

北海道の印刷

11

第834号

2025年11月10日発行

PRINTING INDUSTRY IN HOKKAIDO

北海道の難読地名

跡永賀

難読レベル

★★★★★

釧路海岸から見る日の出（釧路郡釧路町跡永賀村）

CONTENTS

3・4 令和7年度第4回理事会開催される

5~9 HOPE2025パネルディスカッション「印刷革新会がひらく未来への扉～DXの道はひとづくりに続く～」開催される

10 ミニさっぽろ2025へ「まちの印刷屋さん」を出展

10 北海道印刷関連業協議会「令和8年新年交礼会」のご案内

跡永賀村

北海道印刷工業組合

〒062-0003 札幌市豊平区美園3条5丁目1番15号 原ビル

TEL.011-595-8071 / FAX.011-595-8072

[Website] <https://www.print.or.jp> [E-mail] info@print.or.jp



P-00023

この印刷物は、CSRに取り組む印刷会社が製作した印刷物です。

下期事業スケジュール・次期理事長推薦委員会設置を決定

令和7年度第4回理事会開催される

令和7年度第4回理事会が、10月3日午後1時30分から、札幌市中央区の札幌パークホテルで、理事10人と監事2人が出席して開催され、下期事業スケジュール、次期理事長推薦委員会設置などを決定した。

理 事会は、定数報告の後、岸理事長を議長に議事が行われた。

最初に報告事項として、

- (1)事業実施状況について、6月の第3回理事会以降の事業実施状況を北印工組、全印工連・関連団体に大別して説明された。
- (2)財務状況について、第2四半期（9月末）の中間決算について、貸借対照表、損益計算書、予算対比表、賦課金納入状況について説明された。
- (3)HOPE2025の開催結果について、9月3日・4日の両日にアクセスサッポロを会場に開催され、展示会に46社72小間が出展し、実行委員会主催のパネルディスカッション、テクニカルセミナー、出展社6社による出展社企画セミナー6セッションの合計8セミナー行われ、会期中3,164人の来場があったことが説明された。
- (4)全印工連70周年記念会長特別表彰推薦候補者として、役員在任期間20年以上の松井丈氏（元副理事長、顧問・理事）、板倉清氏（前理事長、顧問）、植平有治氏（副理事長）の3人を推薦し、受賞が決定し、10月10日開催の同70周年記念式典において表彰されることが説明された。

次に、議事に移り、

- (1)令和7年度下期事業スケジュールについて、組織の



拡大、広報活動の強化、未来を創る業界運動の展開、共済事業への加入促進、福利厚生事業の実施、組織・財政状況の検討、第34回北海道情報・印刷文化典札幌/小樽大会の開催準備の実施事業内容・スケジュールが説明され、決定した。

- (2)次期理事長推薦委員会の設置について、来年度が役員の改選年に当たることから、理事長候補者の選出手順〔内規〕に基づき、次期理事長推薦委員会の設置ならびに委員8人を決定した。第1回委員会は、明年1月7に開催することとした。

令和7度次期理事長推薦委員会

副理事長	大 和 繁 樹
旭川支部長	植 平 有 治

小樽支部長	米 澤 正 喜
オホーツク支部長	松 井 丈
札幌支部長	岸 昌 洋
十勝支部長	角 高 紀
苫小牧支部長	山 田 新 一
札幌支部選出理事	岡 部 信 吾

(3)官公需について、岸理事長から政府において労務費の適切な転嫁のための関係省庁連絡会議が開催され、財務省からの「円滑な価格転嫁等に資する適切な低入札価格調査の実施等について」、総務省からの「地方の官公需における適切な価格転嫁に向けた取り組みについて」の概要と、橘官房副長官から「自治体において最低制限価格制度等の活用 of 徹底や制度導入の可視化等」の指示が出ていることが説明され、各支部において各自治体に最低制限価格制度の導入を引き続き働きかけていくこととした。

(4)委員会の活動状況について、各担当委員長から委員会の実施事業・スケジュールなどの説明が行われた。

▶組織活性化委員会 植平有治委員長

8月28日に全印工連組織活性化委員会が東京でリアル開催された。生命共済・せつび共済・医療・介護共済を対象に加入促進キャンペーンを行う。北海道は重点工組にはなっていないが、1社でも多く加入してほしい。サイバーリスク保険制度を考えている。東京海上火災より、全印工連単独より中央会のサイバーリスク保険を使った方が、団体割引15%が適用されるのとパンフレット作製コストが抑えられるので得であるとの説明があった。Jコネクトが来年2月頃に組合員に案内される予定である。

▶経営革新マーケティング委員会 大和繁樹委員長

9月18日にZoomで全印工連経営革新マーケティング委員会が開催された。値決めの科学2のセミナーを今月29日に開催する。東京での開催になるが全国からZoomで参加できる。昨年まで「勝ち残り合宿ゼミ」として青年部・次期経営者の方を対象に開催していたが、今年は「リーダーズキャンプ」として12月に広島県で開催される。Adobeライセンスプログラムが今月から募集が開始されるが今までの価格より上がる。全印工連でも相当交渉をしたがFireflyが入ってこの価格になっている。Fireflyが要らないということとはできないのでこの価格になっているが、市販で買

うよりは明らかに安くなっている。現在使っているものより高くなっているが、現在契約している会社には全印工連より連絡がいくので対応してほしい。

▶サステナビリティ・CSR委員会 岡部信吾委員長

全印工連サステナブル・CSR委員会は、9月5日に福岡で開催されたが出席できなかった。CSR認定制度は9月の認定までで全国で4社増えているが、北海道はゼロである。環境推進工場認定は申請チェック表の審査項目が見直される。2026年4月の更新から変更になる。メディアユニバーサルデザインコンペティションは9月1日から受付を開始しているので多くの出品をお願いしたい。色覚障害・年齢等を問わずあらゆる人がWebのサービスを利用できるようにする「Webアクセシビリティサービス」について、MUD協会を通じ全印工連に事業の打診があったので、組合事業としての必要性を検討していく。

▶教育研修委員会 斎藤満生委員長

8月22日にZoomで全印工連教育研修委員会が開催された。印刷営業講座・認定試験を各工組での積極的な開催、JPPS（日本印刷個人情報保護体制）周知等の依頼があった。10月17日に営業マンのための生成AI研修会を全道から定員以上の参加申込があり開催する。DTP技能検定の受検申請が昨日から15日までで行っているので多くの受検をお願いしたい。

▶青年部委員会 下國延彦委員長

8月22日、第2回正副議長会議が岩手でリアル開催された。今年はブロック協議会が東京・大阪・福岡の3ブロックで開催される。何処のブロック協議会に参加しても良いかたちになっている。北海道は10月4日の福岡ブロック協議会に札幌5人、旭川2人、稚内1人の計8人が参加する。

▶産業戦略デザイン室 矢吹英俊理事

産業戦略デザイン室は、1月23日に横浜の「象の鼻テラス」でイベントを行う。20年後の印刷業に必要な職種・働き方等を考えている。2023年に広島文化典で行われた「Xi」の体験インテグレーターをさらに進化させたものを発表する。大阪で開催しているペーパーサミットを全国的に来年7月に東京で開催する。各地域からクリエイターと協力して商品を開発して出品することになっている。

以上で、議事を終了し、各支部の活動状況ならび現況について報告が行われ、理事会を終了した。

印刷革新会がひらく未来への扉 ～DXの道はひとつづくりに続く～

HOPE2025パネルディスカッション

9月3日、4日の両日、札幌市のアクセスサッポロで開催されたHOPE2025の初日、HOPE実行委員会の企画として、「印刷革新会がひらく未来への扉～DXの道はひとつづくりに続く～」をテーマにパネルディスカッションが行われた。

パネリストに岡本泰氏（株式会社クイックス代表取締役社長・愛知県）、佐川正純氏（佐川印刷代表取締役社長・愛媛県）、地代所伸治氏（株式会社J SPIRITS代表取締役・東京都）、宮崎進氏（株式会社ホリゾン・ジャパン代表取締役社長・東京都）、佐藤幸一氏（リコー・ジャパン株式会社PP事業部ソリューション技術営業室室長・東京都）、ファシリテーターに菅野孝市氏（ニュープリンティング株式会社専務取締役・東京都）を迎え、DXを実現するために必要な人づくりや、DXを通じた社員の変化、メーカー・ベンダーとの伴走の必要性などについて議論を交わした。

《パネリスト》

株式会社クイックス代表取締役社長 岡本 泰氏

佐川印刷株式会社代表取締役社長 佐川 正純氏

株式会社J SPIRITS代表取締役 地代所伸治氏

ホリゾン・ジャパン株式会社代表取締役社長 宮崎 進氏

リコー・ジャパン株式会社
PP事業部ソリューション技術営業室室長 佐藤 幸一氏

《ファシリテーター》

ニュープリンティング株式会社専務取締役 菅野 孝市氏

メーカー・ベンダーの機器をどう組み合わせることが可能なのか、組み合わせるとどんな効果を発揮するのか、という疑問の回答は、一社の展示ブースを見ていてもわかりません。

新しい機械を導入する際は、機械同士の親和性はどうなのか、データ形式の互換性は合っているのか、ワークフロー全体の最適化に繋がるのか、といった点を考慮しなければなりません。しかし他社の機器との連携まで上手く説明できるメーカーはあまり多くありませんし、印刷会社側もどう相談すべきかわかりません。

佐川さんと岸さんとその点について議論すると「JDF/JMFの互換ができれば、メーカーを問わず連携が可能になる」という結論に至りました。それをホリゾンに相談したのが印刷革新会発足の発端です。

当初はホリゾン、リコー、J SPIRITSと協力し、「PODを中心とした自動化ワークフローの構築」「単品損益管理の実現」を目指してスタートしました。

現在はマーケティングオートメーション（MA）ツールと連携し、プリプレスからの自動化を構想しています。来年2月に開催される展示会page2026ではビジュアルプロセッシングジャパンのサーバーをリンクさせたワークフローの展示を企画しています。

今後、印刷業界を盛り上げていくためには、メーカー・ベンダーとの協力が必要です。印刷会社がメーカー・ベンダーのためにできることは何か、その視点も印刷革新会から外せません。

印刷革新会発足の発端



菅野 孝市氏

菅野 本日は「印刷革新会が開く未来への扉」をテーマに、印刷革新会の方々をパネリストとして、DXを通じた人作りにフォーカスをして話を伺えればと思います。

まずは印刷革新会とは何か、についてお伺いしたいと思います。



岡本 泰氏

岡本 印刷革新会発足のきっかけは、2022年、滋賀県のホリゾンイノベーションパークで、私と佐川印刷の佐川社長、正文舎の岸社長が自動化について議論したことでした。自動化はどんどん進んでいます。

全国の展示会でも、いろいろなメーカー・ベンダーが自動化の例を紹介されています。ですが、複数のメー

人間にしかできないことに挑戦

菅野 当初、印刷革新会の自動化ワークフローのポイントになったのが、J SPIRITSのMIS「Print Sapiens」とホリゾンのポストプレスマネジメントシステム「iCE LINK」、リコーの「RICOH TotalFlow BatchBuilder」です。現在はコニカミノルタ、SCREENのソリューションを含め、これらのソフトウェアを連携してワークフローを自動化することで、オペレーターのタッチポイントを減らす、ということが印刷革新会の取り組みと理解しています。佐川印刷さん、クイックスさんにとって、この自動化の取り組みはなぜ必要になったのでしょうか？



佐川正純 氏

佐川 先日、愛媛県の最低賃金が初めて1,000円を超えました。人件費はどんどん上がっています。そのような状況では、付加価値の低い仕事から社員を解放し、より付加価値の高い仕事に挑戦してもら

わないと会社は持続できません。価値を生みだせる仕事に社員をアサインしていくために、自動化に取り組み始めました。

岡本 当社も「社員がよりクリエイティブな仕事をするためには、経営者として何をすべきか」を考え、自動化に取り組み始めました。また、自社が今後継続していくために、標準化された生産環境を構築したい、と考えたのも理由の一つです。

菅野 佐川印刷さんは20年前から自動化の取り組みを進められていました。取り組みが進んだことで、社員の方の業務はどう変化したのでしょうか？

佐川 私が社長になった頃は、とにかく受注した仕事を素早く作業することだけを意識していました。自動化が進んだことで、より印刷物の付加価値を高めることはできないか、お客様がより喜んでいただけるにはどうすればよいか、ということも考える余地が生まれました。また、紙メディアに対する限界みたいなものも見てきたので、紙メディア以外の事業への取り組みも目指していました。そのため、新事業を任せられる人材を育成する時間が必要になりました。機械やソフトウェアでできることは機械やソフトウェアに任せて、人間にしかできないことに挑戦することに真剣に取り組んできたといえます。

単品損益管理

菅野 先ほど単品損益の話が岡本社長がされていましたが、単品損益管理に取り組み始めたことで社員の意識に変化は感じましたか？

岡本 現在はPrintSapiensを使って、部門ごとの損益を算出しています。部門の損益と、会社全体の損益を照らし合わせると、誤差が数十円ほどになるまで細かく計算しています。単品損益管理を徹底して実践したことで、当社の部門長たちは、小規模な会社であれば社長も務められるほど数字に強くなりました。また、毎月単品損益を算出し、どの仕事か利益に繋がっていないのかを分析し、それに対し、どんな対策を打つかというPDCAサイクルを回すことができる状態になっていますね。

菅野 自社の自動化の事例を紹介していただけますか？

岡本 当社はコニカミノルタが6台、リコーが4台、富士フイルムBIが2台で計12台のPOD機が稼働しています。また、オフセット印刷は菊全機を2台設備しています。

現在はリコーと協力し、DMの印刷から圧着工程をインラインにするシステムを構築しています。また、コニカミノルタと協力し帯掛けを自動で、インラインで行うシステムを開発しています。

佐川 AI技術がどんどん進歩したことで、単にモノを調べられる、受け答えができるだけのアプリケーションはAIと呼ばれなくなりました。同じように自動化もどんどん高度化していると思います。例えばインラインで生産する、というシステムは数多く出展されていますが、それが自動化の最新の事例なのでしょうか。今の自動化の最適な形は何か、と常に考えて設備を構築しています。

印刷革新会の活動が、台風の目

菅野 メーカー・ベンダーの皆様は自動化プロセスの構築にどういった形で関わっていますか？



佐藤幸一 氏

佐藤 リコージャパンは北海道の正文舎様に自動化システムを提供しています。「BatchBuilder」に入った作業データを基軸に、各デジタル機を一気通貫で繋ぐシステムです。

オフセット印刷機には機長が必要ですが、POD機には機長は不要です。正文舎様は機械を操作する時間から人間を解放し、より付加価値の高い仕事へシフトしています。

このシステムのなかで、「BatchBuilder」は複数のPOD機を繋ぐハブとなる役目を負っています。上位のMISから流れてくる作業指示をPOD機に柔軟に振り分けます。また、機器同士はマルチベンダーで繋ぐことができます。



宮崎 進氏

宮崎 ホリゾンの「iCE LINK」は、自動化プロセスのなかでMISとさまざまな製造機器を繋ぐハブの役割を担っています。JDF/JMFでデータをやり取りして、システム

同士を連携させています。また、印刷革新会でも、当社の開発メンバーが現場の声を収集して、自動化構想の実現に繋げていくというメーカー間のハブの役割をも担っています。



地代所伸治氏

地代所 「PrintSapiens」は自動化プロセスのなかで最初に情報が入ってくるシステムです。その情報を「iCE LINK」に送り、JDFデータでシステム間のやり取りを行います。

菅野 佐川印刷さんは異なるメーカー間のシステムをJDFで繋ぐ自動化プロセスを実現しています。JDFの細かい仕様の差異を解消し、スムーズに機器を連携するため、どのように工夫しましたか？

佐川 私が自動化に取り組み始めたとき、マルチベンダーのシステムというのは非常に難しいことでした。それでも、J SPIRITSやSCREENの社員さんと、一つ一つ問題点を紐解くようにして自動化を進めました。海外のメーカーにも根気強く相談し、データ連携を実現しました。

かつてメーカーは自社製品のことは、他社には全て秘密にする、というスタンスでした。そのようななかで印刷革新会の活動が、台風の目になって、徐々に変化しているような気がします。そして、前工程から後工程まで一気通貫で情報をやり取りする自動化プロセスを実現できたのは、業界にも良い影響を提供できたのではないかと思います。



DXは社員の幸せのためにある

菅野 自動化を進めるにあたり、変革の担い手となる現場のリーダーはどのように育てましたか？

岡本 まず当社は部長が10人程います。彼らには営業、開発、印刷などさまざまな部署を経験させます。役員になるには3つ以上の部門を経験していることが条件です。印刷革新会の活動に関しても、P&D戦略部の副部長を担当者に選出しました。彼にとってこの活動は非常に適していたようです。正文舎さんや佐川印刷さんの担当者とは意気投合し、楽しんで革新会の活動に携わっています。

変革のリーダーに一番必要なことは、意欲を持って、自主的に取り組んでいくことだと思います。ある社員が何に対して熱意をもって取り組めるかを見定めるには、いろいろな仕事を経験させることです。また、社外の人たちとのつながりも大事です。自社の社員が他社の社員や社長と話す機会はほとんどありません。そういった機会から得られるものは多いと思います。その機会を提供するのが、経営者の役目だと考えます。

佐川 そうですね。どうしても自社のなかだけにいると、視野が狭くなります。やはり外の世界を見て自分の肌感覚を磨くということは非常に大事なことだと思います。そのため、他社の社員や社長の話を聞くということは大事です。印刷革新会の活動では、岡本社長、岸社長が盛んに当社の社員と交流する機会がありました。今では当社に岡本社長のことを知らない社員がいません。社外との交流の機会が生まれたのも、印刷革新会を続けてきて得られたものです。

菅野 社長の思いや考え方をどう社員に浸透させていますか。

佐川 スローガンを事あるごとに、わかりやすい言葉

で作って発信しています。また、社員にも何度も自分の考えを話しています。その繰り返しです。

岡本 私も、佐川社長と岸社長も、社員を幸せにするには仕事の技術だけではなく人間性も地道に成長させなければいけないと考えています。「人ありきの会社作り」は経営者として一番大事なことです。

菅野 以前、「DXは社員の幸せのためにある」とおっしゃっていましたが、これはどういうことでしょうか。

佐川 変革には痛みが伴いますし、成功するとも限りません。しかし、今の世の中の流れを見れば、どう考えてもDXをやらないといけません。これは経営者の大きな決断と強い思いが必要とされます。では、何のためにDXするのかを考えたときに、会社は社員が形成しているので、社員のためということになります。

ただ、社員は現状の仕事の仕方が一番慣れていますから、なかなかDXへの挑戦に踏み切れません。そのため、日頃から経営者が社員に向けて、DXの必要性を語り続けないと、現場が機能せずに形だけのDXになってしまいます。

会社全体を変えてしまうくらいの決意と、これは社員のためにやるという強い経営者の意思がDXを進めるうえで大事なことだと思います。

岡本 多くの人は1日のうち、大体3分の1の時間を仕事に費やしています。人生の多くの時間を費やす仕事のなかで、人生を豊かにしていこうと常に社員に伝えています。

当社の企業理念には生活力という言葉を使っています。当社だけではなく、他社に転職したとしても、通用する力をつけてくださいという意味です。社員の家族まで含めて幸せになることが一番です。会社の仕事をうまく活用して、当社の社員全員がその家族を幸せにしていける力を備え、人生を豊かにしてもらいたいです。

経営者の決断力・リーダーシップ、 現場の高いモチベーション

菅野 メーカー・ベンダーから見て、どういった経営者、スタッフがいる企業が協力していくうえでやりやすいと感じますか？

佐藤 まず、私が印刷産業に関わるようになったのは5～6年前です。それまでは製造業を担当していました。印刷産業にかかわり始めた当初、DXが進んでお



らず、人海戦術に頼っている会社が多い、という印象でした。

リコーは「スモールDX」を提供しています。全国の印刷会社さんを回ると、スモールDXの評判はよく、試しにやってみようというお客様も多いです。

ただし、リコーに全部お任せ、というやり方ではなかなかうまくいきません。なぜなら、DXの過程では必ず社内で反対意見が生まれるためです。たとえばオフセットからPOD機に更新しようとするれば、機長が「自分の仕事が無くなる」と危惧して反対するでしょう。社長が強い意志とメッセージを示さないと、社内の改革は進みません。社内の反対意見にメーカーは対応できないため、社員を説得できる経営者がいる会社が支援しやすいと感じます。

宮崎 やはり経営者の方の決断力、リーダーシップ、現場の皆さんの高いモチベーションがあるお客様とは、仕事が非常に進みやすいです。DXは全く新しいことへのチャレンジですので、現場の方々が経営者の理念に共感し、高いモチベーションを持っていると、変革も進みやすいと感じます。

地代所 私も同じ意見です。佐川社長は当社のPrintSapiensを約20年以上活用していただいています。その間、一つの目標に向かって、高い理念と意思を持っている経営者が一番伴走しやすいと感じていました。また、私は岡本社長に声をかけられて、印刷革新会の活動に関わっています。岡本社長のような人を引っ張れる経営者も、協力しやすい、と感じます。

菅野 現場の変革に携わるなかで、スタッフが変わってきたなと感じられることはありますか？

佐藤 DXを進めて、スタッフの方が「こんなに仕事が良い方向に変わるのか」と成功体験を得る。それが繰り返えされると、メーカーに対して能動的な相談

が増えていき、DXに対して意欲的になります。DXを進めていくと、ただ設備を動かしている人材から、現場を俯瞰できる人材に変化する傾向があります。

宮崎 印刷革新会の取り組みを通して、お客様の現場がすごく変わったなと思うことは多々ありますが、同時に、我々メーカーの人材も変化しています。当社の場合、開発部、サポート部、営業部までも成長することができていると感じることが多々あります。例えば、開発部のスタッフは普段、お客様とやり取りすることも少なく、また印刷会社さんの現場に行く機会も少なかったのですが、印刷革新会の活動のなかで何度も印刷革新会の方々とコミュニケーションをとりながら、課題を克服し、困難と一緒に乗り越えていきました。結果、自信がついたのか、以前よりもずっとコミュニケーション能力が高まり、堂々とプレゼンテーションができるようになりました。営業部のスタッフも、お客様の課題を理解して、どう解決していくか、他のメーカーとどう連携するかが考えられるようになり、経営者の方から頼られる、信頼を頂けるケースも増えました。つまり、単なる取引業者からパートナーという立場でお客様を支援できるようになったのです。このように、印刷革新会の社員の方だけでなく、我々メーカーの人間も成長できたことは本当にありがたいことです。

地代所 まず印刷革新会では、経営者もスタッフもDXに対する意識のレベルが高く、学ぶべきことが多いです。ほかの印刷会社さんでも、最初はDXに対して後ろ向きですが、少しずつ取り組んでいくなかでだんだんと前向きに捉える人が多くなります。やはり、少しずつ始めて、成果を感じていくことが変化を引き起こすのです。最初は社内に反対勢力があっても、DXの成功体験を重ねていくと、社内全体のモチベーションが高まっていきます。そのため、最初の成功体験が非常に大事です。

創注を実現する手段

菅野 印刷会社とメーカー・ベンダーの協業のなかで、自動化以外に生まれたものはありますか？

佐川 非常にたくさんのもので生まれたので、どれを紹介するか悩みますね。一例を上げるならば、「iCE LINK」の新バージョンがあります。現在、当社で稼働する「iCE LINK」から得られたエラー情報、不具合の情報をビジネスインテリジェンス的に分析して、製品

の精度どんどん上げていくような取り組みをしています。

今度リリースされる「iCE LINK」の最新のバージョンは我々がフィードバックした内容が盛り込まれています。例えば、スタッフごとにアサインされているタスクが一目でわかるようになりました。これまでは機械の稼働状況のスケジューリングが表示されていたのですが、最新バージョンでは人のスケジューリングが表示されます。一目見れば、今日自分が何をしないといけないか理解できる仕組みとなっています。ぜひ「iCE LINK」を活用してみてください。

岡本 メーカーの開発担当の方と話をすると、非常に嬉しそうに見えます。一般的に、POD機の開発目標は、他社製品を超えるもの、という傾向にあります。しかし、他社との比較ではなく、マーケットで何が必要とされているかの視点も必要です。

開発担当の方は、印刷革新会の取り組みを通して、お客様と連帯感が持てる、同じように印刷作業を支えている感覚が持てる、と言ってくださいます。私自身も他社の現場の人と話をして、どんな考えでモノ作りをしていて、どんな形で業界の未来を考えているかを聞けることは大変良い機会で、未来にどんどん期待を持てる気がしてきます。

今後、DXや自動化、人づくりに取り組まなければ生き残っていきません。これはメーカー・ベンダーも印刷会社の経営者も一緒です。アナログのハートを持って、手段としてDXに取り組んでいく。自動化を進める。社員の働き方改革をしていく。それをやらない経営者は経営者ではありません。

創注を実現する手段は、地域社会の活性化を支援するか、他社にはできない印刷技術を持つか、データベース事業に進出するかの3つです。この3つのどれかを選択しない限り、創注はできません。どの手段を選ぶべきか、悩んでいる時間があるならば、まずは創注やDXについて勉強するべきです。

印刷革新会は今後これ以外に生き残りの手段はないという考えで、各社の未来をかけて取り組んでいます。印刷会社の方もメーカー・ベンダーの方も、自身が印刷産業を盛り上げていきたい、生き残っていきいたい、と思うならば、ぜひ革新会の取り組みにご協力いただければと思います。

「ミニさっぽろ2025」に出展

まちの印刷屋さんを、多くの小学生が体験

小学生が、仮想のまち「ミニさっぽろ市」の市民となり、さまざまな仕事を体験する「こどものまちミニさっぽろ2025」が、札幌市のほか6団体で構成するミニさっぽろ実行委員会の主催で、10月4日・5日の2日間、札幌市白石区のアクセスサッポロで開催された。

この催しは、小学校3年生と4年生を対象に、働いて給料をもらい税金を納める社会の仕組みを学ぶことを目的に開催された。

今年は、58の企業・団体から、いろいろな業種のブースが設けられた。

北海道印刷工業組合は、札幌商工会議所情報部会と共催で、株式会社正文舎の協力のもと「まちの印刷屋さん」のブースを出展した。

実際に印刷会社の仕事を学んでもらうため、参加者はそれぞれオリジナルのメッセージカードをデザインし、印刷して、裁断までを体験した。

印刷ブースは大変好評を博し、多くの小学生が印刷会社の仕事を体験した。



北海道印刷関連業協議会令和8年新年交礼会のご案内

北海道印刷関連業協議会の令和8年新年交礼会が下記により開催される。

日時	令和8年1月7日（水） 午後5時
会場	札幌グランドホテル（札幌市中央区北1条西4丁目 電話011-261-3311）
会費	13,000円

北海道印刷工業組合

メールマガジン配信登録受付中

メールマガジンの配信希望は、北海道印刷工業組合のHPから申込受付を行っています。

[URL]

<https://www.print.or.jp>



釧路海岸から見る日の出（釧路郡釧路町跡永賀村）



表紙の解説
跡永賀（あとえか）
アイヌ語のアトウイカ「高い所から海を見越して眺める〈海の・上〉」の意。もしくはアトウイオカケ「海・跡」の意。 昔、海であったが、今は砂湾に変わったため。
参考資料：北海道「アイヌ語地名リスト」 https://www.pref.hokkaido.lg.jp/ks/ass/new_timeilist.html

難読レベル
★☆☆☆☆..... 道外の方でも読める
★★★★☆..... 道民のほとんどが読める
★★★★☆..... 道民の半分くらいが読める
★★★★☆..... 道民でもほとんど読めない
★★★★★..... 地域住民以外は読めない
※難読レベルは北海道印刷工業組合独自の基準です。