

この夏に思ったこと

関東グラフィア協同組合
理事長 吉原宗彦



例年にも増して暑い夏の7月20日に参議院選挙が実施され、結果は皆様ご存じの通り、与党、自民党、公明党が惨敗しました。本原稿を執筆している8月お盆休みの現在、石破総理は選挙の責任を取り辞任はしていませんが、「比較第一党としての責任を果たしていかなければならない」ことを強調することと同時に、「米国との関税交渉や物価高対策に加え、明日起こるかもしれない首都直下型地震、あるいは南海トラフ、そのような自然災害、このような厳しい状況の中であって、国政に停滞を招かないことだ」と意味不明な理由を語り、続投に意欲をみせました。石破首相は過去に当時の安倍第一次内閣、麻生首相、岸田首相が選挙に敗れた際、責任を取って退陣を促していましたが、すっかり忘れてしまったようです。

この石破内閣ですが、去る6月13日に「経済財政と改革の基本方針2025」(骨太方針2025)(サブタイトル「今日より明日はよくなる」と実感できる社会へ)を閣議決定しました。その中には「生産年齢人口の減少が本格化する中であっても、・・・2040年頃に名目GDP1,000兆円程度の経済が視野に入る」と記載されています。経済産業省の補足では、平均所得を現在より5割以上上昇させ、国内設備投資200兆円の官民目標を実現すれば、名目GDPが年3%程度の成長を続け、2040年には980兆円ほどに拡大するというものです。2024年の名目GDPは609兆円ですので、1.6倍の規模となります。人口減少が進む中で「稼ぐ産業」への構造転換を促し、2040年賃金は実質ベースで、時給平均3,702円と推計しています。

サブタイトル通り、「今日より明日はよくなる」社会を描いていますが、絵に描いた餅とならないか大変心配するところでもあります。骨太方針の中には人材不足を乗り越えるためのデジタル化、ロボット化、AIの活用、DX・GXの推進、外国人材の受入れなどの政策がうたわれています。しかしながら、いくら生産性、効率、省人化を掲げても、日本のGDPの約55%は個人消費です。日本人がしっかり働き、しっかり稼ぎ、お金を世の中に落さないで日本のGDPの成長はありません。「インバウンド効果」が話題になりますが、GDPの割合では1%にも満たしません。

近年「ミニマリスト」と言われる最低限のモノしか持たない暮らしを目指す人々が、年々増加傾向にあると言われています。部屋に布団がなく、ソファベッドに寝袋を敷いて寝る。冷蔵庫はなく、食材は買うたびに使い切り、洗濯はコインランドリー、「生活費が安いと無理に働く必要がない。自分の好きなことに時間を使え、豊かに暮らせる」というのが利点だそうです。クルマもいない、テレビもいない、服も着られればよい、外食も不要、ましてや飲み会などはもってのほか。必需品はスマートフォンのみという生活でしょうか。30歳未満の独身者の被服および履物への支出額は、バブル期の1989年には月平均で男性11,445円、女性21,398円なのに対し、2019年には男性5,106円、女性9,926円といずれも半分以上に落ち込んでいます。前述の極端なミニマリストの人は少ないと思いますが、全体的に考え方がミニマリスト化していることが伺えます。ミニマリストは合理的な生存方法ではありますが、古代中国のことわざ「衣食足りて礼節を知る」という言葉があります。ことわざを逆に考えると、服や食べ物などの物質的な自由さがないと礼儀に心を向ける余裕が出てこないのではないのでしょうか。このような生き方が「今だけ、金だけ、自分だけ」という考えを生むのではと思ってしまう。

親、学校の先生の協力・指導を仰ぎ、高校、大学を卒業して縁あって企業に入社し、会社の上司、先輩や同僚にお世話になりながら、初の社会人生活を送ったものの、この仕事は自分に合わない、職場環境が気に食わない、望んでいた部署ではないなどの理由ですぐに退社してしまう。さらには、退社の際にお世話になった会社の上司、先輩、同僚へのお礼の挨拶もなしで、退職代行を雇って辞めてしまう。全く以って「自分だけ」であります。

ちなみに、厚労省の2024年6月の発表によりますと、新規卒者の就職後3年以内の離職率は、新規高卒就職者が38.4%、新規大卒就職者が34.9%だそうです。新卒で企業に10人入って3人以上が3年以内に辞めてしまう構図です。「石の上にも3年」ということわざは、現代では死語になりつつあります。

今から1400年あまりも前の604年、時は飛鳥時代、推古天皇が即位し、天皇の補佐役（摂政）厩戸皇子こと「聖徳太子」が「十七条憲法」を發布したとされています。

「和を以て貴しと為す」ではじまる日本最古の憲法です。当時の日本の国家レベルがまだ法制度を受け入れられる状態ではなかったため、まずは道德、人倫の道となるような手本として、憲法が制定されたとされています。

第一条 和を以て貴しと為す

：和＝共生の精神で支えあうことを第一としなさい。

第四条 礼を以て本と為よ

：礼を正すことを根本としなさい。全ては自己を節し、相手を敬する「礼」にあります。

第七条 人には各任有り、掌ること宜しく濫ならざるべし

：人それぞれに与えられた任務があり、それぞれの職務の乱れは整えるべき。誠心誠意を尽くしてその任務にあたらなければなりません。

第九条 信は是れ義の本なり 事毎に信有れ 其れ善悪成敗は要ず信にあり

：誠実な心は道義の根本であります。常に誠意を以って仕事にあたって下さい。仕事の出来の良し悪しや成功や失敗の原因は、その仕事に誠実に取り組んだかどうかによって左右されます。

以上が「十七条憲法」のほんの一部ですが、現在の私たちの日常生活、仕事への取り組み姿勢にも相通じるところが多く、私たちが日々の生活・仕事を省みて活かすことができるような内容でもありますし、「十七条憲法」の教えが1400年あまりに亘り脈々と受け継がれ、日本人が心の奥底に持つ精神的支柱となっているのではとってしまうほどのです。

このような道理、道徳を社訓、経営理念等に組み込む企業がある一方、政府が「骨太方針2025」を決定し、2040年の日本経済の将来像を掲げ、政策を打ち出しましたが、実際に今現在働く人々、今現在教育を受け、これから働く若い人がどのような心、志を持って仕事に、日常生活に取り組むべきか、日本人はこれからどうあるべきか、ここが全く伝わらない感じがします。

精神論が入るかもしれませんが、こういうご時世だからこそ、政府も「十七条憲法」を参考に人倫の道となるような理想像を様々な方針内に掲げてほしいのではと考えます。そうした理想像を頭の片隅におきながら多くの日本人がしっかり働き、稼ぎ、お金を使ってこそGDPは伸びていくと思いますが、石破総理いかがでしょうか。

暦の上ではもう秋ですが、暑い日がまだまだ続くと思われます。皆さまどうぞお体にご自愛下さい。

参考文献

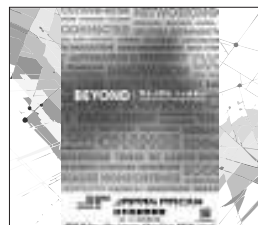
永崎孝文、教養として読んでおきたい「十七条憲法」

GP JAPAN

全グラ情報

2025 年 9 月号 No.298 全国グラビア協同組合連合会

今月の表紙



10月7日から、東京ビッグサイトで開催される「JAPAN PACK 2025 日本包装産業展」。今回は過去最多の572社が出展。「包装×DX」「包装×GX」コーナー、IoT特別展示コーナー、包装ライフサイクルコーナー、CLOMAパビリオンなど多彩なプログラムも予定されている。詳細は9～13頁参照

CONTENTS

巻頭言 この夏に思ったこと ①

関東グラビア協同組合 理事長 吉原宗彦

全グラ

印刷功労賞に母里圭太郎氏、印刷振興賞に山口圭介氏 ⑥

日印産連表彰

第5回外国人技能実習評価試験・監督者講習会を開催 ⑦

全国グラビア協同組合連合会

単組活動報告、企業トピックスなど随時募集、「GP JAPAN」へ原稿を掲載しませんか ⑧

全国グラビア協同組合連合会

Packaging

10月7日～10日までの4日間、東京ビッグサイトで開催 ⑨

JAPAN PACK 2025

JAPAN PACK 2025出展、10月10日にはプレゼン ⑭

軟包装衛生協議会

環境対応型次世代グラビアインキ「フィナートBM EX」 ⑮

DICグラフィックス(株)

JFPI ⑯

ファインペーパー×シルクスクリーン×デザインで魅せる見本帳

日印産連40周年記念トークイベントを開催

(一社) 日本印刷産業連合会

酒は永遠の友 vol.8 田口 薫 22

業界information 24

プラスチック資源循環「清涼飲料用ペットボトル容器」「文具」「家庭用洗剤容器」
設計認定基準

Data Watch 2025年5月データ 32

紙・プラスチック・ゴム製品統計月報に見る包装印刷 2025年6月 ... 38

GP工場認定制度無料説明会のご案内 42

GP認定制度申請についてのお願い 44

Information

GP認定制度3賞決定、北四国グラビア印刷、巧芸社、賀谷セロファンが受賞 ... 7

全国中小企業団体中央会、「価格転嫁・取引環境改善セミナー」を全国4カ所で開催
..... 31

TOKYO PACK 2026、9月24日より出展募集開始、早期特典は12月12日まで 43

GPJAPANは全国グラビア協同組合連合会が発行する機関誌です。年間購読料は送料込みで15,000円＋税です。

購読および広告出稿を希望される方は、
全国グラビア協同組合連合会まで。
e-mail : zenkoku-grv@jfpi.or.jp



発行：2025年9月10日
発行人：田口 薫（全国グラビア協同組合連合会会長）
発行所：全国グラビア協同組合連合会
〒130-0002 東京都墨田区業平1-21-9
あさひ墨田ビル
TEL.03-3623-4046、FAX.03-3622-1814
編集スタッフ：下田幸二（全国グラビア協同組合連合会専務理事）
酒井由香（同）
編集協力：(株)加工技術研究会
印刷：(株)DI Palette

© 全国グラビア協同組合連合会 2025

落丁・乱丁はお取り替えます。GPJAPANの無断複写・複製・転写・転機は、著作権法で認められているケースを除き、禁止されています。また、磁気・光磁気媒体等への記録することは禁止します。

日印産連表彰

印刷功労賞に母里圭太郎氏 印刷振興賞に山口圭介氏

日印産連表彰は、長年にわたり印刷産業の発展に貢献した個人・団体に対して顕彰する制度で、今年度は、印刷功労賞を全国グラビア協同組合連合会副理事長の母里圭太郎氏（九州グラビア協同組合理事長、(株)平野屋物産）が、印刷振興賞を山口圭介氏（富士特殊紙業(株)）の受賞が決定した。

印刷功労賞

日印産連表彰

母里圭太郎

全国グラビア協同組合連合会
副理事長
(株)平野屋物産 代表取締役

【推薦事由】

13 年間にわたり、九州グラビア協同組合の副理事長・理事長、12 年間にわたり、全国グラビア協同組合連合会の理事・副理事長として組合運営に注力。また、若手組合員の先輩として、啓蒙活動や新しい包材開発についても成果を挙げた。



印刷振興賞

日印産連表彰

山口圭介

富士特殊紙業(株)
常務取締役

【推薦事由】

外国人材をグラビア業界に導入するテーマに早くから取り組み、日本人と同等に手厚く親切に指導に努め、自ら日本語教室を開いて日本語指導に注力、効果を挙げた。また、グラビアの3K対策に取り組み、年をとっても誰もがオペレーションできるグラビア印刷機とその周辺機器の開発にも当たっている。



全国グラビア協同組合連合会

第5回外国人技能実習評価試験・ 監督者講習会を開催



講師を務めた都築晋平氏

全国グラビア協同組合連合会は、2025年8月20日（水）、次期監督者候補の方々向けに「第5回外国人技能実習評価試験・監督者講習会」をWebにて開催した。

外国人技能実習制度担当顧問である都築晋平氏が講師となり、「グラビア印刷技能実習評価試験 監督者教則本」に沿って講義を行った。試験制度に拘わる運営組織から初級・専門級における評価基準、事前準備、試験会場での注意事項等多岐にわたる内容となった。

講義後半では、試験手順に関する動画も視聴し、未経験の受講者も理解しやすいよう工夫を凝らした。全国グラビア協同組合連合会では、今後も増加が見込まれる外国人労働者に対応すべく、また育成就労制度への移行を見据えて、優秀な外国人人材がグラビア業界で就労できるよう柔軟に活動していきたい。



Information

GP 認定制度 3 賞決定、北四国グラビア印刷、巧芸社、 賀谷ゼロファンが受賞

（一社）日本印刷産業連合会（日印産連）は、グリーンプリンティング（GP）認定制度の2025年度のGP環境大賞、GPマーク普及大賞、GP資機材環境大賞の受賞22社・団体を発表した。グラビア・シール・スクリーン印刷部門において、（株）北四国グラビア印刷

がGPマーク普及大賞ゴールドプライズ、（株）巧芸社がGPマーク普及大賞、賀谷ゼロファン（株）がGPマーク普及準大賞を受賞した。10月15日（水）には東京・神保町で表彰式が開催される予定。

全国グラビア協同組合連合会

単組活動報告、企業トピックスなど随時募集 「GP JAPAN」へ原稿を掲載しませんか

「GP JAPAN」では、各単組・組員企業近況報告、企業トピックス等の記事掲載を随時募集しています。各原稿は、写真・図・表1～5点と500～4000字程度の文章にてまとめていただき、事務局までどしどしご応募ください。

コーナー例

うちのリーダー／グローバル人材

現場のリーダーとして活躍している人材、名物社員（ユニークな特技を持っている社員さんなど）、ダイバーシティ人材、海外からの実習生などを紹介するコーナーにご協力をお願いする会員企業様を募集。

- ・氏名／所属部署（顔写真を提供ください）※「グローバル人材」の場合は国籍
- ・入社年／入社のきっかけ
- ・現在担当している仕事
- ・会社や仕事について（やりがい、楽しいこと、難しいことなど）
- ・趣味・特技など
- ・今後について（チャレンジしたいことなど）

新会員プロフィール

全グラへ新規加入された企業を紹介するコーナー。加入があった際に随時掲載。下記項目について、ご紹介ください。

- ・社長 or 社員 or 社屋などの写真
- ・所属単組
- ・会社概要（住所／主な事業内容（80文字程度）／創業／従業員数／主な事業所）

企業クローズアップ

新工場・新社屋や移転、創立周年記念、社長交代挨拶、GPや環境関連の取り組み、ダイバーシティへの取り組み、新商品紹介などをテーマに、自社にまつわるトピックスをご報告ください。

コーナーや型にこだわることなく、思わず「クスッ・・・」と笑ってしまうような自由な原稿も募集しています。読者に不快感を与える内容以外は随時掲載していきますので、ご協力をよろしくお願いします。ご不明な点や内容のご相談は事務局までお気軽にご連絡ください。

連絡先メールアドレス：全グラ事務局 下田幸二
zenkoku-grv@jfpj.or.jp

Packaging

JAPAN PACK 2025

10月7日～10日までの4日間 東京ビッグサイトで開催

「BEYOND | 包むで創る 人と未来と」をテーマに、(一社)日本包装機械工業会主催の国際総合包装展「JAPAN PACK 2025 [日本包装産業展]」が、2025年10月7日(火)～10日(金)までの4日間、東京ビッグサイト東展示棟4～8ホールで開催される。出展規模は8月19日時点で572社・団体、2024小間に達し、前回展の420社・団体、1873小間を大きく上回った。35回目の今回は、労働力不足や人件費高騰を背景に、生産性向上や省人化を実現するDX技術、省エネ・省資源、環境配慮設計などのGX技術に焦点を当てテーマとした各講演・セミナーも展開される。来場事前登録は、同展ホームページ(<https://www.japanpack.jp/registration/>)で受付中。



事前登録

包装資材・容器分野で134社が出展

今年の出展社572社のうち国内新規出展は168社・団体。分野別では、包装資材・容器が134社と最も多く、次いで包装機械・荷造機械が129社となる。また、ロボット／機械部品・要素技術／包装関連機械／検査機・検出機については100社を予定している。

最新技術が集結する注目企画

東7、8ホールでは、「包装×DX」「包装×GX」コーナー、IoT特別展示コーナーなどが設けられ、次のような企画が開催される。

◆「包装×DX」「包装×GX」コーナー(東8ホール内)

包装(機械・包材・製造)を軸に、DX分野では「生産性向上」「人手不足解消」「属人化解消・技術伝承」「リモートメンテナンス」、GX分野では「環境配慮設計」「省エネ・省資源」「包材使用量削減」「食品ロス削減」といった課題解決の取り組みを紹介する。

参加企業：アルマーク・アンリツ・イーデーエム・イシダ・Valco Melton Japan・大森機械工業・川島製作所・京都製作所・三光機械・澁谷工業・ストラパック・ゼネラルパッカー・東陽機械製作所・トキワ工業・トタニ技研工業・トパック・ニッサンキコー・日本工業刃物・日本ポリスター・PACRAFT・フジキカイ・古川製作所・レンゴー・ロバテックジャパン

◆IoT 特別展示コーナー（東8ホール内）

2025 年 5 月に策定された包装システムの IoT 標準化指針「JPack-Fmt」に基づき、実際のデータ活用事例を披露する。包装機械産業では従来、メーカーごとに異なる IoT システムが“データの孤島化”を招き、工場間やライン間をまたぐと情報の意味が通じにくい状況があった。「排出量」「生産量」など各社でばらつきのあった用語を標準化することで、現場の意思決定速度が向上する。日本包装機械工業会 技術部の榎矢隆一部長は「各社で言葉や定義を統一することで、異なる機械から得られるデータを同一ダッシュボード上で共通の意味として表示できるようになり、データ収集の精度や、現場の意思決定速度が大きく向上します。JPack-Fmt はいわばデータの通訳として機能することで、工場全体の最適化を後押しする仕組み」と話す。



榎矢隆一部長

ダッシュボードデータ表示企業：イシダ・大森機械工業・川島製作所・京都製作所・協和電機・ゼネラルパッカー

◆包装ライフサイクルコーナー（東7ホール内）

TOPPAN 監修のもと「“C”でつなぐ未来の循環」をテーマに、調達から再生まで6つの工程を対象にした国内外の事例を紹介。サーキュラーエコノミー、カーボンニュートラル実現に向けた 2030 年までのロードマップなどを提示する。

特別協賛：大日本印刷、TOPPAN、協賛企業：イーデーエム・川島製作所・ZACROS・全国容器循環協議会・東洋インキ・トタニ技研工業・日本製紙／十條サーマル・日本ポリスター・味の素・花王・タマポリ・ニチレイフーズ

また、「CLOMA パビリオン」では、CLOMA 会員 26 企業・団体が参加し、新素材や代替素材の提案、環境配慮設計、廃棄ロス削減など、容器包材の新たな役割や付加価値を発信する。会期最終日には環境ステージで「CLOMA セッション」も開催。

CLOMA 会員企業：浅野研究所・アスカカンパニー・意匠計画・ウエストワン・梅田真空包装・遠東石塚グリーンペット・グンゼ・高速・サンエー化研・GS アライアンス・シグマ紙業・シンテゴンテクノロジー・水性フレキシソ促進協議会・TBM・TOPPAN・東名化学工業・東洋インキ・NISSHA・（公財）日本環境協会 エコマーク事務局・日本ポリエチレン・日本ポリプロ・PS ジャパン・フジモリ産業・平和化学工業所・レンゴー・CLOMA 事務局

〈主な出展者〉

8 月 19 日時点の公開情報からコンバーティングに関連する出展企業をいくつか紹介する。

青木工業刃物：小型カット機「シャカットユニット」

アスカカンパニー：酸素バリア性能を約 50%向上するスパウトパウチ

アルテック：ドライペーパーフォーミング機、LED/ 水銀 UV 硬化システム
遠東石塚グリーンペット：再生 PET レジン、再生 PET フレーク
王子エフテックス：包装紙、機能紙
大野ナイフ製作所：工業用刃物
岡田紙業：フレキシブルコンテナバッグ用アルミ内袋、ドラム缶・ペール缶用アルミ内袋、
 大型密封アルミチャック袋、モノマテリアルバリアコート
開伸：片手で簡単に一発開封「V パックカードタイプ」
関西紙工：紙製防災寝袋、IJ 印刷入り大型特殊強化紙袋、大型特殊強化紙袋
協栄プリント技研：プレス加工によるプラスチック樹脂への蒸気通気孔加工技術、当て板
 やキャリアシート不要な刃型
クーロントレーディング：ベトナムのパッケージ製品
グンゼ：リサイクル原料使用収縮フィルム
光文堂：製袋・グルーシステム・紙折りなどの全ての加工機能を統合した「KBD MOLL
 システム」、オンデマンド段ボール加工機「KBD AUTO SLOTTER」
三景：環境配慮不織布（セルロース）＋バイオマス PE ラミ梱包材、環境配慮不織布（PLA）
 製袋品
シグノード：水溶性荷崩れ防止糊
シグマ紙業：薄型紙包材「オルカミスタンディングパウチ」、環境配慮型パッケージング「ノ
 ンブリスターパック」、医薬品向け包装資材
セキ：水性フレキソ印刷、ノンソルベントラミネート製品
セロレーベル：環境対応型開封テープ「テアロープン eco」、機能性コート紙
塚谷刃物製作所：フレキシブルピナクルダイ、ビジネスフォーム、製袋用パンチ部品、ト
 ムソン、加工用ユニット
T&K TOKA：EB インキ、次世代 UV インキ「UV ZERO」
帝人フロンティア：酢酸セルロースフィルム、BIOFRONT 不織布、BIOFRONT ヒートシー
 ル紙、PET ボトル再生（エコペット）不織布、PET ボトル再生（エコペット）ペーパー
トクヤマ：包材向け紙ラミネートフィルム、通気性バイオマスフィルム
TOPPAN：再生材活用パッケージ
トライテック：水系 IJ 装置「Roll JET FP」、EB 照射システム「EB SR- 1」、円筒形基材
 へのダイレクト印刷が可能な「Cylinder JET」
日本紙パルプ商事：環境配慮型プラスチック製品、環境配慮型紙製品、機能性軟包装製品
日本工業刃物：日刃標準規格品刃物、自動包装機械用刃物、食品加工機械用刃物
日本コパック：オリジナル生分解性撥水原紙
日本ポリプロ：モノマテリアル OPP フィルム、高剛性 CPP フィルム
PS ジャパン：ケミカルリサイクル、バイオマスポリスチレン
富士フィルム：圧力の分布や圧力の強弱を可視化するフィルム「プレスケール」、圧力画
 像解析アプリ「プレスケールモバイル」

光村印刷：オフセット印刷による紙製軟包装袋、OPP 袋に代わる高透明紙袋

ミマキエンジニアリング：最大カット厚 54mm のサンプルカッターと UV プリンター

ミヤコシ：水性 IJ 印刷機、水性フレキソ印刷機、EB オフセット印刷機

モロフジ：再生ラミネートフィルム

レンゴー：環境対応包材

〈講演・セミナースケジュール〉

東7ホール内で開催される主な講演スケジュールは以下の通り。

10月7日（火）		
特別講演	包装容器の GX は、新たなシェアバランス競争で加速する ～持続可能な社会に向けたリサイクルリングの現状と課題～	東洋製罐グループホールディングス／日本包装技術協会 神崎敬三理事
10月8日（水）		
特別講演	食品容器包装の資源循環をめぐる情勢（仮題）	農林水産省 高野 新氏
10月9日（木）		
包装× GX 特別セッション	プラ使用量の削減に貢献する包装システム "PAMS"	日本ポリスター 大塚文彦氏
	包装× GX で実現する環境対応印字	アルマーク 河田好彦氏
	非加熱殺菌方式無菌水製造システム	澁谷工業 小石茂喜氏
包装ライフサイクルパネルディスカッション	協業によるパッケージの資源循環に向けた取り組み	パネリスト：三井化学 宇於崎浩隆氏、アルエム東セロ 根岸和彦氏 モデレーター：TOPPAN 藤井 崇氏
	リサイクル PET ボトルの将来	パネリスト：協栄産業 古澤栄一氏、大日本印刷 関根章智氏 モデレーター：大日本印刷 茂木沙緒梨氏
JAPAN PACK セミナー	グリーンプリンティング・明日を彩る印刷の未来	日本印刷産業連合会 内藤 清氏
	CKD の取り組む環境に優しい PTP 包装技術	CKD 河田陽介氏
10月10日（金）		
包装× GX 特別セッション	SMART GX PACKAGING SYSTEM ～モジュールで描く環境対応包装機～	川島製作所 小高篤史氏
	環境配慮型ものづくりという挑戦	イーデーエム 高木陽介氏
	レーザ溶着によるジッパーシール技術の開発	トタニ技研工業 石本宏輝氏
CLOMA セッション①	包装の「コスト」と「環境」は両立できる	シンテゴンテクノロジー 岡本龍彦氏
	環境配慮型 A-PET 容器及び耐寒容器のご紹介	東名化学工業 兼山明日風氏
	環境ラベル「エコマーク」活用のススメ	日本環境協会 大澤 亮氏

10月10日(金)		
CLOMA セッション ②	LIMEX による包装フィルムの環境 負荷軽減	TBM 林 寛之氏
	世の中の石油由来の化学製品を植 物、バイオマス由来に置き換える(仮 題)	GS アライアンス 森 良平氏
	プラスチック包装の環境対応課題の 解決ー新しいパルプ成型品ー	NISSHA 今井宏樹氏
	プラスチックごみゼロへの挑戦	グンゼ 前原志保氏
CLOMA セッション ③	容器包装の資源循環、GHG 排出量 可視化に向けた取り組み	TOPPAN 福武修太氏
	アスカカンパニーの GX 推進事例紹 介	アスカカンパニー 村瀬貴浩氏
	ポリスチレンの資源循環、バイオマ ス化に向けた PS ジャパンの取組み (仮題)	PS ジャパン 喜多俊仁氏
	パッケージプロバイダーとしての新 たな価値創出 ～軟包装材料の環境対応	レンゴー 橋本 修氏



安達拓洋実行委員長

同展実行委員会の安達拓洋実行委員長は、「当会会員各社は競合メーカーでありながら、連携が強い業界団体であると自負しています。これを強みに JAPAN PACK は 1 年以上かけ会員企業自らが企画を作っていくことが 1 つの売り。BEYOND という言葉を最大限生かしながら、来場者の皆さんが思っている以上に包装産業、包装設備には未来への可能性があるということをお伝えする挑戦を同展で追求していきたいと思っています」と挨拶。

近年の出展傾向について日本包装機械工業会の阿部公拓事務局次長は「環境配慮設計や省資源化といった課題解決への需要拡大を背景に、包装資材・容器分野で前回比 25 社増と分類別最多となりました。デジタル技術関連は 28 社増と伸び率が最大で、生産性向上やリモートメンテナンス、人手不足対策など先端技術を活用した多様な取り組みが披露される見込み」と話した。



金澤 信専務理事

また、同工業会の金澤 信専務理事は、「1 つの団体や業界だけで対応できることには限界があるため、日本包装技術協会との連携に加え、経済産業省や農林水産省といった関係省庁からもバックアップをいただいています。展示会内容やセミナーを含め、多くの方々の協力を得ながら、関係各所と連携して 10 月の開催に向け準備を進めていきます」と意気込みを語った。



阿部公拓事務局次長

軟包装衛生協議会

JAPAN PACK 2025 出展 10月10日にはプレゼン

軟包装衛生協議会（西澤尚浩会長）は、2025年10月7日（火）～10日（金）に東京ビッグサイトにおいて開催される「JAPAN PACK 2025 日本包装産業展」に出展する。また、10月10日（金）午後1時より、逸見るみ子常務理事が「軟衛協・改正食品衛生法への取り組みと環境配慮の動向紹介」をテーマにプレゼンを行う。

「軟包装」は、直接食品に接触する1次包装であり、食の安心・安全に寄与する包装材料。軟包装衛生協議会は1975年の設立以来、軟包装に代表される1次包装の製造には食品・医薬品並みの衛生管理が必要であるとの観点から、衛生に関する一定の基準である「衛生管理自主基準」を設け、この基準に基づく「認定工場制度」を運用している。

同展での軟包装衛生協議会のブース（東7ホール・小間番号7-201）は、設立50周年を記念して誕生した新キャラクター「なんなん」を前面に掲げ、「安心・安全な軟包装材料は軟衛協の認定工場にお任せください」をテーマに衛生管理自主基準と工場認定制度について、会員会社と認定工場の紹介、さらには2025年6月に完全施行された改正食品衛生法やSDGsとの関りなどをわかりやすく紹介する。

また、会場内で開催される「出展者プレゼン」では、改正食品衛生法への取り組みについて容器包装製造事業者の視点で説明、最近の環境配慮の動向も紹介。さらには、食の安心・安全に関係する全ての来場者へ軟包装のトレンドを届ける。

出展者プレゼン

開催日時：10月10日（金）13:00～13:45

会場：東7ホール プレゼン会場A

定員：50名

テーマ：軟衛協・改正食品衛生法への取り組みと環境配慮の動向紹介

講師：軟包装衛生協議会 常務理事 逸見るみ子

申し込み：JAPAN PACK 2025 公式サイトにて受付中



軟包装衛生協議会ブースイメージ

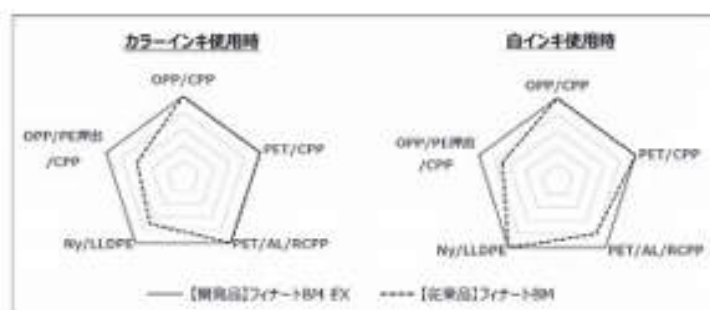
DIC グラフィックス 環境対応型次世代グラビアインキ 「フィナート BM EX」

DIC グラフィックス㈱は、食品包装向けの環境対応型グラビアインキ「フィナート BM EX」を発売する。同製品は、バイオマス原料使用による温室効果ガス排出低減効果は維持しながら、ラミネート強度や印刷濃度などの性能向上を実現した次世代インキで、食品包装業界における新たなスタンダードを目指す。

食品包装材に求められる安全性や環境対応の基準は年々厳しさを増しており、インキにも高性能と脱炭素などの持続可能性が求められている。同社はこれらのニーズに応えるべく、トルエンフリーや MEK（メチルエチルケトン）フリー対応に加え、ネスレサプライヤー規約^{※1}やスイス条例^{※2}などの国際規制にも対応しつつ、バイオマス原料などを採用した製品開発を加速していく。

フィナート BM EX は、従来品「フィナート BM」と同じく植物由来原料使用によるバイオマス度 10%を実現（日本有機資源協会のバイオスマークを取得済み）しながら、ラミネート強度や印刷濃度の性能を大幅に向上させた。さらに、特殊原料の使用を極力避けた配合設計により、従来品と比べて原材料供給リスクを抑えた。

現在のカラーバリエーションは、プロセス4色、白、メジウム、その他 11 色になるが、高級パッケージ市場への対応を視野に、今後は金・銀系のメタリックカラーの展開も予定。各色の実機評価用サンプルも準備が整っており、顧客のニーズに応じた迅速な対応が可能。



パッケージのラミネート強度比較（例）

※1 ネスレサプライヤー規約は、品質、安全性、環境、労働慣行などに関するネスレの調達基準を示した文書で、すべての取引先にその遵守を求める規約

※2 スイス条例（Swiss Ordinance § 817.023.21 Annex10）は、食品非接触の印刷インキを含む包装材料のポジティブリストと、包装材料からの化学物質溶出量を規制するスイス連邦の条例。厳しい基準を設定しているため、世界基準となっている

(一社) 日本印刷産業連合会

ファインペーパー×シルクスクリーン×デザインで魅せる見本帳 日印産連 40 周年記念トークイベントを開催

(一社) 日本印刷産業連合会 (日印産連) は 2025 年 8 月 6 日 (水) に東京・日本印刷会館で「日印産連 40 周年記念トークイベント」を開催した。同イベントでは、日印産連と産経新聞社が毎年開催する「全国カタログ展」で 2025 年の文部科学大臣賞を受賞した「FINE PAPER × SILK SCREEN 見本帳」が取り上げられ、制作に携わった熊沢印刷工芸(株)代表取締役の熊沢 豊社長、同社製造部企画・製版課の久田悠貴課長、(株)竹尾 企画部兼 WEB 戦略室の鈴木裕也次長、モリデザイン(株)デザインディレクターの森 治樹氏の 4 名が登壇した。

多彩なシルクスクリーン技術が盛り込まれた見本帳



熊沢 豊社長

同見本帳は、熊沢印刷工芸、竹尾、モリデザインの 3 社が、シルクスクリーン印刷、特殊印刷用紙であるファインペーパー、優れたデザインを掛け合わせて共同制作した。

印刷を手掛けた熊沢印刷工芸は 1961 年に熊沢社長の両親が 2 人で創業し、今年で創業 64 周年を迎えた。本社は東京都北区、工場は埼玉県戸田市にあり、現在は社員約 90 名のうち 60 名が主力のシルクスクリーン印刷に従事。出版、パッケージ、エンタメ関係、企業の見本帳などの紙への印刷が全体の約 9 割を占める。

孔版印刷の 1 つであるシルクスクリーン印刷は、インキを厚く盛れるのが特徴で、「オフセット印刷の 5 ～ 10 倍の厚みが可能。濃度が高いことは発色の良さにつながり、今回の見本帳でも竹尾さんのファインペーパーにきれいな印刷ができました」と熊沢社長。金属、木材、ガラス瓶や T シャツ、ランドセルなどにも印刷を行っている。ツヤツヤ・マッ



ト、キラキラ・光沢、ふわふわ・モコモコなどの印刷の他、香る印刷、温度で色が変わる印刷、スクラッチ印刷、畳や木目、布、タイルのようなテクスチャ印刷もできる。

きっかけはリクルート動画

そんな熊沢印刷工芸だが、ここ数年は社員の採用が難しく、学生に関心を持ってもらうためにシルクスクリーン印刷の紹介動画を作ろうと企画。だが、依頼しようとした動画編集会社はシルクスクリーン印刷のことが全く分かっておらず、これでは無理だと思い、過去の作品で記憶に残っていたデザイナーの森氏に声をかけた。

森氏がよくよく話を聞くと、熊沢印刷工芸はデザイナーから発注を受けることが多いということで、まずはデザイナー向けのシルクスクリーン印刷の見本帳を作り、その印刷工程を映像にすれば、学生向けのリクルートとデザイナーへのアピールの両方に効果があると考えた。また、発表の場には、デザイナーや美大生が頻繁に訪れる竹尾の店舗である青山見本帖が良いと思い、まずは熊沢社長を竹尾に誘った。「その後、竹尾から『展示会をやりましょう、場所だけでなく紙も自由に使ってください』と提案があり、何千種類もある紙の1つひとつを吟味しながら使うことができました」と森氏。「森さんには本当にたくさんの紙を使っていただきました」と竹尾の鈴木次長。



久田悠貴課長



森 治樹氏



鈴木裕也氏

見本帳のプロジェクトがスタートしたのは2024年4月。9月に見本帳を完成させる計画で「タイトなスケジュール。印刷はかなり大変だったのでは」と森氏。

「当社で一番活躍したのが久田です。大変だったけどスキルを身に付けられて幸せだったでしょう」という熊沢社長に、久田課長は「とにかく必死でしたが、今思えば良い時間でした」と笑った。

紙の銘柄や印刷の順番がひと目で分かる

ターゲットはデザイナーということで見本帳のデザインは丸いドーナツ型に統一し、デザインの下に示した紙の銘柄や厚み、シルクスクリーン印刷の工程をクローズアップした。「デザイナーが仕事に使いやすくするためのもので、これが見本帳の一番のポイントです」と森氏。

気になる見本帳の中身については、以下のような工夫を凝らした印刷が紹介された。

シルクスクリーン印刷の隠蔽性を強調

黒い紙に異なる白いインキを3回刷った作品は、印刷を重ねるたびにシルクスクリーン印刷の隠蔽性が高まっているのがよく分かる。

「たくさんある紙の中で一番黒く、最もコントラストを強く出せる紙を使っていただきました」（鈴木次長）。

蛍光ピンクが紙地の色で、白がインキ部分という意外性のある作品は、紙地のドーナツ部分のクリアインキがデカッと光って見える。

「デザインの遊び方とシルクスクリーン印刷の隠蔽性の高さを表現しました」（久田課長）。

シルクスクリーン印刷の限界に挑戦

砂のような質感の紙にキラキラした水を描いた作品は、デザイン的にオフセット印刷でないと難しいとされていた。しかし、熊沢印刷工芸の工場長が「どうしてもシルクスクリーンで印刷したい」と頑張り、久田課長は森氏に相談してデータを調整してもらった。

「白インキの上に、階調を変えた2種類の水色を1つずつ刷ることで、水の深いグラデーションを表現しました。シルクスクリーン印刷の限界に挑戦した作品です」（久田課長）。



黒い紙に白いインキを
3回重ねた



紙地の蛍光ピンクを
白インキで見事に隠蔽



階調を変えた2種類の
水色を印刷

厚盛印刷で水滴を表現

オフセット印刷の上にシルクスクリーン印刷の厚盛印刷を行って水滴を表現した作品。

「シルクスクリーン印刷は、UV オフセット印刷による疑似エンボス加工であるハジキ印刷のようなもので、当社ではRプリントと呼んでおり、インキをわざとマットにして階調を変えて立体感を出しました」（久田課長）。

「オフセット印刷用のポリエステルベースの透明フィルムで、今回はシルクスクリーン印刷で使っていただきました」（鈴木次長）。



Rプリントで水滴の立体感を演出

衝撃のメタリック細線は“先端技術”

シルクスクリーン印刷で糊を印刷し、そこに金箔を転写する熊沢印刷工芸の「スクリーンフォイラー」による作品は、箔の上からレコード盤のように細い線を精密に印刷した。

精密刷版で異なる角度の複数の細線を描くことで、光の入射角と反射角を利用してキラキラ見える作品は、同社の印刷技術「ヴィジョナリー」で印刷した。

「これらの細かい模様は箔押しではできません。シルクスクリーン印刷の先端を行く技術であり多くの方に知ってほしいですね」（久田課長）。

「この細かさをメタリックで表現できるのは衝撃的でした」（森氏）。



スクリーンフォイラーでレコードのような細線を表現



ヴィジョナリーは精密刷版で異なる角度の複数の細線を描く

フロッキー加工でもこもこ印刷も

動物の毛のようなもこもこした作品は、植毛を行う「フロッキー加工」を採用。毛は長さ2mm、色は茶、黄、赤で、森氏が何色を何%ずつと比率を決めた。毛はドームの中でぐるぐる回っており、そこにシルクスクリーン印刷で糊を印刷した紙を入れる



静電気毛を立てて植毛するフロッキー加工

が、それだけでは毛は横に寝た状態になるため、静電気で毛を立てて糊に刺さるように植毛しているという。

「毛は色も長さも色々あり自動車内装でも使用されています」（熊沢社長）。

厚盛の蓄光インキで息を飲む効果も

通常、蓄光インキは明るい色の背景に印刷すると発光がより効果的だが、ネイビーの暗い色の紙に刷って光らせたいと考えた森氏は、久田課長にその旨を依頼した。蓄光インキとしては厳しい条件であり、久田課長は「厚盛にしたらより光るのでは」と考えて制作した。

「結果は予想以上にふわぁっと光り、思わず息を飲みました」（久田課長）。

使用したのはプラスチックライクという意味のプラライクという特殊なコーティング紙で、蓄光インキがよく映える。



蓄光インキの厚盛が予想以上の効果を生み出した

ラップでぐるぐる巻き、熱処理で伸縮抑える

「紙は生き物」と熊沢社長。紙は印刷後に伸縮することがあるため、シルクスクリーン印刷の後、紙をラップでぐるぐる巻きにして空気に触れさせないようにしてから別の工場にトラックで運んでオフセット印刷を行ったこともあった。

最初に紙を熱処理してある程度縮ませておくと、その後の伸縮をある程度抑えることができる。久田課長は「裏ではそうした努力も行っていました」と述べた。

紙媒体はなくなる。リアルな魅力や感動を体感して

最後に、紙媒体の将来について4人が意見を述べた。

鈴木次長は「久しぶりに素晴らしい見本帳に関わることができました。紙、デザイン、印刷技術を突き詰めたもので、まだまだ紙には可能性がある」と確信しました。紙は情報伝達媒体としては縮小傾向にはありますが、所有するのにふさわしい価値あるものとして残っていくでしょう。この見本帳は高価ではありますが、「自分の本棚に入れておきたい」と思わせる価値があります」とした。

森氏は、「好きな紙を使って好きなシルクスクリーン印刷を使える貴重な経験であり、紙にしかない良さを改めて認識できました。時代の流れがデジタルに傾いているのは仕方のないことですが、デジタルと違って何があっても消えることのない紙媒体はこれからも現実のものとして残っていくと思います。私も含めてデザイナーは今も昔も紙が好きで、竹尾さんから新しい紙が出るとワクワクします。この見本帳を通じて紙とシルクスクリーン印刷の良さを多くのデザイナーに知ってもらい、価値ある印刷物を作ってほしいですね」と期待を込めた。

久田課長は「この業界に飛び込んでから7年。60年続いているこの会社では『昔と比べると』という話をよく耳にします。そのたびに、やはり紙の印刷の勢いは落ちているのだなと実感せざるを得ません。そんな中でも大切なのは、他にはできない差別化と、それをアピールして気付いてもらうことで、それを続ければ紙媒体には未来があります。楽しみにしていることだらけなので、これからもこの業界で頑張っていきます」と意気込みを見せた。

熊沢社長は「シルクスクリーン印刷専門の中小企業の存続は、印刷によるリアルな魅力や感動を体感してもらうこと、そのためにどのような技術を開発できるかにかかっています。紙はもちろん大事ですが、今後はプラスチックにも用途を広げ、工業部品として使ってもらえることを夢見て動き出しています。40周年の節目のイベントにこの見本帳を選んでくださった日印産連の関係者に心からの感謝を送ります」と締めくくった。



酒は永遠の友

vol.8

田口 薫

清酒はどんどん変わっている。東京の中心地のビルの中で酒造りが行われている。酒名は「江戸開城」。小さなビルの4階で麹造り、3階で仕込み、2階で搾り、貯蔵という感じで垂直型と言えるのか（テレビで見ただけなので正確かどうか）。

同じような垂直型では、今絶好調の「獺祭」がある。一度はうらぶれかかり、杜氏も逃げ出した蔵を4代目の桜井一宏氏がメーカーの平和を辞めて入社し、酒造りを一から学び、山田錦の高精白原料を使い、温調等、製法を変えて作った酒の香りの高さと美味さが評判となってきた。この辺りは何かの仕掛けというか、クチコミなどを利用したのではないかなと思うが、この酒をひっさげてニューヨークに乗り込み評判を得て、それがまた国内でも評価され、4合で1万円以上となって高収益を上げた。新工場は12階建てで最上階が社長宅、各階に醸造の各プロセスを装備している。お高いので買えないが、スーパーでも廉価品が出ているので試してみようと思う。



私が清酒業界に興味があるのは、最盛期の1/3に落ちた業界で逆張りの経営戦略を駆使して生き残るメーカーの努力と工夫を学びたいからだ。印刷業界はデジタル化、ペーパーレス化によって売上が1/2に落ちてきた。

新政、獺祭は新しいゲームチェンジャーか？ 発酵学、醸造学の専門家である東京農工大学の小泉武夫名誉教授は自ら「味覚人飛行物体」と呼び、日本全国神出鬼没の活躍だが、東京農大の「花酵母研究会」では弟子たちが自由に新しい酒に挑戦している。

私の故郷、岐阜県下呂市の「天領」の上野田隆平蔵元も小泉門下生で、8年以上連続で金賞を取っている。先代の上野田又夫氏は私の父と同級で県会議員も務めた名士だが、隆平君は伝統を破って新しい酒に挑戦した。

お母さんが料理上手で、家でしめじを甘辛く煮ておかずにしたいのを「きのこしぐれ」という商品に仕立て、飛騨牛の佃煮とともに売り出している。シャンパン風の「すますま」や濁りの本格的などぶろくも好調だ。できれば人の真似ではなく、オリジナルに挑戦する。ここが運を掴めるかどうかの境目か？



しかし考えてみると、私の親は「月桂冠」で20年、「菊正宗」で20年というように定番を毎日、湯豆腐を肴に2合、家族に軍隊や田舎での貧乏暮らし、負けず嫌いでがんばっ

た成功体験を何十回、何百回と聞かせて後々まで心配していることを伝えていた。当家では親が「やれ」と言えば後を継ぐものという感覚はあったが、そのようなことは私にも3歳下の弟にも言わなかった。全力投球で体をすり減らしていることは家族として肌で知っていた。

グラビアを始めて3～4年、全く不調でインキメーカーから「辞めたほうがいいですよ」とアドバイスされたが、全くの未経験で商才も技術もないが、己の負けず嫌いとその仕事は世に必要で今はダメでも先に花開くという信念。三菱銀行池袋支店の甲斐支店長の激励がこの心を支えた。



家の危機には、親に言われずとも育ててもらった恩返しの気持ちが自然に芽生え、親に断りもせず、2人とも大学を3年で中退して入社した。「あー、そうか…」とあっさりしたもので、本心は喜んでいたはずだが、死ぬまで本心は語らなかった。大正生まれの日本人というか、8年の軍隊生活で食料もなく、外地を転戦し、運良く生還した体験は、平和ボケした我々には理解できない。

新円切替で貯金が1/100にまで平価を切り下げられ、青春時代の8年や多くのものを国家に尽くして失ったが、当然受け取る権利のある軍人恩給を、勝ったのならともかく負け戦で受け取ることはできぬと断った。意地っ張りのやせ我慢の人生だった。

しかしこれには、他山の石がある。飛驒の家の近所に大柄な老人で日露戦争へ行った人がいた。6～7歳の私はそのおじいさんの話を聞いた。「坊主、お前はこれから大きくなっても努力してもバカを見るから要領良く生きろ。わしは働かないでも楽しんでやっている。身体が大きく兵隊検査に甲種合格して、日露戦争に出て貫通銃創を受け、この通り足に穴が開いている。このおかげで軍人恩給をたんまりもらっている」という話で、足の指の傷のすごさに驚いて帰ったが、父もそのことは知っていたのだろう（軍人恩給は最大139万人が支給を受けていた）。

「不労所得だけは絶対に嫌だと思っていた」。人に頼って生きるのは嫌だ、自力でやっ払いこう、これを仏教では「自力本願」という。禅の教えだ。逆に「南無阿弥陀仏」と唱えさえすれば誰でも救われるという教えが真宗や浄土宗の教えで、日本の仏教徒の約40%がこの宗派に属している。当家は大昔は武士の出だから禅宗の信徒で、できるだけ人に依存せず生きていく、私もそれを大切にしている。

プラスチック資源循環

「清涼飲料用ペットボトル容器」「文具」「家庭用洗浄剤容器」 設計認定基準

プラスチック使用製品設計指針に基づく設計認定の基準として、「清涼飲料用ペットボトル容器」「文具」「家庭用化粧品容器」「家庭用洗浄剤容器」の4分野について、2025年7月24日付で公表された。告示は、公布の日から起算して6月を経過した日からとなる。前月号では掲載頁の都合上「家庭用化粧品容器に係る設計認定の基準」のみを取り上げたので、今回は残りの3件について取り上げる。

清涼飲料用ペットボトル容器に係る設計認定の基準

プラスチック使用製品設計指針3（2）に規定する設計認定の基準（以下「設計認定基準」という）のうち、清涼飲料を充填するためのポリエチレンテレフタレート製の容器（以下「清涼飲料用ペットボトル容器」）に係るものは、次に掲げる通りとする。

1 次の表の左欄に掲げる部品の区分ごとに、右欄各号に掲げる要件をいずれも満たすこと。

部品	要件	
ボトル	1	PETのみを原料とし、その他の物質を添加していないこと。ただし、PET以外の物質を添加したボトルが安全かつ衛生的であって、再資源化を実施することができる場合は、この限りでない。
	2	着色はしないこと。
	3	把手は、着色していないPETまたは比重1.0未満のPEもしくはPPを使用すること。
	4	ボトルに印刷を施さないこと。（賞味期限、製造所固有記号またはロット番号の印字等の微細な表示を印刷する場合を除く。）
ラベル	1	PVCは使用しないこと。
	2	風選または洗浄等の再生処理の工程においてボトルと分離できること。
	3	ラベルに用いる印刷用インキがボトルに付着しないこと。
	4	アルミニウムでラミネートされるラベルを使用しないこと。
キャップ	1	アルミニウムまたはPVCを使用しないこと。
	2	比重1.0未満のPEまたはPPを主な原料とすること。
	3	ガラス玉またはパッキンを使用する場合は、その取り外し方をラベルに明示すること。

2 当該容器（ラベル、キャップを除く）1本当たりの重量（単位はgとする。以下同じ）が、次の各号に掲げる場合に依り、当該各号に掲げる数値を下回ること。

— あらかじめ殺菌した後、殺菌した内容物を無菌的におよび常温において充填するための容器：当該容器1本当たりの容量（単位は、mLとする。以下この項において同じ）に0.0139を乗じて得た値に、14.2を加えて得た値

二 耐熱性のある容器(第六号に掲げる容器を除く。次号から第五号までにおいて同じ)であって、当該容器1本当たりの容量が500mL以下のもの：当該容器1本当たりの容量に0.0164を乗じて得た値に、16.8を加えて得た値

三 耐熱性のある容器であって、当該容器1本当たりの容量が500mLより大きく、1500mL以下のもの：当該容器1本当たりの容量に0.0235を乗じて得た値に、13.3を加えて得た値

四 耐熱性のある容器であって、当該容器1本当たりの容量が1500mLより大きいもの：当該容器1本当たりの容量に0.0098を乗じて得た値に、33.9を加えて得た値

五 耐圧性のある容器：当該容器1本当たりの容量に0.0136を乗じて得た値に、17.2を加えて得た値

六 耐熱性および耐圧性のある容器：当該容器1本当たりの容量に0.0178を乗じて得た値に、17.7を加えて得た値

3 当該容器1本当たりの重量のうち、日本産業規格Q14021の7・8・1・1のa)の1)に適合する再生プラスチック、日本産業規格Q14021の7・8・1・1のa)の2)に適合する再生プラスチックおよびバイオマスプラスチック〔動植物に由来する有機物である資源(化石資源を除く)を原料とするプラスチックをいう〕の合計の重量の割合が15%以上であること。

文具に係る設計認定の基準

プラスチック使用製品設計指針3(2)に規定する設計認定の基準(以下「設計認定基準」という)のうち、文具に係るものは、次に掲げる通りとする。

1 プラスチック製の書類挟みのうち、2に規定するクリアファイルおよび3に規定するバインダーを除くもの(以下「クリアホルダー」という)に係る設計認定基準は、設計認定を受けようとする文具が、次に掲げる要件のいずれかを満たすこととする。

一 次のイからへまでを満たすこと。

イ 当該製品1個当たりのプラスチックの使用量が、設計認定を受けようとする事業者が直近において販売した製品であって、設計認定を受けようとする製品と同一の種別に属する製品(2001年4月1日以降に販売したものに限り、設計認定を受けようとする製品を除く。以下「従前の製品」という)1個当たりのプラスチックの使用量に比して20%以上少ないこと。(設計認定を受けようとする製品1個当たりの総重量に対するプラスチック以外の材料の重量の割合が、従前の製品よりも高い場合を除く。)

ロ 単一の種類のプラスチックを使用すること。

ハ 設計認定を受けようとする製品の包装にプラスチック以外の材料を使用している

ことまたは当該製品 1 個当たりの包装におけるプラスチックの使用量が、従前の製品 1 個当たりの包装におけるプラスチックの使用量に比して 20%以上少ないこと。

ニ 設計認定を受けようとする製品の包装にプラスチックを使用する場合は単一の種類のプラスチックを使用していること。

ホ 使用するプラスチックの種類を見やすい箇所に表示すること。

ヘ 次に掲げる要件のいずれかを満たすこと。

(1) 当該製品 1 個当たりのプラスチックの重量のうち、プレコンシューマ材料(日本産業規格 Q14021 の 7・8・1・1 の a) の 1) に適合する再生プラスチックをいう。以下同じ。)の重量の割合が 40%以上であること。

(2) 当該製品 1 個当たりのプラスチックの重量のうち、ポストコンシューマ材料(日本産業規格 Q14021 の 7・8・1・1 の a) の 2) に適合する再生プラスチックをいう。以下同じ。)の重量の割合が 20%以上であること。

(3) 当該製品 1 個当たりのプラスチックの重量のうち、バイオマスプラスチック[動植物に由来する有機物である資源(化石資源を除く)を原料とするプラスチックをいう。以下同じ]の重量の割合が 10%以上であること。

二 次のイからハまでを満たすこと。

イ 前号イ、ロ、ホおよびヘを満たすこと。

ロ 当該製品のプラスチックを使用する部分に直接印刷を施さないこと。

ハ 当該製品にシールを貼る場合は、当該シールは当該製品と同一の種類のプラスチックを使用していることまたは製品から容易に取り外すことができること。

三 次のイおよびロを満たすこと。

イ 第一号イ、ロ、ホおよびヘを満たすこと。

ロ プラスチックの使用量を増加させず、繰り返し使用することにより劣化する部分について修繕または取替えができるようにすることによって、当該製品の耐久性の向上および長期間の使用の促進を図っていること。

四 次のイからハまでを満たすこと。

イ 第一号ロからヘまでを満たすこと。

ロ 使用するプラスチックまたは紙等の材料をそれぞれ分離できること。

ハ 当該製品 1 個当たりの総重量に対するプラスチック以外の材料の重量の割合が従前の製品よりも高く、プラスチックに紙または木材等を混ぜた混合物を使用していないこと。

五 第一号ロ、ホおよびヘ、第三号ロ並びに前号ロおよびハを満たすこと。

六 第一号ロ、ホおよびヘ、第二号ロおよびハ並びに第四号ロおよびハを満たすこと。

2 プラスチック製の書類挟みのうち、複数のポケットを有する構造であって、3に

規定するバインダーを除くもの（以下「クリアファイル」という）に係る設計認定基準は、設計認定を受けようとする文具が、次に掲げる要件のいずれかを満たすこととする。

- 一 次のイおよびロを満たすこと。
 - イ 前項第一号イ、ハ、ニおよびヘ並びに同項第三号ロを満たすこと。
 - ロ 背表紙に用いるラベルにはプラスチックを使用していないこと。
- 二 次のイおよびロを満たすこと。
 - イ 前項第一号イおよびハからヘまで並びに同項第二号ハを満たすこと。
 - ロ 印刷（軽微なものを除く）を施していないこと。
- 三 前項第一号イからヘまでを満たすこと。
- 四 前項第一号イ、ロ、ホおよびヘ、同項第三号ロ並びに第一号ロを満たすこと。
- 五 前項第一号イ、ホおよびヘ、同項第二号ハ、同項第三号ロ、第一号ロ並びに第二号ロを満たすこと。
- 六 前項第一号イ、ロ、ホおよびヘ、同項第二号ハ並びに第二号ロを満たすこと。
- 七 次のイおよびロを満たすこと。
 - イ 前項第一号イ、ホおよびヘ、同項第三号ロ、同項第四号ロ並びに第一号ロを満たすこと。
 - ロ 使用するプラスチックの原料を種類ごとにそれぞれ分離できること。
- 八 前項第一号イおよびハからヘまで、同項第四号ロ並びに前号ロを満たすこと。
- 九 前項第一号イ、ロ、ホおよびヘ、同項第四号ロ並びに第七号ロを満たすこと。
- 十 前項第一号イ、ホおよびヘ、同項第二号ハ、同項第四号ロ、第二号ロ並びに第七号ロを満たすこと。
- 十一 前項第一号ハからヘまで、同項第四号ロおよびハ並びに第七号ロを満たすこと。
- 十二 前項第一号ホおよびヘ、同項第三号ロ、同項第四号ロおよびハ、第一号ロ並びに第七号ロを満たすこと。
- 十三 前項第一号ロ、ホおよびヘ、同項第四号ロ及びハ並びに第七号ロを満たすこと。
- 十四 前項第一号ホおよびヘ、同項第二号ハ、同項第四号ロおよびハ、第二号ロ並びに第七号ロを満たすこと。

3 プラスチック製の書類挟みのうち、複数の穴を有する用紙を留め具によって固定できるもの（以下「バインダー」という）に係る設計認定基準は、次に掲げる要件のいずれかを満たすこととする。

- 一 次のイからハまでを満たすこと。
 - イ 第一項第一号イ、ハ、ニおよびヘ並びに前項第一号ロを満たすこと。
 - ロ 留め具を取り外し、交換できること。
 - ハ 日本産業規格 X6195 または Z8303 に適合する用紙を収納することができること。

- 二 前項第二号を満たすこと。
- 三 第一項第一号イからへまでを満たすこと。
- 四 第一項第一号イ、ロ、ホおよびへ、前項第一号ロ並びに第一号ロおよびハを満たすこと。
- 五 第一項第一号イ、ホおよびへ、同項第二号ハ、前項第一号ロ、同項第二号ロ並びに第一号ロおよびハを満たすこと。
- 六 第一項第一号イ、ロ、ホおよびへ、同項第二号ハ並びに前項第二号ロを満たすこと。
- 七 第一項第一号イ、ホおよびへ、同項第四号ロ、前項第一号ロ、同項第七号ロ並びに第一号ロおよびハを満たすこと。
- 八 第一項第一号イおよびハからへまで、同項第四号ロ並びに前項第七号ロを満たすこと。
- 九 第一項第一号イ、ロ、ホおよびへ、同項第四号ロ並びに前項第七号ロを満たすこと。
- 十 第一項第一号イ、ホおよびへ、同項第二号ハ、同項第四号ロ、前項第二号ロ並びに同項第七号ロを満たすこと。
- 十一 第一項第一号ハからへまで、同項第四号ロおよびハ並びに前項第七号ロを満たすこと。
- 十二 第一項第一号ホおよびへ、同項第四号ロおよびハ、前項第一号ロ、同項第七号ロ並びに第一号ロおよびハを満たすこと。
- 十三 第一項第一号ロ、ホおよびへ、同項第四号ロおよびハ並びに前項第七号ロを満たすこと。
- 十四 第一項第一号ホおよびへ、同項第二号ハ、同項第四号ロおよびハ、前項第二号ロ並びに同項第七号ロを満たすこと。

家庭用洗淨剤容器に係る設計認定の基準

プラスチック使用製品設計指針 3 (2) に規定する設計認定の基準 (以下「設計認定基準」という) のうち、洗濯用洗剤、柔軟仕上剤、台所用洗剤、食器洗淨機用の洗剤 (以下「食洗器用洗剤」という) または住居用洗剤を充填するためのプラスチック製の容器 (以下「家庭用洗淨剤容器」と総称する) に係るものは、次に掲げる通りとする。

1 家庭用洗淨剤容器のうち、洗淨剤を詰め替えることにより繰り返し使用することができる容器 (以下「詰替え本体容器」という) に係る設計認定基準は、設計認定を受けようとする家庭用洗淨剤容器が、次の第一号または第二号を満たすこととする。

- 一 次のイからへまでを満たすこと。
 - イ 陶器、ガラスまたはエアゾール (缶に噴霧器を取り付けて、液体または粉末等の内容物を霧状に噴出させるものをいう。以下同じ) を使用していないこと。
 - ロ PVC、PVDC その他の有機塩素化合物またはアルミニウム箔を使用していないこと。

- ハ プラスチック、紙または木材等を混ぜた混合物を材料として使用していないこと。
- ニ 容器の原料としてプラスチックのみを使用する場合は、単一の種類のプラスチック（PET、PP、PE または PS に限る）を使用すること。
- ホ 容器に紙または金属等のプラスチック以外の材料を使用する場合は、材料ごとに分離できること。
- ヘ 原単位（容器 1 個あたりに使用されるプラスチックの重量を容器 1 個あたりの内容量で除して得た値をいう。以下同じ）が、次の表の左欄に掲げる容器に充填する洗浄剤の種類に応じ、右欄に掲げる原単位を下回ること。

容器に充填する洗浄剤の種類	原単位
洗濯用洗剤	0.108
柔軟仕上剤	0.125
台所用洗剤	0.120
食洗器用洗剤	0.060
住居用洗剤	0.160

二 次のイおよびロを満たすこと。

イ 前号イからホまでを満たすこと。

- ロ 当該容器 1 個あたりの重量のうち、日本産業規格 Q14021 の 7・8・1・1 の a) の 1) に適合する再生プラスチック（以下「プレコンシューマ材料」という）、日本産業規格 Q14021 の 7・8・1・1 の a) の 2) に適合する再生プラスチック（以下「ポストコンシューマ材料」という）およびバイオマスプラスチック〔動植物に由来する有機物である資源（化石資源を除く）を原料とするプラスチックをいう。以下同じ〕の重量の合計の割合が 25%以上であること。

2 家庭用洗浄剤容器のうち、本体容器における洗浄剤の詰替えを目的とするボトル形の容器（以下「ボトル形容器」という）に係る設計認定基準は、設計認定を受けようとする家庭用洗浄剤容器が、次の第一号または第二号を満たすこととする。

一 次のイおよびロを満たすこと。

イ 前項第一号イからホまでを満たすこと。

- ロ 原単位が、次の表の左欄に掲げる容器に充填する洗浄剤の種類に応じ、右欄に掲げる原単位を下回ること。

容器に充填する洗浄剤の種類	原単位
台所用洗剤	0.050
食洗器用洗剤	0.020
住居用洗剤	0.060

二 次のイおよびロを満たすこと。

イ 前項第一号イからホまでを満たすこと。

ロ 前項第二号ロを満たすこと。

3 家庭用洗剤容器のうち、本体容器における洗剤の詰替えを目的とするプラスチックフィルム製の容器（以下「フィルム形容器」という）であって、単一の種類のプラスチック（PET、PP または PE に限る）を使用しているものに係る設計認定基準は、設計認定を受けようとする家庭用洗剤容器が、次の第一号から第三号までの要件を満たすこととする。

一 第一項第一号イからハまでを満たすこと。

二 当該容器 1 個当たりの重量のうち、バリア層（洗剤を保護するためのプラスチックフィルムの表面に対して蒸着した金属箔の層または EVOH 共重合体もしくは PVA から成る層をいう）の重量の割合が 5 % 以下であること。

三 原単位が、次の表の左欄に掲げる容器に充填する洗剤の種類に応じ、右欄に掲げる原単位を下回ること。

容器に充填する洗剤の種類	原単位
洗濯用洗剤	0.110
柔軟仕上剤	0.045
台所用洗剤	0.033
食洗器用洗剤	0.024
住居用洗剤	0.035

4 3 に規定するフィルム形容器のうち、異なる種類のプラスチックフィルムを積層した容器に係る設計認定基準は、設計認定を受けようとする家庭用洗剤容器が、次の第一号または第二号を満たすこととする。

一 次のイから二までを満たすこと。

イ 第一項第一号イからハまでおよびホを満たすこと。

ロ フィルム以外にプラスチックを使用する場合は、単一の種類のプラスチックを使用すること。

ハ フィルムの各層は単一の種類のプラスチックを使用すること。

二 原単位が、次の表の左欄に掲げる容器に充填する洗剤の種類に応じ、右欄に掲げる原単位を下回ること。

二 次のイおよびロを満たすこと。

イ 前号イからハまでを満たすこと。

ロ 当該容器 1 個当たりの重量のうち、プレコンシューマ材料、ポストコンシューマ材料およびバイオマスプラスチックの重量の合計の割合が 10 % 以上であること。

5 家庭用洗剤容器のうち、詰替え本体容器、ボトル形容器およびフィルム形容器以外のものに係る設計認定基準は、設計認定を受けようとする家庭用洗剤容器が、

次の第一号または第二号を満たすこととする。

- 一 次のイおよびロを満たすこと。
 - イ 第一項第一号イからホまでを満たすこと。
 - ロ 原単位が、次の表の左欄に掲げる容器に充填する洗浄剤の種類に応じ、右欄に掲げる原単位を下回ること。
- 二 次のイおよびロを満たすこと。
 - イ 第一項第一号イからホまでを満たすこと。
 - ロ 第一項第二号ロを満たすこと。

i Information

全国中小企業団体中央会、「価格転嫁・取引環境改善セミナー」を全国4カ所で開催

全国中小企業団体中央会では、組合関係者を対象に中小受託取引適正化法（改正下請法）と団体協約制度の活用に向けた理解促進のため、下記4カ所でセミナーを開催する。なお、オンラインセミナーの開催も予定しており、詳細は後日、同会HP等で告知する。

会場【開始時間はいずれも13時45分～16時40分（受付開始13時20分）】

（1）仙台会場

開催日：2025年10月28日（火）

開催場所：

TKP ガーデンシティ PREMIUM 仙台
西口カンファレンスルーム5J
宮城県仙台市青葉区花京院1-2-15
ソラプラザ4F

（2）福岡会場

開催日：2025年11月4日（火）

開催場所：

TKP 博多駅筑紫口ビジネスセンター 301
福岡県福岡市博多区博多駅中央街4-8
ユーコウビル

（3）大阪会場

開催日：2025年11月21日（金）

開催場所：

AP イノゲート大阪Kルーム
大阪府大阪市北区梅田3-2-123

（4）広島会場

開催日：2025年12月4日（木）

開催場所：

TKP ガーデンシティ PREMIUM 広島駅前
カンファレンスルーム6B
広島県広島市南区大須賀町13-9
ベルヴェオフィス広島4F

対象：中小企業組合役職員等

テーマ：※講師は調整中。決定次第、同会HPに掲載する予定

- ①「中小受託取引適正化法（改正下請法）の概要と改正のポイント」
- ②「団体協約制度の概要及び価格転嫁における位置づけ」

申込先：参加用URLより申し込む（受講料無料）

<https://business.form-mailer.jp/fms/569f6e70305941>