



第78号

プラスチック 中部

平成21年11月14日
www.chubu-pla.or.jp

社団法人
中部日本プラスチック製品工業協会
愛知県プラスチック成形工業組合
〒456-0058 名古屋市熱田区六番三丁目4番41号
(名古屋市工業研究所管理棟4階)
電話(052)654-8155 FAX(052)654-8140
E-mail : info@chubu-pla.or.jp

一般者のプラスチックへの意識高まる

[プラスチックの日]シンポジウム

トークセッション、ミニ展示会好評博す

[プラスチックの日]シンポジウムを、いい樹脂の日11月14日に開催した。今回は、「技術」+「発想・デザイン」で新たなモノづくりへの



名見耶 秀美氏

挑戦。をテーマに、会場となった国際デザインセンター「ナディアパーク2Fアトリウム」で12:00からプラスチック製品のミニ展示会を行い、14:00からは講師に日経デザイン編集長下川一哉氏、アッシュコン

セプト代表名見耶秀美氏を迎えて、トークセッションを行った。

トークセッションに先立ちあいさつを行った後藤会長は、プラスチック成形業界の現状と当協会の概要を説明し、今回の企画を契機に活性化を図りたいと期待を込めた。



プラスチック製品ミニ展示会

講師ふたりは、中国・上海で開催された「ライフスタイルショー in China」を参観し、帰国したばかり。セッションは、「新市場創造に向け



下川一哉氏

たプラスチック素材の持つ可能性について」をサブテーマに、プラスチックの有効活用にポイントが置かれ、下川氏が進行役となって進められた。

名見耶氏が代表を務めるアッシュコンセプトは、家庭用品、日用雑貨の企画製造、及び卸売業を事業内容としている。名見耶氏のモットーは“ユーザーを最も大切にすること”。「0(ゼロ)ではなく、1さえ持っていれば広がるのがアイデア!」と前置きして、若手デザイナーらとコラボレートして、モノづくりを演出している現状を話し、併せて同社のオリジナル開発商品を披露した。

また、最後に日本のモノづくりデザインの特長として、①Usability (使いやすい) ②Ecology (環境配慮) ③Tradition&High-tech (伝統と先端の融合) ④Smile (使って楽しい) の4つが紹介されセッションを終えた。

一方、ミニ展示会では身の回りの生活必需品から、デザイン性の高いグッズ・雑貨や家具、各種アイデア商品など、プラスチック素材を使

用した製品が展示紹介され、デザイン関係者、一般者の興味を引いていた。今年はこのような展開で、プラスチックへの意識を例年とは違った形で高めることができ、非常に有意義であった。



壇上は挨拶する後藤会長

ECO対応の技術・製品が脚光

「2009名古屋プラスチック工業展」閉幕
テーマ展示でプラの可能性を探る

当協会及び中部プラスチック連合会、日刊工業新聞社が主催する「2009名古屋プラスチック工業展」は、“原材料高・エコ対策とコア技術革新”をテーマに10月4日(日)～7日(水)の4日間、名古屋市港区のポートメッセなごやで盛大に開催され、会期中9,155名が来場した。

今回は主催者のテーマ展示では“プラスチック産業の未来が見える!”をキャッチフレーズに自動車はじめ医療、農業、住宅の各分野でプラスチックの可能性を探る試みが行われ、『化学が変える未来のくるま』をテーマとしたコンセプトカー「APTSIS」(三菱化学提供)等が注目を浴びた。また各ブースでは新製品、新技

術が紹介されていたが、Navitasのブースでは「3次元表面加飾機」のデモンストレーションに来場者の高い関心が寄せられていた。さらに、特別講演会、併設のセミナーも好評を博した。

開幕に先立ち行われた開会式では、主催者を代表して中部プラスチック連合会の勝山会長が挨拶を行い、昨秋のリーマンショック以来厳しい状況が続き、同展の開催規模も縮小を余儀なくされたが、展示会を通じて「いい出会い」と「有意義なひととき」を望みたい。プラスチック産業はターニングポイントを迎えており、「原材料高・エコ対策とコア技術革新」この3つへの取組みが不可欠と強調し、展示会の見どころを紹介した。

来賓の中部経済産業局宮川局長は、しばらくは厳しさが継続すると思われるが、展示会での溢れる活気とエネルギーに期待したい。地域経済発展のための支援を積極的に展開していきたい旨述べた。同じく来賓の全日本プラスチック製品工業連合会服部会長は、規模は縮小されたが開催への英断に感謝している。加工業者は原料高、製品安に直面しているが、展示会で紹介される新技術、新素材で対応が図れば幸いと思う。来場者には十分なアピール、対応をして行くことで、成功に結び付くことを願いたいと締めくくった。引続き、開会宣言の後代表者によるテープカットが行われ、華々しく開幕した。

なお、協会・組合が主催して11月14日に開催される「プラスチックの日」シンポジウムのアピールが会場内で行われ、快くチラシを受取る来場者の姿が多く見られた。

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：名古屋市東区相生町55 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

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

写真に見る

2009名古屋プラスチック工業展



オープニングのテープカット



挨拶する勝山会長



多くの来場者で混雑する受付



主催者のテーマ展示（三菱化学提供）



出展者交流会



来場者の注目を浴びる優良技術

BLOW MOLDING
Gp 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

 **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

合同支部会 京都市工業技術センター 島津製作所を訪問

10月23・24日と1泊2日で京都方面に企業視察を兼ねて合同支部会を開催、19名が参加した。

朝名古屋駅に7時30分に集合、45分に出発。東名阪か名神経由か迷ったが交通情報を信じ、距離の短い東名阪を使用してバスで京都へ向かった。10時30分、最初の視察先で京都市サーチパーク内にある京都市産業技術研究所に到着。

早速会議室で工業技術センターの北川研究部長から工業技術センターの組織、研究内容について説明を受けた。特に平成17～18年度に取り組んだバイオマスナノファイバー製造と高植物度ナノコンポジットという素材の研究開発について詳しく時間を割いて説明された。この素材は鋼鉄・マグネシウム合金相当の強度があり、超低熱膨張で耐衝撃性に優れ、粘り強く、高精度精密加工が可能で、従来技術では出来なかった製品の開発が可能になる。全く新しい素材といえる。射出・押出・シート成形も可能で、ノートパソコンの筐体、自動車のインパネ・フェンダー、機械部品の高精度歯車・プーリーなどの製品開発が予想される。最近では木材パルプよりも微細で均一なナノファイバーを竹繊維から作っている。

この後センター内を5階から1階まで見学した。京都伏見は酒所であるがその酒造りに使われる酵母もこの工業センターで新しく開発され、既にこの酵母菌で酒を造っている蔵も多いためとこのことで試飲もさせて貰った。

午後は、分析計測機器で有名な島津製作所を訪問。始めに前田技術推進部長より会社の概要を聞いた。最初に見学したのは医療機器の展示スペースで、体の中を写し出す装置がずらりと並んでおり、実際に移した画像も紹介されていた。病気にならないと出会えない機器や装置なので、何時かはお世話になるのかなと興味深く見ていた。次にカスタマーサポートセンターに移動し、主力商品である分析・計測機器の展示ルームで一つ一つ丁寧な説明を受けた。匂いや食品など身近なモノの分析にも使用され、我々の生活と密接に関わっていることが理解できた。その他航空機の各システムや半導体関連機器も手がけ精密機器分野では最先端を行っている。見学後前田部長より島津製作所の研究開発の歴史が紹介された。明治29年X線写真撮影に成功、明治42年には国産初の医療用X線装置を完成させた。その技術が脈々と継承され、今X線TVシステム、X線撮影システムとして受け継がれている。最後に正面玄関で記念撮影をして視察を終了した。

夜は南禅寺にある湯豆腐料理の「順正」で懇親会を行い、初参加も含め和気藹々で一時を過ごした。

2日目は仁和寺、東本願寺を見学し、湯葉料理「湯葉に」で昼食後、月桂冠大倉記念館を見学。最後に京都名物八ッ橋の工場を見学して帰路に着いた。



合同支部会 訪問先の島津製作所

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 TEL 053 (432) 6131 富山出張所 TEL 076 (492) 3260
静岡出張所 TEL 054 (289) 2241

本社・工場 / 〒480-0132 愛知県丹羽郡大口町秋田3-133 TEL0587 (95) 7551 (代)
出雲工場 / 〒699-0631 島根県簸川郡斐川町大字直江町3538 TEL0853 (72) 4311

<http://www.starseiki.com>

204名の技能士が誕生 平成21年度前期技能検定

平成21年度前期技能検定プラスチック成形射出成形作業1・2級の合格者が、10月2日愛知県職業能力開発協会から発表された。

各技能士の合格者数と合格率は、1級54名16.3%（実技：15.7%、学科：70.6%）、2級150名23.8%（実技：26.6%、学科：62.4%）で合計204名（昨年比+76名）の技能士が誕生した。1・2級とも合格率は、大幅に落ち込んだ。全国の受検者数は昨年に比べ減少した。

愛知県の今年の実技受検者数は805名（昨年比-44名）となり、昨年に続き2級の実技試験を1日3人体制で消化した。昨年に引き続き失格者（作業途中の棄権者を含む）と欠席者で498名を数え、61.9%となった。失格者を減らさないと合格率のアップは望めない。原因として考えられることは、技能レベルの低下、経験の未熟さが考えられる。日頃の仕事の中で成形技術の習得が図られるようにしないと本当の技能は身に付かない。



慎重に進められる採点会議

平成21年度後期技能検定受検申請状況

作業別	級別	受検区分						合計
		A 甲	A 乙	A 丙	B	C	D	
プラスチック成形	特級	33			7	2		42
ブロー成形	1級	1			2			3
	2級	5			2			7
射出成形	3級	18	1			1		20

試験終了後の9月10日に名古屋市工業研究所で実施された製品検査・採点会議は、検定委員、補佐員など総勢94名の協力を得て滞りなく終了することができた。

来年度の方向性を検討 技能検定委員反省会

平成21年度前期技能検定が、9月10日の採点会議で3ヶ月間に亘る日程が終わり、来年度に向けての反省会が、去る10月16日午後6時より名古屋国際ホテルにおいて、各事業所派遣の技能検定委員、来賓等合わせて40名が出席して開催された。

まず、児玉理事長から検定委員の方々へ長期間に亘る任務に対して、労をねぎらう挨拶からはじまり、引き続いて、原田委員長より合格率等が発表され、1・2級とも最低レベルの合格率になり、失格も過去最多となった。要因はいろいろあると思うが、一部の機械が電動機へ変更になったこと、全体的に受検者の技量不足が目立つことなどを述べた。

さらに、検定委員のアンケートの集計をもとに、来年度へ向けての問題点、実技試験実施方法などについて話しが行われた。

引き続き懇親の部に移り、名古屋市工業研究所の濱田所長の乾杯の発声ではじまり、和気藹々とした雰囲気の中で、歓談を交じえ親睦がはかられた。そして後藤会長の中締めで、閉会となりました。



壇上は結果を発表する原田委員長

「日に新た館」を訪問

指導員研修旅行工場見学記

中部日本プラスチック職業訓練校の指導員研修として、7名が参加して11月6日に(株)日に新た館を見学した。

(株)日に新た館は、(株)ダイフクのショールームで、ダイフク滋賀事業所の敷地内に設置されている。敷地面積40万坪の広大な土地にA棟からL棟まで工場が点在し、その中に4階建ての展示館がある。

村上取締役からの概要説明ビデオによる施設概要の紹介の後、施設見学を行った。

1階は自動車組立ラインと保管・管理システムが展示されている。自動車の組立ラインではエンジン、ドアの取り付けなど実物ラインによるデモンストレーションが行われていた。

保管・管理システム、いわゆる自動倉庫ではパレット系、ケース系の2種のシステムが稼働していた。新鋭機では搬送台の移動速度は最大500m/minに達するそうで、そのすさまじい早さには驚くばかりであった。このシステムの制御装置には、高速エレベータと同種の制御システムが使用されているらしい。

無人搬送台車も走行していたが、通常、よく見かける無人搬送台車は床に張り巡らされた磁気テープによって誘導されているが、ここの無人搬送台車はレーザー光によって位置検出を行うタイプであった。

2階は配送センター向けのピッキングシステム、仕分けシステム、クリーン搬送システムやラック、パレット、カートなど各種物流機器が

展示されている。

3階は関連企業40社の製品やダイフクの製品の総合展示がされている。情報機器、包装機械マテリアルハンドリング機器、コンポーネント等が展示され、物流システムの理解を深めるのに大いに参考になると思われた。

館内には製品展示ばかりでなくシアター、イベントホール、国際会議場、レストランもあり、一般のショールームとはいささか趣を異にしている。

物流の無人化・省人化を追求した先端の技術が結集した最新システムを見ることができ、大変勉強になった。



「日に新た館」での記念撮影

職業訓練校見学レポート

中部日本プラスチック職業訓練校では、各所の見学会を実施。次にそのレポートを紹介する。

〈愛知県産業技術研究所〉

【鈴木化学工業所：H.W】


愛知県産業技術研究所では、工業技術の中核的な研究指導機関として産学官共同プロジェクトの立案、戦略的振興分野に関する研究開発、超精密、基盤技術、福祉・環境技術などの先端技術の研究開発を始め技術相談や依頼試験等を行っています。

〔見学内容〕

1日目は成形機の特長や使用方法・注意点の説明後、成形機を色々な条件で設定しそれぞれ

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



熱心に測定試験をする訓練生

の条件事に成形品を打ち出しました。

打ち出しの際の設定条件ではスクリーンの回転数や1次圧2次圧の圧力など変えたり離形剤を多目につけて2点ゲートを採用したりしました。

2日目は1日目で私達が色々な条件で設定し成形した成形品を特殊な装置を使用して引張強さ・破断伸びや曲げ強さなどを測定し求めました。

測定試験中、特に気になったのは引張試験中に試験片が伸びきる前に直ぐ切れてしまうことが多々ありました。原因はウェルドラインでした。このウェルドラインは多点ゲートを採用すると必ず発生するもので今回のウェルドラインの発生原因となりました。

以前、大学でも材料は違いますがこれと同じような測定実験をやっていたのでとても分かりやすい内容でした。

また今回の見学で射出成形機やプラスチックの特性などを知ることができました。

〈株式会社 名古屋多田精機〉

【山宗：D.K】

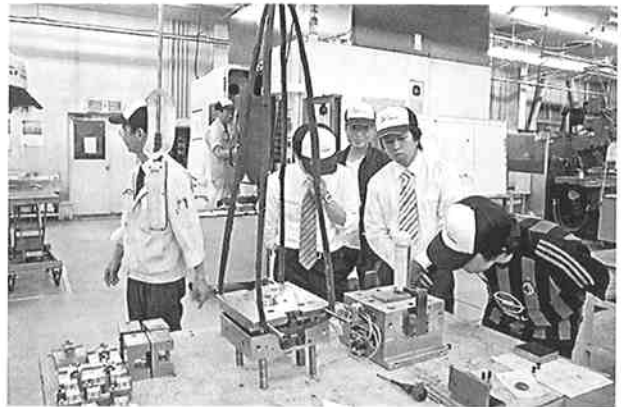
私は普段、プラスチックの成形品を扱う仕事をしています。日常的に見ている金型ですが、実際にどのように加工されているのか、わからない事が多々ありました。今回の見学でわかりやすく説明して頂き、非常に勉強になったと思います。金型を加工する設備としては、放電加工機やワイヤーカット、研削盤というような機械があり、実際に加工を施しているところを見せて頂きました。

その中で特に印象に残った加工機は、放電加工機とワイヤー加工機です。設備は数値化制御されたNC機器を導入しており、非常に高精度な金型作りを推進し、妥協を許さない仕事をしている。

放電加工機は、型の加工する部分に油をかけながら、電極を押し当てて少しずつ加工します。一か所加工するにもかなりの時間がかかり、非常に地道な作業だと思いました。また、ワイヤーカットも少しずつカットしており、こちらも時間がかかる作業であると感じました。日頃金型屋さんに修正をお願いする際、今までは加工の事をまったく知らずに修正を依頼していたので、今回見学した内容を踏まえてこれからは修正指示を出していきたいと考えています。

見学した現場は私が想像していたよりもクリーンで、機械や設備等も非常に良く手入れされているという印象を受けました。また、CAD/CAMの施設も見学しました。多くのPCが設置されており、ここから金型の加工が始まるのだと感じました。

今回、同社を見学させて頂いて、普段見られない金型の加工を見ることができました。自分



金型の見学

 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

が思っていたより非常に緻密で繊細な作業であると感じ、同時に職人の技が生きている世界であると実感しました。

同社のポリシーで、完成した金型はトライせずに客先に納品するそうです。普通に考えれば、トライして正常に成形できるかを確認した上で納品する。しかし同社は自社の技術に絶対の自信を持ち、仕事に取り組んでいると聞き、まさに金型のプロフェッショナルだと感じました。

最後に、このような貴重な体験をさせて頂いて感謝すると同時に、これからの仕事に活かしていけたらと思います。

〈いその株式会社〉

【西浦化学：M.O】

材料メーカーとは毎日大量・多品種の材料を造っていて、大きな工場・大勢の従業員が働いて品質管理をされているのかなと思って会社を見学させていただきました。

会社に着いたときの印象は思っていたことと違いそれほど大きくない工場だなと思いました。

プレゼンを聞いて経営理念・品質基本方針はISOにのっとったもので特に材料メーカーにとっては取得しないと仕事が取れないでしょうがどこの会社も同じように取得し苦労されたらと思うました。会社概要では意外と小規模で年間6万トンの販売をされていることに驚きました。また、環境問題に対すること再利用への取り組み、客先の要望等に対応されていることが理解できました。また、プラスチック成形ができて約50年ということを勉強しましたが創業して50年がたっていること、まさしくプラスチック成形とともに会社ができたんだと驚きまし



リサイクル材の製造見学

た。

今回の見学で私たちの会社はただプラスチックの製品を作って客先に売って売り上げを上げ、不良品を作ると材料の無駄とか言われてきましたが環境問題を考えると不良品を出して捨てるということはいけないことだと思いました。

〈メカトロテックジャパン 2009〉

【みづほ合成工業所：A.S】

MECT2009は、今年開かれるFA技術専門展としては国内最大級で、また我々が使用する工作機械や工具、測定器などの最新鋭の技術が一挙に会した展示会でした。

会場は1号館、2号館、3号館に分かれており、各会場では以下のように展示、解説が行われていました。

▽1号館 = 各種工作機械、精密測定機器、試験機、制御機器、ソフトウェア、CAD / CAM、物流・搬送機器、ロボットなど。

▽2号館 = 切削工具、研削砥石、研磨剤、工作機械部品など。

▽3号館 = 各種工作機械、複合加工機、マシニングセンタなど。

いつものごとく基盤の目に沿うように、各会場の出展企業全てを足早に見終えると、次に気になったブースや日頃、関係のある会社に足を運びました。

今回は、森精機製作所さんとソディックさんにお邪魔して、立型マシニングセンタやリニアモータ駆動ハイスピードミーリングセンタについて、色々と説明を聞き解説していただきました。

第一実業株式会社

本 社 東京都千代田区二番町11-19 ☎02-0084 ☎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(札幌ビル) ☎060-0061 ☎(011)241-2435(代表)
名古屋支店 名古屋市中区栄2丁目3番4号(名古屋駅前タワー) ☎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

た。

またモアソソジャパンさんでは、昨今のCAD / CAMのバージョンアップ情報に加え、前述の工作機械に使用するCAMについて、分かりやすく解説していただきました。

昨秋以降のサブプライムローン問題に端を発したリーマンショックによる世界的な金融危機による厳しい景況を反映するかのごとく、最先端の技術ばかりでなく、新たな需要喚起に狙いを定めた機種やシステム、また一定水準の精度を維持しつつ、生産性をあげることでできるシンプルかつリーズナブルな機種やシステムも数多く提案されている展示会でした。

このような展示会は、日々進歩する技術に直接触れ合える数少ない機会であり、また慢性化した日常に刺激をもたらすいい機会であるがゆえ、これを今後の仕事に生かしていこうと思う。

ECHATRONICS TECHNOLOGY



会場入り口で



多くの来場者が訪れた展示会場

〈ファナック(株)〉

【鈴木化学工業所：S.I】

10月30日、ファナック名古屋テクニカルセンターを見学した。

まず建物の中に入り感じたことは、人がほと



知能ロボットを見学

んどいないということである。広い機械の展示室でも2、3人の方しかいなかった。同社という会社は、社員の大半が研究員だからである。極端に言えば、研究員以外の少人数の社員でも、生産を管理できるのである。

そのためには高性能の機械が必須となる。

本日見た機械のひとつに、食品を取り出す機械がある。ベルトコンベアで流れてくる製品を取り出し機が吸着するのである。とにかく機械の動きが速い。普段見ている成成品の取り出し機の倍以上のスピードである。その上、高い精度をもつ。

また、関節のつくりも複雑である。回転する説、曲げ伸ばしする説が複数組み合わせあって、自由自在な動きをするのである。

次に成形機を見た。同社の成形機の特徴のひとつにはタイバー感覚のひろさを挙げることができる。このことにより、多数個取りへの対応ができたたり、金型を選択する自由度が増す。また段替の作業も容易になるのである。

もうひとつの特徴として、金型を保護する能力をあげることができる。型閉中に紙コップをはさんだ場合、コップはほとんど潰れず、成形作業は瞬時に中断されるのである。

見学を終え、感じたこととして、常に新しいものを作ったり、新しいことを始めたりすることの重要性がある。同じことの繰り返しでは意味がない。誰もやってないこと、というよりは誰も気づいていないことを考え、実行せねばと学んだ。

「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)プラモを紹介します。

(株)プラモ 金型作り15ヶ条

1. 型造りは、製品造りと心得よ。成形との調整を怠るな。
取付ける・流す・固める・取り出す・製品検査・二次加工・タイム・コスト
2. 類似品の検討・類似金型の不良箇所の検討をせよ。
ゲート・EJ法・スライド法・製品レベル・修正形状・寸度の確認
3. 成形材料の傾向と対策を掴め。
流れ・強さ・脆さ・軟・硬・ガス発生・結晶性と非結晶性・ガラス入り
4. 成形品を商品として、美的センスを持って考えよ。
割面・ゲート・突出し・ヒケ・ウエルド・ソリ・変形・ミガキ・表面処理
5. 成形品を金型と成形から生産される商品として捕らえよ。
抜けと抜き勾配・厚肉部と薄肉部・収縮率と収縮によるタオレ・変形・寸度不良
6. 金型は、コンパクトにして頑強に造れ。
製品部・基準面以外の逃がし・サポーター必装・耐高圧高速成形・金型のソリ
7. 金型内のエア・材料のガスの完全排気
ランナー・製品末端のガスベント・ウエルド部、エアー溜まり部の排気
8. 金型加工寸法は、後日修正可能方向に決定せよ。
厚肉・薄肉部の寸法・重要寸法部・ゲート付近寸法・樹脂のタオレ部寸法
9. 樹脂の流れ、使用する人間に優しい金型を造れ。
バリ・カエリ・ミガキ・面アラサ・製品部以外の面取り・手触りの良さ・食い違い
10. 機構部の作動は、完璧を期せ。
スムーズ作動・高温成形・焼入れ・油溝・摩耗・カジリ・標準品の使用
11. 金型は、熱交換器でもある。冷却構造を優先させよ。
ソリ・変形・ハイサイクル・カジリ防止・断熱板・細くて深い冷却・ゲート付近
12. 後処理も含め一発合格金型を限り無く追求せよ。
絞・メッキ・熱処理・ミガキ・鏡面・再リーマー・再組立
13. 過酷と思う条件下での2時間量産試作の実行。
ハイサイクル・高圧成形・高温成形・ハイスピードEJ
14. 不良対策・付加機構の研究・実験を怠るな、恐れるな。
15. 作製した金型の経過・経歴・不良部をファイルせよ。



〈設計室全景〉

「金型は生産設備である」

との主張の下、成形材料・成形技術の研究調査や金型製造方法の研究を進め設計に活かしております。

また、CAD・CAMを駆使し、精度と表面粗さを追求し永年の技術と勘でTRY一発合格を目指します。



〈加工現場の一部〉



- | | |
|-----------|--------|
| 1 商品開発・設計 | 3 金型製造 |
| 2 金型設計 | 4 試作成形 |

 **株式会社プラモ**

〒483-8181 愛知県江南市今市場町秋津276番地
TEL(0587)54-2818 FAX(0587)55-8160
E-mail: plamo@lilac.ocn.ne.jp

担当／武藤・平松

《平成21年7～9月会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 261社

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本 61社	神奈川県 24社	中部日本 47社	西日本 129社
---------	----------	----------	----------

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 37社	包装用容器・キャップ 42社	電気・電子・通信部品 64社
自動車・輸送機器部品 72社	住宅関連 9社	医療機器 17社
その他 12社		

3. 従業員数の内訳

20人未満 58社	21～50人 61社	51～100人 57社	101～300人 48社	301人以上 23社
-----------	------------	-------------	--------------	------------

4. 今期(平成21年7～9月)の自社業況について<()内は前回の結果です>

	前期(平成21年4～6月)比			前年同期(平成20年7～9月)比		
	1. 増加	2. 横這	3. 減少	1. 増加	2. 横這	3. 減少
①生産・売上高	35.6 (31.6)	34.1 (26.6)	29.9 (40.8)	9.2 (5.6)	19.2 (14.1)	69.7 (79.3)
②製品単価	2.7 (2.0)	74.7 (63.5)	22.2 (33.6)	4.6 (7.9)	53.3 (50.7)	40.2 (40.1)
③採算	20.3 (14.8)	47.1 (37.5)	32.2 (47.0)	10.7 (4.9)	28.0 (22.0)	59.8 (71.7)
④所定外労働時間	25.3 (15.8)	47.9 (40.5)	26.8 (43.4)	10.7 (4.6)	28.0 (24.3)	59.8 (69.7)
⑤製品在庫	14.6 (12.5)	52.1 (47.7)	33.3 (39.5)	9.6 (8.6)	44.4 (40.8)	44.4 (49.3)
⑥樹脂原料単価	29.9 (13.2)	63.6 (59.9)	6.5 (26.3)	26.8 (24.0)	44.8 (39.1)	26.8 (35.5)
⑦総合判断	21.5 (14.5)	50.2 (37.2)	26.8 (46.4)	9.6 (4.3)	31.0 (19.1)	56.7 (74.7)
⑧来期の見通し	22.6 (18.4)	52.1 (47.0)	21.5 (31.9)	10.7 (7.6)	37.2 (27.0)	44.4 (60.9)

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 56.7 (64.8)	2. 売上不振 55.2 (64.1)	3. 輸出不振 2.7 (1.6)	4. 製品単価安 37.2 (38.2)	5. 取引条件悪化 4.2 (4.9)
6. 過当競争 18.8 (18.4)	7. 輸入品との競合 5.7 (5.6)	8. 流通経費増大 5.7 (4.9)	9. 原材料高 32.2 (25.3)	10. 借入負担増 11.9 (17.8)
11. 貸し渋り 1.1 (1.0)	12. 人件費高 12.6 (13.5)	13. 技能者不足 12.6 (15.1)	14. 技術力不足 11.5 (11.8)	15. マーケティング力不足 6.1 (5.6)
16. 設備過剰 7.7 (10.9)	17. 法的規制 1.5 (0.3)	18. 為替問題 6.5 (3.3)	19. 環境問題 3.1 (2.0)	20. 人材育成 24.1 (18.1)
21. 研究開発 4.6 (6.3)	22. その他 1.1 (2.0)			



MATSUI
in search of rapport
株式会社 松井製作所

名古屋営業所 〒457-0831 名古屋市南区荒浜町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/>



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 愛知県名古屋市名東区社が丘1-1202
TEL.052-704-4500 FAX.052-704-3980

6. 皆様のご意見、ご要望

- 新型インフルエンザの流行で、激的に注文が増えている。
- 亀井金融大臣の発言による、これからの銀行の貸し渋りが心配です。
- 弊社は医療用医薬品の容器キャップの製造販売の為、新政府が医療用の薬の価格（薬価）の引き下げを強硬されると、我が社の経営に大きな影響を受けます。
- 借入金等は2009年3月に全て返済し、その点では気は少々楽ですが、今後の6ヶ月先の受注が最悪大変です。次期2010年4月より通常の80%位に成るので、暫らくは我慢です。
- 受注の動きが多少見えるも、先行き非常に不透明。
- 当社は自動車部品向けが主力であった。やや回復傾向にあるが、他の仕事を確保しないと社員の待遇が回復改善する事は難しいと考えている。
- 中小企業に対する金融対策等や景気対策の実施を早急をお願いしたい。
- 材料仕入れの件、300kg以下は商社の方で売りたい様な態度をとられています。プラスチック製品工業協会の方で共同購入を考えて下さい。小ロット注文は送料1,500円と単価のつり上げを受けています。
- セットメーカーから値下げの要求が来て、仕事がないのに、材料メーカーから200kg以下の注文は送料1,500円を請求される。もっと連合会で経済産業省とかに働きかけて欲しい。
- 海外生産品との価格競合。
- 総じて横ばいが続いているが、悪化した状態の横ばいだと思う。
- 在庫がやっとなくなっており、今後も厳しい状況が続いていくと思われるが、新規の取引も増加、自社の技術開発の向上に伴い、見通しは明るい。
- 受注不振、帰休をしている。
- 契約電力量の見直しや金型の売却などで精一杯の経費節減に努めています。
- 意見の中から取り上げて、業界で対応できるものを実施して会員に報告して下さい。
- 70%位まで受注額が戻りましたので、継続を願いながら新規事業を計画倒れならずにしたいものです。特に住宅着工数が増加できるように、金利、補助金、税制等の一段の対応策を希望します。住宅が建つことにより、家電、家具、日用品等の消費が増えると思われれます。
- 懸案事項：新政権による法改正、特に派遣社員などの雇用関連の変化。大手企業は円高、海外向け売上増加（回復）に合わせて生産を海外工場にシフトさせている。来年には大幅な影響が出る。
- 中小企業を対象とした景気対策（購買力向上活動）を行ってもらおうこと。自動車及び一部の家電品への補助だけでなく、全体的な政策を期待。
- 自助努力が前提だが、なかなか厳しい。二番底がきたらアウト。
- 民主党政権では、天下り全廃として具体策を出して取り組んでいます。この件に関しては大賛成です。しかし、製造業では、技能士の育成・技能の伝承のために職業能力開発協会のように、企業の支援を行っている組織は大変重要なものとなっています。無駄遣いには反対ですが、必要な組織・団体まで潰さないで下さい。
- 原材料価格の上昇が製品単価にタイムリーに反映してほしい。第2のセーフティネット、中小企業対策の動向などについて、新政権の舵取りに期待します。

- 小規模企業に対する各種法的規制を見直しをしてほしい。大企業と同じことを求められても出来ない。
- 今年中は何とか見通しは立っているが来春以降、二番底が来る。いかにそれに対応するかに苦慮している。原料の値上がりが非常に気がかりである。
- 特別減税は自動車だけでなく個人住宅でも実施してほしい。住宅が良くなると、家電もその他もよくなる。
- 借入金の金利を今の不況を乗り切るまで無利子になると中小企業は景気回復まで生き延びることができる。できることなら助成金を出してほしい。
- 21.6月頃から前半に比べて受注増になってきたが、前年の元通りには戻っていません。採算も悪化しています。
- CO2 25%削減は、中小にとっては厳しい目標。中小企業への技術、賃金での援助策を講じてもらいたい。
- エンドユーザーの海外移管（生産）の歯止め。
- 製造業への支援。
- 時間は少しかかるけど期待をしています。
- 国内零細企業への支援として、輸入品に対する措置を強めて欲しい。
- セーフティネット貸付制度はあるが、保証協会の審査が厳しく実際には利用できないのが実態であり、政府の保証等検討願いたい。
- 売上の下がっている企業に補助金を出しているのは良くない。なぜか→懸命に頑張っている企業が相手の休みで経済が活動しない。金曜日に電話が少ない。この制度は良くない。頑張らない企業に補助金を出してもいずれ中国に負けるだけだ。
- 国内産業育成化、企業生産地の海外流出を防いで欲しい。
- 新政権に対して5年～10年～20年先の景気対策をしっかり示し、国策として遂行して欲しい。
- 夏季の冷夏、当年の暖冬予想。民主（イオン＝小売り重視）政策がこの業界に良い見通しを与えてくれるのか、やや不安。（民主岡田＝イオン岡田構図がデフレ加速不安）
- 状況は厳しいとの認識です。
- 21年8月以降好転の予想がここに来て減産の方向に向いてきており、22年度の予測が解らない状況です。
- ベランダ緑化推進の為、ベランダの面積を広く取れるよう、ベランダ部分の固定資産税を減らす税法改正を求む。
- 構造不況の最中。弱小企業は苦悩している。 電力費：売上、代金回収は減少しても、基本料金は不変の為、電力費比率が高くなり、経営の足を引っ張っている。

<div style="border: 2px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> <h1 style="margin: 0;">生涯 設計</h1> </div> <p style="font-size: small; margin-top: 5px;">それぞれの生き方に、 いつもベストな備え方。</p>	<p style="font-size: x-small;">一生涯のパートナー</p> <div style="border: 2px solid black; border-radius: 15px; padding: 5px; display: inline-block; background-color: black; color: white;"> <h2 style="margin: 0;">第一生命</h2> </div> <p style="font-size: small; margin-top: 5px;">第一生命保険相互会社 ホームページ http://www.dai-ichi-life.co.jp/</p>
---	--

各分類ごとの業況判断(平成21年7～9月期)＜前期比・前年同期比＞

1. 数字は単純平均%で表示しております

	全体			団 体 別						製 品 別																
	中 部 日 本			東 日 本		神 奈 川 県		西 日 本		日 雑 貨 類		容 器 包 装		電 通 信 電 子		自 動 車		住 宅 関 連		医 療 機 器		そ の 他				
	前期比	前年比	前期比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比			
生産高 売上高	増加	35.6	9.2	42.6	0.0	37.7	16.4	12.5	0.0	36.4	10.9	16.2	8.1	28.6	26.2	34.4	10.9	52.8	0.0	33.3	0.0	17.6	5.9	41.7	8.3	
	横這	34.1	19.2	31.9	21.3	31.1	18.0	45.8	12.5	34.1	20.2	40.5	37.8	35.7	31.0	32.8	4.7	26.4	9.7	44.4	22.2	35.3	35.3	41.7	25.0	
	減少	29.9	69.7	25.5	76.6	31.1	65.6	41.7	83.3	28.7	66.7	40.5	54.1	35.7	42.9	32.8	81.3	20.8	88.9	22.2	66.7	47.1	58.8	16.7	58.3	
製品単価	上昇	2.7	4.6	2.1	2.1	3.3	4.9	4.2	0.0	2.3	6.2	0.0	0.0	4.8	2.4	3.1	6.3	1.4	4.2	11.1	11.1	0.0	0.0	0.0	0.0	25.0
	不変	74.7	53.3	68.1	51.1	82.0	72.1	75.0	50.0	73.6	45.7	73.0	51.4	85.7	64.3	68.8	46.9	73.6	52.8	55.6	44.4	94.1	70.6	83.3	50.0	
	下降	22.2	40.2	29.8	44.7	14.8	23.0	20.8	45.8	23.3	45.7	24.3	48.6	9.5	33.3	28.1	42.2	25.0	41.7	33.3	33.3	5.9	29.4	16.7	25.0	
採 算	好転	20.3	10.7	25.5	4.3	23.0	16.4	4.2	0.0	20.2	12.4	5.4	10.8	21.4	21.4	15.6	7.8	31.9	8.3	22.2	0.0	17.6	5.9	16.7	25.0	
	横這	47.1	28.0	44.7	27.7	41.0	26.2	45.8	20.8	51.2	30.2	62.2	43.2	47.6	47.6	45.3	15.6	38.9	13.9	55.6	33.3	47.1	47.1	50.0	25.0	
	悪化	32.2	59.8	29.8	66.0	36.1	57.4	45.8	75.0	28.7	55.8	32.4	45.9	31.0	31.0	39.1	73.4	27.8	76.4	22.2	22.2	55.6	35.3	47.1	33.3	50.0
所定外 労働時間	増加	25.3	10.7	42.6	2.1	29.5	21.3	12.5	0.0	19.4	10.9	10.8	8.1	26.2	23.8	20.3	12.5	37.5	4.2	44.4	11.1	17.6	11.8	8.3	8.3	
	横這	47.9	28.0	36.2	21.3	37.7	29.5	50.0	20.8	56.6	31.0	81.1	64.9	52.4	42.9	45.3	12.5	36.1	12.5	44.4	22.2	41.2	41.2	33.3	16.7	
	減少	26.8	59.8	21.3	74.5	32.8	49.2	37.5	75.0	24.0	56.6	8.1	27.0	21.4	33.3	34.4	71.9	26.4	81.9	11.1	55.6	41.2	47.1	58.3	75.0	
製品在庫	増加	14.6	9.6	6.4	4.3	16.4	13.1	16.7	12.5	16.3	9.3	13.5	13.5	19.0	16.7	18.8	10.9	8.3	5.6	22.2	0.0	5.9	0.0	25.0	8.3	
	横這	52.1	44.4	63.8	40.4	44.3	54.1	50.0	41.7	51.9	41.9	56.8	54.1	57.1	64.3	46.9	31.3	50.0	36.1	55.6	44.4	70.6	58.8	50.0	58.3	
	減少	33.3	44.4	29.8	53.2	39.3	32.8	33.3	41.7	31.8	47.3	29.7	32.4	23.8	19.0	34.4	54.7	41.7	56.9	22.2	44.4	23.5	41.2	25.0	33.3	
材 料 調達単価	上昇	29.9	26.8	19.1	14.9	34.4	31.1	8.3	20.8	35.7	30.2	40.5	29.7	47.6	23.8	20.3	28.1	19.4	22.2	66.7	22.2	17.6	41.2	25.0	41.7	
	横這	63.6	44.8	76.6	53.2	62.3	54.1	91.7	66.7	54.3	33.3	51.4	37.8	42.9	31.0	75.0	56.3	75.0	51.4	22.2	11.1	82.4	47.1	66.7	41.7	
	下落	6.5	26.8	4.3	29.8	3.3	14.8	0.0	8.3	10.1	34.9	8.1	32.4	9.5	45.2	4.7	12.5	5.6	25.0	11.1	55.6	0.0	11.8	8.3	16.7	
総合判断	好転	21.5	9.6	27.7	2.1	19.7	13.1	12.5	4.2	21.7	11.6	5.4	5.4	21.4	21.4	20.3	3.1	31.9	11.1	33.3	0.0	11.8	11.8	16.7	16.7	
	横這	50.2	31.0	51.1	23.4	45.9	34.4	54.2	20.8	51.2	34.1	62.2	51.4	52.4	52.4	46.9	23.4	47.2	12.5	55.6	33.3	52.9	35.3	58.3	33.3	
	悪化	26.8	56.7	21.3	72.3	34.4	52.5	20.8	66.7	26.4	51.2	32.4	43.2	26.2	26.2	31.3	68.8	19.4	73.6	11.1	55.6	29.4	47.1	25.0	50.0	
来期の 見通し	好転	22.6	10.7	29.8	19.1	29.5	13.1	25.0	4.2	16.3	7.8	5.4	2.7	19.0	19.0	23.4	9.4	36.1	12.5	11.1	0.0	29.4	17.6	16.7	8.3	
	横這	52.1	37.2	51.1	27.7	52.5	41.0	50.0	29.2	40.4	40.4	62.2	48.6	59.5	50.0	50.0	25.0	48.6	29.2	55.6	22.2	52.9	58.8	41.7	66.7	
	悪化	21.5	44.4	17.0	48.9	18.0	45.9	20.8	41.7	24.8	42.6	24.3	40.5	21.4	28.6	26.6	57.8	12.5	51.4	33.3	55.6	17.6	23.5	33.3	25.0	

各分類ごとの経営上の問題点(平成21年7~9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	医療機器	その他
受注不振	56.7	45.9	31.0	71.9	61.1	66.7	58.8	50.0
売上不振	55.2	67.6	33.3	60.9	59.7	33.3	58.8	50.0
輸出不振	2.7	5.4	0.0	1.6	4.2	0.0	5.9	0.0
製品・請負単価安	37.2	45.9	38.1	37.5	40.3	66.7	5.9	8.3
取引条件悪化	4.2	0.0	0.0	6.3	4.2	11.1	11.8	8.3
過当競争	18.8	37.8	14.3	15.6	15.3	33.3	5.9	16.7
輸入品との競合	5.7	18.9	7.1	4.7	2.8	0.0	0.0	0.0
流通経費増大	5.7	8.1	7.1	6.3	6.9	0.0	0.0	0.0
原材料高	32.2	51.4	38.1	26.6	22.2	33.3	35.3	33.3
借入負担増	11.9	2.7	7.1	15.6	16.7	11.1	17.6	0.0
貸し渋り	1.1	2.7	2.4	1.6	0.0	0.0	0.0	0.0
人件費高	12.6	18.9	9.5	9.4	13.9	11.1	17.6	16.7
技能者不足	12.6	13.5	16.7	9.4	16.7	0.0	11.8	8.3
技術力不足	11.5	2.7	16.7	15.6	9.7	11.1	11.8	8.3
マーケティング力不足	6.1	0.0	9.5	6.3	5.6	11.1	11.8	8.3
設備過剰	7.7	2.7	4.8	7.8	12.5	0.0	11.8	0.0
法的規制	1.5	0.0	0.0	3.1	1.4	0.0	5.9	0.0
為替問題	6.5	13.5	9.5	6.3	4.2	11.1	0.0	0.0
環境問題	3.1	0.0	4.8	1.6	5.6	0.0	5.9	0.0
人材育成	24.1	8.1	28.6	17.2	34.7	22.2	23.5	33.3
研究開発	4.6	0.0	7.1	6.3	2.8	11.1	5.9	8.3



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 愛知県岡崎市北針町字高塚101 〒192-0054 東京都八王子市小門町8-37
 TEL(0564)31-2919 TEL(0426)20-5466
 FAX(0564)31-0426 FAX(0426)20-5461
 URL <http://www.nakamurakagaku.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
 茨城・浜松・沼津・金沢・富山・大分・京浜

青年経営者研究会事業

三扇化学本社工場を見学

9月15日、青年経営者研究会の主催で三扇化学の工場見学会を開催した。これは会員各社独自で取り組まれている事例を紹介し、会員各社が今後活かされる事をねらいとして、今年から始められた企画である。当日は会員のみならず後藤会長や特別会員を含め11名が出席した。

今回は主に電力費節約の取り組みが紹介された。水銀灯は700Wから190Wのものに変更し、工場内で有効に配置させた。またエアコンはデマンドコントロールにより最大ピーク時の電力を抑制させた。その結果、使用電力は実施する以前500kWを超えていたところ、現在では400kWまで抑えることが可能になった、と説明を受けた。

児玉社長からの説明のあと工場見学をした。1F成形工場では参加者は前述の水銀灯、射出成形や二色成形の工程、デマンドコントロールを監視する事務所を見学し説明を受けた。現場は照明の具合がちょうど良く、作業しやすい明るさ、作業環境が印象的だった。また工場内ではホコリ防止などのためキャップをかぶり、履物もスリッパ使用が徹底され、5Sや品質がしっかりされて学ぶべき点も多数みられた。1Fから3Fの組付け工程、印刷工程、4Fの熱溶着工程にいたるまで作業者の対応もたいへん良く、見学後の質疑応答で参加者からは見習いたいとの声が多く、各位意見交換が活発で盛況のなか工場見学会は終了した。

官野利昭氏(大和電化工業所)が優勝

プラス会 第242回例会

開催日：10月14日(水)

場所：スプリングフィールドゴルフクラブ

スタート：午前9時30分

参加者：17名

天候：晴れ時々曇り

気温：23.7℃

優勝者：官野利昭氏

(大和電化工業所)



優勝した官野利昭氏(右)

平成21年10月14日「スプリングフィールドゴルフクラブ」

順位	会社名	氏名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	大和電化工業所	官野 利明	48	51	99	30	69
2位	東海プラスチック工業	石原 富祥	49	47	96	24	72
3位	事務局	葛谷 喜信	51	40	91	19	72
4位	大和電化工業所	井上 貴隆	47	50	97	25	72
5位	則武化学	立木 繁	45	41	86	12	74

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

■本社・工場 / 〒389-0693長野県埴科郡坂城町南条2110 TEL (0268) 81-1050

成形不良率低減への提案

「ハングリー射出成形法」特許取得

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

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

9月16日（名古屋市工業研究所） 29名

- (1)第46回平成21年度永年勤続優良従業員表彰の候補者について、審議の結果、全員一致で承認。
- (2)2009名古屋プラスチック工業展の概要と実施事業について説明。審議の結果、全員一致で承認。
- (3)横山プラスチックの日実行委員長よりナディアパークで開催のシンポジウムについて説明。その他展示、PRビデオ上映など審議の結果、原案通り全員一致で承認。
- (4)正会員第6支部(株)エムズの入会と第5支部(株)三栄工業の再入会について審議。全員一致で承認。
- (5)後藤会長より富山県プラスチック工業会との交流会について大変参考になったと報告。(前第77号本誌詳細記事掲載)
- (6)事務局より、名古屋市工業研究所共同事業、業界対応専門研修申込状況が低調で積極的に受講してほしいと要請。席上2名の申込あり。
- (7)合同支部会の詳細が決まり会員に案内を送付したと報告。積極的な参加を要請。
- (8)その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告。

10月21日（名古屋市工業研究所） 24名

- (1)平成22年度年間行事日程について、3行事が会場の予約などで早急に決定の必要があり、事務局案を全員一致で承認。全体の日程は次回に上程。

(2)本誌の新年賀詞交歓号の名刺広告について、2名までの連名でも可とすることを全員一致で承認。但し氏名下の行数は削減する。

(3)事務局より連合会の7～9月期の業況判断アンケート集計結果について報告。

(4)事務局より2009名古屋プラスチック工業展の結果について報告。

(5)名古屋市工業研究所共同事業、業界対応専門研修の受講者名簿を報告。

(6)合同支部会の参加者名簿を報告。

(7)その他、委員会、青年会、年金基金、事務局報告。

▼総務委員会

11月11日（名古屋市工業研究所） 5名

(1)第4支部(株)大三化成の入会について検討、承認し次回理事会に諮る。

(2)平成22年新年賀詞交歓会について検討。

(3)その他

▼文化広報委員会

10月1日（名古屋市工業研究所） 8名

(1)77号の反省と78号の企画・編集方針を検討した。トップに「プラスチックの日」を特集するので発行の遅れも止むなしも極力早急にするよう努力する。

(2)1月発行の79号新年賀詞交歓号の名刺広告と新春メッセージの募集について、理事会で協力を要請する。

(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

8月4日（名古屋・安保ホール）

製造事業所の皆様へ
統計調査に御協力ください

平成21年工業統計調査を12月31日現在で行います。調査の実施に当たっては、本年12月から来年1月にかけて調査員がお伺いします。

なお、調査票に記入していただいた内容については、統計法に基づき秘密が厳守されますので、正確な御記入をお願いします。

<http://www.meti.go.jp/statistics/>

経済産業省
愛知県

射出成形機とホットプレス機の製造・販売

射出機の「^{いま}現在」を創り、
「^{これから}未来」を変えていく。



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>

- (1)プラスチック成形技能検定推進協議会の清算処理の終了を報告。
 (2)今年度事業の経過報告と今後の事業計画を検討した。
 (3)その他

▼歴代会長会議

9月25日 (品川プリンスホテル)

- (1)創立50周年記念事業について
 (2)海外研修について
 (3)総会全体の運営について

▼第161回理事会

10月6日 (ポートメッセなごや)

- (1)平成22年新年賀詞交歓会は平成22年1月26日に東京八重洲富士屋ホテルで開催する。
 (2)海外研修を来年3月頃に3泊4日くらいで実施する。
 (終了後、経産省の藤田化学課長補佐の講演会が行われた。)

▼技能検定推進委員会正副委員長事務局会議

10月6日 (ポートメッセなごや)

- (1)合格率に大幅な「ばらつき」があるため、各都道府県の実施団体を集め、水準調整会議を開催する。
 (2)実施状況を把握するため、実態調査を行う。
 (3)検定用金型の検査依頼料の増額を中央職能に要求する。
 (4)基礎級に使用する成形品の売値を来年度から値上げする。

告知板

【入会】

▽正会員 第5支部
 三栄工業(株) 代表取締役 林 義彦

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

〒485-0822 愛知県小牧市大字上末字雁戸島1888-2

TEL(0568)75-4888 FAX(0568)75-1357
 ▽正会員 第4支部

(株)大三化成 代表取締役 大石龍太郎
 〒475-0863 愛知県半田市前崎東町20番地
 TEL(0569)21-4163 FAX(0569)22-2515

【代表者変更】

▽正会員 第5支部 日本クインライト(株)
 取締役会長 梶 辰彦
 代表取締役社長 岡本尊広

▽正会員 第5支部 (株)マルシン化成
 取締役会長 神丸健吾
 代表取締役 神丸潤也

【住居表示変更】

▽正会員 第6支部 豊田合成(株)本社
 〒452-8564 愛知県清須市春日長畑1番地

▽正会員 第6支部 (株)エムズ
 〒452-0962 愛知県清須市春日江先39番地

【訃報】

▽正会員 第3支部
 カネコ産業(株) 代表取締役 小森隆幸氏のご尊父治夫氏 (取締役会長)

〈平成22年新年賀詞交歓会〉

日 時：平成22年1月15日 (金曜日)
 場 所：「名古屋国際ホテル」

【受付時間】 午後3時

【講演会】 午後3時30分～4時50分

演 題：「徳川宗春と名古屋のお正月」
 講 師：南山大学 人文学部
 教授 安田文吉先生

【賀詞交歓会】 午後5時～7時