働き方改革で生産性向上

ＦＦＧＳ 経営戦略実践セミナー

ＦＦＧＳ 新聞用完全無処理サーマルＣＴＰプレート「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」 全国の新聞社で導入進む

富士フイルムグローバルグラフィックシステムズ㈱（本社：東京都港区西麻布2、以下・ＦＦＧＳ）は6月13日㈫午後3時から5時30分にかけて、同社の名古屋支店（富士フイルム名古屋ビル2Ｆセミナールーム、名古屋市中区栄1丁目12番17号）において、㈱ムサシの協賛の下、ＦＦＧＳ社営業本部担当部長：中林鉄治氏の司会で「経営戦略実践セミナー２０１７」を開催し、印刷関係者ら約80名が熱心に聴講、富士ゼロックス製品などの展示見学も行われた。

【テーマ】
▼社員の働き方を変えて印刷業務の生産性向上を図る
▼Ｗｅｂポータルシステムを活用した新しいワークスタイルの提案

富士ゼロックス製品など見学

〈内容〉〈イントロダクション＝収益改善のための見える化とＷｅｂポータルシステムによる働き方改革の必要性〉〈セッション1〉「超簡単・便利なＷｅｂポータルシステムＸＭＦ Ｒｅｍｏｔｅ最新バージョンの紹介」講師＝㈱ムサシ名古屋支店印刷営業課ＳＥ担当課長・池戸裕氏

〈セッション2〉「わが社におけるＷｅｂポータルシステムＸＭＦ Ｒｅｍｏｔｅの円滑運用と働き方改革」講師＝㈱公栄社ゼネラルマネジャー：庄司志津雄氏

〈セッション3〉（パネルディスカッション）「公栄社での取り組みの実際 ＸＭＦ Ｒｅｍｏｔｅによる印刷業の生産性向上について」講師陣＝庄司氏、池戸氏、進行役＝ＦＦＧＳ営業本部・中林鉄治氏

【社員の働き方を変えて印刷業務の生産性向上を図る】◎Ｗｅｂポータルシステムを活用した新しいワークスタイルの提案

ＦＦＧＳでは、この大変難しい時代における印刷業経営の参考にしていただきたいとの思いから、全国の印刷会社の経営戦略や業態変革の取り組みを紹介する「経営セミナー」を毎年開催している。

講演された印刷会社の取り組みの中で、とりわけワークフローシステム「ＸＭＦ Ｒｅｍｏｔｅ」をフル活用した印刷業務改革について、より詳細で実践的な内容を知りたいとの要望を受けて

パネルディスカッション

中林鉄治氏

庄司志津雄氏

池戸裕氏

いた。

現在、ＸＭＦ Ｒｅｍｏｔｅを導入して、すべての制作データを登録する全ジョブ運用に取り組んで社員の働き方を改革し、残業時間を大幅に短縮するなど、大きな効果を上げている㈱公栄社ゼネラルマネジャー：庄司志津雄氏を講師に、経営セミナー事業の一環として「Ｗｅｂポータルシステムを活用した新しいワークスタイルの提案」をテーマに「経営戦略実践セミナー」を開催した。

〈講師プロフィール〉

★庄司志津雄氏（㈱公栄社ゼネラルマネジャー）

東京都千代田区飯田橋にある実力派制作会社㈱公栄社で、長年にわたり出版を中心とした制作、製版業務改革を推進し常に時代の最先端の取り組みを断行してきた。ＤＴＰの本格的な普及をいち早く確信し、１９９０年の中頃に電算写植機を一夜にして廃棄、時代に先駆けてＭＡＣ ＤＴＰによる制作体制を確立。その後も高度な画像処理技術を継承しながら美術館向けの高品質印刷物や商業印刷物へと展開し、同社の業容拡大に貢献してきた。２０１１年ＸＭＦ／ＸＭＦ Ｒｅｍｏｔｅを導入、さらに良い会社にすることを目的に、昨年より全ジョブ運用を実践して社員の働き方改革に取り組んでいる。

セミナー当日、富士ゼロックス製品＝Ｖｅｒｓａｎｔ３１００、ＤＣＩ４５０ＧＡ、コムネット㈱製品＝レーザー加工機ＧＣＣ Ｌａｓｅｒ Ｐｒｏ Ｃ１８０Ⅱを、セミナー開催前後の時間帯で展示稼動した。

なおＦＦＧＳは、これからも大阪その他の地で同様の「経営セミナー」を開催していく。

静岡新聞 地震発生時のリスク回避へ 廃棄物とコスト削減に貢献

大石信吉氏

青木伸人氏

㈱静岡新聞社（本社：静岡市駿河区登呂3－11、社長：大石剛氏）は、環境負荷削減、地震発生時の機動性確保などの観点から完全無処理ＣＴＰに着目し、昨年から「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」の導入を開始。現在、5ラインあるＣＴＰのうち2ラインを無処理専用としている。

無処理化によって具体的にどんな効果が得られ、また今後どんなメリットを期待しているのか。印刷局長・大石信吉氏（㈱静岡新聞総合印刷代表取締役社長）と、㈱静岡新聞総合印刷の管理部長・青木伸人氏に伺った。

【省資源は「報道機関の使命」「地震発生時のリスク低減」にも有効】

静岡新聞社は、静岡県内全域および愛知県の一部地域を配布エリアとする「静岡新聞」約64万部を発行。1961年にカラー印刷を開始して以来、とくに紙面品質の向上に注力し、1964年の東京オリンピック報道におけるカラー写真で早くもその技術力が注目された。

近年では新聞のカラー印刷技術を競う世界的なコンテスト「ＩＮＣＱＣ国際新聞カラー品質コンテスト」で、2006年・2010年・2016年と3回にわたり入賞を果たしている。

一方で、環境負荷の削減についても「報道機関の使命」という認識のもと積極的に取り組んでおり、ＦＦＧＳが推進するＣＴＰプレートのクローズドループリサイクルシステム「ＰＬＡＴＥ ｔｏ ＰＬＡＴＥ」にいち早く参加するなど、さまざまな側面から省資源活動を行っている。「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」の導入も、この省資源活動の一環として進めているものだ。

大石局長は「環境負荷の削減の取り組みは、報道に携わる企業としての重要課題の一つ」としたうえで、導入を決めた背景についてこう語る。

「新聞製作の工程で発生する生産ゴミのほとんどはリサイクルを行っていますが、数少ない廃棄物として残っていたのが現像廃液でした。完全無処理プレートに切り替えることでこの課題が解消し廃棄物削減に貢献できるだけでなく、さらには処理コストの削減にもつながります。このようにさまざまな無駄の削減が図れるということは非常に魅力的でした」。

さらにもう一つ、無処理化を決断した背景には大きな理由があった。それは同社の立地条件にも関係する地震対策である。「大きな地震が発生した場合、自動現像機を迅速に立ち上げられなくなる可能性があり、そこが大きな不安要素になっていました。というのは地震の揺れにより、現像部の液面低下や、現像液と水洗水が混ざってしまうことで、仕込み直しを余儀なくされる経験を過去に何度かしているからです」（大石局長）。

東海・東南海・南海地震の発生が懸念されている中、同社は地震災害時でも報道機関としてつねに迅速な対応がとれるよう万全の態勢をとっているが、現場で懸念点として残っていたのがＣＴＰの現像工程だった。

「自現機を立ち上げる際には、現像液の液温を約30度まで上げる必要があります。当社では緊急時に備え自家発電機を用意していますが、液温を上げるために電気を使うことはできるだけ避けたい。また地震での薬品仕込みなおしの手間は機動性を損なうことになりかねません。余震での再発懸念もあり、無処理化はこうしたリスクを回避する意味でも有効だと考えたわけです」（大石局長）。

いま大規模地震は日本全国どの地域で発生してもおかしくない状況にあり、大石局長は同社に見学に訪れる新聞印刷の担当者に〝ＣＴＰの無処理化は災害対策の一環としてもぜひ進めるべきだ〟と話しているという。

【16万インプレッション（両だし64万部）をこなす高耐刷性が安定運用に寄与】

一方、紙面品質の高さを求める無処理ＣＴＰが、時間短縮に最も大きく貢献しているのは間違いありません」（田中係長）。

さらに自現機のメンテナンスに付随する作業負荷がなくなるメリットについても高く評価する。工場センターで実際にＣＴＰを扱う竹内係長も、自現機不要による効果について「朝一番のスタート時から、いきなり差が出る」と強調する。

「ＣＴＰを立ち上げるとき、有処理プレートでは初期型の自現機だったので、プレートの出力前のメンテナンス、温度調節の準備に30～40分はかかっていました。ところが無処理では、ＣＴＰのエンジンだけ立ち上げればいい。毎朝のことですから、この作業時間の差は大きいですよ」（竹内係長）。

「自現機があると、二人がかりでも、メンテナンスに丸一日かかります。以前は現像と水洗、ガム層をそれぞれ異なる日にメンテナンスを行っていたため、オペレーターへの負担が大きかった。空いた時間にメンテナンスを実施していたのではなく、時間がないのに無理やりどこかに組み込んでやらざるを得なかった作業が、無処理ではゼロになるわけですから、労力的にも生産効率的にも、こんなにありがたいことはありません」（竹内係長）。

【キズのつきにくさが持ち運び時の安心感に。いつの時代にも「時は金なり」】

新聞製作現場にとって、〝時は「命」〟だろう。そんな貴重な時間を1秒でも損失させないために、無処理プレートにも、有処理プレートに劣らない耐刷性やハンドリング性が求められる。「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」の、プレート本来の基本性能について現場はどう見ているのか。

「朝刊で14～15万は普通に印刷していますが、刷了間際までカスレなどの不具合を感じることはありません。耐刷性は公称20万部・10万インプレッションということですが、当工場の実績では30万部程度いけていると思います。有処理プレート同等か、それ以上かもしれません」（荒井主任）。

【キズに対する強さ実感】

耐刷性や扱いやすさについても、現場での評価は高い。「表面がしっかりコーティングしてある分、有処理プレートに比べて確かにキズはつきにくいですね。新聞製作は時間との戦いなので、急いでいるときなどはプレートを何枚も重ねて持ち運ぶことが多いのですが、そんなときにもキズによって版交換になったことはありません。もちろん乱暴に扱ってはいけませんが、たとえ時間に追われて少々慎重さが足りなくなっても、このプレートなら安心です」（竹内係長）。

今後の期待も含め、最後に庄司主任に総括していただいた。

「実用化されて間もない新技術ですから、まだ100％完成されているとは思っていません。いくつかの課題もあります。しかしそれも現場の工夫で解決できる範囲ですし、何より環境負荷の低減や時間の短縮、コスト削減、生産性向上など、いいことづくめなのですから、これからのＣＴＰが無処理に向かっていくのは間違いないでしょう。その牽引者として富士フイルムさんには、現場の声も真摯に受け止め、どんどん開発部門にフィードバックし、無処理技術をさらに進化させ、育てていってほしいと思います」。

読売新聞 劇的な時間短縮実現 廃液処理費 大幅ダウン

読売新聞社では、２０１５年から東京本社の木場工場（東京都江東区）でいち早く富士フイルムの新聞用完全無処理プレート「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」の検証を開始し、現在、順調に運用を続けている。その〝無処理効果〟を全社的に波及させていくために、昨年2月から大阪本社の茨木工場（大阪府茨木市）でも「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」を導入している。

同工場を訪ね、読売新聞大阪本社制作局技術部主任・滝直亮（なおあき）氏、大阪本社から業務を受託している関西図書印刷㈱の製造統括本部制作部制作課センターグループ係長・竹内一幸氏、製造統括本部制作課印刷グループ係長・田中耕一氏、製造統括本部制作部制作課印刷グループ主任・荒井謙一氏に、導入の経緯や現場で実感した具体的なメリットなどについて伺った。

【ＣＴＰの移設、高速化、無処理化の合わせ技で劇的な時間短縮】

「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」は商業印刷用の「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＰ」をベースに、新聞印刷の過酷な条件に対応できる「高い耐刷性・耐汚れ性」を付加した業界初の新聞印刷用完全無処理ＣＴＰプレートである。その革新性について読売新聞大阪本社の滝主任は、導入前から幾度となく耳にしていたという。

「読売新聞グループの工場全体で省力化を追求している状況の中、東京の木場工場で一足先に『ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ』の検証を行っていると知り、ことあるごとに関係者に率直な感想を求めました。すると誰もが『自現機が丸ごとなくなる効果は想像以上』だと言うのです。現像液代がかからない、メンテナンスが不要になるといった無処理によるメリットは想像できるのですが、やはり使用してみなければ本当の効果を肌で感じることはできません。ちょうど当工場では昨年ＣＴＰシステムの更新時期を迎えていたので、ぜひテストをしてみようと東京本社と相談し、ＣＴＰ3台のうち2台は従来通り有処理の最新タイプに、1台を無処理に切り替えることにしました」。もちろん数字で計算できることは、事前にきちんと精査した。

「現像液が不要になり廃液処理費もかからなくなることで、実際、年間どれぐらいのコストダウンが図れるのか、現像液の削減量などから有処理プレートと比較してみました。その結果、明確なコストの節減効果が認められたのです。それが無処理プレート導入に踏み切る決め手の一つにもなりました」（滝主任）。

茨木工場の竣工は１９９１年。輪転機は全部で4セット。大阪・京都・奈良・岡山・三重の5府県を朝刊配布エリアとして約50万部を発行する。

「ＣＴＰ導入当初は3階にＣＴＰ、1階に輪転機と別フロアに分かれており、他工場に比べて製版工程と印刷工程の間に時間的、距離的なロスがありました。そこでＣＴＰ更新に合わせ、休止していた輪転機1セットを撤去し、跡地にＣＴＰ室を設け、ＣＴＰと輪転機を同じフロアにしました。さらに最新の高速セッターを選び、無処理プレートを導入することで作業工程の大幅な時間短縮を狙いました」（滝主任）。

【自現機不要により、毎朝のＣＴＰ立ち上げも最短で、その狙いはみごとに的中】

従来はプレート出力からストッカーに収納されるまでに7～8分かかっていたのが現在、有処理プレートで3分程度。無処理プレートではさらに露光後の現像時間がまるまるカットされる。

「印刷側では〝1分でも1秒でも早く〟とつねに思っていますから本当に助かります。ＣＴＰ設置場所の最適化、セッターの高速化、そして無処理化の相乗効果によるものですが、その中でも現像工程そのものがなくなる無処理ＣＴＰが、時間短縮に最も大きく貢献しているのは間違いありません」（田中係長）。

さらに自現機のメンテナンスに付随する作業負荷がなくなるメリットについても高く評価する。工場センターで実際にＣＴＰを扱う竹内係長も、自現機不要による効果について「朝一番のスタート時から、いきなり差が出る」と強調する。

「ＣＴＰを立ち上げるとき、有処理プレートでは初期型の自現機だったので、プレートの出力前のメンテナンス、温度調節の準備に30～40分はかかっていました。ところが無処理では、ＣＴＰのエンジンだけ立ち上げればいい。毎朝のことですから、この作業時間の差は大きいですよ」（竹内係長）。

「自現機があると、二人がかりでも、メンテナンスに丸一日かかります。以前は現像と水洗、ガム層をそれぞれ異なる日にメンテナンスを行っていたため、オペレーターへの負担が大きかった。空いた時間にメンテナンスを実施していたのではなく、時間がないのに無理やりどこかに組み込んでやらざるを得なかった作業が、無処理ではゼロになるわけですから、労力的にも生産効率的にも、こんなにありがたいことはありません」（竹内係長）。

【キズのつきにくさが持ち運び時の安心感に。いつの時代にも「時は金なり」】

新聞製作現場にとって、〝時は「命」〟だろう。そんな貴重な時間を1秒でも損失させないために、無処理プレートにも、有処理プレートに劣らない耐刷性やハンドリング性が求められる。「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」の、プレート本来の基本性能について現場はどう見ているのか。

「朝刊で14～15万は普通に印刷していますが、刷了間際までカスレなどの不具合を感じることはありません。耐刷性は公称20万部・10万インプレッションということですが、当工場の実績では30万部程度いけていると思います。有処理プレート同等か、それ以上かもしれません」（荒井主任）。

【キズに対する強さ実感】

耐刷性や扱いやすさについても、現場での評価は高い。「表面がしっかりコーティングしてある分、有処理プレートに比べて確かにキズはつきにくいですね。新聞製作は時間との戦いなので、急いでいるときなどはプレートを何枚も重ねて持ち運ぶことが多いのですが、そんなときにもキズによって版交換になったことはありません。もちろん乱暴に扱ってはいけませんが、たとえ時間に追われて少々慎重さが足りなくなっても、このプレートなら安心です」（竹内係長）。

今後の期待も含め、最後に滝主任に総括していただいた。

「実用化されて間もない新技術ですから、まだ100％完成されているとは思っていません。いくつかの課題もあります。しかしそれも現場の工夫で解決できる範囲ですし、何より環境負荷の低減や時間の短縮、コスト削減、生産性向上など、いいことづくめなのですから、これからのＣＴＰが無処理に向かっていくのは間違いないでしょう。その牽引者として富士フイルムさんには、現場の声も真摯に受け止め、どんどん開発部門にフィードバックし、無処理技術をさらに進化させ、育てていってほしいと思います」。

ＣＴＰは３ライン。手前が無処理専用ラインで自現機がなくＣＴＰ設置スペースが小規模

滝直亮氏

竹内一幸氏

田中耕一氏

荒木謙一氏

中日新聞 期待通り優れた耐刷性 一歩進んだ環境対応実現

富士フイルムの新聞用完全無処理サーマルＣＴＰプレート「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」の導入が、全国の新聞社に広がっている。中日新聞社では、２０１５年から辻町工場（愛知県名古屋市）でいち早く本格採用し、中日新聞サンデー版を皮切りに運用。その実績を踏まえ、昨年12月に立ち上げた新拠点・浜松都田工場（静岡県浜松市）では、設計段階から無処理ＣＴＰ専用の構造とし、ＣＴＰプレートを「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」に統一している。

完全無処理化のメリットや、プレートに対する評価などについて、中日新聞社技術局印刷技術部・長谷川勇気氏と、工場運営会社である中日オフセット印刷㈱の取締役印刷部長・毛利忠司氏、印刷部課長・佐藤力男氏、印刷部・池谷潤一氏に伺った。

【廃液ゼロ化により工場立ち上げがスムーズに】

「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」は富士フイルムが業界で初めて商品化に成功した新聞印刷用の完全無処理ＣＴＰプレートである。商業印刷用の「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＰ」をベースに、新開発の独自技術により、新聞印刷の過酷な条件に対応する高耐刷性・耐汚れ性を実現している。

中日新聞社では、２０１４年秋から辻町工場において「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」のテスト運用を開始。２０１５年にかけて段階的に本刷りへの導入を進め、優れた耐刷性や有処理プレートと遜色のない印刷品質や取り扱い性を確認する中で、新工場での全面採用への手応えをつかんだという。

「辻町工場での先行運用で、『ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ』はサンデー版60万部・15万インプレッションを有処理プレートと同様に安定してこなしていました。ここで耐刷性や品質の高さが実証できたことは無処理プレート採用拡大への大きな自信になりましたね。さらに生産効率や作業性などの面でもメリットが確認できていましたから、浜松都田工場においても安心して導入することができたのです」（長谷川氏）。

浜松都田工場は静岡県内向けの中日新聞および中日スポーツ、愛知県東三河地域向けの中日新聞朝刊の印刷を行う同社の最新拠点。40㍍×24個面カラー印刷が可能な4×1型輪転機を2セット、完全無処理用ＣＴＰを2ライン備え、全工程にわたり省力化・省人化・環境配慮を徹底追求している。無処理ＣＴＰを前提とした設計で、製版室の廃液配管設備や集中廃液タンク室は当初から設けていない。

「工場からの排出物を徹底的に減らすには、現像廃液・ガム廃液、自動現像機の洗浄廃液などがすべてゼロになる完全無処理ＣＴＰの導入が欠かせませんでした。ですから『ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ』があったからこそこの工場が実現したとも言えます」（長谷川氏）。

【廃液のゼロ化は工場の運営面はもちろん、立ち上げの際にも大きなメリットをもたらした】

「従来の工場では必須であった廃液配管設備や集中タンク室のスペースが不要になったことで、製版室周りをよりシンプルな構造にすることができました。加えて廃液が発生しないため『特定施設』の対象外となり、水質汚濁防止法や土壌汚染対策法などに関わる自治体との折衝も必要がなく、立ち上げの手続きが省力化できたことも大きなメリットです」（長谷川氏）。

【印圧高い4×1輪転機でも期待通りの耐刷性を発揮】

浜松都田工場は同社にとって初導入の設備・資材を多く採用しており、ＣＴＰの完全無処理化のほかにも、4×1型輪転機、そして高濃度インキの使用も初めての試みである。こうした中で「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」は期待通りの優れた耐刷性・安定性を発揮しているという。

毛利取締役はこう評価する。「4×1輪転機は版胴が1㍍周長のため、仮に15万部印刷する場合にはインプレッション数も15万。さらに印刷機の特性上、印圧も高くなるため、同じ部数を刷る場合、4×2型に比べ、プレートにはより高い耐刷性が要求されます。このような条件の中でも『ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ』はまったく問題なく運用できています」。

また現像処理工程がなくなったことなどにより現場の作業性も大きく向上している。印刷部の佐藤課長は「とくに自動現像機のメンテナンス、現像液・廃液の管理が不要になったことは非常にありがたい」と語る。

「当社の場合、自現機の清掃・液交換は印刷部門の担当者が行い、2人がかりで約4時間かかります。液交換の作業は印刷品質に影響を及ぼさないよう慎重に行わなければならず、周囲への汚れの付着などにも注意しなければいけません。私がこれまで所属していた工場では有処理ＣＴＰが2ラインあり、印刷機のオペレーションと並行して自現機のメンテナンス作業を行っていました。新工場ではそれが一切不要になったので作業負荷が大幅に軽減され、その分、印刷機メンテナンスなどの作業に時間を使えるようになりました」（佐藤課長）。

さらに「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」の耐キズ性の高さも、現場にとって大きなメリットになっているという。「浜松都田工場では印刷機の前までプレートを自動搬送する装置があるため、運搬時にプレートにキズをつける心配はほとんどないのですが、プレート自体のキズへの耐性が強いことによる安心感は違いますね」（池谷氏）。

【新聞印刷工場の新たなモデルケース目指す】

同工場は、静岡・三河地域向けの新聞印刷を担う最新拠点として、環境保全や効率化の追求はもちろん、新聞の安定発行のための災害対策にも万全を期している。地上3階建ての工場棟は免震構造を採用。さらには巻き取り紙を600本備蓄できる大型用紙倉庫、新聞発行を1週間継続できる自家発電機、災害時のネットワークインフラの確保を目的としたヘリポートなどを完備し、小中学校からの社会科見学なども積極的に受け入れている。

そんな同工場の今後の運営について、毛利取締役は次のように語った。

「浜松都田工場は業界に先駆けてＣＴＰの完全無処理化を実現することで一歩進んだ環境対応を図ることができました。同時に毎日途切れることなく決められた時間に、決められた部数を確実に送り出すという新聞印刷の最大の使命を果たしていかなければなりません。そのために『ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ』のような資材、印刷機も含めた最新設備のメリットを最大限に活かし次世代の新聞印刷工場のモデルケースとなれるよう運営していきたいと考えています」。

静岡新聞社は、伝統的に、何事にも先んじて取り組もうとするチャレンジ精神が旺盛だ。

「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」についても、同社はいち早くその革新性に着目し、実用面での要望や意見などをＦＦＧＳにフィードバックしながら導入を進めている。

今後の展望についても「『ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ』が新聞印刷用プレートのスタンダードになっていくのではないか」と期待を込める。

「いま新聞印刷では、墨インキの高濃度化・薄膜化を目指す傾向にあります。インキが薄膜化すれば、より水を絞った印刷が可能になり、材料の消費量もコストも削減できる。完全無処理プレートもまさにこの省資源化の流れにマッチする技術であり、新聞社にとって環境面でもコスト面でも大きな効果が得られる技術だと考えています。メリットはないと確信しています」（大石局長）。

同社は、現在有処理プレートを使用しているＣＴＰラインについても順次「ＳＵＰＥＲＩＡ ＺＮ」への切り替えを進め、生産工程のさらなる環境負荷削減、作業効率化、コスト削減を図っていく計画だ。

手前２ラインが無処理専用ＣＴＰ。自現機上にコンベアを設置しプレートを通している

印刷現場

毛利忠司氏

佐藤力男氏

長谷川勇気氏

池谷潤一氏