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

No474

令和７年６月号

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

編集:広報・情報システム化委員会
TEL(3866)4561 FAX(5821)6443

第５９回通常総会を開催
組合運営も大きな転換点を迎える
理事長に北島憲高氏が四期目へ

第五十九回通常総会は、度事業報告及び 決算関係書類承認の件は、本間敏道専務理事が原案を朗読し、時半より、台東区の「上野東天紅」に於いて開催され、続いて日野秀子監事が監査各議案がすべて満場一致で報告を行い、満場一致で可決承認されました。

前田智信理事の司会で定数を満たしているため総会は設立する旨が宣言され、議長に北島理事長を選出し議案の審議に入りました。

第一号議案・令和六年度事業計画、収支予算並びに経費の賦課及び徴収方法決定の件では、本間専務理事が事業計画と収支予算案を朗読し、満場一致で可決承認されました。

第二号議案・令和七年度における借入れ金額の最高限度額決定の件についても、従来どおり二千万円としたいと説明があり、第四号議案・役員報酬決定の件でも従来どおり支給しない旨を説明し、いずれも満場一致で可決承認されました。

続いて第五号議案・任期満了に伴う役員改選の件では北島議長より例年通り指名推薦制を取りたい旨が説明され、選考委員長に大澤雅純氏、選考委員に保坂知彦氏、本間敏道氏が指名され、別室に於いて選考委員会が開かれた結果、理事七名、監事一名が候補として委員長より発表され、北島議長から新理事について承認を求めた結果、満場一致で承認されました。

引き続き第一回目の理事会が別室で開催され、理事長に北島憲高氏、副理事長に大澤雅純氏、専務理事に本間敏道氏がそれぞれ選出され、総会は無事終了しました。

総会終了後会場を移して、協賛会員、ご来賓、報道関係者を交えて恒例の懇親会が開催され、保坂知彦理事の司会で初めに総会が無事終了し、新たなスタートが切られたことが報告され、ご来賓の紹介の後、挨拶に立った北島理事長は、「今回の改選で四期目を引き受けることとなりました が、私もまだ若輩者ですし、コロナの期間も活動できなかったこともあり、やり残したこともありますのでもう一期やらせていただくことになりました。物価高の中大変な時期ではありますがこうした時こそ組合が一致団結し、協賛会の協力を得ながら組合運営を進めていきたいと思っています。」と語りました。

続いてご来賓の挨拶として、東京都中小企業団体中央会の橋北隆参事と協賛会の服部真会長がそれぞれ祝辞を述べました。

この後大澤雅純副理事長の音頭で出席者全員が乾杯をし、和やかな歓談が繰り広げられ、午後八時前にゼネラルタック桑原社長とリンテック吉武専務の二人による中締めでお開きとな

りました。

新役員は次の通り。

■理事長・北島憲高（北島シール印刷所）■副理事長・大澤雅純（昭レＰＬＵＳ）■専務理事・本間敏道（事務局）■理事・保坂知彦（旭ネームプレート製作所）、前田智信（前田印刷所）、藤井雅一（フジラベル印刷）、藤井崇徳（大進ラベル印刷）■監事・日野秀子（日野旭堂）

■令和七年度実施事業

1．技術・環境対策委員会

新技術、新商品の積極的な開発と環境問題、リサイクル化に取組む

①ラベル関連機材展「ラベルフェスタ」の開催

②ＲＰＦ化によるリサイクル化事業のさらなる普及・啓蒙

③環境問題への取り組みとしてＶＯＣ削減等に努力する。

④印刷技術の多様化とその課題について検討する

2．教育・経営委員会

経営者と従業員の意識改革と、資質の向上を目的にした各種事業を実施する。

①人材の育成を目指した、経営者、従業員への教育支援「出前・出張講座」の実施

②環境対応へのシール・印刷グリーンプリンティグ（ＧＰ）認定取得支援

③小規模・零細企業向けの簡易版事業継続計画（ＢＣＰ）の推進

④組合員のニーズ把握のためアンケート調査を実施

3．広報・情報システム化委員会

組合員に対し迅速な情報の提供と、組合事業の広報活動を積極的に行い、多様な情報化時代への対応をはかる。

①組合機関紙『ラベルニュース』のよりいっそうの紙面充実をはかる。

②組合ホームページの内容について、迅速な更新とその活用方法の研究

③国や東京都などの金融情報、助成金・補助金情報の迅速な提供をはかる。

④組合員・会友、協賛会のネットワーク化を推進する。

4．福利厚生委員会

組合員および従業員の福利厚生に関する各種事業を行い、ゆとりと余裕のある労働環境構築に努める。

①従業員対象の働き方改革の徹底、有給休暇取得率のアップを図る。

②組合研修旅行とボーリング大会の実施など組合員、従業員を対象にした福利厚生事業の充実

③育児休業や介護休業法など関連法規の周知徹底を図る。

5．事業委員会

組合財政の基盤強化のために、副資材の共同購入と新たな事業収入の道を探る。

①雄型用紙等、副資材等組合取扱商品の使用方法をホームページで紹介

②組合オリジナル取扱商品の調査・研究に努める。

③組合取扱商品の拡大とＰＲに努める。

年次大会大阪大会リーフレットを配布

今回の総会では十月二十四日（金）に開催される「第六十七回年次大会大阪大会」の開催パンフレットが全員に配布されました。

寄稿　No3

若い人材が輝ける場所目指し

ＧＰ認定までの道のりを語る

㈱近代社代表取締役　渡辺　信博

この度、組合よりＧＰ認定についての経緯について原稿依頼があり、今回ラベルニュースに掲載していただき、心より感謝申し上げます。

私は株式会社近代社の代表取締役渡部信博です。三代目として会社を受け継ぎながら、より良い環境づくりに努めています。

今回は、会社の紹介を兼ねて、ＧＰ認定取得までの経緯について書かせていただきます。

私が入社した七年前、若手社員が定着せず、十四年間にわたり新しい人材を育てることが難しい状況が続いていました。

入社二年目には、人事の仕事に携わりたいと志願し、面接時の会社説明や研修に必要な情報を整理する必要性を感じるようになりました。

そこで理解を深めるための資料を作成したことが、結果としてＧＰ認定取得への大きな一歩になったと考えています。

それまでは口頭での説明が中心でしたが、写真やイメージ図を活用し、新人の方にも分かりやすいよう工夫しました。業界未経験だった私自身も、内容をまとめる過程で理解を深めることができました。

当時はＧＰ認定について何も知らず、その後も社内の仕組みを分かりやすく伝えるために、必要な情報の整理を続けていました。

しかし、現場の社員にとっては日々の業務で習慣化されていることが多く、改めて書面でまとめる必要性を感じにくい部分もありました。加えて、通常業務の合間を縫ってこの取り組みを進めることは容易ではありませんでした。

入社三年目には前社長の高桑が急逝し、準備もないまま代表を引き継ぐこととなりました。

その後、東京都ラベル組合の清宮参与とお会いし、初めてＧＰ認定制度の存在を知り、清宮さんのなぜいまＧＰが必要なのかと熱心な説明を受けました。

いただいた書類を参考にしながら必要な情報を整理し、地道に取り組みを続けたことで、一年後の清宮さんとの再会時には認定取得に向けた準備を整えることができました。

認定を取得した五日後に判断基準の改訂があり、ぎりぎりのタイミングで間に合ったことに安堵したことは忘れません。

現在では、四年前に入社した若手社員が機械を扱えるようになり、給与明細や勤怠管理もスマホで行えるようにシステム化しました。次世代の社員が働きやすい環境づくりを進め、今後もさらに改善に努めてまいります。これからも多くの場面で皆様のご指導をいただくことがあるかと存じますが、どうぞよろしくお願いいたします。

今回ＧＰ認定で作成した社内用資料

GREEN PRINTING JFPI
F-G20029
本工場は、環境に配慮したGP認定工場です。

日本印刷産業連合会が設立四〇周年
今後も会員一〇団体が力を合わせ
高付加価値コミュニケーション産業へ

日本印刷産業連合会（鷹秀晴会長）は、一九八五年（昭和六〇年）に印刷産業一〇団体が結集し、産業の一層の発展と生活文化の向上に寄与することを目的に設立され、今年で創立四〇周年の佳節を迎えました。

同連合会の加盟団体は、全日本シール印刷協同組合（四五七社）を初め、印刷工業会（八三社）、全日本印刷工業組合連合会（三七三一社）、日本フォーム印刷工業連合会（九七社）、一般社団法人日本グラフィックスサービス工業会（七一八社）、全日本製本工業組合連合会（五六一社）、全国グラビア協同組合連合会（一六二社）、日本グラフィックコミュニケーションズ工業組合連合会（一三三社）、全日本スクリーン・デジタル印刷協同組合連合会（一三一社）、全日本光沢加工紙協同組合連合会（七九社）など十団体。

設立当時の印刷産業の製品出荷額は、一〇年間で二倍に拡大するほどの成長産業であり、印刷関連業界には業種や地域ごとに様々な団体が存在していた。そのような中、来るべき高度情報化社会の一翼を担う産業として、大手印刷企業と中小企業団体が大同団結し、印刷産業全体を包括する社団法人として一九八五年に日印産連が設立された。

社会全体のＤＸやＡＩ活用が加速し、生活やビジネスが大きく変化する中においても印刷産業が社会に求められる産業であるためには、高付加価値コミュニケーション産業としてのあるべき姿を見据え、長期的な視点に立って会員一〇団体が力を合わせ、新たな価値創出と事業領域拡大に向けた連携・共創をスピードと規模感を持って推進することが重要だと考えている。

印刷と一口に言っても凸版、大日本印刷の様な大手もあれば町中の小さな印刷屋さんまで様々だが、それまで規模別や工程別などにあった印刷の業界団体を取りまとめる形で日印産連が設立され社会的地位を確立した意義は大きかった。

シール印刷業界も昭和五十一年にセルフラベル特許が失効し、新規業者が雨後の筍のように増加したが、この四十年で環境は大きく変化し、デジタルプリンタの登場で需要は落ち込み、組合員数も激減した。

しかし、環境問題や原材料の値上げに対しては、日印産連として対応しており、特にグリーンプリンティング（ＧＰ）認定制度では、多くの組合員がＧＰ認定工場を取得しており。各方面から大きな評価を得ています。

日本ウエスト東海
高度選別ライン導入

日本ウエスト東海㈱はこのほど高度選別ラインの増設を行い、本設備の導入により、高度なリサイクル処理を可能とし、廃棄物の再資源化と環境負荷の低減に貢献できるとしている。

これにより、従来のＲＰＦ製造ラインに加え、多様な廃プラスチックや混合廃棄物の受け入れが可能となった。新設備は二〇二五年五月より本格稼働を予定しており、それに先立ち四月十八日に竣工式を実施しました。**（高度選別ライン）**

No214 健康がいちばん!

伝音難聴と感音難聴が原因

中耳炎、外耳炎、突発性難聴

■耳の病気とは

音源より生じた空気の振動を感じることで、人は音を認識しています。耳の機能により、音の振動は脳で感じるための電気信号に変換されます。

音により生じた鼓膜の振動は、鼓膜の奥の小さな骨（耳小骨）を伝わって内耳に到達します。内耳で振動は電気信号に変換され、聴神経を伝わって脳へ到達し、音として認識されます。

難聴は、このプロセスが障害されることで生じます。鼓膜に穴があったり耳小骨が欠損したりして、音の振動がうまく内耳まで伝わらないことで生じる難聴を伝音難聴といいます。

内耳が障害され音の振動を電気信号に変換できないことで生じる難聴や、聴神経がうまく電気信号を伝達できないことで生じる難聴を感音難聴といいます。

伝音難聴を生じる疾患としては、鼓膜穿孔や中耳炎、先天性耳小骨奇形などがあります。感音難聴を生じる疾患としては、突発性難聴や内耳炎、加齢性難聴、聴神経腫瘍などがあります。

■中耳炎とは

鼓膜の奥の中耳で炎症を起こしたものが「中耳炎」です。いろいろな中耳炎がありますが、その中でも最も多く、一般的に中耳炎と言われているのが急性中耳炎です。

鼻の細菌やウイルスが、鼻の奥から中耳につながる耳管（じかん）を通って中耳に入り、炎症を引き起こします。耳に激しい痛みがあり、聞こえも悪くなり耳がつまる感じがします。中耳には膿がたまり、症状が進むと鼓膜が破れて耳から膿が出てくることがあります。乳児では痛みを訴えられないので、機嫌が悪くぐずったりします。鼓膜は赤く腫れ上がります。抗菌薬の内服や耳の処置、必要に応じて鼓膜を切開して中の膿を出して治療します。

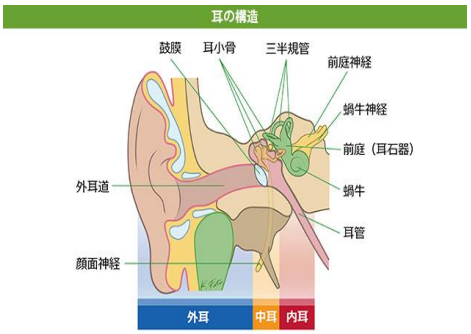
■外耳炎とは

鼓膜の手前を外耳といい、ここの炎症が「外耳炎」です。不潔な耳かき、指のつめなどで耳の中をかいて傷を作った場合などに細菌が入り炎症を起こし発症します（矢印）。耳が痛くなります。ひどくはれると聞こえが悪くなることもあります。耳たぶをひっぱったり、耳の入り口を押したりすると痛みが強くなります。治療は耳鼻咽喉科での局所の処置、抗菌薬や鎮痛薬の内服などを行います。

■突発性難聴とは

突然発症した原因不明な難聴のことを「突発性難聴」といいます。突発性難聴では、目が覚めて気づくような即時的な難聴の他に、耳鳴り、耳がふさがった感じ、めまいなどの症状が認められることがあります。難聴やめまい以外の脳神経症状（呂律が回らない、顔の感覚が鈍い、飲みこみにくい等）を合併する場合には、脳梗塞など他の疾患を考える必要があります。

突発性難聴の診断においては、急性感音難聴を来す他の疾患（急性低音障害型感音難聴、外リンパ瘻、ムンプス難聴、音響外傷、メニエール病、聴神経腫瘍など）との鑑別を行い、除外診断を行うことが大切です。特に、脳や内耳のＭＲＩ検査を行い、脳梗塞や聴神経腫瘍との鑑別を行うことが推奨されています。



【参考資料】

https://www.jibika.or.jp/

なるほど・ざ・新製品

第二二一回「三起機械」

凸版間欠機「ＭＡＸ－３００」発売
オペレーターの作業負担を軽減

三起機械㈱（大阪府東大阪市高井田中、☎０６・６７８７・０１６１）は、凸版間欠機「ＭＡＸ―３００」をリリースしており、「ＳＭＰ―３００」の後継機として、ラベル業界へ訴求しています。

同機は、ＳＭＰ―３００のユーザーから高評価を得ている独自のセクショナルドライブ方式や蛇行修正装置によるガイドレス機構などを継承しつつ、ユーザーからの要望を反映することでメンテナンスを含めた操作性を向上。圧胴交換やニップ調整を容易にこなす機構を採用し、オペレーターの作業負担を軽減。

昨今の高品質な印刷を安定的に供給するために、機械のセッティングが非常に重要な要素となってきています。従来機はニップ調整や圧胴交換等が難しい構造であったが、簡易ニップ調整機構を採用することで、オペレーターが簡単にニップ調整・圧胴交換ができるようになりユーザーに高付加価値な印刷を提供します。

オプション装備も充実しており、独自機構によるインラインのり面印刷装置をはじめ、コールド箔ユニットやフレキソニスユニット、フレキシブルダイカットユニットなどの搭載が可能。

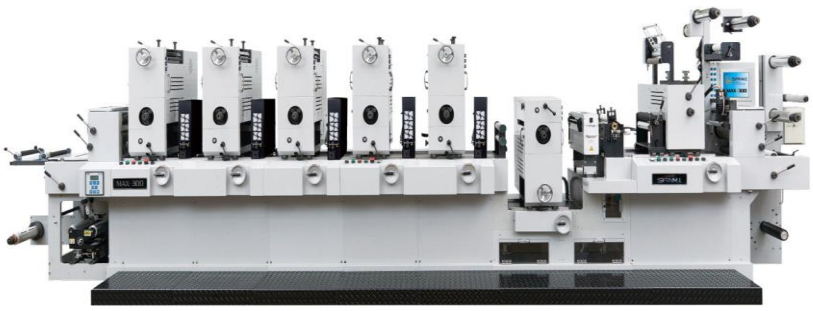
さらに新機構としてウェブの流れ方向と天地方向の双方へ自動的に見当調整し、その状態を保持する新機構も独自開発しました。

また、女性オペレーターの雇用が進んでおり、このような現状を鑑み、同機を女性にも扱いやすいようにできるオプションを設定。機体の全高を下げたこと及び日々使う部材の軽量化を行う事で、インキツボの調整などに関する視認性・操作性を向上し、また給紙ロールも高く持ち上げることなくセットが可能です。

同社がこれまで培ってきた技術ノウハウに基づき開発し、これにより、ジョブチェンジの時間を大幅に短縮することが可能です。

近年のラベルのニーズは、高品質・高機能に加え、多品種小ロット化が一段と進む傾向にあります。加えてラベルの生産現場では、人手不足が課題となっており生産効率化が求められています。同機はこれらの課題を克服できる機構を搭載しユーザーの事業に貢献することを期待します。

主な仕様は次のとおり。

▽最大紙幅…３００㍉▽最大印刷幅…２８０㍉▽最大印刷送り幅…２００㍉▽印刷速度…毎分２０００ショット▽機械寸法…４９７５（Ｌ）×１０２０（Ｗ）×１５４６（Ｈ）※４色＋ダイカットユニットの場合

詳細は同社ホームページ http://sankikikai.co.jp/