



第96号

# プラステック 中部

平成24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

## 14,571名が来場し盛況裡に閉幕

名古屋プラスチック工業展2012

### 『プラスαチック』な高機能化実証

「名古屋プラスチック工業展2012」(主催=中部プラスチック連合会、(社)中部日本プラスチック製品工業協会、日刊工業新聞社)は、『次世代産業を見据えた、高機能化・プラスαチックな社会を目指して-』をテーマに10月2日~4日の三日間、ポートメッセなごやで開催され、会期中14,571名が来場し盛況裡に閉幕した。

同展は中部地区で唯一最大規模のプラスチック専門展で、今回は航空機や医療分野への貢献が期待される「機能材料」と、その加工技術をテーマとした「機能材料技術展2012」が同時開催され、その開催規模は、124の企業・団体・研究機関にのぼった。

前回展(2009年)は急激な経済情勢の悪化で出展者の減少を招き、規模を縮小せざるを得なかったが、今回は成形機をはじめ取出機、周辺機器などの関連メーカーの殆どが出展し、企業数で約20%、小間数で66%増えた。来場者に至



オープニングのテープカット

っても前回の約160%と大幅増となり、商談も活発に展開された。

また、関連するテーマの講演会、「自動車用プラスチックの開発状況と今後の展開」など四つの講演や出展者によるプレゼンテーションも開催され、好評を博した。

初日の開会式では、主催者らが挨拶。日刊工業新聞社井水社長は、中部地区唯一のプラスチック産業の専門展。テーマにある「プラスαチック」は、より高い機能を実現することにより、顧客の課題を解決することが、我が国のモノづくりの生きる道であり、そしてその役に立つ技術が一堂に介しているのがこの展示会である。この先はさらに、メディアを組み合わせ、情報発信して行くーと述べた。

連合会勝山会長は、前回より大きな規模で開催できて喜ばしい。同展においては、新商品、新技術の提案をはじめ、イベントを満載。特別



多くの見学者で賑わう会場

企画展示では、次世代自動車三台（トヨタ、東レ、三菱化学）の夢の共演が興味深いところである。また、「塩ビものづくりコンテスト」の優秀作品の展示 - など、展示会のポイントを紹介した。

紀村中部経済産業局長は、当地域は地元産業を中心に回復傾向にある。また、日本の将来を見据えて4大プロジェクトを中心にメリハリを効かせて、潜在能力を引き出して行きたい。また、八ヶ岳構造創出戦略を推進するにあたり、その中でのプラスチック部品の成長に大きな期待を寄せていると結んだ。

出展者代表住友重機械工業平岡事業部長は、日本のモノづくりの中心地として牽引力を発揮して欲しい。今後も常に新しい技術の提供と、ビジネスパートナーとして貢献して行きたいと締めくくった。

同じく初日午後5時30分からは、イベントホールで交流会が開催され親睦が図られた。

冒頭当協会後藤会長が挨拶を行い、3年ごとの開催なので「目新しさ」を追求した。海外から初めて成形機メーカー（宇進PLAIMM）の出展を得られたことは、今後に繋がる大きなプラス材料となった。また、震災後「絆」がクローズアップされたが、この展示会の中でも「絆」



出展者交流会

を大切にし、さらに「イノベーション」を持って取組み、展示会の成功へ導きたい旨述べた。

続いて乾杯の発声を服部和彦（展示会）業務推進委員長が行い、主催者の決断と出展者の協力で無事開催の運びとなった。感謝すると共に「笑顔で接する事」を大事にして、最後まで頑張り抜こうと、力づく杯を上げた。

## 一般社団法人への移行 協会臨時総会で決定

協会は、10月10日午後4時より名古屋市工業研究所第2会議室において臨時総会を開催し、「一般社団法人移行認可に関する件」について審議し、全て承認された。

冒頭後藤会長より、新しい公益法人制度が施行され5年間の経過期間も迫ってきた。業界団体として公益社団法人としての運営は制約が多く、共益的な事業が主である当協会としては非常に運営が難しいと思われる。協議を重ねた結果、一般社団法人への移行を決定し、その申請に必要な「新しい定款」「公益目的支出計画」を9月12日開催の理事会で承認した。内閣府への申請には総会での承認が必要なので、審議をお願いしたいと説明があった。

続いて、第1号議案「一般社団法人移行に伴う定款変更に関する件」及び「第2号議案公益目的支出計画に関する件」について事務局より説明の後、審議され、異議無く承認された。

今後直ちに内閣府への申請を行い、来年の平成25年4月1日に移行登記する予定である。

（正会員総数177名、出席164名、内書面表決書提出者131名）

ひとりひとりの人生に

みらいのカタチ

みらい創造力で、保険は進化する。

 **日本生命**

ニッセイとあなたの、  
あたらしいカタチ。

生24・H・753・第5599号G

**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・京滋

## 「黄綬褒章」を受章

元協会会長、組合理事長

ゴトープラスチック(株)

相談役 後藤壽夫氏



11月2日付で発表された秋の褒章で、正会員ゴトープラスチック(株)相談役後藤壽夫氏(元協会会長、元組合理事長)が黄綬褒章を受章した。11月13日褒章伝達式、皇居での拝謁式が行われた。

氏は、平成10年組合の理事に就任した。平成12年副理事長、16年から4年間理事長を歴任した。また、平成16年から理事長と同時に協会の理事にも就任、20年から2年間会長を務めた。

氏は、プラスチックの普及・啓発のための啓蒙活動「11月14日プラスチックの日」の事業として、ナディアパークで技術+発想・デザインで新たなモノづくりへの挑戦というテーマでシンポジウムを開催した。

また、中部5県の業界が連携して情報交換したり、要望を陳情することが重要だと考え、中部地区業界団体懇談会を開催することに注力した。平成22年6月名古屋で中部地区業界団体代表者会議を開催し、翌年の金沢での懇談会開催に発展した。

### 協会創立55周年記念式典 平成25年新年賀詞交歓会

日 時：平成25年1月18日(金曜日)

場 所：「名古屋国際ホテル」

【受付時間】午後2時30分

【講演会】午後3時～4時15分

演 題：「笑顔に勝る薬なし」

講 師：水谷ミミ氏(講談業界初の認定プロ 水谷風鱗)

【記念式典】午後4時20分～4時50分

【賀詞交歓会】午後5時～7時

## 優良組合として表彰受ける

### 第64回中小企業団体全国大会



表彰を受ける  
鈴木理事長

第64回中小企業団体全国大会が10月25日宮崎市のフェニックス・シーガイア・リゾートにある「シーガイアコンベンションセンター」で開催され、全国から2,500余名が参加した。

今大会では、「組合 絆 ルネサンス 日本は一つ」をスローガンに、地域産業の再生・発展への支援の強化、東日本大震災からの復旧・復興の加速化、組合等連携組織対策の強化などが採決された。

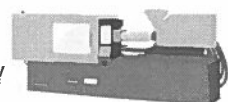
続いて、優良組合(34組合)、組合功労者(70名)、中央会優秀専従者(39名)の各団体個人が表彰された。当組合も今回優良組合として表彰され、鈴木理事長他2名が参加した。



第64回中小企業団体全国大会

NEW NEX シリーズ...

次の世代につなげるために!



**NISSEI** おかげさまで創業65周年  
**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)  
■岡谷出張所/Tel.(0564)52-1430 ■三重出張所/Tel.(059)272-4065  
■本社・工場/〒389-0693 長野県埴科郡坂城町南条 2110 Tel.(0268)81-1050

# 平成24年度前期技能検定

## 246名の技能士が誕生

平成24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、9月28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60名20.2%（実技：21.9%、学科：53.6%）、2級186名25.2%（実技：33.0%、学科：41.4%）で合計246名（昨年比80名減）の技能士が誕生した。

実技試験終了後の9月6日名古屋市工業研究所で製品検査・採点会議を実施した。検定委員、補佐員など総勢111名の協力を得て滞りなく終了した。

### 実技試験総評

技能検定委員長 原田一雄

24年度射出成形1・2級の検定試験が終了しました。今年度は実技申請者913名（1級274名・2級639名）という昨年に引き続き大勢の受検者を迎え、検定委員や関係各位の皆様の御尽力により滞りなく終えることができました。心から御礼申し上げます。

さて表1は今年度の検定結果の集計です。一番に目に着くのは合格率（29.7%、昨年36.7%）が昨年に比べて悪くなっている点じゃないでしょうか。特に、2級の下がりかた（33%、昨年41%）が大きいです。検定にサーボ機を導入した一時期は大きく合格率が下がる事がありましたが、その時期を除くと、今年度の合格率は近頃では最低の合格率になっています。

表 1  
24年度射出成形1・2級検定の実技合格率と失格率

	24年度	23年度	22年度
総合 合格率	29.7% (271名)	36.7%	36.3%
総合 失格率	53.8% (491名)	49.0%	48.8%
総合 欠席率	7.4% (68名)	6.1%	6.1%
1級 合格率	21.9% (60名)	26.8%	28.5%
1級 失格率	58% (159名)	56.8%	55.2%
2級 合格率	33% (221名)	41.0%	40.4%
2級 失格率	52% (322名)	45.6%	45.5%

さらに、製品検査までの段階に到らず、途中で失格された方の失格率を見てみましょう。やはり大勢の方（491名）が相変わらず失格になっています。昨年との比較で1級では失格率（58%、昨年56.8%）は少しだけ悪くなったようにみえます。一方で1級の合格率（21.9%、昨年26.8%）は昨年より大きく下がっていますので、このことから、今年度は1級では途中失格よりも製品検査段階で、より多くの方が失点したと云う事ができるでしょう。

また、今年度もっとも特徴的にいえるのは2級の失格率（52%、昨年45.6%）の急増じゃないでしょうか。この増加が全体の合格率の低下にかなり影響を与えていると思われます。危険作業や重大不良、時間オーバー、失格の理由については様々です。そして広範囲で、特に何かに偏っている傾向がないのが2級の失格の特徴です。2級でこんなに悪くなった理由はよくわかりません。全般的にレベルが低下しているの

表 2  
射出成形1・2級検定の学科合格率

	24年度	23年度	22年度	21年度
1級	53.6%	58.7%	62.0%	70.6%
2級	41.4%	59.8%	63.9%	62.4%

TOYO  
Customer's Value Up  
～お客様の商品価値向上をめざす～  
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

射出成形機とホットプレス機の製造・販売  
射出機の「現在」を創り、  
「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

しょうか。その事を示すもうひとつのデータを提示しておきます。表2を参照ください。これは学科の合格率ですが、ここ数年、漸減していることがわかります。これはなにを物語っているのでしょうか。

それから少し気になっていることとお話しますと、表1の欠席率ですが、7.4%の（昨年6.1%）かたが今年、欠席されました。人数で言えば68名です。欠席理由については把握しておりませんし、またこの数字について多いか少ないか議論あるところではと思いますが、百数十万円が無駄になったことは事実です。受検者を送り出されている企業担当者の方については、この事をよくお気に留めて頂いて、次年度のなにか対策として頂ければと思います。

今年度も前期は900名を越える受検者を受け入れて、遅滞無く無事に検定が終了した事に安堵しております。ひとえに皆様のお蔭です。引き続き、後期のブロー1・2級と射出成形3級の検定があります。またそちらにも皆様のお力添えをよろしくお願ひします。

## 「パージ工程」の技術講演聴講

### 前期技能検定反省会を開催

24年度の前期技能検定実技試験の報告とその反省会が、10月12日午後5時から名古屋国際ホテルで行われ60名が出席した。

愛知県の実技受検者は全国一を誇り、今年も913名が受検した。合格率については、昨年を下回り課題を残したが、例年にない反省会の充実した内容により、次年度への取組みにおいて、検定委員のスキル向上、受検者の合格率向上へ期待がかかる。

当日第一部では技術講演会が行われ、大阪府立産業技術総合研究所加工成形科主任研究員吉川忠作氏を講師に招聘し、演題『プラスチック射出成形のパージ工程における現象について』を聴講した。

講師は、初めに大阪会場での技能検定試験の現状を紹介。大阪の受検者数は愛知の約4分の1



技術講演会

で、使用成形機の台数、検定委員の数、日程の組み方、会場のパージ工程の確認など、検定委員らは愛知との相違点などを学び、今後の糧とした。本題については、パージ工程における各種現象を①スクリュウの構造と動作②シリンダ温度設定③溶融プラスチック材料の性質などから考察した。

第二部の反省会では、技能検定委員会の原田委員長が労いの意を込めて総括を行い、試験結果と傾向及び「検定委員アンケート」回答のまとめなどを報告した。また「今年度は、新入検定委員の研修、義務的でなく楽しく取組めることをモットーに進めてきた。反省会に講演会を採り入れたのもその一環である。課題や反省点を残したものの、これから徐々に克服できる方向性を出す事ができたので、一丸となって頑張りたい」旨述べ、結んだ。

なお、懇親会では名古屋市工業研究所濱田所長の発声で乾杯が行われ、親睦が図られた。最後に、あいち産業科学技術総合センター加藤材料技術室長の中締めでお開きとなった。

### 平成24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	1		18			43
ブロー成形	1級							
	2級	10				2		12
射出成形	3級	32				1		33

# 創立50周年記念式典挙行

## 富山県プラスチック工業会

10月26日富山市の富山第一ホテルに於いて、富山県プラスチック工業会創立50周年記念式典が開催された。

笠井会長は、「工業会が50周年を迎えることができたのも会員をはじめ関係各位のご支援の賜である。この50周年を機会に更なる未来への発展につなげたい」と挨拶。

続いて、荒木富山県商工労働部長、森富山市長など来賓5名のお祝いの言葉が贈られた。

また、50周年記念事業として永年わたり工業会並びに業界の発展に尽力した功労者に対し、賞状と記念品が贈られ、同時に優良従業員表彰も合わせて執り行われた。

記念祝賀会では、参加者が見守るなか鏡開きが行われ、和やかな祝宴となった。



挨拶する笠井会長

### 中小企業の未来を考えるシンポジウム

#### オプコ尾崎社長がパネリストに

「中小企業の未来を考えるシンポジウム」が9月26日、名古屋市工業研究所で開催された。

関 満博氏（明星大学経済学部教授、一橋大学名誉教授）の講演やパネルディスカッションなどが行われ、中小企業が今何を成すべきかを考える機会となった。

始めに、関講師が「小さくても強い会社に学ぶ－中小企業の未来を考える」をテーマに講演



壇上右から3人目が尾崎社長

し、①中国のモノづくりの現場は驚異的に発展している。②日本で従来型の製造業は、大きな雇用を生まない。③産業構造調整に対応できる人材育成が必要である－という、3つのポイントを上げた。

次にパネルディスカッションが行われ、名古屋大学大学院経済学研究科教授の多和田眞氏がコーディネーターを務めた。パネリストには講師の関 満博氏、当会員のオプコ代表取締役 尾崎浩一氏、ファイン・バイオメディカル代表取締役 池田誠一氏、名古屋市市民経済局産業部長一柳良直氏を迎え、それぞれの立場から、中小企業の現状、課題、問題点などを提起し意見を交わした。

その一端を紹介すると、中小企業の代表としてオプコの尾崎氏が「親会社が東北、九州への移転計画があり、仕事が減る中でどうやって従来の利益を維持していくのか。金融円滑法について企業として金融が滞ってしまう、消費税が導入されたらどのようにしていったらよいのか。人材育成を今後どのようにやっていくのか」などについて述べた。

関氏からオプコに対しては、①現状のスタンスで事業を継続するのであれば、市場のあるところを見つける。②高齢化、少子化にシフトチェンジする必要がある－などのアドバイスがおくられた。

また、ファイン・バイオメディカル代表取締役 池田誠一氏からも問題提起があり、最後に多和田氏が総括して終演した。

# キャップのトップメーカー

合同支部会が工場見学会

## 三笠産業本社工場を訪問

今年度の合同支部会を10月19～20日の2日間開催、奈良にある今年創業100年、キャップ一筋の三笠産業本社工場を見学した。

朝名古屋駅に7時30分に集合、東名阪、名阪国道経由で奈良方面に向かった。午前中に薬師寺を見学、午後三笠産業本社を見学した。翌日は東大寺、法隆寺など奈良市内を見学した。



三笠産業本社工場

### 見学レポート .....

東海化学工業(株) 稲葉孝男

今回の企画の案内をいただいた時点で、三笠産業のホームページを閲覧し、事前にある程度の知識を得てから伺いしましたが、実際に見学させていただいて、その後の林田相談役の説明を聞き大変感銘を受けました。

工場見学では予想していたとは言え、厳しい衛生管理、品質管理は全自動成形→全自動検査→全自動組み立てと連続した工程にて達成され

工業薬品・合成樹脂・食品添加物・包装材料

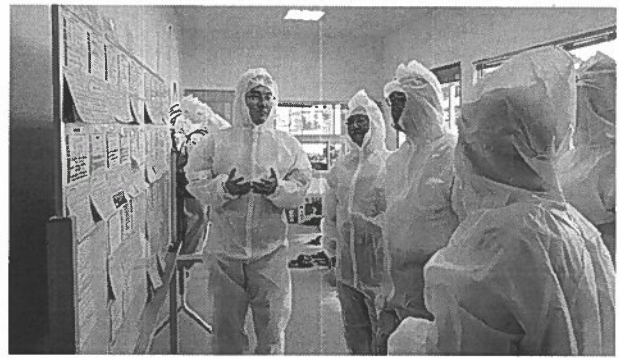


**陸物産株式会社**

〒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



防塵服を着て説明を受ける

ていることを実感しました。

又、各部門全員が業務の目標設定を行い、その達成程度を毎月掲示板に報告されている説明がありましたが、このような制度はスタート時点はともあれ、実際の運用を継続するためには相当のエネルギーが必要です。これを継続して進められることは私にとって見習うべきことだと痛感しました。

又、私たちのグループを案内して頂いた方は、所属が総務部と自己紹介されましたが、技術的な知識も豊富で一般的な事務職の方の案内とは思えないような内容でした。

私たちがいつも触れています飲料ボトルのキャップは30mm程度のサイズですが、この寸法の中に数百件の特許、実用新案、意匠権を取得されるほど技術的に奥が深いものだと、見学後の説明にて初めて理解しました。

私も昨年まで製品開発部門の仕事をしておりましたので、限られた範囲の中での技術的な差別化、特許戦略等の困難さは理解していたつもりでしたが、一見単純と思われるキャップ(栓)にこれ程の技術的な要素開発の余地があること、又それに対応されていることには驚きと共に敬意を感じました。特許は出願、権利化はもちろんですが、その権利維持にも費用、労力が掛かりますがその面からも会社の意気込みが推察されます。

三笠産業は今年で創業100年を迎えるとの説明でしたが、今回の見学、説明を聞きまして今後も更に発展されることを確信しました。

当日はお忙しい中、経営内容まで開示された説明を頂きました事、厚くお礼申し上げます。

## 中部日本プラスチック職業訓練校指導員研修

中部日本プラスチック職業訓練校の指導員研修が11月10日に実施された。今回は、7名が参加し「椿本チェーン 京田辺工場」を訪問した。下記は研修レポート。

### 「椿本チェーン京田辺工場見学」

講師：浅井 照光

立秋が過ぎ、鈴鹿の山々の山裾は紅葉が始まり空は澄み切った青空に恵まれた日に工場見学日を迎えることが出来ました。

実施日：11月10日(金)

研修参加者：指導員6名、事務局1名

見学先：「椿本チェーン 京田辺工場」

#### ・研修の目的

1. 動力を伝達するチェーンの製作過程見学
2. 樹脂チェーンの生産現場の確認

#### ・自分のテーマ

「温故知新」

#### ・見学工場の沿革・外観

会社創業は、1917年（大正6年）今年が創業から96年目の会社

工場は、10年前に創業地大阪市鶴見区から移転されました。

敷地は大阪ドーム6倍、メイン工場は300m×150mの広さ

工場周辺は枚方市・京田辺市の境の丘陵地を切開き、立地されています。

#### ・オンリーワン商品・ワールドシェア

オンリーワン商品…船舶用動力チェーン

これは、英国ロイド検定に合格している唯一国内製造許可メーカー

ワールドシェア…金属チェーンでは35%

国内シェア…金属チェーン50%

#### ・チェーンの起源

起源は、16世紀のルネッサンスの天才画家・科学者「レオナルド・ダ・ビンチ」の駆動軸と人力を結ぶ道具に構想案があります。そこから200年後に実を結ぶ結果が出てきます。それは「自転車の発明」です。以降については、近代工業の動力軸と搬送・移動・動力伝達の道具として、チェーンは開発発展してきています。

チェーンの動きを考えて、身近なものを見てください。

大きい搬送機…エスカレーター

小さい搬送機…ゲームセンターにある「お菓子クレーンつかみ取り機」

射出成形機にも多くのプラケープルチェーンが使われています。

成形機の型開閉部・射出機構部・トラバース式取り出し機に使われています。

案内され「TC棟」に入ると、どこの会社でもある自社の商品展示があります。目に飛び込んだのは「ダ・ビンチの自画像」でした。見た感じは黒点のパズルかな？と思いました。案内の人から自社製品で、モザイク像が出来ている事を聞き驚きました。それはチェーンを構成する「ひょうたん型」したプレートで出来ていました。小は長さ5mm大は50～100mm程度、印象に残ります。さらに船舶用チェーンの巨大さと手仕事の丁寧さに驚きました。厚さ50数ミリのプレートとローラ、100mm程度のチェーン全て手加工で造り上げるとのこと。なぜ手加工にな

# 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



## 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



るかという、特殊チェーンは「受注生産」で行い、熟練者が頼り、工場として現在、特殊技能を持つ熟練者を「マイスター」の称号を与え、若年者の技能・技の伝承に力を入れていました。

プラチェーン工場の概要を説明しますと、射出成形機50台・型締力150～200tクラスが主で成形材料はPA・POMを使い、2ヶ取りで稼働していました。成形品は外プレート・外プレートとピン・内プレートピン等の成形を行っていました。成形機はよく使い込んだ20年～30年経た油圧トグル式（N社・J社）成形工場は奥まで入ることが出来ませんでした。自分の視た感じは

- ・金型の整備はしっかりとされている。保全場を確認しました。整備計画表に基づき、駒洗浄まで行い、組立て整備シートを記録し各金型に添付し成形職場の型置場にありました。成形記録・条件表管理棚も「見える化」が出来ていました。

成形品・材料の関係で乾燥-成形-アニールが必要になります。その点で工場内を確認しました。乾燥工程は順路にはなく視ることは出来ませんでした。よく機械側を確認する天井から配管で各機械に材料別に供給されてきました。配管には結露防止・断熱材の上の材料表示プレートで「見える化」が出来ています。向上している姿に感銘しました。

- ・今夏の関電の節電協力に対しても、成形工場の熱エネルギーの活用・電力効率と生産の調和。現場の省エネ・省資源・分別の徹底を見ることで、工場と地域の環境共生を確認できました。

### メイン工場 金属チェーン工場見学

この工場は、長さ300m幅150m高さ30mの平

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 富山営業所 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 鳥取県出雲市斐川町直江3538 TEL0853(72)4311

<http://www.starseiki.com>



ダ・ピンチの自画像前にて

たなかまほこ形の工場です。設備は、大型プレス機最大トン数：800tを始めとする。プレス機群・自社製自動組付機・大型鍛造機群・射出成形機同様年代ものばかり。見学コースは、騒音・振動が大きい関係から天井走行クレーンの上の空中回廊床面から20～25m下の機械群を見下ろす形で行いました。

- ・最初に大阪から田辺工場に移転した理由・・・熱処理と油流失事故・騒音・振動による地域住民への迷惑・住宅地域で物流の問題等でこの地に移転したのが10年前。

工場の特徴は、レイアウトを量に応じてできるエネルギー供給システム・工場外への油の流出対策・工場内の内壁の防音マットでの対策・さらに先見的な事項は免震地盤と免震機械設置装置(実際工場外ではプレス音は全く聞こえない)。ここ1～2ヶ月工場稼働目標に比べ10%減、先にも記しましたが、機械周りの2S・整備する人が整然と作業をこなす姿が見られた。

### 工場見学を終えて

社内の物づくりの伝承…職人の匠…機械では出来ない仕事は特殊チェーンの世界でどう育てるか課題だと話があり、我々のプラスチック成形の仕事も設備の大・小の違いがあるが、技能の伝承がネックであることを認識した。自分達の指導員としての技・知恵・作業上での工夫を教え込む姿を訓練生は視ているのだと意識UPした次第です。

今回の見学で得た経験を成形実習・座学に活かしていきます。

## 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このほど、環境に優しいエコプラスチック事業を展開する「いその㈱」、プラスチック金型の設計・製作をしている「(有)ユタカ金型製作所」を見学した。提出されたレポートの一部を次に紹介する。

### 〈見学先:いその㈱ (9月14日)〉

#### ■山勝工業(株) : S.K

今回、見学に伺ったいその株式会社は廃プラスチックの再加工による再生材を製造・販売を主とする企業である。稲沢工場では、ブローカーから既に粉碎された状態の廃プラスチックを仕入れ、再生材に再加工する過程で複合材を混ぜることにより、高機能樹脂として生産している。

持ち込まれた廃プラスチックは、同じPPでも、色々なメーカー・種類が混ざっているため、一度、物性計測を行い強化材を混ぜることで、物性を整えている。

再生材を製造するにあたって、通常のバージン材よりも多く・複雑な検査工程を行っている。

弊社でも、いままで知らなかったが、ここで製造された再生材のLDPEを購入し、成形を行っていることを知った。先日、再生材を50%以上使用することで、玩具商品として初めてエコマークを取得したというニュースが流れていたが、やはり今後もしリサイクルという観点から再生材のニーズが高いことを実感した。



いその稲沢工場 玄関前で

#### ■(株)タイセイプラス : M.M

今回は、いその(株)を見学しました。同社は他社から廃プラスチックを回収して細かくし、強化剤や添加材を加え熱し、再度ペレット材にする企業です。

私がそこで最も注目したのは、回収した廃材をどうやってまた良質な材料にするのか?という点です。どのような工程で材料が再生できるのか見せて頂きました。

まず始めに他社から廃プラスチックを購入し、そこから様々な検査に入ります。厳しい検査を乗り越えた物だけがまた良質な材料になり出荷という形になるそうです。同社の検査室を見て正直驚きました。たくさんの検査機器がありました。顕微鏡で目視し、異物(コンタミ)を探す検査、一番すごかったのがX線で色の色素を調べる検査でした。これを行うことによって色のばらつきなどが解り、顧客の要望に合わせられるということです。材料も自動車だけではなく、家電や建材、日用品(医療品)にも幅広く取り扱われていました。同社のリサイクルに対する意識の高さと品質管理の高さを感じられました。再生材料はこんなにも厳しい検査から産まれるんだということを知り、材料に関心を持つことが出来ました。今後はさらに材料に対する知識を高めたいと思います。まだまだ未熟な私ですが、訓練校で学んだことを活かし、一步一步前に進んでいきたいと思います。

### 〈見学先:(有)ユタカ金型製作所 (10月5日)〉

#### ■タツミ化成(株) : K.N

10月5日 私たちは「金型の構造」の授業で『有限会社ユタカ金型製作所』に行きました。私自身、プラスチック成形をしています。金型の製作現場を見るのは初めてでした。

まず工作機械を見ました。ワイヤ放電加工機の説明を小林専務より受けました。ワイヤ放電加工機とは髪の毛程の真鍮ワイヤーを使って金属加工していました。加工は電気力(熱)で金属を溶かして切断しているとの事、

ワイヤーはボビンから一定の速度で供給されて  
いました。この加工機によって複雑で細かい形  
状を切り出す事が可能だそうです。

日頃見られない金型製作を見て、これからの  
自分の金型の構造・メンテ・取扱いに対するス  
キルアップにつなげていきたいと思えます。

#### ■山宗(株)：R.Y

目的：プラスチック金型の製作について知る  
こと。

ユタカ金型製作所は、プラスチック射出成形  
用金型を設計製作している企業です。

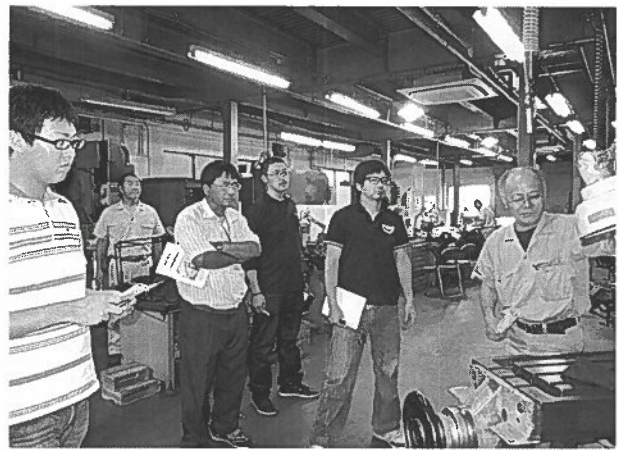
工作機械であるマシニングセンタを使用し切  
削油の中で荒削りをし、その後に細かく調整し  
ながら精密な金型を作るというのが大まかな流  
れです。

エンドミルの関係で細かい調整がとても難し  
いと言う話を小林専務から聞きました。シール  
ドで周りを囲んで電波を遮断し、中では携帯電  
話が使えないという一区画がありました。

今までの自分の中では、金型加工＝マシニン  
グセンタという考えがあったので、電波を遮断  
しなければならないという装置は初めてで興味  
を持ちました。

放電加工機電極の銅と加工物である鉄との間  
に電気のエネルギーを加えて、溶かして削ると  
いう機械です。油の中に鉄を浸して作業をして  
いました。ワイヤ放電加工機は熱を持たないよ  
うに水中に加工物を浸して、電気を通した真鍮  
ワイヤで加工する機械でした。使用した真鍮ワ  
イヤはもう一度機械に通して利用することは出  
来ませんが、真鍮ワイヤを引き取ってもらいリ  
サイクルするのは可能です。

今回の見学で知る事が出来たことですが、最  
近の突出しピンはピン自体にガス抜き用溝が設  
けられており、その溝で効率よくガスを抜くこ  
とが出来るとい技術に使用されています。設  
ける溝は使用する樹脂によって変化させていま  
す。普通のピンが数百円の所、この溝付きピン  
は1万円以上するらしいです。ガス抜きが良  
くなったことにより、成形条件の幅がとても広が



ユタカ金型製作所で説明を聞く訓練生

るんだなと感じると同時にコストがかかるので  
簡単に使用できるものではないと思えました。

今回の見学では自分の知らない工作機械や金  
型の技術や加工方法を知ることが出来、自分の  
知識を増すことが出来ました。この経験をこれ  
からの業務に活かしていきたいと思えます。

#### ■(株)ホウエイ合成：A.S

☆見学で気になった事

①型彫放電加工機は電波障害発生を防止する  
為に、シールドルームで作業を行っていた。…  
ルーム内は電波発信、受信は出来ない。

②ワイヤ放電加工機は板厚300mm程度まで加  
工可能の機械

真鍮ワイヤは加工後回収されていた。加工物  
は油の中で加工されていた。

③堅型成形の金型は、上1面に対し、下2面  
下型が回転して交互成形する。…初めて見る金  
型でした。

☆見学を終えて

自社では扱っていない自動車用ハーネスコネ  
クターなど小型部品の金型だったので、とても  
細かな溝加工が多く驚きました。

同じ射出成形でも、自社では1台1人、駒を入  
れて成形するものが多いが今回の見学した金型  
ではゲートの工夫で手間を掛けずに成形するな  
ど…ランナーチェンジで目的の違いで型の構造  
が違うので勉強になりました。

## 青年経営者研究会事業

### 東・西・中部合同研修会

#### ～3地区JPO交流会～

10月26日、東日本・西日本・中部日本の合同研修会が開催され、交流会も含め総勢35名（東7名、西16名、中部12名）が参加した。

今年度は愛知が担当して愛知県豊橋市の川西塗装明海西工場を見学した。昨年東京で開催した合同研修の時、東・西日本から是非にと希望があり、川西会長も快く承諾、実現したものである。

午後1時30分豊橋駅に集合、バスで川西塗装へ。会議室で会社概要の説明を受けた後、工場内に移動し各機械類のレイアウトとそこを移動するモノと情報の流れが全体から見て最適かどうか、課題を抽出して解決する手法の説明を受けた。工場内には、3,500tの電動射出成形機に高速金型交換装置が設置されており、大型バンパーを多点ゲートで成形していた。

大型成形機の金型は重量があるためある程度ゆっくりだと思っていたが、金型の取出、移動、取付と各動作の速さにびっくり、すべるような速さで金型が移動していた。次の金型の待機時に保温、配管・配線が既に完備され、交換と同時に成形できる体制がとられていた。金型の交換から次ぎの成形までの工程で独自のノウハウが組み込まれ時間短縮の成果が見て取れた。

塗装工程では、少量多品種を生産するためのアイデアが盛り込まれた生産設備になっていた。塗装ブースでは全自動ロボットが前処理、塗装、

仕上処理の各工程を流れ作業で行い、無人である。また、色替え時間のロスを無くすためロボットに複数のノズルを付け、待ち時間ゼロの工夫をしていた。

大型成形機、塗装と少し特殊な生産設備を保有し、独自のノウハウで生産性向上のため、各工程での「見える化」が進んでいた。

工場見学を終え、午後6時から名古屋国際ホテルで懇親会を開催した。幹事代表として川西会長が挨拶、続いて東日本の原田会長が乾杯を務めた。35名が参加し、活発に意見交換がなされ親睦を深めた。最後に西日本の塩谷会長の中心締めで閉会となった。

翌日は、平尾C.Cでゴルフコンペが開催された。優勝は村田徳成氏（西日本）、ベストは萩原健司氏（西日本）の結果であった。

来年は西日本が開催担当となる。来年の再会を楽しみに解散となった。



3地区合同研修会（於：川西塗装）

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

安心の絆を  
つくる・届ける・広める

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/>

## 被災者への支援を形に 「ごはん応援箱」に感謝の手紙

東日本大震災の被災地では、1年6ヶ月経った今では避難所で受けていた支援が打ち切りとなり自立した生活が求められ、未だ継続的な支援が必要な方が多くおられます。

愛知県下のNPO法人4団体が集まって始まった「なごや食卓応援隊」は、食品を詰め合わせた「ごはん応援箱」を宮城県の被災地で活動するNPOと協力して、家庭一軒に一箱ずつ贈っています。

当協会では、プラス会の例会及び総会で集まった義援金¥155,500を、後援の名東ロータリークラブを通じ「ごはん応援箱」に参加するという形で24年3月に贈りました。その後、「ごはん応援箱」の提供を受けた被災者の方からの多くのお礼の手紙が当協会事務局に寄せられました



被災地から送られた感謝の便り

たので、下記にその一部を紹介します。

福島県浜通り浪江町の仮設住宅で過ごす皆さんからは、これまでのふつうの生活が一変し、

予期もしない多くの不安の中で、欠かせない食品について「ごはん応援箱」がどれだけありがたかったか、その思いがそれぞれの表現で言葉にされています。

特に高齢者の方は、現状の生活がかなり苦痛な様ですが、応援箱を開ける喜びが一入で必ず感謝の気持ちを今後にかしていきたいという、少しずつでも立ち直って行く様子が強く感じられます。

被災地は、少しは落ち着いたように見られがちですが、原発の問題を筆頭に被災者が個々に解決して行かなければならない問題は山積しています。「ごはん応援箱」を通じて、皆さんが人の心の温かみを改めて感じ、それを励みに今後生きて行く意を少しでも強くされた事を尊く思い、今後も応援を絶やすことなく皆さんの幸せを願うものであります。

協会では、引続き事業を開催する際に会場へ募金箱を設置し、復興への義援金を呼び掛け年度末3月に第2回目の寄付を予定している。

### 平成24年工業統計調査を実施します



工業統計調査は我が国の工業の実態を明らかにすることを目的とした統計法に基づく報告義務がある重要な統計です。

調査結果は中小企業施策や地域振興などの基礎資料として利活用されます。調査時点は24年12月31日です。調査票へのご回答をお願いいたします。

経済産業省・都道府県・市区町村

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  
〒444-0251 愛知県岡崎市北野町字高塚101 〒192-0054 東京都八王子市小門町B-37  
TEL (0264) 31-2919 TEL (042) 620-5466  
FAX (0264) 31-9435 FAX (042) 620-5461  
URL <http://www.nakamurakagaku.co.jp/>

三井住友信託銀行

名古屋営業部 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24年7～9月会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 290 社

## 1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本	96 社	神奈川県	23 社	中部日本	55 社	西日本	116 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	46 社	電気・電子・通信部品	59 社
自動車・輸送機器部品	93 社	住宅関連	12 社	医療機器	6 社
その他	34 社				

## 3. 従業員数の内訳

20人未満	69 社	21～50人	75 社	51～100人	64 社	101～300人	52 社	301人以上	20 社
-------	------	--------	------	---------	------	----------	------	--------	------

## 4. 今期(平成24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>

	平成24年7～9月(実績)											
	前期(平成24年4～6月)比						前年同期(平成23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	16.9	25.1	40.3	38.3	41.7	36.2	26.9	37.9	31.0	25.9	39.7	34.6
②製品単価	3.4	3.7	72.8	74.9	22.4	21.4	4.8	6.6	62.1	66.3	29.7	25.1
③採算	9.7	12.8	50.0	52.7	38.3	34.2	17.6	23.9	40.7	44.0	38.6	30.5
④所定外労働時間	13.4	17.3	59.0	58.8	26.2	23.5	21.0	29.6	49.0	45.7	26.2	22.6
⑤製品在庫	14.8	16.5	63.1	59.3	20.3	23.5	17.9	20.6	55.9	54.3	21.7	22.2
⑥樹脂原料単価	30.7	35.4	62.4	60.9	4.8	3.3	35.5	50.2	53.1	44.4	6.6	2.5
⑦総合判断	9.3	10.3	50.3	55.1	38.3	34.2	17.9	25.1	41.4	44.0	36.9	28.8
⑧来期の見通し (24/10～12の見通し)	9.7	8.2	49.7	62.6	35.2	25.1						

## 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	53.4	50.2	2. 輸出不振	6.2	4.1	3. 製品単価安	45.2	42.0	4. 取引条件悪化	6.6	5.8	5. 過当競争	17.9	19.3
6. 輸入品との競合	10.0	11.5	7. 流通経費増大	3.8	7.0	8. 原材料高	31.7	39.1	9. 借入負担増	7.2	4.9	10. 貸し渋り	1.4	1.6
11. 人件費高	15.2	13.2	12. 技能者不足	19.7	18.5	13. 技術力不足	10.7	13.6	14. マーケティング力不足	8.3	10.3	15. 設備過剰	3.8	4.1
16. 法的規制	3.1	2.1	17. 為替問題	6.9	10.3	18. 環境問題	1.4	0.8	19. 人材育成	29.3	32.9	20. 研究開発	6.6	5.3
21. 事業承継	5.2	5.8	22. その他	3.8	2.9									

## 22. その他の意見

電力費の増加、過剰品質・過剰品質管理、営業開発力の向上、CR要請の増加  
景気動向、段ボール・作動油・電気料金・水道料などで経費増大

6. 中国国内の過激な反日デモで、直接又は間接的に受けた影響はありましたか？今後、予想される影響はありますか？

- 中国回避で日本国内での製造が期待・希望です。
- 当社はすべて最終製品の製造で国内生産を続けてきた。中国製の製品が国内に入れられ無くなれば、有利。国民感情的にも国内製品が有利になると予想、期待する。粗悪、安売りの中国製品に散々苦しめられてきたが平常に戻ればと思う。
- 自動車関係部品の国内生産変更。
  
- 現段階では無し。中国向け輸出が少しあるが大きな影響は無いと考える。
- モノづくりでの影響は無いが、出張の禁止、出張者への十分な注意が必要。今後徐々に解消されると思うが、動向を見守ることが必要と思う。
- 全く影響なし。中国での業容割合を縮小している。
- 現在無いが、今後予想できないが、十分考えられる。
- 今までのところ影響は無いが、将来的には、別の国についても検討していきたい。
- 現時点ではありません。取引先の生産調整による受注減の見込み。赴任者の安全確保、通関のトラブル。
- 現時点では影響ないが、今後客先からの注文減が懸念される。
- 直接は無いが、客先の状況により影響が出てくる可能性がある。
- 現在何も無いが、今後は不明。石原都知事のような発言は、火に油を注ぐようなもので、心配の種です。
- なし。但し、今後間接的に出てくるのではないかと憂慮しています。
- 今は無いが、今後、客先の組立上で中国からの部品の欠品のために影響が出る場合があるか。
- 今のところ影響なし。今後、注意深く見てゆく。
- 反日デモの影響はありません。
- 目立った影響は発生しなかった。今後貿易に関しスムーズな通関が可能か懸念される。
- 外需はウェイトが低く、比較的、影響は無しと予測。
- 今のところあまり感じないが、少なからず影響は出てくると思われる。
- 広州からの輸入があるが、今のところ影響ない。
- 輸出入検査の厳しさにより、日数の増加、特殊品の輸出規制が懸念されるが、今のところ反日デモの影響はなし。
- 9月末現在では、影響がないことを確認済。沈静化の方向に進むと予測しますが、尖閣の問題で新たな動きが起き、経済交流に支障が出た場合、仕入品等への間接影響が考えられる。
- 現状は確認されていないが、将来的には金型費用の高騰や輸入部品、材料等の出荷や入荷に影響が出ることが懸念される。
- 現在は無いが、金型発注しようとしていたが不可能になった。
- 中国での金型生産の方向性で考えていたが、計画が遅れる。
- 直接影響はないが、中国へ依頼している金型製作の立会いを延期した。今後も、反日デモが続くようだと、中国への金型発注を中止したい。
- 中国向けの部品がなくなってしまうかもしれない。
- 下期（10～3月）の予定が少しぼやけてきました。

- 自動車関連の部品、中国向け10月分キャンセル。今後、多くなりそう。
- 売上減を懸念。
- 中国への出張延期。物品などの輸出入に対する懸念。
- 間接的な輸出不振による受注減。
- 中国への輸出が止まったため、生産量が若干落ちる傾向にある。
- 中国税関の厳格化に依る輸出業務への遅れ。
- 中国市場での日本車不買運動による売上減少。
- 得意先の一部工場停止のため出荷量減少。
- 自動車部品の輸出不振、原材料の上昇。
- 中国向け出荷の半減（9～10月分のみ）。
- トヨタレクサス大幅減産に依り9月24日以降、受注数減少、人件費が問題となります。  
→ワークシェアリングの必要有です。
- 自動車メーカー（トヨタ九州）中国への輸出ダウン。
- 反日デモ影響あり。売上減。
- 開発中の製品がすべてストップした（OA関連、家電）。
- 中国向け輸出計画の見直し、保留、削減が検討されており、明確な答えが出ていない。中国部品の入荷の見通しが立たず生産計画が立てられない。
- 輸出品検査強化で日数が余分にかかる。
- 上海での商談予定が延期になった。今後、設備投資が減少するのでは？（中国の）
- 1. 出張禁止措置による商談停滞 2. 現地日本人従業員の一時自宅待機(ただし一部)決算への影響は今のところない見通し。
- 中国の需要減少は今後影響が大きくなる。反日デモがアジア諸国に飛び火しなければ良いが。
- 中国向けに輸出の自動車部品の供給が大幅に減り、トヨタ情勢によっては長期化する恐れがあります。対象部品、流動数により影響の大小違います。
- 得意先が影響を受けた分、納入が減少した。
- 取引先に影響があり、注文が減っており、現況が続けば最悪な事態となります。
- 日本製品の買運動で、経済の悪化が懸念される。
- 昨年震災、タイ洪水、円高、欧州の債務危機それと中国の景気減速が加わる中、新たな問題として日本経済を窮地に追い討ちをかけると考える。車業界はアメリカに次ぐ大きな市場として捉えており、問題の長期化はかつてない「強力な市場規制」と同じであり産業の衰退を招くものと心配している。
- 見通しが好転から悪化する可能性がある。
- 1. 売掛金の回収遅れ 2. 製品の出荷待ち 3. 中国からの輸入品の遅れ。
- 中国からの完成品の納入が税関の手続きの遅れでいる。納期遅れが非常に心配。
- プロジェクトに影響大。
- 輸入品の遅れあり。
- 最低賃金が上がってしまい困っている。
- 稼働率の減少と賃上げの傾向が危惧。
  
- 客先の要望で中国進出を打診されているが気が進まない。
- 今は取引する気なし。



## 各分類ごとの経営上の問題点(平成24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
売上不振	53.4	60.0	57.8	64.4	39.8	58.3	16.7	58.8
輸出不振	6.2	8.6	0.0	6.8	9.7	0.0	0.0	5.9
製品・請負単価安	45.2	48.6	35.6	49.2	54.8	66.7	16.7	17.6
取引条件悪化	6.6	5.7	4.4	3.4	11.8	0.0	16.7	2.9
過当競争	17.9	22.9	8.9	20.3	21.5	25.0	0.0	14.7
輸入品との競合	10.0	8.6	6.7	6.8	10.8	0.0	16.7	20.6
流通経費増大	3.8	5.7	4.4	6.8	2.2	0.0	0.0	2.9
原材料高	31.7	40.0	55.6	25.4	19.4	58.3	16.7	26.5
借入負担増	7.2	8.6	8.9	15.3	4.3	0.0	0.0	2.9
貸し渋り	1.4	2.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	8.8
人件費高	15.2	14.3	17.8	8.5	17.2	33.3	50.0	8.8
技能者不足	19.7	22.9	17.8	22.0	22.6	25.0	33.3	5.9
技術力不足	10.7	0.0	11.1	16.9	11.8	8.3	16.7	8.8
マーケティング力不足	8.3	8.6	11.1	8.5	6.5	8.3	0.0	8.8
設備過剰	3.8	0.0	2.2	6.8	4.3	0.0	0.0	5.9
法的規制	3.1	2.9	2.2	1.7	5.4	0.0	0.0	2.9
為替問題	6.9	5.7	2.2	10.2	10.8	0.0	0.0	2.9
環境問題	1.4	2.9	2.2	1.7	1.1	0.0	0.0	0.0
人材育成	29.3	14.3	31.1	23.7	36.6	25.0	66.7	32.4
研究開発	6.6	5.7	6.7	5.1	5.4	0.0	0.0	17.6
事業承継	5.2	5.7	4.4	1.7	5.4	0.0	16.7	11.8

## 各分類ごとの業況判断(平成24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																
	全 体		中 部 日 本		東 日 本		神 奈 川 県		西 日 本		日 雑 貨 類		容 器 包 装		電 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	前期比	前年比	
生産高 売上高	増加	16.9	26.9	16.4	34.5	15.6	20.8	17.4	30.4	16.4	15.5	14.3	14.3	22.2	20.0	16.9	18.6	17.2	45.2	16.7	16.7	16.7	50.0	14.7	17.6
	横這	40.3	31.0	40.0	25.5	44.8	41.7	39.1	26.1	38.8	31.0	51.4	48.6	33.3	35.6	35.6	33.9	40.9	21.5	58.3	33.3	66.7	16.7	35.3	29.4
	減少	41.7	39.7	43.6	40.0	38.5	36.5	43.5	39.1	43.1	49.1	34.3	34.3	44.4	42.2	47.5	44.1	39.8	32.3	25.0	41.7	16.7	33.3	50.0	52.9
製品単価	上昇	3.4	4.8	5.5	9.1	6.3	4.2	0.0	8.7	2.6	3.4	5.7	0.0	2.2	4.4	1.7	8.5	1.1	6.5	16.7	8.3	0.0	0.0	8.8	0.0
	不変	72.8	62.1	72.7	54.5	74.0	64.6	82.6	73.9	73.3	58.6	0.0	80.0	82.2	71.1	66.1	52.5	63.4	48.4	83.3	58.3	100.0	100.0	76.5	82.4
	下降	22.4	29.7	21.8	36.4	18.8	30.2	17.4	13.0	21.6	31.0	5.7	14.3	15.6	22.2	32.2	35.6	33.3	43.0	0.0	25.0	0.0	0.0	14.7	14.7
採 算	好転	9.7	17.6	10.9	16.4	9.4	11.5	17.4	13.0	5.2	10.3	8.6	8.6	11.1	13.3	10.2	11.9	9.7	28.0	8.3	8.3	16.7	50.0	8.8	14.7
	横這	50.0	40.7	52.7	47.3	55.2	40.6	39.1	52.2	50.0	38.8	54.3	51.4	51.1	35.6	40.7	37.3	49.5	38.7	58.3	33.3	83.3	50.0	55.9	47.1
	悪化	38.3	38.6	36.4	36.4	34.4	46.9	43.5	30.4	41.4	44.8	37.1	37.1	37.8	48.9	47.5	45.8	38.7	32.3	25.0	50.0	0.0	0.0	32.4	35.3
所定外 労働時間	増加	13.4	21.0	18.2	30.9	17.7	18.8	13.0	26.1	8.6	6.0	2.9	8.6	17.8	11.1	15.3	11.9	16.1	40.9	25.0	16.7	16.7	33.3	5.9	8.8
	横這	59.0	49.0	43.6	30.9	59.4	51.0	47.8	30.4	60.3	56.0	77.1	68.6	55.6	57.8	47.5	42.4	59.1	35.5	58.3	50.0	83.3	50.0	61.8	64.7
	減少	26.2	26.2	38.2	38.2	21.9	29.2	39.1	34.8	28.4	31.0	20.0	20.0	26.7	28.9	35.6	37.3	22.6	21.5	16.7	25.0	0.0	16.7	32.4	26.5
製品在庫	増加	14.8	17.9	21.8	21.8	16.7	16.7	8.7	4.3	12.9	18.1	11.4	20.0	24.4	24.4	10.2	11.9	15.1	18.3	16.7	16.7	16.7	16.7	11.8	14.7
	横這	63.1	55.9	58.2	49.1	61.5	62.5	52.2	47.8	64.7	53.4	68.6	60.0	60.0	55.6	62.7	55.9	64.5	52.7	75.0	58.3	66.7	83.3	55.9	55.9
	減少	20.3	21.7	20.0	29.1	20.8	18.8	34.8	39.1	20.7	21.6	17.1	14.3	15.6	15.6	25.4	25.4	18.3	25.8	8.3	16.7	16.7	0.0	32.4	29.4
材 料 調達単価	上昇	30.7	35.5	21.8	41.8	35.4	35.4	8.7	17.4	36.2	37.1	48.6	34.3	46.7	44.4	32.2	40.7	16.1	32.3	25.0	33.3	33.3	66.7	26.5	20.6
	横這	62.4	53.1	76.4	52.7	60.4	57.3	73.9	60.9	56.9	47.4	45.7	57.1	48.9	42.2	62.7	52.5	73.1	54.8	75.0	50.0	66.7	33.3	67.6	64.7
	下落	4.8	6.6	1.8	5.5	3.1	5.2	8.7	13.0	4.3	7.8	5.7	5.7	4.4	8.9	3.4	0.0	7.5	8.6	0.0	8.3	0.0	0.0	2.9	11.8
総合判断	好転	9.3	17.9	10.9	25.5	11.5	13.5	13.0	17.4	5.2	9.5	8.6	11.4	11.1	11.1	11.9	11.9	7.5	30.1	8.3	16.7	16.7	33.3	8.8	11.8
	横這	50.3	41.4	47.3	36.4	49.0	46.9	34.8	34.8	52.6	37.9	54.3	51.4	53.3	40.0	39.0	40.7	54.8	33.3	66.7	50.0	66.7	50.0	44.1	50.0
	悪化	38.3	36.9	41.8	38.2	38.5	38.5	47.8	43.5	39.7	45.7	37.1	34.3	35.6	46.7	49.2	42.4	32.3	32.3	25.0	25.0	16.7	16.7	47.1	38.2
来期の 見通し	好転	9.7		10.9		12.5		4.3		6.0		8.6		8.9		8.5		11.8		16.7		0.0		5.9	
	横這	49.7		47.3		49.0		34.8		46.6		60.0		57.8		40.7		48.4		41.7		66.7		47.1	
								47.8		38.8		31.4		31.1		47.5		33.3		33.3		16.7		35.3	
	悪化	35.2		40.0		37.5		47.8		38.8		31.4		31.1		47.5		33.3		33.3		16.7		35.3	

## 協会創立55周年記念事業

### 「チャリティゴルフ大会」開催

11月7日、協会創立55周年記念チャリティゴルフ大会が豊田市の京和C.Cで正・賛助会員合わせて10組38名が参加して開催された。

当日は、晴れたり曇ったりの少し肌寒い天候であったが和気藹々とプレーを楽しんだ。

本大会では、東日本大震災のチャリティとして、ショートホールでワンオンできなかった人に1ホール500円以上のチャリティをお願いし、合計57,500円の募金があった。

競技方法は18ホールストロークプレー、ハンディキャップはWペリア方式で行われ、優勝は森伸治氏（永興物産、グロス84、ネット72）であった。準優勝は酒井友樹氏（山宗）、3位は丹羽英昌（丹羽トレーディング）の結果であった。



チャリティゴルフ大会



左から酒井氏、森氏、丹羽(英)氏

## 業界レポート

### [協会・組合の動向]

#### ▼理事会

9月12日（名古屋市工業研究所） 30名

- (1)協会の一般社団法人移行に伴う定款変更案、移行認可申請書及び公益目的支出計画の概要について事務局より説明。申請後の軽微な字句修正の指摘があった場合は会長に一任。審議の結果、原案通り全員一致で承認。
- (2)第49回平成24年度永年勤続優良従業員表彰の全候補者名簿を審議の結果、原案通り全員一致で承認。
- (3)事務局より名古屋産業振興公社と共催の中小企業技能者育成講座の実施概要を説明。原案通り全員一致で承認。
- (4)横山プラスチックの日実行委員長より名古屋プラスチック工業展の協会・組合専用コーナーでの催し物について報告。
- (5)事務局より中部地区業界団体懇談会が岐阜県の担当で11月14日開催となったと報告。
- (6)協会創立55周年の記念ゴルフ・ボーリング大会の募集について事務局より報告。
- (7)合同支部会は西日本協会会員の三笠産業(株)の工場見学を中心に実施。
- (8)その他、委員会、青年経営者研究会、年金基金、事務局報告。

10月10日（名古屋市工業研究所） 32名

- (1)横山プラスチックの日実行委員長より名古屋プラスチック工業展の入場者数について3日間で合計14,571名、平日開催で仕事関連の方が大半であったと報告。

### DJK 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 名古屋市中区錦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

- (2)大垣で開催の中部地区業界団体懇談会の出席者は10名程の参加になったと事務局報告。
- (3)第49回平成24年度永年勤続優良従業員表彰の開催次第について事務局より説明。
- (4)原田技能検定委員長から前期技能検定の結果について説明。
- (5)合同支部会の日程と参加者名簿を報告。
- (6)その他、委員会、青年経営者研究会、年金基金、事務局報告。

▼**技能検定委員会**

10月12日 (名古屋市国際ホテル) 59名

- (1)技能検定反省会を実施した。

▼**総務委員会**

11月6日 (名古屋市工業研究所) 11名

- (1)新規入会を承認。
- (2)平成25年新年賀詞交歓会及び協会創立55周年記念事業の実施要領について討議。
- (3)平成25年度年間行事日程の検討。
- (4)中部地区業界団体懇談会の議題を検討。

▼**文化広報委員会**

9月24日 (名古屋市工業研究所) 7名

- (1)95号の反省と96号の企画・編集方針を検討した。
- (2)1月発行の97号新年賀詞交歓号の企画・編集方針の検討。
- (3)その他  
(訂正：前号の9月4日開催の文化広報委員会は総務委員会との合同でした。)

▼**プラスチックの日実行委員会**

9月12日 (名古屋市工業研究所) 8名

- (1)名古屋プラスチック工業展について検討。
- (2)その他

▼**臨時総会**

10月10日 (名古屋市工業研究所)

(詳細は本文記事参照)

**[全日本プラスチック製品工業連合会]**

▼**事務局会議**

7月30日 (連合会事務局)

- (1)今年度事業の経過報告と今後の事業計画を検討した。次の理事会は名古屋プラスチック工業展開催中の10月4日、会場のポートメッセ名古屋で開催する。

- (2)その他

▼**第170回理事会**

10月4日 (ポートメッセ名古屋)

- (1)創立50周年記念事業は平成26年1月28日帝国ホテルで新年賀詞交歓会と併催する。又、記念事業の一環として平成25年秋に静岡県で4地区協会対抗ゴルフ大会を開催。

- (2)その他

告 知 板

【**社名変更**】

▽正会員 第1支部 (株)大 新

代表取締役 水野直幸

〒465-0078 名古屋市名東区にじが丘1-1-1

TEL・FAX (052) 781-5051

(旧大同ゴム工業(株))

【**営業所移転**】

▽賛助会員 (株)ソディック

〒465-0092 名古屋市名東区社台三丁目31番地

TEL (052) 777-0061 FAX (052) 777-0081

【**会員代表変更**】

▽賛助会員 ポリプラスチック(株)名古屋支店

支店長 坂井宏光

**未来素材をオーダーメイド**  
エンブラのトータルサプライヤー-KASAGI

 **笠置産業株式会社**

本 社:名古屋市東区泉一丁目17番24号 〒461-0001  
TEL(052)962-9500 FAX(052)972-7986  
営業所:浜松・豊川・諏訪 工場:豊川

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