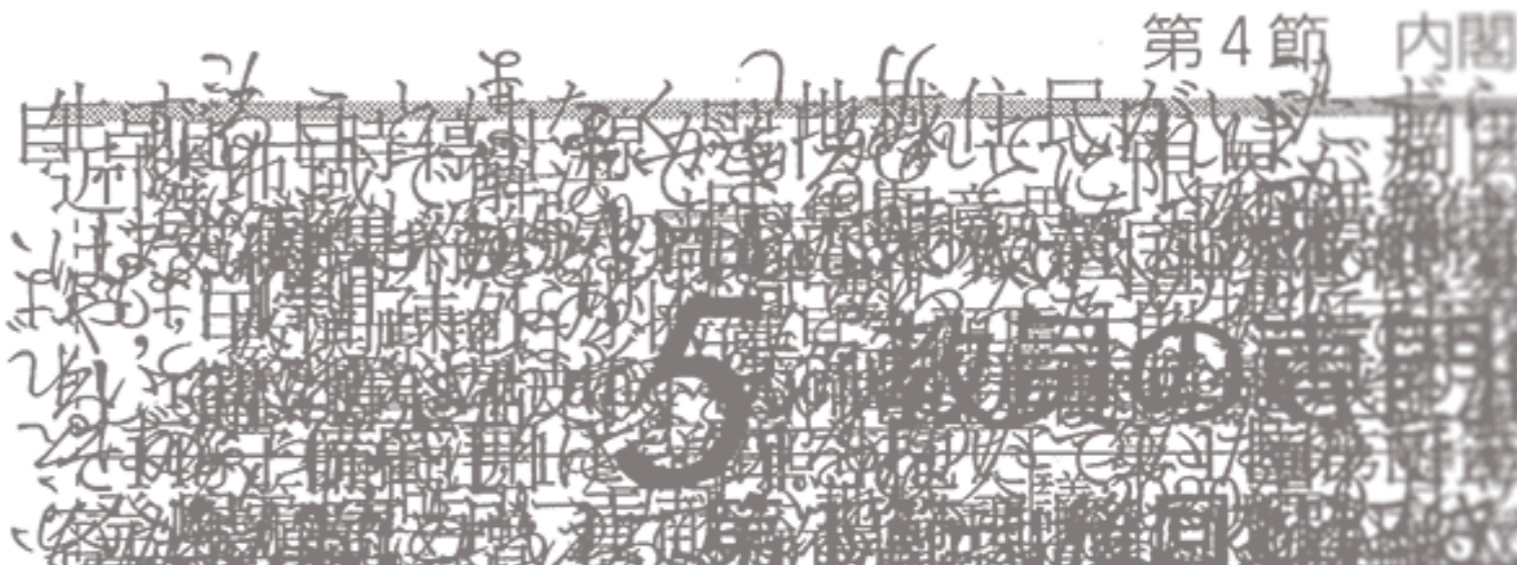
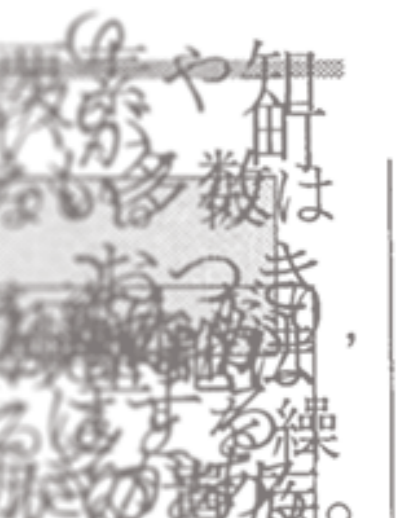


Kyodo
Printing
Industry



共同印刷工業株式会社

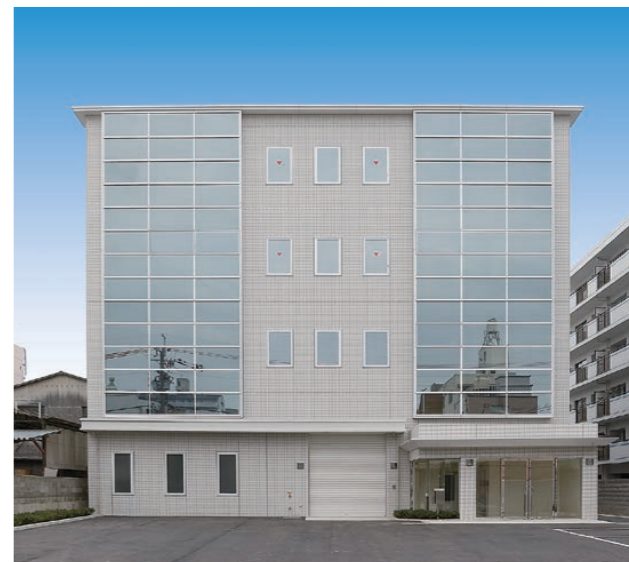
代表取締役 江戸孝典



第4節 内閣

会社概要

会社名	共同印刷工業株式会社
資本金	3,230万円
代表者	江戸孝典
事業内容	書籍の製作・印刷
所在地	京都市右京区西院清水町156番地 1
創業	1948年11月（個人創業）
従業員数	27名（男性17名 女性10名）
平均勤続年数	15.29年
平均年齢	47.16歳



02

Kyoto
Printing
Industry

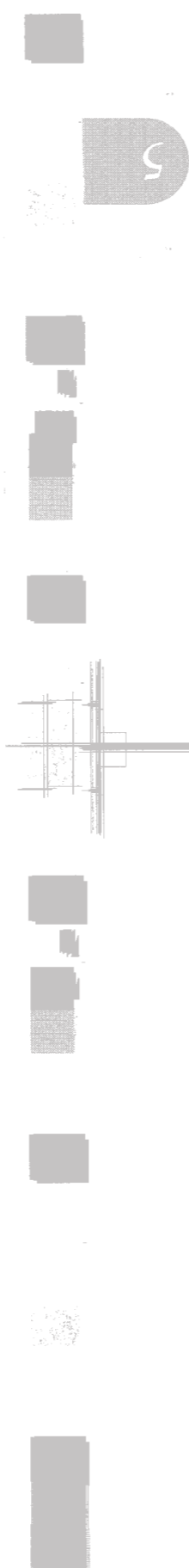
事業内容

- 書籍編集，デザイン業務
- 書籍データの作成
- 印刷，製版
- 製本（※社内は小ロットに限る）
- 在庫・発送業務
- その他

03

Kyodo
Printing
Industry

76年の歩み



233

第10章 教育の発展

第1節 教育の発展

この章は、戦後教育の発展について、戦前との比較を軸として、戦後教育の発展の経緯、戦後教育の発展の現状、戦後教育の発展の課題について、詳しく述べている。

戦後教育の発展の経緯

戦前教育の発展

戦前教育の発展は、戦前教育の発展の経緯、戦前教育の発展の現状、戦前教育の発展の課題について、詳しく述べている。

戦後教育の発展の現状

戦後教育の発展の現状は、戦後教育の発展の経緯、戦後教育の発展の現状、戦後教育の発展の課題について、詳しく述べている。

戦後教育の発展の課題

戦後教育の発展の課題は、戦後教育の発展の経緯、戦後教育の発展の現状、戦後教育の発展の課題について、詳しく述べている。

236

第II部 第五部 海外に広がる農村生活改善

第146 第五部 海外に広がる農村生活改善

この部は、海外に広がる農村生活改善について、詳しく述べている。

海外に広がる農村生活改善

海外に広がる農村生活改善は、海外に広がる農村生活改善の経緯、海外に広がる農村生活改善の現状、海外に広がる農村生活改善の課題について、詳しく述べている。

海外に広がる農村生活改善の経緯

海外に広がる農村生活改善の経緯は、海外に広がる農村生活改善の経緯、海外に広がる農村生活改善の現状、海外に広がる農村生活改善の課題について、詳しく述べている。

海外に広がる農村生活改善の現状

海外に広がる農村生活改善の現状は、海外に広がる農村生活改善の経緯、海外に広がる農村生活改善の現状、海外に広がる農村生活改善の課題について、詳しく述べている。

海外に広がる農村生活改善の課題

海外に広がる農村生活改善の課題は、海外に広がる農村生活改善の経緯、海外に広がる農村生活改善の現状、海外に広がる農村生活改善の課題について、詳しく述べている。

世界史の発展

世界史の発展は、世界史の発展の経緯、世界史の発展の現状、世界史の発展の課題について、詳しく述べている。

世界史の発展の経緯

世界史の発展の経緯は、世界史の発展の経緯、世界史の発展の現状、世界史の発展の課題について、詳しく述べている。

世界史の発展の現状

世界史の発展の現状は、世界史の発展の経緯、世界史の発展の現状、世界史の発展の課題について、詳しく述べている。

世界史の発展の課題

世界史の発展の課題は、世界史の発展の経緯、世界史の発展の現状、世界史の発展の課題について、詳しく述べている。

や

少

そ

界

化

国

よ

の

け

身

当社の歩み

- 1948年 11月 京都市上京区にて「活版印刷所
共働社印刷所」を個人創業
- 1952年 5月 共同印刷株式会社へ法人化
- 1970年 7月 京都市右京区西院へ移転
共同印刷工業株式会社へ改称
- 1981年 9月 電算写植機導入（京都初）
- 1989年 7月 江戸宏介が代表取締役役に就任
 夕一郎は取締役会長へ
- 12月 活版印刷を全廃
 オフセット印刷へ完全移行
- 1991年 4月 (株)エーシーティーを淡路島に創業
 代表取締役に江戸宏介



- 2002年 4月 江戸孝典 入社
- 9月 フルデジタル化へ移行
- 2007年 11月 右京区西院清水町に現社屋竣工 移転
- 2010年 3月 江戸孝典 (株)エーシーティー代表取締役 就任
- 2015年 11月 江戸孝典 代表取締役 就任
宏介は取締役会長
- 2016年 10月 オフセット印刷機 更新
- 2019年 3月 (株)エーシーティーを100% 子会社化
- 2022年 2月 オフセット印刷機の更新にともない
印刷部の2交代制を導入
- 2024年 3月 オンデマンド印刷機の更新



事業内容のご説明

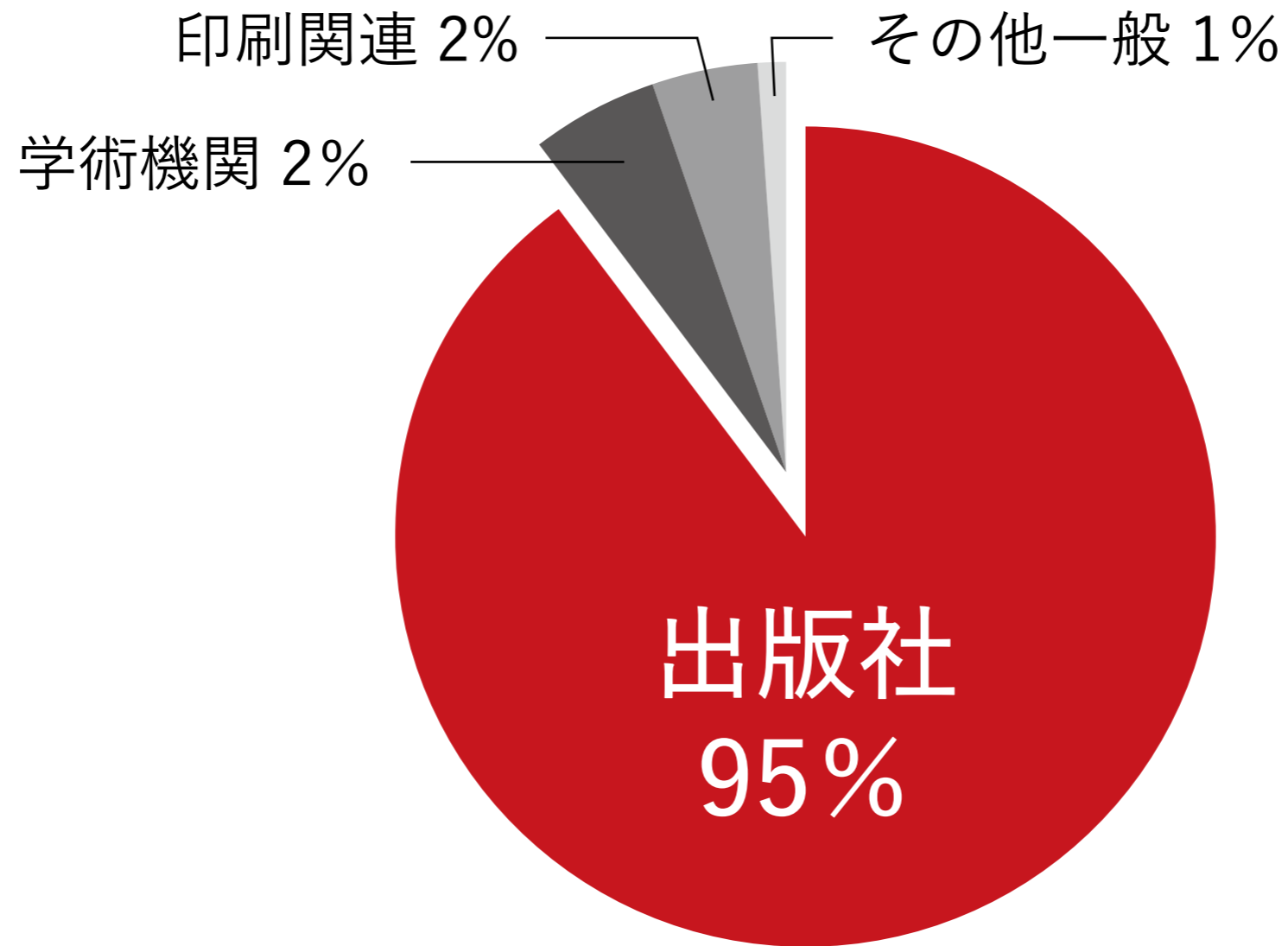
5

第10章 第1節 第1部 海外に広がる農村生活改善
第II部 第II部 海外に広がる農村生活改善
第II部 第II部 海外に広がる農村生活改善



や
少
そ
界
化
国
よ
の
け
身

顧客ジャンル別売上構成比



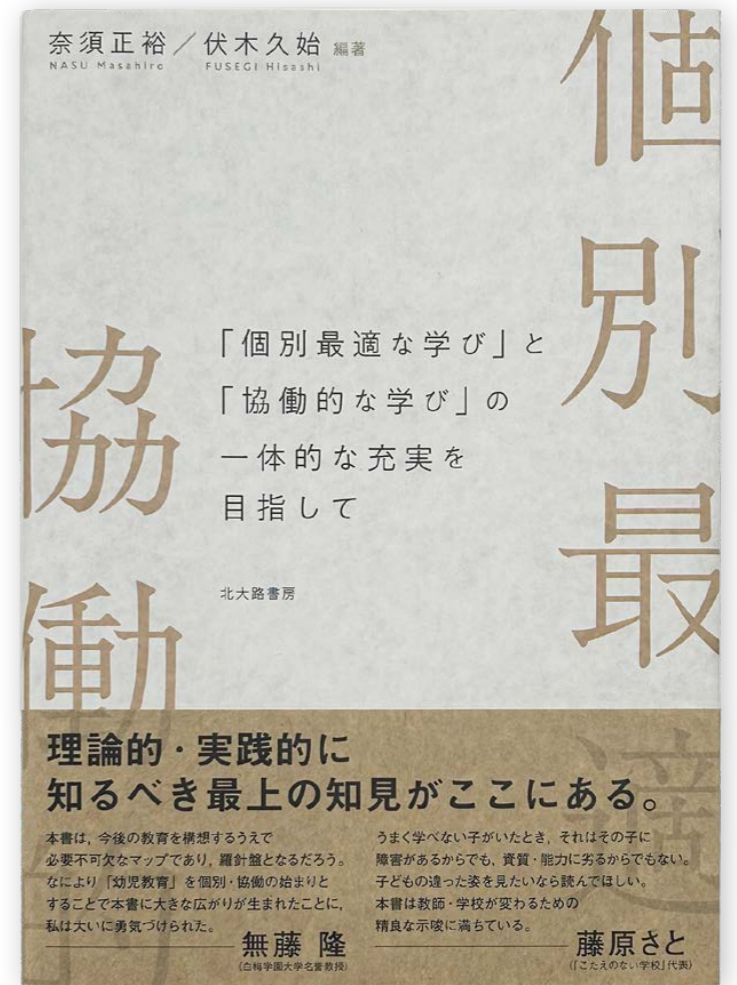
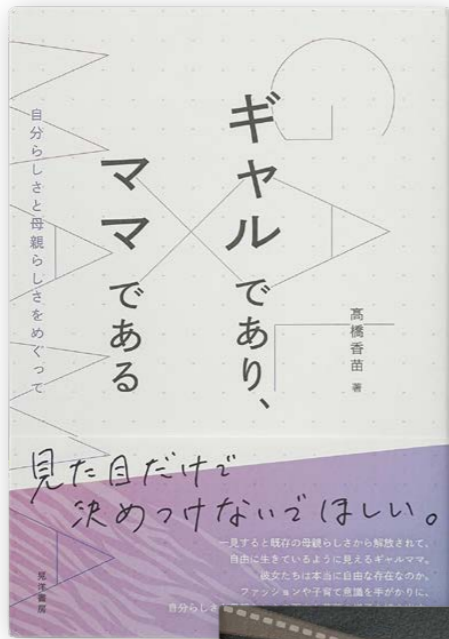
08

Kyodo
Printing
Industry

編集・デザイン

09

Kyodo
Printing
Industry



書籍データ製作

10

Kyodo
Printing
Industry

問3. 問2より、 $p=2$ 、 $q=4$ 、 $a=\frac{\log 2}{2}$ である。 $2 < x < 4$ において、問1のグラフより $a < \frac{\log x}{x}$ であるから、 $ax^2 < x \log x$ である。求める面積を S とすると

$$S = \int_2^4 (x \log x - ax^2) dx$$

$$= \left[\frac{x^2}{2} \log x - \frac{x^2}{4} - \frac{ax^3}{3} \right]_2^4$$

$$= 8 \log 4 - 4 - \frac{64}{2} a - \left(2 \log 2 - 1 - \frac{8}{2} a \right)$$

$$= 14 \log 2$$

ここで、 $a = \frac{\log 2}{2}$

$$S = 14 \log 2$$

$$= \frac{14}{3} \log 2$$

二十一世紀の若者論 あいまいな不安を生きる

本書の前段である小谷敏編『若者論を読む』は、九〇年代前半までの若者論の潮流を整理した文庫である。同書で筆者は、編者の小谷敏との議論を踏まえ、それまでの若者論の問題点について次のような指摘を行った(小谷敏2011、150頁)。

若者論が扱う若者は首都圏、大都市圏に居住する比較的高偏差値、しかも文系大学所属の男性という、きわめて狭い範囲に限定されている。このような対象が選択された背景には、若者論の筆者が比較的高偏差値の大都市圏文系大学で教鞭を執る二〇代男性教員が中心であったという事情がある。当然ながら、彼らの周辺にはそのような学生が常態的に存在する。また、筆者も高学歴、しかも高偏差値の大学出身であり、その後大学院を経て教職に就いている。それゆえ、自らの教育・研究環境を顧みれば、周囲には同様に情報処理能力が高く、高感度な人間が

だが、若者論は、現実の若者を照射している、議論それ自体が人口に膾炙していった。それがマーケティングとメディアだった。当うな実証性を欠いた若者の描写はその他の多く都市圏外の若者、女子、学生以外の若者、そして大学に所属する学生や理系の学生など、を自落こいつら偏った若者像を描いている典型的時、小谷と筆者が想定していた人物が、実は丸呑した宮台真司その人なのである。にもかかわ半、宮台は若者論の世界を押し広げていく先導ことになる。もちろん、宮台が態度を改めたと立ち位置は原則、終始一貫している。だが、そ

第1章 宮台真司という現象

新井克弥

各論 各種合併症に対する支持療法

I 感染症の予防と治療

1 定義

本マニュアルでは、感染症予防と治療に関して、以下の定義を使用する。

STEP 1 好中球減少時(好中球 $500/\mu\text{L}$ 未満、あるいは48時間以内に $500/\mu\text{L}$ 未満に減少すると予想される状態)

STEP 2 発熱性好中球減少症(febrile neutropenia: FN): 好中球減少下で38度以上の発熱を認めた場合

STEP 3 STEP 2の治療でも48時間以内に解熱傾向を認めず、血行動態不安定など全身状態が不良な場合

印刷・製版

11

Kyodo
Printing
Industry



その他

12

Kyoto
Printing
Industry



● ホームページ デザイン・コーディング



● 書籍の梱包・発送



● 京都産蜂蜜ラベル デザイン



● 書籍店頭 POP デザイン・印刷加工



● ラーメン店 Tシャツ デザイン

障害者福祉施設への紙出の提供

使われなかった紙を使ってもらえる人へ届ける取り組み

14

Kyodo
Printing
Industry



アーティストへの素材提供

15

Kyoto
Printing
Industry



アーティストへの素材提供

16

Kyoto
Printing
Industry



アーティストの視点

自分たちの「あたりまえ」の新しい価値

17

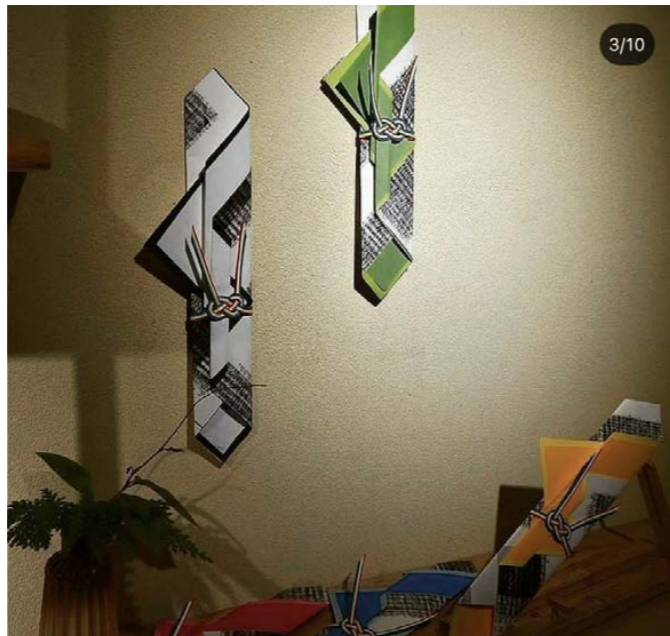
Kyodo
Printing
Industry



アーティストの視点

18

Kyoto
Printing
Industry



書籍用紙の余り紙

成功は無駄の始まり

印刷用の紙は、印刷部数＋印刷予備(試し刷り用)＋加工(製本等)予備を購入

紙の購入は500枚、250枚単位で切り上げ（ほとんどの紙はバラ売りなし）

失敗せずに印刷が上手くいけば、**必ず余る**

余った紙は、「保管場所」「管理の手間」の問題から廃棄する

廃棄した紙は、産業廃棄物回収業者が「回収→古紙の原料」に

平均して、週に3回は紙を回収

書籍用紙の余り紙

本になるために生まれてきたのに・・・

試し刷り・失敗分・余り紙（未使用）を含む
昨年当社が廃棄した紙は、約 40トン（キリン40頭分）

「仕事が増える、会社が儲かる」 = 「余り紙が増える」

これからも印刷業を続けたい。本を作り続けたい。
しかし、廃棄する紙の存在を見て見ぬふりはできない

現実的に、今以上に手間などをかけることはできない

ご提案いただきたいこと

本になるために生まれてきた紙たちの活かし方

本になるために生まれてきた紙たちの中には、
未使用のまま本懐を遂げることなく、廃棄（リサイクル）されるものがある

リサイクルは悪いことではないが、本来は必要のないエネルギーを
余分に必要とする点でベストの答えではない

「本になるはずだった紙たち」の
リサイクル以外の新たな活かし方を提案して欲しい



謝辞と司法権



Kyodo
Printing
Industry



ご静聴ありがとうございました。

第4節 内閣

