

親会社との取引に有効的な活用を

官公庁、正・賛助会員企業らが参加

自動車産業適正取引ガイドライン説明会

7月3日午後2時より名古屋市工業研究所第2会議室において、「自動車産業適正取引ガイドライン」及び「中小企業事業承継税制」「2008年度版ものづくり白書」の説明会を開催し、中部経済産業局を始め愛知県、名古屋市の官公庁、正・賛助会員企業などから88名が参加した。

始めに、協会の後藤会長より開催にあたっての主旨、また自身が委員として参画し、会員企業の経営に欠かせない最も大切なことであり、親会社との取引にもっと活用して欲しい。政府も中小企業の現状を把握し、後押ししたいとの期待もあると挨拶。

第1部「自動車産業適正取引ガイドライン」について、中小企業診断士の古田晃講師に解説をお願いした。ガイドラインは、(1)公正な取引を競争力強化につなげる。(2)競争法上の判断基準を明確化し、当事者同士の認識の差を解消する。(3)海外における適正な取引も促進する。以

上3つの意図がある。

続いて、自動車産業の目指すべき五つの調達原則として、(1)開かれた公正・公平な取引の原則。(2)調達先と一体となった競争力強化の原則。(3)調達相手先との共存共栄の原則。(4)原価低減活動等における課題・目標の共有と成果シェアの原則。(5)相互信頼に基づく双方向コミュニケーションの確保の原則。以上5原則について詳しく解説された。

次に、取引上の問題と下請法及び独占禁止法との関係について説明。最大の原因は当事者相互の認識格差にある。相互協議での合意であっても受注者側からは問題のある取引との認識がある。優越的地位を利用して、いわゆる下請法における「買ったたきの禁止」の類似行為、例えば、補給品の値付け、金型保管費の負担、配送費用の分担、原材料費高騰の価格転嫁、一方的な原価低減率の提示などを含む11項目に該当するような不当な取引である。11項目それぞれについて、意見・望ましい取引慣行・具体的なベストプラクティスがテキストに詳しく載っており参考にして欲しい。

また、中小企業庁が5月に出した「下請適正取引等の推進のためのガイドライン」ベストプラクティス集(改訂版)は、望ましい理想的な取引事例集ですので参考にしていただきたい。

最後に、古田講師から皆様の企業が末永く繁栄することを願っておりますとの言葉があり、



熱心に説明を聞く参加者ら

ガイドラインの説明が終了した。

続いて、(財)全国中小企業取引振興協会の池田主任研究員より、「下請かけこみ寺」について説明があった。「下請かけこみ寺」は平成20年4月1日に全国47都道府県に開設され、中小企業が抱えるさまざまな取引に関する相談、裁判外紛争解決手続(ADR)を活用した迅速な解決、ガイドラインの普及啓発等を行っている」と説明。第1部を終了した。

休憩の後、第2部「中小企業事業承継税制」について、中部経済産業局中小企業課森課長補佐より事業承継円滑化のための総合的支援策について説明を受けた。

続いて、「2008年版ものづくり白書」について、経済産業省製造産業局参事官室石上調査員より、経済産業省・厚生労働省・文部科学省合同による「平成19年度ものづくり基盤技術の振興施策(概要)」について説明を受けた。我が国ものづくりが直面する課題と展望として、サプライチェーンの強化、ものづくりへの信頼の回復、資源・環境制約への対応が掲げられた。

人材育成については、就業形態の多様化に対応したシステムの確立が必要である。また、学校教育では、5年間一貫の実験・実習を重視した実践的・創造的な技術者の育成を担う高等専門学校。専門高校では、地元企業の協力を得て、座学と長期間の企業実習を組み合わせた教育(日本版デュアルシステム)を推進し、実践的な知識・技術の確実な習得を通じて資格取得を積極的に進める。中学校を中心とした5日間以上の職場体験を充実させることなどに取り組んだ。

最後に、平成19年度においてものづくり基盤



第1部の解説をする古田講師

技術の振興に関して講じた施策について説明を受け、第2部を終了した。

〈下請かけこみ寺〉

本 部：(財)全国中小企業取引振興協会

(03-5541-6655)

愛知県：(財)あいち産業振興機構

(052-231-6364)

岐阜県：岐阜県産業経済振興センター

(058-277-1092)

三重県：三重県産業支援センター

(059-228-7283)

富山県：富山県新世紀産業機構

(076-444-5622)

石川県：石川県産業創出支援機構

(076-267-1219)

「自動車産業適正取引ガイドライン」

アンケート結果(一部抜粋)

※本日の説明会を受講されて、下請ガイドラインを今後どのように活用したいと思いますか。

①取引先と価格交渉等を行う際に活用していきたい。 38名(62%)

②同業者間の足並みを揃えるために役立ててい

TOYO
CSいちばん宣言!
Customer Satisfaction ICHIBAN

東洋機械金属株式会社 電動サーボ射出成形機 / 金型
<http://www.toyo-mm.co.jp>
中部支店：〒465-0051 愛知県名古屋市中東区社が丘1-1202
TEL.052-704-4500 FAX.052-704-3980

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
〒444-0851 愛知県岡崎市北野町字東塚101 〒192-0054 東京都八王子市小門町8-37
TEL.0564)31-2919 TEL.10426)20-5466
FAX.0564)31-9435 FAX.10426)20-5461
URL <http://www.nakamurakagaku.co.jp/>

- きたい。 8名(13%)
- ③社内研修用として使用していきたい。 14名(23%)
- ④その他 1名(20%)

※本日の説明会について

[1] 全体のご感想をお聞かせください

- ①大変よかった 11名(18%)
- ②良かった 44名(73%)
- ③あまり良くなかった 6名(9%)
- ④良くなかった
- ⑤その他

[2] 時間について

- ①ちょうど良い 37名(60%)
- ②時間が長い
- ③時間が短い 25名(4%)

[3] 講義内容について

- ①内容が分かりづらい 7名(12%)
- ②十分理解できた 22名(38%)
- ③もっと詳しく説明して欲しい 29名(50%)
- ④その他

※その他ご意見、ご感想ありましたらご記入ください

- ・時間が短すぎか、内容が広すぎ。
- ・具体的にどの様な進め方、どの様な資料を持ってユーザーを説得するのか成功事例を基に、ノウハウの説明を受けたい。
- ・半日以上使って説明してもよいのでは？
- ・事例等を用いて説明していただけるとよかった。
- ・時間の問題があるようで早口になっていた。
- ・1時間程度では短かすぎる、2～3時間は必要だと思う。
- ・かけこみ寺でアドバイスを聞いてみたい。

・事例報告等の実際におこったことを比較研究した方が分かりやすい。

・中小企業の場合、かけこみ寺を利用した場合、その場は解決しても次の受注に影響が出るのでは？と不安が残る。

・取引先と交渉し、成功した具体的な事例を話して欲しい。

以上

「電子マニフェスト制度」

組合が導入、参加募集へ

組合は今年度事業として、愛知県の補助金を受けて電子マニフェスト制度の導入を図る。

電子マニフェストは、排出事業者が産業廃棄物を委託業者に引き渡す際に、パソコン等を通じて情報処理センターに産業廃棄物の種類、数量等の情報を入力し、収集運搬業者及び処分業者が作業の終了時にデータを入力することにより紙の管理票（マニフェスト）に替えるもので、次の特徴がある。(1)電子情報化により廃棄物処理の状況が即時に確認可能。(2)データを入力する作業は、事前に登録した者しかできないため、第三者が勝手にデータを入力することが不可能。(3)電子マニフェストの情報は、情報処理センターが保管・管理するため、排出事業者は紙マニフェストの保存が不要。(紙マニフェストは5年間保存)(4)知事等へのマニフェスト交付状況報告を情報処理センターが行うため、排出事業者は報告が不要。

補助事業の実施内容及び費用負担等の詳細が判明しだい参加者の募集を行う。

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
茨城・浜松・沼津・金沢・富山・大分・京浜

射出成形を
トータルサポート

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

■東海営業所/〒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

20年度委員会構成決まる 産廃が環境委員会に名称変更

新年度（20～21年度）の委員会構成が決定した。従来の「産業廃棄物検討委員会」は、今年度より「環境委員会」に名称を変更し、活動を開始した。各委員会の委員長の挨拶及び、所属委員は次の通り。（◎は委員長、○は副委員長）

〈総務委員会〉



鈴木啓之委員長

この度、総務委員長に選任されました鈴木化学工業所の鈴木啓之です。皆様のご指導、ご協力を得まして委員会活動に全力を尽くす覚悟です。

現状の課題としては、今年12月1日施行されます公益法人制度改革があります。公益法人として、協会事業のあり方を新しい公益法人制度に適したものに替えていかなければなりません。

また、人材の確保については業界の認知度を高め、採用や育成に繋がるためにどんなことができるのか、幅広く皆様のご意見を拝聴し、委員会で検討し、会員の皆様に提案していきたいと思っております。宜しくお願いします。

◎鈴木啓之（鈴木化学工業所）○中村公彦（大京化学）若山嘉延（藤和ライト工業）尾原成夫（オハラ樹脂工業）宇佐美教之（ウサミ化成）原田一雄（三和ライト工業所）尾崎浩一（オプコ）磯野正幸（星和化成）

〈文化広報委員会〉



宇佐美教之委員長

副会長退任を期に「プラスチック中部」刷新のため、若い人に交替を願い出ましたが、会長・理事長始め皆さんに慰留され、再度委員長をお引き受けすることになりました。今後共「プラスチック中部」の内容充実に力を注ぐと共に、後進にバトンタッチ出来る様、精一杯努めさせていただきますのでよろしくお願い致します。

「プラスチック中部」は現在の様な電子化などの時代に必要性の有無が取り沙汰されますが、綴を見れば過去にはどんなことがあったのかなども振り返るのに便利ではないかと、自負して編集に励んでおります。

会員の皆さんの「プラスチック中部」です。忌憚のないご意見・ご投稿を文化広報委員全員でお待ちしております。

◎宇佐美教之（ウサミ化成）○井上登永（大喜プラスチック工業所）後藤鉦一郎（タイセイプラス）伊勢村昌吾（千代田合成）小川博司（藤和ライト工業）大塚幸夫（名古屋燐寸）酒井友樹（山宗）依田仁（日精樹脂工業）西川一年（中部機工新聞）

〈プラスチックの日実行委員会〉



横山真喜男委員長

この度プラスチックの日実行委員会委員長を仰せつかりました東洋理工(株)の横山です。

近年の原油高騰により我が業界を始め多くの産業が大打撃を受けています。その多くは化石燃料との名からも推察できるように燃料としての石油であります。しかし、我々は石油より作られるプラスチックを主原材料とし、現代社会に無くてはならないプラスチック製品を生み出しているのです。このプラスチック製品の必要性、重要性を多くの人々に理解して頂けるようにプラスチックの日が制定されたものと考えています。このプラスチックの日のPR活動をメインに委員会活動を進めていきたいと考えています。

◎横山真喜男（東洋理工）○伊勢村昌吾（千代田合成）大松利幸（岐阜プラスチック工業）木

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

村三郎（則武化学） 青山松夫（兼弥産業） 原田正道（中部エクストロン） 後藤敏公（みづほ合成工業所） 平松裕司（名機製作所） 塩谷國明（スター精機） 青山重博（第一実業）

〈技術委員会〉



伊藤義信委員長

この度「技術委員会」の委員長を仰せつかりました伊藤義信と申します。宜しくお願ひ申し上げます。

プラスチック成形における「技術」は、大きく分けて「成形技術」と「金型技術」並びにその2つを含めた「生産技術」の3つになるろうかと思ひます。

「生産技術」と一口で申しましても、多種多様であり漫然になりがちかと存じますが、なるべく具体的に絞り込み、新しい事例の紹介なり、それを勉強する機会を会員の皆様提供出来るよう精一杯努力していきたくと思ひます。

併せまして、会員の皆様からの様々ご意見ご要望を頂戴いたしたく、何卒よろしくお願ひ申し上げます。

◎伊藤義信（伊藤プラスチック研究所） ○福岡正喜（名豊化成） 水野直幸（大同ゴム工業） 井上登永（大喜プラスチック工業所） 宮崎伸介（日進合成樹脂工業所） 大森文男（松栄工業所） 江口泰彰（大成化工） 磯野正幸（星和化成） 尾崎浩一（オプロ） 山田政利（愛和産業）

〈国際交流委員会〉



大松利幸委員長

少子高齢化等の影響を受け、国内市場が縮小する中で企業の成長を図るには、国際マーケットを如何に開拓するかがどのメーカーにも課せられた共通のテーマだと考えます。

しかしながらグローバル展開を言葉では簡単に云えますが、様々なクリアすべき問題があります。言葉の問題、文化慣習の問題また為替の問題等数え上げれば切りがありません。何よりも大きな問題はカントリーリスクではないでしょうか。グローバリゼーションの進展とは逆

行して国対国の摩擦が日増しに大きくなっているように感じるのは小生だけでしょうか。

当国際交流委員会としても色々な視点からプラスチックにおける国際的ビジネスの交流のために何を考えすべきかを皆で議論していきたくと思ひます。

◎大松利幸（岐阜プラスチック工業） ○後藤敏一郎（タイセイプラス） 尾原成夫（オハラ樹脂工業） 船田明（ヤマコー） 加藤良高（三琇プレシジョン） 北川清登（北川工業） 小島秀夫（いその） 青山重博（第一実業）

〈会員増強委員会〉



中村公彦委員長

会員増強委員長を仰せつかりました中村です。どんな会合でもそうですが新しく入会されました会

員や長期登録されている会員の中で出席率が悪い方や登録者が変更になり、どんな会合も知らないなど会員数の減は会員増強には大きな壁となります。そのためにはいろいろな意味で会の主旨を理解して参加してもらうことが先決だと思ひます。当然会員増強は必要だと思ひますがここ一年は特に退会防止について重点をおきたいと思ひます。

1. 第1回会合 9月

会員増強委員長から主旨説明と各委員への協力のお願ひ。

2. 第2回会合 11月

各委員及び退会防止についての討論会①

3. 第3回会合 2009年2月

各委員及び退会防止についての討論会②

4. 第4回会合 2009年4月

今年度の成果発表

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>

このような形で関係各位にはお願いをしまして、当然ながら会員増強にも努めてまいりたいと思っておりますので、何卒ご協力のほどお願い申し上げます。

◎中村公彦（大京化学）尾崎浩一（オプコ）伊藤義信（伊藤プラスチック研究所）井上登永（大喜プラスチック工業所）磯野正幸（星和化成）江口泰彰（大成化工）後藤鉦一郎（タイセイプラス）野口一夫（東洋化学）鈴木啓之（鈴木化学工業所）大松利幸（岐阜プラスチック工業）山本直樹（宝永プラスチック）平松裕司（名機製作所）塩谷國明（スター精機）吉田茂（松井製作所）青山重博（第一実業）柘植崇（笠置産業）酒井友樹（山宗）

〈技能検定委員会〉



このたび技能検定委員長に就任しました原田一雄でございます。検定委員になりまして10年ほどになります。私よりも長きにわたり、検定委員を務めておられる方々がたくさんお見えになり、その方々のご苦勞と功績を考えれば、私などに何が出来るのか、という思いで一杯でございます。

今後検定試験の運営については、全力を尽くす所存でございます。また近頃検定試験の受検者は年々増え続けており、私も含めて検定委員の質・量の一層のレベル向上が求められています。その向上にも務めて参りたいと思っておりますので、なにとぞ格別のご指導ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

◎原田一雄（三和ライト工業所）○児玉康彦（三扇化学）○前田成人（前田化学工業）伊藤義信（伊

藤プラスチック研究所）大森文男（松栄工業所）齋藤隆生（藤和ライト工業）中西信一（日本クインライト）中村秀雄（豊和化成）三浦康治（S.H.Iプラスチックマシナリー）菊地秀樹（日精樹脂工業）梶田芳治（名機製作所）盛田秀一（金城化工）尾崎浩一（オプコ）後藤壽夫（ゴトープラスチック）早川隆三（東洋プラスチック工業）小森隆幸（カネコ産業）原口昇貴（大喜プラスチック工業所）中嶋慶二（職業訓練校）白勢陸郎（職業訓練校）

〈環境委員会〉



皆様こんにちは、環境委員長に就任いたしました。後藤でございます。

後藤鉦一郎委員長 特に今年に入り原油高騰で、プラスチック材料価格上昇により、加工業で有る私を含め会員皆様方におかれましては、難しい環境下ではありますが、資源の再生化、再利用化を事例をもって進めて行きたいと思っております。

又我々業界は一般社会から見ると、地域環境にやさしく無い業界との認識が有ります。それらの考えを払拭できる様、環境負荷物質とは何か、又欧州ではREACH規制等が採択され全世界的に環境を考えて行動しなければ、取引が非常に難しくなります。現在我々業界の皆様と一緒に座学講演会等を行って行きたいと思っておりますので、是非皆様方の御努力をお願いいたたく存じます。

◎後藤鉦一郎（タイセイプラス）○瀬川憲（瀬川化学工業）稲熊一二三（笠寺プラスチック工業）官野利昭（大和電化工業所）杉山修平（スギヤマプラスチック）山本直樹（宝永プラスチック）川西正克（川西塗装）山下繁雄（マルエ産業）小島秀夫（いその）小森隆幸（カネコ産業）

工業薬品・合成樹脂・食品添加物・包装材料



陸物産株式会社

〒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

11月14日は プラスチックの日 20年にわたりPR活動

当協会の提案から始まった「プラスチックの日」は、1988年11月14日の第1回目から、実に20年になった。

「友愛の傘」の贈呈、プラ展や街頭でのPR活動など行ってきたが、今年の計画は現在、プラスチックの日実行委員会で検討されている。近くその内容が明らかにされる。その時は会員が一丸となって盛り上げていきたい。

平成20年度後期技能検定実施計画

内 容	期 間
実施公示	平成20年9月2日(火)
受検申請受付	平成20年9月29日(月)から 平成20年10月10日(金)まで [土曜日・日曜日を除く]
実技試験問題公表	平成20年11月21日(金)
実技試験 (特 級)	平成20年12月1日(月)から 平成21年2月22日(日)まで 平成21年2月1日(日)
学科試験 (特 級)	平成21年2月8日(日) 平成21年2月1日(日)
合格発表	平成21年3月17日(火)
合格証交付	平成21年5月中旬

学科講習会に127名が参加 本試験に向けて開催

技能検定学科予備講習会が、7月27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、127名が受講した。

児玉理事長の挨拶に続き、事務局から8月24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。昨年同様特に間違った解答が多かったのが法令とJISに関する問題で正解率が非常に悪かった。法令とJISは決めごとであり、必ず何問か出題されるので、ここはよく勉強する必要がある。

最後に模擬試験の成績結果が発表され、最高点は1級85点、2級77点、平均点は1級63.6点、2級59.0点という結果で合格点には達していなかった。



模擬試験の解説が行われる会場

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

取締役会長 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

スケッチ

精密射出成形と溶着がコア 人材育成の強化をはかる

(株)鈴木化学工業所
代表取締役 鈴木啓之

1952年に個人にて創業し、1960年資本金200万円にて株式会社鈴木化学工業所として設立。小型射出成形機（30t～350t）を主に生産し、1965年には自動車用保安重要部品工場として認定され、トヨタ自動車のブレーキオイルタンクの生産を主体としてきた。

以降PM賞、PM特別賞等々の受賞し、NHKの中小企業向番組「工業経営」のテーマ「稼働率管理と設備保全」の説明で弊社が紹介された。その後モータリゼーションの拡大と共に内外装部品、ボディーシール部品等々広範囲に拡大していったが、“何でもできるが特徴のない会社”に埋もれつつあった。

1992年トヨタ自動車のファンカーゴのウェイ3の部品の受注をきっかけにして大きく保安重要部品の生産にシフトしてきて、現在では、精密射出成形と溶着をコア技術に持ち、燃料系精密部品（フェューエルキャップ・バルブ）、冷却水分配部品（ウェイ）、タンクアッセンブリー（パワステタンク、ブレーキタンク、レゾネーター）、公害発散防止装置（キャニスター）を得意分野としている。

生産設備は、小型射出成形機68台、溶着機（熱板、超音波、スピン）20台を中心に、また測定機として、三次元、真円度、輪郭画像、粗度等々

各種取り揃え、どんな製品にも対応できている。

また、ソフト面では2003年にISO9001：2000を取得し、“地についたISO”をめざし、内部監査の充実、他社との内部クロス監査等を行い着実に成果をあげてきた。

人材の育成については、各階層別に年間教育計画を立て教育し、人財となるべく努力している。中でも新入社員については、(社)中部日本プラスチック製品工業協会付設の中部日本プラスチック職業訓練校の養成訓練（通学制）を積極的に活用し、現在10名の卒業生が頑張っている。

今後については、金型技術、精密成形技術、溶着技術をさらにレベルアップし、社是の誠実みのある人間、信頼される製品、信頼される会社を基本心得に、全社員一丸となって取り組んでいく。



幸田工場外観（上）と工場内



株式会社 三幸商会

取締役社長 若尾 剛

名古屋市千種区内山三丁目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/〒431-3124 静岡県浜松市東区半田町241 ☎053(432)6131 函053(433)0107

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 島根県鹿川郡斐川町大字直江町3538 ☎0853(72)4311

《平成20年4月～6月会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 324社 (35.4%)

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本 80社(34.2%)	神奈川県 35社(38.0%)	中部日本 53社(30.1%)	西日本 156社(37.8%)
----------------	-----------------	-----------------	-----------------

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 33社	包装用容器・キャップ 48社	電気・電子・通信部品 86社
自動車・輸送機器部品 83社	住宅関連 19社	その他 45社

3. 従業員数の内訳

1～30人 110社	31～100人 128社	101～300人 59社	301人以上 18社
------------	--------------	--------------	------------

4. 今期(平成20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20年1月～3月)比			
①生産・売上高	1. 増加		2. ほぼ横這	3. 減少
	(20.2)	19.1	(46.5)	40.4 (33.3) 40.4
②製品単価	1. 上昇		2. ほぼ不変	3. 下落
	(12.1)	11.4	(69.9)	70.4 (18.1) 18.2
③採算	1. 好転		2. ほぼ横這	3. 悪化
	(8.2)	4.9	(50.0)	40.7 (41.8) 54.3
④所定外労働時間	1. 増加		2. ほぼ横這	3. 減少
	(17.0)	10.2	(62.4)	63.3 (20.6) 26.5
⑤製品在庫	1. 増加		2. ほぼ不変	3. 減少
	(15.2)	15.7	(67.7)	64.2 (17.0) 20.1
⑥樹脂原料単価	1. 上昇		2. ほぼ横這	3. 下落
	(77.7)	84.9	(20.9)	14.8 (1.1) 0.0
⑦総合判断	1. 好転		2. ほぼ横這	3. 悪化
	(9.6)	5.2	(48.6)	39.2 (40.8) 54.6
⑧来期の見通し	1. 好転		2. 横這	3. 悪化
	(11.3)	8.3	(50.7)	42.6 (37.2) 47.2

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 (29.4) 34.6	2. 売上不振 (28.7) 31.8	3. 輸出不振 (1.4) 1.9	4. 製品単価安 (48.2) 47.8	5. 取引条件悪化 (3.5) 4.3
6. 過当競争 (14.5) 12.3	7. 輸入品との競合 (7.4) 5.6	8. 流通経費増大 (11.0) 16.7	9. 原材料高 (78.7) 83.3	10. 借入負担増 (6.4) 5.2
11. 貸し渋り (0.4) 3.4	12. 人件費高 (20.9) 15.7	13. 技能者不足 (24.1) 24.4	14. 技術力不足 (14.5) 12.0	15. マーケティング力不足 (6.0) 6.5
16. 設備過剰 (2.1) 3.1	17. 法的規制 (1.8) 1.9	18. 為替問題 (4.6) 2.8		

6. 平成20年度夏季賞与の支給について

支給あり			支給なし	無効回答
上昇	同等	減少		
13.6%	46.6%	25.3%	11.7%	2.8%

各分類ごとの業況判断(平成20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	19.1	15.1	13.8	11.4	25.0	18.2	35.4	17.4	15.9	15.8	13.3	23.1	29.0
	横這	40.4	41.5	51.3	34.3	35.9	51.5	39.6	44.2	35.2	10.5	48.9	34.6	43.5
	減少	40.4	43.4	35.0	54.3	39.1	30.3	25.0	38.4	48.9	73.7	37.8	42.3	27.4
② 製品単価	上昇	11.4	7.5	11.3	0.0	15.4	24.2	10.4	3.5	5.7	26.3	22.2	9.6	12.9
	不変	70.4	67.9	73.8	77.1	67.9	72.7	85.4	70.9	64.8	63.2	64.4	67.3	40.3
	下降	18.2	24.5	15.0	22.9	16.7	3.0	4.2	25.6	29.5	10.5	13.3	23.1	46.8
③ 採 算	好転	4.9	7.5	3.8	0.0	5.8	6.1	2.1	7.0	3.4	0.0	8.9	9.6	16.1
	横這	40.7	45.3	45.0	34.3	38.5	54.5	39.6	44.2	35.2	47.4	31.1	38.5	41.9
	悪化	54.3	47.2	51.3	65.7	55.8	39.4	58.3	48.8	61.4	52.6	60.0	51.9	41.9
④ 所定外 労働時間	増加	10.2	13.2	8.8	0.0	12.2	0.0	22.9	10.5	9.1	10.5	4.4	7.7	12.9
	横這	63.3	60.4	72.5	54.3	61.5	87.9	64.6	64.0	63.6	47.4	51.1	63.5	67.7
	減少	26.5	26.4	18.8	45.7	26.3	12.1	12.5	25.6	27.3	42.1	44.4	28.8	19.4
⑤ 製品在庫	増加	15.7	13.2	15.0	11.4	17.9	21.2	18.8	11.6	13.6	26.3	11.1	9.6	12.9
	横這	64.2	67.9	66.3	71.4	60.3	69.7	64.6	61.6	68.2	52.6	66.7	75.0	69.4
	減少	20.1	18.9	18.8	17.1	21.8	9.1	16.7	26.7	18.2	21.1	22.2	15.4	17.7
⑥ 材 料 調達単 価	上昇	84.9	79.2	86.3	82.9	86.5	87.9	87.5	79.1	84.1	89.5	88.9	78.8	85.5
	横這	14.8	20.8	13.8	17.1	12.8	12.1	12.5	19.8	15.9	10.5	11.1	21.2	12.9
	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	1.6
⑦ 総合判断	好転	5.2	5.7	3.8	0.0	7.1	6.1	8.3	5.8	1.1	5.3	6.7	3.8	17.7
	横這	39.2	49.1	43.8	34.3	34.6	45.5	31.3	44.2	44.3	26.3	31.1	50.0	41.9
	悪化	54.6	45.3	52.5	65.7	56.4	48.5	60.4	47.7	54.5	68.4	60.0	46.2	40.3
⑧ 来期の 見通し	好転	8.3	9.4	10.0	8.6	7.1	9.1	8.3	10.5	5.7	5.3	11.1	11.5	12.9
	横這	42.6	41.5	46.3	42.9	41.0	27.3	35.4	39.5	47.7	47.4	55.6	40.4	54.8
	悪化	47.2	49.1	43.8	48.6	48.1	60.6	52.1	47.7	46.6	42.1	33.3	48.1	32.3

**技術とハートがスパークする
ドラマチック製造企業**

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

TEL052-621-5238 FAX052-621-3501

 **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

各分類ごとの経営上の問題点(平成20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	34.6	30.3	20.8	39.5	36.4	52.6	33.3
売上不振	31.8	51.5	20.8	26.7	31.8	42.1	31.1
輸出不振	1.9	0.0	0.0	1.2	3.4	0.0	4.4
製品・請負単価安	47.8	42.4	52.1	51.2	55.7	31.6	31.1
取引条件悪化	4.3	3.0	2.1	2.3	8.0	0.0	6.7
過当競争	12.3	18.2	12.5	10.5	9.1	10.5	17.8
輸入品との競合	5.6	9.1	8.3	5.8	2.3	5.3	6.7
流通経費増大	16.7	33.3	12.5	12.8	19.3	5.3	15.6
原材料高	83.3	97.0	93.8	77.9	76.1	84.2	86.7
借入負担増	5.2	9.1	6.3	8.1	4.5	0.0	0.0
貸し渋り	3.4	0.0	2.1	7.0	4.5	0.0	0.0
人件費高	15.7	18.2	6.3	14.0	26.1	10.5	11.1
技能者不足	24.4	12.1	22.9	24.4	27.3	21.1	31.1
技術力不足	12.0	3.0	10.4	17.4	18.2	0.0	4.4
マーケティング力不足	6.5	9.1	10.4	2.3	4.5	10.5	11.1
設備过剩	3.1	3.0	0.0	2.3	5.7	5.3	2.2
法的規制	1.9	0.0	2.1	3.5	1.1	0.0	0.0
為替問題	2.8	0.0	0.0	4.7	1.1	10.5	4.4

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 名古屋市中区錦2丁目3番4号(名古屋錦フロントタワー) ☎460-0003 ☎(052)201-5471(代表)
 広島支店 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

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

7.その他の問題点・意見（1.9%）

- 今後の原材高が心配、価格転嫁の手立てがないか？
- 原料高でありながら、値上げ出来ず。
- 自動車関連の受注減少、得意先情報ですと、20%程度の減。10月～11月頃には金型製作中のスロットマシンの製造による受注増が見込める。
- 材料の値上げが止まらない為、単価に転嫁出来ない。なんとか政府に止めてもらいたい。
- 原材料、副資材等の値上がり分を製品単価にスライドさせるような指示、指導を例えば経済産業省等から書類で出してもらえないか、現在そのような働きかけをして頂きたい。
- 海外に注文が出て行き、先行き不安あり。
- 近年のスチレン系樹脂のメーカー受注ロットの300kg未満の取扱いは、300kg未満で@300/kgアップ。これはオーダー色、ナチュラル、標準色を含む全てに適用されています。業界として今後の材料価格上昇、価格転嫁のズレ、在庫の増加等は大変厳しい状況になってきている。今後、協会において会員間での材料の融通、共販等についてネットでの情報交換システムを構築して欲しい。
- 原材料の高騰において日本国の対策、対応を望みます。
- 金型・材料諸経費増加等不安要因が急速に増えている。
- 品質マネジメントが厳しい。
- 新規開発、受注拡大に向けた営業力不足。
- すべてが値上げで材料高を単価に反映できない。反映させると輸入品に切り替えとなりそうで出来ない。良いことはありません。
- 樹脂原料の値上げが適正かどうか、便乗値上げ部分が有るのではないかと。公的機関等で厳格に調査して欲しい。原油高ということで無条件で値上げしているメーカーばかりで、これ以上は持ち堪えられない。
- 漁業組合のように実力行使に出ないと、書面で価格改訂などお願いしても聞いてもらえないのでは？全プラで「ストライキ」を行うくらいのことを実行しないとイケないのでは？
- 管理費を製品単価に入れてもらえない。
- 各メーカーの原料価格が大幅にアップ。この業界の今後は悪化する。（製品に転嫁が不能？）
- 大手ユーザーの値上げが難しい。
- 賞与支給については現在不明。
- 当社創立以来の賞与支給なしと決定。
- 最近の原料高及び引上げ時期が通達後時間的ゆとりがなく、半ば強制的であります。何とかならないでしょうか。
- 社内努力の限界を超えた原料高の製品転嫁をおし進める。
- 品種が多い、仕掛品・製品在庫増。
- 原料が高騰しているにも関わらず、価格に100%転嫁できない。この状況が2年間続いているので、必然的に経営状況は悪化する一方。漁業組合が操業を中止してアピールしているのと同じように、当プラスチック業界においても、何か値上げを理解していただける方法はないでしょうか。
- 何もかもが停滞気味。活性がない。
- 原則は、自社が変化対応（市場環境）し、自己責任で経営すべきことは、心得ておりますが、原油高騰、原料高に関しては政府にもっと価格沈静化するよう働きかけて欲しいと思います。
- 卵や漁業だけでなく、プラスチックも非常に苦しい現状を世間に訴えて欲しいです。
- 値上げの要望並びに実現。
- 品質不具合問題。
- 電気・電子・通信および自動車関連は概ね良好で来期の見通しも「まあよい」ということでした。逆に、住宅関連その他医療機器については景気が悪化しているとのことでした。特に住宅は建築確認申請の法改正による着工の遅れ、見直しなどによりかなり市況が冷え込んでいます。しかし、民間の設備投資はようやく活発化し、液晶、太陽電池などがけん引役となって投資が増えてくるものと思われます。
- 原材料高による収益悪化が限界に来ている。強硬なる製品価格引き上げが必要となっている。
- アメリカのマネーゲーム（サブプライムローン、商品先物投資、株の値下がり）、金融業界の破綻による世界経済のバランスが崩れ、原油の価格が下がらない限り先行きの見通しが見えない。

「共に歩む」正会員と賛助会員の交流コーナー

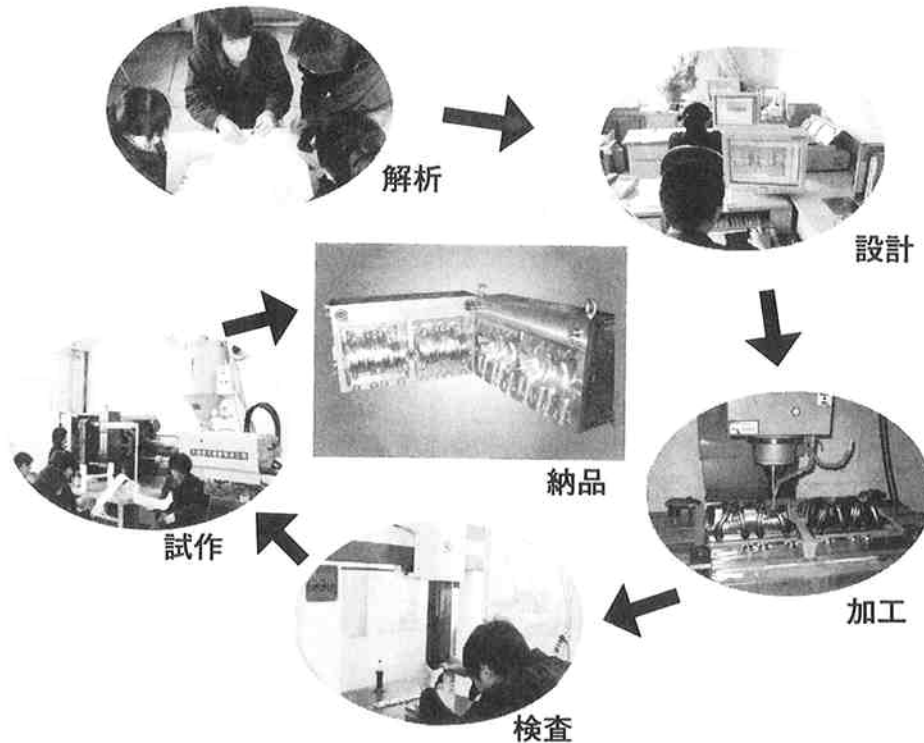
プラスチック中部では、正会員と賛助会員の交流を誌上で深めるため、『共に歩む』（賛助会員のコーナー）を掲載しております。今回は、各種金型の厚い信頼で、グローバルな展開を図る大連恒新精密模具制造有限公司を紹介します。

大連恒新精密模具制造有限公司

<http://www.dalianhxmj.com>

当社は外国の最新版CADとCAMのソフトウェアを使用して各種設計、プログラミングで製造加工をしています。設備はマシニングセンター、NC放電加工機、低速ワイヤカット、三次元測定機などの精密機械は50台余りあります。製造したプラスチック金型、ロストワックス金型、ダイキャスト金型、プレス金型などの製品は日本、アメリカ、フランスなどに提供していて、お客様には厚い信頼を受けています。

■ 加工の流れ



本社工場

〒116600 大連市開発区淮河西路110号
TEL 0086-411-87317771 FAX 0086-411-87317772
e-mail: hxmj@dalianhxmj.com dlhxmj@dalianhxmj.com

第二工場

〒116100 大連市金州開発区和漢正路8-1号汽車配套園2号工場
TEL 0086-411-87139100 FAX 0086-411-87139200

名古屋事務所

〒460-0004 愛知県名古屋市中区新栄町2-4 アーチビル11F
TEL 052-971-1315 FAX 052-971-1415

会社沿革

1991年03月 大連市内において大連西岡誠益金型工機を設立
1999年11月 大連市開発区に移転して、大連恒新精密模具製造有限公司に改称
2004年10月 ISO9001-2000品質管理認証を取得
2005年02月 製品輸出入資格証を取得
2006年05月 大連市金州開発区第二工場稼働開始
2007年03月 大連金型協会に登録
2008年01月 日本国愛知県名古屋事務所を設立
2008年03月 中国国際商会大連商會に登録

愛知県産業技術研究所を見学

中部日本プラスチック職業訓練校

中部日本プラスチック職業訓練校は「プラスチック概論」の授業で、7月25日に刈谷市恩田町の「愛知県産業技術研究所」を見学した。

当日は、瀬野先生の引率で訓練生9名が参加し、プラスチックの成形、そのための試験、分析、さらに研究装置などを見学した。参加者から提出されたレポートの一部を次に紹介する。

【大京化学：T.B】

7月25日(金)プラスチック概論の授業は、刈谷市にある「愛知産業技術研究所」での見学になりました。射出成形の工程において、義足の部品を見せてもらった。この部品は金属と樹脂を混ぜて成形した物であり、開発に大変な時間を費やしたとの事。(体内に入れる物は、認可されるのは難しいから)

次に実習で使用する成形機と類似した成形機を見せてもらった。思ったより小型だった。何個か成形して、バリ等注意事項を教えてもらった。また、現在研究中の「木くず」100%の材料(地球にやさしい材料)についても説明を受けた。

次に場所を変え、研究に使用する様々な装置を見学した。

熱変形装置、荷重たわみ装置…熱を加え、どの位で変形、たわみが出るかを測る装置。

ラボプラスタミル…少量の材料を混ぜる装置。(通常成形機にて使用する材料はkg単位だが、それ以下のみ必要な場合に使用する)

その他、製品に荷重を加え、引張、ちぎれた



瀬野先生の熱心な説明を受ける訓練生

時の強度を測る装置を見た。

最後にプラスチックの研究には温度23℃、湿度50%という条件で行うという規格がある事を教えてもらった。

【鈴木化学工業所：S.K】

〈目的〉

プラスチック概論で教育を受けた熱可塑性プラスチックの成形法について、どのように行われているか射出成形を中心に自分の目で見て学ぶことを目的とする。

〈見学内容〉

始めに、射出成形の様子を見学し、気づいたことを以下に記した。

- ・同研究所の成形機は、蚊取り線香のような製品を射出していて、良品であればより製品が長くなる仕組みになっていた(長さ0~50cm)。また、良品でなければポリエチレンを使用しているのでバリが出ていた。この製品の質を左右するのは、1次保持圧力や金型温度、流動性の値だと学んだ。その他に、自社の射出成形機では、手動操作にしたときに安全ドアを開いていたら金型は開かないが、同研究所の成形機は半自動操作時でも手動操作時でも金型が開いていたことに気づいた。これは、製品状態をどのような時でもすぐに見られるような設定にしてあると考えられる。

- ・プラスチック樹脂だけでなく、顕粒土(木くず)7:プラスチック樹脂3の割合で射出成形を行った実験をしていた。射出した製品の色は土色で、土のほのかな臭いがした。製品自体の強度は予想通り弱いと聞かされた。

- ・普通の射出成形機のスクリーは、後ろ~先端にかけて細~太くなっている。これはガスを圧縮して射出成形を行うためであり、ガス抜き効果がある。しかし同研究所では、スクリーの太さが一定で、わざとガス抜き効果を無くしているものがあり驚いた。

- ・鉄素材の射出成形をするのは難しい。しかし同研究所では、金属粉+プラスチック樹脂の射出成形を行い、ゆっくり燃やして樹脂を溶かし、再び高温で焼結させて金属の形をつくる鉄素材

の射出成形に成功していた。この技術をいかして関節ギブスなどを作っていた。

次に様々な試験を行う測定室を見学し、学んだことを以下に記した。

・樹脂の流れやすいものは射出成形、樹脂の流れにくいものは押出成形と教えてもらった。樹脂の流れ具合を測定する機械として、メルトインデックス (MI)、メルトフローデイト (MFR) などがあることを聞いた。これらは10分間に樹脂ペレットが何gできたかの流量を測定するものである。

・樹脂の引火点を調べる試験として、難燃試験があることを学んだ。これは、火が引火した温度 (OI値) を調べるため、酸素指数濃度21%を基準とし、基準値以上のOI値を取るような難燃物質を調査していく。

・IR分析装置 (赤外線分光分析装置) は透過率を調べる機械であり、物質のIRスペクトルより異物混入物を知るものである。

・機械的物性を知るには、万能試験機 (オートグラフ) を使う。この測定機で、ゴムなどは引っ張り強度や曲げ強度を測り、プラスチック樹脂は曲げ強さや強度を測ることを学んだ。また、圧縮 (硬度) の強さを測ることもできる。

・プラスチックを測定する規格は、温度23℃、湿度50%である。また、一般的にプラスチックは暖かいと強度は弱く伸びが良くなり、寒いと強度は強く伸びが悪くなることを見て学んだ。

・衝撃エネルギーを測定する方法は、アイゾット衝撃と言われる振り子を使い、抵抗ゼロ時と抵抗アリの振り子幅の値の差で測定する。

・耐摩耗性の測定は、60回転/1minで削れた幅で判断することを聞いた。



愛知県産業技術研究所玄関にて

〈感想〉

難燃試験やIR分析装置は、大学時に実際に測定していた装置なので、懐かしさを感じた。プラスチック樹脂の物価高騰に対応するために木くずを使う実験や、CO2削減のために各週でエアコンを使っていることを聞いて、いくら最先端の研究を行っていても、時代や環境に対応し結果を求めていくことにすごく感心した。

【鈴木化学工業所：H.K】

今回、愛知県産業技術研究所の樹脂関係の部署を見学しました。樹脂関係の部署は成形部屋、分析室、検査室の3つからなっており始めに成形部屋を見学しました。

成形部屋は主にペレット状の樹脂などを熱で一度溶かし、金型内などで冷やし製品にする部屋で、70tの成形機や押し出し成形機、2種類の樹脂を成形できる成形機などがありました。

70tの成形機では、射出時の温度と圧力の変化によって樹脂の流動性がどう変化するかを、内部が渦巻き状の金型を用いてみることができました。またもう一回り小さい成形機では、木屑を原料としての成形実験をしており、実際にできた製品を見ることができました。

そして最後に以前ここで働いていた瀬野先生が研究していたことについて教えてもらいました。瀬野先生は金属を射出成形で加工できないかと考え、きれいな金属粉と樹脂を混ぜたペレットをつくり、それを材料として射出成形で製品をつくり、脱脂炉でゆっくり樹脂を抜き、最後に焼結炉で不活性ガスを用いて焼結体にして完成するというものでした。この方法を用いれば、加工が難しい小型の金属製品をより簡単に

生涯 設計	一生涯のパートナー
	第一生命
それぞれの生き方に、 いつもベストな備え方。	第一生命保険相互会社 ホームページ http://www.dai-ichi-life.co.jp/

つくることのできるそうです。

次に分析室を見学しました。分析室では主に材質について調べることができ、赤外分光分析(IR)を用いて、吸光スペクトルから材質を特定することができるということでした。

最後に検査室を見学しました。検査室は引っぱり強度や衝撃強度、難燃性、熔融粘度など、主に樹脂の基本物性を調べる部屋です。

熔融粘度(MI)を調べる際はMelt Indexerを用いて、決められた一定の温度とおもりで10分間に流れる樹脂の量から求める。

難燃性を調べる際は、窒素と酸素の濃度を自由に変えられる装置を用いて、酸素濃度が何%で火が点くかで調べる。

今回の見学では特に基本物性の調べ方など教科書の文章だけではわかりにくいことが、実際の装置を時には本当に動かしながら説明をしていただき、また射出成形で金属や木屑を原料として製品を造るなど新しい発想も知ることができ、大変多くのことを学べ良かったです。

【鈴木化学工業所：N.H】

愛知県産業技術研究所に行き、成形機などを見た。実際の成形機を確認し、どういう風に製品ができているのかということを確認した。条件を少し変えるだけで、製品のでき具合がものすごく変わってくることを体験した。

次に研究所ではどんなことをしているかということなどを聞かせていただいた。樹脂にいろんなものを混ぜて成形し、製品として使えるのかなど。例えば、木くずを70パーセント、樹脂30パーセントでできたものや、金属粉と樹脂を混ぜ合わせより強度のある製品をつくったりと。



山口主任研究員の説明を受ける訓練生

樹脂の最大の利点でもある複雑な形状のものができるという特性をいかしてすごいことをやっているんだなと感じた。

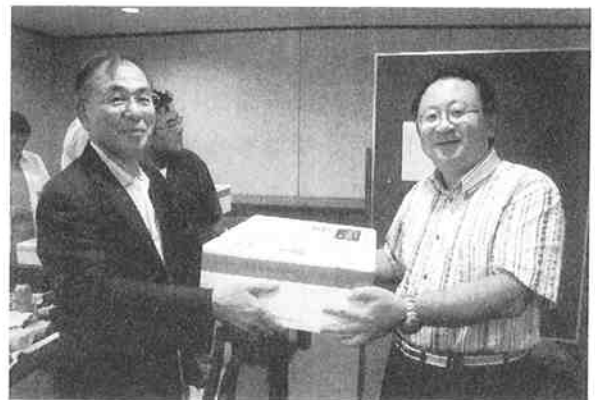
また、樹脂の基本物性を測定する装置もいろいろ見させていただいた。樹脂の流れや、伸縮など、それぞれの樹脂によって基準値があり、それを満たすものでなければならない。今回の見学を通じて、樹脂というものはまだまだ奥が深いもので、仕事にできるだけいかすことができたらなと感じました。

第4・8支部合同ゴルフコンペ 星和化成磯野社長が優勝

8月30日吉良カントリークラブで行われ、3組12名が参加した。当日はこれ以上ない悪天候で、大雨・洪水・雷警報の中、7時42分スタートした。ハーフの後半、落雷と豪雨が激しくなり、残念ながら9ホールで中止となった。

優勝は、星和化成の磯野社長(第4支部)、準優勝はスギヤマプラスチック上林社長(第8支部)であった。

最後に幹事役の東洋理工横山社長が再度開催することを宣言して終了となった。



右側が優勝した磯野社長

JPOゴルフ懇親会を開催

JPO(青年会)ゴルフ懇親会が7月26日に、「岐阜稲口ゴルフ倶楽部」にて行われた。

当日はOBを含め15名が参加し、気温37℃の猛暑の中、難コースにもかかわらず、非常に良いスコアでラウンドし、楽しく一日を過ごし終了した。

酒井友樹氏(山宗)が優勝

プラス会 第237回ゴルフ例会

プラス会第237回例会が7月24日豊田市にある京和カントリー倶楽部で開催され、20名が参加した。

無風で気温35℃以上、非常に暑い一日だった。7年前にも開催したが、その時も猛暑で37℃を超えていたと思う。このコースは不思議と好スコアがでる。7年前アンダパーが5名、今回は11名も出た。

G83、N57のスコアで山宗の酒井友樹氏が優勝した。



左が優勝した酒井氏

平成20年7月24日「京和カントリークラブ」

順位	会社名	氏名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	山宗	酒井友樹	43	40	83	26	57
2位	アイオー・エム	太矢真一郎	46	43	89	28	61
3位	みづほ合成工業所	高橋和巳	52	38	90	29	61
4位	タイセイプラス	後藤敏一郎	43	42	85	23	62
5位	事務局	葛谷喜信	41	46	87	23	64



株式会社 松井製作所

名古屋営業所 〒457-0831 名古屋市中南区荒浜町5-8

tel:052-614-2601(代) fax:052-614-2626

●本社 tel:06-6942-9555(代) ●東京本社 tel:03-5992-3191(代)

<http://www.matsui-mfg.co.jp/>

[協会・組合の動向]

▼理事会

6月18日(名古屋国際ホテル) 22名

- (1) 正会員(株)泰希と賛助会員大連恒新精密模具制造有限公司について、審議の結果、全員一致で承認。
- (2) 会長から委員長に指名の方々による6月12日開催の委員長会議での各委員会のメンバー構成の検討結果が提示され、又、廃棄物検討委員会を環境委員会に名称変更することについて、審議の結果、全員一致で承認。
- (3) 第45回平成20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、原案通り、全員一致で承認。
- (4) 6月12日開催の正副会長理事長会議で、又、同日開催の総務委員会で会長・理事長からの名誉会長、相談役の推薦について討議結果を審議の結果、全員一致で承認。
- (5) その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告。

7月16日(名古屋市工業研究所) 25名

- (1) 正会員シヤチハタ(株)の新規入会について、審議の結果、全員一致で承認。
- (2) 7月3日名古屋市工業研究所で開催の自動車産業適正取引ガイドライン説明会の結果報告があり、時間が短すぎる、具体的事例紹介が聞きたかったとの意見が多かったと報告。
- (3) 第45回平成20年度永年勤続優良従業員表彰について、被表彰候補者の推薦状況の説明があり、該当者の早めの推薦を要請。
- (4) 11月21日名古屋市工業研究所で開催の「先端技術フォーラム08名古屋」に今年も協会・組合も実行委員として協力、委員会の経過説明があった。
- (5) 電子マニフェスト制度について、廃棄物管理のIT化を組合事業として実施したいと報告。全員一致で承認。環境委員会で具体

的検討に入る事になった。

- (6) 10月24・25日に予定の合同支部会は賛助会員のハーモ(株)本社と養命酒駒ヶ根工場を視察することになった。
- (7) その他、委員会、連合会、年金基金、事務局報告。

▼総務委員会

6月18日 (名古屋国際ホテル) 7名

- (1) 理事会に先立ち同日の審議案件について討議した。
- (2) その他

7月16日 (名古屋市工業研究所) 7名

- (1) 正会員シヤチハタ(株)の新規入会について討議し承認を理事会に求めることにした。
- (2) その他

▼文化広報委員会

7月16日 (名古屋市工業研究所) 7名

- (1) 70号の反省と71号の企画・編集方針を検討した。
- (2) 広告の募集について、継続をお願いすると共に新規開拓も併せておこなう。
- (3) その他

▼プラスチックの日実行委員会

8月7日 (名古屋市工業研究所) 7名

- (1) 11月14日プラスチックの日事業について
- (2) 2009名古屋プラスチック工業展について
- (3) その他

【全日本プラスチック製品工業連合会】

▼事務局会議

6月19日 (東日本事務局)

- (1) 服部新会長の今後の方針等について討議、
 - ①テレビ会議の廃止、②原材料価格高騰への対応、③ホーム・ページのリニューアル、④メールアドレスの廃止、⑤理事会・新年会の日程調整など。今後正副会長会、理事会に提案していく。

▼プラスチック成形技能検定推進協議会

5月30日 (八重洲富士屋ホテル)

- (1) 総会と理事会が開催され、役員改選が行われ安間会長が再任された。

7月15日 (八重洲富士屋ホテル)

- (1) 理事会が開催され、当推進協議会は連合会の一組織であることが確認された。

▼中央技能検定委員会

6月10日 (中央職業能力開発協会)

- (1) 検定用金型の認可合格が非常に悪いので、製作図面から作り直し、統一化を図る。
- (2) 技能五輪への参加を推進する。

告 知 板

【入 会】

▽正会員 第2支部

シヤチハタ(株) 代表取締役社長 舟橋正剛

〒451-0021 名古屋市西区天塚町4-69

TEL(052)521-3635

▽正会員 三重支部

アサヒ化工(株) 代表取締役 諸岡 純

〒513-0836 三重県鈴鹿市国府町7679-1

TEL(059)370-0038 FAX(059)370-3365

【事務所移転】

▽正会員 第5支部

(株)タカギセイコー 名古屋外注課

〒485-0075 愛知県小牧市大字三ツ渚字東播州

1570番地

TEL(0568)73-6200 FAX(0568)73-6201

【工場移転】

▽正会員 第1支部 (株)オプコ 小牧工場

〒485-0822 愛知県小牧市大字上末字洞向3167

-1

TEL(0568)47-0333 FAX(0568)78-8899

【代表者変更】

▽正会員 第3支部 (株)共栄プラネット

代表取締役社長 吉田 稔

▽正会員 第6支部 豊田合成(株)

代表取締役社長 若山 甫

▽正会員 第7支部 豊和化成(株)

代表取締役社長 小島洋一郎

【組織・代表者変更】

▽賛助会員 日精樹脂工業(株)

中部日本ブロック 東海営業所 所長 依田俊

明