減を求めるコメントが何件も見られた。

※詳細は日印産連のホームページで。  
<https://www.jfpi.or.jp/>

## 厚生労働省が要請

### 雇用調整助成金の活用

#### 従業員も直接申請も可

厚生労働省では新型コロナウイルス感染症の影響にナウイルス感染症の影響により従業員を休業(シフト制で働く従業員の勤務時間や勤務日を削減した場合を含む)させた場合、休業手当の支払いには、雇用調整助成金を活用できるの

で、これをご活用し、雇用の維持に努めるよう要請しています。一方、休業手当

の支払いが困難な場合には、従業員が直接申請でき、国から支給する「新型コロナウイルス感染症対応休業支援金・給付金(以下、「休業支援金」)があるので、従業員への周知や申請に協力を要請しています。

申請にあたり事業主に協力いただくことは、休業の事実について確認するための書類の作成などで金銭的な負担はない。

この確認書類は、休業支援金の支給要件を確認するためのものであり、労働基準法第二十六条の休業手当の支払義務について判断するためのものではない。

休業支援金の申請には期限があるので該当する方へは早めに周知いただくようお願いいたします。詳しくは、厚生労働省 HP へ

<https://www.mhlw.go.jp/stf/kyugyoshienkin.html>

・お電話でのお問い合わせはコールセンターへ

新型コロナウイルス感染症対応休業支援金・給付金コールセンター 電話 0120

(221) 276

## リネットック入社式で新入社員に 服部社長が「風通しの良さ大事に」と

リネットック(株)は、四月一日に板橋区の本社に於いて令和三年度の入社式を行い、服部真社長が新入社員に次のようなメッセージを送りました。

メッセージの骨子は次の通り。

○当社は昨年三月以降、全グループ社員に対してさまざまな感染拡大防止策の徹底を指示してきた。未知の

状況の中、不要不急の外出自粛をはじめ時差出勤やテレワークなど、考え得る限

りの施策に取り組み、事業活動を継続することができている。

○それによって、コロナ禍における日常生活に必要な

け継いできた企業文化を、サステナブル社会の実現への貢献においてもしっかりと受け継いでいく考えである。

品や衛生用品、あるいはパソコンや通信機器などの製造・販売を担う幅広いお客様に対して当社製品を安定的に供給することができている。困難な中でもこうして全社が一体となって事業を継続し、社会に貢献していくこと。それこそがまさに当社の社是である「至誠と創造」の実践といえる。

○三月十八日、当社は

2030年に向けた長期ビジョン「LINTTEC SUSTAINABILITY VISION 2030(LSV 2030)」

と三か年の新中期経営計画「LSV 2030-Stage1」を発表した。長期ビジョンにおいては、当社グループが社会的課題の解決、SDGsの実現に貢献していくことを宣言し、そのためにイノベーションによって企業体

質を強化し、持続的成長に向けて新製品・新事業を創出していく決意をコミットした。今日まで脈々と受

日本ウエスト  
廃インクの

回収方法を変更

○中期経営計画について

では、長期ビジョン実現に向けた具体的なシナリオであり、マイルストーンと位置づけている。それに基づいて、各本部長や事業部門長からも改めて業務に当たっての指示が発信されるが、職場環境における風通しの良さは当社の持ち味の一つであり、大切なこと。分からないことがあれば速やかに、遠慮することなく上司・先輩に聞いてほしい。

○コロナ禍により変革

が求められている現状に加え、今後も先が読めないことに対して日頃から備えることが必要になってくる。そして瞬間、瞬間で起きる未知の事象に対して、会社として組織的に即応していかねばならない。そのためにも、職場の風通しの良さは今後ますます大事になってくると考えている。

日本ウエストは、廃インクの回収について、これまでの回収方法が困難になったとして、三月以降は回収を希望する組合員は、毎月十五日までに同社に連絡し、回収日が決定後に折り返し連絡をすることになった。これまでは廃インク回収の有無を組合員に定期的な連絡して確認していたが、契約件数が増えたため、今後は回収を希望する組合員は毎月十五日までに連絡をして、回収日が決定したら再度組合員に連絡をするこ

とになりました。

依頼が四件未満の場合は翌月回収になることもあるとのこと、回収は一斗缶のみ。

また、缶の内側に廃インクが付着することを避けてほしいという申し入れが提携業者からあったため、缶にビニール袋を被せ、その中に廃インクを投入・保管して欲しいということですので、ご注意を。



トした。今日まで脈々と受

# 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(9)

昭和四十八年にラベル新聞社に入社し、この間多くの人と出会いましたが、昭和六十二年十二月末で退社することになりました。この時には編集には大槻勉氏(元流通情報ラベル社)、湯沢清己氏(シール組合事務局長)等三名と、営業には清島宣勝氏(流通情報ラベル社)がいました。

一時は私と田副社長の二人だけの時代もあったことを考えるとわずか十八年で大きな発展をしたことになりました。

私の最後の仕事となった新年号の座談会に、リンテック社長の塩飽望氏が出席されており、座談会終了後に「本間さんはこれで退社されるんですね。では今日は本間さんの送別会を二人でやりましょう」と言ってお座敷で送別会をやっていたきました。

この話を後に親友となつ

たご子息の塩飽一夫氏に話したところ「うちの親父はそういうことはしない人なんだけど、よっぽど本間さんは気に入られたんですね」と聞いたときには本当にうれしく思いました。

退社のいきさつは後日に譲ることにしますが、次に何をやるかと考えていた時に、シールレックスの栗原会長から「業界の年史を作りたいが、やってもえなにか」と話があり、連合会の専務理事でもあった栗原会長の発案で年史づくりがスタートしました。

早速編纂委員会が発足し、福島資之会長が委員長になり、当時の各協組の理事長の他に、栗原専務理事、長野紙工印刷社長の長野圭一氏、田中美術印刷社長の田中実氏、そして私が執筆を担当することになり、正味一年ちよつとで「シール印刷のあゆみ77年」を出版することができました。

北は北海道から南は九州まで、古くから創業している企業を訪ね歩き、話を聞かせていただき、昔の貴重な資料なども提供していただき、記事が出来上がると編纂委員会でチェックをしながら、少しずつ進めていきました。

この時はラベル組合の事務所に机と専用の電話を引いてもらい、全国の取材先にアポイントを取りながら、取材費を節約するため、夜行列車の揺れる寝台の中で原稿を書いたこともありました。

元号が平成と変わった五月に無事に発刊し、組合員や協賛会などの関係先に配布させて頂きましたが、タイトルの「シール印刷のあゆみ77年」には、委員の中に異論もありましたが、執筆者として最後までこだわりました。

クさと、これまでの年史にない読み物風のスタイルが良い」と書かれ、栗原さんや長野さんから「本間さんに依頼してよかったよ」と言われた時には、本当に引き受けてよかったと、それまでの苦労が一気に吹き飛びました。

発刊後に平山秀山堂の平山一雄氏から呼び出しがあり、何か年史の内容でクレームをつけられるのかと恐る恐る行くと、「本当によく書いてくれた。ありがとう」と握手を求められたのには驚きました。

かつて池田欣二氏が書いた本の中で、「平山秀山堂の創始者は廃品回収業から身を起して」という一節があり、これに腹を立てていたらしいのですが、年史の中では「平山秀山堂 レッテルの元祖・平山秀雄氏」という見出しで、詳しく紹介されたことがよほどうれしかったようです。

以前に批判記事を書いて「本間の顔など見たくもない」と、私を出入り禁止にした人とはとても思えませんでした。(笑) (続く)

■「PAD」をご存知ですか？

PAD（末梢動脈疾患）は足や手の動脈が動脈硬化によって狭くなったり詰まったりして血液の流れが悪くなることでさまざまな症状をひき起こす病気です。日本では「閉塞性動脈硬化

No173 健康がいちばん!

## PAD（末梢動脈疾患）とは 足や手の動脈が動脈硬化で

症」もしくは「慢性動脈閉塞症」と呼ばれている疾患ですが、海外ではPADとこの疾患名が一般的です。足の血管に動脈硬化が起こり、血管が細くなった

これにより、歩行時に足がしびれる、痛い、冷たいなどの症状が現れます。

病気が進行すると、歩けなくなったり（間欠性跛行）、じつとしていても足が痛むようになりたりします。さらにPADが悪化すると、足に潰瘍ができたり、壊死したりすることもあり、ひどい場合は足を手術しなければならなくなることもあります。

また、動脈硬化は全身的に進行しますので、足の動脈硬化は、心臓や脳の動脈硬化にもつながり、狭心症や心筋梗塞、脳卒中などを引き起こすこともあります。

■PADが起こる原因

PADの原因は動脈硬化症です。動脈硬化の危険因子は、喫煙、糖尿病、高血圧、高脂血症、ストレス、肥満などです。これらの原因に心あたりのある方は、改善に努めましょう。

■PADは気づきにくい！

PADに至る血管の変化は気づかない間にゆっくりと進行していきます。初

期の段階では、冷えや軽いしびれを感じる程度と目立った症状はなく、また歩行時に足に痛みを感じてもしばらく休むと痛みがおさまるなど、なかなか異常に気づくことは難しいといわれています。そのため非常に症状が悪化してからPADと診断されることも珍しくありません。

### ■病院での検査方法

病院では、問診、触診などの簡単な検査や血管造影などの精密検査が行われたのち、診断されます。

病院では簡単な問診の後、触診による検査が行われます。足に触ることで、体温や脈の触れ方などを確認する検査です。

つぎにABPI測定という足の血圧と腕の血圧を測り、比較する検査が行われます。足の血流が悪くなると、足の血圧が、腕の血圧より極端に低くなります。

### ■PADの予防・治療方法

PADの患者さんは、高血圧や糖尿病、高脂血症などにかかっている、喫煙歴

のある高齢の人に多いといわれます。

ですから、PADを予防するには、高血圧・糖尿病・高脂血症を予防または治療すること、禁煙を心がけることなどが大切です。

また、足の血行を良くするという意味から、ウォーキングなどの適度な運動を習慣づけるのも良いでしょう。

### ■四つの治療方法

PADの治療は、まず、動脈硬化の原因となりやすい病気である高血圧や糖尿病、高脂血症などがある場合は、その治療を徹底します。それとともに病気の進行度や患者さんの状態に合わせて、抗血小板薬や血管拡張剤などの薬を使った治療のほか、人工血管や自分の静脈を用いてバイパスを作る手術や狭くなっている血管をバルーン（風船）やステント（金属の網状筒）をつかって広げる治療などが行われます。

### 【参考資料】

<https://www.otsuka.co.jp/>

丸伸製作所（京都市山科区西野山射庭ノ上町307番地26 ☎075-583-5115）は、10ロールを切り替えでき、新商品の製造に踏み切る際にシール・ラベルのデジタル後加工機の入門機として「LabelExpress II」を提案している。

多機能レーザー抜き加工装置を「LabelExpress II」を低コストで販売



低コストで導入できるのは、業務を見直す機会を持った

魅力だが、最大の特徴は、ロールとシートの切り替えができる仕様だ。これにより、カット条件がセッティング

人が多なっている。特にこの1年で変化が大きかったのは、製品の特長として非接触や抗菌加工が推奨されるようになり、社会全体がウイルス対策を念頭に置いたものづくりを始めています。今後益々求められる技術になるのは明白。

- 作業効率向上
  - ロール（標準）・シート
  - 最大加工幅 381mm
  - 最大材料サイズ 幅 400mm、紙管 七六・二mm、巻径 300mm
  - 最大稼働速度 毎分 5m
  - オートフィード対応メ
- 最大加工幅 381mm
- 最大材料サイズ 幅 400mm、紙管 七六・二mm、巻径 300mm
- 最大稼働速度 毎分 5m
- オートフィード対応メ

第一八五回 「丸伸製作所」

■高性能 機能性（蛇行補正システム、テンションコントロール装置内蔵）。ホワイトエッジ発生防止のため、基材に対して垂直にレーザーを照射する独自機構も継承。C C Dカメラによる高速なマーク読み取り機能で、加工時間が大幅に短縮。プロッターのような調整は不要。材料別にパラメーター

- 駆動源 AC100V
  - PC OS Windows
- 変化を余儀なくされる時代に、できるだけそれぞれ
- ※QRコードを読み取ってください。ホームページにつながります。