

平成28年度「修了式」を挙行

中部日本プラスチック職業訓練校

～プロとして技術向上を図り
会社の利益を上げる～



優秀者 左から永田、横山会長、鈴木、尾崎各氏

愛知県認定中部日本プラスチック職業訓練校の平成28年度修了式を3月10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5名、短期課程（通信教育）は1級8名、2級21名であった。

始めに横山校長より「皆さんは会社の期待を背負ってこの訓練校に参加されました。この一年間勉強した事をしっかり身に付け、プロとして会社に利益をもたらし、自分の給料を上げて下さい」と励ましの言葉がおくられた。

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。

引き続き来賓の祝辞（一部代読）があり、愛知県産業労働部労政局産業人材育成課 課長補佐花木俊敬氏から「修了生の皆様には、厳しい訓練の中で、基礎技能をしっかりと身につけられただけでなく、さまざまな面で成長されたことと思います。今後は、共に学んだ仲間とともに、

これまで以上に技能、技術の研鑽に努められ、次代の愛知を支える優秀な技能者としてご活躍いただきますようご期待申し上げます」。

また、愛知県職業能力開発協会 課長補佐加古章氏は「修了生の皆様にとって、働きながら勉強された一年間は大変厳しいもので、いろいろな苦勞があったことと存じます。しかし、それを乗り越えて本日を迎えられることは、今後仕事をする上で、大きな自信と誇りに繋がるものと確信しております。本訓練で習得された知識技能に更に磨きをかけ、社会で輝く職業人、社会人に成長されることを願っております」とお祝いの言葉をおくった。最後に5名の講師から「訓練校で学んだ知識情報をしっかり身に付けてかけがえのない人材になって下さい」、「毎日の努力と夢を大切に」、「一年間の成果を生かして企業の発展に寄与して下さい」、「品質は企



挨拶する横山会長



愛知県職業能力開発協会会長賞を受けるタイセイプラスの永田氏
業の命です。コミュニケーションを大切に、機能品質や魅力品質向上に努めて下さい」、「プロであることに自覚と誇りを持ち、常に上を目指して下さい」と一言ずつ励ましの言葉がおくられた。

〈成績優秀者表彰〉

愛知県職業能力開発協会会長賞

養成訓練 永田将義 (株)タイセイプラス



挨拶する花木俊敬氏

中部日本プラスチック
職業訓練校校長賞

向上訓練1級

鈴木秀行

(株)鈴木合成

向上訓練2級

尾崎 哲

(株)鳴海合金製作所



挨拶する加古章氏

以下、成績優秀者各氏に訓練校での一年間を振り返って、感想などレポートを紹介する。

養成訓練を終えて

養成訓練 (株)タイセイプラス 永田将義

私は、入社以来4年間品質管理担当業務に携わっていました。そんな折、上司から訓練校の推薦を打診され、とてもいい機会だと思い入校することを決めました。弊社では、今までに製造部から4人受けているのを知っていましたが成形業務に就いたことの無い私は、この一年間充分期待に応えられるかという不安な気持ちになりました。しかし、プラスチックとはどんなものかという基礎から始まり、ほとんど予備知識のなかった私でも興味を持って学ぶことができました。講師の方々には丁寧に教えて頂き、実物等を用意して下さいたり、何度も復習をして下さったりして楽しく身につく事ができたと思っています。

弊社は、ブロー成形が主流ですが九州工場では、射出成形品の受注があります。私が訓練校に通っているという事で、この製品の製造条件の算出を任せられました。自分自身では解決のできなかった悩みにも、授業の後にもかかわらず相談に乗って頂き、解決する事ができました。

一年間を通して訓練校で勉強できたのは、会社の理解をはじめ、ご指導下さった講師の方々、共に勉強した仲間によるものだと感謝しております。今後は、学んだ事を日々の業務で活かして行きたいと思えます。また、今年受検予定の技能検定2級の実技試験にも合格できるように頑張る決意です。

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

更なる高みへ

通信1級 (株)鈴木合成 鈴木秀行

弊社は、プラスチック自動車部品、パチンコ部品、家電、雑貨等の射出成形を生業とし高品質、お客様の納期に応えるべく業務を行っております。

私はプラスチック成形に携わり14年になります。7年前に2級プラスチック成形技能士の資格を取り、少し満足してしまっていました。しかし、今後もこの仕事に携わっていくつもりなので、やはり1級も取っておこうと思い、今回通信教育を受講しました。

1級の課題はかなりレベルが高く時間も割きましたが、その分学べたことが沢山ありました。すべての課題において、再確認、新たな発見がありました。特に金型のことについては、分かっていたつもりでも初めて聞く事も多くあったので、知識がより一層深まりました。

また、通信教育最後には、4日間の講義もありました。その講義では、色々な分野で経験を積んできた講師の方々のお話も直接聞いて日々の業務とはまた違った刺激を受けることができました。正直、4日間の講義は面倒だと思いましたが時間を割いた以上の価値はありました。今後は、今回学んだことを基礎として更なる知識の向上を図り、業務に活かしていきたいと思えます。

最後になりますが、ご指導いただきました講師の方々、一年間お世話になりありがとうございました。

通信教育を終えて

通信2級 (株)鳴海合金製作所 尾崎 哲

弊社の樹脂成形課では、主に自動車部品や住宅部品の射出成形による製造を行っており、品質の向上・コストの削減・短納期を目指して、日々、生産活動に努めています。

私自身は射出成形業に約5年携わっておりますが、まだまだ技術的なことや知識等、未熟だと感じており、これまで疎かにしていた射出成形の基礎的な知識や原理、考え方を改めて学び直す良い機会だと思い、今回受講をさせていただきました。

通信教育では、これまでの実務経験や独学で学んできた成形法や成形機械、成形材料についての知識を体系的に詳しく知ることが出来ました。これにより、間違っていた認識していたこともいくつか見つかかり、改めて覚え直すこともありました。また、これまで意識してこなかった安全衛生や品質管理についての考え方を新たに学ぶことが出来ました。スクーリングでは、講師の方々から深い話を聞くことが出来、良い刺激になりました。

射出成形に関する基礎的な事柄を一通り学習することで、自分の中で考え方の土台ができたと思います。今後は学んだことを業務に活かし、品質の向上、会社の発展に貢献していきたいと思えます。

最後になりますが、ご指導頂いた先生方、受講の機会を与えてくれた会社や先輩方に感謝を申し上げます。有難うございました。

**プラスチック表面処理の
一貫生産が可能!**

金型製作から成形、めっき、ASSYまでお任せください!

成形・めっき・蒸着・塗装・組立等
プラスチック表面処理の一貫生産メーカー

 **東洋理工株式会社**

〒444-1193 愛知県安城市藤井町南山178番地
TEL: 0566-99-0851(代表) FAX: 0566-99-1355
URL: <http://www.toyoriko.co.jp/>

**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

「光源からシステムまで一貫」
ウシオライティング工場見学
姫路で第12回合同支部会開催

昨年11月25～26日の二日間、第12回合同支部会が19名の参加で開催された。好天の下、午前8時に名古屋駅西口よりバスで約4時間の行程の後、兵庫県姫路市に到着、ホテル日航姫路で名物の穴子料理の昼食後、ウシオライティング(株)福崎事業所を訪問した。



会社説明を聞く参加者ら

最初にゲストルームで会社の事業内容についてレクチャー。スクリーンに映し出されたのは名古屋栄オアシス21のライトアップと姫路駅の壁面イルミネーションで、他にも全国各地の公共施設に照明システムを納入しているとのことである。

福崎事業所の沿革は「ウシオ電機(株)」の照明器具生産子会社として1883年「兵庫ウシオ電機(株)」を設立し1992年ウシオ電機グループの照明事業部門を統合して「ウシオライティング(株)」を設立し現在に至る。福崎事業所には生産部門、技術開発センター、品質保証センターと管理部

門がある。

次に事業分野としては、①ハロゲンランプやLED等の証明器具の生産。②産業機械、資材、ファクトリーオートメーション、その中でプラスチック関連としては、トータルソリューションプロバイダーとして原材料から成形機、関連機器に至るまで幅広く取り扱っている。樹脂原料は汎用プラスチックからエンブラはもちろんのこと、古紙を原料とする環境配慮型のプラスチック素材は工業製品に広く活用されている。樹脂製品の「チューブ」と「継手」は幅広いジャンルでエアや液体を流す配管、ジョイントに対応している。関連機器の中でも特に注目されるのは、業界初のデジタルカラー画像処理技術を採用した金型監視装置「PLUS-E」は、小型軽量オールインワンタイプで200万画素の解像度を誇り、成形機を常にモニタリングし、トラブル発生時には自動停止と再復帰を行い、金型の破損を防ぐ装置である。

工場内には構造別、用途別に60のラインがあり、従業員数は231名、生産形態としては97%が受注生産1700品目、3%は計画生産の一般照明器具の在庫の後補充である。基本的には小ラ



展示されている製品の説明を受ける



NEX-IV

小さな機械。大きな金型。

—— 新型 電気式高性能射出成形機 ——

<ul style="list-style-type: none"> ■ 東海営業所 / Tel.(0568)75-9555(代) 〒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 ■ 静岡出張所 / Tel.(054)685-8441 ■ 浜松出張所 / Tel.(053)423-0205 	 <p>日精樹脂工業株式会社 http://www.nisseijushi.co.jp</p>	<p>射出成形機・金型・応用システム</p> <p>■ 本社・工場 / 〒389-0693 長野県埴科郡坂城町 南条 2110 Tel.(0268)81-1050</p>
---	---	--

日本初のプラスチック射出成形機を開発

起源は、名機。



株式会社 名機製作所

〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2番地
 TEL 0562-47-2391(代) FAX 0562-47-2395 8AH型(1942年)
<http://www.meiki-ss.co.jp>



ウシオライティング福崎事業所にて

インを主体としている。

次に工場見学に移り、一般店舗用品のミラー付ハロゲンランプの製品ラインを見学した。12Vタイプのランプはカンバン方式による後補充生産をしている。ランプのマウントを作る工程では、まずパイプ状のガラス管内部を液体窒素でクリーンにして、発光部のタングステンフィラメントを装着し、下部よりハロゲンガスを注入し凝縮した状態で上を閉じ常温になると加圧され規定のガス圧になり完成する。

別棟にあるヒーター用ランプの生産ラインは液晶ディスプレイや半導体ウエハの加熱用ランプ、ペットボトル成形時のヒーター、店舗で使用する食品加熱用ランプ、その他自動車用ライトやJRの機関車や新幹線車両のヘッドライト等を生産している。

材料や部品の在庫は一ヶ所で集中管理し、現場からピッキング依頼を受けてから4時間以内で生産ラインに送り加工する。

工場の建屋は生産品目別に分かれており、200名程の従業員が受注量に応じて柔軟に対応していると思われる。

また作業者の能力向上と多機能性を重視して、

教育訓練記録に基づいた星取表を作成し、公開しているとのことである。

最後に技術開発センターで、製品の様々な環境試験を行う計測装置を見学した。耐水性、耐腐食性、耐久性試験や太陽光と同じ波長を持つ「キセノンランプ」による自然環境に於けるシミュレーションの1年間を1ヶ月に短縮できる評価試験装置をはじめとして、X線の内部分析装置、赤外線によるランプ内のガス分析装置、三千倍～三万倍の電子顕微鏡、ガラスの膨張測定機、光の波長や明るさを計る装置等、最新の各種分析装置が設置されており、その費用は大きくとも製品の信頼性を得るためには不可欠であろうと考えられる。

翌日も秋晴れで観光組とゴルフ組に分かれ、観光組は世界遺産の国宝姫路城見学などを楽し



んだ後、ゴルフ組と合流して帰路についた。

(レポート
文化広報委員
大塚幸夫)



国宝姫路城をバックに

株式会社ユーシン精機		YUSHIN
本社・工場	〒601-8205 京都市南区久世殿城町 555 番地 TEL : 075-933-9555 FAX : 075-934-4033	
中部統括営業所	〒442-0809 愛知県豊川市大橋町 2 丁目 62 番地 TEL : 0533-89-2021 FAX : 0533-89-2020	
名古屋西営業所	〒511-0811 三重県桑名市東方 1529-1 ハイツアザレア TEL : 0594-24-9500 FAX : 0594-24-9505	
静岡営業所	〒422-8035 静岡市駿河区宮竹 1 丁目 19 番 10 号 TEL : 054-238-2848 FAX : 054-238-2847	

	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

「新技術情報」

リケンテクノス株式会社

「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立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13回目は、リケンテクノス株式会社からの情報発信です。

高機能性TPVの開発について

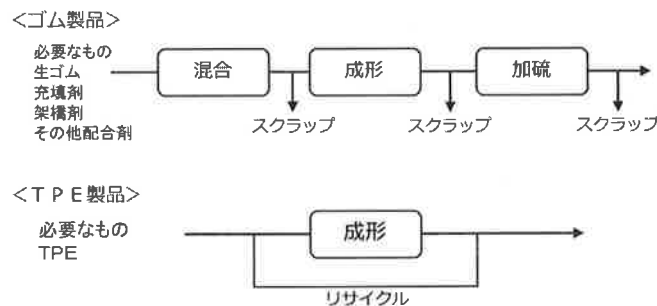
リケンテクノス株式会社
研究開発センター

第3開発室 川村^{たくみ}卓末

1. はじめに

熱可塑性エラストマー（TPE）は常温ではゴム弾性を示すが、高温では熔融流動し、インジェクション・押出・ブローなどの成形加工が可能な材料である。とくに加硫ゴム代替を考えると、図1のように工程の簡略化が可能、リサイクルが容易、比重が小さく軽量化に有利といった特長がある。このため近年の環境意識の高まりや自動車材料、家電材料などの加硫ゴムのリサイクル化、軽量化を狙ってTPEへの置き換えが盛んに行われている。TPEは構成成分によって塩ビ系、オレフィン系、スチレン系、ウレタン系、エステル系、アミド系に大別される。中でもオレフィン系TPE（TPO）はポリプロピレン等のオレフィン系樹脂とエチレン-プロピレンゴム（EPDM、EPR等）のオレフィン系ゴムからなり、自動車向けを中心に多くの用途に展開されている。

図1 加硫ゴムとTPEの成形加工プロセス



動的架橋型熱可塑性エラストマー（TPV）のひとつであるオレフィン系TPVでも自動車のエンジンルーム内などの油や高熱にふれる環境で用いるには、耐油性、耐熱性などの課題があった。我々は、樹脂素材の配合加工技術を駆使し、従来材の課題を解決する新規なTPVを開発したので紹介する。

2. 高耐油性TPV ACTYMER®Kの性能

ACTYMER®Kは、従来のTPV圧倒的に耐油性を向上させたものである。表1にACTYMER®Kシリーズの物性を示す。硬度はデュロメータ65Aから93Aまで取り揃えている。圧縮永久歪み特性は従来TPVと遜色なく、比重も1.1以下であるため軽量化も期待できる。図2は耐熱性-耐油性の位置づけであるが、本材料はNBRや水素化NBRなどの耐油性ゴムがターゲット領域に入ること示している。また図3からわかるように一般的なNBRと比較しても圧縮永久歪みに優れており、耐油性の求められるシール部材、防振部材などへの展開が見込める。

表2にリサイクル試験結果を示す。樹脂成形では、スクラップ等の粉碎再生材とバージン材を一定の割合で混合するのが一般的である。バージン材を混合しない（再生率100%）試験において、リサイクル4回目まで大きな物性変化のない本材料は、優れたリサイクル性を有していると言える。

第1表 ACTYMER®Kの基本特性

項目	単位	LVA9360A	LVA9362P	LVA9299N	LVA9255N	LVA9253N	備考
硬さ HDA(15秒値)	-	65	69	80	88	93	JIS K6253
比重	-	1.08	1.09	1.08	1.06	1.06	JIS K7112
引張強度	MPa	3.8	5.5	6.3	10	9.1	JIS K6251
100%モジュラス	MPa	2.4	2.7	4.1	6.5	5.0	3号ダンベル
破断伸び	%	200	220	250	260	260	500mm/min
圧縮永久歪み 70°C, 22hr	%	24	25	35	42	48	JIS K6262 小形試験片
120°C, 22hr	%	33	34	46	47	52	圧縮率 25%
耐油性 (IRM903) 体積変化率 120°C, 22hr	%	13	34	29	20	18	JIS K6258

図2 耐熱性-耐油性の位置づけ

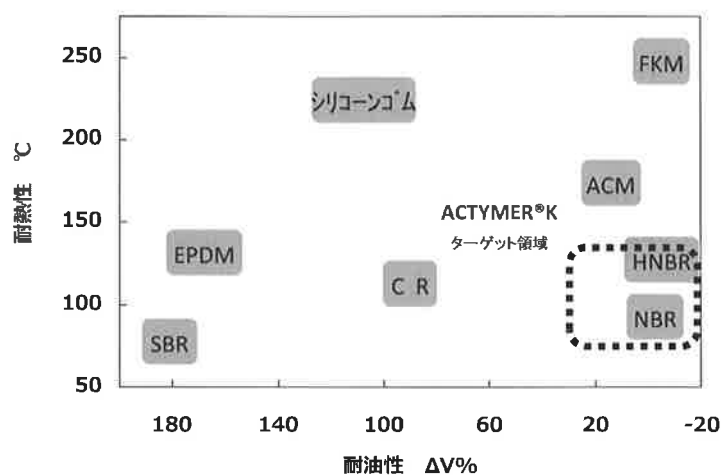


図3 ACTYMER®Kの圧縮永久歪み特性 (JIS K6262 試験温度 100°C、圧縮率 25%)

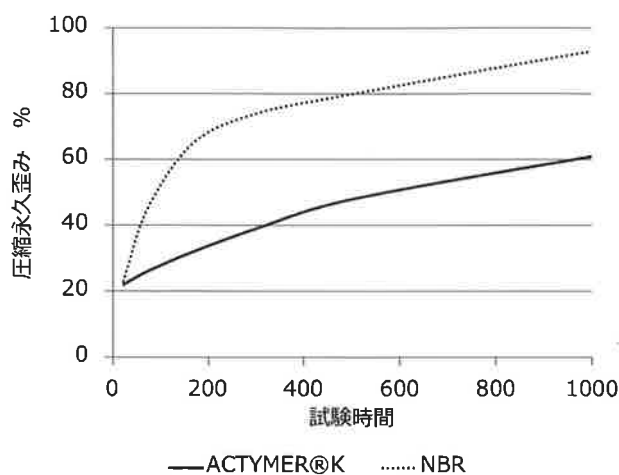


表2 ACTYMER®Kのリサイクル性 (再生率100%)

項目	単位	パージン材	リサイクル 1回目	リサイクル 2回目	リサイクル 3回目	リサイクル 4回目	備考
硬さ HDA(15秒値)	-	68	67	67	66	66	JIS K6253
比重	-	1.09	1.09	1.09	1.09	1.09	JIS K7112
引張強度	MPa	5.5	4.5	4.9	4.5	4.8	JIS K6251
100%モジュラス	MPa	2.7	2.5	2.4	2.4	2.3	3号ダンベル
破断伸び	%	240	210	230	230	240	500mm/min
圧縮永久歪み							JIS K6262
70°C, 22hr	%	30	26	27	26	27	小形試験片
120°C, 22hr	%	33	34	35	34	36	圧縮率 25%
耐油性 (IRM903)							JIS K6258
体積変化率 120°C, 22hr	%	31	32	34	29	35	

3. 耐熱性TPV ACTYMER®HTの性能

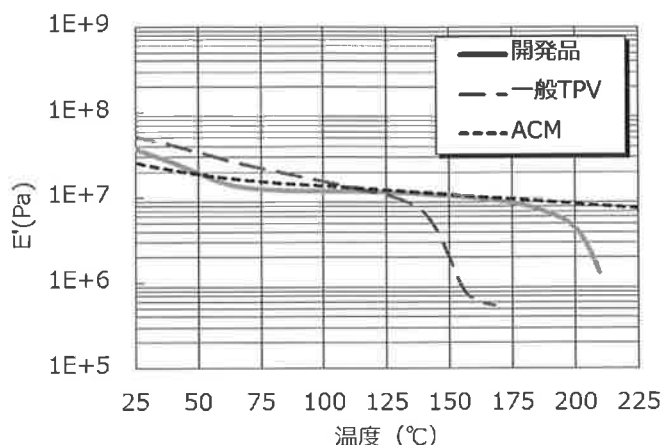
TPVの多くは、オレフィン系樹脂を流動相に用いることで熱可塑性を持たせている。樹脂の融点より高い温度では変形してしまうため、従来のTPVは120°C前後が使用温度の限界であった。

当社では、樹脂とゴムの組合せ、動的架橋の最適化を行い、耐熱温度を大幅に向上したACTYMER®HTを開発した。表3に基本物性を示す。150°Cでも良好な圧縮永久歪み特性と、アクリルゴム(ACM)以上の耐油性を有している。図4にACTYMER®HTと従来TPVの貯蔵弾性率(E')の温度依存性を示す。従来のTPVはマトリックス樹脂の融点130~150度付近でグラフが急激に落ちているのに対し、ACTYMER®HTは180°C付近まで弾性率を保っていることがわかる。H-NBRやACMなどの機能性ゴム代替や高耐熱性を要求される自動車部品などへの適用が可能になると考えている。

表3 ACTYMER®HTの基本特性

項目	単位	LHA9997A	LHA9996A	一般TPV	ACM	備考
硬さ HDA(15秒値)	-	70	80	76	60	JIS K6253
比重	-	1.10	1.10	0.95	1.10	JIS K7112
引張強度	MPa	4	5	9	10	JIS K6251
100%モジュラス	MPa	3	4	4	2	3号ダンベル
破断伸び	%	140	130	430	380	500mm/min
圧縮永久歪み						JIS K6262
120°C, 22hr	%	38	53	40	29	小形試験片
150°C, 22hr	%	41	57	78	46	圧縮率 25%
耐油性 (IRM903)						JIS K6258
体積変化率 120°C, 22hr	%	0.4	1.4	77	9	

図4 ACM、一般PV、ACTYMER®HTのDMAデータの比較

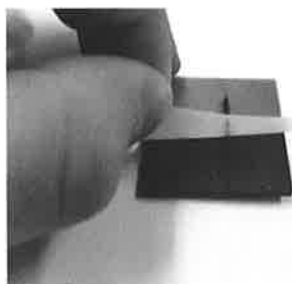


ACTYMER®HTの特徴としてナイロンとの密着が挙げられる。流動相樹脂の選択により接着剤なしでナイロンと一体化が可能となった。自動車部材で多く使われるナイロン/GFと二色成形すれば組立工程のコストダウンができる。また、片側に透明品や半透明品を用いればレーザー融着できることを確認している。

図5 レーザー融着模式図



図6 ACTYMER®HTのレーザー融着試験片



4. おわりに

以上、当社の高機能性TPVについて紹介した。従来のTPVと比較して、耐油性や耐熱性を向上したことにより、これまでTPEの適用が難しかった部材にも検討いただける。これからも工程簡略化・省エネルギー・部材の軽量化の実現に貢献できる材料を提案し続けていきたい。新規に加硫ゴム部材のTPV化を検討する際や、過去に一度はTPE化を断念してしまったような部材への再検討、さらには今使用しているTPEからより最適なTPEへの模索など、検討していただければ幸いである。

〈問い合わせ先〉住所：〒460-0008 名古屋市中区栄2-9-3 電話：052 (203) 5165

担当窓口：リケンテクノス株式会社 車両ビジネスユニット

車両名古屋グループ 笠井千哉

平成28年度後期技能検定

28年度後期技能検定合格者が、3月10日に愛知県職業能力開発協会から発表された。今年度は、ブロー成形の1・2級が実施された。各作業別の技能士合格者数（合格率）は、次の通り。

- ・プラスチック成形 【特級】 21名（47.7%）
- ・ブロー成形作業 【1級】 1名（20.0%）
【2級】 6名（40.0%）
- ・射出成形作業 【3級】 29名（85.3%）

以下、特級技能士合格者（協会・組合関係分）で、判明分のみ掲載。（順不同・敬称略）

特級技能士合格者



三浦睦夫
（近畿電機）



星野新二郎
（国盛化学）



笠牟田直樹
（シズ工業）



高尾幸佑
（シズ工業）



大谷和美
（鈴木化学工業所）



成田貴敏
（鈴木化学工業所）



伊藤達朗
（豊田合成）



石坂好章
（日精樹脂工業）



吉川 功
（名機製作所）

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

検定委員 反省会（ブロー成形）

3月24日午後6時から名古屋市中区の札幌かに本家栄中央店で、ブロー成形実技試験の検定委員反省会を開催し、組合原田理事長をはじめ13名が参加した。

冒頭尾崎検定副委員長が検定委員に対して、「二年振りの実技試験で何かとご苦労があったと思いますが、無事終了できたことに感謝します」と述べた。その後、10日の合格発表を受けて、合格率の報告と検定委員にお願いしたアンケートに書かれた要望などが発表された。採点項目や減点が実体と合わない、また、製品検査時の基準も分かりづらいなどの意見が多かった。今年度は2年間の空白があり、機械のトラブルが発生、一部受検者に影響が出た。また、隔年実施に変わってもなかなか受検者が増えない理由として、既に1・2級合わせて168名（愛知県）の技能士が誕生していることも原因の一つと考えられる。

引き続き、原田理事長の乾杯で懇親に移り、食事を取りながら意見交換を行った。最後に尾玉副会長の中締めで終了した。



結果を踏まえ次回に向けて意見交換

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

スケッチ

「命を支えるものづくり」

株式会社高瀬金型

代表取締役 高瀬 喜照



本社社屋

株式会社高瀬金型（愛知県稲沢市西島1-138）は、1982年1月にプラスチック用金型設計・製造から創業

し、プラスチックの射出成形部品までの一貫した生産を行っている。

2006年8月に株式会社高瀬金型に社名変更し、2010年には本社屋を建設、2013年にはベトナム「タンロン工業団地」に100%出資の子会社を設立し、医療用プラスチックを主に生産している。現在では、金型製造技術をベースに射出成形、切削加工、組立の一貫したサービスでお客様のニーズに対応している。また、小ロット試作品から量産品まで対応し、汎用樹脂からPEEK、PEI、PES、フッ素樹脂といったスーパーエンプラ樹脂まで対応している。

同社の経営理念は「技術力と共存共栄の精神で、豊かで明るい社会を支える」、「互いが協力して個々の能力を100%生かし、ものづくり文化を支える」としている。

主な製品を紹介すると、金型設計・製造から射出成形部品では、主に住宅関連部品でその中でも水廻り部品（樹脂継手）や水洗関連部品。医療分野では、カテーテルや人工透析器に使用する医療部品や薬剤などの調剤料部品、半導体製造装置内に使用されるバルブ部品を製造している。他、通信機器部品、自動車部品、エア制御機器部品など広く分野にわたって、ニーズに応え製品を提供している。



主力製品

品質保証については金型部門から成形部門まで、「ISO9001」の認証を2008年1月に取得している。

また技術力においては、2017年2月に愛知県のものづくりを世界的ブランドへと展開するため、県内の優れたものづくり企業として「愛知ブランド企業」として認定され、その高さがうかがえる。

【生産設備】

●金型製造部

・NC放電加工機	5台
・NCワイヤーカット放電加工機	6台
・マシニングセンター	10台
・NCフライス	3台
・治具フライス	7台
・超音波洗浄機	1台

●成形製造部

・射出成形機15t～220t	52台
・型押し射出成形機30t～150t	5台
・押出成形機	1台
・超音波溶着機	2台
・スピン溶着機	1台
・部品洗浄機	1台
・三次元測定器	2台
・デジタルマイクロスコープ	2台
・非接触輪郭形状測定器	1台
・刻印検査装置	2台



金型工場内

《平成29年1～3月会員景況感調査報告（全国版）》

総回答数 254 社

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本	70 社	神奈川県	31 社	中部日本	53 社	西日本	100 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	28 社	包装用容器・キャップ	34 社	電気・電子・通信部品	39 社
自動車・輸送機器部品	97 社	住宅関連	15 社	医療機器	6 社
		その他			32 社

3. 従業員数の内訳

20人未満	57 社	21～50人	65 社	51～100人	55 社	101～300人	52 社	301人以上	16 社
-------	------	--------	------	---------	------	----------	------	--------	------

4. 今期(平成29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〉

	平成29年1～3月(実績)											
	前期(平成28年10～12月)比						前年同期(平成28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	29.5	▲4.9	44.5	▲4.3	24.8	9.6	29.9	▲0.9	46.5	3.3	22.8	▲0.4
②製品単価	1. 上昇		2. 不変		3. 下落		1. 上昇		2. 不変		3. 下落	
	3.5	3.1	84.6	▲2.6	10.2	0.6	4.7	3.5	77.6	▲1.2	15.7	▲0.3
③採算	1. 好転		2. 横這		3. 悪化		1. 好転		2. 横這		3. 悪化	
	16.1	▲4.7	61.8	▲3.0	20.9	8.5	21.3	▲1.9	55.5	▲2.5	21.7	6.1
④所定外労働時間	1. 増加		2. 横這		3. 減少		1. 増加		2. 横這		3. 減少	
	17.7	▲4.7	60.2	▲4.2	20.5	9.3	19.3	▲1.5	57.9	1.5	20.1	1.7
⑤製品在庫	1. 増加		2. 不変		3. 減少		1. 増加		2. 不変		3. 減少	
	16.9	2.9	67.3	3.3	13.8	▲5.4	13.4	0.2	64.6	2.2	20.1	0.1
⑥樹脂原料単価	1. 上昇		2. 横這		3. 下落		1. 上昇		2. 横這		3. 下落	
	43.7	36.5	53.1	▲28.5	2.0	▲7.2	39.8	31.8	51.6	▲18.0	7.1	▲11.7
⑦総合判断	1. 好転		2. 横這		3. 悪化		1. 好転		2. 横這		3. 悪化	
	16.9	▲4.7	62.2	▲5.0	19.3	10.1	22.0	▲1.2	55.9	▲1.3	19.7	4.5
⑧来期の見通し (29/4～6の見通し)	1. 好転		2. 横這		3. 悪化							
	16.9	▲2.3	57.1	▲1.3	19.7	4.9						

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	2. 輸出不振	3. 製品単価安	4. 取引条件悪化	5. 過当競争	6. 輸入品との競合
34.6	3.8	0.8	▲0.4	33.5	▲0.1
				3.1	0.7
				12.6	▲1.0
				4.3	▲0.5
7. 流通経費増大	8. 原材料高	9. 借入負担増	10. 銀行貸し渋り	11. 人件費高	12. 採用難
9.1	1.9	32.3	22.3	7.5	0.7
				1.2	0.8
				26.0	0.0
				32.3	▲7.7
13. 技能者不足	14. 技術力不足	15. マーケティング力不足	16. 設備過剰	17. 法的規制	18. 為替問題
33.9	4.7	15.7	▲5.1	11.0	1.0
				0.4	▲0.8
				1.6	▲1.2
				4.3	▲2.9
19. 環境問題	20. 人材育成	21. 研究開発	22. 事業承継	23. その他	
2.4	2.0	45.3	▲3.5	9.4	3.0
				7.1	0.3
				2.0	1.6

先端技術とトータルシステムで貢献

成形現場に最適な装置をご提案します

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

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

5. 当面の経営上の問題点におけるその他の意見

- 電力料UP
- 新入社員の教育
- 設備の老朽化
- 生産性の改善
- 人員確保
- 人材雇用、継続的に引き継ぐこと
- 広告宣伝費削減

6. その他の意見がありましたら具体的にお書き下さい

- 今期も厳しい中で終わるが、来期も厳しさが続くと思われる。海外工場（ベトナム・フィリピンの金型工場）は順調。
- 得意先が材料単価の値上げ分了承してくれました。
- 当社は自動車部品の成形品が売上額の60%超で次にスマホ・携帯・パチンコ関連部品等を成形していますが、パチンコ関連部品が減少しています。全体的には前年同月比較で少しだけ売上額は伸びていますが、金型の受注は大幅に減少しています（価格安で受注困難）。自動車関連部品が好調なので、全体の売上額を押し上げている状況です。第4番目の柱として容器・化粧品等の受注先を検討中です。
- ポリエチレン価格@15/kg上昇したにもかかわらず、容器の単価は全く不変で業界の動きは全くない。
- PS、金型の基本設計の講習及びセミナー実施を要望
- 自動車部品の輸出が意外に伸びている
- 大卒技術系の新卒採用が極めて難しい状況で

あり困っています。

- 今期、来期、その先を見据えて新規受注に結び付くように成形技術をより生かして安定した物づくりを推進する。
- 下請法見直しにより多少改善の動きが出てきた（金型保管費等）しかし未だ定期改訂とやらでコスト協力要請あり、政府も上辺の動きに惑わされぬようしっかりフォロー願いたい。
- 原材料価格が上昇しているが、商品単価への転嫁は難しい。



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 愛知県名古屋市長区東区姫若町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>

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

各分類ごとの経営上の問題点（平成29年1～3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	日用品・ 雑貨類	容器包装・ キャップ	電気・電子・ 通信部品	住宅関連	医療機器	その他
売上不振	34.6	34.0	53.6	20.6	48.7	20.0	16.7	31.3
輸出不振	0.8	1.0	3.6	0.0	0.0	0.0	0.0	3.1
製品・請負単価安	33.5	46.4	39.3	8.8	33.3	20.0	16.7	25.0
取引条件悪化	3.1	6.2	0.0	0.0	2.6	0.0	0.0	3.1
過当競争	12.6	14.4	14.3	5.9	15.4	13.3	0.0	12.5
輸入品との競合	4.3	0.0	10.7	5.9	7.7	0.0	0.0	9.4
流通経費増大	9.1	12.4	7.1	5.9	7.7	13.3	0.0	6.3
原材料高	32.3	18.6	53.6	55.9	25.6	53.3	50.0	25.0
借入負担増	7.5	7.2	7.1	5.9	17.9	0.0	0.0	3.1
銀行の貸し渋り	1.2	1.0	0.0	0.0	5.1	0.0	0.0	0.0
人件費高	26.0	30.9	46.4	23.5	10.3	13.3	33.3	21.9
採用難	32.3	34.0	28.6	29.4	28.2	40.0	16.7	37.5
技能者不足	33.9	38.1	25.0	38.2	35.9	40.0	33.3	18.8
技術力不足	15.7	15.5	7.1	26.5	17.9	6.7	50.0	9.4
マーケティング力不足	11.0	9.3	25.0	14.7	10.3	6.7	16.7	3.1
設備過剰	0.4	0.0	3.6	0.0	0.0	0.0	0.0	3.1
法的規制	1.6	1.0	3.6	0.0	2.6	6.7	16.7	0.0
為替問題	4.3	2.1	10.7	8.8	2.6	0.0	0.0	9.4
環境問題	2.4	3.1	3.6	2.9	0.0	6.7	0.0	3.1
人材育成	45.3	47.4	57.1	58.8	23.1	46.7	50.0	40.6
研究開発	9.4	10.3	14.3	8.8	7.7	6.7	0.0	12.5
事業承継	7.1	8.2	7.1	2.9	10.3	0.0	16.7	9.4



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

〒444-0551 愛知県岡崎市北野町字高塚101
TEL(0564)31-2319
FAX(0564)31-9435

〒152-0054 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/>

各分類ごとの業況判断（平成29年1～3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

	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 上昇 横這 下落 好転 横這 悪化 好転 横這 悪化	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		日用品		雑貨類		容器包装		電気・電子 通信部品		住宅関連		医療機器		その他	
		前期比	前年比	前期比	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		29.5	29.9	35.8	39.6	25.7	25.7	22.6	19.4	31.0	31.0	30.9	32.0	42.9	25.0	17.6	26.5	25.6	28.2	26.7	40.0	33.3	50.0	31.3	25.0	
売上高		44.5	46.5	35.8	43.4	45.7	48.6	54.8	64.5	41.0	41.0	50.5	44.3	32.1	50.0	38.2	50.0	51.3	46.2	33.3	40.0	50.0	16.7	43.8	59.4	
製品単価		24.8	22.8	28.3	17.0	27.1	24.3	22.6	16.1	22.0	27.0	16.5	23.7	25.0	25.0	44.1	23.5	23.1	20.5	40.0	20.0	16.7	33.3	21.9	15.6	
採算		3.5	4.7	1.9	1.9	4.3	7.1	0.0	0.0	5.0	6.0	4.1	5.2	3.6	3.6	0.0	0.0	5.1	7.7	6.7	6.7	0.0	16.7	3.1	3.1	
所定外労働時間		84.6	77.6	83.0	73.6	81.4	71.4	100.0	93.5	79.0	79.0	84.5	76.3	85.7	89.3	97.1	91.2	76.9	71.8	86.7	80.0	83.3	50.0	81.3	71.9	
製品在庫		10.2	15.7	15.1	24.5	12.9	20.0	0.0	0.0	9.0	13.0	9.3	18.6	10.7	7.1	2.9	8.8	17.9	15.4	6.7	6.7	16.7	33.3	9.4	18.8	
材料調達単価		16.1	21.3	18.9	24.5	22.9	25.7	9.7	12.9	12.0	19.0	20.6	22.7	7.1	10.7	8.8	23.5	15.4	17.9	20.0	20.0	33.3	50.0	12.5	18.8	
		61.8	55.5	62.3	56.6	57.1	52.9	67.7	58.1	63.0	56.0	64.9	56.7	64.3	64.3	50.0	44.1	66.7	59.0	40.0	46.7	50.0	16.7	75.0	68.8	
		20.9	21.7	18.9	18.9	18.6	20.0	22.6	22.6	23.0	24.0	12.4	20.6	28.6	25.0	41.2	32.4	17.9	17.9	40.0	26.7	16.7	33.3	9.4	9.4	
		17.7	19.3	20.8	28.3	12.9	18.6	16.1	9.7	20.0	18.0	20.6	20.6	14.3	14.3	8.8	17.6	20.5	17.9	13.3	20.0	16.7	16.7	21.9	21.9	
		60.2	57.9	56.6	58.5	60.0	48.6	71.0	58.1	59.0	64.0	58.8	55.7	75.0	71.4	61.8	58.8	56.4	51.3	66.7	60.0	33.3	16.7	56.3	65.6	
		20.5	20.1	22.6	13.2	25.7	31.4	12.9	19.4	18.0	16.0	18.6	21.6	10.7	14.3	29.4	23.5	23.1	25.6	13.3	6.7	50.0	66.7	18.8	9.4	
		16.9	13.4	13.2	13.2	20.0	18.6	3.2	6.5	21.0	12.0	13.4	14.4	17.9	7.1	20.6	11.8	12.8	12.8	13.3	6.7	16.7	33.3	21.9	12.5	
		67.3	64.6	75.5	75.5	67.1	64.3	77.4	61.3	60.0	60.0	72.2	68.0	60.7	64.3	64.7	64.7	69.2	59.0	80.0	66.7	66.7	50.0	59.4	68.8	
		13.8	20.1	11.3	11.3	10.0	15.7	19.4	25.8	16.0	26.0	12.4	17.5	21.4	28.6	14.7	23.5	17.9	23.1	6.7	20.0	16.7	16.7	9.4	12.5	
		43.7	39.8	28.3	26.4	47.1	48.6	35.5	25.8	52.0	45.0	26.8	27.8	71.4	53.6	61.8	55.9	38.5	41.0	73.3	46.7	66.7	66.7	37.5	37.5	
		53.1	51.6	69.8	64.2	51.4	44.3	61.3	67.7	43.0	45.0	71.1	67.0	28.6	35.7	38.2	29.4	59.0	53.8	26.7	40.0	33.3	16.7	46.9	53.1	
		2.0	7.1	1.9	9.4	0.0	5.7	3.2	0.0	3.0	9.0	0.0	5.2	0.0	10.7	0.0	14.7	2.6	0.0	0.0	6.7	0.0	16.7	12.5	6.3	
		16.9	22.0	22.6	32.1	20.0	20.0	12.9	9.7	13.0	22.0	18.6	25.8	7.1	10.7	11.8	20.6	17.9	23.1	20.0	20.0	33.3	50.0	18.8	15.6	
		62.2	55.9	56.6	50.9	60.0	55.7	64.5	64.5	66.0	56.0	66.0	53.6	71.4	75.0	55.9	44.1	61.5	56.4	40.0	46.7	66.7	16.7	65.6	71.9	
		19.3	19.7	20.8	17.0	17.1	22.9	22.6	19.4	19.0	19.0	13.4	19.6	21.4	14.3	32.4	35.3	17.9	15.4	40.0	20.0	0.0	33.3	12.5	9.4	
		16.9		18.9		21.4		12.9		14.0		17.5		7.1		23.5		12.8		20.0		33.3		18.8		
		57.1		54.7		55.7		80.6		52.0		56.7		71.4		50.0		64.1		53.3		50.0		46.9		
		19.7		24.5		15.7		6.5		24.0		20.6		17.9		23.5		17.9		20.0		16.7		18.8		

藤田秀明氏 (第一生命) が優勝 プラス会 第270回例会

開催日 4月12日(水)
 場所 京和カントリー倶楽部
 スタート 午前9時14分 (アウト・イン)
 参加者 23名
 天候 曇り後晴れ
 気温 18.4℃
 優勝 藤田秀明氏 (第一生命)



優勝した藤田秀明氏 (左)

順位	会社名	氏名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	第一生命	藤田 秀明	50	51	101	36	65
2位	(株) 山 宗	酒井 友樹	42	43	85	19	66
3位	朝日理化(株)	朝岡 正	48	45	93	23	70
4位	星和化成(株)	磯野 正幸	49	45	94	22	72
5位	笠置産業(株)	福田 佳克	54	50	104	31	73

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

2月8日 (名古屋市工業研究所) 30名

- (1)事務局より正会員(株)モトシオプラスチック、賛助会員(株)ミスミ2社の入会申し込みについて説明。審議の結果、原案通り全員一致で可決承認。
- (2)事務局より平成29年度新年賀詞交歓会の収支について報告。
- (3)事務局より射出成形技術特別講習会の申込状況について、昨年に比べ8名増の78名となったと報告。
- (4)中部日本プラスチック職業訓練校の入校申込状況について説明。養成、通信ともまだ人数が少ないので積極的な派遣を要請。
- (5)現時点の第12回優秀従業員表彰の申込み状況について説明。
- (6)その他、連合会、青年会、年金基金、事務局報告等。

3月8日 (名古屋市工業研究所) 29名

- (1)協会、組合の平成29年度事業計画・予算案について、平成28年度決算見込みとあわせ説明。審議の結果、全員一致で承認。
- (2)協会創立60周年記念事業について総務委員会の案、式典は来年の新年賀詞交歓会と併催、ゴルフ、ボウリング大会も実施する。また今年のIPFに協会専用コーナーを設け、出展希望の正会員に提供。新春講演会の代わりに郷土芸能の歴史、実演を実施すると説明。審議の結果、全員一致で承認。

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/>



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

- (3)第12回平成29年度優秀従業員表彰について、7事業所から11名の推薦がありその被表彰者について説明。今回初めての推薦企業が2社。審議の結果、全員一致で承認。
- (4)事務局より正会員(株)アイケイダブリューの新規入会申込みについて説明。審議の結果、全員一致で承認。
- (5)事務局より職業訓練校の本年度の訓練生申込状況について説明。先回より通信2級の申込みが増えたと説明。
- (6)事務局より、平成29年度技能検定実施日程(18P掲載)を説明。
- (7)総会前に開催の支部会の日時、場所の設定を各支部長に要請。また原田理事長から各支部会を年2回と言わず積極的に開催して、充実を図ってほしいと要請。
- (8)その他、連合会、青年会、年金基金、事務局報告等。

▼総務委員会

- 3月3日** (名古屋市工業研究所) 8名
- (1)3月8日開催の理事会の審議案件、報告事項について討議した。
- (2)協会30周年事業の概要を決定、詳細は次回以降の委員会で順次詰めていく。
- (3)その他

▼文化広報委員会

- 3月16日** (名古屋市工業研究所) 7名
- (1)第121・122号の反省と第123号の企画編集方針について検討。
- (2)その他

▼技能検定委員会

- 3月30日** (名古屋市工業研究所) 17名
- (1)29年度前期技能検定について

- (2)製品検査用限度見本の整備について
- (3)実技試験当日の製品検査について
- (4)オーバーパック警報について
- (5)29年実施要領の変更点及び受検者に対する注意事項について
- (6)その他

【全日本プラスチック製品工業連合会】

▼事務局会議

3月27日 (マリオットアソシア新横浜)

- (1)今年度事業の経過及び収支決算見込
- (2)4月開催の理事会について
- (3)6月開催の通常総会について
- (4)西日本協会が取り組んでいるIoT事業(ミドルウェア)について
- (5)29年度税制改正について

告 知 板

【入会】

▽正会員 第6支部 (株)アイケイダブリュー
〒496-0013 津島市神尾町蓮池89
TEL <0567> 33-0660 FAX <0567> 33-0661
代表取締役 大熊英夫

▽正会員 第6支部 (株)高瀬金型
〒492-8328 稲沢市西島1-138
TEL <0587> 36-0551 FAX <0587> 36-5251
代表取締役社長 高瀬喜照

▽正会員 第6支部 (株)名神精工
〒494-0011 一宮市西萩原字若宮前98-1
TEL <0586> 69-7571 FAX <0586> 69-1304
代表取締役 入野晃一



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

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

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

【代表者変更】

▽正会員 第7支部 東海化学工業(株)

代表取締役社長 福井一三

取締役会長 稲嶋早苗

▽賛助会員 (株)名機製作所

代表取締役社長 成瀬敏男

平成29年度行事日程

平成29年

4月14日 職業訓練校 入校式

5月24日 通常総会

第12回優秀従業員表彰式

9月29日 合同支部会

10月19日 中部地区業界団体懇談会

11月18日 第54回永年勤続優良従業員
表彰式

平成30年

1月17日 平成30年新年賀詞交歓会

3月16日 職業訓練校 修了式

平成29年度技能検定実施日程

項目 期・職種	前期	後期(予定)
	射出成形1・2級	プラスチック成形 特級
		ブロー成形は公示なし
実施公示	平成29年3月3日(金)	平成29年9月1日(金)
受検申請の受付	平成29年4月3日(月)	平成29年10月2日(月)
	平成29年4月14日(金)	平成29年10月13日(金)
実技試験問題公表	平成29年5月29日(月)	平成29年11月27日(月)
実技試験	平成29年6月5日(月)	平成29年12月4日(月)
	平成29年9月10日(日)	平成30年2月18日(日)
特級		平成30年1月28日(日)
学科試験	平成29年8月20日(日)	平成30年2月4日(日)
	特級	
合格発表	平成29年9月29日(金)	平成30年3月16日(金)
合格証書交付	平成29年12月中旬	平成30年5月中旬

平成28年度通常総会のお知らせ

〈第12回優秀従業員表彰〉

【開催日】平成29年5月24日(水)

【場 所】名古屋国際ホテル

【受 付】午後3時

1. 総 会 組 合 (第52回) 《15:30～》

協会 (第45回) 《16:00～》

2. 第12回優秀従業員表彰 《16:35～》

3. 懇親会 《17:15～》



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