

## 組合創立50周年記念式典を挙行

功労者ら31名を讃え表彰

### 人材育成を柱に更なる発展期す

組合は創立50周年を迎え、その記念事業の一環として記念式典・講演会を1月14日の新年賀詞交歓会と同日開催した。式典は中村副理事長（大京化学）の開会の辞に続き、挨拶に立った鈴木理事長は、組合創立50周年を契機に発足からの沿革について次の様に述べた。組合は「成形加工業が高度化しつつある産業界に取り残されることのないよう発展するように、団結して確固たる地位を守ることを趣旨に、当時の中部プラスチック成形工業会のメンバーが母体となって、昭和39年5月26日発足、同年9月24日愛知県知事より認可登録された。その後職業能力開発促進法に基づくプラスチック成形部門の技能検定も愛知県の委託で実施し、昨年では864名もの受検生を迎えるに至った。各企業の人材育成に大きく貢献できたと思っている。

今後も「企業は人なり」の理念により、人材づくりに積極的に取り組んで行く。具体的には工



壇上は挨拶する鈴木理事長

場見学会、技能研修会、学科講習会、実技試験の実施。中小企業技能者育成講座などを企画している。また、支部会等では経営に役立つ情報交換を行いたい。改めて50周年の歴史の重みを深く受け止め、組合事業の推進に全員一丸となって取り組んで行きたいと述べた。

来賓の中部経済産業局産業部正木朗部長、愛知県産業労働部加納廣和技監の紹介の後、功労者表彰に移り、長年組合の発展に貢献した役員に中部経済産業局長賞、愛知県知事賞、理事長賞、また、歴代理事長、技能検定功労者に感謝状が贈られた。来賓の祝辞では、愛知県産業労働部加納廣和技監より、技能検定を中心とした人材育成事業に尽力し、本県のプラスチック産業の全国トップの地位を築いたことに賞賛し、また受賞者に対しその貢献に敬意を表し、今後も業界の発展と後進の育成に取り組んで欲しい旨激励のメッセージがおくられた。



前列は功労者表彰受賞者

## 創立50周年記念功労者表彰

▽中部経済産業局長賞＝児玉康彦(三扇化学)、原田一雄(三和ライト工業所)、原田正道(中部エクストロン)

▽愛知県知事賞＝大塚幸夫(名古屋燐寸)

▽理事長賞＝井上登永(大喜プラスチック工業所)、伊勢村昌吾(千代田合成)

▽理事長感謝状(歴代理事長)＝(5代目)井上聰一、(6代目)杉浦 弘、(9代目)坂野博一、(11代目)稲熊一二三、(12代目)若山嘉延、(13代目)後藤壽夫、(14代目)児玉康彦

▽理事長感謝状(技能検定関係)＝名機製作所、住友重機械工業、日精樹脂工業、松井製作所、中村科学工業、山口知宏、高橋鉦次、松浦洋喜、小幡和史、中村壽男、西村 篤、榊原晃、山川清孝、三浦康治、熊谷育夫、澤田 修、寺部 満、岡部盾雄。(順不同・敬称略)



当日出席した歴代理事長、左から  
児玉、杉浦、後藤、鈴木各氏

## 秩序ある業界を目指して

賀詞交歓会は中村総務委員長の司会で進められ、磯野副会長(星和化成)の開会の辞に次



挨拶する大村知事

いで後藤会長が挨拶に立ち、国内外の経済情勢にふれその中で国内については、中小企業にとっては引続き厳しい状況になるのでは。また、群れを成す羊年に肖って、会員の中で得意、不得意分野を共有化並びに業界のガイドラインの作成などを今年は考えている。過度な競争を避け、協会を柱として群れを成し、秩序ある業界を目指して行きたい旨述べた。

来賓紹介の後、代表で大村秀章愛知県知事、中部経済産業局産業部正木朗部長、名古屋市市民経済局産業部産業労働課豊田英彰課長の三氏が挨拶。大村知事はリニアをはじめ、MRJほか県下各プロジェクトは順調に推移している。県内・東海地区の企業の振興・発展に繋がって行くことを望みたい。また、輸出、設備投資など愛知県の足元の状況は決して悪くないと激励した。

中部経済産業局正木部長は、アベノミクス効果等経済の好循環を全国的に広げて行きたい。プラ業界も指標を新たに伸展して欲しい、10月開催のプラ工業展の成功を願う。名古屋市市民



力強く乾杯する新年賀詞交歓会

プラスチックと未来を創る  
Building the Future with Plastic

**タイセイプラス**

試作～量産まで、スピーディに対応します。

お問い合わせ Tel 052-409-3333 Fax 052-400-0354  
e-mail tpj@taisei-plas.com

**Sumitomo**  
SHI **DEMAG**

住友重機械工業株式会社 プラスチック機械事業部

中日本販売サービスG 中部営業所

〒465-0045 愛知県名古屋市名東区姫若町14-1

営業：TEL.052-702-3801 FAX.052-702-3806

サービス：TEL.052-702-3803・3802 FAX.052-702-3806

URL <http://www.shi.co.jp/plastics>

経済局豊田課長は、リニアの話題など名古屋の魅力づくりについて河村たかし名古屋市長の祝辞を代読した。

祝電披露の後、全日本プラスチック製品工業連合会川崎貞藏会長の発声で乾杯。川崎会長は、組合50周年の重みを改めて感じると称賛しお祝いの言葉を添えた。なお懇親を深める中、バンド演奏、福引などが行われ、最後に児玉副会長（三扇化学）の挨拶と中締めで終了した。

### 「素材とデザインで市場を拓く」 ㈱能作社長能作克治氏が講演



ヒット作品のベルを手に  
話す能作克治講師

新春講演会は、富山県高岡市に本社を置く、㈱能作代表取締役能作克治氏を講師に迎え、金属製品に携わる中、オリジナル鋳器の開発で会社を急成長させたノウハウを

「素材とデザインで市場を拓く」をテーマに聴講した。

能作は来年には創業100周年を迎える。創業の地高岡市に伝わる鋳造技術を用いて仏具製造を開始したのが原点である。長い歴史の中で『素材とデザイン』をキーワードに商品開発と販路を拡大し、オリジナルヒット作品が経済産業省他から各賞を受賞。能作が手掛ける真鍮（しんちゅう）製品の代表格には、風鈴がある。東京、大阪に次いで昨年には地元で店舗を増やし、福岡でも「能作」を出店。さらにグローバル展開が進みイタリアのミラノにも能作ミラノショップがオープンした。

能作講師は、更なる成長を見据えるのにこれからの日本社会は「競争」から「共想」・「共創」へと移行して行く。「変わらない事、続ける事、あきらめない事」を不変のポリシーとしてやっていくことが大切に思うと強調し、またやはり企業が発展するには、地域社会に労を惜しまず貢献する事が不可欠であるなど、多くの経験から話した。

## 全日本プラスチック製品工業連合会 平成27年新年賀詞交歓会



挨拶する川崎会長

1月29日午後5時より、第一ホテル東京において、全日本プラスチック製品工業連合会平成27年新年賀詞交歓会が、総勢80余名の参加を得て盛大に開催され、当協会からは6名が参加した。

最初に川崎会長(西日本)から、昨年日本の景気は概ね好調に推移したが、我々中小企業は円安の影響によるコストアップで苦しい経営を強いられた。しかし、最近の原油安はチャンスである。このメリットを活かし業界の発展に繋がっていきたくと挨拶があった。

続いて経済産業省茂木化学課長が来賓を代表して挨拶、この後、祝宴に移り後藤副会長(中部日本)の乾杯で開宴となり、最後に大野副会長(東日本)の三本締めで閉会となった。

新年賀詞交歓会に先立ち3時から理事会、勉強会を開催し、稲畑インディア社長大場憲一氏を講師に招き、「インド経済の現状と将来の展望に関して」のテーマで、インド経済の厳しい現状を聴いた。

**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

# 「新技術情報」

出光興産株式会社

「プラスチック中部」では、『新技術情報』コーナーを設けて、読者の皆さんのお役にたてる情報を各メーカーさんより発信していただきます。第6回目は、出光興産(株)からの情報発信です。

## 出光のエンジニアリングプラスチック

出光興産(株) 化学事業部

エンブラ営業課

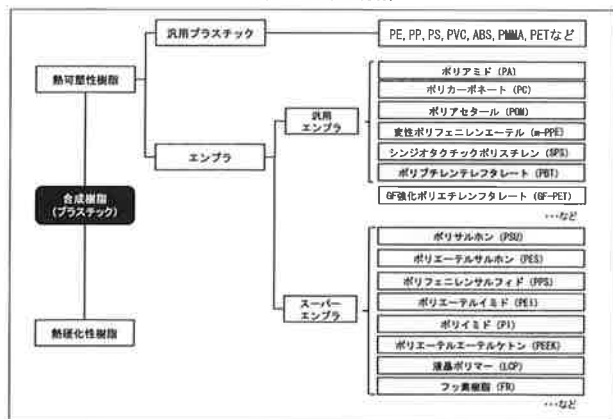
課長 根津 基美司

当社が取扱う様々な石油化学製品の事業の中から、エンジニアリングプラスチック（以下、エンブラ）事業についてご紹介します。

プラスチックは現在、皆さんの身の周りで多く使われていますが、中でも強度が高い、熱に強い、薬品に強いといった特殊な性能を持ち、主に工業用途に使用されるのがエンブラです。ほとんどのエンブラは、「コンパウンド」と呼ばれる複合化工程を通じて様々な機能を付与できるため、お客さまのニーズに合った品種（グレード）を生み出すことができます。

1930年代のナイロン※1の発明以降、様々なエンブラが開発・商品化され、現在では15種類以上のエンブラが、世界中で1000万トンを以上製造されています。当社では、シンジオタクチック・ポリスチレン（以下SPS、商標：ザレック）と

プラスチックの分類



ポリカーボネート（以下PC、商標：タフロン）とを製造・販売しています。

### 1. ザレック

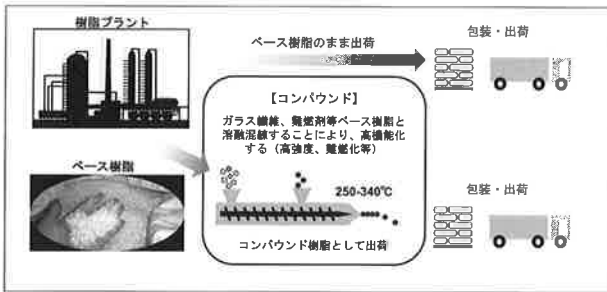
1985年、当社独自の触媒技術により、世界で初めて合成に成功し、1996年に千葉工場で量産化したエンブラがSPSです。需要拡大に伴い、2009年に能力増強によって千葉工場の生産能力を7000ト/年まで引き上げ、更なる能力増強を検討中です。コンパウンドによる高機能化が図れることから、世界中に製品を供給するため国内の他、北米、欧州、アジア（中国自社工場）にコンパウンド製造工場を設置し、世界4極体制を確立しています。

耐熱性・電気絶縁性に優れている上、軽量といった特長があるSPSは、自動車の電装部品に採用されています。特に近年、ハイブリッドカーの普及とともに、コネクタやヒューズボックスなどへの用途が拡大中です。主力となるコネクタ向けでは、鉛フリーはんだ※3に対応する耐熱性(融点270℃)や寸法精度、低比重などが高く評価され、他のエンブラ(PBT※4など)からの代替が進んでいます。またSPSは誘電損失※5が極めて小さいため、車間距離用車載センサーの一つ、「ミリ波レーダー」のレドーム※6の材料に最適とあって、需要が増えています。

SPSの用途開発で注力している分野の一つに、「工業用フィルム」があります。お客さまと一緒に開発を進める必要があるため、実績を出すにはもう少し時間がかかりますが、既に採用に至っているものもあります。その一例が、「離型フィルム」と呼ばれる用途です。耐熱性とはがれ易さが評価され、スマホのプリント基板を製造する際の工程フィルムとして採用されています。

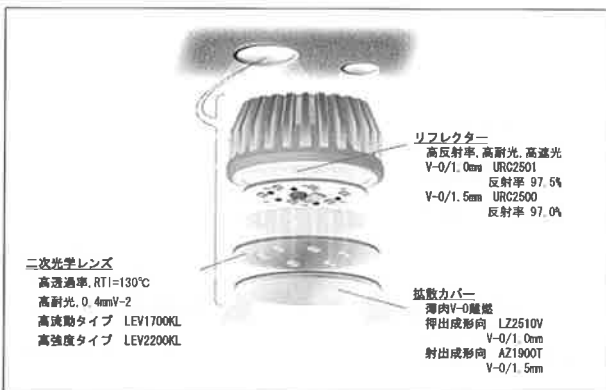
工業用の部材に使用されることが多く、「縁の下の力持ち」的な存在であるSPSは、なかなか普段の生活で目にすることがありません。しかしながら近年は、耐加水分解性※7と耐薬品性の高さから、エコ箸や電子レンジ対応容器など、皆さんの身近な用途での採用が進んでい

図2 コンパウンドとは



す。外食産業では森林資源保護の観点から、箸のプラスチック化が進んでいますが、食洗機で洗浄しても劣化しないといった利点が高く評価され、今や国内ではプラスチック箸の標準材料になっています（レストランで目にする業務用箸のほとんどがSPSです！）。またSPSはマイクロ波の吸収が少ないことから、電子レンジ対応容器の素材としても採用が進んでいます。SPS製の容器を使用すると、「内容物が温まりやすいのに、容器自体は発熱しにくい」といったメリットがあります。

図3 LED照明の構造と提案材料



## 2. タフロン

PCは世界全体で350万トンの需要があり、世界で最も多く製造・販売されているエンブラの一つです。

1950年代の工業化以来、その透明性や強度の高さから、建材・保安用品・自動車部品・OA機器部品など様々な用途に使用されています。1990年代には、当時最新の音楽記録媒体だったCDの材料に採用され、需要が拡大しました。また近年、環境負荷物質の使用を控える社会風潮もあって、ハロゲン系難燃剤を使用しないで難燃化（燃えにくく）できるPCは、複写機やノートパソコンなどのOA機器、電子部品に採

用されています。

PCは2002年頃まで、当社を含め世界で6社のメーカーしか製造していませんでした。しかし近年、製造技術の進歩により、アジアを中心に参入メーカーが急増。競争が激化しています。一方、需要は、1990年代に汎用エンブラの地位を築いて以来、平均10%近い成長率で伸びてきました。しかしながら、2008年以降のリーマンショック、欧州債務危機、東日本大震災、タイの大洪水そして中国の成長鈍化にともない、2008年から2013年前半まで需要伸長が一時的に停滞し、2013年の後半よりようやく需要伸長が戻ってきています。そして今後は、5%前後の成長が期待されています。

こうした状況下、市場のニーズにあった材料（主にコンパウンド材料）をいち早く開発し、市場に投入していくことが、現在のPC業界におけるキーサクセスファクターとなっています。

PCは、昔から世の中に新しい製品が登場するたびに、その新製品に適したグレードが開発され、新材料として採用されてきました。今、皆さんの身近で思いつく新製品はなんでしょう

図4 LCグレードと従来のPCとの光線透過率比較

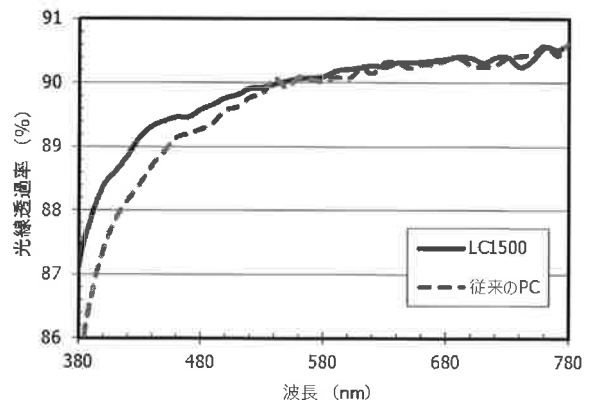


図5 LCグレードの採用事例（自動車導光リング）

か？

近年、PCメーカー各社が、新用途として開発に力を入れているのは、スマホ・タブレット端末、太陽電池、LED照明向けの材料です。

当社においても、スマホやタブレット端末の外装、太陽電池のコンネクタ向けに、共重合※2という新技術とコンパウンド技術を駆使し、様々なグレードを開発しています。

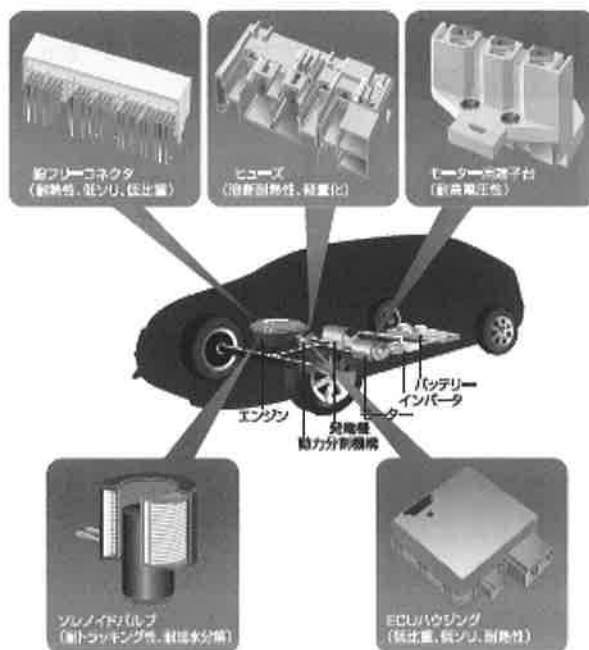
また、LED照明は、近年急速に普及が進み、その材料需要も伸長しているため、現在、競争が最も激しい分野となっています。LED照明は、様々な部品から構成されますが、中でもリフレクター、二次光学レンズ、拡散カバーは、PC各社が注目している部品です。リフレクターには、高反射率と難燃性、二次レンズには、優れた色調と高い耐久性、導光性、拡散カバーには、高い難燃性と拡散性能が必要であり、各社開発にしのぎを削っています。

### 3. エンプラ事業の今後

SPSは、千葉工場がベース樹脂を世界4極に供給し、世界中で製品を販売しています。PCは、千葉と台湾※8からベース樹脂が供給された後、中国広州の自社コンパウンド工場から、アジアを中心にコンパウンド製品の販売を展開しています。

どちらのエンプラも「世界展開」と「個々のお客さまへのニーズに応える」のローガンのもと、その販売拡大に邁進してまいります。

図6 SPSの自動車電装部品の採用事例



### 【 注釈 】

- ※1) アメリカのデュポン社が合成に成功したエンプラ。商品名だが、ポリアミド系繊維の総称として定着している。
- ※2) 2種類以上の原料（モノマー）を用いて行う重合のこと。
- ※3) 鉛を使用しないハンダ。ハンダ処理温度が一般のハンダより20℃程度高い。
- ※4) ポリブチレンテレフタレート。熱可塑性で結晶性のポリエステル系プラスチックで、5大汎用エンプラの一つ。
- ※5) 電圧がかかった際に、エネルギーの一部が熱になって散逸する現象。
- ※6) レーダードームの略称。レーダーアンテナを保護するためのカバー。
- ※7) 水との反応で分解反応が起こる現象。使用環境温度が高い場合に起こりやすい。
- ※8) 台湾化学繊維社と合弁事業を展開中。台湾のプラントは、年産20万トンの能力を持つ。

## 後期技能検定を実施 実技試験・学科講習会

プラス  
チック成  
形・ブロー  
成形の  
実技試験  
が、1月  
20日から  
9日間の  
日程で名



ブロー成形実技試験

古屋市工業研究所の中間実験工場で開催された。今年1級が4名あり（昨年度なし）2級の受検者13名（昨年比-2名）と合わせて17名となった。試験に臨む準備として1月8日から4日間直前講習会を開催し全員が受講した。また、2月10日には検定委員、補佐員が出席して採点会議を実施、製品の評価を行い可否を決定した。

射出成形3級実技試験は、南区の検定会場で12月9・12日の2日間予備講習会を開催し18名が受講、19・22日の2日間実技試験を実施、22



学科講習会

名（昨年比+3名）が受検した。

学科講習会は、名古屋市工業研究所で1月7日に射出成形3級・

ブロー成形1・2級を開催した。本試験は2月8日に実施された。また、合格発表は3月13日となっている。



## 厚生労働大臣表彰

原田一雄氏（三和ライ  
ト工業所）

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開催され、技能検定関係功労者として三和ライト工業所取締役相談役の原田一雄氏が厚生労働大臣表彰を受賞した。

原田氏は、平成8年から技能検定委員として現在まで19年間、技能検定試験の推進に尽力し、その功績が認められ受賞となった。

## 第64回愛知県職業能力開発促進大会

12月19日刈谷市総合文化センターにおいて第64回愛知県職業能力開発促進大会が開催され、職業訓練校・技能検定関係者が表彰を受けた。当職業訓練校から永年優良職業訓練講師として塩川良雄氏、訓練修了後5か年優良勤続者として、加藤人義氏、桑谷進介氏、田口大二郎氏、日影尚仁氏（以上、鈴木化学工業所）、義経裕一氏（山宗）が愛知県職業能力開発協会会長表彰を受賞した。また、技能検定委員の岡部盾雄氏に技能検定委員永年勤続者として感謝状が贈られた。



2014/12/19



**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



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高塚10-1

TEL (0564) 31-2919

FAX (0564) 31-9435

〒192-0054 東京都八王子市小門町8-37

TEL (042) 620-5466

FAX (042) 620-5461

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

## 中部日本プラスチック職業訓練校

中部日本プラスチック職業訓練校では、10～12月における授業で次の見学を実施した。

- ①生産工学概論：TECH Biz EXPO2014
- ②電気工学概論：タニグチ商店
- ③機械工学概論：東洋理工(株)
- ④プラスチック概論：あいち産業科学技術総合センター

提出されたレポートの一部を紹介する。

### TECH Biz EXPO2014見学レポート

#### ■笠寺プラスチック工業(株)：N.T

10月22日、ポートメッセ名古屋に次世代ものづくり基盤技術産業展に見学に行きました。

いろいろな最新技術や製品の展示がありましたがその中で私はガソリンを使わない車である電動車両や燃料電池車両にとっても感心を持ちました。車から出る二酸化炭素の削減といった環境問題やいずれ無くなってしまいかもしれないガソリン。今私達の生活に車は欠かせないものになっていますが限りある資源を有効に使うためや資源が無くなってしまいう前に新しい技術やアイデアで私達の生活が守られている事がとても良く解りました。また車両の軽量化をするために車の各部品やパーツの重量を軽くする様々な企業の技術がありました。またエネルギーの消費が少ないハイブリットカーがあります、こうした技術も1人や1企業から生まれた訳では無く、様々な企業や人のアイデア協力、技術力の中で生まれているものだと思います。1人1人のアイデアではとても小さいかもしれませんがこうして様々な人のアイデアや技術力が交わうことで新しい技術が生まれていきまたその技術をこうして展示会などで公表する事でまた新しい技術力が生まれて行く(こうして技術はどんどん進化していく)のを感じ、とても感動しました。

私は今の会社に入って1年目で職業訓練校に通わせて頂き、経験豊富な講師の方々に技術や知識を教えて頂いております。学んだ事を職場

に活かし、さらに向上させて次世代に伝承していければいいなと感じました。最後にこのような機会を頂きありがとうございました。

#### ■(株)松田電機工業所：S.I

今回、ポートメッセ名古屋にて様々な企業の見学をしました。展示物の中には3Dプリンタやレーザー加工の為の機械等が多く展示されていました。

人が完成された物を作る時代から完成された物を作る機械を人が作る時代へ移り変わっていくのだと思いました。いつかは人の手を必要としない時代が来るのではないかと思うと機械の進化に合わせて人間も進化していかなければならないと思います。

私が今回見学した中でとても興味を持った企業は防水ケースやミリタリー用のケース、フラッシュライトを製造しているPELICAN社です。耐久性への深い追求、工夫、そして断熱の為にナイロンを使用、摩耗や裂傷を軽減させたりととても多くの独創的なアイデアを見てとても素晴らしいと思いました。

ものづくりが人から機械へ移り変わる時、人は考える力を最大限に活かして多くのアイデアを出し機械の進化とともに人間にしか出来ない考える力で機械に遅れをとらないようにしていかなければならないのだと思いました。

私も機械に仕事を取られないように自分の頭で考え、誰にも考えつかないような素晴らしいアイデアを出して行きたいと思いました。



企業の担当者から熱心に説明を聞く訓練生



## タニグチ商店見学レポート

### ■(株)タイセイプラス：H.N

今回の見学は誰もが食べたことがあるであろう某スーパーの弁当に入っている卵焼きを作る会社の見学にいきました。

最初に思ったことは、自動化の中にも職人が手を加えてつくっているんだということです。見学前の私は全自動化で検査の人間がいるだけという考えだったので驚きました。

それに卵焼きにもお客さんのニーズに応えるためにさまざまな種類があり、社長のこだわりを感じました。試食した二種類の厚焼き玉子にもはっきりと違いが分かり感心しました。機械は決して新しい高機能とはいえませんが、社長をはじめとする職人の方々の努力があり、私たちに美味しいたまごやきを提供してくれているんだと思いました。

私も自分の仕事にこだわりを持ってやりたいと思いました。

最後に言いたいことは試食の卵焼きおいしかったということです。

.....

### ■山宗(株)：T.I

(株)タニグチ商店にてスーパーなどに並んでいる玉子焼の製造工程を見学させて頂きました。1日に1万本もの玉子焼を作っていて1日に使用する卵の数は9万個と聞いてとても驚きました。製造している際に玉子焼を焼く工程がありますが、そこで特殊な素材の棒を使用していました。特性としては機械的特性、耐熱性、耐疲労性、耐衝撃性、耐クリープ性に優れています。とても強度があり高価な材料ですが、最適な材



玉子焼きの工程を見学

料だと感じました。同社では品質管理が徹底されていました。工場内に入る前に白衣に着替え、手洗い、エアシャワーをしました。食品業界では当たり前のことですが安心して食べるためには重要で欠かせないことだと感じました。また社員1人1人が5Sを意識しながら作業をしていたので自分自身も日々の業務の中で意識していこうと思いました。

今回の見学で安心、安全、高品質な製品を作るためには品質管理がとても重要であるということに改めて実感することが出来ました。不良を出さない為にはどうしたら良いか、もし不良が出てしまった場合にはどのように改善していくのか、どのようにしたら次回不良を出さないように出来るのかということを常に考えていきたいと思いました。

## 東洋理工見学レポート

### ■(株)西浦化学：Y.N

今回は東洋理工(株)に見学させて頂きました。同社は成形、めっき塗装、ASSY組付をしている会社です。主な製品は車に組付される部品でありほとんどが外観部品である。

一生涯のパートナー

**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/>

顧客に満足を

従業員に夢と誇りを

地域社会に貢献を

**アタツミ化成株式会社**

代表取締役社長 山崎 宏文

〒474-0011 大府市横根新江 15-12  
TEL 0562-46-3305 FAX 0562-48-2342  
<http://www.tatsumikasei.co.jp>

私の会社では行っていないめっき塗装の工程を見学させていただいて、同社のめっきの品質はとても高いと感じた。めっきにも色々な種類があり、プラスチックにめっきしたのに金属音がしたり、めっきが錆びにくかったりと外観だけでなく耐食性も高いことが分かった。

プラスチックの種類によっても塗装の条件が変わっていたが、他の条件によっても塗装条件というのが変わってくるのでプラスチック成形と少し似ていると感じた。また、塗装が完了された後に不良が見つかった際は、再塗装を行ったり一度めっきを剥がしてから塗装を行うこともできるので、プラスチック成形品に比べて製品の再利用が効くのだと感じた。塗装工程はかなりしっかりとした設備がないとできない。

今回見学させて頂いてめっき塗装は奥が深いと感じた、今後めっき塗装品を見る際は今までとは違った見方が出来そうだ。

#### ■(株)鈴木化学工業所：M.H

今回は東洋理工(株)の工場見学に行きました。同社はプラスチックめっきを得意としています。私はプラスチックめっきのことをほとんど知らなかったため、見学は大変勉強になりました。

プラスチックめっきではその技術だけでなく、素材自体もめっきの質に大きく影響を与えることを知りました。素材を成形するにあたって、成形不良なしの製品が最も良いのは当たり前ですが、完璧な成形品を作るのは大変難しいということを実習訓練で体験しました。シルバーやガスやけは外観上直さなければいけません。多少のバリやキズは仕方がない場合もあります。しかしながら、プラスチックにめっきす



めっき製品の説明を聞く訓練生

るには気にならないシルバーやガス焼けの不良はめっき未着や剥がれなどの原因となります。バリやキズは目立つようになり不良品となってしまいます。成形品による影響はそれだけでなく、成形時に形成される配向もめっきに影響を与えることを知りました。配向が崩れた製品にめっきすると剥がれの原因に繋がるため、金型を製作する段階でゲートを太くする必要があります。今回工場を見学し話を聞いて、めっきの製品を成形するのはとても難しいと感じました。

現在多くのものが軽量化により金属からプラスチックへと変更されています。そのため、プラスチックめっきは今後さらに必要とされてくる技術だと思います。私も成形する側の人間として、質の高いめっきができる製品を成形できるくらいの知識と技術を身につけていく必要があると感じました。

#### あいち産業科学技術総合センター見学

#### ■(株)鈴木化学工業所：T.I

あいち産業科学技術総合センターの見学をさせていただきました。私は大学4年の時に、卒業研究で六番町の名古屋市工業研究所でお世話



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



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(札幌ビル) 〒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(名古屋錦フロントタワー) 〒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

になったことがあり、その時は様々な測定機を使って研究をさせていただきました。今回の研修では、館内の見学と引っ張り試験とMFRを測定する試験をさせていただきました。

館内ではX線解折装置や電子顕微鏡 (SEM)、サンシャインウェザーメーターという耐候性を測定する機械を見学、サンシャインウェザーメーターとはプラスチックなどの素材が長い年月をかけて劣化する過程を短時間で人工的に再現することができる機械です。プラスチックは劣化がある素材も多くあるので、このような機械があるということを知って、とても勉強になりました。

午後からは引っ張り試験とMFR測定を行いました。まず引っ張り試験ですが、ダンベル状に押し出したプラスチック(クリアファイル、塩化ビニル樹脂、湿布などのフィルム)を引っ張り試験にかけたところ、一番引っ張り強さがあったのは塩化ビニル樹脂でした。クリアファイルやフィルムは脆い性質があったと思われます。また、MFR試験ではプラスチックが溶融した時にその材料の流動性を示すもので、今回はポリエチレンを使いました。目安となる値をそれぞれ出すのに苦労しましたが、すべてのグループで職員の方が行った結果と近い値が出たため、成功したと思います。最後にこの研修会を用意していただいた同センターの皆様にご感謝申し上げます。ありがとうございました。

#### ■(株)タイセイプラス：K.I

あいち産業科学技術総合センターに見学に行きました。ここでは地域企業の技術支援を行っており、科学材料、金属材料、環境材料、自動車・



引張試験の様子

機械技術などの様々な技術支援をしています。

午前は館内の試験設備の紹介をしてもらい、実際に試験をしているところも見学出来ました。授業で教えてもらった設備もあり、実際に動いているのを見て

説明してもらえるとより深く理解することが出来ました。

午後からは実際に試験を体験させてもらいました。

一つ目は引張試験を行いました。自分たちで様々な材質の試験片を作り実験しました。見た目は全く同じでも材質によって結果は様々で驚きました。

二つ目はMFRをやりました。材料を装置に手動で入れたり、溶融された材料をストップウォッチで時間を計りながら取ったりと機械で全て自動では行っていないということに驚きました。

どちらの実験も自分の勤めている会社ではやる機会が無いのでとても貴重な経験になりました。

## 平成27年度訓練生募集中

〈成形技能者養成プロジェクト〉

平成27年度の訓練生を現在募集中です。皆さんの積極的な参加をお待ちしております。

### 【訓練の種類】

1. 向上訓練(通信制)〈1級・2級技能士課程〉

▽特典 = 技能検定学科試験免除。

2. 養成訓練(通学制)〈普通課程〉

▽特典 = 技能検定学科試験2級免除、技能検定受検資格の実務経験の短縮。

※厚生労働省

「キャリア形成助成金」を受けられます。

### 【問合せ先】

中部日本プラスチック職業訓練校事務局

TEL〈052〉654-8155 FAX〈052〉654-8140

**未来素材をオーダーメイド**  
エンプ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

# 職業訓練校指導員研修を実施

## 『伊勢和紙：大豊和紙工業見学』

霜月に入り7日目、伊勢路での研修会に6名で行ってきました。今回の目的は『伝統工芸の技能・技術の確認』をテーマとして研修してきました。

今回の主の見学先『伊勢和紙』製造の大豊和紙について概要を説明いたします。創業は明治の後半、116年の歴史ある企業、製造品は『伊勢神宮に納める神宮大麻の和紙』を主として、(神社御札の紙)最近では工芸和紙にも力を入れられ『インクジェット対応和紙』も手がけられています。皇室とのつながりも深く、遷宮の度に各宮様の訪問を受けられている由緒ある企業でもあります。工場の案内は代表の中北さんから受けました。工場敷地内の和紙原料の『ミツマタ、コウゾ』の木の説明から受けました。特に『ミツマタ』の木・・・特徴は枝先が三又状で白いつぼみを付けて冬を越し、春に花を咲かせます。原料となるのが低木の幹、『コウゾ』の木・・・桑の木の仲間です。親株から芽が出、枝を伸ばしその枝を切り原料にする、和紙と洋紙の違いを少し代表の方から聞くことが出来ました。洋紙は、セルロース繊維をこなごなにして漉(す)き取る。和紙は、セルロース繊維を生かし漉(す)き取る。和紙を漉(す)き取るには、簾(す)が必要、簾は竹で杵組して竹ひごで、すのこ状にし



ミツマタ 繊維



ミツマタ灰汁抜きさらし

たもの。この簾が和紙のノウハウ・・・和紙の繊維の密度、透かし技法、厚みの均一さが決まる。今回、和紙がユネスコ無形遺産登録についても、ここが評価された最大のポイントであると説明がありました。この見学では、漉(す)きの工程は製造工程の関係上、見れ



大豊和紙工業にて

ませんでしたが、漉(す)きの後、プレスで水抜き後、乾燥工程を職人さんが乾燥板に一枚ずつ貼り付ける『技』の作業を見学できました。A3サイズ、厚み40ミクロンの和紙を手際よく巻き付け棒に巻き、乾燥板に手早く刷毛で貼り付けられています。乾燥は蒸気乾燥と天日乾燥で行われています。水抜き後、40ミクロン厚の和紙を巻き取り棒で巻き取り、貼り付けの光景は『匠の技』そのものでした。自然乾燥中の和紙の中に一畳ほどの物もありました。どのように漉(す)くかと質問すると、左右に職人が一人ずつ、すのこを揺らし簾の中の和紙繊維の密度を見ながら漉(す)き上げる。『勘・コツ』の神髄だと答えられました。

最後に代表との懇談の中で『素材の性質を生かす紙づくり』すなわち『素材と話をする』その領域まで行かないと『和紙づくり』の一人前とは言えない。この言葉は樹脂成形にも共通します、5Mを知り、五感を使い確認し『良いも



乾燥板はり



張り前巻き取り

のを、適時につくる』考えに通じるものがありました。最近では基礎知識をおろそかにする傾向がありますが、樹脂成形の原点を知り、訓練を通して伝えることで指導員としての使命があると再確認しました。

報告：浅井照光

# 《平成26年10～12月会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 251 社

## 1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本	84 社	神奈川県	34 社	中部日本	37 社	西日本	96 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	22 社	包装用容器・キャップ	37 社	電気・電子・通信部品	53 社
自動車・輸送機器部品	80 社	住宅関連	15 社	医療機器	8 社
				その他	33 社

## 3. 従業員数の内訳

20人未満	67 社	21～50人	55 社	51～100人	55 社	101～300人	52 社	301人以上	14 社
-------	------	--------	------	---------	------	----------	------	--------	------

## 4. 今期(平成26年10～12月)の自社業況について<右の数字は前回の結果です>

	平成26年10～12月(実績)											
	前期(平成26年7～9月)比						前年同期(平成25年10～12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	29.1	23.1	43.4	38.5	25.9	37.3	35.1	33.8	33.1	29.6	29.9	35.4
②製品単価	4.0	7.7	78.5	73.1	15.9	18.1	11.2	13.5	62.2	62.7	25.1	21.9
③採算	14.3	8.5	57.0	52.3	27.1	37.3	18.3	15.4	47.8	44.2	32.3	38.5
④所定外労働時間	20.3	14.2	64.1	62.3	13.9	21.9	19.5	16.5	60.2	57.7	18.3	23.8
⑤製品在庫	19.9	14.6	63.3	64.2	15.1	19.2	21.1	18.1	60.6	61.5	16.7	18.1
⑥樹脂原料単価	33.5	52.3	60.6	45.8	4.0	0.0	44.6	67.7	49.4	30.4	4.0	0.0
⑦総合判断	15.9	8.8	57.0	50.8	25.5	38.1	19.5	17.3	48.6	41.2	30.3	39.6
⑧来期の見通し (27/1～3の見通し)	17.9	15.8	56.6	50.4	20.3	30.8						

## 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	45.4	42.3	2. 輸出不振	0.4	0.8	3. 製品単価安	43.0	39.6	4. 取引条件悪化	4.4	5.8	5. 過当競争	17.5	17.3
6. 輸入品との競合	4.8	6.2	7. 流通経費増大	9.6	7.7	8. 原材料高	41.4	55.4	9. 借入負担増	6.8	6.9	10. 貸し渋り	1.6	1.9
11. 人件費高	20.7	22.3	12. 技能者不足	23.9	22.3	13. 技術力不足	12.0	14.2	14. マーケティング力不足	8.4	8.1	15. 設備過剰	2.8	1.9
16. 法的規制	0.8	0.8	17. 為替問題	9.6	6.9	18. 環境問題	0.4	1.2	19. 人材育成	35.9	36.2	20. 研究開発	10.0	6.2
21. 事業承継	8.0	8.5	22. その他	3.6	3.1									



**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

## 6.その他の意見

- 電力料金アップが損益に影響している
- CAD, CAM (3D) の講習又は通信教育等の実施のお願い
- 電力料金アップ、人手不足
- 人手不足
- 原材料高が製品単価に転嫁できない。
- 製造部門の人材が手薄。工業系人材が大変不足している
- 品質管理
- 電気料金の値上げ
- 特に流通費増大が大変
- 将来の若手営業マン不足
- 設備の老朽化
- エネルギー費(電気料金高)(他1件の回答有り)
- 経費の上昇(電力料金、ガソリン代)
- 人材不足
- 車パーツ(単価安・品質厳)
- 若い人の雇用難。輸送コストの上昇
- 人材募集で人が集まらない事
- 海外現地生産が多くなり、(国内から海外へ移行)、国内生産量が減りなおかつ海外とのコスト競争となり、コスト減となっていく。先の見通しは暗い。
- パート・臨時工の確保難。景気が上向くと労働移動も比例して起こる。あおりを受けるのはいつもプラスチック製造業でしょうか？
- 業況がもっと安定して、年末にかけて相場が落ち着いてほしい。また、原油も安定する様に。
- 過剰設備のため、安い単価での受注競争で受注しても利益につながらない。仕事量の減で益々買い手市場になっている。
- コストダウンが厳しく改善が追い付いていか

ない。原料高、経費アップで経営を圧迫している。限界近し。この上外形標準課税を上げられたら全くお手上げ。

- 営業強化した成果が秋以降出てきたためそれなりに売上は確保できた。同業全体が忙しいわけでなく、楽観視は出来ない。
- 大企業の利益を下請け中小企業に還元できるような政策を望む。大手と中小の格差是正を！
- 大企業の賃金アップが実施されても、下請企業へは単価改定は行われぬのが現状。アベノミクスはもっと、中小企業の現状を見て欲しい。
- アベノミクスと戦っています。自ら仕事を創生しよう。
- 金利安は結構だが、超円安は困る。現在、原油価格が安くなっているのに救われているが。
- 27年1-3月期は原材料価格が大幅に下がる見込み。採算改善の見込み。期待大。
- 前7月決算期は売上+20%、営業利益は5%何とか確保。今期も売上は前年比微増で推移、但し2,3月が不透明。これからも業界の参考情報をお願いします。
- 昨年4月に消費税値上げがあって、3月まで駆け込み受注で売上が伸び、その後も受注が安定して落ち込むことなく来ている。
- アベノミクスでインフラ関係が好調
- 円高効果はあるものの、中国市場不安定です。  
①オイル価格低下 ②市場低迷 ③人件費高止まり
- 原材料が11月迄高値で1年が終わろうとしておりますが、幸い原油安から12月1日より値下がりし始め1月も下がる案内が来ました。

取出用ロボット・F A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 島根県出雲市斐川町直江3538 TEL0853(72)4311

<http://www.starseiki.com>

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

## 各分類ごとの経営上の問題点(平成26年10～12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						
		自動車	容器包装・キャンプ	電気・電子・通信部品	日用品・雑貨類	住宅関連	医療機器	その他
売上不振	45.4	38.8	40.5	57.7	50.0	61.5	25.0	42.4
輸出不振	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.0
製品・請負単価安	43.0	48.8	37.8	48.1	40.9	46.2	12.5	33.3
取引条件悪化	4.4	5.0	0.0	7.7	9.1	0.0	0.0	3.0
過当競争	17.5	11.3	18.9	19.2	18.2	23.1	12.5	27.3
輸出品との競合	4.8	3.8	5.4	0.0	9.1	0.0	0.0	15.2
流通経費増大	9.6	7.5	13.5	11.5	9.1	0.0	25.0	6.1
原材料高	41.4	31.3	62.2	40.4	54.5	38.5	37.5	33.3
借入負担増	6.8	7.5	2.7	11.5	0.0	0.0	0.0	12.1
貸し渋り	1.6	2.5	2.7	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0
人件費高	20.7	21.3	13.5	13.5	50.0	23.1	12.5	18.2
技能者不足	23.9	27.5	13.5	23.1	18.2	23.1	87.5	21.2
技術力不足	12.0	12.5	10.8	9.6	18.2	15.4	12.5	12.1
マーケティング力不足	8.4	6.3	8.1	7.7	9.1	15.4	0.0	12.1
設備過剰	2.8	3.8	0.0	5.8	0.0	0.0	0.0	0.0
法的規制	0.8	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.0
為替問題	9.6	7.5	8.1	11.5	4.5	15.4	0.0	15.2
環境問題	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.0
人材育成	35.9	38.8	29.7	25.0	22.7	53.8	37.5	57.6
研究開発	10.0	13.8	8.1	1.9	4.5	15.4	12.5	15.2
事業承継	8.0	13.8	0.0	11.5	0.0	0.0	12.5	6.1

**NEW NEX シリーズ ...**  
次の世代につなげるために!



**NISSEI** 射出成形機・金型・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

**TOYO**  
**Customer's Value Up**  
～お客さま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 愛知県名古屋市中東区社が丘1-1202  
TEL.052-704-4500 FAX.052-704-3980

# 各分類ごとの業況判断(平成26年10～12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			中 部 日 本			東 日 本			神 奈 川 県			西 日 本			製 品 別																																							
	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																												
	増加	横這	減少	上昇	不変	下降	好転	横這	悪化	増加	横這	減少	増加	横這	減少	増加	横這	減少	増加	横這	減少	増加	横這	減少	増加	横這	減少																												
生産高	29.1	35.1	27.0	27.0	23.9	34.1	18.9	24.3	32.7	36.4	27.5	38.8	35.1	32.4	34.6	34.6	27.3	31.8	15.4	23.1	25.0	62.5	21.2	30.3	29.1	35.1	27.0	27.0	23.9	34.1	18.9	24.3	32.7	36.4	27.5	38.8	35.1	32.4	34.6	34.6	27.3	31.8	15.4	23.1	25.0	62.5	21.2	30.3							
売上高	43.4	33.1	43.2	32.4	38.6	34.1	54.1	27.0	36.4	29.0	42.5	30.0	43.2	40.5	32.7	34.6	54.5	27.3	38.5	30.8	75.0	37.5	48.5	39.4	43.4	33.1	43.2	32.4	38.6	34.1	54.1	27.0	36.4	29.0	42.5	30.0	43.2	40.5	32.7	34.6	54.5	27.3	38.5	30.8	75.0	37.5	48.5	39.4							
製品単価	25.9	29.9	29.7	37.8	33.0	27.3	18.9	37.8	16.8	21.5	30.0	30.0	18.9	24.3	28.8	30.8	13.6	40.9	46.2	38.5	0.0	0.0	27.3	27.3	25.9	29.9	29.7	37.8	33.0	27.3	18.9	37.8	16.8	21.5	30.0	30.0	18.9	24.3	28.8	30.8	13.6	40.9	46.2	38.5	0.0	0.0	27.3	27.3							
	4.0	11.2	0.0	8.1	5.7	10.2	0.0	0.0	4.7	15.0	0.0	5.0	5.4	21.6	5.8	9.6	13.6	22.7	0.0	0.0	0.0	12.5	6.1	15.2	4.0	11.2	0.0	8.1	5.7	10.2	0.0	0.0	4.7	15.0	0.0	5.0	5.4	21.6	5.8	9.6	13.6	22.7	0.0	0.0	0.0	12.5	6.1	15.2							
	78.5	62.2	73.0	43.2	72.7	59.1	67.6	70.3	75.7	57.9	77.5	53.8	83.8	64.9	69.2	63.5	77.3	68.2	76.9	76.9	87.5	75.0	87.9	66.7	78.5	62.2	73.0	43.2	72.7	59.1	67.6	70.3	75.7	57.9	77.5	53.8	83.8	64.9	69.2	63.5	77.3	68.2	76.9	76.9	87.5	75.0	87.9	66.7							
	15.9	25.1	27.0	45.9	17.0	26.1	24.3	18.9	5.6	15.0	22.5	40.0	8.1	13.5	23.1	25.0	4.5	9.1	23.1	15.4	12.5	12.5	3.0	15.2	15.9	25.1	27.0	45.9	17.0	26.1	24.3	18.9	5.6	15.0	22.5	40.0	8.1	13.5	23.1	25.0	4.5	9.1	23.1	15.4	12.5	12.5	3.0	15.2							
	14.3	18.3	10.8	18.9	11.4	19.3	13.5	13.5	15.9	15.9	13.8	21.3	13.5	13.5	17.3	23.1	13.6	13.6	15.4	7.7	12.5	37.5	15.2	12.1	14.3	18.3	10.8	18.9	11.4	19.3	13.5	13.5	15.9	15.9	13.8	21.3	13.5	13.5	17.3	23.1	13.6	13.6	15.4	7.7	12.5	37.5	15.2	12.1							
採 算	57.0	47.8	67.6	43.2	52.3	40.9	51.4	54.1	49.5	44.9	57.5	45.0	54.1	51.4	53.8	46.2	54.5	36.4	69.2	53.8	75.0	50.0	60.6	66.7	57.0	47.8	67.6	43.2	52.3	40.9	51.4	54.1	49.5	44.9	57.5	45.0	54.1	51.4	53.8	46.2	54.5	36.4	69.2	53.8	75.0	50.0	60.6	66.7							
	27.1	32.3	21.6	35.1	31.8	35.2	27.0	21.6	20.6	27.1	28.8	32.5	29.7	35.1	26.9	28.8	27.3	50.0	15.4	30.8	12.5	12.5	21.2	18.2	27.1	32.3	21.6	35.1	31.8	35.2	27.0	21.6	20.6	27.1	28.8	32.5	29.7	35.1	26.9	28.8	27.3	50.0	15.4	30.8	12.5	12.5	21.2	18.2							
	20.3	19.5	16.2	18.9	15.9	20.5	13.5	10.8	24.3	18.7	20.0	21.3	18.9	18.9	28.8	25.0	13.6	13.6	0.0	7.7	12.5	25.0	24.2	15.2	20.3	19.5	16.2	18.9	15.9	20.5	13.5	10.8	24.3	18.7	20.0	21.3	18.9	18.9	28.8	25.0	13.6	13.6	0.0	7.7	12.5	25.0	24.2	15.2							
所定外 労働時間	64.1	60.2	67.6	51.4	63.6	63.6	67.6	51.4	53.3	61.3	53.8	61.3	53.8	75.7	73.0	57.7	53.8	72.7	76.9	61.5	75.0	62.5	57.6	63.6	64.1	60.2	67.6	51.4	63.6	63.6	67.6	51.4	53.3	61.3	53.8	61.3	53.8	75.7	73.0	57.7	53.8	72.7	76.9	61.5	75.0	62.5	57.6	63.6							
	13.9	18.3	16.2	27.0	15.9	11.4	10.8	27.0	10.3	15.0	18.8	23.8	2.7	5.4	11.5	19.2	13.6	13.6	23.1	23.1	12.5	12.5	15.2	18.2	13.9	18.3	16.2	27.0	15.9	11.4	10.8	27.0	10.3	15.0	18.8	23.8	2.7	5.4	11.5	19.2	13.6	13.6	23.1	23.1	12.5	12.5	15.2	18.2							
	19.9	21.1	10.8	13.5	15.9	19.3	13.5	10.8	25.2	25.2	15.0	18.8	21.6	27.0	25.0	19.2	22.7	27.3	7.7	7.7	25.0	25.0	24.2	15.2	19.9	21.1	10.8	13.5	15.9	19.3	13.5	10.8	25.2	25.2	15.0	18.8	21.6	27.0	25.0	19.2	22.7	27.3	7.7	7.7	25.0	25.0	24.2	15.2							
製品在庫	63.3	60.6	78.4	70.3	59.1	53.4	70.3	62.2	48.6	52.3	71.3	66.3	67.6	56.8	53.8	59.6	50.0	54.5	69.2	61.5	50.0	60.6	54.5	54.5	63.3	60.6	78.4	70.3	59.1	53.4	70.3	62.2	48.6	52.3	71.3	66.3	67.6	56.8	53.8	59.6	50.0	54.5	69.2	61.5	50.0	60.6	54.5	54.5							
	15.1	16.7	10.8	13.5	20.5	22.7	8.1	16.2	12.1	10.3	13.8	13.8	8.1	16.2	19.2	19.2	22.7	18.2	23.1	23.1	25.0	12.1	18.2	15.1	16.7	10.8	13.5	20.5	22.7	8.1	16.2	12.1	10.3	13.8	13.8	8.1	16.2	19.2	19.2	22.7	18.2	23.1	23.1	25.0	12.1	18.2									
	33.5	44.6	24.3	37.8	37.5	53.4	27.0	24.3	29.9	39.3	26.3	37.5	37.8	45.9	36.5	44.2	36.4	72.7	23.1	23.1	25.0	39.4	45.5	33.5	44.6	24.3	37.8	37.5	53.4	27.0	24.3	29.9	39.3	26.3	37.5	37.8	45.9	36.5	44.2	36.4	72.7	23.1	23.1	25.0	39.4	45.5									
材 料 調達単価	60.6	49.4	70.3	48.6	54.5	38.6	59.5	62.2	52.3	45.8	70.0	56.3	51.4	51.4	61.5	53.8	54.5	18.2	61.5	53.8	75.0	37.5	51.5	45.5	60.6	49.4	70.3	48.6	54.5	38.6	59.5	62.2	52.3	45.8	70.0	56.3	51.4	51.4	61.5	53.8	54.5	18.2	61.5	53.8	75.0	37.5	51.5	45.5							
	4.0	4.0	2.7	8.1	3.4	3.4	5.4	2.7	3.7	2.8	2.5	3.8	8.1	2.7	0.0	0.0	4.5	9.1	15.4	15.4	0.0	6.1	6.1	4.0	4.0	2.7	8.1	3.4	3.4	5.4	2.7	3.7	2.8	2.5	3.8	8.1	2.7	0.0	0.0	4.5	9.1	15.4	15.4	0.0	6.1	6.1									
	15.9	19.5	10.8	16.2	13.6	19.3	13.5	13.5	17.8	19.6	13.8	20.0	13.5	18.9	25.0	23.1	13.6	22.7	15.4	15.4	12.5	12.1	12.1	15.9	19.5	10.8	16.2	13.6	19.3	13.5	13.5	17.8	19.6	13.8	20.0	13.5	18.9	25.0	23.1	13.6	22.7	15.4	15.4	12.5	12.1	12.1									
総合判断	57.0	48.6	62.2	48.6	52.3	43.2	59.5	59.5	48.6	41.1	60.0	51.3	56.8	45.9	46.2	48.1	54.5	31.8	53.8	46.2	75.0	62.5	69.7	60.6	57.0	48.6	62.2	48.6	52.3	43.2	59.5	59.5	48.6	41.1	60.0	51.3	56.8	45.9	46.2	48.1	54.5	31.8	53.8	46.2	75.0	62.5	69.7	60.6							
	25.5	30.3	27.0	32.4	29.5	33.0	18.9	16.2	19.6	27.1	26.3	27.5	27.0	35.1	26.9	26.9	27.3	45.5	30.8	30.8	12.5	12.5	15.2	24.2	25.5	30.3	27.0	32.4	29.5	33.0	18.9	16.2	19.6	27.1	26.3	27.5	27.0	35.1	26.9	26.9	27.3	45.5	30.8	30.8	12.5	12.5	15.2	24.2							
	17.9		13.5		13.6		16.2		20.6		17.5		29.7		23.1		9.1		15.4		0.0	12.1			17.9		13.5		13.6		16.2		20.6		17.5		29.7		23.1		9.1		15.4		0.0	12.1									
来期の 見通し	56.6		73.0		53.4		48.6		46.7		62.5		45.9		51.9		59.1		46.2		87.5		60.6		56.6		73.0		53.4		48.6		46.7		62.5		45.9		51.9		59.1		46.2		87.5		60.6								
	20.3		10.8		28.4		13.5		15.9		18.8		18.9		17.3		31.8		30.8		12.5		15.2			20.3		10.8		28.4		13.5		15.9		18.8		18.9		17.3		31.8		30.8		12.5		15.2							



# 小川憲兒氏 (東海化学工業) が優勝

## プラス会 第261回例会

開催日 12月17日(水)  
 場所 京和カントリー倶楽部  
 スタート 午前9時18分 (アウト・イン)  
 参加者 20名  
 天候 晴れ時々曇り  
 気温 気温3.7℃ 風速5.5m (正午)  
 優勝 小川憲兒氏 (東海化学工業)



優勝した小川憲兒氏 (右)

平成26年12月17日「京和カントリー倶楽部」

順位	会社名	氏名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	東海化学工業	小川 憲兒	47	51	98	30	68
2位	日精樹脂工業	清水 宏志	53	45	98	26	72
3位	第一生命保険	藤 雄一郎	55	54	109	36	73
4位	東海化学工業	稲嶋 早苗	49	41	90	11	79
5位	笠置産業	福田 佳克	55	50	105	25	80

# 業界レポート

## [協会・組合の動向]

### ▼理事会

- 11月12日 (名古屋市工業研究所) 29名
- 平成27年新年賀詞交歓会及び組合創立50周年記念式典の内容について、事務局より説明。審議の結果、全員一致で承認。
  - 原田委員長より技能検定の後期申請状況、前期結果について合格率が全国平均よりかなり低いと報告。
  - 10月15日岐阜稲口G.C.で開催された創立50周年記念チャリティゴルフの報告があり、チャリティ募金額は54,500円だった。
  - 事務局より10月に開催された合同支部会の収支報告があった。
  - 来年の2015名古屋プラスチック工業展の出展案内について事務局より説明。
  - その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告等。
- 12月10日 (名古屋国際ホテル) 35名
- 事務局より、第10回優秀従業員表彰の実施要領、表彰規程、過去の表彰者について説明があり、審議の結果、全員一致で承認。
  - 平成27年新年賀詞交歓会の次第について事務局より説明。
  - 第51回永年勤続優良従業員表彰の収支について説明。
  - その他、委員会、連合会、年金基金、事務局報告等。  
 〈終了後、役員年末懇親会を実施〉

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

### ▼新年賀詞交歓会

1月14日 (名古屋国際ホテル)

〈詳細は本文記事を参照〉

### ▼総務委員会

12月10日 (名古屋国際ホテル) 9名

- (1) 本日の理事会の審議案件について討議。
- (2) その他。

2月4日 (名古屋市工業研究所) 11名

- (1) 2月の理事会の審議案件について討議。
- (2) その他。

### ▼文化広報委員会

11月28日 (名古屋市工業研究所) 7名

- (1) 第108号の反省と第109号(新年賀詞交歓特集号)の編集状況と第110号の企画、方針について検討。
- (2) その他。

### ▼技能検定委員会

12月5日 (名古屋市工業研究所) 18名

- (1) 主任検定委員会議も併せて開催、来年度に向け限度見本の見直しなど改善点について検討。
- (2) その他。

## [全日本プラスチック製品工業連合会]

### ▼理事会

10月30日 (幕張メッセ)

- (1) 平成26~27年度の運営方針について議論、決定。
- (2) その他。

1月29日 (第一ホテル東京)

- (1) 本日実施の新年賀詞交歓会について
- (2) 今後の行事日程について
- (3) その他。

〈終了後新年賀詞交歓会本文記事参照〉

### ▼技能検定推進委員会

11月27日 (Hメトロポリタン) 児玉委員長

- (1) 前期技能検定実施状況報告。
- (2) その他。

### ▼中央技能検定委員会

11月10日 (AP西新宿) 児玉委員

- (1) 平成27年度の1・2級の学科問題を作成していると報告。
- (2) その他。

## 告 知 板

### 【代表者変更】

▽正会員 第2支部 ゴトープラスチック(株)

代表取締役社長 坂本久嗣 氏

▽正会員 第5支部 (株)国盛化学

代表取締役社長 塩谷陽一 氏

▽賛助会員 陸物産(株)

代表取締役社長 日下裕章 氏

### 【代表者変更】

▽正会員 第5支部 日本クインライト(株)春日井工場 工場長 水元竜也 氏


▽正会員 第8支部 日清紡メカトロニクス(株)高分子事業部 事業部長 田中康博 氏

▽賛助会員 (株)ユーシン精機 中部統括営業所統括所長 鈴木大地 氏

▽賛助会員 東芝機械(株)中部支店支店長 辺見和良 氏

### 【訃報】

▽正会員 第8支部 東洋理工(株)代表取締役社長 横山真喜男様のご母堂峯子様が1月7日ご逝去されました。

先端技術とトータルシステムで貢献 

株式会社  www.kawata.cc

名古屋営業所 〒461-0021 名古屋市東区大曾根1丁目2番22号  
TEL.052-918-7510 FAX.052-911-3450

本社：大阪市西区阿波座1丁目15番15号 TEL.06-6531-8011 FAX.06-6531-8216

\*仙台・東京・埼玉・南関東・静岡・広島・九州にも営業所がございます。

海外拠点：中国(上海、蘇州、余姚、成都、重慶、武漢、青島、天津、大連、長春、深圳、廣州)、香港、台湾、タイ、ベトナム(ハノイ、ホーチミン)、マレーシア、シンガポール、インドネシア、フィリピン、アメリカ、メキシコ、インド(ニュー・デリー、チェンナイ、ブネー)

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