瞬報社オフリン印刷㈱

現場改善　大幅な品質向上実現

ＦＦＧＳ　ＳＵＰＥＲＩＡ　ＺＰ導入事例

藤田育夫社長

中原夏樹氏

小林智志氏

瞬報社オフリン印刷㈱

瞬報社オフリン印刷㈱（本社：山口県山口市小郡下郷２４１０、代表取締役：藤田育夫氏）は、品質向上および環境対応の取り組みの一環として、今年2月、富士フイルムの完全無処理ＣＴＰプレート「ＳＵＰＥＲＩＡ　ＺＰ」を導入し、有処理プレートからの全面切り替えを果たした。チラシを中心とするオフセット輪転印刷における「ＳＵＰＥＲＩＡ　ＺＰ」の導入メリットとともに、ＦＦＧＳが提案した現場改善活動の成果についても伺った。

【プレート性能に加え、メーカーとしてのサポート力も重視】

瞬報社グループは、１８８２年（明治15年）の創業から１３５年もの歴史を持つ老舗印刷会社。下関市に本社を置き、枚葉機による商業・出版印刷をメインに事業展開する「瞬報社写真印刷」と、山口市を拠点に輪転機によるチラシやＤＭなどの印刷を手がける「瞬報社オフリン印刷」から成る。同グループは創業以来一貫して「顧客本位」を社是とし、先進設備と高い技術力で幅広いニーズに応え、クライアントから厚い信頼を得ている。

また高品質の追求とともに生産工程の環境対応にも力を入れており、２００７年に環境保護印刷認証の「クリオネマーク　ゴールドプラス」を取得している。

瞬報社オフリン印刷は、ＣＩＰ３対応の最新オフセット輪転機２台とゴールドインク対応のＰＯＤ機「富士ゼロックス　Ｃｏｌｏｒ　１０００ｉ　Ｐｒｅｓｓ」を持ち、クリエイティブから印刷・加工までのワンストップ体制で、生鮮食料品や中古車などのチラシをはじめ、ＤＭ、パンフレット、ポスターなどの印刷を行う。印刷工程ではＮｏｎ－ＶＯＣタイプのインキを採用しているほか、湿し水ろ過装置を導入するなど、環境に配慮した印刷物製作を追求している。

そんな同社が今回、ＣＴＰの完全無処理化を図った背景には、さらなる環境負荷削減とともに、品質の安定化を図る狙いがあった。

「現像処理がなくなることで廃液などの環境負荷の削減、そして網点品質の変動要素の削減と、環境・品質の両面でメリットが得られると考えました。自現機のメンテナンスなど、人手を要する部分が減ることで省力化も図れます。またグループ会社の瞬報社写真印刷が先行して無処理プレートを導入していたため、それも踏まえて当社も無処理化を進めることにしました」（藤田社長）。

無処理プレートに「ＳＵＰＥＲＩＡ　ＺＰ」を選んだ理由として、藤田社長は、従来使用していた有処理プレート「ＸＰ－Ｆ」の品質性能が高かったことに加え、ＦＦＧＳのサポート力・製品開発力の高さを挙げる。同社がこの点を重視するのは、クライアントに対する品質保証のため、つねに工程改善に取り組んでいるからだ。

「当社はお客さまとの直取引が多いので、品質に対する要望は〝マゼンタが強い〟とか、〝全体的に濃度を上げたい〟といった専門的な言い方ではなく、〝もっと美味しそうに〟〝もっときれいに〟といった感覚的なものになります。それを専門的な手法に落とし込んで、求められる品質を提供しなければなりません。そのために独自の基準を設け、つねに一定水準の品質を維持しながらお客さまの要望を反映するようにしています。ＦＦＧＳさんは、こうした品質管理の取り組みや機械メンテナンスについても総合的にサポートしていただけるのが大きな魅力。他社の無処理プレートも検討しましたが、プレート性能だけでなく将来を見据え、サポートや製品開発面の信頼性も考えて選択しました」（藤田社長）。

同社は昨年11月から「ＳＵＰＥＲＩＡ　ＺＰ」のテストを進め徐々に切り替えを開始。今年春までに「完全無処理化」を完了した。

ＳＵＰＥＲＩＡ　ＺＰ。プレートの出力枚数は月7000版以上

【プレートの出力枚数は月７０００版以上】

◇無処理化による運用面の問題はなく、トラブルも起きていない

「何事も舵を切るときは一気に切り、垂直立ち上げを行う」と語る藤田社長。今回のＣＴＰの無処理化も例外ではなく、当初から全面切り替えを前提に導入の検討を進めたという。現場のオペレーターには、不安や戸惑いなどはなかったのだろうか。工場長・小林智志氏は「若干の懸念点はあったものの、杞憂に終わった」と語る。

「機上現像の際に発生した現像カスがどこに行くのか、印刷機に影響を及ぼさないか、という不安はありました。またＸＰ－Ｆに比べて版面の視認性が下がるので、版替えの際に掛け違いが起こらないかということも懸念点の一つでした。しかし実際に導入してみると問題なく運用でき、現在まで大きなトラブルはまったく起きていません」。

印刷現場では、無処理プレートに替わったことをそれほど意識せずに使えているようだ。刷り出し時間や損紙の量も「ＸＰ－Ｆ」とほぼ同等で推移しているという。

一方「ＳＵＰＥＲＩＡ　ＺＰ」のプレート性能で従来から向上した点として、常務取締役・中原夏樹氏は「キズ耐性の高さ」を挙げる。「ＦＦＧＳさんからは、ＸＰ－Ｆと同等のキズ耐性と言われていましたが、実際に使用したところ以前に比べて版面が強いという印象を受けました。刷版室から印刷現場へのプレートの運搬方法は従来と変えていませんが、ＺＰでは明らかにキズがつきにくくなりましたね」。

これによりプレートのハンドリング時の安心感が増すとともに、品質トラブルの削減にもつながっている。

刷版部門では自現機レスによる省力化効果も大きい。同社は出力枚数が月７０００版以上と非常に多く、その中で高い網点品質を維持するため、液交換や自現機の清掃を月2回ほどの頻度で行っていた。この作業がなくなったことで、現場の作業負荷は大幅に軽減された。さらに自現機の撤去で省スペース化が図れたことも、作業環境向上に寄与している。

「刷版室がそれほど広くないため、メンテナンスのスペースも充分にとれない状態でしたが、自現機がなくなったことにより、プレートの運搬などにおいてスムーズな作業動線が確保できました。またメンテナンスがなくなったことにより空いた時間で他の仕事をこなすなど、多能工化が図れつつあります」（中原常務）。

さらにコスト面についても、中原常務は「現像処理に関わる薬品コストなどが削減できたのは大きなメリット」と語る。

◇現場改善活動との相乗効果で品質が向上し、社員の意識も変化

「ＳＵＰＥＲＩＡ　ＺＰ」導入の主目的の一つであった品質の安定化についても、「期待通りの効果が得られている」と小林工場長は評価する。

「現像液を通さなくなったことで、網点の変動が抑えられたのは大きな効果ですね。液感度の状態による現像過多・現像不足などが起きなくなりました」。

品質面ではＦＦＧＳが提案・サポートした現場改善活動による成果も出ている。印刷機のローラーの構成および役割、メンテナンスのポイントといった実践知識を、勉強会や現場講習を通じて共有したほか、版面温度、湿し水温度などの各種設定を見直し、２台の輪転機の印刷条件を近づけることで品質の安定化を図った。

「今回の取り組みで、１号機と２号機のどちらの輪転機で印刷しても、あるいはオペレーターのクルーが替わっても、ほぼ同じ品質で仕上がるようになり、均一化がかなり進められたと思います。またオペレーターの知識向上・意識改革が図れたことも大きな成果です。たとえばローラーのニップ圧を適正に管理することで水上がりが均一化し、印刷品質が安定するといったメカニズムを講師の方にわかりやすく説明していただいたことにより、印刷機メンテナンスの徹底がいかに重要かをあらためて理解することができました」（小林工場長）。

中原常務もオペレーターの品質管理に対する姿勢が明確に変わったと感じている。「いままで気づいていなかった部分を指摘されて学んだこともありましたし、基礎的な内容についても理論的に説明してくださったので、オペレーターにとって非常にいい勉強の機会になりました。これからも改善していかなければならない課題もありますので、一つひとつ、確実にクリアしていければと思っています」。

ＣＩＰ３対応の最新オフセット輪転機

この現場改善活動とＣＴＰ無処理化の相乗効果により、網点品質がシャープになり生鮮食品などの画像のコントラストやツヤも向上。さらには乾燥温度が下がった効果による火皺の抑制、インキ使用量削減、損紙削減など、さまざまな効果が挙がっているという。

【現場改善活動により印刷品質の安定化・標準化が図れた】

◇製販一体でよりよい印刷物の提供を目指す

無処理プレートの導入を機に、品質管理体制の変革も図っている瞬報社オフリン印刷。この成果を踏まえ、今後の取り組みについて藤田社長はこう話す。

「現場では、日常的な数値管理や品質チェックが徹底されつつあり、社員一人ひとりの意識も変わってきました。その効果が印刷物の仕上がり品質にも表われています。今後もよりよい印刷物の提供を目指して、営業と生産現場の連携をさらに深め、製販一体となって改善活動を継続していこうと考えています」。

そして最後に、ＦＦＧＳへの期待を込めこう締めくくった。「ＦＦＧＳさんは日本国内に研究開発部隊を持ち、ユーザーの要望を素早く製品に反映させる開発力があり、機械メンテナンスの現場指導など、実践的なサポートを提供していただけることも魅力です。

私どもの会社の成長を考えたとき、将来にわたって支えてもらえるという安心感があります。それが『ＳＵＰＥＲＩＡ　ＺＰ』導入の決め手の一つにもなりました。これからもＣＴＰだけでなく、周辺のシステムも含めた総合的な提案を期待しています」。

富士ゼロックス／ＦＦＧＳ

ＭＩＳから後加工機まで

連携ワークフロー提案

「インクジェットビジネスワークショップ2017」開催

盛況のワークショップ2017会場

富士ゼロックス㈱（社長：栗原博氏）および富士フイルムグローバルグラフィックシステムズ㈱（社長：辻重紀氏、以下・ＦＦＧＳ）は7月26～27日の2日間、神奈川県の富士ゼロックス海老名事業所において「富士ゼロックス　インクジェットビジネスワークショップ２０１７」を開催した。このワークショップは過去3年で３５０名以上が参加し好評を博している。今回は2日間で40社60名が来場し、ワークフローに関する基調講演２本と富士ゼロックス製輪転型インクジェットデジタルプレスの実演を熱心に聴講・見学した。

ワークショップの冒頭には、ＦＦＧＳ専務執行役員・松浦国治郎が挨拶に立ち、「多品種・小ロット・短納期化が進む印刷市場では、さらなる生産性アップ、コスト削減が求められており、インクジェット方式への期待が高まっている。今回ご紹介する輪転型インクジェットデジタルプレスは、高精細画質と高解像度に加え幅広い用紙への適性を備えており、品質・生産性・コストの面で商業印刷のニーズに応える性能を持つ。ぜひ、その品質とスピードを体感していただきたい」と、中核製品について説明。またＦＦＧＳのポストプレスソリューションについても触れ、「私どもは以前より、後加工機に関するソリューションを提供してきた。専門スタッフも配置し、さまざまなご提案を行える体制を整えている。国内外のメーカーの多種多様な機器の中から、お客さまのお仕事に最適なシステムをご提案・ご提供できるので、導入検討の際にはぜひご相談いただきたい」と語った。

以下に、２本の基調講演と実機見学会の概要を紹介する。

３種類の印刷サンプルを確認

【基調講演１】

▼テーマ『ワークフロー観点での後加工機連携』

▼講師＝㈱ホリゾン東テクノ販売促進部・阪口浩章氏

ホリゾンでは、富士ゼロックスをはじめとするさまざまなメーカーのインクジェットデジタルプレスと後加工機との連携ソリューションの開発に取り組んできた。その過程で開発し、実績を上げているソフトウェアの一つ、製本ワークフローシステム「ｐＸｎｅｔ」を紹介したい。

「ｐＸｎｅｔ」は、ＪＤＦ形式を用いて「ＭＩＳ」と面付ソフトやセンターＲＩＰなどの「プリプレス」のシステムと「後加工機」の連携を実現し、受注から出荷までの全体最適化を行える。言わば「ポストプレスの情報管理システム」だ。

連携の概要は、まずＭＩＳに登録されたジョブ情報が、プリプレスと「ｐＸｎｅｔ」に送られる。プリプレスのシステムは、印刷機やデジタルプレスに印刷指示を出すとともに、後加工に必要な作業情報を「ｐＸｎｅｔ」に送る。情報を受けた「ｐＸｎｅｔ」は、加工情報を作成して後加工機の自動設定を行い管理する。

一方で後加工機から進捗状況やステータスを受け取り、ＪＭＦというファイルでＭＩＳにフィードバックする。これによりリアルタイムでの進捗確認が可能になっている。

「ｐＸｎｅｔ」を活用すれば、30年前に１時間かけていた無線綴じ機のセットアップが30秒ほどで完了し、セットアップ時間の大幅な短縮が実現する。小ロット多品種の時代となった現在、これは生産効率アップに大きく寄与する。後加工機器と「ｐＸｎｅｔ」を接続すれば、進捗情報や〝日ごと・年間の実績〟も一目でわかる。以前設定したテンプレートで反映できるのも「ｐＸｎｅｔ」の特長だ。輪転型インクジェットデジタルプレスのジョブに多いフォーマットへの流し込みや、リピートオーダーにも応えやすい。デジタルプレス導入の際には併せてご検討いただきたい。

【基調講演２】

▼テーマ『ＸＭＦを活用したインクジェット上流ワークフローについて』

▼講師＝ＦＦＧＳワークフロー事業部・井出覚也氏

日本の印刷会社においては5年後、以下の４点が「あたりまえ」のことになっていると思われる。

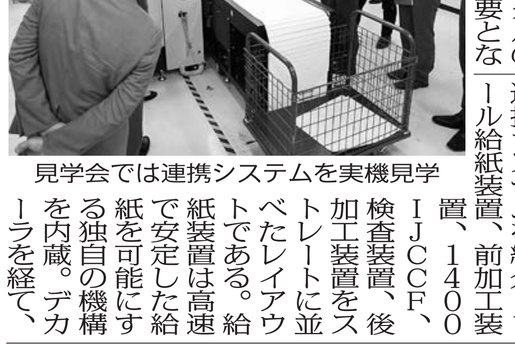
(1)ＭＩＳなどの基幹系システムで受注情報をベースにプランニングした工程内容により、その後の製造工程がほぼ自動化。

(2)受注から配送までの自動化された全工程において、ジョブの進捗が見える化され、エラーがトラッキングできる。

(3)データの入出稿や校正はオンライン化され、営業は蓄積したデータをツールとして活用し、受注拡大のための動きに専念できる。

(4)ジョブごとに人の作業や使用デバイスに応じたコストと利益が確認でき、営業・経営的な判断が瞬時に行える。

こうした展望を踏まえ、ＦＦＧＳが提案しているのが「Ｓｍａｒｔ　Ｆａｃｔｏｒｙ」という、次世代の印刷工場のコンセプトだ。これはデータの蓄積・解析とＩＣＴ／ＩｏＴの活用により、営業・受注方法、製造工程から物流までを最大限に効率化するもの。「Ｓｍａｒｔ　Ｆａｃｔｏｒｙ」化が進むにつれて、インクジェットプレスや加工機とＭＩＳの連携、Ｗｅｂポータルの活用はますます重要となると考えている。講演では、これを実現し小ロット・多品種・短納期のジョブから利益を捻出するために必要な当社のワークフローシステム「ＸＭＦ」で打てる三つの布石を紹介した。


見学会では連携システムを実機見学

◎輪転型インクジェットデジタルプレス＋後加工機の工程を体感

基調講演終了後、参加者は30種類の印刷サンプルをじっくりと確認した後、実機見学に移った。

見学会では、まず輪転型インクジェットデジタルプレス「富士ゼロックス　１４００　Ｉｎｋｊｅｔ　Ｃｏｌｏｒ　Ｃｏｎｔｉｎｕｏｕｓ　Ｆｅｅｄ　Ｐｒｉｎｔｉｎｇ　Ｓｙｓｔｅｍ」（以下・１４００ＩＪＣＣＦ）とミヤコシ製加工機との連携システムを紹介。ロール給紙装置、前加工装置、１４００ＩＪＣＣＦ、検査装置、後加工装置をストレートに並べたレイアウトである。給紙装置は高速で安定した給紙を可能にする独自の機構を内蔵。デカーラを経て、前加工装置では印刷前にマージナルパンチや横ミシン入れを行う。カット時の際に出る紙粉の除去装置も搭載する。

「１４００ＩＪＣＣＦ」は、６００×６００ｄｐｉの高解像度、フルカラー毎分１３１２㍍の高速スピードで両面印刷を行い、内蔵の乾燥機で用紙変形などを抑えながら乾燥する。検査装置に進み、印刷面をデータと照合して汚れや欠けの有無を調べる「ビットマップ検査」など３種の検査を行った後、紙圧を調整しながら折を行い、シートをチョップカットしてスタックする。ロールで巻き取ることも可能だ。

二つめのシステムは、イタリア・ＴＥＣＮＡＵ社の後加工機器。日本国内でいち早く導入したマージナル横ミシンが可能なカッター、サイドをつぶしながら縦に積めるスタッカー、機器間の急テンションを緩和するバッファーユニットなどを紹介した。各機器がスターターで構成されており、前加工抜きで、印刷後からでも加工を始められる。ストレート、L字など、レイアウトの自由度の高さも特長の一つ。

見学会終了後、富士ゼロックスＧＣＳ国内営業統括インクジェット営業部グループ長の瀬尾尚隆氏が挨拶。「富士ゼロックスといえばトナー機のイメージが強いが、インクジェットについても１９７０年代から基礎研究と商品開発に取り組んでおり、ＯＥＭや技術提供などを行ってきた。２０11年7月に上市した『２８００　Ｉｎｋｊｅｔ　Ｃｏｌｏｒ　Ｃｏｎｔｉｎｕｏｕｓ　Ｆｅｅｄ　Ｐｒｉｎｔｉｎｇ　Ｓｙｓｔｅｍ』をはじめ、国内トップシェアの実績を上げている。『ｄｒｕｐａ　２０１６』を境に、グラフィックアーツや出版分野からも注目いただくようになった」と、インクジェット事業の実績と現状を説明したうえで、今後の展開について「インクジェット技術はまだ成長過程であるが、新たな付加価値を生み出し、皆さまのビジネスのアイデアと融合することによって、お客さまのクライアントに採用していただけるものがご提供できると確信している。これからも皆さまと一緒に価値創造に取り組んでいきたい」と述べ、ワークショップを締めくくった。

人事異動

★朝日新聞社

◇組織変更

7月31日付

愛知県・津島支局を廃止する。

8月31日付

群馬県・桐生支局を廃止する。

9月1日付

デジタル編集部に「大阪ディレクター」「名古屋ディレクター」を置く。

◇人事

9月1日付

編集担当補佐・大阪在勤（オリンピック・パラリンピック・スポーツ戦略室長兼東京２０２０総合本部事務局長）速水徹▽オリンピック・パラリンピック・スポーツ戦略室長兼東京２０２０総合本部事務局長（経営企画室長補佐）樋口太▽東京本社オピニオン編集長（編集担当補佐・東京在勤）南島信也▽東京本社文化くらし報道部長（東京本社くらし報道部長）山口進▽企画事業担当補佐・東京在勤（東京本社オピニオン編集部長）阿部毅▽経営企画担当補佐・東京在勤（東京本社東京編集センター次長）津川章久▽大阪本社編集局長付（大阪本社校閲センター長）徳山浩文▽大阪本社校閲センター長（大阪本社校閲センター次長）八尋正史▽経営企画室長補佐（経営企画担当補佐・東京在勤）清水隆▽管理本部労務部長（経営企画室長補佐）重野洋▽管理・労務担当補佐・東京在勤兼管理本部組織・要員・人件費プロジェクトマネジャー（管理本部労務部長）家本裕司▽経営企画室長補佐（管理本部組織・人件費プロジェクトマネジャー）田中麻本呂▽販売担当補佐・東京在勤（東京本社販売管理部長）古川栄志▽東京本社販売管理部長（北海道支社営業センター販売チームマネジャー）宮下康英▽北海道支社営業センター販売チームマネジャー（北海道支社営業センター販売チーム担当次長）原田浩▽企画事業本部長補佐（企画事業本部プロデューサー）東京在勤：堀越礼子▽企画事業担当補佐・東京在勤兼企画事業本部企画推進部長（企画事業本部長補佐・東京在勤兼企画推進部長）桑原俊明▽東京本社報道局・オピニオン編集部（企画事業担当補佐・東京本社文化事業部長）山本克哉▽企画事業本部文化事業部長（企画事業本部文化事業部次長）谷口俊二▽東京本社社会部次長・東京総局長（長野総局長）数塚謙一▽記事審査室幹事・大阪在勤（金沢総局長）城石俊弘▽今津支局長（岡山総局長）松浦和夫▽大阪本社編集局（松山総局長）能登智彦▽松山総局長（鹿児島総局長）内屋敷敦▽論説委員・東京在勤（モスクワ支局長）駒木明義▽モスクワ支局長（ウィーン支局長）喜田尚

★読売新聞東京本社

9月1日付

◇職制改正

編集局に「東京オリンピック・パラリンピック準備室」を新設。

◇人事

管理センター部長・渉外担当兼務を解く　編集局次長：佐伯聡士▽読売健康保険組合出向・局次長相当職（教育ネットワーク事務局専門委員兼医療ネットワーク事務局）早乙女大▽教育ネットワーク事務局専門委員兼企画開発委員会事務局兼医療ネットワーク事務局（編集委員兼解説部）岩本洋二▽編集委員兼解説部（社会保障部長）猪熊律子▽解説部兼務　編集委員・教育部付：小松夏樹▽適正報道委員会委員・部長職（地方部次長）安藤弘樹▽編集局管理センター部長・渉外担当（国際部次長）佐藤浅伸▽社会保障部長（適正報道委員会委員・部長職）岡部匡志▽東京オリンピック・パラリンピック準備室長兼編集委員兼解説部（編集委員兼解説部）川島健司

医療ネットワーク事務局次長兼医療部兼メディア局編集部（社会保障部次長）梅崎正直▽読者センター次長（大阪本社読者センター専任次長）藤田桂子▽読者センター専任次長（北海道支社編集部専任次長）五十嵐弘一▽健康対策課長兼務を解く　労務部次長：安達幸一▽労務部課長兼健康対策課長（労務部主任兼健康対策課主任）纐纈仁▽編集委員・グループ留学・研修（編集委員・写真部付）平博之▽記者教育実行委員会＝記者塾＝事務局次長（大阪本社地方部次長兼記者教育実行委員会＝記者塾＝事務局）古城泰史▽編集局管理部次長兼渉外課長（北陸支社総務部次長）林英彰▽社会部次長（大阪本社社会部主任）岸辺護▽社会部主任（社会部江東支局長）木下史▽社会部江東支局長（社会部主任）高沢剛史▽武蔵野支局長兼務を解く　社会部次長兼都内版編集室長：木下敦子▽社会部武蔵野支局長（中部支社編集センター＝社会＝主任）今井正俊▽社会部青梅通信部専任次長（川越支局長・専任次長）鈴木章功▽生活部次長（生活部主任）田中左千夫▽写真部次長（写真部主任）多田貫司▽地方部次長（社会保障部次長）新谷達夫▽川越支局長（沼津支局長）大須賀軒一▽土浦支局長（社会部立川支局主任）福地一之▽沼津支局長（長岡支局長）専任課長：小谷野直樹▽浜松支局長（秋田支局次席）岡安大地▽福島支局長（社会部次長）小林健▽長岡支局長・部次長職（中部支社編集センター＝社会＝部次長）内田健司▽英字新聞部次長兼国際部（生活部次長）植松邦明▽英字新聞部課長兼国際部（浜松支局長）加藤賢治▽社会保障部次長（福島支局長）小山孝、（社会保障部主任）安田武晴▽配信部次長（配信部主任）林優樹▽東京オリンピック・パラリンピック準備室次長兼編集局管理部（編集局管理部次長）飯田達人

技術１部次長（技術３部次長）内炭洋▽技術２部次長（技術２部主任）田久保俊章▽北海道支社編集部次長（読者センター次長兼メディア局営業部）藤井敬久▽北海道支社釧路支局根室通信部専任課長（新潟支局佐渡通信部専任課長）石原健治▽北海道支社北見支局長・主任職（土浦支局長）金成真也▽中部支社編集センター次長（中部支社岐阜支局長）浜島拓也▽中部支社編集センター＝社会＝部次長（中部支社津支局長）奥村圭▽中部支社岐阜支局長（中部支社編集センター＝社会＝部次長）渡辺康史▽中部支社岐阜支局次席（北陸支社高岡支局長）佐野泰彦▽中部支社津支局長・部長相当職（中部支社津支局次席）新良雅司▽北陸支社高岡支局長（湘南支局）福浦則和▽読売・日本テレビ文化センター出向・部次長相当職（生活部次長）西村洋一

専任部長　読売・日本テレビ文化センター出向・部長相当職：関口雅友▽英字新聞部専任次長（英字新聞部次長）渋谷明寛▽企画営業部専任次長（企画営業部次長）兼メディア局編集部：二居隆司▽技術３部専任次長（技術３部次長）山下稔▽北海道支社編集部専任次長（北海道支社編集部次長）兼旭川支局長：安田真章

△定年退職▽

読売健康保険組合出向・専任部長：小野淳、読売エージェンシー出向・総務担当職：笠原啓司、読売プリントメディア出向・専任部長：島田秀樹（8月31日付）

★読売新聞大阪本社

9月1日付

◇職制改正

編集局の「徳島支局三好通信部」を「徳島支局美馬通信部」に改称。

◇人事

広報宣伝部次長（社会部次長）西村泰輔▽読者センター次長（東京本社出向・部次長相当職）冨浪俊一▽編成部次長（大阪読売サービス出向・部次長相当職）石橋直子▽社会部次長（東京本社出向・部次長相当職）曽根文朗▽社会部府下版主任・課長職（洲本支局長）増田弘治▽社会部泉佐野支局長（姫路支局次席）上羽宏幸▽写真部編集委員（写真部次長）河村道浩▽生活教育部次長（生活教育部主任）兼記者教育実行委員会＝記者塾＝事務局：中舘聡子▽配信部次長（鳥取支局長兼米子支局長）長谷川敏子、（高知支局長）石原啓子▽編集局管理部次長（岡山支局長兼倉敷支局長）山本徹▽地方部次長（編集局管理部次長）谷口学▽宇治学研支局長（社会部府下版主任）橋間督▽舞鶴支局長（呉支局長兼竹原通信部）立花宏司▽洲本支局長（舞鶴支局長）清水裕▽鳥取支局長兼米子支局長（生活教育部次長）岩井孝夫▽広島総局三次通信部専任次長（岡山支局備前通信部専任次長）浅野博行▽呉支局長兼竹原通信部（福井支局次席）山本慶史▽岡山支局長（配信部次長）栗原公徳▽倉敷支局長（社会部泉佐野支局長）斎藤孔成▽高知支局長（配信部次長）上田昌義▽配信部専任部長（配信部次長）中村孝

△定年退職▽

編集局編集委員：佐々川修二（8月31日付）

★読売新聞西部本社

9月1日付

筑紫支局長兼務を解く　社会部長兼記者教育実行委員会＝記者塾＝委員：鬼束信安▽「新聞のちから」委員会事務局兼務を解く　ＰＲ委員会事務局専任部長兼広告局：藤野孝司、営業推進部次長：古屋一元、販売管理部課長兼労務開発課長兼連絡課長：矢野敦▽筑紫支局長（山口総局主任）小松一郎▽筑豊支局＝直方駐在＝専任次長（社会部専任次長）一ノ瀬達夫▽社会部専任次長（社会部次長）丸茂克浩

△定年退職▽

工程部＝工程センター＝専任課長：中野正文（8月31日付）

（カッコ内旧職・敬称略）