

プラズマ技術産業応用センター見学

名工振と合同で29名が参加

装置を使用して実験試みる

7月16日(財)名古屋市工業技術振興協会(名工振)と合同で、名古屋市守山区のなごやサイエンスパーク内のプラズマ技術産業応用センター(PLACIA)の見学会を実施した。29名が参加した。

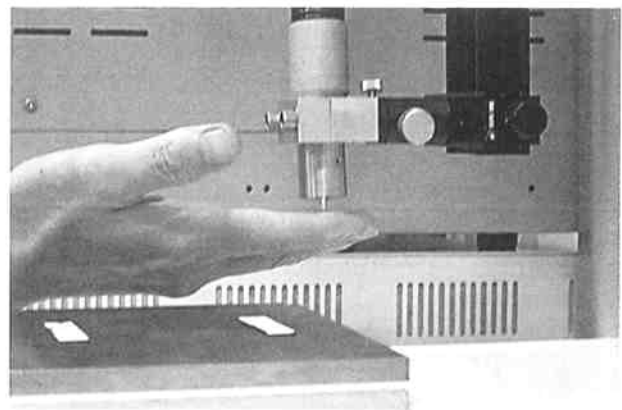
始めにサイエンス交流プラザ中会議室で久米常務理事のあいさつがあり、続いてサイエンスパーク、PLACIAなどについて説明を受けた後、3グループに分かれ各実験室で設置された装置を使った実験を見たり、プラズマを直接身体にあてる実験も行った。プラズマを使った精度の高い分析装置の画像は細部まで鮮明であった。装置そのものが非常に高価で今は小型の製品しかトライができないのが残念であった。プラスチックへのニーズとしては表面の前処理、表面加工としてコーティング、メッキなどが考えられる。将来有望な技術である。

PLACIAは、名古屋市の外郭団体である(財)名古屋都市産業振興公社が管理運営するなごやサイエンスパークのAゾーンに位置し、先端技術連携リサーチセンター内にある。知的クラスター創成事業で開発されたプラズマ装置を活用して共同研究、トライアル、技術相談、情報提供などを行っている。実験室が11室、研究室が3室あり、目的に応じたプラズマを発生させる装置が設置されている。

プラズマとは、個体、液体、気体につづく第四の状態の名称であって、多数の正イオンと電

子が飛びまわっている状態で電氣的に中性である。身近なものでは、太陽、蛍光灯、ろうそくの炎、プラズマテレビなどがある。プラズマを応用してシリコンをコーティング(薄膜合成)して太陽電池、表面を改質して酸化膜をつくったり、窒化して表面を硬くしたり、膜を削る微細加工、有機物を除去したり殺菌、滅菌処理することもできる。また、目に見えない微細な穴を掘ることも可能である。

PLACIAでは「プラズマが拓くものづくり研究会」(PLAM)を立ち上げ、プラズマ技術に関心のある企業を会員として、毎年技術講演会、研究会、実習などを開催し、国際シンポジウムも2回開催している。会費は無料で何時でも入会可能である。施設の利用でも特典がある。関心のある方は、同センター事務局(TEL 052-739-0680)へお問い合わせ下さい。



プラズマ照射を体験

22年度委員会構成決まる

新年度（22～23年度）の委員会構成が決定した。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

このたび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、新しい公益法人制度への適合、業界の認知度を高め人材の確保と育成をはかる、石油関連事業の特別課税など数多くありますが、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。よろしくお願ひします。

◎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（オプロ）磯野正幸（星和化成）

〈文化広報委員会〉



井上登永委員長

このたび文化広報委員長を仰せつかりました井上登永です。宇佐美前委員長のもとで2年間副委員長を務め、今回の選任に至りました。

「プラスチック中部」の内容充実には正会員および賛助会員の皆様のご意見、ご投稿が不可欠です。皆さまの声を原点に、「読み応えの

ある」プラスチック中部を目指して参ります。ここでの「読み応え」とは現在にマッチした記事、そして振り返っても印象に残る記事を指します。新委員2名を含め委員会一丸となって、精一杯紙面作りに取り組む所存です。

会員の皆さんの「プラスチック中部」です。皆さまのご指導、ご協力を賜りますようよろしくお願い申し上げます。

◎井上登永（大喜プラスチック工業所）○宇佐美教之（ウサミ化成）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）前田真（山勝工業）酒井友樹（山宗）柘植崇（笠置産業）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、前年度（20～21年度）に引き続き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

現在、私達は一度もプラスチックに触れず一日が送れるのでしょうか？おそらく無理なのではないのでしょうか。このようにプラスチックは現代人に欠かすことのできない重要な素材となっています。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先人の皆さまが「プラスチックの日」を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）服部和彦（和泉化成）大松利幸（岐阜プラスチック工業）木村三郎（則武化学）青山松夫（兼弥産業）原田正道（中部エクストロン）

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

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

後藤敏公（みづほ合成工業所）塩谷國明（スター精機）青山重博（第一実業）

〈技術委員会〉



この程技術委員会の委員長を拝命致しました福岡です。何卒宜しくお願い申し上げます。

福岡正喜委員長 リーマンショック以来未曾有の大不況より早くも2年を迎えます。経済動向は多少の回復基調にはあるものの我々中小企業にとっては依然として厳しい状況下にあります。組合員各位におかれましては先行き不透明な中でご奮闘の程、お察し申し上げます。

さて、技術委員会としましては、年間2回以上の委員会活動を実施することと組合委員各位の「利益になること」を目標として一所懸命頑張る所存で御座います。

何卒宜しくご支援の程お願い申し上げます。

◎福岡正喜（名豊化成）○大森文男（松栄工業所）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）江口泰彰（大成化工）磯野正幸（星和化成）尾崎浩一（オプロコ）山田政利（愛和産業）前田真（山勝工業）花井敏真（花井化成）

〈国際交流委員会〉



この度、国際交流委員会に指名されました大松です。どうかよろしく申し上げます。日本はすでに

大松利幸委員長 人口減少の時代に入り、デフレも伴い各企業も売り上げ減少に直面しております。一方海外は中国を始めとする新興国がすさまじい成長を続けております。この対照的な事象を

見て誰しも海外に成長のチャンスを始め始めております。

すでに第一次海外進出の動きはありましたが、現在は第二次海外進出ブームであり、規模が大きく全業種に及んでおります。我々プラスチック業界も川上の石化メーカーは盛んに進出し始めております。加工メーカーも競争力のあるところは積極的に海外展開を図っており、同業者としてこの動きを注視する必要があります。

リスクとチャンスは海外展開には付き物ですが現在の国内事情を鑑み、決断の時期が迫って来たように思います。このような状況下の中で国際交流委員会の役割は、ますます重くなっています。

◎大松利幸（岐阜プラスチック工業）尾原成夫（オハラ樹脂工業）加藤良高（三琇プレジジョン）北川清登（北川工業）磯野正幸（いその）塩谷國明（スター精機）依田俊明（日精樹脂工業）

〈会員増強委員会〉



この度、会員増強委員会の委員長を仰せつかり、身に余る大任と恐縮しております。

磯野正幸委員長 日本のプラスチック業界も、中国の技術発展により、既製の技術だけでは生き残れない、独自の技術を極め、広めていく必要性があります。

協会や組合は、その発信源にならなくては、ならないと思っています。魅力のある協会、組合にしていきたいと思っています。そうすれば、自然に会員は増えると信じています。

浅学非才の自分ですが、皆さんの協力を得て邁進して参ります。どうぞよろしくお願い申し

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



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

上げます。

◎磯野正幸（星和化成）○尾崎浩一（オプロ）
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）加藤良高（三
珠プレジジョン）江口泰彰（大成化工）大塚幸
夫（名古屋燐寸）中尾純（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）榎田安良（宝永プラスチック）青山
松夫（兼弥産業）官野利昭（大和電化工業所）
中西信一（日本クインライト）杉山修平（スギ
ヤマプラスチック）塩谷國明（スター精機）酒
井友樹（山宗）柘植 崇（笠置産業）

〈技能検定委員会〉



原田一雄委員長

引き続き技能検定委員会委員長
を拝命致しました、原田でござい
ます。前年度は中央職業能力開発
協会の研修に参加するなど、多く
のことを勉強させて頂きました。特に基準の運
用において公平・公正さを確保することの難し
さをつくづく感じております。

とりわけ愛知県は受検者数が全国一で、年々
増加しており、その事の重大性は増大していま
す。従って90名近く在籍する、検定委員の方々
の判断を統一してゆく仕事はますます重要なも
のになっております。

今後も技能検定委員会は公平・公正を確保す
るために検定委員の水準調整や意識の向上を大
事な仕事のひとつとしてやって参りますので、
なお一層みなさまのご支援やご協力をよろしく
お願いします。

◎原田一雄（三和ライト工業所）○児玉康彦（三
扇化学）○盛田秀一（金城化工）伊藤義信（伊

藤プラスチック研究所）大森文男（松栄工業
所）中西信一（日本クインライト）瀨瀬英幸（交
告プラスチック加工）神谷浩孝（東海理化）神
田兼二（オハラ樹脂工業）小川憲兒（東海化学
工業）三浦康治（住友重機械工業）菊地秀樹（日
精樹脂工業）成田幸剛（名機製作所）中嶋慶二
（職業訓練校）梶田芳治（職業訓練校）近藤弘
（職業訓練校）塩川良雄（職業訓練校）○尾崎
浩一（オプロ）杉山浩茂（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）井上貴隆（大喜プラスチック工業所）
前田真（山勝工業）中嶋慶二（職業訓練校）
近藤弘（職業訓練校）

〈環境委員会〉



横山真喜男委員長

この度、前後藤鉦一郎委員長の
後任として環境委員会委員長を仰
せつかりました東洋理工(株)の横山
です。

現在、我々の業界では、否、全ての業界にお
いて「環境」という言葉を避けては事業活動で
きない時代です。では、プラスチックが環境に
与えるイメージを考えると、皆さんは如何お持
ちですか？おそらく負のイメージの方が多いの
では。そんな負のイメージを払拭できるよう自
らが学び行動できるような勉強会、講演会など
計画実施して行きたいと考えます。

また、温室効果ガスの25%削減も国民一人と
して大きな課題であります。これらも前向きに
対処できるように情報の発信をして行きたいと
考えます。

◎横山真喜男（東洋理工）○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）榎田安良（宝永プラスチック）
川西正克（川西塗装）小島秀夫（いその）小森
隆幸（カネコ産業）

取出用ロボット・FAシステムの総合開発



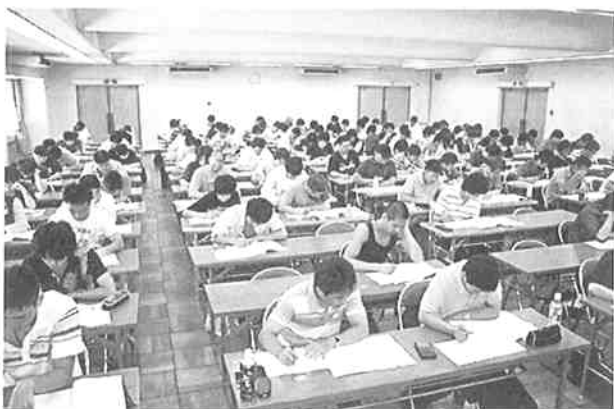
株式会社スター精機
名古屋支店
〒460-0132 愛知県丹羽郡大口町秋田3-133
TEL 0587 (95) 7557 FAX 0587 (96) 1291
浜松営業所 TEL 053 (432) 6131 富山出張所 TEL 076 (492) 3260
静岡出張所 TEL 054 (289) 2241
本社・工場/〒460-0132 愛知県丹羽郡大口町秋田3-133 TEL0587(95)7551(代)
出雲工場 /〒699-0631 島根県簸川郡斐川町大字直江町3538 TEL0853(72)4311
<http://www.starseiki.com>

本試験に向け学科講習会

技能検定学科予備講習会が、8月1日午前9時30分から、名古屋市中心企業福祉会館（中区大須）で開催された。今年を受講者数は134名で昨年の50%増となった。

事務局から8月22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あり、9時45分から模擬試験（真偽法50問＋四者択一50問）に挑戦した。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。

不正解の多い分野は法令・JIS関連、材料や



模擬試験問題に取りくむ受講者

平成22年度後期技能検定実施計画

内 容		期 日
実施公示		平成22年 9 月 3 日(金)
受検申請の受付		平成22年 9 月 27 日(月)) 平成22年 10 月 8 日(金)
実技試験問題公表		平成22年 11 月 19 日(金)
実技試験	1・2・3級	平成22年 11 月 29 日(月)) 平成23年 2 月 20 日(日)
	特 級	平成23年 1 月 30 日(日)
学科試験	1・2・3級	平成23年 2 月 6 日(日)
	特 級	平成23年 1 月 30 日(日)
合格発表		平成23年 3 月 15 日(火)
合格証書交付		平成23年 5 月中旬

公式を使った計算などの問題に間違いが多かった。最後に模擬試験の成績結果が発表されたが、今年は成績が非常に良く最高点は1級83点、2級86点、平均点は1級66.4点、2級58.5点という結果であった。合格するためには少し厳しい点数である。

青年経営者研究会事業

蕎麦打ち勉強会を開催

青年会では7月22日、名古屋で有名な蕎麦屋さん、沙羅餐俱樂部「丸の内道場」にて蕎麦打ち勉強会を開催した。今回は13名の参加で行われ、全員エプロン姿でそば粉にまみれながら悪戦苦闘し、1時間後にはなんとか完成にこぎつける事が出来た。

蕎麦打ちの先生の鮮やかな手さばきを見様見真似でやっていく中、水を粉へ均等に含侵させる意味、混ぜ方、こね方、空気の抜き方、伸ばし方等々の様々な技術とその意味を知ることができ、参加者らはさすがモノづくりに関して理解力が高く、非常にスムーズな流れであった。後は訓練さえすれば立派な蕎麦が作れるのでは…。

今回2回目となったが、来年あたりには3回目を開催し、蕎麦やゴルフなどはビジネスのお付き合いでも、時折会話に花が咲くものなので極めてる事を目標にしたい。



真剣にそば打ちに打ちこむ参加者

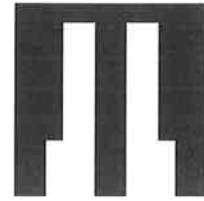
「共に歩む」正会員と賛助会員の交流コーナー

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、株式会社マエガワモールドを紹介します。

プラスチック成形用金型製造

株マエガワモールドは

* 地球と人に優しい金型造りを目指します。



MAEGAWA

www.maegawapmc.com

株マエガワモールドは

* 大阪府池田市で58年間金型造りに邁進して来ました。

株マエガワモールドは

* 技術と信頼をモットーにしている会社です。

株マエガワモールドは

* 精密小型金型(30ton)から大物金型(800tonクラス)迄
製作出来る会社です。

株マエガワモールドは

* 弱電家電・OA・車両・産業機器を多方面にお手伝い出来る会社です。

株マエガワモールドは

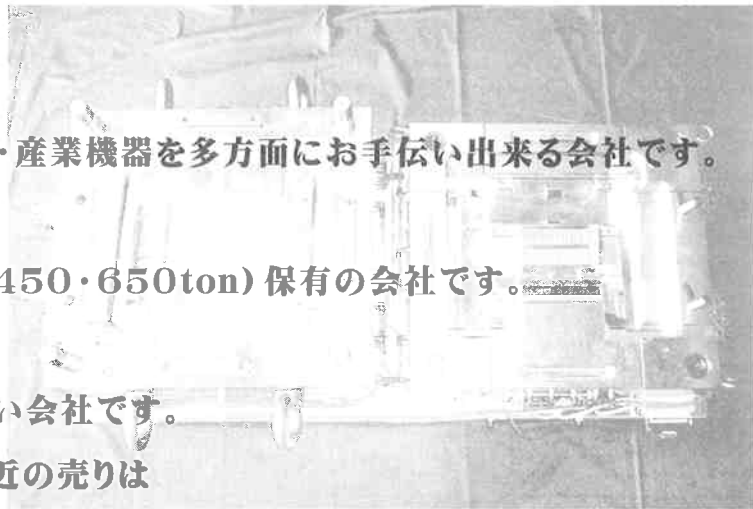
* 確認TRY機(150・450・650ton)保有の会社です。

株マエガワモールドは

* フットワークの大変軽い会社です。

株マエガワモールドの最近の売りは

* 他国/他社で造った金型をサポート(改造・修理・メンテ)出来る会社です。



株式会社マエガワモールド

代表取締役社長 前川 克行

関連会社 株式会社ブラテックマエガワ

〒563-0035 大阪府池田市豊島南 2-4-29

〒664-0842 兵庫県伊丹市森本 8-94-2

TEL 072-761-1135 FAX 072-761-4028

TEL 072-775-5311 FAX 072-775-5322

見学会レポートを紹介

中部日本プラスチック職業訓練校

訓練校では、6月4日に愛知県職業能力開発協会の訓練生合同学習で、「トヨタ自動車高岡工場」「トヨタ会館」「トヨタ工業学園」を見学。また、金型の授業の一環で6月18日に「2010三菱電機メカトロニクス中日本プライベートショウ」、7月9日に「難加工技術展」を見学したもので、以下参加者から提出されたレポートの一部を紹介する。

トヨタ自動車(株)高岡工場、トヨタ会館、

トヨタ工業学園見学レポート

【瀬川化学工業：T.T】

6月4日愛知県職業能力開発協会の平成22年度訓練生合同学習でトヨタ自動車関係の工場施設見学に行ってきた。トヨタの工場見学は平日にしかできなくて、会社を休まないといけないもので、今回は初めて行くので楽しみにしていました。

午前、高岡工場の組立工程を見学しました。1台ごとに部品を分け、多車種を同時に一つのラインで製造していることに驚きました。まさに必要なものを必要な時に必要な分だけを供給するというムダのない、作りすぎないことの実現だと思いました。生産ラインの横に各工程ごとにぶら下がっているひもを引っ張るだけで、トラブルをライン管理者に知らせる“アンドン”という簡単で効率の良いシステムにも感心しました。また、ねじやボルトなどの小さいもの磁石で必要な分だけを取る治具も印象的で、細かい作業まで改善していることに感心し、ますますその重要性を理解しました。

高岡工場の後、トヨタ会館へ行き、環境と感動、安全と自由、品質と効率、企業と社会などトヨタの企業理念を知り、企業は利益だけを追求するのではなく、社会貢献をするのが目的であることを勉強しました。

午後、トヨタ工業学園を見学しました。学園

生は、トヨタ自動車の従業員となり、勉強しながら生徒手当支給を受けることや、幅広い「知識」と「教養」を習得できるカリキュラム、最先端の環境で実習ができることなどトヨタの人を重視する「モノづくりは人づくり」の理念を認識しました。

私は勤めている会社も普段から改善をやっていますが、また“ムダ、ムリ、ムラ”はいっぱいあると思います。1つ例をあげますと、今の工場では4種類の材料を使っている、4パレット分ぐらいの材料置場を設けています。段取り者は毎日10回以上材料置場から材料を台車に乗せて各成形機まで運んで材料を補充していました。今回の見学を通じて、なんとか成形機周辺を整理し1日使う分だけの材料を各成形機材料投入機の横に置き、別の材料専用置場をなくし、空間をもっと有効に使えて、材料補充作業も早くやりやすくなるのではと考えました。今後もトヨタ自動車に習って、改善を続けたいと思います。

【鈴木化学工業所：Y.M】

トヨタ自動車に見学に行き、トヨタ生産方式のかんばん・JIT（ジャスト・イン・タイム）により部品が必ず入って部品が無くなることなく、作業現場では、あんどん、紐スイッチにより、異常があれば、リーダーの人が、その場に対応ができるようになっていたことに驚いた。

車は約3万点もの部品から成り立っていて、そのため作業現場では作業者がやりやすく、す



トヨタ学園で説明を聞く訓練生

べてのもの（ボルトやねじ、道具）が手の届く位置にあり、ボルトなどの締め付けが道具の先端に付いたLEDで目で見て分かるようになっていて、重い物は小型のホイストを使い、部品運搬はロボットにより各組み付け工程に運び込まれ、部品の無くなった箱はそのロボットに引き取られ空箱置き場に返却されていました。よく見ると地面に磁気かよくわからない、黒い線が引いてあり、その上を部品運搬のロボットが移動するようになっていた。

会社で社長に言われる自動化はこのような設備を整えないと、出来ない事であり、社長からは「なるべく安く、なるべく人も少なく」といった、コストの事も要求されるため、トヨタ自動車と同じような設備を導入するには場所と時間と改善が必要だと思えた。

昼からトヨタ工業学園に見学に行きました。この学園は、高等部と専門部があり入学と同時にトヨタの従業員に成り、学校に通いながら給料をもらい、授業も受けられると言うのを聞いて少し羨ましく思った。授業は普通の高校と同じで実習などは、現場ですぐに役立つようになっていました。見学したときは、授業も行われていました。

三菱電機プライベートショウ見学レポート

【藤和ライト工業 J.K】

今回の展示会は、制御装置やサーボモーター、リニアといったものや、放電加工、レーザー加工機といった、間接的ながら比較的プラスチック成形に関係するもので、興味を持って見て回ることが出来た。

まず目を引いたのは、サーボモーターの制御機構だ。回転する3つの歯車を、同時あるいはバラバラに噛み合わせたり離したりをくりかえすだけの展示品だったが、速度やかみ合い方をどれだけ変化させても、それぞれが一切干渉し合わないほどの精密な動作が出来ることに驚いた。その横の上下運動と回転運動の連動機構もだが、精密動作の技術を取り込むことで、更なる高品質、高精度の製品が求められるとすれば、



会場入り口で記念撮影

生産現場において限界以上を求められることに繋がらないか、という危惧も感じた。

今回の目玉といえるレーザー加工機は、実際に稼動しているところを見る事が出来たが、想像以上に加工が高速だった。その上で、加工品の切り出しから清掃、レンズの交換まで全自動で行っており、人の手が入る余地を非常に少なくしていた。安全の面からも精度の面からも、コンピュータ制御に任せきったほうがより効果的なのだろう。3次元加工の技術発達に伴い、職人技といわれてきた加工技術も徐々に機械に取って代わっていくのが、展示品の技術力よりはっきりとみてとれた。

それ以外にも、製造補助というべき外部品の企業展示も多数あったが、残念ながら自分の知識ではその技術の高さがほとんど理解できなかった。ほぼ別の技術分野とはいえ、勉強不足を痛感した1日だった。

難加工技術展・表面改質展見学レポート

【山宗：S.Y】

今回は、難加工技術展と表面改質展をポートメッセで見学しました。今回の展示会では私の仕事と直接関係があるという事で、何か今後自分の業務に役立つ物は無いかという事を考えながら見学しました。その中で私が注目したのが、表面改質展に出展されていた中でジニアスコートと呼ばれる表面処理技術でした。表面処理には様々な種類があり、窒化クロム膜であれば耐食性が上がり、主に金型、機械部品に使用

され、DLCと呼ばれるものは、耐磨耗、低摩擦に優れたユニークなコーティング技術で、様々な摺動部の表面処理に使われています。

又、TCX技術は高硬度、低摩擦で耐焼付き性に優れたコーティングで高硬度の銀色TiCNを最表面に有し、多層化により内部応力を制御、耐剥離、耐欠損性に優れた信頼性の高いコーティングで、加工した場所の仕上がり面が綺麗である特徴やバリが発生しにくい特徴を持っているということでした。こうした技術から自社工場で使っている射出成型機のノズル先端にコーティング膜を施し、パージ材等が時間を置いてもノズル周りにくっつくのを防ぐ事が出来るのではないかと感じました。又、表面のコーティングを行う事で機械設備の耐久性が増し、通常よりも長期にわたって使用出来るようになるのも魅力の1つであると感じました。さらにバリが発生しにくいという特徴から今現在成形後にバリ取り工程があるラインに関してはバリの出方によって作業工程自体をなくす事が出来、大幅なサイクルタイムの短縮や、コストの面でも改善が見込まれると感じました。又、最近騒がれている環境保護の観点からも、オイルレス化、グリースレス化を実現し廃液処理に困る心配も無くなると感じました。

難加工展の方では、高精度・ミクロン精度の微細加工技術に注目しました。難削材料と呼ばれるニッケル合金、チタン、銅タンゲステン、グラファイト等のミクロン精度の特殊な加工技術や顕微鏡検査によるバリの無い高精度の切削加工は単純に凄いと感じました。そしてその会社のオリジナルとして精密バレル研磨機があり、主な特徴として遠心式バレル研磨機の欠点であ



展示会を見学する訓練生

った打痕・歪みの発生が極めて少なくなるという事、従来の遠心式バレル研磨機より、研磨力を大幅にアップしたこと等が挙げられ、従来との比較で研磨後の製品では大きく違っていました。用途としては、原子力部品、医療機部品、光通信用部品等があり、私が扱っている物とは違いますが、この分野でもやはりバリの無い製品というのは製品を作る上での課題の1つであると感じました。今回他にも超音波洗浄技術や3次元測定機についても説明して頂きましたが、私が以前使用したものからは大きく変化していて、特に3次元測定機については、測定を行うプローブ自体を手で操作するようになっていて測定時間が大幅に短縮している印象を受けました。今回の見学でこの分野の最新の技術を知る事が出来て自分自身にとってプラスになったと感じます。又、少しでも自社の製品に活用する事が出来ないかを考える良いきっかけとなったと思いますので、今回の展示会に参加して大変良かったと感じました。

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

TEL052-621-5238 FAX052-621-3501

生涯
設計

それぞれの生き方に、
いつもベストな備え方。

いちばん、人を考える会社になる。

第一生命

第一生命保険株式会社

ホームページ

<http://www.dai-ichi-life.co.jp/>

スケッチ

『一步一步前進する』

有限会社花井化成

代表取締役 花井敏真氏

花井化成（弥富市三稲1-26-2、代表取締役＝花井敏真氏）は昭和47年創業。当時は会津、山中塗り産地から重箱を仕入れ、結婚式場などに引き菓子（和菓子、赤飯等）を詰める容器として販売に従事していた。

しかし当時は硬化性ユリア樹脂の製品であったため、コンテナ輸送時に破損が多いのが悩みであった。そこで同社の自社製品第1号として生まれたのが可塑性（ABS）の重箱である。顧客からも「割れにくい重箱」として大変喜ばれた。発売から25年たった現在でも、人気商品群のひとつになっている。

振り返ると当時は当社には成形機が無く、成形はじめ塗装、スクリーン印刷（絵付）全て外注先で熟していたが、昭和58年に成形機1号機



自社製品第1号の重箱

を導入し、現在も創業時の基本である「中身を引き立たせる器」の開発、受注に取り組んでいる。

また家庭日用品分野の開発、販売もしており、機能、デザインは勿論、それ以外の+1（プラスワン）を工夫して顧客から評価をいただけるより良い商品創りに努めている。

最近、景気回復という文字を目にするようになってきたが、まだまだ一般消費意欲は乏しいのが現状である。しかし良いモノは売れており、同社も日々努力して、顧客の要求に対応するから商品を市場に提案し、押し寄せる大波小波に負けない様に「一步一步着実に前進」出来る会社であり続けたいとしている。



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

〒444-0051 愛知県岡崎市北野町字東1-101

TEL(0564)31-2913

FAX(0564)31-9435

URL <http://www.nakamurakagaku.co.jp/>

東京支店 Tokyo branch

〒192-0054 東京都八王子市小門前8-37

TEL(0426)20-5466

FAX(0426)20-5461



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

《平成22年4～6月会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 273 社

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本	67 社	神奈川県	25 社	中部日本	49 社	西日本	132 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	33 社	包装用容器・キャップ	46 社	電気・電子・通信部品	60 社
自動車・輸送機器部品	73 社	住宅関連	13 社	医療機器	4 社
その他	37 社				

3. 従業員数の内訳

20人未満	54 社	21～50人	89 社	51～100人	57 社	101～300人	46 社	301人以上	14 社
-------	------	--------	------	---------	------	----------	------	--------	------

4. 今期(平成22年4～6月)の自社業況について<右の数字は前回の結果です>

	前期(平成22年1～3月)比						前年同期(平成21年4～6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	33.3	31.8	42.9	38.4	23.4	28.7	57.5	54.7	20.5	20.2	21.2	23.6
②製品単価	7.3	3.1	69.6	73.6	22.0	22.1	10.3	6.6	55.7	61.2	32.6	31.0
③採算	15.0	17.4	59.0	49.6	24.9	31.4	35.5	39.9	38.5	32.2	24.2	26.4
④所定外労働時間	20.1	25.2	59.3	50.8	19.4	22.9	38.5	41.5	44.0	37.6	15.4	19.8
⑤製品在庫	11.4	14.0	62.3	59.7	25.6	24.8	19.8	20.5	54.6	46.5	24.5	32.2
⑥樹脂原料単価	50.5	47.3	46.2	48.8	2.6	1.9	53.1	53.9	41.8	40.3	3.3	4.7
⑦総合判断	16.1	19.4	57.5	48.8	23.8	29.1	41.0	38.8	34.1	31.8	21.6	27.1
⑧来期の見通し (22/7～9の見通し)	18.7	17.8	57.9	52.3	20.5	24.8	35.5	34.1	40.7	40.7	18.7	19.4

5. 当面の経営上の問題点(%)<右の数字は前回の結果です>

1. 受注不振	43.6	50.0	2. 売上不振	37.0	41.1	3. 輸出不振	2.2	1.6	4. 製品単価安	45.4	41.5	5. 取引条件悪化	6.6	6.2
6. 過当競争	19.8	19.4	7. 輸入品との競合	11.7	6.6	8. 流通経費増大	3.7	5.4	9. 原材料高	47.3	46.1	10. 借入負担増	9.2	9.7
11. 貸し渋り	1.8	1.6	12. 人件費高	11.4	10.1	13. 技能者不足	21.2	12.8	14. 技術力不足	12.5	11.2	15. マーケティング力不足	11.4	5.8
16. 設備過剰	3.3	3.9	17. 法的規制	2.2	3.1	18. 為替問題	5.1	6.2	19. 環境問題	1.5	3.9	20. 人材育成	26.0	28.7
21. 研究開発	4.0	7.4	22. その他	0.7	2.3									

 **第一実業株式会社**

本社 東京都千代田区二番町11-19 ☎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) ☎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(礼石ビル) ☎011-241-2435(代表)
 名古屋支店 名古屋市中区錦2丁目3番4号(名古屋駅前フロントタワー) ☎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) ☎082-248-0295(代表)
 営業所 仙台・静岡・四国・福岡
 出張所 滋賀・北関東

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

6. 皆様のご意見、ご要望

- 材料単価の上昇はよくない。
- 原材料価格の安定を望む。原料メーカーの技術サービス力が落ちてきている。
- スポット受注で7月は好転するも力強さは感じられない。仕事の海外流出の中、政府の経済政策に力強いビジョンが見えない。
- 受注見通しが不透明である。
- コストダウンを全社的に実施している。
- 景気が沈滞、需要減によりスパイラルに市況は活力を失っている。強力な国の経済対策が必要。このままではいかに頑張ろうとも中小企業は限界だ。
- 来年度の見込みは良化傾向であるが、今期はまだ回復にほど遠く、生き残りをかけて日々切磋琢磨している。非常に厳しい状況に変わりはない。
- プラスチックの成形技術は海外の発展は目覚ましいものがあり、日本の技術が流出しコスト競争力もなく、国内生産はできなくなる。今後の展開として県又は国が何を指導して企業の技術を発展させるのか企業訪問をすることが大切です。
- 下期に向けて、新規見積、受注確定等明るい兆しが見えてきました。
- 受注量が減少方向に見え、新規受注品が極端に少ない。先行きの状況が不透明で事業計画が出来ない。2008年のショック以前に比べて仕事量が50%であり、新規受注品の引合いも60%位で確定率も極めて低いので来年以降の受注量が減少するであろう。現状以下での企業環境でも会社運営が出来るように対応を早期にする。
- 平成22年10月以降の受注減が心配。
- 自動車産業もEV車への大転換期、今後の予想が全く立たないが日本国内は確実に減る。何でカバーするか、或いは何に転換するかが大問題。
- 弊社は自動車部品専業でやってきているが、生産の拠点が中国へシフトしていった中で国内での需給ギャップがさらに深刻化している。これが価格の下落に拍車をかけており当面は困難な局面が継続することが予想される。
- 客先ではリコールの影響等で、生産計画が減少している。また、新機構（電気自動車）などで、弊社の部品の採用が無くなり生産計画も大幅に減少する傾向がある。この為、コスト削減・工数低減・人材育成（教育）に関する費用が、更に削減され厳しい環境です。
- 最近右肩上がりかに見えた受注がここに来て減少しているので心配しております。在庫調整かとも言われても、よくわかりません。
- 節電、消耗品の買い控えなど製造経費を抑えるのに苦戦中です。自動車の増産傾向も回復に力強さが感じとれず、しばらくの忍耐が続きます。
- 海外へ製造進出しているため、国内での製造が限られた物になっているような気がします。工業の国内保守に心掛け、人件費もおさえて長期で働ける環境作りをしなければ危ない。
- 当社の上半期（1月～6月）はまずまずの業績であったが、下半期の見通しが判断しにくい状況である。多分業績は悪化するであろうと推測する。この様な中、本年度は少しでも黒字を目指して頑張っていきたいと思っています。
- 国内の弱電生産が海外移行へとますます進んでいて、今後見通し暗い。国内生産品（公共施設、住宅設備）に希望。
- お客の海外生産への展開による不振。現地調達の加速。
- 後継者なし。
- 仕事の確保の自助努力も、一方的な製品値引きや材料値上げで体力消耗。

各分類ごとの業況判断(平成22年4～6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		キ ャ ッ プ		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 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	33.3	57.5	20.4	67.3	29.9	58.2	32.0	68.0	40.2	51.5	39.4	27.3	21.7	23.9	43.3	65.0	30.1	86.3	23.1	38.5	50.0	50.0	35.1	64.9
	横這	42.9	20.5	26.5	14.3	52.2	20.9	20.0	20.0	42.4	22.7	42.4	33.3	52.2	39.1	38.3	18.3	43.8	6.8	38.5	30.8	0.0	0.0	43.2	16.2
	減少	23.4	21.2	53.1	18.4	17.9	20.9	16.0	12.0	16.7	24.2	18.2	33.3	26.1	37.0	18.3	16.7	26.0	6.8	30.8	30.8	50.0	50.0	21.6	18.9
製品単価	上昇	7.3	10.3	10.2	12.2	9.0	13.4	4.0	4.0	6.1	9.1	3.0	9.1	2.2	4.3	1.7	1.7	8.2	13.7	23.1	15.4	25.0	50.0	18.9	21.6
	不変	69.6	55.7	61.2	53.1	76.1	59.7	72.0	56.0	68.9	54.5	75.8	60.6	78.3	63.0	76.7	63.3	63.0	49.3	46.2	46.2	50.0	25.0	70.3	51.4
	下降	22.0	32.6	28.6	34.7	14.9	26.9	24.0	40.0	22.7	33.3	15.2	21.2	19.6	32.6	21.7	33.3	28.8	37.0	23.1	38.5	25.0	25.0	10.8	27.0
採 算	好転	15.0	35.5	8.2	42.9	19.4	37.3	4.0	36.0	17.4	31.8	9.1	18.2	13.0	19.6	18.3	36.7	13.7	52.1	23.1	46.2	25.0	25.0	16.2	35.1
	横這	59.0	38.5	46.9	36.7	59.7	41.8	72.0	36.0	60.6	37.9	57.6	42.4	63.0	39.1	63.3	43.3	60.3	35.6	38.5	23.1	25.0	25.0	56.8	40.5
	悪化	24.9	24.2	44.9	20.4	20.9	20.9	24.0	28.0	19.7	26.5	27.3	30.3	23.9	41.3	18.3	18.3	26.0	12.3	30.8	30.8	50.0	50.0	27.0	21.6
所定外 労働時間	増加	20.1	38.5	14.3	42.9	20.9	40.3	16.0	28.0	22.7	37.9	12.1	18.2	19.6	13.0	26.7	43.3	20.5	61.6	23.1	30.8	25.0	25.0	13.5	37.8
	横這	59.3	44.0	42.9	46.9	68.7	43.3	76.0	60.0	57.6	40.2	69.7	57.6	60.9	60.0	55.0	40.0	56.2	32.9	53.8	23.1	75.0	75.0	62.2	40.5
	減少	19.4	15.4	42.9	10.2	10.4	16.4	8.0	8.0	17.4	18.2	15.2	15.2	19.6	23.9	18.3	15.0	23.3	4.1	15.4	46.2	0.0	0.0	21.6	18.9
製品在庫	増加	11.4	19.8	12.2	24.5	9.0	17.9	8.0	12.0	12.9	20.5	9.1	15.2	13.0	17.4	16.7	26.7	8.2	24.7	15.4	15.4	25.0	25.0	5.4	8.1
	横這	62.3	54.6	55.1	51.0	71.6	67.2	68.0	56.0	59.1	49.2	69.7	63.6	69.6	60.9	58.3	46.7	67.1	57.5	46.2	46.2	75.0	75.0	56.8	56.8
	減少	25.6	24.5	32.7	24.7	19.4	14.9	24.0	32.0	26.5	28.0	18.2	12.1	17.4	21.7	25.0	26.7	24.7	17.8	30.8	38.5	0.0	0.0	37.8	35.1
材 料 調達単価	上昇	50.5	53.1	53.1	59.2	46.3	46.3	48.0	48.0	52.3	55.3	60.6	54.5	56.5	63.0	43.3	48.3	46.6	47.9	76.9	53.8	75.0	75.0	40.5	51.4
	横這	46.2	41.8	46.9	36.7	53.7	52.2	44.0	48.0	42.4	37.1	30.3	30.3	39.1	32.6	56.7	50.0	49.3	46.6	15.4	46.2	25.0	25.0	59.5	43.2
	下落	2.6	3.3	0.0	4.1	0.0	1.5	8.0	4.0	3.8	3.8	6.1	3.0	4.3	4.3	0.0	1.7	4.1	4.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	5.4
総合判断	好転	16.1	41.0	4.1	51.0	23.9	46.3	8.0	44.0	18.2	34.1	12.1	15.2	10.9	21.7	21.7	45.0	16.4	68.5	15.4	30.8	50.0	25.0	13.5	35.1
	横這	57.5	34.1	46.9	30.6	58.2	38.8	68.0	40.0	59.1	31.8	54.5	45.5	65.2	37.0	58.3	35.0	57.5	24.7	53.8	30.8	0.0	50.0	56.8	35.1
	悪化	23.8	21.6	46.9	18.4	17.9	14.9	20.0	16.0	18.9	27.3	27.3	27.3	23.9	41.3	18.3	16.7	24.7	5.5	23.1	38.5	50.0	25.0	24.3	24.3
来期の 見通し	好転	18.7	35.5	10.2	38.8	26.9	40.3	28.0	44.0	15.9	30.3	6.1	12.1	15.2	17.4	28.3	43.3	13.7	52.1	30.8	30.8	50.0	50.0	18.9	35.1
	横這	57.9	40.7	65.3	44.9	50.7	40.3	48.0	32.0	60.6	40.9	66.7	57.6	58.7	43.5	58.3	40.0	64.4	35.6	38.5	38.5	0.0	0.0	45.9	35.1
	悪化	20.5	18.7	24.5	14.3	22.4	19.4	24.0	16.0	17.4	20.5	18.2	18.2	17.4	34.8	13.3	11.7	21.9	9.6	23.1	30.8	50.0	50.0	35.1	21.6

各分類ごとの経営上の問題点(平成22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	医療機器	その他
受注不振	43.6	48.5	43.5	43.3	39.7	46.2	75.0	45.9
売上不振	37.0	57.6	43.5	28.3	27.4	53.8	50.0	37.8
輸出不振	2.2	3.0	0.0	1.7	4.1	0.0	0.0	0.0
製品・請負単価安	45.4	36.4	45.7	36.7	57.5	61.5	50.0	29.7
取引条件悪化	6.6	6.1	4.3	6.7	5.5	23.1	0.0	5.4
過当競争	19.8	21.2	23.9	18.3	19.2	7.7	0.0	21.6
輸入品との競合	11.7	24.2	6.5	18.3	4.1	7.7	25.0	13.5
流通経費増大	3.7	0.0	2.2	3.3	4.1	7.7	0.0	2.7
原材料高	47.3	60.6	45.7	43.3	41.1	61.5	50.0	43.2
借入負担増	9.2	6.1	8.7	11.7	6.8	7.7	25.0	13.5
貸し渋り	1.8	0.0	2.2	3.3	0.0	0.0	25.0	0.0
人件費高	11.4	9.1	4.3	15.0	12.3	15.4	0.0	10.8
技能者不足	21.2	9.1	6.5	33.3	24.7	15.4	25.0	27.0
技術力不足	12.5	15.2	10.9	15.0	16.4	7.7	0.0	5.4
マーケティング力不足	11.4	9.1	17.4	18.3	5.5	7.7	0.0	10.8
設備過剰	3.3	6.1	2.2	3.3	5.5	0.0	0.0	0.0
法的規制	2.2	0.0	4.3	5.0	1.4	0.0	0.0	0.0
為替問題	5.1	3.0	2.2	6.7	9.6	0.0	0.0	2.7
環境問題	1.5	3.0	2.2	1.7	1.4	0.0	0.0	0.0
人材育成	26.0	12.1	23.9	25.0	34.2	30.8	25.0	21.6
研究開発	4.0	3.0	4.3	6.7	2.7	0.0	25.0	2.7

**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

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/

鈴木啓之氏(鈴木化学工業所)が優勝

プラス会 第245回例会

開催日 7月28日(水)
 場所 涼仙ゴルフ倶楽部
 スタート 午前8時00分
 参加者 28名
 天候 晴れ
 気温 32.7℃
 優勝 鈴木啓之氏
 (鈴木化学工業所)



優勝した鈴木氏(左)

平成22年7月28日「涼仙ゴルフ倶楽部」

順位	会社名	氏名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	鈴木化学工業所	鈴木 啓之	41	47	88	25	63
2位	ウサミ化成	宇佐美教之	45	48	93	29	64
3位	大京化学	中村 公彦	45	49	94	27	67
4位	みづほ合成工業所	後藤 敏公	48	50	98	30	68
5位	則武化学	立木 繁	40	40	80	12	68

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

6月16日(名古屋国際ホテル) 29名

(1)事務局より、第47回平成22年度永年勤続優良従業員表彰の開催要領・予算案及び年度別被表彰者数について説明。審議の結果、原案通り、全員一致で承認。

(2)後藤会長より規定に従い後藤壽夫前会長を名誉会長に委嘱したいと提案があり、審議の結果、全員一致で承認。

(3)事務局より、平成22～23年度の各委員会の委員長について、規定により会長より指名があったと説明。また環境委員会の設置の提案がなされ、併せて審議。原案通り、全員一致で承認。

(4)第39回通常総会、第5回優秀従業員表彰の収支について事務局から報告。

(5)その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告。

7月21日(名古屋市工業研究所) 31名

(1)各委員会委員の構成について各委員長の推薦を受け作成の名簿について、審議の結果、原案通り、全員一致で承認。(各委員長の挨拶、委員構成は本号に記載)

(2)㈱マエガワモールドの新規入会について審議の結果、全員一致で承認。

(3)6月理事会で承認された環境委員会の設置に伴い、委員会設置規定の一部変更条文について、全員一致で承認。

(4)第47回平成22年度永年勤続優良従業員表彰の

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

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

現在までの被表彰候補者の推薦状況について事務局より説明。今年の出足が遅いので、早急の推薦を要請。

(5)10月22～23日の合同支部会の見学先について検討。見学先の企業の推薦を要請。

(6)その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告。

▼文化広報委員会

7月12日（名古屋市工業研究所） 8名

(1)井上新委員長のもと、82号の反省と83号の企画・編集方針について検討。各委員長の就任挨拶文を掲載する。

(2)広告掲載について継続のお願いと新規掲載のお願いをする。

(3)その他

▼技術委員会

8月25日（名古屋市工業研究所） 7名

(1)企業視察について

(2)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6日（安保ホール） 葛谷専務

(1)今年度事業の経過報告

(2)次回理事会を11月11日名古屋で開催、賀詞交歓会は来年1月26日八重洲富士屋ホテルで開催する。

(3)来年の通常総会は6月2日に開催。当協会が担当する。

(4)雇用型訓練導入促進事業を日本商工会議所より受託する。

(5)CO2排出量削減に関する共同研究

(6)その他

▼中央技能検定委員会

6月29日（TOYO・後樂園） 児玉委員

(1)各県で金型製作費用に開きがあり、安い所でまとめて作れないか。検収の公差が厳しすぎないか。基礎2級の試験設備について、マイクロメーターの台とニッパーの追加などを検討した。

(2)その他

告 知 板

【入会】

▽賛助会員

(株)マエガワモールド 代表取締役社長 前川克行

〒563-0035 大阪府池田市豊島南2-4-29

TEL<072>761-1135 FAX<076>761-4028

東郷産業(株) 取締役社長 相羽 昭

〒460-0012 名古屋市中区千代田5-4-16

TEL<052>251-5371 FAX<052>251-5381

【本社・工場移転】

▽正会員 第3支部 瀬川化学工業(株)

本社 〒457-0841 名古屋市長区豊田1-33-16

TEL<052>693-6818 FAX<052>693-6819

工場 〒444-1335 愛知県高浜市芳川町3-1-1

TEL<0566>54-5800 FAX<052>54-5801

【本社移転】

▽賛助会員 中部ESCO産業協同組合

〒491-0859 愛知県一宮市本町4-17-9

TEL<0586>25-2202 FAX<0586>25-2203

【事務所移転】

▽賛助会員 ダイセルポリマー(株)名古屋支店

〒450-0002 名古屋市中村区名駅4-26-25

(TEL・FAXは従来通り)

【合併・社名変更】

▽正会員 第6支部 (株)エムエス製作所

(旧社名 (株)エムズ)

【代表者変更】

▽正会員 第5支部 (株)化研

代表取締役社長 久留健司

▽賛助会員 (株)名機製作所

代表取締役社長 村上博司

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