

# プレス技術 12月特大号

## 広告出稿のご案内

### 特集1 仕組みづくりで勝負 プレス・板金加工の安全対策

長らく「3K」と倦厭されてきたプレス・板金加工だが、各企業のさまざまな努力もあり少しずつ事故件数は減ってきているものの、事故件数自体は増加傾向にあります。特に従来は事故件数が少なかった事業規模「30～49人」、「300人以上」の企業の事故件数が増えており、受注増による業務の多忙や、人材不足とそれに伴う意思疎通に課題がある外国人従業員の採用などが要因として挙げられています。従業員個人の努力ではなく、しっかりと安全対策の「仕組み」を構築し、いかなる時も従業員を守る現場を作る必要があります。

本特集では現在の事故発生の実態分析と、企業が確認すべきポイントを解説。また加工メーカーそれぞれの安全対策の「仕組み」や「ルール」の事例を紹介します。

#### 【予定目次】

- 総論 従業員の「努力」と「注意」に頼らない安全な職場を構築するためのポイント  
 プレス検査業者災害防止協議会 中島 次登
- 解説 プレス現場の安全対策システムの構築に必要な電気制御の知識とポイント テクノツー 磯野 信雄
- 安全対策ツール解説 のはらプレス、理研オプティック、小森安全機研究所など
- 事例集 3社から6社程度 予定

### 特集2 100年に1度の変革期をリードする 最新プレス／板金機器ガイド

自動車産業界の「100年の大変革期」に合わせて、加工精度のさらなる向上はもちろんのこと、マグネシウムやチタンなどの新素材の加工や、IoT・AIを活用した生産性の向上などがTire1、2以下の中小の加工メーカーにも当たり前求められる時代となりつつあります。これらの変化は自動車産業のみならず、例えばエレクトロニクス関連部品などの加工にも波及しています。また、近年は持続可能な開発目標「SDGs」への関心の高さから製造業においても、職場の多様性を促すための労働者への負担の軽減や、環境負荷軽減が重要視されています。ワクチンの普及により少しずつ世界の経済活動が再開されるなか、機械メーカーには大変革期を迎えるユーザーが直面する課題に対応し、解決する機能を持つ新たな機械・サービスが求められています。

本特集ではプレス／板金加工における最新トレンドを解説。また「プレス・板金機械 最新情報ガイド」にて、プレス・板金、周辺機器などメーカー各社のイチオシの機器・サービスを幅広く掲載します。なお、同ガイドには11月29日から12月3日までオンラインで開催される「MF-TOKYO online 2021」の参加企業も掲載予定です。

#### 【予定目次】

- 総論 プレス／板金機械に期待したい進化の方向性  
 小松技術士事務所 小松 勇
- 解説 プレス機械の最新トレンドと今後の開発展望  
 アイダエンジニアリング
- 大型プレス機械の最新トレンドと今後の開発展望  
 エイチアンドエフ
- プレス機械周辺機器の最新トレンドと今後の開発展望  
 三共製作所
- プレス加工IoTの最新トレンドと今後の開発展望  
 ヤマナカコーキン
- レーザー加工機の最新トレンドと今後の開発展望  
 アマダ
- 溶接機の最新トレンドと今後の開発展望  
 トルンプ
- ペンディングマシンの最新トレンドと今後の開発展望
- プレス・板金機械 最新情報ガイド 1ページ2社掲載 (60社程度 予定)

### 広告締切日

- 広告お申し込み締切日……………10/14(木)
- データ入稿締切日……………10/19(火)
- 発売日……………11/8(月)

### ◆ プレス技術・本文特集予定

- 1月号 非鉄系材料の塑性加工 (プレス材料基礎知識)
- 2月号 塑性加工メーカーの付加価値戦略
- 3月号 成形シミュレーション

## PRESS WORKING

# プレス技術

#### 掲載料金表

- 発行部数：30,000部
- 体裁：B5判・左開き・無線平とじ

記事(1色)	ヨコ1/3	53,900 (49,000)
挿込(前付)	2	220,000 (200,000)
	4	352,000 (320,000)
挿込(後付)	2	169,400 (154,000)
	4	271,700 (247,000)

[特定頁]					[前付]							[後付]				
場 所	スペース	カラー	3色 (C+M+K)	2色 (C+K)	場 所	スペース	カラー	3色 (C+M+K)	2色 (C+K)	2色 (M+K)	1色 (K)	1色 (K)	場 所	スペース	カラー	1色 (K)
表紙	1	693,000 (630,000)	—	—	第1頁	1	455,400 (414,000)	—	—	—	—	—	114,400 (104,000)			
表紙	4	528,000 (480,000)	—	—	最終頁	1	—	—	—	—	139,700 (127,000)	89,100 (81,000)				
表紙	2	479,600 (436,000)	—	—	普通頁	1/2	—	—	—	85,800 (78,000)	—	49,500 (45,000)				
表紙	3	359,700 (327,000)	—	—		1	408,100 (371,000)	207,900 (189,000)	157,300 (143,000)	143,000 (130,000)	100,100 (91,000)	82,500 (75,000)				
本文目次(奇)	1	455,400 (414,000)	—	—		2	734,800 (668,000)	374,000 (340,000)	282,700 (257,000)	257,400 (234,000)	179,300 (163,000)	148,500 (135,000)				
(偶)	1	420,200 (382,000)	—	—		3	1,071,400 (974,000)	545,600 (496,000)	412,500 (375,000)	375,100 (341,000)	261,800 (238,000)	217,800 (198,000)				
(下)	1/4	—	—	69,300 (63,000)		4	1,388,200 (1,262,000)	707,300 (643,000)	534,600 (486,000)	486,200 (442,000)	339,900 (309,000)	281,600 (256,000)				
広告目次(奇)	1	—	—	—												
広告目次(偶)	1	347,600 (316,000)	232,100 (211,000)	188,100 (171,000)												

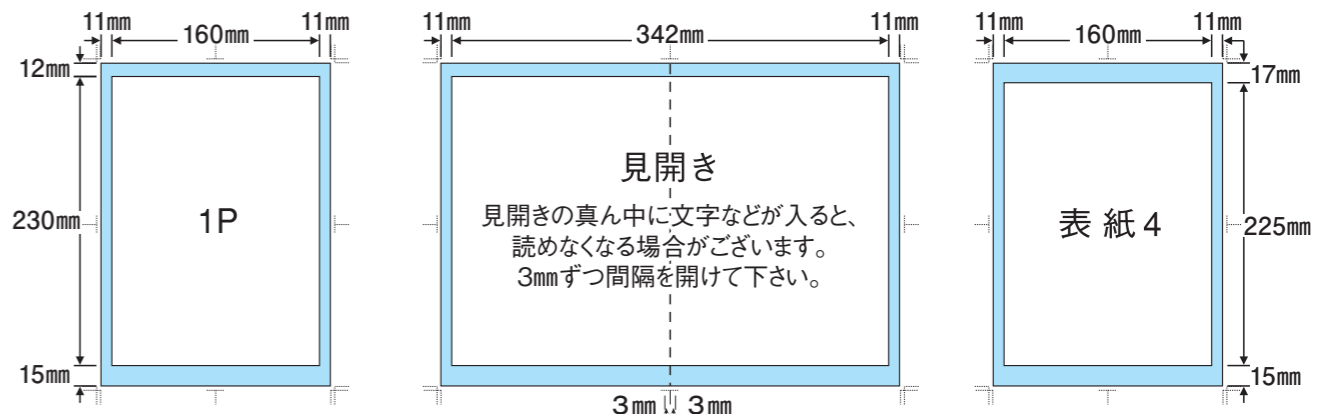
※表示価格は税込金額、( )内は税抜き表示です。

### ◆ B5判広告スペースサイズ

▼原稿サイズ (仕上がり寸法257×182mm)

スペース	サイズ	普通版 天地×左右(mm)	断切版(ブリード) 天地×左右(mm)
A 表紙	4	225×160	不可
B 1ページ	—	230×160	257×182
C 見開き	—	230×342	257×364
D ヨコ1/2ページ	—	105×150	不可
E タテ1/3ページ	—	225×45	不可
F 記事中ヨコ1/3ページ	—	65×150	不可
G 目次下1/4ページ	—	55×150	不可

※断切版は断ちしろ3mm加算(天地左右)



上図の様に「1頁」および「見開き(2頁)」の原稿は、「コーナートンボ」および「セントートンボ」を、1頁はB5版に、見開き(2頁)はB4版に付けて下さい。ブリード版にて作成の際は、天地左右の文字の配置にご注意下さい。紙面サイズいっぱいには配置した場合、文字が切れる、読みづらくなる場合がございます。また、罫下には、資料請求番号が入りますので、10mm余白を取って下さい。

**日刊工業新聞社 出版局**  
 〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1  
 雑誌部 TEL 03-5644-7447  
 FAX 03-5644-7405

大阪支社 ☎ 06-6946-3358  
 名古屋支社 ☎ 052-931-6155  
 西部支社 ☎ 092-271-5716

# 制作ガイド

日刊工業新聞社 出版局 雑誌部 広告原稿データ 入稿仕様書 

広告主名		
担当者	☎	( )

## データ制作者 記入欄

会社名	☎	( )
担当者	E-mail アドレス _____ @ _____	

入稿メディア	● <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい	メディア返却の有無
	<input type="checkbox"/> MO <input type="checkbox"/> CD-R <input type="checkbox"/> USB	<input type="checkbox"/> 要返却 <input type="checkbox"/> 返却不要

仕様システム	● <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい	● ご記入下さい
	OS Mac <input type="checkbox"/> 9.x <input type="checkbox"/> 10.x <input type="checkbox"/> _____	Windows _____

出力ファイル名 (epsでの入稿推奨)	出力見本 (実寸1枚) (PDF可)	● <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい
	<input type="checkbox"/> モノクロ <input type="checkbox"/> 2色 <input type="checkbox"/> 3色 <input type="checkbox"/> フルカラー	

フォント	フォントは全てアウトライン化して下さい (Adobe Illustrator・InDesign)
<small>※アウトライン化できない場合、使用フォント名を記載してください</small>	_____

※アウトライン化が出来ない場合は印刷用PDFでのご入稿を推奨いたします (X1-a形式での入稿を推奨)。  
※PDF入稿の場合はトンボ及び塗り足しの処理を再度ご確認ください。

原稿タイプ	● 原稿タイプは、裏ページの「サイズ」欄を参照の上 <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい
	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> G

色数	● <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい
	<input type="checkbox"/> モノクロ <input type="checkbox"/> 2色(マゼンダ+スミ) <input type="checkbox"/> 2色(シアン+スミ) <input type="checkbox"/> 3色(CMK) <input type="checkbox"/> フルカラー

アプリケーション	● 使用アプリケーションに <input checked="" type="checkbox"/> チェックし、バージョンをご記入下さい
	<input type="checkbox"/> Adobe Illustrator _____ ※「PDF互換ファイルを作成」に必ずチェックを入れて下さい
	<input type="checkbox"/> Adobe InDesign _____

リンクデータ	● リンクデータに <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい	<input type="checkbox"/> 埋め込み
	<input type="checkbox"/> EPS <input type="checkbox"/> TIFF <input type="checkbox"/> PSD ( <input type="checkbox"/> CMYK <input type="checkbox"/> グレースケール <input type="checkbox"/> モノクロ2階調)	

オーバープリント	● <input checked="" type="checkbox"/> チェックを入れて下さい <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無
----------	---

ハーフトーンスクリーン	● 使用しないで下さい
-------------	-------------

ダブルトーン	● 推奨しておりません。なるべくシアン版、マゼンダ版、ブラック版にて作成下さい。
--------	--

備考：	_____
-----	-------

## 入稿前にチェックしてください (再確認)

- フォントはすべてアウトライン化 (Adobe Illustrator・InDesignの場合)
- 孤立点・不要なオブジェクト等は削除 (Adobe Illustrator・InDesignの場合)
- 入稿データの保存形式は「EPS」を推奨 (ai, PDF 可) ※1.
- aiデータは保存の際「PDF互換ファイルを作成」に必ずチェックを入れて下さい
- カラー原稿は、CMYKで作成 (RGB、特色厳禁)
- モノクロ原稿はグレースケールで作成 (CMYK、RGB、特色厳禁)
- モノクロ画像はグレースケールまたはモノクロ2階調で作成 (CMYK画像、RGB画像は厳禁)
- 画像データは「適正解像度」にしている
- 画像の保存形式フォーマットはEPS、TIFF、PSDのいずれかにしている ※2.
- EPSオプションは「8bit/pixels」で「ASCII85」で保存している
- ドキュメント設定の透明/プリセットは「高解像度」に設定にしている
- ドキュメントのラスターサイズ効果設定は「高解像度」に設定にしている
- 赤版は「マゼンダ」で、青版は「シアン」で作成 (3色はCMK) ※3.
- 断ちトンボ(トリムマーク)は付けてある (1頁・見開き・表4の場合) ※4.
- 入稿データは、作成したバージョンのまま保存 (下位保存すると破損することがあります)
- 各データには保存形式にあった拡張子を付けている
- 画像データ等のリンクファイルは同一階層(フォルダ等)に収め、画像データのリンク漏れは無い
- 出力見本で、文字化け等の無いことは確認済
- ウイルスチェックは実施済
- オリジナルデータはバックアップ済

※1.) PDFで入稿の際は、「x1-a」形式での入稿を推奨します。

※2.) イラストレーターaiデータにて入稿の場合、画像データの保存形式は「PSD」を推奨します。  
イラストレーターepsデータにて入稿の場合、画像データの保存形式は「eps」を推奨します。

※3.) 赤版は、日刊工業新聞社指定の赤を使用します。

※4.) プリード版にて作成の際は、天地左右の文字の配置にご注意下さい。  
紙面サイズいっぱい配置した場合、文字が切れる、読みづらくなる場合がございます。  
また、罫下には、資料請求番号が入りますので、10mm余白を取って下さい。

## 広告原稿 入稿後の進行予定 (営業日内)

- ① 入稿日(受付時間：14時まで)に完全原稿 14時以降は翌日扱いになります。
- ② 入稿日の中2日後にプルーフ出力。  
出力(プルーフ)：モノクロ・2色は1枚、3色・フルカラーは2枚。 ※表紙と表4については1枚。
- ③ 入稿日の翌々日着で、上記出力を送付[佐川急便]⇒出力確認・責了。  
※上記以外の出力プルーフについては別途費用がかかります。  
※再入稿した際の出力プルーフについても別途費用がかかります。

注) 締切日直前に入稿が集中しますので、余裕を持った入稿をお願いいたします。  
また、弊社で入稿原稿のデータを修正することは原則ございません。

◆ その他、ご不明な点がございましたら担当者にお尋ね下さい。

 日刊工業新聞社 出版局 雑誌部

〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1 TEL.03-5644-7447 FAX.03-5644-7405