

修正版

修正箇所が  
わかる！

新入オペレーター必見！

# 1冊ですべて身につく シール印刷の 基礎知識と 基本マニュアル

シール印刷の教科書

本書をお読みくださり、ありがとうございます。

初版で何箇所か修正がありましたのでお知らせいたします。

皆様にご迷惑をおかけしましたこととお詫びいたします。

本文の修正箇所はピンク色で印をつけています。

• 目次・p03・p13・p18・p32・p42・p62・p63・p65・p67・p71

「セパレーター」 → 「剥離紙（セパレーター）」

• p14：[ホイル紙]の説明 → 「上質紙にホイルを貼り合わせた」

• p17：「2タイプ」 → 「3タイプ」

• p27：図のマンセル環の青と紫の間の色が逆になっているのを修正。

• p48：「※APP Stor」 → 「※APP Store」

• p75：「ズムーズ」 → 「スムーズ」

• p80：「株式会社和光」 → 「株式会社和光（製版） / 有限会社日伸製作所（刃型）」

• おわりに：丸紀印刷の広告に九州工場のFAXを追加。

• 奥付：第二版の日付を追加。税込価格を追加。

• 表3：EPSON様の広告を差し替え。

## 【目次】

前書き「シール印刷のマニュアルがなくて困っていませんか？」	P.01
-------------------------------	------

### 知識編

#### 01 シール印刷の印刷機と印刷方式

01-1：平圧印刷（凸版）	P.03
01-2：半輪転印刷（凸版）	P.05
01-3：凸版輪転印刷（凸版）	P.05
01-4：凸版間欠輪転印刷（凸版）	P.06
01-5：オフセット間欠輪転印刷（平版）	P.07
01-6：箔押し印刷（ホットスタンプ：凸版）	P.08
01-7：その他の印刷方式や加工など	P.08

#### 02 シール印刷以外の印刷方式

02-1：枚葉オフセット印刷（平版）	P.11
02-2：オフセット輪転印刷（平版）	P.11
02-3：シルクスクリーン印刷（孔版）	P.11
02-4：グラビア印刷（凹版）	P.12
02-5：フレキソ印刷（凸版）	P.12
02-6：その他の印刷方式	P.12

#### 03 シール原紙

03-1：シール原紙の構成	P.13
03-2：基材の種類	P.13
03-3：粘着剤の紹介	P.17
03-4：剥離紙（セパレーター）の種類	P.18

#### 04 インキ

04-1：酸化重合型インキ	P.21
04-2：UV 硬化型インキ	P.21
04-3：UV 印刷と酸化重合印刷の違い	P.22

#### 05 色

05-1：光の3原色と色の3原色	P.23
05-2：特色印刷とプロセスカラー印刷	P.25
05-3：網点・階調	P.26
05-4：色の差	P.27

#### 06 版や抜き型

06-1：版の種類	P.29
06-2：抜き型の種類	P.31

# 01

## シール印刷の印刷機と印刷方式

シール・ラベル印刷業界では、主にロール状の原紙を使用するロール to ロールが一般的です。原紙には、あらかじめ粘着剤が塗布されており、基材・粘着剤・剥離紙（セパレーター）が一体になったタック紙に印刷するのが一般的です。

### 01-1：平圧印刷（凸版）

金属や樹脂製の凸版を使用します。上チェスに版をセットし、下チェスにプレスボード（雄型）をセットします。下チェス部分が上下動することで、版に着いたインキを原紙にプレスして印刷します。原紙が上下動するのが特徴的です。

シール印刷の方式としてはとても古く、印刷の技術としては、かなり難しいと言えます。

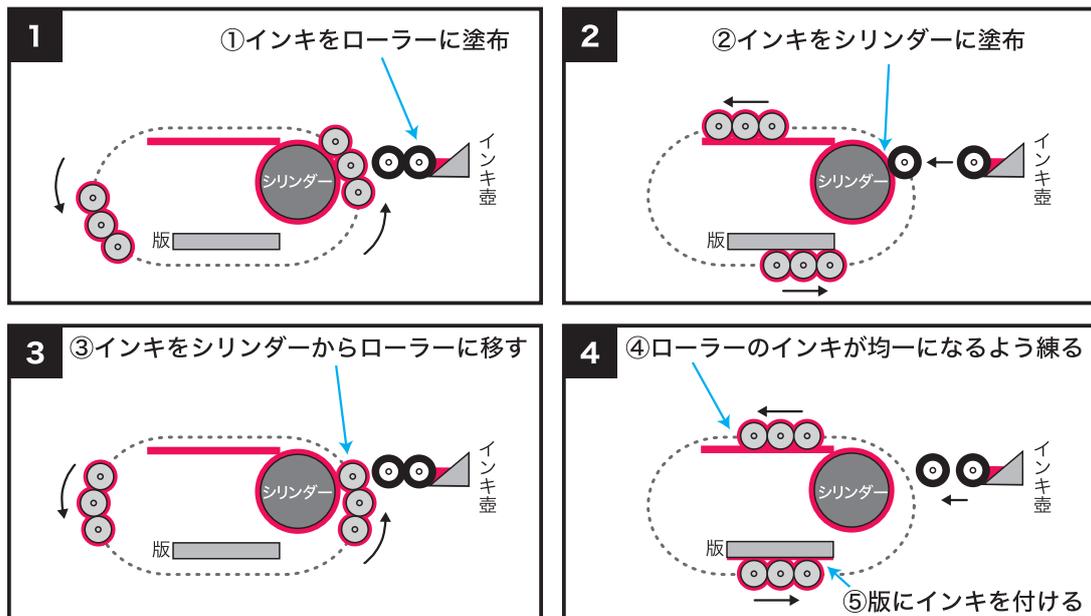
特に<sup>\*</sup>ベタをきれいに印刷するのが難しく、プレスボードの素材の選定や彫刻、原紙のテンションのかけ方、インキの調整、印圧の調整など、さまざまな調整を行わないときれいに印刷することが難しいです。

多色印刷をする場合、ウェットオンウェット（先に印刷したインキが乾燥・硬化する前に次のインキを乗せる）で印刷します。

日本のシール印刷会社において、設置台数は最も多く、幅広く利用されている印刷機ですが、近年の印刷品質の厳しさなどから、凸版間欠輪転印刷機にそのシェアを奪われつつあります。

#### 流れ方向から見たイメージ図

※印刷機によって構造が違う場合があります



\*ベタ：インキ濃度 100% で塗りつぶされたデザイン部分

# 03 シール原紙

シール印刷機で使用される原紙について紹介します。シール原紙は、基材・粘着剤・剥離紙(セパレーター)で構成されており、さまざまな組み合わせの商品があります。

また、それらはさまざまな観点で分類できます。

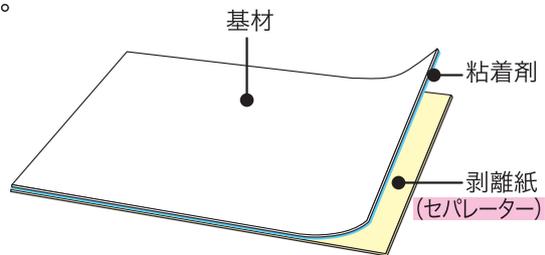
## 03-1：シール原紙の構成

### 【基材】

紙素材のものやフィルム素材のものがあります。

### 【粘着剤】

粘着の強さ、再剥離性、耐水性などさまざまな機能を持った粘着剤があります。



### 【剥離紙】

セパレーターもしくはセパとも呼ばれます。シールを使用する際に剥がします。

## 03-2：基材の種類

### ■紙素材

#### 【上質紙】

最も一般的に使用され、化学パルプのみで作られた紙です。印刷や筆記、捺印などの適性があり、多くの用途に用いられます。表面は少しザラザラしており、厚みは55Kgが一般的です。

#### 【アート紙】

上質紙の表面に白色顔料をコートした紙。上質紙より平滑性があります。厚みは73Kgが一般的です。

#### 【キャストコート紙】

メーカーによりミラーコート紙やグロス紙と呼ばれます。シール・ラベル印刷業界では、総称としてミラコートと呼ぶこともあります。上質紙の表面に白色顔料をコートした紙。光

沢のある白さと発色性があり高級感がある印刷効果をもたらします。厚みは 73Kg が一般的です。

#### [ホイル紙]

上質紙にホイルを貼り合わせた用紙です。一般的には、消金・艶金・消銀・艶銀の 4 タイプが多いですが、金の色目で特殊なものもあります。

#### [色上質紙]

上質紙に色がついているもの。

#### [色ミラ]

キャストコート紙にすでに色が印刷されている用紙。

#### [和紙]

さまざまな種類の和紙のシール原紙があります。

#### [その他]

プリンターで使用するための用紙など特殊なものもあります。

### ■Kg (連量) とは

紙の厚みを表すのに、Kg という表記があります。

厚みなのに、なぜ重さの単位なのか？と疑問に思ったことがあるでしょう。

Kg (連量) とは用紙 1000 枚 (1 連) あたりの重さのことを表し、特に表記がない場合は、四六判 (788mm×1091mm) の用紙 1000 枚の重さのことを表します。

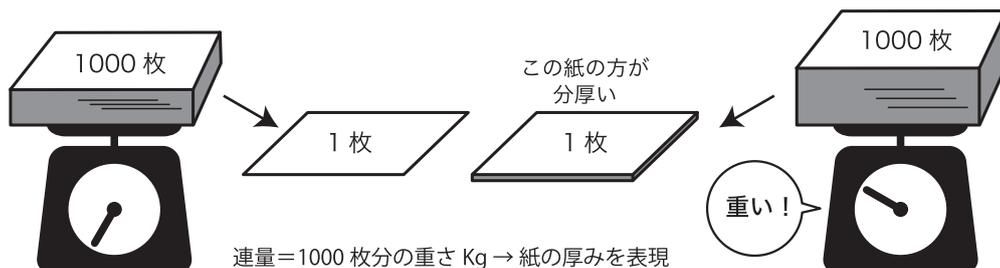
同じ種類の用紙の場合、Kg 数が増えるほど厚みは増します。

この場合の用紙とは、シール原紙に加工する前の、用紙基材そのもののことを表します。

また、シール業界で使用される機会は少ないですが、用紙の厚みを表すのに坪量 (g/ m<sup>2</sup>) という単位も使用されることがあります。

これはその単位が示すとおり、1 m<sup>2</sup>あたりの重さを表します。

参考までに、連量 55Kg の用紙は坪量 64g/ m<sup>2</sup>です。



## 03-3：粘着剤の紹介

粘着剤の組成としての分類は主に 2 タイプに分かれます。

### ■水溶性粘着剤

紙ベースの原紙に使用されることが多いです。エマルジョン、もしくはエマルションと呼ばれることもあります。

### ■溶剤性粘着剤

フィルム素材の原紙に使用されることが多いです。

用途としての分類は大きく分けて 3 タイプに分かれます。

### ■永久接着タイプ

シールを貼ったあとは剥がすことを前提としていません。

#### [永久接着タイプの種類]

- ・普通糊・一般強粘・PW・ME など
- ・水溶強粘・PZ2・MDN など
- ・冷食用・PC など
- ・トイシ用・ソメン用・MD2-N など
- ・溶剤強粘・PAT1・PL シン・MP1 など

### ■再剥離タイプ

シールを貼ったあと、ほとんど糊残りせずに剥がすことができます。

#### [再剥離タイプの種類]

Rt-K（中粘再剥離）・Rt-H（強粘再はく離）・Rt-BN（微粘着）・MF・MHR・MER など

### ■再貼付タイプ

シールを一度貼付したのちに剥離し、再び貼付することができます。

リピール・メモリーなど

基材の名称同様、粘着剤もメーカーによって呼び方はさまざまです。

印刷オペレーターによっては、タック紙を印刷する際に粘着剤の差は関係ないように思われるかもしれませんが、原紙の流れ方、抜き加工の際の刃型の離れ、カス上げの上がり方な

どで差が出るので、それぞれに適した作業や工夫が必要になります。また、印刷そのものにも影響がある場合もありますし、粘着剤の特徴を把握しておくことも、とても大切です。

### 03-4：剥離紙（セパレーター）の種類

#### 【クラフトセパ】（もしくは上質系セパ）

グラシンセパよりコシがあります。

色目は黄色（クリーム）が多く、青やワサビ色などもあります。フィルム系基材では厚口セパという厚めの剥離紙（セパレーター）を使うことが多いです。

#### 【グラシンセパ】

薄くコシがないため、巻取り用ラベルで使用します。

色目は青や白が一般的です。

#### 【フィルムセパ】

透明のフィルム製の剥離紙（セパレーター）。

平滑性が高く、シール原紙の糊面がきれいに見えます。

ラミネート材の剥離紙（セパレーター）として使われたり、ファンシーシールの剥離紙（セパレーター）として使われることがあります。

原紙の基材・粘着剤・剥離紙（セパレーター）は、どの組み合わせも選べるわけではなく、メーカーが販売している組み合わせの中から選ぶ必要があります。

例）「上質 55Kg、PAT1、黄色厚口セパ」などという組み合わせはありません。

剥離紙（セパレーター）は、一般的には、粘着力が強い原紙は軽剥離（剥離する際に必要な力が少なく済む）のもの、粘着力が弱いもの場合は、重剥離（剥離する際に強い力が必要）のものを使用しています。

1章の最後(p.9参照)にマージナルゾーンの説明をしましたが、凸版印刷では、マージナルゾーンの影響で、低い階調の網点ではマージナルゾーンの影響が強くなり出てしまい、薄い網点を印刷するのが難しいです。

また、アナログ凸版の製版の過程で、3%以下の網点は版を再現することが難しく、0%に消えていくようなグラデーションは、プツッと切れたようになってしまいます。

## 05-4：色の差

印刷では色を合わせるという作業がどうしても必要です。

色にはさまざまな要素があり、それらを理解して色合わせをすることが重要です。

### 【色相】

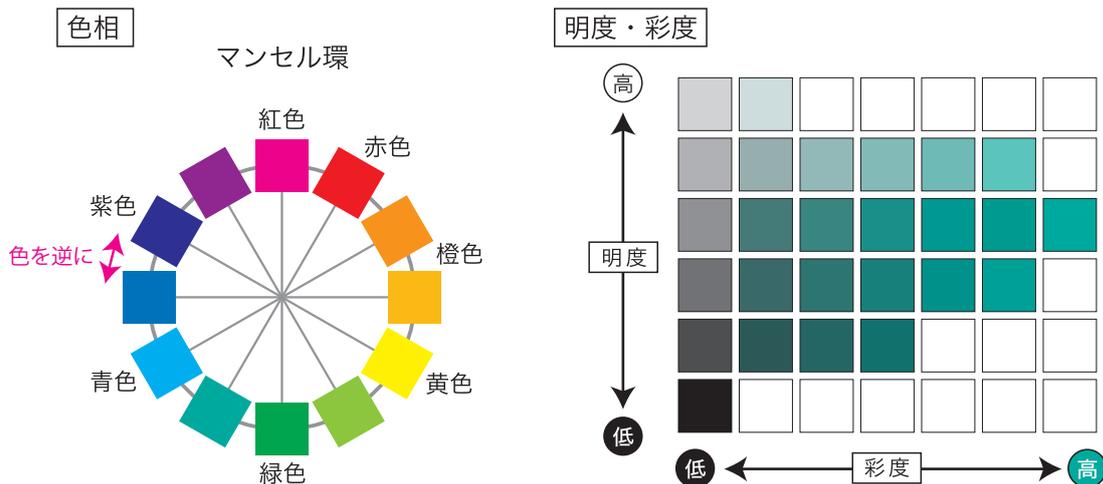
色目のことです。色の相関関係は、マンセル環（左下図参照）と呼ばれる図を見ると理解しやすいでしょう。

### 【明度】

文字通り明るさで、明るい=白い、暗い=黒い

### 【彩度】

色の鮮やかさ、彩度が高いほど鮮やかで、彩度が低いと濁っています。



色の差を測定する道具として、分光光度計というものがあります。

CMYKの濃度で色を測定したり、L\*a\*b\*（エルスター・エスター・ビスター）という色空間を示す数値で色を測定することができます。



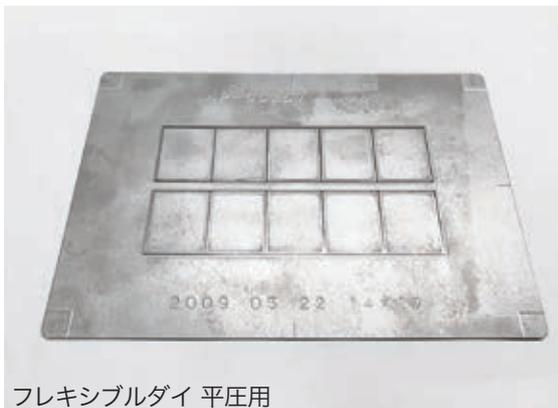
筆者が使用している分光濃度計（出典：筆者撮影）

また、ゼンマイ刃と比べると、押して切る傾向が強いため、刃物としての切れ具合は少し劣ります。

剥離紙（セパレーター）が厚いものや基材が柔らかいものでは、切れにくい場合があります。細かな仕様は加工する基材や加工内容などを抜き型屋に伝え、最適なものを選びましょう。



フレキシブルダイ マグネットシリンダー用



フレキシブルダイ 平圧用

#### ■彫刻刃

厚い金属の板を文字通り彫刻して刃物にします。

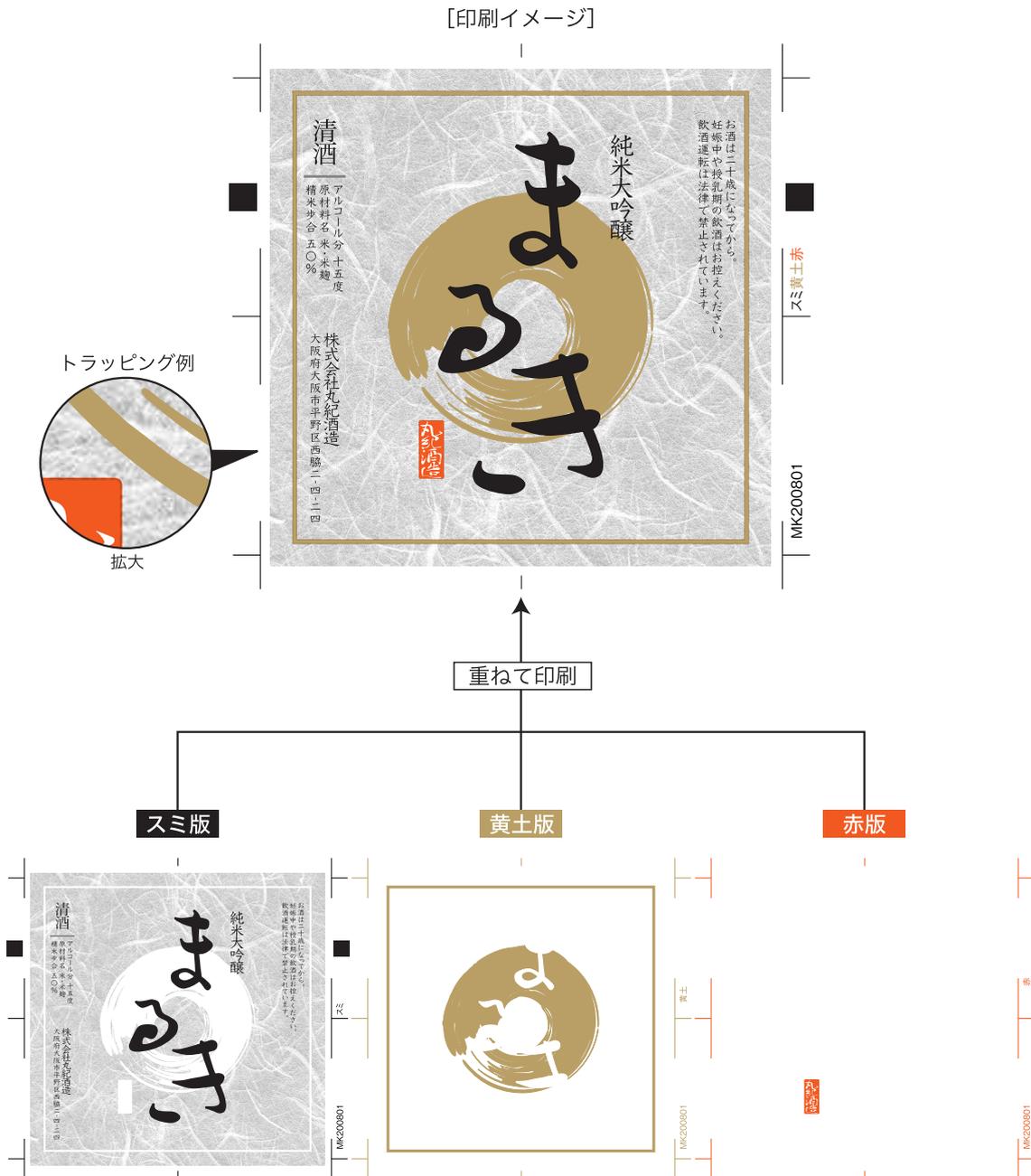
加工精度は非常に高く、耐久性にも優れています。

ただし、非常に高額な刃物です。

使用を続け、切れにくくなった彫刻刃は、研磨することで切れ味を復活させることができます。

非常にロットが多い、継続商品などで使用されます。

分版（参考例）



07-3：抜き型の作成

抜き型の作成を内製化している会社は少ないことでしょう。

使用する材料、ロット、加工適正などを考慮して、抜き型業者に抜き型の作成を依頼します。

特に、フレキシブルダイや彫刻刃を作成する場合は、使用機種、原紙の種類や厚み、ラミネートの有無や種類、剥離紙（セパレーター）の種類や厚みなどを伝える必要があります。

ただし、配合の基準となるインキと同じインキがない場合があります。

その場合は、代用するインキを決めておくなどの工夫が必要です。

また、酸化重合インキとUVインキの違いや、インキメーカーの違い、品番の違いなどで、インキ名が違ったり、色合いが違ったり、濃度が違ったりします。

それらをよく理解した上で、調色することが大切です。

また、DIC カラーガイド以外の色見本帳の場合、配合比率が分かるものは、その配合比率を参考に調色し、分からないものや、印刷物、出力見本などに色を合わせる場合などは、先程の DIC カラーセレクトで、近い色を探し、その近い色の配合を参考に調色する方法が筆者のお勧めの方法です。



ちなみに、カラーセレクトを持っていないので配合比率がわからないという場合は、iPhone や Mac 用に DIC グラフィックスが配信している DIC デジタルカラーガイドというアプリがあるので、それを利用するといいでしょう。

アプリ DIC カラーガイド ※App Store のプレビュー画面です (2020年10月現在)

The screenshot shows the DIC Color Guide app interface on an iPhone. It features a circular color wheel with 'DIC COLOR' in the center. Below the wheel, there are six numbered color swatches (1-6) with their respective color names and codes. To the right, there is a 'カラーガイド' (Color Guide) section with 'DIC Corporation' and a list of color swatches (DIC-30 to DIC-35) with their corresponding color names and codes. The bottom part of the screen shows a 'Main Menu' with various options like 'Japan', 'France', 'China', 'Gray Tone', and 'Camera'.

DIC グラフィックスの HP にある DIC カラーガイド情報検索でも検索することが可能です。

ラミネート加工の方法は、その加工機によって方法が違うので、詳しい説明は割愛しますが、基本的なこととして、

- ・ラミネートの給紙機のセンターにきちんとセットする。
- ・無理なテンションがかからないように注意する。
- ・ニップローラーのテンションをバランス良くかける。

このあたりを注意しておけば、大きなトラブルは防げるでしょう。

また、特殊なラミネート加工の一つとして、ハーフラミネートという加工があります。

ハーフラミネートとは、ラミネートの剥離紙（セパレーター）に事前に裏スリッターを入れておき、ラミネート加工時、剥離紙（セパレーター）の一部を残したままラミネート加工をする方法です。

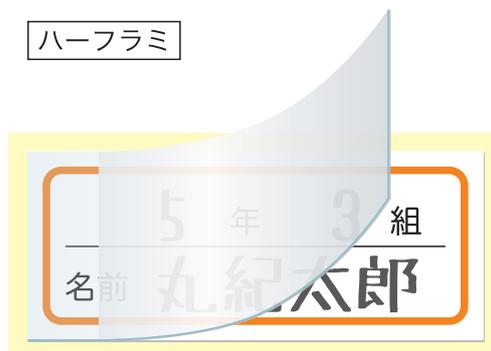
そうすることで、ラベル全体にラミネートがかからず、一部剥離紙（セパレーター）が残った状態でシールを仕上げることができます。

最終的にシールを利用する人がその剥離紙（セパレーター）が残された部分のシール表面に文字などを書き込み、残った剥離紙（セパレーター）を剥がし、ラミネートを貼り合わせ、シールを完成させます。

子供さんが利用する名前シールなどで利用されたりすることが多い手法です。

ハーフラミネート加工をする際は、一部剥離紙（セパレーター）を残しているため、ニップローラーのテンションのバランスがくずれ、蛇行したり、シワが入ったりしやすくなります。

そのため、ニップローラーのテンションを調整したり、厚みが足りない部分に剥離紙（セパレーター）やテープなどを巻きつけ、バランスをとったり、事前に裏スリッターを2本入れておき、バランスを調整する方法などがあります。



名前シールなど

ラミ部分をめくって名前を記入してからラミ部分の剥離紙（セパレーター）を剥がして元に戻して貼ります

## 10-2：ハーフカット

シールの形状に抜き加工を行います。

一般的には、シール基材のみカットし、**剥離紙（セパレーター）**を残す、ハーフカットという加工を行います。

大きく分けて2つの加工方法があり、平圧印刷と同じ動きの上下動で加工する方法と、輪転機と同じ回転の動きで加工する方法があります。

### [ロータリーダイカット]

輪転タイプの抜き加工をロータリーダイカットといい、マグネットシリンダーにフレキシブル刃をセットして加工します。

非常に精度の高い加工方法であるため、事前に基材の厚み、**剥離紙（セパレーター）**の厚みなどをフレキシブル刃メーカーに伝え、刃の高さなどを調整しておく必要があります。

### [平抜き加工]

抜き加工で多く利用されるのは、こちらの平抜き加工でしょう。

一般的には、ゼンマイ刃という刃型で加工します。

ベースの高さを調整する必要がありますが、フレキシブル刃や彫刻刃を使用することもできます。

加工方法は、上チェスにゼンマイ刃などの抜き型をセットし、圧をしっかりと下げた状態から加工を始め、少しずつ圧を上げていき、調整します。

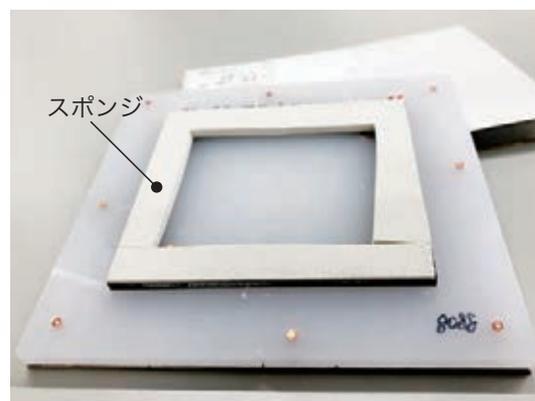
刃型の固定方法、下チェスの素材選定、高低ムラの調整方法などは手法が多くあって、どのやり方が正解とは言えませんが、下チェスの素材を柔らかくすると**剥離紙（セパレーター）**に凹みができやすく、硬い素材を使用すると凹みにくいです。

刃型の下や下チェスに柔らかくクッション性のあるものを利用すると、抜き加工時に、微小な高低ムラを吸収しますが、加工の精度は少し甘くなります。

逆に、クッション性のあるものがない場合、高い精度での加工が可能になり、通し数が多くなっても、変化が生じにくいですが、ミクロン単位のコリやゴミなどチェスの微小なムラの影響を受けやすくなります。

ハーフカットをする際、刃物がシール原紙をプレスして切り込んだあと、基材から離れる際、シール原紙の粘着剤の影響で、原紙が抜き型に持っていかれるような現象が発生します。

この現象を防ぐために、抜き型にスポンジを貼ります。



先の例のように、ムラ調整で PET#16 など貼ってしまうと、その部分だけ抜けすぎてしまう可能性もあります。

なので、この場合は切れていないところに足すのではなく、切れすぎているところの下チェスで使用している厚手のフィルムなどを削って、調整するのが正しいやり方です。

また、どちらのやり方で加工するにしても、下チェスの一番上になる部分には、ある程度硬さのある素材を使用したほうが良いです。

その部分が柔らかいと、シールを押し切りしたような状態になり、剥離紙（セパレーター）が凹みやすくなりますし、その素材が凹んでしまうことで切れ具合に変化が起きやすくなります。

ハーフカットの調整は本当に多種多様なやり方があるって、どれが正解とは言えませんが、上記の基本を理解した上で、自社（もしくは自分）のやり方を見つけていく必要があります。

抜き精度を長く安定させるには「クッション性がない方」、調整を安易に行えるのは「クッション性のある方」だと覚えておいて間違いないでしょう。

### 10-3：箔押し（ホットスタンプ）

箔押し（ホットスタンプ）とは、薄いフィルムに貼り付いているメタリックの素材や、ホログラム、顔料系の色などを熱と圧で転写する印刷方法です。

ホットスタンプでは、一般的に金属の版を使用します。

下チェスに使用する素材は、プレスボードやベークライト、また、箔押し専用の素材など、さまざまなものがあります。

これらは印刷内容によっても適正があるので、適正なものをセットするようにしましょう。

箔の素材には、熱で溶ける粘着剤が塗布されており、熱せられた金属の版でプレスすることで粘着剤を溶かし、印刷する原紙に転写されます。

印刷する基材や図柄により、箔の粘着タイプを選定する必要があります。

また、その粘着剤のタイプや、シールの基材、図柄などにより、適正な温度が変わってきます。温度を上げすぎてもよくないし、低すぎてもよくありません。

またプレスする圧も、強すぎてもよくないし、弱すぎてもよくありません。

印刷の仕上がりを確認しながら、調整しましょう。



## 10-6：カス上げ

シールの周りの不要部分を取り除く作業です。

ハーフカットされたシールの不要部分を回転ローラーで巻きつけながら取り除きます。

安定したカス上げを行うには、回転ローラーのスピード、テンション（引っ張る力）、送りドラムの送るタイミングやスピードなど、さまざまな調整が必要です。



## 10-7：シートカットまたは巻取り仕上げ



カス上げまで終われば、あとはシールの仕上げ方法により、シートカットするか、巻取り仕上げにします。

シートカット機は大きく分けて、連動カットタイプ、PTカットタイプがあります。

連動カットは、抜き加工機の上下動のタイミングの信号を受け、必要丁数にシートカットします。

PTカッターは、センサーでラベルのある場所、ない場所（ドブ部分の剥離紙（セパレーター））

## ＋ 後 工 程 ＋

# 11 後工程

### 11-1：スリッター

ロール仕上げの商品は、スリッター加工をし、小巻仕上げにする必要があります。

多列で印刷したものを1列にスリットしたり、不要な両サイドの剥離紙（セパレーター）をスリットして、落としていきます。

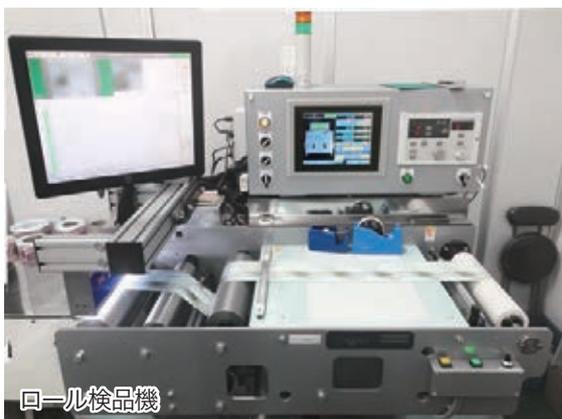


スリッター機

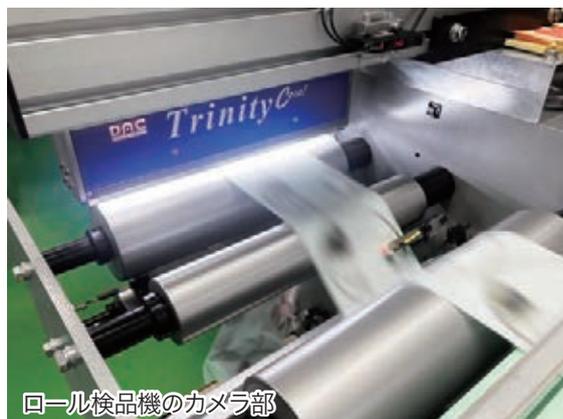
### 11-2：検品

カメラ付き検品機で、検品する方法や、目視で検品する方法などがあります。

目視の場合、全数の検品は大変なので、全数検品ではなく、抜き取り検品や、パラ検品など、お客様の品質要求やコストに応じて、検品方法を選択する必要があります。



ロール検品機



ロール検品機のカメラ部

### 11-3：梱包

でき上がったシール・ラベルは、丁寧に梱包して出荷・納品しましょう。

梱包時には、員数不良がないように、また、異種混入がないように、十分注意して梱包しましょう。

## Q3

ピッキングを解消する方法を教えてください。

### A

ピッキングとは、印刷時に図柄の端が少し白剥けしてしまう現象です。

平滑性の高い原紙で発生しやすくなります。

ピッキングの発生を減少させる方法はいくつかあります。

- ・インキの粘度を下げるために、腰切り剤（コンパウンドなど）を添加する。
- ・原紙の表面を温めるために、ピッキングが発生するユニットの前に UV 装置があれば、UV ランプを照射し、原紙を温める。  
(ただし、LED タイプでは不可、メタハラタイプで行ってください)
- ・原紙の両サイドにマクラと呼ばれる捨て版をつける。
- ・印圧は高すぎない方が良い。
- ・図柄によっては、天地反対につけることでピッキングが解消される場合がある。

ピッキングは版が原紙から離れる際に発生するので、版を原紙からスムーズに離すことを心がけてください。

# 御協賛企業の広告掲載ページ

お役立ち  
情報!

御協賛いただきまして、厚くお礼申し上げます

困った時・必要な時にとっても頼りになる企業ばかりです。その際にはこれらの広告をご覧になり、ホームページ等で最新の情報を確認してからお問い合わせください。

## 原紙 関連

シバタセスコ株式会社	p.19
マルウ接着株式会社	p.19
ヨシモリ株式会社	巻頭
リンテック株式会社	p.19

## インキ

久保井インキ株式会社	p.20
------------	------

## 版・ 抜き型

株式会社塚谷刃物製作所	p.70
ツジカワ株式会社	p.35
株式会社フナミズ刃型製版	p.33
株式会社和光(製版) / 有限会社日伸製作所(刃型)	p.34

## 印刷機・ 機材

イワサキインターナショナル株式会社	p.10
エプソン販売株式会社	表 3 ※
三起機械株式会社	p.54
株式会社三條機械製作所	表 2 ※
株式会社サンワコーケン	p.44

## 箔

村田金箔株式会社	p.70
----------	------

## 印刷・ 紙器

大阪シーリング印刷株式会社	巻頭
株式会社九州クラフト工業	p.43
有限会社清水印刷所	p.68
有限会社竹内紙器製作所	p.68
株式会社丸紀印刷	p.82

## 出版

日報ビジネス株式会社	p.20
------------	------

※表 2：表紙を開いた裏側、表 3：裏表紙の裏側になります

※分野別、企業名順になっています。(敬称略)

この本を手にとった皆さまは、おそらくシールのことを知りたい、学びたい、上達したいという、向上心を持たれている方ばかりだと思います。

知識や情報は、与えられるのを待っていては、集まらないし、身につけません。

自分の力で集めに行くのです。

各種業界紙や業界団体の定期刊行物、同業者もしくは仕入れ業者のウェブサイトなど、世の中には多くの情報が溢れています。

自らの手で、自らの意思で、その情報に向かい、知識、技術を蓄積してください。

すぐに役立つことは、稀かもしれませんが、その知識や技術は、いつか必ず役に立ちます。

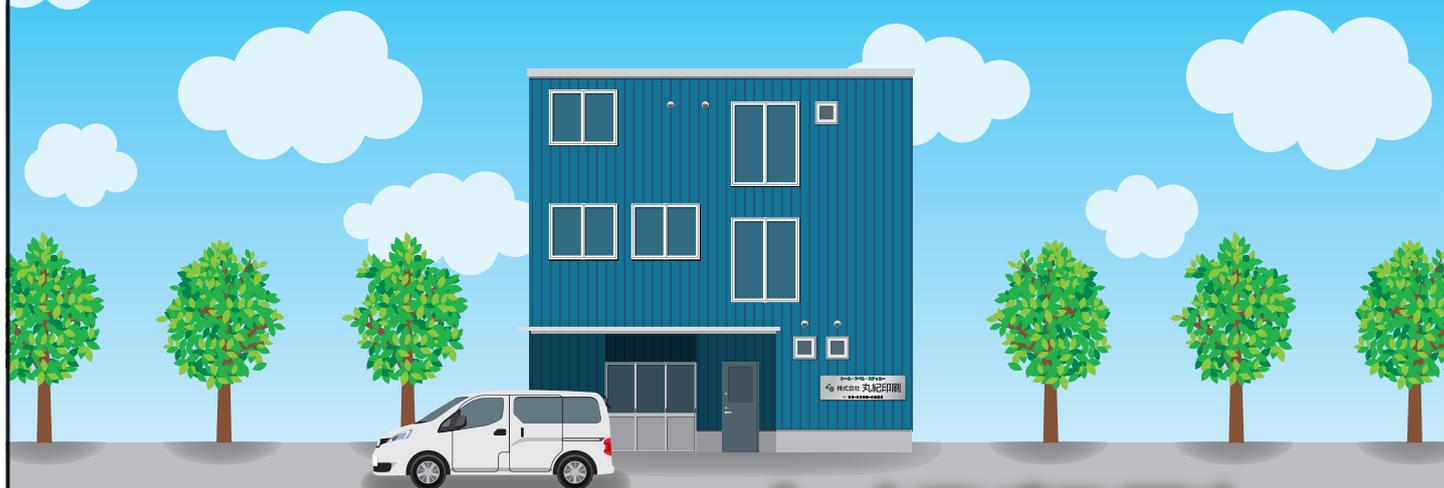
自身が経験したこと以外も、経験値として蓄積することができます。

10年後か20年後か・・・

いつになるかはわかりませんが、その蓄積された経験値をその時代に合わせた内容で、本書のような形でまとめ、世に出す人が現れることを心から願っています。

その時、筆者がこの本を出版した経験がお役に立つことができるのであれば、いつでもお気軽にご相談ください。

お客様から信頼され、感謝される存在で有り続ける為に



# 株式会社丸紀印刷

シール・ラベル・ステッカー専門の印刷会社です

## ■本社

〒547-0035 大阪府大阪市平野区西脇2-4-24

TEL:06-4305-4624

FAX:06-4305-4634

HP:<http://marukisp.com>

MAIL:[mail@marukisp.com](mailto:mail@marukisp.com)



ホームページ



BASE

## ■九州工場

〒812-0892 福岡県福岡市博多区東那珂2-21-5

TEL:092-481-7054 FAX:092-481-7064

オリジナルシールの販売をネットショップBASEで行っています!

新入才ペレーター必見！1冊ですべて身につく

## シール印刷の基礎知識と基本マニュアル

2021年2月1日 初版第一刷発行

2022年6月1日 第二版第一刷発行

定価 本体2,000円(税込2,200円)

著者 金光雅志 [株式会社丸紀印刷 代表取締役]

発行者 河村勝志  
発行 株式会社クリエイト日報 出版部  
編集 日報ビジネス株式会社  
東京 〒101-0061 東京都千代田区三崎町 3-1-5  
電話 03-3262-3465(代)  
大阪 〒541-0054 大阪府大阪市中央区南本町 1-5-11  
電話 06-6262-2401(代)

表紙デザイン 奥野真太郎 [豊印刷株式会社]  
本文レイアウト・図 白川恵子 [株式会社丸紀印刷]

印刷・製本 株式会社 美生社



丸紀印刷ホームページ

国内導入台数1位\*。  
現場が認めた高画質。

SurePress デジタルラベル印刷機  
**NEW** L-4733A/AW



水性  
顔料  
インク

SurePressは、進化を止めない。

UVインクならではの高い  
表現力と生産性を両立。

UV  
インク



SurePress デジタルラベル印刷機  
**NEW** L-6534VW

※：ラベル新聞社編「日本のラベル市場2021」より デジタル印刷機の印刷方式別構成比(2020年) インクジェット方式(水性) 出荷台数からL-4033A/AW、L-4533A/AW出荷台数を算出した結果



➡ 導入検討お客様向け専用webサイト

導入を検討しているお客様向けに、SurePressについての最新情報やオンラインセミナー等の情報を、わかりやすい動画で提供。登録会員のみ閲覧可能なので、他では公開できない詳細な情報を得ることが出来ます。いまずすぐ登録ください。

\*弊社審査により、登録をお断りする場合がございます。ご了承ください。

お申し込みはこちら



製品に関するお問合せ・実機の見学予約\*は

シュアプレス  
専用ダイヤル

**03-5919-5258**

受付時間：午前9:00～午後17:30 (月～金曜日祝日・弊社指定休日を除く)

シュアプレス  検索  
**surepress.jp**

エプソン販売株式会社  
セイコーエプソン株式会社

※：見学は日野デモルーム(東京都)で行います。\*この広告に記載の仕様、デザインは技術改善等により、予告なく変更する場合がありますので、予めご了承ください。