

『革新プラスチック！－高付加価値を目指して－』

2015名古屋プラスチック工業展

10月7日から4日間、ポートメッセで開催

「2015名古屋プラスチック工業展」(NAGOYA PLASTIC INDUSTRIAL FAIR 2015)が10月7日(水)～10日(土)の4日間、名古屋市港区金城埠頭のポートメッセなごや(名古屋市国際展示場)で開催される。

同展は中部地区最大のプラスチック専門展で、今回で第31回目となる。今回のテーマは『革新プラスチック！－高付加価値を目指して－』。開催規模は、出展企業123企業・団体、380小間となり、前回(2012年)とほぼ同規模での開催となる。

初日の7日午前9時30分から会場のポートメッセなごや正面玄関において、関係諸官庁及び各界の代表を招き、盛大にオープニングセレモニーが開催される。会場時間は午前10時～午後5時。入場料1,000円となっている。

協会も主催団体として「交流広場」を設け、会員はじめ来場者が気兼ねなく立ち寄り、情報交換ができるスペースを設ける。



前回の展示会(2012.10)

協会・組合専用コーナーでは、正会員企業の出展とパンフレットの展示、射出成形現象の可視化DVDの上映なども行います。また、来場者には粗品を進呈する予定。

その他、基調講演会(講師:名古屋大学 ナショナルコンポジットセンター、特任准教授自動車協調プロジェクトマネージャ天岡 和昭氏)、特別講演会(講師:トヨタ自動車株式会社材料技術開発部長間瀬清芝氏)、各種セミナー、最新の機能材料を使った次世代自動車の特別展示会、出展者プレゼンテーションなども多数開催する予定。是非、ご来場ください。

「消費税の転嫁」に伴う問題対策など 自動車産業適正取引ガイドライン説明会



太田保光講師

協会・組合では、7月8日午後1時30分より名古屋市工業研究所視聴覚室において、最近改訂された「自動車産業適正取引ガイドライン」の説明会と今年10月から導入される

話題の「マイナンバー制度」についての勉強会を開催した。

第一部の「「消費税の転嫁」の改訂については、経済産業省自動車課課長補佐太田保光氏が講師となって説明が進められた。

「自動車産業適正取引ガイドライン」は、平成19年に自動車・同部品産業に関するガイドラインとして経済産業省が策定したもの。ガイドラインは、①公正な取引を競争力強化につなげる②競争法の判断基準を明確化し、当事者同士の認識の差を解消する③海外における適正な取引も促したいという、三つの意図をもっている。

策定以降、これまで三度にわたって改訂されており、直近では昨年12月に改訂されている。説明会では昨年4月から8%となった消費税率に伴う「消費税の転嫁」、「引続き課題となっている取引問題」などが主に取り上げられた。

具体的に「消費税の転嫁」では、買ったたき、利益提供の要請などへの対策について。一方、「引続き課題となっている取引問題」では、パーツ・補給品の価格決め、金型保管費用の負担、



説明会・勉強会会場

原材料価格の転嫁、一方的な原価低減率の提示、設計変更に伴う問題等の説明が行われ、引続き「総点検の実施と早急な改善」を始めとする、取引適正化に取り組んで行く事が強調された。

「マイナンバー制度」への対応 事業所では従業員が居住地に 住民票を有しているか確認を



山口隆司講師

第二部の「マイナンバー制度」については、その仕組みと準備及び対策について、税理士・社会保険労務士の山口隆司氏が説明を行った。

マイナンバーは、今年10月以降に住民票を有する全ての住民に、ひとりひとつの番号が通知される。また、法人にも法人番号が指定される。このマイナンバーの目的は①公平・公正な社会の実現②行政の効率化③国民の利便性の向上の三つ。個人情報管理については、一元管理ではなく、今まで通り各機関において分散管理されるので、イメージほど個人情報の流出危惧はない。ただし、国、都道府県、市町村各機関で紹介が掛けられる。

マイナンバー制度の利用範囲は、社会保険、労働保険関係、税務関係と広いが、事業者としてのマイナンバー対策は、第一に従業員が居住地に住民票を有しているかを事前に確認すること。有していれば必ず通知されるので、その後通知番号を掌握し、個人情報の漏えい、滅失または毀存の防止。また社会保障、税、災害対策分野に限って利用して行く「安全管理対策」を実施していくという流れとなる。

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

90名が模擬試験に臨む 技能検定学科予備講習会

平成27年度技能検定学科予備講習会が8月2日名古屋企業福祉会館で開催され、受講者数は90名で例年の3割減となった。一方受講開催案内と同時に「公開試験問題の解説」他関連書籍の紹介をしたところ例年以上の発注があった。



林 盛彦講師

講習会は午前9時30分開始、本試験に向けての対策と注意事項の説明があり、9時45分から模擬試験（真偽法50問＋四者択一50問）に挑戦した。昼食休憩を挟んで午後12時15分より中部日本プラスチック職業訓練校林盛彦講師による解答と解説が3時間半にわたって行われた。

模擬試験の結果は、平均点は1級63.6点、2級56.8点、最高点は1級91点、2級88点であった。学科試験の合格は65点以上となっているので今



講習会に臨む受講者

回の模擬試験では86名中18名しか合格点に達していない。試験まで20日余りあるのでしっかり勉強して合格を目指して欲しい。また、間違いの多かった問題としては、J I S、家庭用品品質法関連、電気をはじめ公式を使った計算問題、図を使った問題などの正解率が悪かった。

本試験は、8月23日（日）の午後に愛知学院大学日進学舎（愛知県日進市）で実施された。

平成27年度後期技能検定実施日程

1. 実施日程

項目	期・職種	後期（予定）
		プラスチック成形 特級 射出成形 3級 (ブロー成形 公示なし)
実施公示		平成27年9月1日(火)
受検申請の受付		平成27年10月5日(月) 平成27年10月16日(金)
実技試験問題公表		平成27年11月25日(水)
実技試験		平成27年12月2日(水) 平成28年2月14日(日)
	特級	平成28年1月31日(日)
学科試験		平成28年2月7日(日)
	特級	平成28年1月31日(日)
合格発表		平成28年3月11日(金)
合格証書交付		平成28年5月中旬

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 愛知県名古屋市中東区社が丘1-1202
TEL.052-704-4500 FAX.052-704-3980

先端技術とトータルシステムで貢献 **KAWATA**
株式会社 カワタ 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）

『セルロースナノファイバー』 近づいてきた実用化

名古屋市工業研究所 材料技術部 高木康雄

最近、セルロースナノファイバー (CNF) という新素材を新聞等の一般的なメディアでも目にすることが増えてきた。CNFは、機械処理や化学処理でセルロース繊維を解きほぐした超微細の繊維状物質で、高機能性材料として期待されている材料であり、ナノセルロース (NC) とも呼ばれている。CNFの原料であるセルロースは、多くの植物の細胞壁を構成している骨格物質で、全世界で1兆トンの蓄積がある再生産され続ける天然資源であり、枯渇の心配がなく、原料供給面でもCNFは有利である。したがって、CNF及びその誘導体は、素材産業にとってこれから非常に有望な材料となると思われる。

CNFは稲わらや野菜類等、食物繊維を含むあらゆる植物から生産が可能であり、用途別に最適な原料について検討¹⁾されているが、現在はクラフトパルプを原料にテストプラント等で小ロットで製造され、サンプル出荷等がされている。繊維長は数nm～数10 μ m、幅が数nm～100nmであり、従来のパルプ繊維が繊維長は数mm、幅は10～50 μ mであるので、数100～数1000分の1ほどのサイズの微細な材料である(図1)²⁾。

1. CNFの特徴と用途

素材としてのセルロースは非常に多くの開発例があるが、CNFの研究開発は10数年前から

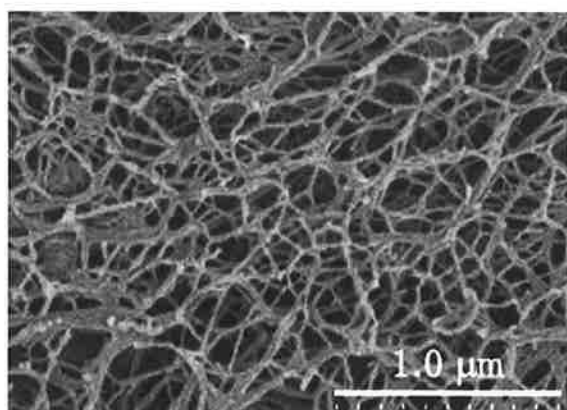


図1 CNFのSEM画像
(兵庫県立工業技術センター 報告より)

表1 CNFの特徴、用途、使用例

CNFの特徴	特徴を生かした用途	使用例
軽量、高強度	補強材、コンポジット	自動車部品、家電部品、航空機部品等
高いガスバリア性	包装材料	食品パック、容器
保水性	化粧品、医薬品	保水スプレー、乳液
低い熱膨張、透明性	透明表示体	有機EL照明、有機薄膜太陽電池、電子ペーパー
増粘性、高チクソ性、分散安定性	化粧品、塗料	スプレー、顔料、タレ止め材

盛んになってきている。表1にCNFの特徴と用途、使用例を示す。CNFは重さが鋼鉄の5分の1で、強度は5倍以上あると報告されており、その利用分野としては、後述の補強材の分野の他に、空気酸化等からの劣化や風味の低下を防ぐことのできる高ガスバリア性を生かした食品包装材料等が検討されている³⁾。また、CNFはセルロースと同様に多くの水酸基を構造上含むことから、その水溶液の高い保水性と分散性から保水スプレー、乳液としての利用が考えられている。さらに、高チクソ性(静止しているときは粘性が高く、擬絆すると流動性が高くなる)も有しているので、塗料のタレ止め剤としての利用も可能である⁴⁾。報告されている先進的な新素材の一例は、透明表示体で、CNFを可視光よりも小さいサイズまで微細化し、CNFと屈折率が近い材料と複合化することで、フレキシブルで透明性が高く、熱による寸法変化が小さいフィルムの作製が発表されている(図2)⁵⁾。

2. CNFの補強材としての利用

CNFは植物由来の再生可能資源の繊維であり、マテリアルリサイクレーやサーマルリサイクルが可能で、軽く強く、熱による変形が少ない優れた性質を有しており、素材分野においては補強用の繊維としての機能がもっとも期待されている。表2⁶⁾にCNFと炭素繊維等、他の繊維との比較を示す。CNFは、高価な材料である炭素繊維よりは弾性率と熱膨張が劣るが、全体的にはアラミド繊維と同等以上の性能を有しており、成形加工分野で使用されているガラス繊維と比較すると重さは約6割軽く、弾性率が約2倍、熱膨張が50分の1と優れた数値を示している。さらに、ガラス繊維の欠点である射出成形加工等の工程中のスクリー摩耗、作

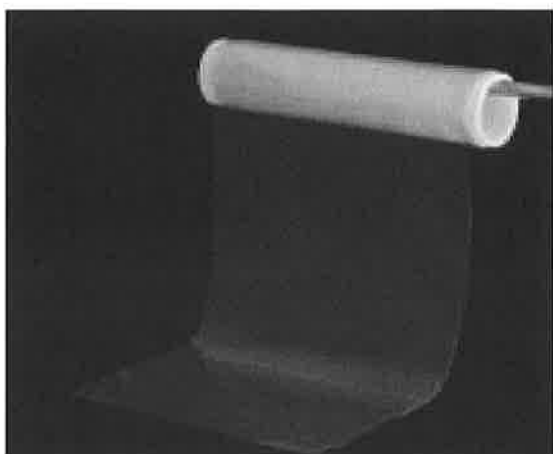


図2 CNFからの透明フィルム
(王子ホールディングHPより)

業環境悪化、リサイクルの困難さもなく、柔軟かつ生分解性を有する安全な特性を有している。

3.プラスチックとの複合化

CNFを複合化する試みは、多くのグループでいろいろなプラスチックを対象として行われている。京都大学らのグループはHDPEにCNFを10%添加することにより、弾性率を4.4倍、引張強度を2.4倍にまで向上させることができると報告している⁷⁾。一般的にCNFとプラスチックは均一に分散することができれば、弾性率等が向上する知見が得られている。しかし、CNFはセルロースの微細繊維であり、セルロースはD-グルコースが β -1,4-グリコシド結合で連結した水酸基の多い親水性高分子で、一般的な疎水性のポリオレフィン等の樹脂とは相性が悪く均一な分散が困難である。また、パルプからCNFへの解繊は水溶液中で行われることが多く、解繊されたCNFは多くの水を含み、CNFの水溶液を脱水乾燥させると強力な水素結合によりCNF繊維同士が固着してしまい、それ自体も解離させて、分散させるのは困難となる。これらのハードルにより、CNFサンプルを水溶液として入手しても、疎水性の樹脂に均一に分散させるのは容易でなく、たとえ分散させた

表2 補強用繊維としての比較

	セルロース ナノファイバー	炭素繊維 (PAN系)	アラミド繊維 (Kevlar®49)	ガラス繊維
密度(g/cm ³)	1.5	1.82	1.45	2.55
弾性率(GPa)	140	230	112	74
強度(GPa)	3	3.5	3	3.4
熱膨張(ppm/K)	0.1	0	-5	5

としても、使用するCNFの製造方法の違いによる表面特性の差、添加剤の有無と種類、プラスチックによるブレンド方法等によってCNFと樹脂の界面の強度が異なり、ブレンド複合体の弾性率や衝撃強度等の物性値が異なってくる場合が多い。現在、日本政府の全面的な政策的な後押しもあり、複数の製紙メーカーや機械メーカー、化学品メーカーがCNFの解繊法として、機械的な手法、TEMPO等の化学薬品を使用する方法⁸⁾、水流を利用する方法等⁹⁾をテストしている。さらにCNFに疎水性を付与する方法¹⁰⁾、変性パルプを使用して直接ブレンドを行ってコンポジットを作りながら微細化させる方法¹¹⁾等による改良も開発が進んでおり、新素材としてのCNFの実用化は遠くないと思われる。

【参考文献】

- 1) Chang F.et.al.,:Wood Science and Technology 46 393-403(2012)
- 2) 長谷朝博:平成24年兵庫県立工業技術センター研究報告
- 3) 株式会社三菱化学テクノリサーチ 平成24年度 中小企業支援調査報告書
- 4) Nanocellulose Symposium 2013 要旨集, 17-22
- 5) 王子ホールディング TECH NEWS VOL.15より
- 6) 京大大学生存圏研究所 矢野研究室データより
- 7) 京都大学他「グリーン・サステイナブルケミカルプロセス基盤技術開発」平成22～平成24年度報告書 16-42 平成25年2月
- 8) Saito T.and Isogai A.:Biomacromolecules 5, 1983-1989 (2004)
- 9) Kondo T.:Cellulose Commun.12,189-192 (2005)
- 10) Jenooobi M.et.al.,:Cellulose 17 299-307(2009)
- 11) Nanocellulose Symposium 2015 要旨集, 1-7

スケッチ

「ブロー、射出成形両立で厚い信頼」

(株)タイセイプラス・九州工場

代表取締役 後藤高志



(株)タイセイプラス 九州工場

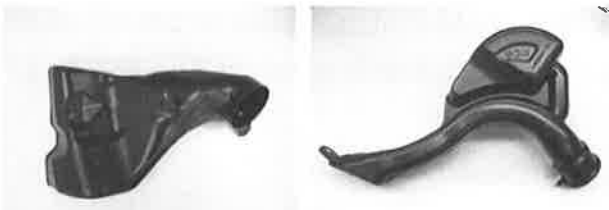
(株)タイセイプラスは、1960年12月に愛知県清須市桃栄（現本社工場）にて大成化学工業(株)として創業した。

1991年に「(株)タイセイプラス」と社名変更し、ブロー成形のプロ集団として顧客の様々なニーズに合わせた時流に 대응して、ものづくりを推進し現在に至っている。

主力製品（写真）として自動車部品のダクト類・レゾネータ・タンク・スポイラーなどを多く手掛け、CADによる製品図・形状検討～試作品成形～加工機仕様～製品量産までの一貫生産で、顧客へ最適なソリューションを提案している。

今回紹介する主力工場のひとつ九州工場（福岡県飯塚市^{ナマスタ} 鯉田1557-4）は、2006年に設立。福岡県飯塚市伊岐須で、貸工場にてブロー成形機2台で生産活動の第一歩を踏み出した。その後早々に手狭となり、2008年に同所から飯塚市上三緒貸工場へ移設を行い、ブロー成形機を増設して4台で生産を継続するに至った。

以降、九州地区市場の伸びを予測して更なる



HVダクトインテーク

インレットエアクリーナー

生産供給量の増産を検討している時に、飯塚市役所から同市内の鯉田工業団地への積極的誘致を受け、同地へ移転して新たに操業を開



ロボットによる省人化工程

始し、地域に貢献する企業をめざしている。

九州工場は福岡県の丁度真ん中に位置しており、トヨタ自動車九州(株)、日産自動車九州(株)に近く、少し足を延ばせばダイハツ九州(株)もあり、立地条件に恵まれている。これらの環境から、九州工場はブロー成形のみではなく、射出成形機を導入設置しており、専門的な業務内容を両立することで、顧客からの信頼も厚く、他社との差別化を図っている。

またロボットによる省人化にも取り組み、徹底した品質管理の実践や、加工設備の内製化にも取り組んでいる。

このように、九州工場はタイセイプラスグループの中でも、日夜努力してリーダー的な立場となり、今後の売上拡大が期待できる有力工場である。



品質研修道場

【九州工場の特徴】

①生産技術力

1. ブロー成形及び射出成形機設置で市場拡大を計る。
2. ロボット導入により省人化
3. 加工機の内製化

②環境にやさしい工場

1. 太陽光の発電（屋根全面）
2. 工場照明及び事務所内は全てLED照明
3. ハイブリット成形機（省電力）の導入

③十分な敷地があり、増産可能 現行工場面積2,570㎡ 総敷地面積12,000㎡

第26回国際文具・紙製品展 和泉化成、シヤチハタが出展

第26回国際文具・紙製品展（ISOT）が7月8～10日の3日間東京ビッグサイトで開催され、世界から約1,500社が出展、期間中に56,000名余が見学に訪れた。

展示会はメーカーと仕入れ業者との商談の場であり、多くの出展者が独自のアイデアで開発した商品の売り込みに余念が無かった。また、同時に日本文具大賞が設けられ、展示品の中から機能性、デザイン性などに優れた新商品を表彰し、特設展示コーナーを設けてPRしていた。

文具・事務機器の素材は、圧倒的にプラスチックが多い。その特性を活かし、より使い易く機能的な商品に進化していた。金箔を加飾したり見栄えに拘った商品も多かった。

この展示会に当協会正会員の和泉化成とシヤチハタの2社が出展していた。

和泉化成はカタログスタンド、クリアボード、コレクションケースなどを中心に展示していた。また、今年から各商品に名入れや写真を印刷して付加価値を高める新しいサービス始め、盛ん



和泉化成ブース



シヤチハタブース



ISOT会場内

にPRしていた。世界遺産や浮世絵などの絵柄を印刷した多くの商品が展示され、多くの人が興味を示していた。

シヤチハタは、7月に発表したオリジナルスタンプをその場で簡単なタッチパネル操作で作れるOSMO（オスモ）の実演を行っていた。実際に体験したが自分だけのスタンプを作るプロセス、イラストを選んだり手書き入力をしたりすることが楽しい。その場でスタンプになるのもいい。定番商品の他、子供が楽しめるグッズなども人気があった。

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

国内営業部 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>

中部日本プラスチック職業訓練校

訓練生合同学習に参加

ヤマハ発動機 コミュニケーションプラザ
航空自衛隊 「エアパーク」を見学

6月19日（金）、愛知県職業能力開発協会主催による訓練生合同学習に7団体、総勢107名が参加した。

健全な社会人としての視野を広め、他校の訓練生との交流や情報交換等を行うことにより、将来すぐれた技能者としての産業社会に適応していくための、能力や知識などを養うことを目的に開催。当訓練校からは6名が参加見学した。

■ヤマハ発動機 コミュニケーションプラザ

始めに「ヤマハ発動機コミュニケーションプラザ」でDVDによるヤマハ発動機のあゆみを観て展示場内を見学した。

■航空自衛隊浜松基地「エアパーク」

戦闘機や装備品の展示をはじめ、シミュレーターや映像シアターも設置、見て体験して楽しむ航空自衛隊のテーマパークを見学した。

.....

ヤマハ・エアパーク見学レポート

■(株)松田電機工業所：R.S

6月19日にヤマハ発動機に行ってきました。ヤマハ発動機では、今まで作り上げてきたバイクの展示やバイクの乗車、フィッシング体験などがありました。

50年以上にわたりモノづくりを追求してきたヤマハ発動機は、バイクを主に作っていましたが、そのほかにもマリン事業やプール事業など幅広く事業を行っていました。

そして私が一番印象に残っていることは、企業目的「感動創造企業」です。この目的の意味としては、「人々の夢を知恵と情熱で実現し、常に次の感動を期待される企業」ということでした。またこの企業目的をささえる企業理念、経営理念と行動方針がありました。行動方針で

は「スピード」「挑戦」「やり抜く」の3つがありました。この3つをこれからの自分に生かせるようにできればと思いました。

■(株)鈴木化学工業所：K.T

私は、6月19日にヤマハ発動機と航空自衛隊浜松基地「エアパーク」へ見学に行きました。ヤマハ発動機では、まず会社概要と沿革を、映像を通じて教えていただきました。当初はオルガンやピアノ等の楽器の製造をしていたヤマハですが、レース用のオートバイの事業で成功したのをきっかけにヤマハ発動機という別の会社が誕生したことを知りました。さらに、二輪車にとどまらずボートやスノーモービル、産業用のヘリコプター等の機器まで事業を広げ、そこでも売り上げを伸ばしており、それだけ技術力を持っていると感じました。

次に残り時間で、ヤマハ発動機のコミュニケーションプラザの見学をさせていただきました。特に印象的であったのは、FRPプールです。これまで機器を中心に製造をしてきたヤマハ発動機とは全く関連性が無いように思いましたが、ボートの素材として用いていたFRPがプールの素材として適しているということで世界でも有数のシェアを獲得していることに驚きました。

私の会社でも、自動車という分野に留まらず、新規事業の展開を目指しています。取り扱っているのが熱可塑性樹脂の為、今回の熱硬化性のFRPによる事業展開を参考にするのはなかなか難しいかもしれません。しかし、今まで作っ



ヤマハ発動機コミュニケーションプラザ

てきたものに固執せず、用いてきた素材に注目して新規事業を考えてみるという視点は勉強になったと思っています。

航空自衛隊浜松基地「エアーク」では、展示された戦闘機や兵器の見学やシアターを見させていただきました。他国と違い自衛が主である日本なので、館内は特に侵入してくる航空機を撃ち落とすための対空機関砲の展示やATパトリオットによるミサイルの迎撃の仕組みなどの守りに関する兵器の説明に力を入れていると思いました。

一方で、戦闘機では、羽根の素材として繊維強化プラスチックを用いていることに興味を持ちました。個人的に航空機は主にアルミを用いているものと考えていましたが、工夫次第で環境の厳しい高度にも耐えられる、プラスチック素材の可能性の広さを感じました。

●(株)西浦化学：R.K

6月19日、ヤマハ発動機へ見学に行きました。ビデオで会社説明を見させて頂き、同社はバイクのエンジンを始め、自動車、船舶等様々なエンジンを製造していることを知りました。

また、創業50年以上という年月の中で幾度となく訪れた会社存続の危機に対しても常に技術を追求し続け、そうした状況でありながらも世界を視野に広げていったヤマハの経営方針に感銘を受けました。その結果が展示会場に展示されている数多くの展示品へと繋がり世界中にエンジンと言えば「ヤマハ」というブランドを築き上げたのだと思います。そのことから私は「一つの物事に対して諦めずに追求し、継続し、挑戦していくこと」の大切さを改めて学ぶことが出来ました。今回の見学で仕事や訓練校に於いて上記の事を常に意識して成長していけるように励んでいきたいと思いました。

●(株)鈴木化学工業所：K.K

①ヤマハ発動機

ヤマハ発動機のこれまでの歴史を聞き、陸・海・空の色々な分野での成長をヤマハの製品を

通して感じる事が出来ました。また、バイクや車、自転車、ボート、ヘリコプターなどはプラスチックの部品を使っていることも多く、自社が製造している部品がヤマハなどの大手企業を通じて製品となって世の中へ販売されていくことを思うと、保安部品を扱っている自社としては絶対不良は出してはいけないと強く思いました。

②航空自衛隊浜松基地「エアーク」

ジェット機などの仕組みや構造、どのような任務や活動をしているのか、など航空自衛隊についての展示を見学した。展示格納庫には宝物の航空機が有り、色々な航空機を見ることが出来た。航空機のコックピットなどにもプラスチック部品が使用されており、多種多様な所でプラスチックは使われているなど改めて実感しました。

●(株)タイセイプラス：S.S

6月19日、ヤマハ発動機へ見学に行きました。同社ではまず、ヤマハの事を知るためにビデオで誕生から現在までのあゆみを見ました。特に印象に残ったのが、ヤマハのバイクで富士登山レース 125CCクラスで「YAI」で優勝したり、トヨタ200GTがスピードトライアルで3種目に世界記録、13種目に国際記録を樹立した事です。とにかくヤマハはバイクレースが好きですし、バイクに対しての熱意がある会社なんだと感じました。これほど高品質且つハイテクな製品を作れたのは初代社長の川上源一氏から現在の8代目社長柳弘之氏まで経営理念や企業目的など会社に対する情熱があるからだと思います。だからヤマハはバイクだけじゃなく、楽器や船舶、エンジン、プールなどといった製品も素晴らしいのだと思いました。

今回の見学の中で一番印象に残っているのは展示場に展示されていた200台のバイクとトヨタ2000GTです。特にトヨタ2000GTは外観もとてもカッコ良かったです。

自社のプラスチック製品も車の部品なので、“モノ作り”に対する技術や気持ちは同じなんだと思いました。

「おいしい玉子焼」にこだわり続けて75年！

(株)タニグチ商店を見学

6月20日「電気工学概論」の授業でタニグチ商店へ玉子焼製造工場の見学を訪れた。稲垣講師が自動化に関する研究、技術指導に長年携わっており、電子制御回路等の見学となった。プラスチックと玉子焼ではあまり接点が無いようだが、工場内の端々に創意工夫が施されモノ作りに対する考え方や品質管理、安全衛生の徹底など大変勉強になった。

タニグチ商店見学レポート

■(株)鈴木化学工業所：K.K

タニグチ商店の工場見学をさせて頂きました。初めに会社の概要について伺いました。一日に一万個もの玉子焼きを製造し、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。

また、卵を焼いて混ぜる棒の素材にポリベンコという特殊な材料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。

今回の見学で玉子焼きを製造するにしても型があつたり卵を混ぜるのにプラスチックを使っていたりと自分の働いている職場に関係していることも有り大変勉強になりました。

■(株)西浦化学：R.K

今回はタニグチ商店へ玉子焼きの生産現場を見学させて頂きました。生産するに当たり、生産工程のほとんどが自動化されており、人が手を加える工程もあまりありませんでした。

それにも関わらず玉子焼きは人が作ったよう

な食感でとても美味しかったです。また食品会社にとって食中毒は出してはいけないものなのですが、一度も出したことのない会社は少ないと知りました。

しかしタニグチ商店は味を守る為、防腐剤どころかなるべく低温殺菌を用いずにいるにも関わらず、創業以来一度も食中毒を出していないという事がとても素晴らしいことだと思いました。そのためには日々の中で5Sがしっかりとされているのだと思いました。職種は違いますが5Sの大切さについて改めて実感することができました。

■(株)タイセイプラス：S.S

今回はタニグチ商店を見学させて頂きました。見学して凄いなと思ったところは箸です。玉子焼きを作る工程で使用する箸はてっきり木の箸だと思っていたのですが、実際にはポリベンコという特殊な素材で作られているとの事でした。職人の方々が使用していた箸から試行錯誤して現在の箸にたどり着いたそうです。この箸は曲がったり折れたりせず、熱にも強い特性がありました。

次に凄いなと思ったところは玉子焼きの厚さや切り方によって使用されるものが変わるという事です。例えば横に切ればお弁当や握り寿司に使用できますし、縦に細長く切れば巻き寿司の芯になります。薄焼き玉子はちらし寿司や冷やし中華に使われたり、このように厚さや使用目的に合わせて刃を調整していろんな食品になるという事でした。私はこのような工程を見学して味付けや使用目的に合わせて変えていくところに感心しました。私が作業するプラスチック製品を製造する工程にも共通するところがたくさんありましたので大変勉強になりました。

■(株)鈴木化学工業所：K.T

6月20日にタニグチ商店へ工場見学に行きました。

初めに会社の概要について教えていただき、工場見学では卵液の状態から卵焼きになって商

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

名古屋市中区相生町55 〒461-0012
TEL(052)931-1211(代)
FAX(052)930-1975



タニグチ商店で製造工程を見学

品化されるまでの過程を実際に見せてもらいました。

ここで一日あたりに生産される卵焼きの数は9万個ですが、これでも規模の大きい会社が量産している個数と比べると少ない為、寿司などにつかわれるような質の高い卵焼きを作るのをメインにしているという話を聞きました。

他社の製品が低コストで大量につくるものに対し、機械だけに頼らず一人一人の職人の手による工程を取り入れて質の高いものをつくる、といった差別化は中小企業だからこそできる強みだと思いました。

もう一つ関心を持ったことは、卵を焼く工程の自動化です。通常の木製の箸を取り入れた場合、一日つくる卵焼きの量が莫大な為、すぐに磨り減って使いものにならなくなる欠点があることを聞きました。その解決として、実際にPEEKとよばれる特殊な樹脂製の箸を使っており、元は医療用に使われている樹脂であることに意外性を感じました。後々資料を見せていただいたところ、PEEKは高い耐久性に加え、抗菌性を持っているらしく、確かに医療だけでなく食品にも転用できると思いました。

後半にいくつか質問をさせていただきましたが、特に、注文数に対する在庫の話が気になりました。トヨタ関連の企業はジャストインタイムで在庫をつくらない方式をとっていますが、卵焼きは車の部品とは違い、注分量が不特定多数な為、在庫ができざるを得ないことを聞きました。

卵の納入費や加工費等が無駄になってしまうのは勿論ですが、ここの卵焼きは保存料を使用していないため、丸ごと処分されてしまうのは、当社のプラスチックの廃材以上にもったいなく思いました。

最後においしい卵焼きをいくつか試食させていただきました。ありがとうございました。

■(株)松田電機工業所：R.S

6月20日にタニグチ商店にて玉子焼きの製造工程を見学させていただきました。

製造している際に玉子を焼く工程がありますが、そこで使われている棒は特殊な素材でできたプラスチック製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おりとても高価な材料でできていましたが、そこではとても適したものだと思いました。使わなくなったその棒を一本もらい、折れたらすごいとのことでしたが、試しに折ってみようとしたのですが、棒がしなるだけでまったく折れませんでした。

工場内では品質管理が徹底されており一人一人が5Sを意識して作業をしていたので、私も日々の仕事の中で意識して作業に取り組んで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を実感できました。



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



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

〒44-0951 愛知県岡崎市北野町字高塚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B-37

TEL(042)620-5465

FAX(042)620-5461

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

青年経営者研究会事業

創立40周年記念事業視察研修実施

レポート ウサミ化成(株) 宇佐美義則

この度、青年経営者研究会創立40周年記念事業として、九州視察・研修旅行が7月3日（金）から5日（日）の日程で行われ、16名が参加しました。

今回の研修旅行は熊本・鹿児島を巡る行程で、1日目は、熊本にて、ゴルフコンペと地元名物料理馬刺し専門店での食事が催され、会員の親睦が図られました。

2日目は、鹿児島へ、途中、霧島市えびの高原・霧島神社を巡り宿泊先指宿では、砂蒸し風呂を体験しました。あいにくの雨模様の天気、えびの高原は濃霧で眺望は望めず、霧島神社は足もとの悪い中での参拝となり残念でした。

砂蒸し風呂は全天候型の施設で雨は問題無く体験が出来ました。海辺の砂場に横たわり身体に砂をかけてもらい砂の重みと温かさが心地よく心身ともにすっきりする事ができました。

3日目は、初めに鹿児島市の南に位置する知覧へ、知覧では知覧特攻平和会館と武家屋敷庭



城山展望台にて記念撮影

園へ、知覧特攻平和会館は太平洋戦争末期の沖縄戦時の特攻隊の基地があった場所であり、現在は特攻隊員の遺影・遺品・記録等の資料を収集・保存・展示し当時の真情を後世に伝えていく施設で、戦争の悲惨さ・非情さを直に感じる事ができ、大変興味深い場所でした。

武家屋敷庭園は、薩摩の小京都と呼ばれ生け垣と石垣が美しい武家屋敷が今も残っておりその中で7か所の庭園が開放されておりそれぞれが違った印象の庭園で保存されています。

次に、焼酎工場の見学へ、さつま無双株式会社という酒造メーカーで立派な製造工場に隣接する昔ながらの建屋があり、ここで製造工程の見学・解説を聞くことができ、隣の販売ショップではお酒の試飲が楽しめます。

その後城山展望台へ、鹿児島市街が一望できる絶景スポットです。あいにく雲が多く当日は桜島がかすかにしか見えませんでした。天気が良ければ鹿児島の町並みから桜島まで広く見渡せる展望台です。その後鹿児島空港から中部国際空港へ、会長の尽力と参加者の協力で大きなトラブルも無く帰ってくることが出来ました。ありがとうございました。



見学先の酒造メーカー「さつま無双」

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

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>

人事労務の強化について学ぶ

— 第1回～第3回研修会のまとめ —

社会保険労務士法人とうかい 代表 久野勝也

弊社は社会保険労務士を業として、労務管理はもちろんのこと、特徴として採用、教育、評価といった人事の3要素のサポートを積極的に行っております。今回、人事労務の強化を目的に全5回の研修会の講師をご依頼いただきました。貴重な機会をいただきましたことを本当に感謝いたします。3回目までの内容を報告させていただきます。

第1回『採用したらいけない社員を

見抜く適性検査』

昨今、大手の採用枠の増加、労働人口の減少により、中小企業全般が、人材確保が困難になっているのではないのでしょうか？労働人口に関しては2010年から2020年にかけて800万人減少します。これから中小企業が生き残っていくためには、経営の安定はもちろんのこと、採用の安定も必須といえます。ただし、ただ単に採用すれば良いものではありません。一般に社員は「じんざい」という言葉を使って4つに分けられます。「人財」、「人材」、「人在」、「人罪」です。「人財」とは、文字通り自ら自発的に考え行動できる社員です。しかしながら、このような社員は転職市場にほとんどいません。大企業に就職してしまうからです。中堅、中小企業は「人材」(育てれば伸びる社員)を採用する必要があります。「人在」(単ににいるだけの社員)や「人罪」(会社に迷惑をかける社員)を雇ってしまうと企業の発展はありません。今回の適性検査は、「人在」や「人罪」である可能性を見抜くツールで

す。多くの企業が書類や面接だけで採用を判断してしまっていますが、やはり自社にマッチした人材を採用するために、このような適性検査をやるべきだと思います。

第2回『厚生労働省の助成金セミナー』

今期は「企業内人材育成推進助成金」がお勧めです。会社に、職業能力評価制度の導入で最大100万円、キャリア・コンサルティング制度の導入で最大80万円、技能検定合格報奨金制度の導入で最大70万円、トータルで最大250万円の受給が可能です。助成金は知らなければ受給できませんし、毎年様々なものがでてきます。要件を満たせば受給できるので、受給できるものは受給していくべきです。弊社ですが、東海助成金サポートセンターを併設し、助成金の無料相談をしております。よろしければご活用ください。(0120-367-789・当法人 久勝まで)

第3回『経営者は就業規則をこう使え！』

年間の労働トラブルの相談件数が100万件を超えるこの時代に、労働者からの理不尽な訴えから会社を守ってくれるのは就業規則です。労働関係の法令が頻繁に変わっていることや年末にかけてマイナンバー、ストレスチェック制度の導入があるため、10月ごろまでに就業規則を変更しておく必要があります。作って何年も見直していない就業規則では、何かあった時に会社を守れません。この機会に一度見直すことをオススメします。

繰り返しになりますが、これからの中堅、中小企業の経営は、採用力、人材育成力が業績アップの大きな要素になると考えています。そのために、最新の人事労務を学ぶ必要があると考えています。



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
DAICHI JITSUGYO CO., LTD.

本社 〒101-8222 東京都千代田区神田駿河台4丁目6番地
(御茶ノ水ソラシティ) TEL03-6370-8600 (代)
大阪支社 〒530-0047 大阪府大阪市北区西天満宮5丁目14番10号
(梅田UNビル) TEL06-6366-2800
名古屋支社 〒460-003 愛知県名古屋市中区錦2丁目3番4号
(名古屋フロントタワー) TEL052-201-5471

支店 札幌・東北・広島・福岡
出張所 富山
海外拠点 14ヶ国38都市

《平成27年4～6月会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 274 社

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本	69 社	神奈川県	33 社	中部日本	56 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	33 社	包装用容器・キャップ	37 社	電気・電子・通信部品	45 社		
自動車・輸送機器部品	87 社	住宅関連	14 社	医療機器	12 社	その他	41 社

3. 従業員数の内訳

20人未満	69 社	21～50人	71 社	51～100人	51 社	101～300人	55 社	301人以上	22 社
-------	------	--------	------	---------	------	----------	------	--------	------


4. 今期(平成27年4～6月)の自社業況について<右の数字は前回の結果です>

	平成27年4～6月(実績)											
	前期(平成27年1～3月)比						前年同期(平成26年4～6月)比					
	1. 増加		2. 横這		3. 減少		1. 増加		2. 横這		3. 減少	
①生産・売上高	21.9	21.4	41.2	48.2	36.9	29.3	24.1	26.8	38.3	34.1	36.1	38.0
②製品単価	2.6	4.7	82.1	81.9	15.0	12.3	9.1	9.8	68.2	71.7	20.8	17.4
③採算	12.4	14.9	54.0	59.1	32.8	25.0	18.2	18.5	48.5	52.9	31.4	27.2
④所定外労働時間	14.2	14.9	58.8	62.7	27.0	21.7	11.7	15.9	58.8	63.4	28.1	19.9
⑤製品在庫	13.9	15.2	65.3	62.0	20.1	21.4	12.0	16.7	62.8	58.0	23.4	24.6
⑥樹脂原料単価	19.3	15.9	69.7	64.1	10.9	18.5	22.6	19.9	55.8	55.4	19.7	22.5
⑦総合判断	15.3	13.4	49.6	63.4	34.3	22.1	20.4	17.8	43.4	52.9	33.2	28.6
⑧来期の見通し (27/4～6の見通し)	21.9	18.1	56.9	54.3	17.9	22.8						

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	46.0	39.1	2. 輸出不振	0.7	1.1	3. 製品単価安	38.0	43.1	4. 取引条件悪化	4.4	4.7	5. 過当競争	13.9	15.6	6. 輸入品との競合	5.5	5.8
7. 流通経費増大	11.3	9.8	8. 原材料高	26.6	25.0	9. 借入負担増	5.5	8.3	10. 貸し渋り	0.4	1.4	11. 人件費高	21.5	23.2	12. 技能者不足	21.9	25.7
13. 技術力不足	16.8	15.9	14. マーケティング力不足	10.9	12.3	15. 設備過剰	2.6	1.4	16. 法的規制	3.3	2.2	17. 為替問題	10.6	8.3	18. 環境問題	1.1	2.2
19. 人材育成	40.1	40.2	20. 研究開発	11.3	10.5	21. 事業承継	5.8	8.3	22. その他	3.6	3.6						

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

みらいのカタチ

 **日本生命**
NISSAY

各分類ごとの経営上の問題点(平成27年4～6月期)

1. 数字はすべて前期比で、単純平均%で表示しております
2. 傾向がわかるように、値が50%以上の場合は網掛けを行っております

	全 体	製 品 別						
		自動車	容器包装・キャップ	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	46.0	52.9	35.1	60.0	36.4	57.1	8.3	41.5
輸出不振	0.7	1.1	0.0	2.2	0.0	0.0	0.0	0.0
製品・請負単価安	38.0	47.1	40.5	28.9	33.3	57.1	16.7	34.1
取引条件悪化	4.4	8.0	0.0	2.2	6.1	0.0	0.0	4.9
過当競争	13.9	10.3	10.8	8.9	21.2	14.3	16.7	24.4
輸入品との競合	5.5	1.1	5.4	4.4	21.2	0.0	0.0	7.3
流通経費増大	11.3	12.6	10.8	8.9	12.1	14.3	106.7	9.8
原材料高	26.6	18.4	27.0	17.8	42.4	28.6	50.0	34.1
借入負担増	5.5	6.9	5.4	8.9	3.0	0.0	8.3	2.4
貸し渋り	0.4	0.0	0.0	2.2	0.0	0.0	0.0	0.0
人件費高	21.5	31.0	21.6	17.8	27.3	14.3	16.7	7.3
技能者不足	21.9	21.8	13.5	24.4	21.2	28.6	41.7	17.1
技術力不足	16.8	19.5	21.6	11.1	6.1	14.3	25.0	19.5
マーケティング力不足	10.9	2.3	24.3	11.1	9.1	28.6	16.7	9.8
設備過剰	2.6	2.3	5.4	4.4	0.0	7.1	0.0	0.0
法的規制	3.3	4.6	0.0	2.2	3.0	7.1	16.7	0.0
為替問題	10.6	4.6	5.4	13.3	15.2	35.7	16.7	9.8
環境問題	1.1	1.1	0.0	0.0	6.1	0.0	0.0	0.0
人材育成	40.1	44.8	43.2	44.4	18.2	42.9	58.3	34.1
研究開発	11.3	9.2	13.5	2.2	9.1	14.3	8.3	19.5
事業承継	5.8	9.2	5.4	0.0	3.0	14.3	8.3	2.4

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

取出用ロボット・FAシステムの総合開発

STAR

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>

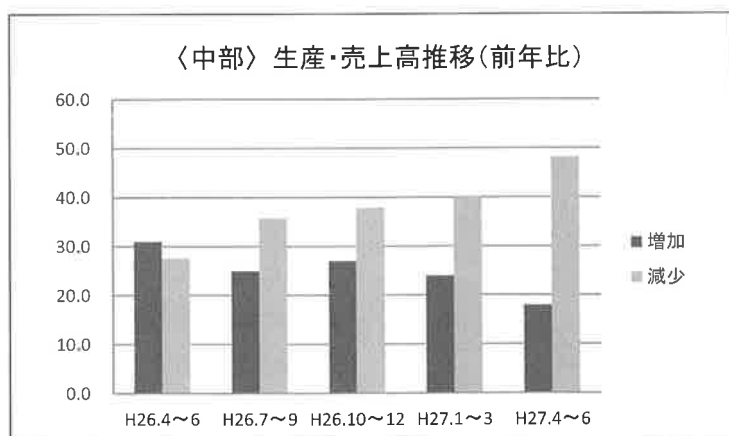
各分類ごとの業況判断(平成27年4～6月期)＜前期比・前年同期比＞

1. 数字は単純平均%で表示しております

	全体		団 体 別				製 品 別																	
	中 部 日 本		東 日 本		神 奈 川 県		西 日 本		自 動 車		容 器 包 装		電 気 ・ 電 子		電 通 信 部 品		日 雑 貨 用 品 類		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	21.9	24.1	16.1	17.9	21.7	24.6	0.0	9.1	31.0	31.0	24.1	24.1	12.1	11.1	13.3	13.3	24.2	21.4	28.6	25.0	33.3	17.1	17.1
	横這	41.2	38.3	33.9	32.1	44.9	39.1	63.6	42.4	36.2	39.7	37.9	37.9	48.5	42.2	37.8	37.8	42.4	28.6	35.7	41.7	66.7	51.2	39.0
	減少	36.9	36.1	50.0	48.2	33.3	34.8	36.4	48.5	32.8	27.6	37.9	37.9	18.9	46.7	48.9	48.9	27.3	50.0	35.7	33.3	0.0	31.7	43.9
製品単価	上昇	2.6	9.1	1.8	7.1	0.0	10.1	6.1	6.1	3.4	10.3	3.4	5.7	0.0	2.2	0.0	0.0	6.1	0.0	0.0	8.3	16.7	4.9	9.8
	不変	82.1	68.2	73.2	64.3	92.8	69.6	81.8	72.7	80.2	68.1	74.7	59.8	86.5	75.6	84.8	75.6	72.7	85.7	78.6	83.3	83.3	85.4	80.5
	下降	15.0	20.8	25.0	26.8	7.2	18.8	12.1	18.2	15.5	19.8	21.8	33.3	13.5	22.2	13.3	22.2	15.2	14.3	21.4	8.3	0.0	7.3	9.8
採 算	好転	12.4	18.2	7.1	10.7	7.2	17.4	6.1	6.1	19.8	25.9	9.2	13.8	10.8	17.8	11.1	17.8	15.2	14.3	14.3	8.3	25.0	19.5	12.2
	横這	54.0	48.5	46.4	39.3	59.4	50.7	69.7	66.7	50.0	46.6	48.3	43.7	70.3	48.9	60.0	48.9	36.4	28.6	28.6	66.7	75.0	61.0	65.9
	悪化	32.8	31.4	46.4	48.2	33.3	30.4	24.2	27.3	28.4	25.0	41.4	40.2	18.9	33.3	28.9	33.3	45.5	57.1	57.1	25.0	0.0	19.5	22.0
所定外 労働時間	増加	14.2	11.7	14.3	14.3	11.6	10.1	0.0	0.0	19.8	14.7	19.5	16.1	18.9	11.1	13.3	11.1	3.0	14.3	7.1	8.3	8.3	7.3	4.9
	横這	58.8	58.8	53.6	51.8	63.8	60.9	69.7	69.7	55.2	57.8	48.3	50.6	67.6	62.2	48.9	55.6	69.7	35.7	50.0	83.3	83.3	78.0	61.0
	減少	27.0	28.1	32.1	32.1	24.6	27.5	30.3	30.3	25.0	25.9	32.2	32.2	13.5	16.2	37.8	33.3	27.3	50.0	42.9	8.3	8.3	14.6	34.1
製品在庫	増加	13.9	12.0	10.7	10.7	20.3	17.4	0.0	3.0	15.5	12.1	12.6	13.8	16.2	6.7	18.2	6.7	21.2	7.1	7.1	33.3	25.0	7.3	4.9
	横這	65.3	62.8	71.4	69.6	56.5	59.4	69.7	63.6	66.4	61.2	65.5	59.8	70.3	59.5	62.2	57.8	60.6	71.4	71.4	33.3	58.3	73.2	75.6
	減少	20.1	23.4	17.9	17.9	23.2	21.7	30.3	33.3	16.4	24.1	20.7	25.3	13.5	24.3	20.0	33.3	21.2	21.4	21.4	33.3	16.7	19.5	19.5
材 料 調達単価	上昇	19.3	22.6	14.3	12.5	17.4	21.7	24.2	24.2	21.6	27.6	16.1	14.9	24.3	29.7	11.1	15.6	36.4	14.3	28.6	33.3	33.3	17.1	29.3
	横這	69.7	55.8	71.4	60.7	75.4	69.6	69.7	66.7	65.5	42.2	71.3	64.4	64.9	27.0	86.7	75.6	42.4	64.3	57.1	50.0	50.0	80.5	63.4
	下落	10.9	19.7	14.3	23.2	7.2	7.2	6.1	9.1	12.9	28.4	12.6	18.4	10.8	40.5	2.2	8.9	21.2	21.4	14.3	16.7	16.7	2.4	7.3
総合判断	好転	15.3	20.4	5.4	12.5	11.6	21.7	6.1	0.0	25.0	29.3	10.3	17.2	24.3	35.1	15.6	15.6	12.1	7.1	14.3	25.0	33.3	14.6	12.2
	横這	49.6	43.4	51.8	39.3	56.5	44.9	51.5	48.5	44.0	43.1	51.7	39.1	45.9	32.4	46.7	44.4	42.4	35.7	35.7	50.0	66.7	65.9	58.5
	悪化	34.3	33.2	42.9	46.4	31.9	30.4	42.4	57.5	29.3	23.3	37.9	41.4	24.3	21.6	37.8	40.0	45.5	57.1	50.0	25.0	0.0	19.5	29.3
来期の 見通し	好転	21.9		16.1		20.3		21.2		25.9		27.6		18.9		26.7		12.1	14.3		8.3		19.5	
	横這	56.9		62.5		66.7		39.4		53.4		55.2		51.4		53.3		57.6	57.1		75.0		63.4	
	悪化	17.9		17.9		13.0		36.4		15.5		12.6		21.6		17.8		27.3	28.6		16.7		17.1	

5. その他の意見

- 人材不足。
- 老朽化設備の更新。
- 電気料金の値上げ、内需不振。
- 電気料金が低い（アップ）。
- 人材確保。
- 予納消費税催促電話が頻繁。
- 4 - 6月期は最悪でした。上期全体は受注減、下期は少し増加見通し。
- ここ2年、海外への流出が止まった。
- 今後量産品は減少するが、スポット的な仕事が増加見込みであり、パート又は派遣で乗り切っていく予定。今後いかに会社をうまく縮小していくかが課題。ベースアップは難しい。
- 値下がり余裕が無いのにコストダウン要請が多すぎる。機会損失コスト<過剰在庫コスト>のことを理解いただきたい。
- 円安により、輸入品価格の上昇が問題。
- 受注生産型の形態なので、短期的には顧客の注文に完全に依存しており、自力で売上を上げる事は難しい。
- 今は商社や材料メーカーと組んで客先にアタックすべき。又流動解析等求められるが、工業会で何か出来ないか。
- 商品がどの様に売れるか常にお客様と接して、少しでも商品開発に努める事が出来ると良い。
- 4月からの電気料金の再値上げに際し、新電力への切替等の研究をすすめる所存です。
- 電気料金の高騰が経営を圧迫している。原子力発電が停止されてから、電気料金は約40%位実質値上げされている。関係機関へ業界あげての働きかけが必要な時である。輸出関連は比較的好調であるが、内需はあらゆる業種が不調である。



**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

油圧式+直圧型縮+電動サーボモータ。
油圧機 の概念を一新する
NISSEI のハイブリッド式射出成形機！

■機型 (小・中・大型) ■堅型 ■2色異材質 ■特殊専用

射出成形機・金型・成形各種システム

NISSEI 日精樹脂工業株式会社
http://www.nisseijushi.co.jp

中部日本ブロック
■東海営業所 / Tel.(0568)75-9555(代) 千485-0039 愛知県小牧市外堀 2-167
■岡崎出張所 / 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

愛知万博から10周年

記念イベントにテーブル、イスを寄贈

平成17年3月25日から9月25日まで185日間、2,200万人が訪れた愛・地球博（愛知万博）10周年を記念して、第32回全国都市緑化あいちフェアが開催される。愛・地球博記念公園（モリコロパーク）を会場に9月12日から11月8日までの58日間、花と緑の夢あいちをテーマに多様なイベントが催される。

10年前の万博には、当協会・組合から休憩エリアなどにガーデンテーブル・チェア250セットを寄贈した。その縁もあって今回愛知県の実行委員会から、三日月休憩所に屋台を配置して軽食コーナーを設けるのでテーブルとイスを提供して欲しいと依頼があった。プラスチックの日実行委員会を中心に協議を行い、プラスチック製品のPR及びメディアや広報による協会・組合の知名度アップが図れるなどのメリットがあり、理事会の承認を得てテーブル25脚、イス100脚を寄贈した。



三日月休憩所に置かれたテーブルとイス

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>

知多半島の先端、愛知県南知多町でプラスチック製品を作る従業員約十人の小さな企業。吉原孝保社長（六六）はこの春、岐阜県内の大学院に通い始めた。地震による液化化を研究する教授から、吉原さんの会社が作る土壌水抜き資材を減災に応用する共同研究の提

目録

生き方

案を受けたことがきっかけだった。商業高校卒で「現場経験はあるが、理論は分からない」と話す吉原さんだが、自社の技術を論文にまとめて業界の関連学会に出したこともある。論文が認められ、大学院の試験にも合格した。

これからどんなふう

に人生を歩んで行くのだろうか。尋ねてみると、「一回こっきりの人生。『しておけばよかった』ではなく『しておいてよかった』と言いたい。にこっと笑って死にたいがや」。老人よ、大志を抱け！。そんな生き方もすてきだと思っ。

(沢井秀之)

(中日新聞より転載)

この記事は数カ月前、中日新聞に掲載されたコラムである。

プラスチック製品の製造を事業内容とし、しかも経営者が同年代であることで親近感を感じる。「一回こっきりの人生。」という言葉の重みはこの年代になってくると痛感する。何がきっかけとなって、また自分の人生が新たな展開を見るとも限らない。私達も今一度、この記事のようにチャレンジ精神を奮い立たせようではありませんか！

Heartful Technology
Yushin

株式会社ユーシン精機

本社・工場 京都市伏見区久我本町 11-260 〒612-8492
TEL : 075-933-9555 FAX : 075-934-4033

中部統括営業所 愛知県豊川市大橋町 2 丁目 62 番地 〒442-0809
TEL : 0533-89-2021 FAX : 0533-89-2020

太田 茂氏 (いその) が優勝

プラス会 第263回例会

開催日 7月15日 (水)
 場所 スプリングフィールドG.C
 スタート 午前8時22分 (アウト・イン)
 参加者 26名
 天候 晴れ
 気温 気温34.9℃
 優勝 太田 茂氏 (いその)



右、優勝した いその太田 茂氏

平成27年7月15日(水) 「スプリングフィールドG.C」

順位	会社名	氏名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	いその(株)	太田 茂	44	43	87	19	68
2位	永興物産(株)	森 伸治	42	45	87	18	69
3位	株鈴木化学工業所	鈴木 啓之	44	49	93	23	70
4位	星和化成(株)	磯野 正幸	50	43	93	23	70
5位	三扇化学(株)	児玉 康彦	48	44	92	20	72

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

6月10日 (名古屋市工業研究所) 30名
 (1)第52回永年勤続優良従業員表彰の開催要領・予算案などについて事務局より説明があり検討。審議の結果、全員一致で承認。
 (2)平成26年度通常総会および第10回優秀従業員表彰式収支について事務局から報告。
 (3)事務局より平成27年度第1回支部会の出席状況について報告。
 (4)その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告。

7月8日 (名古屋市工業研究所) 33名
 (1)事務局より、平成27年度の合同支部会について説明。見学先は川西塗装(株)と(株)浜名プラスチックの予定と説明。審議の結果、原案通り全員一致で可決承認。

(2)事務局より今年度の中部地区業界団体懇談会は石川県の担当で開催要領を説明。
 (3)横山プラスチックの日実行委員長より10月開催の名古屋プラスチック工業展の協会・組合コーナーへの出展申込状況を報告。また愛知県から万博開催10周年記念イベントに伴い、ガーデンテーブル・チェア寄贈の申し入れに、プラスチック製品PRとして予算内で寄贈すると報告。
 (4)後藤会長より6月23日中日パレスで開催された中部プラスチック連合会の通常総会について報告。
 (5)その他、委員会、青年会、年金基金、事務局



プラスチック原料販売乃着色加工

永興物産株式会社

本社 〒491-0822 愛知県一宮市丹陽町伝法寺 911 番地の2
 TEL (0586) 77 - 4033
 FAX (0586) 77 - 8014
<http://www.eikoubussan.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

報告。

▼**総務委員会**

6月10日（名古屋市工業研究所） 7名

(1)理事会の審議案件について検討。

(2)その他

7月8日（名古屋市工業研究所） 10名

(1)理事会の審議案件について検討。

(2)その他

▼**文化広報委員会**

7月3日（名古屋市工業研究所） 7名

(1)112号の反省及び113号の企画・編集方針を検討した。

(2)その他

[全日本プラスチック製品工業連合会]

▼**事務局会議**

7月27日（安保ホール）葛谷

(1)樹脂ベレット漏出防止対策アンケートについて。

(2)次回の理事会は10月8日ポートメッセで開催する。

(3)各地区協会の行事予定について。

(4)その他

▼**中央技能検定委員会**

7月17日（中央職業能力開発協会）児玉委員

(1)後期技能検定3級試験について

(2)その他



[入会]

▽正会員 第4支部 (有)早川化成工業所

〒444-1314 高浜市論地町1-7-8

TEL<0566>52-5246 FAX<0566>52-5530

代表取締役社長 早川弘樹

▽正会員 第8支部 三喜ケミカル(株)

〒444-1222 安城市和泉町大海古5-8-2

TEL<0566>93-4649 FAX<0566>93-4648

代表取締役社長 見谷勇喜

▽賛助会員 スクリーン印刷ヒロセ

〒445-0892 西尾市法光寺町住崎山2-2

TEL<0563>53-9700 FAX<0563>53-9701

代表者 廣瀬 明 会員代表 廣瀬将人

【代表者変更】

▽正会員 第6支部 中部エクストロン(株)

代表取締役会長 原田正道

代表取締役社長 原田繁樹

▽正会員 第5支部 (株)ビクター化学工業所

取締役会長 横矢俊一

代表取締役社長 横矢守俊

▽正会員 第6支部 イトー化工(株)

代表取締役社長 伊藤 敦

▽正会員 三重支部 宝永プラスチック(株)

代表取締役社長 米津文二郎

【会員代表変更】

▽賛助会員 睦物産(株)

営業第2部部長 青木典夫

▽賛助会員 (株)J S O L

エンジニアリングビジネス事業部 高橋大輔

【事務所移転】

▽正会員 第8支部 三恵プラスチック(株)

〒444-2148 岡崎市仁木町字池田346

TEL<0564>45-6116 FAX<0564>45-6117

(敬称略)

プラスチックは暮らしのパートナー

11月14日はプラスチックの日

いい 樹脂

