

# バンパーの成形・塗装一貫生産

青年経営者研究会

## 川西塗装有明西工場を見学

3月19日、青年経営者研究会の主催で川西塗装の工場見学会を開催した。青年会からは正会員7名、賛助・特別会員6名の計13名が参加した。また今回は川西会長が所属している愛知県工業塗装協同組合の青年経営部会からも11名が参加し、総勢24名にのぼった。

今回は、3事業所のうち補給品バンパーの生産が主である明海西工場を見学対象とした。パワーポイントによる会社概要の説明に続いて、「リードタイム短縮による工程改善」の年間取組計画について発表があった。

目的は「お客様に少しでも早く製品を届ける」としており、具体的な手法は「モノと情報の流れ図」を用いて、工場全体の目指すタクトタイムに対して各工程のサイクルタイムが整合しているかを把握し、情報や製品の流し方の問題点を顕在化させ改善に結びつける事である。それ



「リードタイム短縮による工程改善」の具体的な内容の説明を聞く



塗装ラインを見学

によってムダな仕掛在庫や人員、不良、段取りなど様々な課題が自ずと顕在化され、活動計画表に落とし込んで活動をしていく、と説明があった。

次に現場へ移動し、成形工程での「型替えの段取り時間短縮活動」の説明を受けた。350秒から290秒と60秒短縮が図られていたが、これも「モノと情報の流れ図」から在庫削減をテーマにして仕掛けロットを小さくするために、型替え回数を増やすというストーリーである。段取り替えのデモンストレーションでは、手際よく効率的に型替えする様子に参加者はみな感心していた。

次に成形から塗装工程へ順序立てをするための自動のラック倉庫へ移動し、生産管理からの指示に沿ってバンパーの入った台車を取り出され、AGVで搬送される様子を見た。

塗装工程では、防塵用の服を着用して塗装ラインに入って、前処理、塗装、色調検査などを見



「モノと情報の流れ図」を見る

た。自動化された塗装ラインではバンパー 1本あたり28秒のサイクルタイムで塗装各工程のリードタイムを合わせていくための改善が取り組まれていた。

工場見学の後には質疑応答と感想のアンケートでは、「高所通路の手摺りが低い」「標準作業表の見直しは公開作業によって行うと効果的」「予防保全はチョコ停削減のみならず長期老朽化に対しても考慮すると良い」「設備故障時の平均復旧時間MTTRは？」など多数でた。

工場見学の後 場所を移し豊橋ホテルアソシアで懇親会が行われた。乾杯のあとの食事・懇談では当青年会と工業塗装協同組合の青年経営部会との名刺交換や活発な交流で、長時間意見交換が絶えないなか懇親会は盛況のうちに終了した。



懇親会

## 33名の技能士が誕生

### 平成22年度後期技能検定

平成22年度後期技能検定の合格者が、3月15日愛知県職業能力開発協会から発表された。

各作業別の技能士合格者数（合格率）は、プラスチック成形〈特級〉9名（22.0%）、ブロー成形〈1級〉2名（66.7%）、〈2級〉7名（53.8%）、射出成形〈3級〉15名（88.2%）の結果であった。

以下、特級技能士合格者名（協会・組合関係分）のみ掲載（順不同・敬称略）

### 特級技能士合格者



弘徳プラスチック工業株  
丹羽 弘蔵



東レ(株)  
串田 賢司



東レ(株)  
鈴木 茂光



豊田合成(株)  
溝口 誠一

射出成形機とホットプレス機の製造・販売

射出機の「<sup>いま</sup>現在」を創り、  
「<sup>これから</sup>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

# 日本金型工業会と懇談会

技術委員会が参加

## 互いに継続的な開催要望



参加企業の自己紹介

2月24日、(社)日本金型工業会中部支部の技術委員会からの呼びかけにより、当協会技術委員会との懇談会がアパホテル名古屋錦で開催された。

最初に(社)日本金型工業会中部支部 田中幸好技術委員長と当協会の福岡委員長から挨拶があり、続いて配布資料に沿って技術委員会双方の事業内容が紹介された。参加者は(社)日本金型工業会から事務局を含め9名、当協会からは10名だった。出席者の自己紹介では会社概要や社員数、営業品目、保有設備、技術の特徴などを各社3分程度話し、相互理解のなか意見交換に入っていた。

意見交換では、当技術委員会の参加者から金型業界への質問、要望が多数出された。主なものでは金型メーカー各社の海外展開や鋼材の材質・選定、金型製作の工法と成形性との相関関係、流動解析などに関する質問があり、金型の機構や耐久性、トラブル対処への意見・要望も

出された。

それに対し金型工業会の参加者らは質問、要望をひとつひとつ丁寧に、かつ的確に対応した。その中で自社所有の金型のメンテに困った旨の発言が当委員のひとりからあり、金型工業会側から「バックデータがあれば承りますよ」との回答が得られた。

また別の委員から中国で金型を製作するうえでの留意点は？との質問に対し、中国企業では仕事をばらまく傾向がある、つまり同じ発注先でも前回製作した金型と今回とは各工程が違い金型の仕上り・質が落ちる、という踏み込んだやりとりも行われた。

当技術委員会参加者にとっては学ぶ点が多々あり、みんな一様にメモを取っていた。

質疑応答が活発であった懇談会に引き続き、会場を移し懇親会が開かれた。名古屋精密金型渡辺会長発声の乾杯に続き、和やかな雰囲気の中懇親が深められた。

その中で金型工業会のメンバーから「次回の企画を頼みます！」との呼び掛けがあり、大京化学中村社長の中締めをもって、懇親会は終了した。



田中（中央右）、福岡（中央左）両委員長のあいさつ

# 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

## 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

## 平成22年度修了式を挙行

中部日本プラスチック職業訓練校

### 身につけた知識を武器に健闘を

愛知県認定中部日本プラスチック職業訓練校の平成22年度修了式を3月18日名古屋市工業研究所で開催した。普通課程（養成訓練）は修了者8名、短期課程（通信教育）は1級16名、2級29名であった。

始めに震災で亡くなられた方に黙祷を捧げ、後藤校長よりお祝いの言葉がおくられた。「一年間勉強して得た知識を武器にして各会社で活躍していただきたい。」と挨拶を行った。

続いて修了証書の授与、成績優秀者の表彰が行われ、各受賞者には賞状と記念品が贈られた。

引き続き来賓の愛知県産業労働部労政担当局長 産業人材育成室長小野木三郎氏より愛知県知事の祝辞が読み上げられた。「厳しい訓練の中で、基礎技能をしっかりと身に付けられ成長されたことと思います。今後は、これまで以上に技能、技術の習得に研鑽され、愛知の次代を支え



愛知県産業人材育成室長 小野木三郎氏



修了証書授与式

る優秀な技能者として活躍されることを期待します」旨お祝いの言葉があり、最後に3名の講師から「毎日少しでも本を読み、スキルを向上させ、会社や業界で必要とされる人になることを期待します」「技術の進歩はめまぐるしいものがありますが、学んだ事を基礎として進歩に追随して行ってほしい。」「自然災害、津波、特に水のエネルギーはすごい力だ、そのエネルギーを皆様の知恵と努力ですばらしい技術に変えることを期待します」と一言ずつ励ましの言葉がおくられた。

### 〈成績優秀表彰者〉

愛知県職業能力開発協会長賞

張 強 瀬川化学工業(株)

社団法人 愛知県技能士会連合会長賞

田島 功久 (株)西浦化学

中部日本プラスチック職業訓練校長賞

額額 誠 犬山ゴム工業(株)

高木 純二 (株)足立ライト工業所



**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



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>

# 採点項目の見直し検討へ

## 後期技能検定反省会

3月17日午後6時から、名古屋市中区伏見にある『会集』において、検定委員など10名が参加して22年度後期技能検定の反省と今後の方針等について話し合いが行われた。

最初に尾崎技能検定副委員長から実技試験に対して、労いの挨拶ならびに試験全般の総評が述べられ、事務局からは3月15日の合格発表に基づき、合格率等の結果報告が行われた。

合格率が1級100%、2級58.3%とまずまず良い結果であったが、プリブローなどの基本の理解がやや足りないことや、個人別に技量の差も大きいという意見も上がった。また、作業・製品の採点項目についても見直しが今後の課題にあげられた。

## 技能検定に向けて実技予備講習会はじまる

3月7日プラスチック成形技能検定会場で今年も予備講習会がスタートした。昨年は過去最高



講習会で機械操作する受講生

の実技受検者数936名となり、今年も多くを受検者が予想され、受講の希望も多く早めの講習会開始となった。この先5月下旬まで開催予定である。

最近、失格する実技受検者が全体の約5割有る。時間切れや成形機の操作ができないなどが主であるが、そのため講習では機械操作の時間を多くして慣れ覚えることに重きをおいている。そうする事で、全体の作業時間も短縮され、失格者が減少する効果が期待できる。

## 平成23年度技能検定実施日程

項目	前期	後期
	期・職種	射出成形1・2級
実施公示	平成23年3月1日(火)	平成23年9月2日(金)
受検申請の受付	平成23年4月11日(月)	平成23年10月3日(月)
	平成23年4月20日(水)	平成23年10月14日(金)
実技試験問題公表	平成23年5月31日(水)	平成23年11月25日(金)
実技試験	平成23年6月6日(月)	平成23年12月5日(月)
	平成23年9月11日(日)	平成24年2月19日(日)
特級		平成24年1月29日(日)
学科試験	平成23年8月21日(日)	平成24年2月5日(日)
		平成24年1月29日(日)
合格発表	平成23年9月30日(金)	平成24年3月13日(火)
合格証書交付	平成23年12月中旬	平成24年5月中旬

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 名古屋緑区鳴海町下汐田177番地

TEL052-621-5238 FAX052-621-3501

生涯  
設計

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

それぞれの生き方に、  
いつも最適な備え方。

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

## 『たかが、されど、町工場』

山勝工業株式会社  
代表取締役 前田 真

山勝工業は、初代・勝太郎の菓子製造業である山勝商店（勝太郎の勝を屋号とする）から、二代・窠の樹脂成形参入（菓子容器のブロー成形が原点）を経て、三代・真氏の現在まで85年の歴史を奇しくも全員婿養子（一人娘なので次代の婿養子も既定路線）が引き継いできた会社であり、その特長である4つを紹介する。

①【金型、射出、ブロー、配送と、一貫した生産体制】

3DCADによる図面作成から金型製作、50tから550tまで電動・油圧・縦型と多彩な射出成形機が18台、40mmから75mmのブロー成形機が11台、トラック3台を擁し、モノづくりの流れが全て自社内でまかなえる体制である。社内には無い真空・押出・ガスアシスト成形、メッキ・塗装・印刷・切削試作にもネットワークを持ち、「こんなのできる？」という顧客の手書きスケッチから製品を立ち上げる事も多々あり、「山勝で打ち合わせすれば後は全ておまかせでOK」と好評を得ている。でもホントは「これどうする？」「こうできない？」と皆で知恵を絞り出している時が一番楽しいという。

②【自動車、家電、住宅、工業設備と幅広い守備範囲】



土地柄により自動車関連の製品が50%程度を占めているが、幸い幅広い分野の顧客に恵まれ、それぞれ違った業界のやり方を良いところ取りで横展開し、管理手法や製品クオリティの向上に効果を上げている。重要保安部品であるシートベルト部品において、40数種、年間6万点余りの納入に対して不良0件を達成・表彰された事は大きな励みとなった。

③【多品種少量でノウハウ蓄積】

大量生産ではなく、あえて多品種少量対応に注力している。午前と午後で造っている製品が違う事も日常茶飯事なので現場の面々は百戦錬磨。金型部門では特注部品が壊れても手加工で修復してしまうし、成形部門は膨大な製品種別に対応したノウハウが蓄積されている。持ち込み型の少量生産依頼があっても細切れの工程を組んでいるからこそ対応が可能であり、お客様の急場も救える上、他社製金型の技術も垣間見えるというオマケがある場合も。

④【他業種経験者が“技”を持ち寄る】

地場の町工場なので、大多数の従業員が地元地域の出身者。だから多種多様な職歴を持った人材が集い、それぞれ個性的な特技を現場で活かしている。元魚屋さんはナイフ仕上げに一家言を持ち、海外赴任経験者は英語で派遣外国人に指示を飛ばし、土木出身者は昨夏の猛暑の中でも長袖を着る事で安全意識を皆に示す……真社長自身も元々はTVディレクターという転職組であり、TV番組もモノづくりの基本は同じ。手がけたものに愛情を注ぎ込んで顧客の元へ送り出している。

# 《平成23年1～3月会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 256 社

## 1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本	60 社	神奈川県	24 社	中部日本	57 社	西日本	115 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	39 社	包装用容器・キャップ	41 社	電気・電子・通信部品	52 社
自動車・輸送機器部品	72 社	住宅関連	12 社	医療機器	8 社
その他	29 社				

## 3. 従業員数の内訳

20人未満	62 社	21～50人	79 社	51～100人	56 社	101～300人	39 社	301人以上	15 社
-------	------	--------	------	---------	------	----------	------	--------	------

## 4. 今期(平成23年1～3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10～12月)比						前年同期(平成22年1～3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	18.8	27.2	34.4	37.2	44.9	34.9	30.9	37.2	28.5	28.4	38.7	33.0
②製品単価	1. 上昇 2.7 1.1		2. 不変 71.9 74.7		3. 下落 24.2 23.0		1. 上昇 7.0 3.4		2. 不変 60.9 64.8		3. 下落 29.7 29.9	
③採算	1. 好転 10.5 15.3		2. 横這 43.4 50.6		3. 悪化 44.5 32.6		1. 好転 17.2 23.0		2. 横這 37.5 42.9		3. 悪化 43.0 31.4	
④所定外労働時間	13.3	17.2	52.7	55.9	33.2	26.1	19.9	21.1	46.1	48.3	32.0	28.0
⑤製品在庫	1. 増加 16.0 17.6		2. 不変 54.3 57.5		3. 減少 28.5 24.1		1. 増加 17.6 18.4		2. 不変 50.8 52.5		3. 減少 29.3 26.4	
⑥樹脂原料単価	1. 上昇 60.9 31.8		2. 横這 37.9 62.1		3. 下落 0.4 5.0		1. 上昇 71.9 44.1		2. 横這 25.0 49.8		3. 下落 0.4 3.8	
⑦総合判断	1. 好転 12.1 13.8		2. 横這 40.2 52.9		3. 悪化 46.1 31.0		1. 好転 17.6 21.1		2. 横這 37.1 42.9		3. 悪化 42.2 32.2	
⑧来期の見通し (23/1～3の見通し)	1. 好転 9.4 14.2		2. 横這 29.7 46.0		3. 悪化 55.5 35.6		1. 好転 11.3 18.8		2. 横這 27.3 41.0		3. 悪化 53.1 33.0	

## 5. 当面の経営上の問題点(%)<右の数字は前回の結果です>

1. 売上不振	53.1	54.8	2. 輸出不振	1.6	1.9	3. 製品単価安	39.8	46.4	4. 取引条件悪化	3.1	7.7	5. 過当競争	15.6	19.5
6. 輸入品との競合	12.9	10.7	7. 流通経費増大	3.9	5.0	8. 原材料高	66.4	41.8	9. 借入負担増	5.1	6.5	10. 貸し渋り	1.2	1.9
11. 人件費高	7.4	12.3	12. 技能者不足	16.0	19.5	13. 技術力不足	13.7	13.4	14. マーケティング力不足	7.4	9.6	15. 設備過剰	4.3	3.8
16. 法的規制	1.2	2.7	17. 為替問題	4.7	9.6	18. 環境問題	0.8	1.9	19. 人材育成	23.4	31.0	20. 研究開発	4.7	8.0
21. 事業承継	5.1	7.3	22. その他	10.9	2.7									

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

本社工場 Head office & Factory 東京支店 Tokyo branch  
 〒444-0951 愛知県岡崎市北野町字影塚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)31-9435 FAX(0426)20-5461  
 URL <http://www.nakamurakagaku.co.jp/>

 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



## 5. 当面の経営上の問題点（続き）

### 22. その他の意見

東日本大震災に伴う受注変動（動向）、地震の影響、3/11以後地震による材料入手難でストップ、東日本大震災による客先生産減、古い部品の生産単価安（20年～30年前）、東日本大震災の影響（自動車の生産回復はいつになるのか、樹脂原料が滞りなく入荷するのか）、見通しできません。現状では予想のできる状態ではない、地震による売上の大幅減少。下請けの悲哀を今くらい味わった事はかつてない。他に頼るといふことの恐ろしさをまざまざと見せつけられた。どうしても自主自立性のある会社に変態させる必要性を痛感した、地震による影響。地震の影響により全く先が見えないため H23. 4～6 の見通しはたっておりません、震災の為、災害、震災による売上低下、災害の影響による原材料の調達、顧客の海外生産・調達が加速化。「メイド イン ジャパン」の復活に向けて、企業間の連携強化が必要。それを取り仕切る役割を貴会が担って欲しい。

## 6. 皆様のご意見、ご要望

- 大震災による客先の操業縮小により、向こう数ヶ月間、売上が大幅減少見込み。
- 4月より受注単価の10から15%値上げ了解取れた。
- 停電が厳しい。
- 3月は震災による売り上げ不振が深刻です。地震発生以来、納品がストップされている。
- 先行き不安。
- 材料が入らない。プラントストップ、輸送のストップ。
- 計画停電は産業の衰退に繋がる。産業用に対しては、総量規制（前年実績の70%）とかでお願いしたい。
- 震災の影響がどのように響くのか今のところわからない。
- 材料、燃料が難しい。
- 震災の影響で得意先の操業がストップ、納入指示が無く、当社生産も停止の状態。3月末から週休3日とし調整中。これが続くと、深刻な状況になる。
- 地震の影響により材料が入荷されないため、生産、売上に繋がらない状況です。
- 円高（80-82円/ドル）、震災による大手企業の海外生産比率上昇、空洞化が始まる。
- 災害復旧。
- やや増加の兆しがあったが、震災の影響で得意先ラインが停止、受け入れが制限されている。
- 大震災、計画停電等の影響は大きく、先行き不安。
- 大企業の生産拠点が海外へ移転され、これからの仕事量の減少が直接売上に影響するようになります。
- 原発問題。
- 材料の確保が出来ていない（PP,PE）。
- 原材料高、電気の問題で生産体制の見直し等課題多し。
- 震災で、本社、大宮工場等で被害発生、人的な被害はなし。
- 物流がまだ。
- 震災により受注が大幅減。
- 今まで研究開発の負担が多かった割に、投資効率があまり良くなかった。今後は、研究開発費を必要最小限に抑えて、いかに投資効率を良くするかが課題である。
- 東北地方で発生した地震により、自動車メーカーの生産がストップしたため、売上が大幅に減少した。
- 今回の東北地震のため、今後の動き（仕入）東がだめな分、西の仕入れが足元を見て上げてくる可能性。
- 今回の巨大地震の影響が今後、どのような方面にどのような形式で出てくるか分からないので注意深く見守っていききたい。



- 大震災のため材料入荷の問題。
- 計画停電による納期遅延を嫌って、東京電力管内以外に金型を発注する様な動きが出ており、受注機会が失われる気配を感じる。
- 当面の問題は計画停電。
- 震災に伴う被害は各社多くあり、我々の工場も北茨城と相模原工場があり、被害は大きい。また、材料副資材等の供給も心配があり今後の原発にもよる茨城工場では、風評被害もあり、新機種計画も休止になる。この損害もこれからの生産計画に大きく影響する。
- やはりプラントの損傷による原料入荷のタイトが否めません。早期回復は東北地震含めて国を上げて必要かと思えます。
- 建設的なご意見を協会、連合会で取り上げて下さい。
- 震災により部品調達ができなくなったトヨタ自動車の生産停止に伴いその間に失う売上と利益が今後大きく問題化してくると思われる。
- 車両用部品、プリンター部品が大手メーカーの操業停止により出荷がほとんどありません。先行き操業再開がいつでその後どの様に推移するか見えておりません。福島原発の対応がいつ終息出来るのか、今後どんなリスクが発生して来るのか不安である。日本の経済が大きく停滞して落ち込む不安要素が多くあるので、一貫した政策が必要であり、対策は現状に合ったものが必須である。
- 東日本大震災の直接的影響を探り、最小限にとどめようと努力中であるが、今後の産業界全体に与える影響、日本全体の消費動向把握が難しい。
- 自動車産業はじめ大手メーカーの生産停止が長期化すると弊社含めどこの中小企業も資金繰り、ひいては経営が立ち行かなくなるとホントの危機感を抱きます。政府には緊急融資等の支援策を要望したいです。
- 地震の影響がどのように出てくるのかが見えません。先行きが不透明です。
- 東北地方太平洋沖地震の影響を大きく受けている企業多数。生産休止がかなり長期化している企業もある。
- 東北震災による自動車関連及びデジタルカメラ（キャノン）等、受注の見込みが全く立たず、4月以後のメーカー稼働率は30%位の予想。
- 震災の影響による資材調達難。先行きの消費減退。昨年秋から販売面で低調傾向であったが、本年2月3月に至って回復の兆しがあった。そんな折、このたびの東日本震災が発生。先行きの消費需要が不透明な中で原料高、資金調達難。試練に耐え、我慢を続けます。
- 震災の影響で材料が入らないため生産減少。（売上）
- 震災影響。
- 地震による売上げへの影響。
- メーカーの海外生産へシフトしている。増々悪化するのでは・・・。
- 原料手当が最大 Point（東日本大震災による）。工場の被害を正常に戻すこと。計画停電による生産 down。
- 原材料入手難。
- 先行不透明。
- 震災の影響による原料調達難。震災の影響で萎縮しない様つとめたい。
- 製品単価がそこそ良いのは売上げが減少し、売上げの見込めるものは原料価格 UP や取引条件悪化で資金繰り悪化の見込み。
- 震災の影響で臨時休業実施中。先行き不透明。
- 先行き予測不能。
- 自動車はいつ頃になったら本来の生産量に戻るのか。
- 震災の影響がどこまで出るか心配。
- 震災の影響大。