

## よりよい職場づくりのために ～作業環境の測定を行いました～

先日大きくメディアで取り上げられました胆管がんのニュースをきっかけに、遊文舎では、問題となっている有機溶剤（ジクロロメタン）の数値測定を行いました。従業員だけでなく、その家族、また遊文舎の近隣にお住まいの方々にも安心していただけるよう、9月3日、株式会社ガンマー分析センターさんに来ていただき、印刷作業場の環境を検査しました。実際に測定をしている様子や内容、肝心の結果や今後の方針などを分かりやすくまとめましたので、遊文舎の印刷現場を少しでも知っていただければと思います。



▲左：遊文舎有機溶剤作業責任者・加地、右：ガンマー分析センター・検査員

測定には、印刷機器の周囲5か所の平均値を測るA測定と、作業員の呼吸位置や有機溶剤の発生源を測るB測定の2種類があります。

①「PVDFバック」という空気をサンプリングする機械で、工場の空気を1ℓずつ採取します。正確なデータを測るため、一気に吸い取るのではなく、1分間で100ccのスピードで少しずつ採取します。



②採取するポイントは全部で7箇所。A測定（印刷機器の周囲）が5箇所、B測定（作業員の呼吸位置と有機溶剤の発生源）が2箇所です。



A測定



B測定

③風向きによっても空気中の物質濃度は変わります。いかに換気が必要か、ということを変更して実感させられますね。

風向きを測定する機械で、印刷機器の周囲13箇所のポイントで風の流れを測定しました。

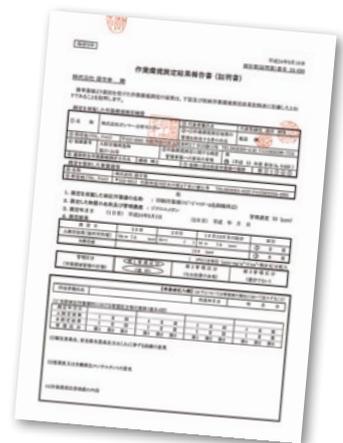


### 結果

測定結果は「第一管理区分」。

作業環境管理区分は第一、第二、第三のレベルがありますが、第一は「適切」と判断される範囲で問題なしという結果でした。

作業環境測定結果報告書▶



今回の測定は、単なる測定ではなく、私たちにとっても非常に勉強になる測定でした。「適切」とされた結果に安心することなく、さらにより環境を社員全員で追及していきたいと思っております。



—前回までのあらすじ—

坂辺部長は上海への社員旅行の途中、空港で謎の男2人に拉致?され市内の日本料理店「たまで」に連れていかれた。どうやら二人の男は坂辺が担当するクライアントの多々美屋食品から預かった愛の…あ、いや、USBメモリーを必死に捜しているらしい……。

「もうええわ、ほんまに…何回聴かれてもUSBのことは知らんし…、で、誰やねんあんたら?」。坂辺は男たちの馬鹿げたやりとりで終に痺れをきらした…。そして「たまで」を出ようと立ち上がり出口へ向かおうとした。その瞬間2人のうち、小太りの方の男が声を上げた。「ちょっと、ちょっと、まっておくんははれ〜」「なんで急に関西弁になるねん! こるううああ〜!!!」と突っ込んで振り返った坂辺の表情が蒼ざめた…。

男は銃を手にしており銃口は坂辺に向けられている。その時「たまで」の入り口の扉がひらき一人の男が入ってきた。「しゃ、社長!!?」坂辺は叫んだ。入ってきたのは翔文館印刷の社長の井原だった。「いやあ、無事でよかった坂辺さん…おかしいと思って捜してたんですよ…こいつらの正体分かりましたよ…」「え、正体って」坂辺は返したがその瞬間さらに別の男が入ってきた。「フネツグです〜紙入れさせてもらいます〜」「え〜!!」坂辺は驚いた。現れたのは翔文館印刷と取引のある紙問屋「フネツグ」の大島だった。「な、なにしてんすか大島さん、こんなところで!!」坂辺の問いに大島は呆れ帰った表情で返した。「なに言うてはりますのん…坂辺さんがここに紙入れするように言われましたやないですか…無茶ですわ、上海まで紙持ってこいって…あ、それと坂辺さんUSBを僕に渡してもらえますか?」その瞬間大島は銃を取り出し坂辺へ向けた。引金に力が入ったのを察知した井原は坂辺のところへ駆け寄り「危ない!! 坂辺さん!! 離れて!!」そういって坂辺を庇う形で銃口の前に立ちはだかった…。銃声が2発…3発…、「たまで」の店内に響きわたり痛烈な痛みが井原を襲った…。朦朧とするなかで坂辺の声がかすかに聞こえた。「社長!! …大丈夫ですか!! 社長!!! …死なないでください!! 社長!!!」

駆け寄った坂辺に井原は声を振り絞った。「さ、坂辺さん…い、いつも、営業部を引っ張ってくれてありがとうございます…」「社長!!!」「わた…私がいなくても…もう大丈夫…、後はお任せします…」「しゃ、社長…何を言うてはるん

すか…だめですよ、こんなところで死んでは…」「あ…あと、それとひとつだけ心残りが…」「心残り…何ですか?」「あ、明日…印刷予定の…こ、近藤の仕事…か、紙が、紙がまだ決まっていな…な、なんでいつもあの男はいつもああなんだ…」「はい、それは僕も思います」坂辺は一瞬ものすごく素になった…。「か、紙を決めるように…いって下さい」そういって井原は坂辺の腕を掴み最期の声を振り絞った。「そ、それと…」「な、何ですか社長!!」「次の…す、すぐスールミーティングは…ああ…」。

坂辺の叫びが「たまで」の店内に響き渡った…「しゃ…社長〜!!!」

「社長…、社長…、ちょ…ちょっと起きてくださいよ…」土井坂が社長の頬を叩いた。気がついた井原はしばらくデスクのパソコンの画面をみながら茫然としていた。「あ、ああ、…ごめんごめん、ついうとうとしてたみたいや…、で、坂辺さんは?」土井坂は不思議そうに「え?…坂辺さんですか…?、ええと、ああ、今来ましたけど…」井原の眼に映るのはいつもと変わらぬ翔文館印刷の朝の慌ただしい光景だった。「社長、坂辺さんより新人の小野さんがもう来てますけど…」土井坂の後ろには今日から入社した小野が立っていた。小野は井原の前に移動して凛とした表情で挨拶をした。「おはようございます」

「ああ、おはよう、今日から宜しく…」

「宜しくお願いします」小野は爽やかに応えた。半透明のガラス製の壁からは柔らかな朝の陽ざしが差していた…。

事務員の坂上は電話機を持ったまま苛立っていた。「野田原さん! もう! 近藤さんから電話やけど、何かようわからんねん」「え、俺にっすか?」「うん、なにか2人組の男につかまってしまって…ほんで迎えにきてって」「いな…いって言ってください!!」

井原は事務所にいる社員に声をかけた

「はいみんな注目して… 今日から翔文館印刷に営業として来ていただくことになりました小野さんです」

またいつもの…変わらぬ…ふつ〜の日々の始まりです。

急な社員旅行やUSBのやり取りには気をつけましょう…  
何気ない日常に感謝、感謝…。長らくのご愛読に感謝。(こんちゃん)

## だーくんの趣味を語れろ!

寒い季節がやってきました。このコーナーで皆様の心の温もりを感じております。というわけで、今回はこのソフト。



vol.16

### 今回のソフト▶『ファイナルファンタジー』

あえて、第1作目です。このゲームは1からセーブ機能を搭載していました。そして、最初のメンバーのジョブを決めることかできました。画期的です。ただ、そのジョブを途中で変更することはできません。なかなかのプレッシャーです。

今も続くシリーズになるほどのクオリティが当時からあったように感じます。今プレイしても面白い内容です。シンプルなストーリーです。リメイクもされているので、何かの機会があれば手にとってみてはいかがでしょうか。今のゲームに疲れた方の癒しになるのではないかと思います。



## 編集後記

ご飯がおいしい季節がやってきました。食べ過ぎ飲みすぎにはくれぐれもお気を付けください。今月から遊文通信は、A4サイズに縮小され、見どころがギュッと凝縮されました。デザインも用紙も毎月変わりますので、読んで・見て・触れて楽しんでいただける遊文通信になればと思っています。さて、もうすぐハロウィンです。素敵なホラーナイトをお過ごしください。Happy Halloween! (ペーヤン)

## 本の印刷・製本のしくみ

書籍(印刷業界ではページものと呼びます)の印刷を行うときに、例えばページがすごく多いものなど、どのようにして印刷・製本されているのかを紹介します。

### 例:A4の冊子の本文の印刷(200~250ページ程度想定)

もちろん1ページずつ印刷して重ねて表紙をつければ本は完成します。しかし1冊だけ作成するならばそのやり方でもいいかもしれませんが、印刷業では多くのページ数のものを大量に印刷しますので効率良く行う必要があります。ではどのようにして印刷するのか? まずたくさんあるページを16ページごとに分けていきます。

1~16頁 / 17~32頁 / 33~48頁 / 49~64頁

この各16頁ずつを1つの大きな紙(今回の場合はA列の本なので菊全版、またはA全版)に印刷します。ただここでのページの付け方に工夫があります。印刷したあとに全部ばらして重ねなくても折って切るだけで16ページ分の製本ができます。それを業界では「本掛け」と呼びます。

① 1~16頁の場合、まず下のようにつけます。

16	1	4	13	14	3	2	15
6	8	9	21	11	9	1	01

表面

裏面

③ 赤の部分を2mmほど切り落とします。これで16ページの製本ができます。

16

② 時計方向に回し、下から上へと繰り返し折ります。

16	1	16	1	16
6	8			

この16ページをたくさん重ねていって製本を完成させます。

実際にこの図を紙に書いて試してみてくださいね!