

輝かしき創立50周年(この道一筋にプラスチック)

プラスチックの日(11月14日)に記念式典

チャリティゴルフ大会、電波時計等寄贈、記念植樹も

7月18日の理事会で協会創立50周年記念事業の残りの進め方について、総務委員会の提案に基づき審議をし、決定をみた。

チャリティゴルフ大会は9月26日に東建多度C.C.で正会員・賛助会員や関係者が集い、ダブルペリア方式で競技。ショート・ホールでワンオンしないときやOB、池ポチャなどでチャリティ寄金をお願いすることとし、運営はプラス会が担当する。

また、チャリティボウリング大会と銘打って、9月30日に星ヶ丘ボウルで、個人戦、団体戦を行う。そして会場にチャリティボックスを設置し、出場者に協賛寄金をお願いする。

協会創立50周年記念式典は11月14日のプラスチックの日に名古屋国際ホテルで開催する。式典では記念事業目録贈呈、記念事業披露、功

者表彰、感謝状・記念品贈呈などを行い、50周年をふり返ってとのセレモニーを挟んで、祝宴・懇親会に移る。新年賀詞交歓会を上回る集いにするべく、多数の参加を期待している。

記念植樹は日頃お世話になっている名古屋市工業研究所内にする。愛・地球博記念公園(モリコロパーク)の大芝生広場横に電波時計(ソーラー式両面ポール型)を設置、併せて休憩用椅子200脚を寄贈する。

他に石原元会長を座長として記念座談会も企画し、また協会50周年の集大成として一連の記念事業や50年の歩みなどを編集した記念誌「志」を文化広報委員会が担当し、平成20年1月に刊行する。チャリティゴルフ、記念誌以外は総務委員会が担当して進める。



7月の理事会

写真・資料提供のお願い

尚、読者の皆様にはお願いですが、過去の貴重な写真や資料など、事務局に無いものがあるかも知れません。事務局までお申し出、ご提供、ご協力下されば幸いです。

自動車産業適正取引ガイドライン 協会から委員派遣し策定に参画

政府の成長力底上げ戦略の一環として、経済産業省は、企業間の適正取引を円滑に進めるための「下請取引等の推進のためのガイドライン」をまとめ、公表した。自動車をはじめ主要7業種について、それぞれの業界に応じた適正な取引の内容が示されている。特に中部地区を代表する自動車産業では当協会も委員を派遣し策定に参画した。詳しい内容は中小企業庁のホームページ (http://www.chusyo.meti.go.jp/keiei/torihiki/070620shitaukeguide_sakutei.htm) に掲載されている。以下が自動車産業適正取引ガイドラインの概略です。

〈第1章〉自動車産業の目指すべき調達慣行について ～協調的投資を促す調達慣行五原則～

〈第2章〉自動車産業において指摘されている取引上の問題と下請法及び独占禁止法上の留意点並びにベストプラクティス ～当事者間の認識の差を解消するために～

〈第3章〉トラブルの未然防止・再発防止・迅速解決による適正取引の推進 ～「早期警戒システム」の構築に向けて～

〈第4章〉自動車産業の現代的な課題への対応～海外における適正取引の推進～

甘利経産相を囲んで懇談会 取引適正ガイドラインが話題に

さる7月26日午後、名古屋マリオットアソシアで愛知県中小企業団体中央会（鶴田会長）のメンバー18名と事務局4名が甘利経済産業大臣を囲んでの懇談会が開催された。当組合の後藤



甘利大臣の話を熱心に聴く出席者ら

理事長もメンバーとして参加した。

以下、後藤理事長の談話を紹介します。

鶴田会長の挨拶の後、甘利大臣が自身でやっておられる政策の問題を話された。最初に「中小企業底上げ戦略」下請会社が苦勞していることは十分承知の上、自ら経団連に行き中小企業取引適正ガイドラインを作って中小企業がもっと強くなるようにしてほしいと要請されたとのこと。先般の「自動車産業適正取引ガイドライン」は甘利大臣の直接指示によるものであることがわかった。

更に「地域資源法」「企業立地新法」など精力的に立法化し格差是正などに取り組んでいるとのこと。日本の製造業がこれまで発展してきたのは「高性能」「高品質」「適正価格」であったがこれからは第四の要素として「感性」を入れなければいけないのではと話された。

聞いていて、非常に静かに且つハッキリとおごる所なく話される若い大臣を正直見直しました。最後に一人一人に握手された。その折に、「ガイドラインの作成ありがとうございます。今後も引き続きチェックを」とお願いしておきました。なかなか有意義な会合でした。

後藤壽夫（ゴトープラスチック）

 中央三井信託銀行

名古屋支店 TEL.052-242-7311
〒460-0008 名古屋市中区栄3丁目15番33号栄ガスビル

 第一実業株式会社

本 社 東京都千代田区二番町11-19 〒102-0084 ☎ダイヤルイン・東京(03) 5214-8500
大阪支店 大阪市北区天満5丁目14番10号(梅田UNビル) 〒530-0047 ☎ダイヤルイン・大阪(06) 366-2800(受付案内台)
札幌支店 札幌市中央区南一条西3丁目8番地(札石ビル) 〒060-0061 ☎(011)241-2435(代表)
名古屋支店 名古屋市中区兼2丁目3番4号(名古屋フロントタワー) 〒460-0003 ☎(052)201-5471(代表)
広島支社 広島市中区中町8番12号(広島グリーンビル) 〒730-0037 ☎(082)248-0295(代表)
営業所 仙台・静岡・四国・福岡
出張所 滋賀・北関東

自動車産業適正取引ガイドラインのポイント

～調達戦略の工夫が公正競争と競争力強化を可能とする～

【全員参加】の策定プロセス

素形材産業取引ガイドライン
(2006年11月とりまとめ)

〈アンケート調査〉
自動車部品メーカー、素形材メーカー等
回答数約350社

〈ヒアリング〉
自動車メーカー14社の
調達責任者

〈自動車取引適正化研究会〉
自動車メーカー、部品メーカー、
素形材メーカー等の調達責任者
(約40名)が幅広く参加
→10時間超に渡って審議

【第1章】経営戦略がまず重要～協調的投資を促す5つの調達原則

第1原則:開かれた公正・公平な取引
第2原則:調達相手先と一体となった競争力強化
第3原則:調達相手先との共存共栄

第4原則:課題・目標の共有と成果シェア
第5原則:相互信頼に基づく双方向コミュニケーションの確保

公正な取引を競争力強化へつなげる

【第2章】現場での改善～当事者間の認識のギャップ解消のために

自動車産業で問題視されることの多い
11の具体的な行為類型

- | | |
|---------------|-----------------------|
| ①補給品の価格 | ⑧取引条件の変更 |
| ②型保管費用の負担 | ⑨受領拒否・検収遅延 |
| ③配送費用の負担 | ⑩長期手形の交付・有償支給原材料の早期決済 |
| ④原材料価格等の価格転嫁 | ⑪金型図面及び技術ノウハウ等の流出 |
| ⑤一方的な原価低減率の提示 | |
| ⑥自社努力の適正評価 | |
| ⑦不利な取引条件の押しつけ | |

認識ギャップを埋めるための工夫
「十分に真摯な相互協議」がカギ

各類型ごとの問題点やベストプラクティス

- ①自動車メーカー、部品メーカー、素形材メーカー等それぞれの意見
- ②取引上の問題点
- ③望ましい取引慣行
- ④具体的なベストプラクティス

問題解決のために現場で活用
望ましい取引慣行、具体的なベストプラクティスを、
・受注者は取引条件の交渉現場で活用
・発注者も潜在的な問題点を受注者と共有
→問題発生を未然に防止

【第4章】海外における適正取引の推進

内外一致の3つの原則

- ①あるべき調達慣行の世界共通化
 - ②モニタリングの徹底
 - ③情報提供徹底の原則
- 中小企業の国際展開支援を支援するための「投資環境整備」の一環としても重要

【第3章】全員参加の取り組み～未然防止・再発防止・迅速解決のためのメカニズム

- ①目指すべき調達方針を網羅したマニュアルの整備
- ②サプライチェーン全体を視野に入れた周知徹底活動
- ③相談窓口の活性化と関係者の連携強化

3つのポイントを一斉点検、一斉見直し

おわりに～「協調的投資促進型調達慣行」を確立するために～

- 不断の見直し～状況に応じて内容追加 ○自動車における電子部品分野、流通分野は今後の検討課題

オハラ樹脂工業を訪問

訓練校で工場見学実施

中部日本プラスチック職業訓練校では、養成訓練コースの授業で工場見学を計画し、7月27日午後から、オハラ樹脂工業を訪問した。参加受講生は7名。

見学レポート

〈鈴木化学工業所 K・I〉

オハラ樹脂工業の工場を見学した。まず、今回見学した工場は建物だけでなく工場内も今まで見た工場とは違い、工場という雰囲気無く印象付けや特徴を出す為にはもってつけの建物だった。熱によって変化する製品を保つため常に工場内の温度を一定にする設備、外気を遮断し塵、埃が入らないような設備が特徴的だった。重要保安部品を成形するならばこのレベルまでしなければ取引先は安心できないのかと悩まされた。

本当ならばアポイントメント無しで工場内を見学し本来の姿を見られたらと思った。なぜなら、私の会社では監査や見学が前もって決まっている場合、通常の5S以外にも入念な掃除をすることが多いからだ。私は綺麗な工場が大変魅力的だと思っている。しかし、私は取引先ではないし綺麗な工場を見にきたわけではないというのが失礼ながらの本心だ。他社を見学する立場からすると普段の工場内を見ることでその会社独自の工夫などを盗めるのではないのかと感じていたからだ。

次に特徴的だったのが粉碎材を殆ど使わないという点だ。本来ならば製品と一緒に出てきたランナーをその場で粉碎し再利用する形がコスト面では優良である。しかし、オハラ樹脂工業の説明では100%新材を使うということを開き大変驚いた。プラスチック樹脂は思いのほか高く、ランナーの部分だけでも一日成形すれば大量に出てしまいその分樹脂が無駄になるのだ。当然ランナー部の材料は利用できないわけであるから、樹脂の使い方としては勿体無いと感じるのが一般的ではないだろうか。粉碎材を使っても影響がない製品などに利用したり、自社ブランドとして新たに粉碎品を使った製品を作ったりするほうが利用価値はあるのではないかと考えてしまった。またリサイクルや環境を重視している取引先には、あまりよい印象を受けないのではないのだろうか。

今回同じ業界の工場を見学できたことは自社と比較できたということもあり、貴重な体験ができたと思う。自社の不足している部分は積極的に改善できるよう上司や先輩と相談していきたいと感じた。

〈鈴木化学工業所 T・S〉

初めて自分が勤めている会社以外の工場を見学したので、とても新鮮だった。

工場へ見学に行く前に説明があったとおり、縦型の射出機が多く、鈴木化学では横型の成形機でインサート成形しているストレーナーをオハラ樹脂では縦型で成形していた。鈴木化学では縦型の成形機を見たことがなかったので、プラスチック訓練校で学んだことを実際見学させてもらったことによって、より勉強になったと思う。

一生懸命に働く。それぞれの生き方に、いつもベストな働き方。

一生懸命に働く。第一生命

しあわせな人生を、力強く支える保険

新「堂々」

第一生命保険相互会社
ホームページ <http://www.dai-ichi-life.co.jp/>

 ISO 9001

TOYO

東洋機械金属株式会社

中部支店

〒465-0051 名古屋市名東区社ヶ丘1-1202
TEL (052) 704-4500 FAX (052) 704-3980

他にも鈴木化学では生産していない製品をたくさん見ることができ、同じ自動車関係のプラスチック製品の工場なのに色々あることを知り、いっそうプラスチックへの興味が深まった。他の工場もいろいろ見てみたいと思った。

あと工場がとてもきれいで素敵な会社だと感じた。

〈瀬川化学工業 N・K〉

7月27日、午後の機械工学概論の授業で、大江と道德の近くにあるプラスチック成形会社「オハラ樹脂工業株式会社」を見学させていただきました。

見学したのは本社からほど近い東工場で、すごく清潔で整理が行き届いた工場に驚愕しました。

中には大小さまざまな成形機があって、作っているものは全て自動車関連の物品で見たこともないものが多かったのですが、説明されたときすごく納得しました。

東工場で働いている人々は、自分が見たかぎりではアルバイトしている外国人と日本人が一緒に働いていて親密性が高そうで、すごくアルバイトの人々には働きやすそうです。

また、この会社は自社で金型も製造している



見学先の名古屋本社東工場

のを聞いてびっくりしました。あと品質管理もすごく、いかにして無駄をなくせるなどを徹底していたので感心しました。すごくいろんなことを学ばせていただきました。

〈瀬川化学工業 R・Y〉

オハラ樹脂に行ってみてまず思ったことは、工場見学をしてみてもその工場内がとても清潔で、仕事がしやすい職場という印象でした。

次に製作している製品の質の良さや、構造的にすごく細かくなっているものがあるのを知っておどろいた。小さいものにさらに小さい加工がしてあるのがあったり、その作業をしている機械を見てこの会社のすごさを知った。いままででいろいろな工場見学をしていった中では1、2をあらそうほどに外見も内面もよく、行ってみてよかった。

会社の様々な説明を聞いてみて、意外に創立したのも新しく、海外にも工場を持っているのも知って結構大きな会社なんだなと思った。

社員さん達もとても明るく仲良くて感じが良く、工場見学をしている時にも説明は解りやすく、好印象を持ちました。

〈グランツ K・O〉

今回オハラ樹脂さんを見学したところ、工場内がとてもきれいなことにびっくりした。特に、最先端の成形機がズラッと並んでいる中で、古い成形機がしっかりと磨き込まれ稼動していることに驚かされた。

今の世の中、古い機械はすぐに隅のほうに追いやられてしまいがちの中で、製造業である我々の工場内も見直すべきところが沢山あると感じさせられた。

プラスチック用産業合理化機器メーカー
NAKAMURA
中村科学工業株式会社

本社工場 Head office & Factory 東京支店 Tokyo branch
〒444-0951 愛知県岡崎市北野町宇座塚101 〒192-0154 東京都八王子市小門町8-37
TEL (0584)31-2919 TEL (0426)20-5486
FAX (0584)31-9435 FAX (0426)20-5461
URL <http://www.nakamura-kagaku.co.jp/>

成形不良率低減への提案

「ハングリー成形法」

株式会社 日本油機

〒229-0003 神奈川県相模原市東淵野辺4-2-2
TEL 042-757-6681 FAX 042-757-6683
E-mail: nihonyuki@sunny.ocn.ne.jp

日本ポリプロ四日市PP工場、 三菱化学「カスタマー・ラボ」見学

協会では、日本ポリプロ四日市PP工場（四日市市霞1-21）及び三菱化学四日市未来創造館「カスタマー・ラボ」（四日市市東邦町1・四日市事業所塩浜地区内）の見学会を8月29日の午後から実施した。

今回は参加申込者が多く、定員以降の方々にはお断りするほどの大好評の中で進められた。先に訪問した日本ポリプロは、平成15年に日本ポリケムとチツコのポリプロピレン事業を継承し、国内最大のポリプロピレン会社として発足した。ポリプロピレンは、自動車分野をはじめ幅広い分野で利用される代表的なプラスチック材料で、同社では、常に世界の最先端技術を開発し、業界をリードしている。

見学に入る前に、技術センター内会議室で金子工場長より歓迎の挨拶があり、はじめに当協会の50周年の歴史に対する敬服の意を表し、次いで『世界トップレベルの技術でお客様と共に新たな価値を創造する』との同社のミッションや「安全・生産・品質・コスト・環境」に関する工場の5大任務-他が紹介され、「原料メーカーとして加工業の皆さんと強固な連携を図って行きたい」と挨拶が結ばれた。

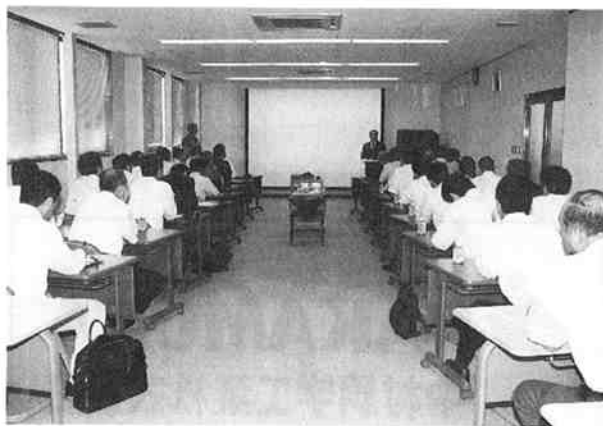
引き続き工場の概要について藤本マネージャーから説明が行われた。ポリプロピレン業界も再編が進み、14年前に14社あったメーカーも現在は4社のみ。同社は、プライムポリマーに次ぐ業界第2位の生産能力を誇り、現在80.0千t/年。四日市工場は生産、R&D(研究・開発技術)の拠点で、主力製品群の中で、特殊軟質ポリプロピレン「ニューコン」(触媒・重合・プロセスの進化によりポリプロピレンの製造段階で多量のゴム成分を重合あるいは結晶性を制御して柔軟性を付与した軟質ポリプロピレン)の生産が現在中心となっている。

工場内は複数班に分かれ、反応機の技術説明に始まり「パウダー」「ペレット」の生産に至

るまでの流れを見学した。

三菱化学四日市事業所は、石油化学製品、機能化学製品を主に生産している。ガスアシスト射出成形、サンドイッチ射出成形他、自動車PP開発(大型樹脂部品)、射出圧縮成形機などの説明を聴いた後、四日市未来創造館「カスタマー・ラボ」へ。ここでは、多目的射出成形機、「走査型レーザー」溶着機(レーザー・熱板)、歩行者保護試験機、環境試験室を見学した。同所は、今春完成したばかり。顧客への提案型研究開発施設として新設され、一方的な提案でなく顧客とのコラボレーションによって、新しいモノを創出していくことをコンセプトとしている。特に総合力を生かした取組み姿勢を崩さず、当面は自動車の大型テーマを中心に取組んで行くとの説明であった。

以上で同所を後にして、第2部の「情報交換会」の会場に移動した。開会に当たり挨拶に立った服部会長は、工場見学を振り返り有意義であった点を強調。また、協会50周年に際し「何を考え、何を成し、何を残すか」これをテーマに11月14日に向けて記念事業を推進して行きたい旨を述べ、協力を仰いだ。乾杯の後各席で歓談が行われ、最後に日本ポリプロ名古屋支店上田次長が中締め挨拶で、見学会への多くの参加に対して感謝の意を表し、今後も運命共同体として邁進したい旨述べ、お開きとなった。



日本ポリプロ四日市工場内会議室で
熱心に説明を聴く参加者

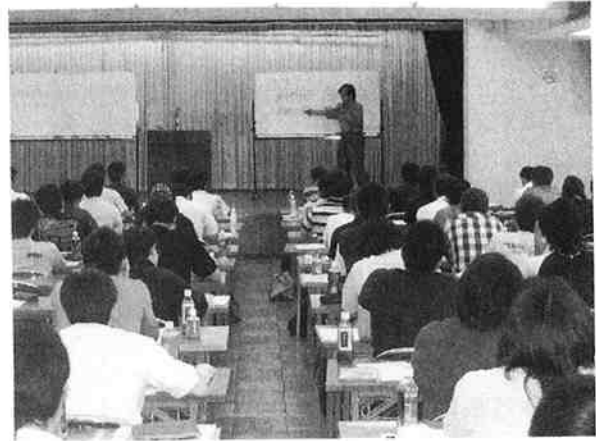
本試験に向けて対策 学科講習会150名が受講

技能検定学科予備講習会が、7月29日午前9時30分から、名古屋市中小企業福社会館（中区大須）で開催され、150名が受講した。

初めに、事務局から8月26日に実施される本試験に向けての対策と注意事項の説明が行われ、10時から模擬試験を開始した。昼食休憩を挟んで午後12時30分より中部日本プラスチック職業訓練校講師の林盛彦先生による解答と解説が行われた。特に間違った解答が多かったのが法令

平成19年度後期技能検定実施計画

内 容	期 間
実施公示	平成19年9月4日(火)
受検申請受付	平成19年10月1日(月)から 平成19年10月12日(金)まで [土曜日・日曜日を除く]
実技試験問題公表	平成19年11月26日(月)
実技試験 〈特 級〉	平成19年12月3日(月)から 平成20年2月24日(日)まで 平成20年2月3日(日)
学科試験 〈特 級〉	平成20年2月10日(日) 平成20年2月3日(日)
合格発表	平成20年3月18日(火)
合格証交付	平成20年5月中旬



模擬試験問題の解説

とJISに関する問題で正解率が非常に悪かった。最後に模擬試験の成績結果が発表され、最高点は1級95点、2級98点、平均点は1級66.7点、2級58点という結果であった。

青年会ゴルフ懇親会に17名参加 川西正克氏(川西塗装)が優勝

青年会は、7月22日(日)に静岡県「いなさゴルフカントリークラブ」においてゴルフ懇親会を開催し、参加17名が腕を競った結果川西塗装(株)の川西正克氏がN70.8(H13.2)で優勝した。

今回の幹事は則武化学(株)立木理事と(株)オプコ尾崎会長。当日は晴天に恵まれ、大変暑い中で熱い？ゴルフとなり、スコアについては、ベストスコアを出された方もおり、大変楽しい一日を過ごすことができました。

また、前日は浜名湖レイクサイドプラザにOB及び今年度の新会員合わせて10名が投宿し、夜の親睦会では、プラスチック業界の近況などについて情報交換をしながら、さまざまな交流ができ、よい機会となった。

MEIKI

株式会社 名機製作所

〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2
 TEL(0562)47-2391(代) FAX(0562)47-2395
<http://www.meiki-ss.co.jp>

PLASTICS WORLD YAMASO

山宗株式会社

本社 名古屋市北区大曾根1-6-28 〒462-0825
 TEL(052)913-6131 FAX(052)913-6138
 東京支店・静岡本社・福井本社・香港・上海
 営業所 岐阜・三重・豊橋・松本・甲府・埼玉・西東京
 取手・浜松・沼津・金沢・富山・大分・京浜

《平成19年4月～6月会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 284社 (23.6%)

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本 83社(35.5%)	神奈川県 29社(31.5%)	中部日本 52社(29.7%)	西日本 134社(32.4%)
----------------	-----------------	-----------------	-----------------

2. 売上(または取扱)商品の中で最もウエイトの高いものの内訳

日用品・雑貨類	34社	包装用容器・キャップ	50社	電気・電子・通信部品	76社
自動車・輸送機器部品	85社	住宅関連	11社	その他	42社

3. 従業員数の内訳

1～30人	109社	31～100人	118社	101～300人	49社	301人以上	22社
-------	------	---------	------	----------	-----	--------	-----

4. 今期(平成19年4月～6月)の自社業況について(前期比%)<()内は前回の結果です>

	前期(平成18年10月～12月)比					
①生産・売上高	1. 増加		2. ほぼ横這		3. 減少	
	(28.9)	19.8	(44.7)	51.0	(26.4)	29.2
②製品単価	1. 上昇		2. ほぼ不変		3. 下落	
	(4.2)	4.4	(75.0)	78.5	(20.8)	16.8
③採算	1. 好転		2. ほぼ横這		3. 悪化	
	(10.2)	6.7	(59.2)	52.3	(30.6)	40.6
④所定外労働時間	1. 増加		2. ほぼ横這		3. 減少	
	(16.2)	14.1	(67.6)	65.8	(16.2)	19.8
⑤製品在庫	1. 増加		2. ほぼ不変		3. 減少	
	(17.3)	16.4	(68.0)	69.8	(14.8)	13.4
⑥樹脂原料単価	1. 上昇		2. ほぼ横這		3. 下落	
	(45.4)	70.1	(49.3)	29.5	(5.3)	0.0
⑦総合判断	1. 好転		2. ほぼ横這		3. 悪化	
	(10.6)	7.0	(61.3)	56.0	(28.2)	36.6
⑧来期の見通し	1. 好転		2. 横這		3. 悪化	
	(15.5)	10.7	(66.9)	62.8	(17.3)	25.5

5. 当面の経営上の問題点(%)<()内は前回の結果です>

1. 受注不振 (22.2) 32.2	2. 売上不振 (21.8) 25.5	3. 輸出不振 (0.0) 0.3	4. 製品単価安 (51.1) 49.3	5. 取引条件悪化 (2.5) 4.4
6. 過当競争 (17.6) 14.1	7. 輸入品との競合 (9.5) 5.7	8. 流通経費増大 (8.1) 7.7	9. 原材料高 (60.6) 71.5	10. 借入負担増 (9.2) 4.4
11. 貸し渋り (0.4) 0.7	12. 人件費高 (19.7) 16.1	13. 技能者不足 (33.8) 26.5	14. 技術力不足 (14.8) 15.1	15. マーケティング力不足 (9.5) 6.7
16. 設備過剰 (0.7) 2.7	17. 法的規制 (2.8) 2.0	18. 為替問題 (2.5) 3.7		

6. 平成19年度の夏季賞与の支給について

支給あり			支給なし
増加	変化なし	減少	
19.5%	52.3%	18.8%	9.1%

各分類ごとの業況判断(平成19年4~6月期)

1. 数字はすべて前期比で、単純平均%で表示しております
2. 傾向がわかるように、値が50%以上の場合は網掛けを行っております

		全 体	団 体 別				製 品 別						昨年同期比	
			中部 日本	東 日本	神 奈 川 県	西 日 本	日 用 品 ・ 雑 貨 類	容 器 包 装 ・ キ ャ ッ プ	電 気 ・ 電 子 ・ 通 信 部 品	自 動 車	住 宅 関 連	そ の 他	中部 日本	(前回)
① 生産高 売上高	増加	19.8	21.2	18.1	13.8	21.6	20.6	26.0	19.7	14.1	27.3	21.4	42.3	38.9
	横這	51.0	44.2	61.4	44.8	48.5	41.2	48.0	61.8	50.6	36.4	47.6	34.6	38.9
	減少	29.2	34.6	20.5	41.4	29.9	38.2	26.0	18.4	35.3	36.4	31.0	23.1	22.2
② 製品単価	上昇	4.4	3.8	2.4	3.4	6.0	8.8	6.0	1.3	3.5	0.0	7.1	7.7	3.7
	不変	78.5	67.3	85.5	58.6	82.8	79.4	80.0	76.3	72.9	100.0	85.7	59.6	53.7
	下降	16.8	28.8	12.0	34.5	11.2	11.8	14.0	21.1	23.5	0.0	7.1	32.7	42.6
③ 採 算	好転	6.7	7.7	7.2	0.0	7.5	8.8	6.0	7.9	4.7	0.0	9.5	17.3	13.0
	横這	52.3	46.2	57.8	51.7	51.5	52.9	28.0	60.5	54.1	72.7	57.1	40.4	53.7
	悪化	40.6	46.2	34.9	44.8	41.0	38.2	66.0	30.3	41.2	27.3	33.3	42.3	33.3
④ 所定外 労働時間	増加	14.1	15.4	15.7	13.8	12.7	8.8	18.0	14.5	15.3	9.1	11.9	15.4	22.2
	横這	65.8	63.5	68.7	69.0	64.2	64.7	66.0	64.5	64.7	72.7	69.0	65.4	68.5
	減少	19.8	21.2	15.7	13.8	23.1	26.5	16.0	19.7	20.0	18.2	19.0	19.2	9.3
⑤ 製品在庫	増加	16.4	15.4	21.7	17.2	13.4	20.6	26.0	14.5	9.4	18.2	19.0	9.6	5.6
	横這	69.8	71.2	66.3	58.6	73.9	67.6	66.0	71.1	70.6	63.6	73.8	80.8	85.2
	減少	13.4	13.5	12.0	20.7	12.7	11.8	8.0	13.2	20.0	18.2	7.1	9.6	9.3
⑥ 材 料 調達単価	上昇	70.1	61.5	75.9	62.1	71.6	82.4	92.0	55.3	61.2	72.7	78.6	80.8	63.0
	横這	29.5	38.5	24.1	34.5	28.4	17.6	8.0	43.4	38.8	27.3	21.4	19.2	35.2
	下落	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9
⑦ 総合判断	好転	7.0	9.6	6.0	0.0	8.2	5.9	4.0	6.6	5.9	0.0	16.7	17.3	16.7
	横這	56.0	53.8	63.9	55.2	52.2	50.0	42.0	68.4	57.6	63.6	50.0	50.0	51.9
	悪化	36.6	36.5	30.1	41.4	39.6	44.1	54.0	23.7	36.5	36.4	33.3	32.7	31.5
⑧ 来期の 見通し	好転	10.7	13.5	10.8	3.4	11.2	11.8	2.0	11.8	12.9	9.1	14.3	21.2	7.4
	横這	62.8	53.8	66.3	65.5	63.4	58.8	48.0	67.1	68.2	90.9	57.1	51.9	64.8
	悪化	25.5	32.7	20.5	27.6	25.4	29.4	50.0	17.1	18.8	0.0	28.6	26.9	27.8

**射出成形を
トータルサポート**

NISSEI
日精樹脂工業株式会社
射出成形機・金型・金型製作ソフト・成形支援システム
<http://www.nisseijushi.co.jp>

■名古屋営業所 / 〒485-0039愛知県小牧市外堀2-167 TEL(0568)75-9555(代)
■岡崎出張所 / TEL(0564)52-1430 ■三重出張所 / TEL(059)224-0716
■本社・工場 / 〒389-0693長野県埴科郡坂城町南条2110 TEL(0268)81-1050

工業薬品・合成樹脂・食品添加物・包装材料

睦物産株式会社
〒450-0002
本 社：名古屋市中村区名駅5丁目23番5号
TEL 052-571-5121(代) FAX 052-565-0346
支 店：東京・大阪 営業所：静岡

各分類ごとの経営上の問題点(平成19年4～6月期)

1. 数字はすべて前期比で、単純平均%で表示しております
2. 傾向がわかるように、値が50%以上の場合は網掛けを行っております

	全 体	製 品 別					
		日用品・ 雑貨類	容器包装・ キャップ	電気・電子・ 通信部品	自動車	住宅関連	その他
受注不振	32.2	38.2	32.0	38.2	27.1	27.3	28.6
売上不振	25.5	50.0	22.0	26.3	16.5	45.5	21.4
輸出不振	0.3	0.0	0.0	1.3	0.0	0.0	0.0
製品・請負単価安	49.3	52.9	46.0	42.1	63.5	54.5	33.3
取引条件悪化	4.4	2.9	2.0	5.3	5.9	0.0	4.8
過当競争	14.1	14.7	16.0	14.5	14.1	0.0	14.3
輸入品との競合	5.7	14.7	0.0	10.5	1.2	0.0	7.1
流通経費増大	7.7	8.8	6.0	9.2	9.4	0.0	4.8
原材料高	71.5	79.4	90.0	55.3	65.9	81.8	81.0
借入負担増	4.4	5.9	8.0	3.9	3.5	0.0	2.4
貸し渋り	0.7	0.0	0.0	2.6	0.0	0.0	0.0
人件費高	16.1	11.8	10.0	17.1	24.7	0.0	11.9
技能者不足	26.5	14.7	24.0	26.3	35.3	27.3	21.4
技術力不足	15.1	5.9	18.0	17.1	14.1	27.3	14.3
マーケティング力不足	6.7	14.7	6.0	5.3	1.2	18.2	11.9
設備過剰	2.7	2.9	4.0	5.3	1.2	0.0	0.0
法的規制	2.0	2.9	2.0	0.0	4.7	0.0	0.0
為替問題	3.7	11.8	2.0	2.6	2.4	9.1	2.4

ISONO

いそのプラスチック材料

有限なる資源を限りない人生の幸福のために

いその株式会社

名古屋市東区相生町55 〒461-0012
TEL(052)931-1211(代)
FAX(052)930-1975

BLOW MOLDING

ゴトープラスチック株式会社

代表取締役 後藤 壽夫

〒452-0838 名古屋市西区長先町59番地
TEL (052)502-7671
FAX (052)502-6451
Mail; t.goto@goto-plastic.co.jp

【その他の意見】

- 原材料の不足による買い付け困難及び生産品の減少による収益悪化。
- 値上げ交渉
- ボトル（中空成形）中、ポリエチレン製品が受注不振。PET（中空）及び射出成形製品は好調持続
- 原材料値上げに対し製品値上げが難しい
- 材料が軒並み上がっているが製品の値上げが認められない。なんとかプラ協会の方で経済産業省等に相談して対策を考えてもらえないか
- 原材料が上がりすぎ
- 原材料の値上げが実施されており、価格転嫁出来ず苦しい
- 原材料が値上げになりすぎて、協会として経済産業省に言ってもらうとか何か手を打って欲しい
- 原料値上げに伴う製品価格改定が難航しています。協会としての側面支援をお願いしたい
- 受注数量が少ロットのため、単価を上げた。又材料上昇分も含む。材料価格の上昇：6月21日より5%~7%の上昇
- 中国子会社に仕事が流れ、国内は横這い
- 原料が高い
- 次世代技術志向でレベルUPを計りたい（技術・人材共に質のより向上を求めたい）
- 新規見積時、東南アジア国と相見積りで競争するので、受注に繋がらず困っています。
- アミューズメントの入替特需が終息期に入り、今後の動向を懸念しております。その他、自動車、電気関係は昨年秋頃から全体的に受注不振が続いております。茨城県はプラスチックの工業出荷額が全国的にも上位ですが、全体的に受注量の減少と材料高で経営は悪化傾向の様になります。
- 特に日産自動車に関連した受注の減少が大きい
- 国内自動車の販売実績が悪化しているので今後に影響大
- 原料の値上げ対策「石化に対して、末端ユーザーへの積極的なPRを要請」して下さい。
- 材料メーカーに対して業界として何とかならないものではないのでしょうか。高くなり過ぎていると思いますが？私ども成形屋がすべて負担していると思います。国の産業政策は何を計画の柱に置いているのでしょうか？日本の製造業がこのままでは近い将来崩壊してしまうと思われま。
- いまだに原材料高を製品価格に転嫁できていない状況です。
- 原料価格不安
- 賞与増加について：昨年が少なすぎた為



株式会社 三幸商会

取締役社長 若尾 敬

名古屋市中種区内山三丁目3番2号 〒464-0075
TEL (052) 733-5111(代) FAX (052) 733-5141

SANKO SHOKAI CO.,LTD.

3-3-2 Uchiyama, Chikusa-ku, Nagoya, Japan
TEL(052) 733-5111 FAX(052) 733-5141

取出用ロボット・FAシステムの総合開発



STAR

★株式会社スター精機
名古屋支店

〒480-0132 愛知県丹羽郡大口町秋田3-133
TEL 0587(95)7557 FAX 0587(96)1291

浜松営業所/〒433-8108 静岡県浜松市板洗町288 ☎053(437)5951 ☎053(437)5622
本社・工場 / 〒480-0132 愛知県丹羽郡大口町秋田3-133 ☎0587(95)7551(代)
出雲工場 / 〒699-0631 島根県簸川郡斐川町大字直江町3538 ☎0853(72)4311

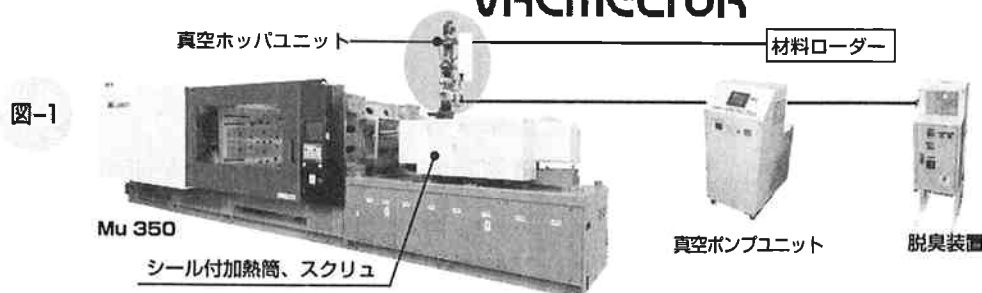
「共に歩む」正会員と賛助会員の交流コーナー

プラスチック中部では、正会員と賛助会員の交流を誌上で深めるため、『共に歩む』（賛助会員のコーナー）を掲載しております。今回は、(株)名機製作所の成形サポートの新製品『バクメルタ』を紹介いたします。

MEIKI

成形サポートの新製品

VACMELTOR



MEIKI『バクメルタ』の効果

(加熱筒内高真空可塑化装置)

成形品の不良率を大幅に削減すると共に樹脂乾燥時間の短縮、金型メンテナンス時間の低減など生産性の向上にも効果を発揮します。加熱筒内高真空可塑化装置『バクメルタ』をご紹介します。

1. 『バクメルタ』とは？

弊社では1968年の第2回ジャパンプラスで『バクメルタ』として加熱筒内真空可塑化装置をはじめて公開しました。その後フィードスクリュ(材料飢餓供給装置)を装着した『ダイナメルタ』や、ベント式可塑化装置『ダイナベント』などを開発してきました。また弊社では、真空ホットプレスやラミネータなど真空技術を応用した製品を扱っており、これらの技術を組み合わせ、更に改良し新たに『バクメルタ』として登場したものです。

2. バクメルタ装置の概要

バクメルタは射出成形機のサポートシステムの一つで、加熱筒内の材料投入口から溶融部までを真空にし、真空雰囲気下で可塑化溶融を行うものです。真空ホッパーユニット、真空ポンプユニット、材料ローダー、脱臭装置の四つで構成されています。(図-1)バクメルタは-98kPa以上の高い真空度を保ち、高真空下で樹脂を可塑化溶融させる事を特徴としています。機械メーカーならではの対応として特に加熱筒、スクリュにおけるシールを完全なものとする事により、高い真空下での可塑化溶融、計量を実現し、大きな効果を挙げています。弊社の最新電動射出成形機(Muシリーズ)では、あらかじめこのシールの組み込みが容易に出来るよう加工されています。

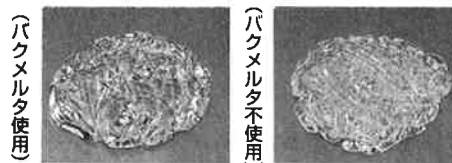
3. バクメルタによる効果

1) 可塑化時の空気混入防止効果

加熱筒に投入される樹脂ペレット間には空気が存在します。この空気の混入を完全に防止する

ことはできません。この混入する空気が銀条(シルバーストリーク)の発生など様々な成形不良を引起します。バクメルタでは高い真空雰囲気下で可塑化溶融しますので、空気の巻き込みも無く良好な可塑化が行えます。写真-1に予備乾燥を行ったPMMAを同じ状態でパージしたものと比較を示します。パージ後は共に気泡の無い状態ですが、バクメルタを使用していないものでは時間の経過と共に気泡が発生してきます。

写真-1



2) 溶融樹脂からのガス抜き効果

溶融樹脂中には最初から混入している空気と、樹脂中に存在する水分があります。これらがガス発生の原因となり成形不良を誘発します。バクメルタでは、加熱筒内を真空にすると共に飢餓状態での可塑化が可能な装置(ダイナメルタ)と組み合わせ更に高度な脱気、ガス抜きを実現しています。バクメルタ(VACMELTOR)を使用した場合の効果は次の通りです。

- ① 銀条、黄変が大幅に減少。
- ② 可塑化工程でのガス、空気巻き込みによる焼けを防止。
- ③ 樹脂から発生するガスによるヤニを除去、金型のメンテナンス回数が大幅削減。
- ④ 樹脂予備乾燥時間の短縮が可能。
- ⑤ ガラス繊維強化材料などでのガラス繊維浮きが低減でき、表面品質が向上。
- ⑥ 樹脂の酸化防止により炭化物(黒点)を防止。
- ⑦ 可塑化時間の短縮が可能。

*お問合せ先

株式会社名機製作所 中部支店
〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2
TEL: 0562-47-2391

石原富祥氏(東海_{プラ})が優勝

プラス会 第234回ゴルフ例会

プラス会第234回例会が7月19日愛知県額田郡幸田町にある葵カントリークラブで開催され、23名が参加した。

コースは全体に距離がありトリッキーでOBゾーンも多い。基本的に18ホールであるがグリーン_{の位置}を変え、家康コースと竹千代コースと2つのコースが設定されているため、打つ方向を勘違いしたり、残り距離を間違ったり初ラウンドの人は大変であった。

優勝は、G88、N72のスコアで東海プラスチック工業の石原富祥氏が優勝した。



優勝した石原氏(左)

平成19年7月19日「葵カントリークラブ」

順位	会社名	氏名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	東海プラスチック工業	石原 富祥	43	45	88	16	72
2位	兼弥産業	青山 兼松	45	43	88	16	72
3位	事務局	葛谷 喜信	41	43	84	10	74
4位	日精樹脂工業	丹羽 義久	44	36	80	6	74
5位	ウサミ化成	宇佐美教之	50	51	101	24	77

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

6月20日(名古屋市工業研究所) 19名

(1) 正会員第5支部(株)化研と賛助会員(有)美影企画名古屋支店の新規入会について、審議の結果、全員一致で承認。

(2) 協会創立50周年記念事業の実施計画について先般の幹部会の討議内容を報告。座談会、ボウリング大会、ゴルフ大会、記念式典、会員章の配付、電波時計の寄贈、記念植樹、記念誌の発行を予定。詳細は総務・文化広報委員会で検討し、7月理事会で提案すると報告。審議の結果、全員一致で承認。

(3) 平成19年度永年勤続優良従業員表彰の開催要領、予算案について説明。審議の結果、全員一致で承認。

(4) 事務局より通常総会及び優秀従業員表彰の収支計算書について説明、報告。

(5) 事務局より日本ポリプロ四日市工場見学会の概要について説明。

(6) 後藤理事長より5月15日の中央会通常総会の報告。役員改選で新たに後藤理事長が理事および税務委員に選任された。また6月13日に税務委員会が開催された。その他報告等。

7月18日(名古屋市工業研究所) 20名

(1) 正会員第4支部日多加テクノサービス(有)の新規入会について総務委員会の検討結果を報告。全員一致で承認。

(2) 事務局より、協会創立50周年記念事業の実施計画について総務委員会の検討結果につい

技術とハートがスパークする

ドラマチック創造企業

プラスチック、セラミックス、MIM金型



株式会社 三洋製作所

本社工場 名古屋市緑区鳴海町下汐田177番地

TEL 052-621-5238 FAX 052-621-3501



プラスチック射出成型、家庭用品製造販売

“求められる商品を、いつでも、どこでも、より良い品質で、より速く、より心をこめて”

和泉化成株式会社

〒491-0395

愛知県一宮市萩原町高木字五十歩1-4 <http://www.izumi-plastic.co.jp>
TEL. 0586-69-3131 FAX. 0586-69-5077 E-mail info@izumi-plastic.co.jp

て説明。一部さらに詳細をつめて、9月理事会で審議することとし、予算案を含め原案通りで、全員一致で承認。(トップページ参照)

(3) 事務局より工場見学会の申込状況について、合計48名の申込があると報告。

(4) 第44回永年勤続優良従業員表彰について被表彰候補者推薦状況について説明。

(5) その他、連合会、委員会、年金基金、事務局報告等。

▼総務委員会

7月12日(名古屋市工業研究所) 7名

(1) 正会員第4支部日多加テクノサービス(有)の新規入会について検討。

(2) 協会創立50周年記念事業の実施計画について検討。

9月3日(名古屋市工業研究所) 8名

(1) 7月理事会で指摘された協会創立50周年記念事業の一部について再検討。

(2) これからの記念事業の進め方の細部について打ち合わせ。

(3) その他。

▼文化広報委員会

7月6日(名古屋市工業研究所) 5名

(1) 第64号の反省。

(2) 第65号の企画、方針。

(3) その他

7月31日(名古屋市工業研究所) 8名

(1) 創立50周年記念誌の担当委員会に理事会で指名されたので、概要の検討をする。いろいろな提案があり、次回理事会までに詳細をつめる委員会を再度開催する。

8月17日(名古屋市工業研究所) 7名

(1) 創立50周年記念誌の編集方針、概算予算

について検討。結果を9月理事会にはかる。

▼中部プラスチック連合会通常総会

6月12日(日刊工業新聞社) 後藤理事長他

(1) 平成18年度事業報告、決算報告及び平成19年度の事業計画、予算案が承認された。

(2) 役員改選が行われ、磯野会長以下全員留任となったが1年後見直すことになった。

告 知 板

【入 会】

▽正会員 第4支部

日多加テクノサービス(有) 代表取締役 日高 淳

〒474-0011 愛知県大府市横根町午池3

TEL<0562>43-0577 FAX<0562>43-0580

【代表者変更】

▽正会員 第5支部 犬山ゴム工業(株)

代表取締役社長 川合健子

▽正会員 第7支部 豊和化成(株)

代表取締役社長 前田泰広

【本社移転】

▽賛助会員 (株)日本製鋼所

〒141-0032 東京都品川区大崎1-11-1

(ゲートシティ大崎ウエストタワー)

TEL<03>5745-2001(大代表)

▽賛助会員 丹羽トレーディング(株)

〒468-0002 名古屋市天白区焼山2-1105-1

TEL<052>806-7035 FAX<052>806-7036

【社名変更】

▽正会員 第5支部

三扇化学株式会社(旧三扇化学有限公司)

【訃 報】

▽5月29日 正会員 第6支部

(株)カサイ製作所取締役会長 葛西正男氏

▽8月9日 正会員 (有)交告プラスチック加工

代表取締役 纈纈英一氏ご母堂ふさ枝様

【訂正とお詫び】

第64号(平成19年6月14日号)8頁右下写真説明で「服部校長」とあるのは「加藤講師」の誤りで、また12頁支部会の項で、第6支部の会場は「賀城園」ではなく「大森」が正しく、ここにお詫びして訂正いたします。

愛知県プラスチック成形工業組合が平成2年に設立した

ゆたかな老後の生活を守る

愛知県プラスチック成形厚生年金基金

名古屋市中区新栄町2丁目13番地

(栄第一生命ビル)

TEL(052)953-8411

FAX(052)953-8417