

実技申請者過去最高の936名

平成22年度前期技能検定

昨年度比で合格率向上

平成22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1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87名25.3%（実技：28.5%、学科：62.0%）、2級248名34.0%（実技：40.4%、学科：63.9%）で合計335名（昨年比+131名）の技能士が誕生した。



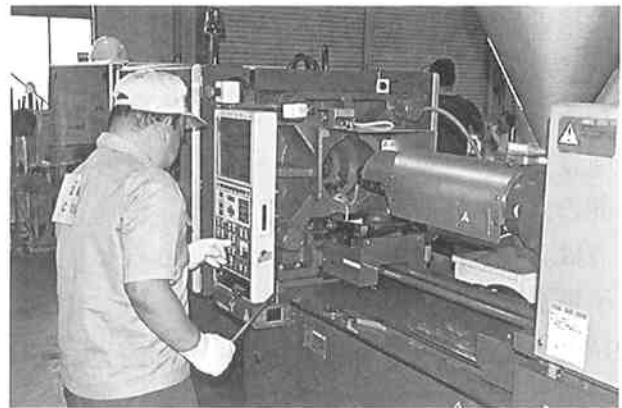
22年度前期技能検定 実技試験を終えて

技能検定委員会委員長
原田一雄

本年度もプラスチック・射出成形1・2級の実技試験を無事に終える事ができました。最終日の9月9日、名古屋市工業研究所に90名近くの検定委員と検定関係者にお集まり頂きまして製品採点会議を最後に、前期技能検定実技の全日程を終了しました。6月7日より始まり3ヶ月間の長期間にわたる検定作業。しかも936名という



ホッパー内の清掃



パージ作業

記録的な実技申請者がある中、ぎりぎりの日程で無事に終了できたのは、ひとえに検定委員・補佐員の方々のご協力と関係諸企業・団体の皆様のご支援の賜物であると信じております。この場を借りて厚く御礼申し上げます。

さて本年度実技の合格率は1級28.5%・2級40.4%で昨年度（1級15.7%・2級26.6%）に比較しますと、素晴らしい成績と言える結果でした。きっとこの事は、昨年は惜敗を嘗められた受検者の皆さんが今年がんばった、と言う事ではないでしょうか。今年度は昨年度（21年度）に比べると成績が際立って良いように見えます。しかし、さらに過去を振り返ってみますと、20年度（1級27.9%・2級33.6%）・19年度（1級22.1%・2級59.5%）と比較すると必ずしも合格率が向上した訳ではないことがわかります。受検者の技能が著しく向上したと言うよりも平年並みに合格率が回復しただけと言えるのではな



金型の取付

いでしょうか。その証拠に検定現場での失格率を見てみると、今年度48.8%、21年度57.4%、20年度45%で、実に半数ぐらいの方々が各年度において失格されています。言い換えれば技能未達の方々が半分は受検されて

いる訳で、そして、それは近年の受検申請者の増加にもつながっています。さらに各企業、各受検者の努力が必要ではないでしょうか。

また失格の理由については制限時間オーバーが多いと聞かれています。各作業の適当な時間配分とテキパキした動作、判断の速さ何れも技能の大きな要素です。従って来年に受検される方はこの点について、よく留意されるとともに、予備講習会などに参加して十分に準備して検定に臨まれる事を希望しております。終りに重ねて申し上げますが、本年度検定実施にあたりご支援ご協力頂いた多くの皆様に厚く御礼申し上げます。本当にありがとうございました。

平成22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	24			14	3		41
ブロー成形	1級	1			1	1		3
	2級	12			1			13
射出成形	3級	16				1		17

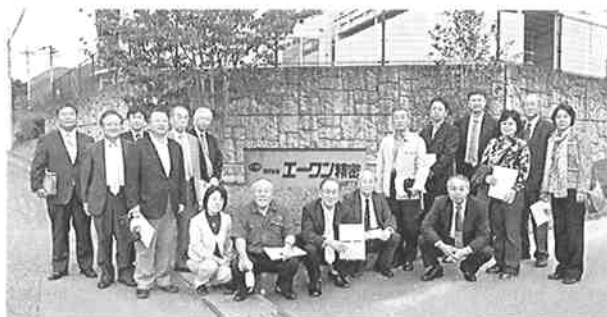
エーワン精密山梨工場を訪問

合同支部会レポート 原 製作所 原 大輔

10月22～23日組合の合同支部会が実施され、17名が参加した。企業視察では山梨県韮崎市にある(株)エーワン精密山梨工場を訪問した。食堂兼休憩室でテレビ東京放送の「カンブリア宮殿」に出演された梅原相談役（創業者）から同社の概要などの説明を受けた。同社は旋盤用コレットチャックを加工から熱処理まで一貫して自社で加工し、他社では真似のできない低コスト、短納期を実現し、創業以来、平均売上経常利益率40%超、材料比率5%、一度も赤字に陥ったことはないという。

好況時はいまでできることで利益をだし、不況時こそ、好況時に備えた準備期間と考え、その時にどう過ごすかが重要である。不況時に使う資金は慎重に使うためムダが少なくなるという経営方針は、非常に参考になった。また、「社員は家族である」。実際に社員をものすごく大切に思っていることに感銘した。夫婦、兄弟、親子共々働いている人達も多いと聞いた。

利益率40%といわれても実感がわかないが、業界が異なっても成功者である梅原相談役の経営に対する考え方は、大変勉強になった。



エーワン精密山梨工場にて

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>

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

「旭日小綬章」受章



和泉化成代表取締役会長
服部和彦氏

11月3日付で発表された秋の叙勲で、正会員和泉化成代表取締役会長服部和彦氏（元協会会長、元全日本プラスチック製品工業連合会会長）が旭日小綬章を受章した。11月8日東京プリンスホテルで伝達式、午後皇居で拝謁に臨んだ。

氏は、昭和59年協会・組合の理事に就任した。平成8年協会副会長、16年から4年間会長を歴任、20年から2年間全日本プラスチック製品工業連合会会長を務めた。

氏は、プラスチックの普及・啓発のための啓蒙活動に尽力した。「11月14日プラスチックの日」の活動として、名古屋プラスチック

工業展の開催、プラスチック製品の配付、寄贈などを行ってきた。

また、平成19年には創立50周年記念事業を挙行し、数々の記念事業を実施した。

連合会長任期中にはナフサ課税（免税措置の廃止）問題が発生し、経済産業省に陳情するなど免税措置継続を訴え、奔走した。



伝達式で受章者を代表して勲章・勲記の伝達を受ける

「厚生労働大臣表彰」

元豊和化成 中村秀雄氏



11月19日東京の明治記念館「富士の間」において職業能力開発関係厚生労働大臣表彰式が行われます。技能検定関係功労者として元豊和化成の中村秀雄氏が厚生労働大臣表彰を受賞されます。

中村氏は、平成3年から現在まで20年間射出成形及びブロー成形の技能検定委員として技能検定試験の推進に尽力し、その功績が認められ今回の受賞となった。

「愛知県優秀技能者表彰」

豊和化成 須賀浩二氏



11月17日愛知県庁に於いて、愛知県優秀技能者表彰式が行われます。今年度正会員豊和化成製造部第2生産課長の須賀浩二氏が表彰されます。

須賀氏は、入社以来一貫してプラスチック成形に従事し、成形加工をはじめ数多くの生産技術の改善を行った。

また、平成13年技能検定特級に合格、平成20年から技能検定委員を務めている。

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

工場見学会を実施

鍋屋バイテック会社関工園

岐阜多田精機を訪問

10月8日、技術委員会主催で工場見学会が開催され、22名が参加した。

9時40分、岐阜県関市にある最初の見学先「鍋屋バイテック会社関工園」に到着した。「関工園」とは、生産の場としての機能性と公園のもつ快適性を高次元で融合したガーデン・ファクトリー。良い製品は、良い環境から生まれるとの理念のもと「工園」と呼んでいる。

創業は450年前の1560年「鍋屋」という屋号で鍋、釜などの鋳物をつくってきた。1940年「鍋屋工業」を設立し、プーリーの製造、販売からスタートした。現在の経営方針は「寿司バー」コンセプト。必要なものを、そのときに、要るだけ届ける多品種微量生産、即納体制をとっている。簡単にできそうなことで高収益を生み出している秘密は何だろう。

会社概要の説明の後、最初に見たのはプーリーの半製品が置かれている一角。その種類の多さにビックリ。バイテック工場では主に特殊ネジが作られ、注文に応じて色々な加工がされていた。最後にプーリーの加工ラインを見た。ここで使われる加工機も自前で作っている。削る、穴を開けるなど単純作業も多く、ハイテクな工作機械は必要ない。古い機械を手に入れ作り直して使う。一つの機械で一つの能力（削るだけ、穴を開けるだけなど単純加工）しかない。その方が効率が良い。また、ゆっくりしか加工できないので油は使わない。それでも最近一つの機

械で三つの加工ができる機械を開発し、生産性の向上にも積極的に取り組んでいる。

社員のモチベーションを上げるため自己啓発にも熱心に取り組み、独自のマスター制度によるスキルアップを行っている。資格を取得すると手当が付く。職場毎にスキルマップとして張り出され、誰がどんな資格を持っているか一目でわかる仕組みである。

最近新しい分野にも挑戦し、ヒンジに工夫を凝らしたプラスチック製品の開発に力を入れている。これからも成長し続ける会社に違いない。

午後、賛助会員で岐阜市にある金型メーカー岐阜多田精機を訪問した。プラスチック射出成形用・ダイカスト用金型の設計製作が主である。始めに多田部長から会社の概要、経営方針、現状について説明を受けた。金型の受注は不況の影響で減少している。最近取り組んでいる技術はPLが見えない段差レスの金型である。ユーザーと一緒に問題点に取り組んだ結果である。問題を解決することで信頼関係が築かれ、受注に繋がる。実際に複雑な形状の製品を見ながら段差レスや金型にどんな工夫を施したかなどユーザーと一緒に解決した内容など詳しく説明を受けた。工場では、材料から金型ができるまでを工程順に見学した。材料は鍛造の鋼材に拘り、全て削り出していた。最新鋭の工作機械をはじめ金型製作に必要な設備は完備している。トライを行うための成形機も設備されていた。若い社員が多く、一生懸命仕事に打ち込んでいるのが印象的であった。

現在、名古屋と福岡に工場があり、海外進出はしていない。



鍋屋バイテック会社関工園



岐阜多田精機

スケッチ

『あらゆる素材に対応し、
精密部品から大型製品まで生産』

金城化工株式会社
代表取締役 盛田秀一

安全 + 第一

金城化工株式会社



本社工場

金城化工（東海市南柴田町トノ割266-4）は、プラスチック加工の総合メーカーとして、愛知県常滑市で1949年に創業。1974年に現在の愛知県東海市に設立した。

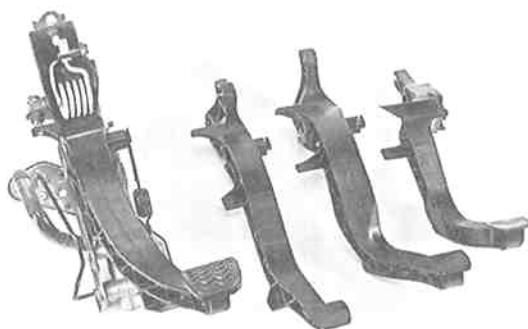
創業以来、長年に亘る信頼と実績で、各方面より信用を得ている。顧客との技術提携も積極的に行っており、難易度の高い製品には特に力を入れて、顧客と技術や製法、且つ製品形状についても活発な意見交換をしている。

また、「プラスチックは環境に悪い」というイメージのある中、逆にこれほどリサイクルしやすい素材（材料）は他には少ない。との発想を全社的に浸透させ、日常業務からリサイクルに積極的に取り組んでいる。これは、省資源・環境保全・地球に優しいということだけでなく、

廃材やロスを出さないことで無駄を省き、自らにも還元されることだと考え、今後も『ゼロエミッション』のモノづくりをさらに発展させ、地球規模で考えていく、プラスチック成形加工メーカーを目指す。

2003年にISO9001認証取得、翌2004年にはISO14001認証取得をし、システムの構築とともに、これを基軸として日々の業務に邁進し、顧客に喜ばれ信頼される企業を目指している。

2007年には、愛知ブランド企業の認定を受け、これを契機に、経営理念である『顧客第一主義の信念に徹し、社業を通じて明るい豊かな社会の発展に貢献する。』の、実現に向け具現化するとともに、全社一丸となり実践躬行をしている。



株式会社 三幸商会

取締役社長 若尾 剛

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



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)

出張工場 / 〒699-0631 島根県簸川郡斐川町大字直江町3538 TEL0853(72)4311

<http://www.starseiki.com>

《平成22年7～9月会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 292 社

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本	87 社	神奈川県	22 社	中部日本	47 社	西日本	136 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	36 社	包装用容器・キャップ	48 社	電気・電子・通信部品	70 社
自動車・輸送機器部品	82 社	住宅関連	10 社	医療機器	4 社
その他	41 社				

3. 従業員数の内訳

20人未満	63 社	21～50人	96 社	51～100人	51 社	101～300人	53 社	301人以上	22 社
-------	------	--------	------	---------	------	----------	------	--------	------

4. 今期(平成22年7～9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4～6月)比						前年同期(平成21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	34.6	33.3	34.9	42.9	29.5	23.4	43.8	57.5	26.7	20.5	28.4	21.2
②製品単価	3.8	7.3	75.0	69.6	20.5	22.0	5.8	10.3	58.2	55.7	34.2	32.6
③採算	14.0	15.0	54.5	59.0	29.5	24.9	26.4	35.5	42.8	38.5	29.5	24.2
④所定外労働時間	27.4	20.1	53.8	59.3	17.8	19.4	35.3	38.5	45.2	44.0	17.8	15.4
⑤製品在庫	12.3	11.4	61.6	62.3	24.7	25.6	22.6	19.8	54.1	54.6	21.6	24.5
⑥樹脂原料単価	31.5	50.5	64.7	46.2	2.7	2.6	45.2	53.1	49.7	41.8	3.8	3.3
⑦総合判断	17.5	16.1	54.5	57.5	27.1	23.8	29.8	41.0	37.7	34.1	31.2	21.6
⑧来期の見通し (22/7～9の見通し)	14.0	18.7	46.6	57.9	34.9	20.5	18.2	35.5	44.2	40.7	32.2	18.7

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 44.9 43.6	2. 売上不振 38.7 37.0	3. 輸出不振 4.1 2.2	4. 製品単価安 43.2 45.4	5. 取引条件悪化 5.1 6.6
6. 過当競争 18.5 19.8	7. 輸入品との競合 10.3 11.7	8. 流通経費増大 6.2 3.7	9. 原材料高 28.1 47.3	10. 借入負担増 9.2 9.2
11. 貸し渋り 3.8 1.8	12. 人件費高 13.0 11.4	13. 技能者不足 20.2 21.2	14. 技術力不足 13.7 12.5	15. マーケティング力不足 6.8 11.4
16. 設備過剰 4.8 3.3	17. 法的規制 1.0 2.2	18. 為替問題 10.3 5.1	19. 環境問題 4.1 1.5	20. 人材育成 26.7 26.0
21. 研究開発 6.2 4.0	22. 事業承継 4.8	23. その他 2.7 0.7	設備老朽化対策、商品開発、設備不足 海外動向、新規商品の開発・開拓	

6. 輸出入取引、海外拠点作り等、一番関心のある国(%)<()は社数>

1.中国 35.2 (117)	2.タイ 19.0 (63)	3.ベトナム 20.2 (67)	4.マレーシア 4.2 (14)	5.フィリピン 1.5 (5)	6.インドネシア 4.5 (15)
7.インド 6.6 (22)	8.欧州 2.4 (8)	9.米国 3.6 (12)	10.中近東 0 (0)	11.その他 2.7 (9)	韓国・台湾 ミャンマー・オーストラリア

7. 皆様のご意見、ご要望

- 新興国への生産基地移転。円高は将来にわたってもこの状態が続くのではないか。
- 95年にタイに進出、97年にタイのバブルを経験し、08年リーマンショックでは一時40%受注がダウン、日本でも同様の経験をした。しかしタイは昨年より回復、日本では大企業がアセアンへ進出を加速しており円高を修正しないとますます空洞化する。
- 生産の海外流出が止まらない。
- 受注、コスト等厳しい状況にあるが、海外生産対応、国内でのローコスト生産対応で乗り切るべく努力中。
- 受注減少。
- 大企業が中小企業を育成しようとする気概が見られなくなった。中小企業の技術・ノウハウを大企業のものと思いきや勝手に海外へ流出させている。自己規制の欠乏症。
- 政府の経済対策オンチ。他のアジア地域（特に中国、韓国、台湾）に比較し、国の動きが鈍く、遅い。すべて民間任せで、後手後手の状態が多い。
- 国内の仕事を増やす方法を早く打ち出してください。一部の業界企業だけいい思いをさせるだけではダメ。
- エコカー減税の打ち切りの影響がどこまで出るか不明で、先行き不安。また自動車メーカーの海外現地調達、海外進出がどこまで加速するかにより一層不安です。
- 円高により仕事が海外に移っている。1ドル100円～120円位が日本の実力ではないか？中小企業は海外にも出られない。
- 受注減、人員削減で対応。
- 昨年、原料高による価格調整できず。注文減少と小ロット化で採算悪化、インフルエンザ特需で一時的に需要あったが全体では低迷。今年夏場は受注減大きく、新商品見通しもあまり期待できない。販売活動に注力中。
- 微増減を繰り返しての昨今です。なかなか上昇とまでは周りの環境を見てますといきません。
- 日本の産業は空洞化が進み雇用のできない中小企業が多くなってきている。企業に活力がないと消費が鈍る。景気の回復は中小企業に対し国や県がどのような指導をし、支援するかによる。たとえば大企業との単価取り決め支援を考えるか、日本のもの作りの品質を良く理解し、製品単価安は駄目な事をどのようにするかにより、企業の活力が生まれる。
- 海外の拠点づくりには興味がない。日本企業の海外進出拠点からの輸入はしている。当社は品種少量のため、技能者、技術者が必要。
- 生き残り競争が厳しい状況であるが、成形メーカーも少なくなってきたり、取引条件はこちらに有利になる傾向がみられる。※客先要求に応えた上で。
- 原材料高を何とかして下さい。成形だけでは厳しいと思っています。
- 事業拡大の意志はない。
- 会員企業の要望の中で、協会・連合会で検討し、取り上げるべき要望に対して行動した方がよいのではないのでしょうか。
- 原材料高、税制、人件費高、各法的規制等を考えると、現延長線上での国内製造は苦しくなる一方である。国内での製造を維持するためには革新的技術、ニーズが必要であると感じる。
- 原油価格が下落しようといくら円高になろうと材料メーカーは何を考えているのか解りません。値上げの時に言っていた事をよく思い出してみろと言いたい。協会として材料メーカーに対し何か要求は出来ないのでしょうか？
- 主要客先の生産計画の減少によって、生産設備（成形機）が定時割れを起しライン停止が多く発生している。この為に、設備投資・経費削減等の取り組みがあり、更に厳しい環境となっている。
- 車の助成金廃止の為9月よりまた受注が悪く心配しています。
- 国内生産の空洞化。
- 急激な円高で83円台の昨今、経費の抑制に引き続き苦戦です。景気刺激策、経済対策が我々中小企業まで行き届くのかと疑問を持ちつつ、忍耐が続きます。
- 新聞、テレビで報じられている日本国内の製造業の空洞化が心配です。
- 当社にとって現在の為替レートは直接的な影響はさほど無いが、主要取引先にとっては大変な問題。特にウォン安を背景とした韓国勢の攻勢には頭が痛い。
- 類似商品との過当競争。
- 8月より原料単価が安くなった分だけ利益が増大するようになった。
- 国内需要頭打ち感と減、及び取引先（受注先）の海外シフト強化によりその対応策が課題。
- 世界経済の中で日本は空洞化が進み、2番底が来る。大手企業は円高で海外依存を上げられるが中小は悪くなる一方。

各分類ごとの業況判断(平成22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 気 ・ 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	34.6	43.8	42.6	44.7	33.3	44.8	31.8	45.5	33.1	42.6	22.2	19.4	18.8	18.8	45.7	57.1	39.0	56.1	40.0	60.0	25.0	25.0	36.6	46.3	
	横這	34.9	26.7	38.3	31.9	34.5	20.7	40.9	31.8	27.9	33.1	38.9	33.3	31.3	28.6	22.9	22.9	41.5	24.4	20.0	10.0	50.0	50.0	31.7	26.8	
	減少	29.5	28.4	19.1	23.4	32.2	34.5	27.3	13.6	31.6	28.7	38.9	47.2	45.8	47.9	25.7	20.0	18.3	17.1	40.0	30.0	25.0	25.0	29.3	26.8	
製品単価	上昇	3.8	5.8	6.4	10.6	3.4	3.4	0.0	9.1	3.7	5.1	0.0	0.0	2.1	8.3	2.9	4.3	3.7	4.9	0.0	20.0	0.0	0.0	12.2	9.8	
	不変	75.0	58.2	72.3	55.3	74.7	63.2	71.3	31.8	60.3	83.3	77.8	87.5	62.5	75.7	54.3	67.1	47.6	60.0	40.0	100.0	100.0	68.3	63.4		
	下降	20.5	34.2	21.3	34.0	21.8	33.3	22.7	40.9	19.1	33.8	16.7	22.2	8.3	25.0	21.4	40.0	28.0	45.1	40.0	40.0	0.0	0.0	19.5	26.8	
採 算	好転	14.0	26.4	17.0	27.7	12.6	20.7	13.6	27.3	14.0	29.4	2.8	8.3	10.4	14.6	22.9	32.9	8.5	32.9	20.0	30.0	25.0	25.0	22.0	31.7	
	横這	54.5	42.8	48.9	48.9	55.2	47.1	72.7	50.0	52.9	36.8	58.3	52.8	58.3	45.8	47.1	42.9	58.5	36.6	30.0	40.0	75.0	75.0	56.1	41.5	
	悪化	29.5	29.5	31.9	23.4	32.2	32.2	9.1	9.1	30.1	33.1	36.1	36.1	29.2	37.5	28.6	24.3	29.3	28.0	50.0	30.0	0.0	0.0	22.0	26.8	
所定外 労働時間	増加	27.4	35.3	25.5	25.5	31.0	36.8	22.7	36.4	26.5	37.5	8.3	8.3	16.7	16.7	41.1	51.4	36.6	46.3	20.0	40.0	25.0	25.0	17.1	31.7	
	横這	53.8	45.2	59.6	57.4	49.4	43.7	63.6	36.4	52.9	43.4	72.2	69.4	56.3	52.1	42.9	32.9	47.6	36.6	60.0	40.0	75.0	75.0	61.0	51.2	
	減少	17.8	17.8	14.9	17.0	19.5	19.5	13.6	13.6	18.4	17.6	19.4	22.2	25.0	29.2	15.7	15.7	14.6	13.4	20.0	20.0	0.0	0.0	19.5	14.6	
製品在庫	増加	12.3	22.6	8.5	17.0	11.5	20.7	13.6	9.1	14.0	27.9	5.6	22.2	18.8	20.8	14.3	30.0	7.3	18.3	20.0	20.0	25.0	25.0	14.6	22.0	
	横這	61.6	54.1	74.5	59.6	58.6	54.0	59.1	54.5	59.6	52.2	72.2	58.3	54.2	54.2	55.7	45.7	68.3	61.0	60.0	50.0	75.0	50.0	56.1	51.2	
	減少	24.7	21.6	17.0	23.4	29.9	24.1	22.7	18.2	24.3	19.9	22.2	19.4	25.0	22.9	28.6	22.9	22.0	17.1	20.0	30.0	0.0	25.0	29.3	26.8	
材 料 調達単価	上昇	31.5	45.2	25.5	48.9	40.2	47.1	22.7	40.9	29.4	43.4	19.4	30.6	20.8	37.5	38.6	50.0	31.7	52.4	40.0	40.0	50.0	25.0	25.0	36.6	46.3
	横這	64.7	49.7	72.3	51.1	59.8	51.7	77.3	45.5	63.2	48.5	69.4	61.1	70.8	52.1	61.4	50.0	67.1	43.9	40.0	50.0	50.0	50.0	63.4	48.8	
	下落	2.7	3.8	2.1	0.0	0.0	1.1	0.0	0.0	5.1	7.4	8.3	5.6	6.3	8.3	0.0	0.0	0.0	1.2	20.0	10.0	0.0	25.0	0.0	4.9	
総合判断	好転	17.5	29.8	14.9	29.8	14.9	23.0	22.7	31.8	19.1	33.8	2.8	16.7	12.5	12.5	25.7	42.9	20.7	39.0	10.0	30.0	25.0	25.0	17.1	22.0	
	横這	54.5	37.7	53.2	42.6	55.2	37.9	63.6	40.9	52.9	35.3	66.7	44.4	56.3	43.8	47.1	30.0	52.4	31.7	50.0	40.0	75.0	75.0	58.5	46.3	
	悪化	27.1	31.2	31.9	27.7	29.9	39.1	13.6	9.1	25.7	30.9	30.6	38.9	29.2	41.7	25.7	25.7	25.6	26.8	40.0	30.0	0.0	0.0	24.4	31.7	
来期の 見通し	好転	14.0	18.2	10.6	12.8	18.4	14.9	18.2	13.6	11.8	22.8	5.6	13.9	8.3	10.4	18.6	25.7	9.8	14.6	10.0	30.0	75.0	50.0	24.4	19.5	
	横這	46.6	44.2	29.8	44.7	47.1	48.3	36.4	59.1	53.7	39.0	69.4	44.4	56.3	43.8	40.0	41.4	30.5	41.5	60.0	40.0	25.0	50.0	56.1	53.7	
	悪化	34.9	32.2	59.6	42.6	34.5	36.8	22.7	4.5	28.7	30.1	22.2	36.1	29.2	39.6	35.7	27.1	53.7	39.0	30.0	30.0	0.0	0.0	19.5	19.5	

各分類ごとの経営上の問題点(平成22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・ キャンプ	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	44.9	50.0	47.9	50.0	40.2	40.0	0.0	43.9
売上不振	38.7	72.2	43.8	27.1	31.7	50.0	25.0	36.6
輸出不振	4.1	5.6	2.1	2.9	6.1	10.0	0.0	2.4
製品・請負単価安	43.2	27.8	33.3	50.0	51.2	80.0	25.0	34.1
取引条件悪化	5.1	8.3	2.1	4.3	8.5	0.0	0.0	2.4
過当競争	18.5	33.3	16.7	17.1	14.6	10.0	25.0	19.5
輸入品との競合	10.3	33.3	10.4	7.1	4.9	20.0	0.0	4.9
流通経費増大	6.2	11.1	2.1	8.6	8.5	0.0	0.0	0.0
原材料高	28.1	22.2	22.9	25.7	31.7	40.0	0.0	36.6
借入負担増	9.2	8.3	10.4	10.0	8.5	20.0	25.0	4.9
貸し渋り	3.8	0.0	6.3	5.7	2.4	0.0	25.0	2.4
人件費高	13.0	8.3	14.6	12.9	15.9	10.0	25.0	9.8
技能者不足	20.2	5.6	25.0	24.3	23.2	20.0	0.0	17.1
技術力不足	13.7	5.6	12.5	21.4	9.8	10.0	25.0	17.1
マーケティング力不足	6.8	11.1	12.5	7.1	0.0	0.0	0.0	12.2
設備過剰	4.8	0.0	6.3	8.6	4.9	0.0	0.0	2.4
法的規制	1.0	2.8	0.0	1.4	0.0	0.0	0.0	2.4
為替問題	10.3	11.1	4.2	17.1	9.8	30.0	0.0	2.4
環境問題	4.1	2.8	6.3	1.4	6.1	0.0	25.0	2.4
人材育成	26.7	19.4	31.3	31.4	32.9	20.0	50.0	4.9
研究開発	6.2	5.6	8.3	4.3	6.1	0.0	25.0	7.3
事業承継	4.8	2.8	10.4	1.4	6.1	10.0	0.0	2.4

中部勢は2位、3位に入賞

西日本/中部日本ゴルフ会交流戦

9月22日滋賀県にある瀬田ゴルフコースで西日本PGA会と中部日本プラス会の初めての交流戦が開催された。西日本から24名、中部から12名が参加し、お互い和気藹々と楽しく競技を行った。同じ業界でも日頃顔を合わせる機会が無く、良い情報交換ができたとの声が多かった。

競技はダブルペリア方式で行い、プレー後の懇親会で表彰式が行われ、優勝は西日本の山中昭氏が獲得した。中部は青山兼松氏(兼弥産業)が2位、玉野直樹氏(玉野化成)が3位の成績であった。

来年も開催することを確約して閉会となった。



第2位の青山兼松氏(右)

青年経営者研究会 ゴルフ懇親会

石原武志氏(東海プラ)が優勝

10月17日、豊田市の京和カントリー倶楽部でゴルフコンペを開催した。16名が参加し、OBも多く参加した。当日は20℃位の気温で、絶好のゴルフ日和であった。

OBになると行事への参加も少なくなる。ゴルフコンペは気軽に参加でき、以前のような交流ができるところがいい。

優勝は、ネット71.4(ダブルペリア)でラウンドした石原武志氏(東海プラスチック工業)であった。

井上貴隆氏(大喜プラスチック工業所)が優勝

プラス会 第246回例会

開催日 10月28日(木)
場所 葵ゴルフクラブ
スタート 午前8時48分
参加者 18名
天候 全日雨強
気温 12.4℃
優勝 井上貴隆氏(大喜プラスチック工業所)



優勝した井上貴隆氏(右)

平成22年10月28日「葵カントリークラブ」

順位	会社名	氏名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	大喜プラスチック	井上 貴隆	47	51	98	25	73
2位	玉野化成	玉野 直樹	38	40	78	4	74
3位	丹羽レーディング	丹羽 英昌	43	45	88	10	78
4位	森和機械	竹本 繁	52	56	108	26	82
5位	いその	小島 秀夫	50	45	95	13	82

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 名古屋市長区鳴海町下汐田177番地

TEL052-621-5238 FAX052-621-3501

メモリーテックを見学

職業訓練校指導員研修を実施

11月5日、プラスチック職業訓練校の指導員研修として岐阜県安八郡のメモリーテック株式会社を見学した。

同社は、DVD-Video、DVD-ROM、CD-DA、CD-ROM、Blu-ray Discその他光ディスク関連の製造販売を行う会社である。

工場内の見学に先立ち、同社の沿革および主力製品の説明があり、展示ルームでは光ディスク関連の技術を中心に解説がなされた。ガラス基板を用いた音楽ディスクやポリ乳酸プラスチックをブレンドした環境対応のディスクなど、同業他社にはない取り組みも見られた。

その後、実際に工場を見学をした。クリーンルーム内では、成形機でプレスされたポリカーボネートディスクが、自動化されたラインで、スパッタリング、保護膜コーティング、検査、印刷、梱包と工程を経ていくにつれ、我々が目にする音楽CDが次々と完成していく。検査工程では、コンテンツの取り違えや機能不良ディスクの排除など、市場クレームに対応するため



メモリーテック(株)

に厳しい管理基準を設けているため、歩留まりは90%程度になるそうである。

マスター製作工程では、ガラス研磨、レジスト塗布、レーザ露光、電鍍、カッティング、洗浄の工程を経て、マスターディスクが完成する様子を現物を用いながら説明を聞いた。

現在、シリコンオーディオや音楽ネット配信によるメディアの変化にともない生産能力が過大となっており、他工場への設備資源集中による合理化を図っているということである。

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。

〈株式会社三洋製作所〉

【藤和ライト工業：J.K】

今日の見学先である三洋製作所は、プラスチック成形の現場にとって最も重要な金型を製作する企業だ。常日頃から取り扱っている金型だが、それが作られるまでの過程など、詳しい部分には今まで触れる機会がなかった。

発注を受けてから設計し、それを基にして工作機械と熟練工の技術によって金型が出来上がるまでの過程を順々に見せてもらうことができた。やはり量産品を作る我々とはまったく違う世界だった。何十枚にもおよぶ設計図と、それを1から作る技術、さらに実際の鉄鋼を切り、削り、設計図どおりの姿にしていく現場は、普段の自分の仕事ぶりが恥ずかしくなるほどの集中と熱気にあふれていた。なかでも鏡面磨きの技術はまさに職人芸だ。鉄鋼の表面を、サンドペーパーでひたすら磨く。微妙な凹凸すら残さ

生涯
設計

それぞれの生き方に、
いつも最適な備え方。

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/>



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

〒444-0951 愛知県岡崎市北野町字基塚101

TEL (0564) 31-2919

FAX (0564) 31-9435

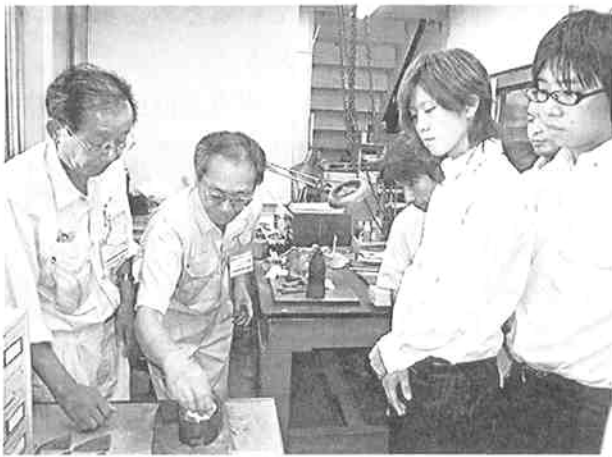
東京支店 Tokyo branch

〒192-0054 東京都八王子市小門町9-37

TEL (0426) 20-5466

FAX (0426) 20-5461

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



ない仕上がりは、機械では出来ないという。各メーカーが外観部品に対して厳しい品質を求めてくるため、妥協できないのだという。素人目ではOK品とNG品に区別がつかないほどだったが、実際に成形すると違いが出てしまうらしい。

金型の一つ一つに込められた時間と労力を体感し、成形現場として、金型の取り扱いにはこれまで以上に注意を払い、大事に、より良い製品を作るよう心がけたい。

【山宗：T.U】

今回は三洋製作所に行かせて頂きました。三洋製作所は金型製作の会社で自動車、弱電、タグ・ガン、タグ・ファスナー、医療器、音響、カメラ、家電、遊技具など幅広い分野の金型を扱っており、実際の成形品を多数見せて頂きました。成形品ができる前には必ず、その形を生み出す型があります。CADを使って型の図面を作り、鋼材を専用の機械で加工し、金型を研磨するというそれぞれの工程があります。職人の方が金型を専用のヤスリを使って研いでいる所を見せて頂きましたが、地道な作業を長時間行っている姿に頭が下がりました。最後の型を研くという作業がとても大事な作業だという

ことをものすごく感じ取ることができました。

今回は金型製作をしている会社を見学させて頂きましたが、次に何う時は自分の仕事の話で伺えるように仕事に励んでいきたいと感じました。今回はこのような貴重な機会を頂きありがとうございました。

【西浦化学：N.H】

金型の授業で(株)三洋製作所を見学しました。いつも金型を使用していますが、どのように作られているのか、金型工場はどんなところなのか見学することができました。

まず、金型を磨く作業を見ました、ピカピカになるまで大変な時間と労力がかかると聞きました。集中力もいるし自分ではとても出来ないなど思い感動しました。

この見学で思ったのは、金型業界は厳しい中でも一つ一つ丁寧な作業をしているので普段なにげなく使っている金型をもっと大切に使うように思いました。それに金型がどんなふうに使われているのかとても勉強になりました。これから仕事をする上で少しでも会社に貢献できたらいいなと思いました。



 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(礼石ビル) 〒060-0061 ☎(011)241-2435(代表)
名古屋支店 名古屋市中区2丁目3番4号(名古屋駅前フロントタワー) 〒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

〈いその株式会社〉

【西浦化学：K.T】

稲沢市にある、いその株式会社に伺い工場見学をさせていただきました。私の経験では、材料の製造工場を見学する機会がなかった為、こういった工程、どのような機械で作られているかも分からなかったのですが丁寧に教えていただき、再生される材料を見る事が出来ました。その工程では粉碎、洗浄、溶融し、材料が再生するまでを見せていただいたのでとても分かり易かったです。また検査工程では、引張り試験、硬さ試験など様々な検査をしているのにも勉強になりました。その中で色に関し、黒でも何種類もあるとの事で、その種類の多さにも驚きました。

同社では、排出される廃プラスチックを収集して、再加工する「エコプラスチック」の製造をしている為、環境面に考慮し、社会に貢献しているのを目の当たりにし、自分にも何か出来ないかと考えさせられました。今後の業務の中で、環境面にも配慮した活動が出来ればと思います。

お忙しい中、見学させていただき貴重な体験をありがとうございました。



【山宗：T.Y】

今回、見学させて頂いたのは、いその株式会社という材料メーカーさんでした。今現在私の業務の上でも重要なモノの1つである材料メーカーさんの工場を見学し、今回の見学でより深く材料メーカーについて知る事が出来、今後の活動に活かしていけたら良いと感じながら、見学させて頂きました。

まずはじめに、資料を見ながらのプレゼンテーションで会社の概要を説明して頂きました。同社の特徴として、各地で発生した廃プラスチックをそのまま再びペレットに加工するリサイクル材とは違い、適正選別された廃プラスチックをベースに、強化材、機能材を加え顧客要求に合わせた特性を材料に持たせるエコプラスチックを作っているという事が大きな特徴であると説明を受けました。又、廃プラスチックを使いエコプラスチックを作る上で最も重要であると思われる品質管理については徹底しているという印象を受けました。実際に品質管理工程フロー図を見せて頂くと選別、受け入れ検査、洗浄、素材チェック、工程内チェックという様に何回も品質について確認し自信を持った製品だけを出荷する体制になっており、信頼し安心し

PLASTICS WORLD
YAMASO

山宗株式会社

本社 名古屋市区大曾根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

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

て購入できると感じました。

又、プラスチックの業界別使用用途については自動車関係が約50%となっていて、車体や内装についても軽くて丈夫なプラスチックが使われる事が今後も増えていくのではないかと感じました。さらに、最近騒がれている環境問題についてもしっかりと取り組んでいました。石油からバージン材を製造する過程で排出されるCO2排出量と粉碎材から再生材を製造するCO2排出量を比べ、約39%もCO2を削減出来ているという事を聞かされ、顧客ニーズに合わせながらも環境面においてもしっかりとした結果を残していると感じました。工場の中は、機械の動く音でしゃべる声が聞き取りにくかったのですが、私が当初思っていたよりは、プラスチックを溶かす時のような独特な臭いはあまり感じませんでした。実際工場で取り扱っているプラスチックの中でPPが多く全体の半分以上も占めている事から、現在成形に使われているプラスチックの中では特に需要があるのだと感じました。

今回の見学では材料メーカーという普段ではなかなか行く事が出来ない所に行き、貴重な経験が出来た事は私にとって非常に良かったのではないかと感じております。今後、私の業務においてこの経験が生かされると感じましたし、生かしていける様に私自身の業務の幅を広げて行く必要があると感じました。

〈メッセナゴヤ 2010〉

【瀬川化学工業：K.C】

10月30日『生産工学概論』の授業で、ポートメッセナゴヤで行われていた『環境・エネルギー』をテーマにした展示会へ見学に行ってきた



した。今回のメッセナゴヤは10月末までに名古屋で開催されている国際会議生物多様性条約第10回締約国会議 (COP10) の連携事業として『環境・エネルギー～持続可能な社会に向けて～』をテーマに450の企業・団体が出展され、過去最大の1,000小間を超える、異業種交流の展示会としては日本でも最大級の規模での開催となりました。

まず、有限会社コックスデザインが販売している電動三輪車に注目しました。

道路運送車両法では原動機付自転車となり、車検、車庫証明が不要で、重量税や取得税がなく、維持費は原付とほぼ同等です。連続走行距離は40キロ、音は静かで、走行中に二酸化炭素を含む排気ガスを出さない地球に優しい乗り物です。走行コストも電気代1キロあたり約3円で、とても魅力のある乗り物でした。今原付バイクで通勤していて、信号などで止まった時に、自分も嫌になる排気ガスを出している、少し勉強して、できれば今の乗り物を変えたいと思います。

次にDNP東海のコーナーを回りました。DNP東海は情報コミュニケーション部門、生活・産業部門の企画・制作から印刷・加工並び



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

に周辺業務を主体とした事業を展開しています。多分野で環境に貢献しています。

今回も仕事に役立つ知識を学ぶことができ、今後も展示会や工場見学に参加したいと思いません。

【鈴木化学工業所：Y.M】

メッセナゴヤでは、ちょうどCOP10をやっている、展示していたものはすべてエコに関するもので、色々な企業があり、その中で日産では量産型電気自動車「リーフ」を発表しており、エンジンを載せてないため、全てが電気であり、車外に出てくるものは水であるため環境に優しく、人に害が無い為、これからの世界の環境にとってもいい車だと思いました。

今ではプリウスやサイ、インサイトなどのハイブリッド車が走っているが、これから先、電気自動車も走ると思うと環境がかなり良くなると思われる。

展示の中にはプラスチックの材料メーカーさんも有り、そこではPPの板で同じ厚みで、ぎっしり詰まった物とスカスカな物と有りぎっしり詰まった物は重く、スカスカなものは軽かったのですが、両方とも強度的には同じで、今では車のドアの内装などに使われているそうです。

製造事業所の皆様へ 統計調査に御協力ください

平成22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

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

9月15日（名古屋市工業研究所） 31名

- (1)第47回平成22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)賛助会員東郷産業(株)の新規入会について審議の結果全員一致で承認。
- (3)10月22～23日実施の合同支部会の詳細が決まり各組員に案内すると報告。多くの方に参加してほしいと要請。
- (4)財名古屋産業振興公社の中小企業技能者育成講座の実施要領が決定したので各会員宛募集をすると報告。
- (5)その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告。

10月20日（名古屋市工業研究所） 28名

- (1)正会員第5支部(株)エンケの新規入会について審議の結果全員一致で承認。
- (2)第47回平成22年度永年勤続優良従業員表彰の式典及び懇親会の次第について説明。
- (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)事務局より平成22年度4～9月までの入会と退会について説明。
- (5)財名古屋産業振興公社の中小企業技能者育成講座の受講者が決定したと報告。
- (6)合同支部会の参加者名簿を報告。
- (7)その他、委員会、年金基金、事務局報告。

▼総務委員会

11月10日（名古屋市工業研究所） 8名

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

(1)平成23年新年賀詞交歓会について検討。

(2)その他

▼技術委員会

8月25日（名古屋市工業研究所） 7名

(1)10月8日「鍋屋バイテック」と「岐阜多田精機」の工場見学会を実施することを決定。

(2)その他

▼技能検定委員会

9月9日（名古屋市工業研究所） 97名

*前期採点会議を実施

10月15日（名古屋国際ホテル） 33名

*検定委員反省会を実施

▼文化広報委員会

9月28日（名古屋市工業研究所） 5名

(1)83号の反省と84号の企画・編集方針を検討した。

(2)1月発行の85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6日（名古屋・安保ホール）

(1)今年度事業の経過報告と今後の事業計画を検討した。次の通常総会では中部が担当で名古屋で開催する。

(2)その他

▼第164回理事会

11月11日（名鉄ニューグランドホテル）

(1)原料ナフサの課税絶対反対総決起大会について

(2)平成23年新年賀詞交歓会について

(3)雇用型訓練促進事業(ジョブカード)について

(4)その他

▼中央技能検定委員会

10月19日（中央職業能力開発協会） 児玉委員

(1)来年度実技試験の採点用紙が一部変更。又安全靴の着用を推奨を決定。

(1)その他

告 知 板

【入会】

▽正会員 第5支部

(株)エンケ 代表取締役 原田恵三

〒485-0821 愛知県小牧市本庄白池793-1

TEL(0568)78-6411 FAX(0568)78-2141

▽賛助会員

エムワイテック(株) 代表取締役 下野麻那

〒483-8344 愛知県江南市後飛保町東高瀬97

TEL(0587)86-2065 FAX(0587)86-2350

【代表者変更】

▽賛助会員 明和産業(株)

〈代表者〉 代表取締役社長 河野哲和

〈会員代表〉 名古屋支店長 濱野牧人

平成23年新年賀詞交歓会

日 時：平成23年1月14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：「日常治療薬の正しい知識と使い方」

講 師：名古屋市立大学病院

薬剤部長 木村和哲氏

【賀詞交歓会】 午後5時～7時

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

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