

IPF INT'L PLASTIC FAIR
JAPAN 国際プラスチックフェア
2017

2017年10月24^④日～28^⑤日 10:00-17:00
[最終日:16:00終了]

会場/幕張メッセ

協会が創立60周年記念事業の一環で出展

「IPF Japan 2017」(国際プラスチックフェア)
(主催=国際プラスチックフェア協議会)は、
10月24日(火)～10月28日(土)の5日間(10:00-
17:00(最終日は16:00))、幕張メッセを会場
として盛大に開催される。

協会では、今年創立60周年を迎えたことから
その記念事業の一環として、IPFへの出展を企
画した。これを受けて、協会のブースに会員企
業から6社が出展することになった。

今回第9回を迎えた同展示会の展示規模は、
出展者=776社・団体、出展小間数=2,248小間
(前回実績)、入場者数42,907人(前回実績)
となっている。

展示品目は、プラスチック・ゴムに関する原
材料、機械、製品、リサイクル機器、受託加工
など全般に渡り、

①原材料・添加剤=樹脂原材料、添加剤、着
色剤、パージ剤など ②成形機=射出成形機、
押出成形機、ブロー成形機、熱成形機など

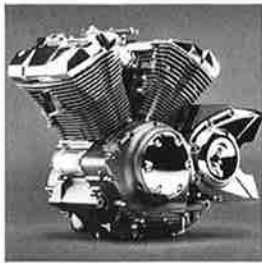
③成形機部品・付属品=シリンダー、スクリュ
ー、ノズル、ヒーター、油空圧機器など ④成
形関連機器=取出機、乾燥機、混合機、ロボット、
金型等温調機など ⑤二次加工機・関連資材=
印刷機、ウエルダー、切断・裁断機、表面処理機、
バリ取機など ⑥試験・計測・検査・制御装置
=試験機、計測器、センサー、コントローラー
など ⑦金型関連装置・資材=金型部品、ホッ
トランナー、金型加工機、金型設計ソフトなど
⑧リサイクル・廃棄物処理装置=粉碎機、選
別機、減容機など ⑨工場設備機器・資材=工
場空調設備、集塵・除塵装置、クリーンルーム、
自動倉庫など ⑩製品・半製品=工業部品、精
密成形品、シート、フィルム、ゴム成形品など
⑪受託加工・製造=プラスチック・ゴム成形・
加工、試作品製造、金型製造、金属加工などが
予定されている。

なお、会員出展企業6社の出展内容及び見ど
ころは次の通り(1～2Pに紹介)。



玉野化成 【自動車用ウォッシャーノズル国内シェアNO.1】

納入先は多岐に渡り、その納入実績が技術力と信頼度の高さを証明しています。
強靱な組織体制により、形状検討から組付加工、量産出荷まで「良い製品を、よ
り早く、より安く」を信念に唯一無二の価値を提供します。一貫生産を検討して
いるお客様、玉野化成がNO.1になれた理由がここにあります。



東洋理工

プラスチック製品の開発・製造メーカーとして、金型製作から成形、表面処理（めっき・塗装など）、アッセンブリーまでの一貫した生産体制を確立しています。今まで培ってきたプラめっき技術・経験を活かし、様々なプラスチックへのめっきを開発・製造しております。特にエンジニアプラスチックへのめっきを得意とし、金属代替として、低コスト・軽量化・デザイン性の向上が実現可能です。



タツミ化成

金型と成形技術を活用した、ドライカーボンを紹介します。弊社のドライカーボンの特徴として、900mm×900mm 厚み0.2以上が生産可能です。

また、立体的な形状も安定的な量産を実現いたしました。

【展示サンプル】ドライカーボンの板とL字アングル素材
ドライカーボン製品の中型と小物サンプル



名古屋精密金型

自動車ランプの金型製造で培ったノウハウを生かして、高品位・高精度な金型を“最新の設備”と“職人の手”で作りに上げています。一つ目は、最新設備による“微細加工技術”近年流行のLED光源のカット加工(R0.1以下)を具現化します。二つ目は、職人の手による“磨き技術”鏡のような表面を、手磨きにて仕上げます。ブースにて加工サンプル展示、磨き実演も実施予定です。



みづほ合成工業所

みづほ合成工業所は創業以来、さまざまなプラスチック加工技術で培ってきたノウハウ・経験でもって、お客様のご要望に幅広くお応えし続けています。今回は熱硬化性樹脂（インジェクション成形）によるFANを展示いたします（写真は当社の3Dプリンターによる試作品）。熱可塑性樹脂および熱硬化性樹脂の成形品や切削加工品、3Dモデリングによる試作品なども展示いたします。



タイセイプラス

サクシヨンブロー成形機特有技術による肉厚制御で精度の高いハイサイクル成形が可能。

サクシヨンブロー技術は太径から細径の様々な口径に柔軟な対応が可能。

長尺で3次元形状に適しており各種エンプラ材で成形可能。現状金属や鋼材、ゴムと締結している部品を樹脂に1本化する事で軽量化とコスト低減が図れる。レーザーをコントロールする事で複雑な3次元形状の加工が対応可能。

技能検定学科予備講習会

受講者99名が模擬試験

平成29年度技能検定学科予備講習会が7月23日名古屋企業福社会館で開催され、99名が受講した。

午前9時30分本試験に向けての対策と注意事項の説明から始まり、その後模擬試験を実施、真偽法50問と四者択一50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69.9点、2級57.0点、最高点は1級92点、2級78点であった。本試験の合格は65点以上なので今回の模擬試験では24名しか合格点に達していない。試験まで1ヶ月余りあるのでしっかり勉強して合格を目指して欲しい。間違いの多かった問題は、電気をはじめ公式を使った計算問題、法令に関する問題などであった。

また、会場では「公開試験問題の解説」他関連書類の販売も行った。



正面は林 盛彦講師

なお本試験は、8月20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。



講習会に臨む受講者ら

平成29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29年9月1日(金)	
受検申請の受付		平成29年10月2日(月) 【組合】10月5日(木)) 平成29年10月13日(金) 【組合】10月12日(木)	
実技試験問題公表		平成29年11月27日(月)	
実技試験		平成29年12月4日(月)) 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30年2月4日(日)	
		特級	平成30年1月28日(日)
合格発表		平成30年3月16日(金)	
合格証書交付		平成30年5月中旬	

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:名古屋市中区泉一丁目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



TOKYO 2020



NISSAY



TOKYO 2020
PARALYMPIC GAMES

東京2020 ゴールドパートナー(生命保険)

第28回国際文具・紙製品展

和泉化成、シヤチハタも出展

第28回国際文具・紙製品展 (ISOT) が7月5～7日の3日間東京ビッグサイトで開催され、世界から約1,980社が出展、期間中に49,000名余が視察商談に訪れた。

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。海外からの出展も多く、使用目的を絞りそれに特化した商品で勝負する企業が多かった。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、加えて印刷、シールなど見栄えに拘った商品が多く見られた。



㊦シヤチハタ製品「タートシリーズ」と㊦展示ブース

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社が出展した。

和泉化成は、A4のファイルケースで片面の上から4分の1



「A4バックinファイルケース」



商談が行われる和泉化成ブース

が開き、カバンに入れたまま書類が出せる「A4バックinファイルケース」を新製品として展示。また、透明な片側面に印刷すると表裏異なった絵柄、文字が印刷できる技術を使ったサンプルを盛んにPRし、多くの人が興味を示していた。

シヤチハタは、9月に発売予定の「ネーム9」をキャップレスにする着せ替えパーツを展示し、色柄ともに豊富であった。また、タートシリーズとして金属、プラスチック、布、皮革、ゴム、ガラスなどに捺印できるタートスタンプ（浸透印タイプ）と強着スタンプ台が大きく展示されていた。

取出用ロボット・FAシステムの総合開発

STAR

Quality First

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)

出張工場 / 〒699-0631 鳥取県出雲市斐川町直江3538 TEL0853 (72) 4311

<http://www.starseiki.com>

ユーシン精機 新本社工場が本格稼働

新商品 取出口ロボット「FRA」デモ

見学会及び祝賀会に500名が参加



挨拶する小谷社長

ユーシン精機（京都市南区久世殿城町555）は、2017年より新本社工場を本格稼働させ、7月に発売したハイエンド製品取り出しロボット「FRA」のデモンストレーション

と合わせて、新本社工場

見学会を8月28日に開催した。

新本社工場建設の狙いは、①生産エリアを集約し生産性を向上②大型取出口ロボットのより多くの受注に対応③コミュニケーションの活発化による業務の合理化、高度化④社員が豊かな気持ちで働くことのできる環境づくりの4点。

また、ハイエンド製品取り出しロボット「FRA」のデモンストレーションでは、プラスチック射出成形の生産性を左右する成形サイクルタイムの短縮や、インサート成形をはじめとする高精度成形に不可欠な振動低減に対して、独自の「アクティブ振動制御機能」が効果を発揮する様子が紹介された。

さらに、生産性や成形品質の向上に不可欠な情報の見える化に有効なIoTサービスとして、導入や利用料金のハードルの高さを感じることなく、取出口ロボットを設置したその日から、誰でもすぐに利用できる「簡単・手軽さ」を追求した独自のIoTサービス「Intu Line」が展示され多くの関心を集めていた。

一方、夕方から行われた祝賀会にも500人以



本格稼働した 新本社工場

上の来賓、業界関係者がつめかけ、あいさつに立った小谷社長は「弊社は1973年10月に京都市東山区に小さな町工場として設立し、プラスチック成形品取出口ロボットの業界に進出して以来、プラスチック業界の発展とともに、国内外さまざまなお客様のご要望に応えるべく、歩を進めてまいりました。これからも、世界を目指して革新ある技術を創造し、お客様に信頼、満足していただける会社であり続けるべく、努力してまいります」と述べた。



記念祝賀会の会場

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沙田 183 番地

TEL 052-621-5238 FAX 052-621-3501

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/>

「現場の困りごと」解決へ新提案

ミスミがセミナー

射出成形用標準部品カタログ紹介



挨拶する尾崎技術委員長

技術委員会（委員長＝尾崎浩一氏）の担当セミナー「射出成形現場改善を実現するミスミ新提案のご紹介」が8月25日午後2時から、名古屋市工業研究所に

おいて行われた。

同セミナーでは、射出成形現場での困りごとの解決に繋がる提案を、ミスミを招いて商品の紹介と共に聴いた。冒頭あいさつを行った尾崎委員長は、「日頃の射出成形現場の困りごとに関して、ミスミさんの提案の中から解決策を見い出していただければ幸いに思う」と述べ、聴講者の関心を高めた。

ミスミは、1963年設立。現在の顧客数は全世界で22万社（国内8万社弱）、売上は260億円弱、取扱い商品点数は業界最大の1750万点に上る。「ものづくりの、明日を支える」を事業コンセプトに、現在1点から送料無料、18時までの注文で最短当日出荷可能といった、タイムバリューとユーザーの時間価値を高めてもらうことに注力している。

今回の提案については、従来の金型標準部品から新領域への本格着手として、金型部品の図面を用いた簡便化、射出成形現場での金型標準部品及び特殊品に至るメンテナンス部品の提供の二つが中心である。

第一部では「射出成形現場を改善する」をテーマに、具体的には設備メンテナンス時間の短縮が取上げられた。現在、金型の生産量が横ばいである事に対して、成形品生産量は増えており、そのために金型周辺設備へのメンテナンスに掛ける時間が増えていることが課題となっている。それには、労働生産性の向上や低価格仕入れなどが必須で、その実現に向けてリリースされた「射出成形用標準部品カタログ」が紹介された。

第2部及び第3部では、現場での困りごととしてクローズアップされている事例を上げ、その対策商品として、ミスミからの推薦商品が紹介された。

その一例として紹介されたのが、スクリーメンテナンス。通常メンテには2～3時間要し、ワイヤブラシでは焼付樹脂が中々取れない。ミスミが開発した「メンテナンス用ワックス」を使用すれば、焼付樹脂が完全に除去でき、ピカピカの状態に。しかも作業時間も半減されるという効果がある。そのほか複数の商品紹介と、質疑応答も積極的に行われ、さらに会場内にはカタログ掲載商品の一部が展示されるなど、意義深いセミナーとなった。



ミスミ推薦の商品紹介が行われる第2部

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

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 ——

■ 現場営業所 / 札幌(0568)75-9555(代) 千代田(0564)52-1430
■ 岡崎出張所 / 岡崎(0564)52-1430
■ 三重出張所 / 津(059)272-4065
■ 静岡出張所 / 静岡(054)685-8441
■ 浜松出張所 / 浜松(053)423-0205

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

■ 本社・工場 / 〒389-0693 長野県埴科郡坂城町南条2110 Ⅸ(0268)81-1050

「共に歩む」正会員と賛助会員の交流コーナー

プラスチック中部では、正会員と賛助会員の交流を誌上で深めるため、『共に歩む』（賛助会員のコーナー）を掲載しております。今回は、左頁でもお伝えした、(株)ミスミの紹介です。

「ミスミ射出成形用標準部品 発売開始」

射出成形現場の困り事を解決できる商品群を取り揃えた「射出成形用標準部品カタログ」を2017年7月に株式会社ミスミより発刊いたしました。チャック板設計やスクリー・樹脂詰まりメンテなどを効率化し、射出成形現場の製造コスト削減を実現いたします。商品は全て「Web上即見積可」「最短当日出荷」。



■射出成形標準部品用カタログ特徴

- ①一冊で欲しい商品が全て買える
- ②成形現場に特化した商品群
- ③市場最安値に挑戦した商品群



お問い合わせ先

Tel.0120-343-615

Mail.mp-support@misumi.co.jp

担当：田中貴史



職業訓練校レポート

訓練生合同学習に参加 岐阜県美濃市を訪問

愛知県職業能力開発協会主催による訓練生合同学習が6月16日に開催され、7団体から総勢約100名が参加した。この学習会は、健全な社会人として視野を広め、他校の訓練生と交流や情報交換等を行うことにより、将来の優れた技能者として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している。今回は、次に紹介する2カ所を訪れ、当訓練校からは6名が参加した。

■美濃和紙の里会館

ユネスコ無形文化遺産となった本美濃和紙、1300年前から漉かれ続けてきた美濃和紙の素晴らしさや、未来への可能性をさまざまな視点から学ぶ。

■うだつの上がる町並み

和紙の扱いで財をなした商人たちが築いた町家。一帯には屋根に「うだつ」が上がる町家が続き威風堂々、独特の雰囲気漂わす。江戸時代にタイムスリップしたかの様な風情。

■(株)鈴木化学工業所：M.K

岐阜県美濃市へ見学に行きました。まず美濃和紙の里会館へ行き、手仕事ならではの和紙の魅力について学びました。

障子が主流で、どの家庭にも和紙が使われていた時期は、3000軒の職人たちが和紙を作ることができたのに比べ、今では5軒しか和紙を作る職人はおらず、そのうちの3軒しか昔からの和紙作りの職人はいなくなり、残りの2軒は和紙作りの見習いです。そのため、今では和紙は紙としての領域を超え、衣服などの布製品として新たに需要の幅を広げています。

美濃和紙の歴史はとても古く、正倉院所蔵の戸籍に始まります。連綿と続けられてきた紙すきの歴史は、約1300年になります。手仕事なら



紙すき体験で説明を聞く(左から2人目・3人目が訓練生)ではの風合い・秀逸性は昔から劣ることなく、今でもその技術は受け継がれています。

美濃和紙のできる工程は、大きく10個の工程に分けられます。原料→晒し→煮熟→ちりとり→叩解→紙漉き→圧搾→乾燥→選別→裁断の工程で行われます。原料は楮、三桮、雁皮などがありますが、一般的に楮が多く使われています。楮は、障子紙や便箋・封筒などに使われるのに対し、三桮はお札、雁皮はあぶら取り紙などに使用されています。楮の木の皮を剥いて白い皮にします。これを“剥皮”と呼びます。晒しは、原料を水に浸すことによって、水に溶けやすい不純物“あく”を除き、原料を柔らかくするはたらきがあります。

以前は川の流に2・3楮を浸す“川晒し”が使われていましたが、現在では作業場に作った水槽で行われることが多くなりました。煮熟は、楮の繊維だけを取り出すために、楮を炭酸ソーダを入れた大釜で2時間ほど蒸す工程のことです。ちりとりは、原料に残っている黒皮などのちり、変色した部分などを流水の中で手作業で取り除く作業です。この作業を怠ると、出来上がった和紙にちりなどが付着した状態で和紙ができあがってしまいます。残りの工程も基本的には手作業で行われ、職人ならではのアジが出る和紙が完成します。

実際に紙すき体験を行ってみて、思い通りに簀と桁を操ることができませんでした。自分の体験した和紙のサイズでも、簀と桁が水の中に入ると重かったので、もう少し大きいサイズの

和紙になると、その分簀と桁も大きくなるので大変だろうなと思いました。

今回の見学ではどの仕事においても、極めること、その道のプロ（職人）になることが大切であることに変わりはなく、和紙においても、自分の関係するプラスチック成形においても品質はとても重要であると思いました。

美濃和紙の工程にある“ちりとり”作業がその後の品質を左右するように、プラスチック成形でも“パージ”を怠ると外観不良につながったりするなど、違う職業でも“品質”を大切にしていることが、今回の見学でも肌で感じました。

■(株)タツミ化成：T.F

今回、岐阜県美濃市に行き「美濃和紙の里会館」と「うだつの上がる町並み」を見学しました。

美濃和紙の里会館では、美濃和紙が出来るまでの工程をビデオで説明して頂きました。美濃和紙の原料には楮、三桮、雁皮があり、その皮をむいて水にさらし大釜に炭酸ソーダを入れて2時間ほど煮て、ちりや変色した部分などを取り除いて木槌で叩いてほぐして和紙の原料になるそうです。その原料にねべしと呼ばれるトロアオイの根から抽出した液を混ぜ合わせて美濃和紙が作られるとの事でした。

美濃和紙のイメージは昔ながらの伝統工芸だと思っていました。しかし会館には美濃和紙で作った様々な物が展示してあり驚きました。美濃和紙で作ってある花みこしは本物の花のように出来ていて、さらに帽子やウェディングドレスまで和紙で作られていてクオリティの高さに驚きました。また美濃和紙で出来ているランプも展示してあり、その空間はとても幻想的でした。

伝統工芸に現代のデザインを取り入れて従来の美濃和紙の価値に付加価値をたして美濃和紙を世界中に発信している事を知り勉強になりました。

うだつの上がる町並みは、重要伝統的建造物群保存地区でうだつの上がる家が数多く建ち並び歴史を感じることができる風景です。うだつとは、屋根の両端にある防火壁のことを言うそうです。このうだつを上げることは富の象徴、努力の報酬と言われ、その中でも旧今井家の住宅は代表的なものでした。道路に並ぶ町並みはとても素敵でした。

人とくるまのテクノロジー展

6月30日「金型の構造」の授業で、ポートメッセなごやで開催の「人とくるまのテクノロジー展」を見学した。

■(株)タイセイプラス：Y.N

「人とくるまのテクノロジー展」に見学に行きました。多くの会社が車に関するプラスチックや機械、部品や素材、新しい機能などを出展していて、中には自社のようなブロー成形についての出展もあり、とても興味深く感じました。

まず私は「KYORAKU」を見学しました。ブロー成形によってできる発泡ブロー成形ダクトについて、発泡化することによって変わる重さの違いや燃費、遮断性、航続距離の変化、メリットの説明をしていただきました。実際に発泡ブローで成形された製品と通常のブロー成形で成形された製品を持たせていただき、発泡することによってこんなにも重さに違いが出るものなのかとまず、持った時点で分かる違いに驚きました。

他にも発泡ブロー成形によって作られたダク

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

<http://www.meiki-ss.co.jp>

8AH型(1942年)

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

トでは、エアコンの性能や燃費、更にCO₂の排出まで大きく変化し、車両の軽量化にも繋がることのでしたので、改めて車の多くの部品の中の何か1つだけでも変わるとその車の性能は大きく変わってくるものなのだなど実感しました。ダクトの他にも発泡ブロー成形で新開発された発泡シート成形品や薄肉ブロー成形技術、補強材インサート技術によって、従来のブロー成形では出来なかった製品など、本当に新しくたくさんのブロー成形品について学ばせて頂き、大きな刺激になりました。

このような機会を得て新しい技術や製品を知り、車関係、プラスチック成形関係、日々どんどん進化していて、企業は違っても少しでも良い製品を作ろうと努力している事はどこも共通でした。きっとこれからも新技術で良いものが生まれていくのだと思い、よりいっそう興味深くなり、自分自身もしっかり学んで良い製品を作らねばいけないという気持ちになりました。また機会があれば今回見学出来なかったところも見学に行ってみたいと思います。

■(株)西浦化学：T.N

今回、訓練校で見学したポートメッセなごやで行われた「人とくるまのテクノロジー展2017」は、日本最大の自動車技術展示会で、320社もの自動車会社が最新技術、製品を出展していました。車の内部構造、細かい部品、電子機器、ロボット、材料など各社、考え抜いた知恵を絞り作り上げた展示品が並べられていました。

その中でも私は山下電気(株)のウエルドレス成形に目をひかれました。まず、ウエルドとは金型内に樹脂を流す際に合流する部分に現れるV



自動運転実現に向けた機器を見学

溝の線状跡の事で、見た目が傷と勘違いされる現象です。おそらくプラスチック成形品の不良率の中でも上位のほうだと思います。弊社でもウエルドに悩まされている製品があり、どのようにウエルドを完全に消滅してしまうのか興味を持ち、見学させて頂きました。

ウエルドレス成形の成形法は金型内にヒーターを組み付け、型内に組み込んだヒーターが成形品の取り出しと同時に表面を急加熱し、樹脂充填後今度はすぐに冷却管に水を流し急冷却することによりウエルドを消すという成形法でした。これをワンサイクル内で成形していくことに驚きました。この成形法で作った成形品はカラオケ機械本体のカバーなどの表面に見える箇所に使われており、光沢がより綺麗に映る製品に仕上がっていました。

今回、この見学を通じて各社を見て回り、感じたことは従来不可能と思われていたことを可能にしていく技術の進歩と、常に新しいものを生みだそうと考える人達の向上心が強いということでした。時代が経つにつれて人と機械の距離が近くなり、より生活していく上で必要不可欠なものとなってきている気がします。そのた

プラスチック原料販売及着色加工

永興物産株式会社

本社 〒491-0828
愛知県一宮市伝法寺一丁目9番地8

TEL 0586-77-4033
FAX 0586-77-0814
<http://eikoubussan.jp>




工業薬品・合成樹脂・食品添加物・包装材料

睦物産株式会社

〒450-0002
本社：名古屋市中村区名駅5丁目23番5号
TEL 052-571-5121(代) FAX 052-565-0346
支店：東京・大阪



めにも、ものを作っていく立場として、より安心で信頼できる製品をつくり続けていくことが私の仕事における使命だと思えます。

この展示会で学んだ事、感じた事を職場で生かしつつ、常に考え悩みながらレベルアップし、より前に進んでいこうと思えます。このような体験をさせて頂き、ありがとうございました。

■(株)鈴木化学工業所：T.T

ポートメッセ名古屋で「人とくるまのテクノロジー展」が開催され、各ブースでは各社の最新技術が紹介されていた。その中で私が興味を惹かれたのは新規材料である。

スーパーエンジニアリングプラスチックでは、住友化学のスミカスーパー LPC という材料で、高い耐熱性と金属並みの高い強度を持ち合わせており、薄肉時に高い強度を示す。また熱膨張や吸湿膨張による寸法変化も小さく、金属と同等の特性を持っている。よって上記の材料は、自動車部品に限らず、様々な金属部品への代替が期待される。

補強材ではトヨタ車体の、スギ間伐材の繊維を補強材とした樹脂が紹介されていた。補強材はガラス繊維などの無機物が多いが、スギ繊維にすることで補強材自体が軽量化された。スギ繊維と熱可塑性樹脂を混練することで高い強度と耐熱性を有する。また射出成形などでの成形が可能なので、様々な製品などへの応用が期待される。

私はものづくりの上で基本となるものは材料であると考えている。その材料はこれまでも様々な改良がなされて進化を続けてきた。今回の展示会でも、更なる進化を遂げていた。材料は無限の進化が可能であると感じた。

福田佳克氏 (笠置産業) が優勝
プラス会 第271回例会

開催日 7月12日(水)
場所 富士カントリー可児クラブ
志野コース
スタート 午前8時35分 (アウト・イン)
参加者 24名
天候 晴れ
気温 33.6℃
優勝 福田佳克氏 (笠置産業)



優勝した福田佳克氏 (右)

順位	会社名	氏名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	笠置産業(株)	福田 佳克	48	48	96	31	65
2位	三光金型(株)	門田 秀忠	42	45	87	21	66
3位	(株)鈴木化学工業所	鈴木 啓之	42	45	87	18	69
4位	星和化成(株)	磯野 正幸	46	48	94	22	72
5位	(株)スター精機	室田 猛	39	40	79	6	73

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

☎ メキシコに現地法人開設 ☎
KAWATA
成形安定化に貢献します！
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
KAWATA - MACHINERY MEXICO S.A. de C.V. TEL.+52-442-277-4679

スケッチ

「世界を変えるモノ創りを目指して」

株式会社 名神精工

代表取締役 入野 晃一



本社工場

(株)名神精工（愛知県一宮市西萩原字若宮前98-1）は、1979年にプラスチック金型の設計製造を主力事業として創業。その後業務の拡張と共に順調に事業を展開し、現在では金型製作をはじめ、金属加工、海外への金型輸出、プラスチック成形や商品開発に至るまで、顧客の様々なニーズに対応している。

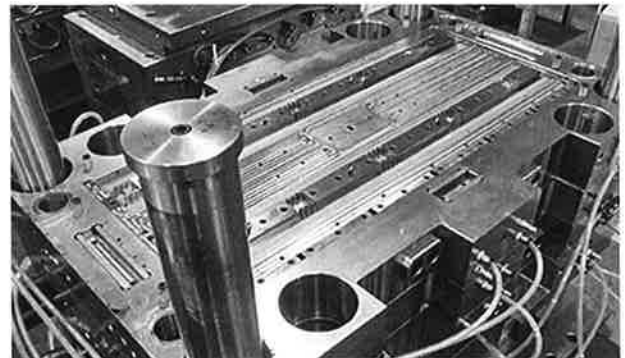
同社は「社会貢献」、「お客様へ感動の提供」、「グローバルに発展」を经营理念に、情報化技術にも対応できる金型管理システムを開発しており、製造の新技术として放熱効率が向上した特殊金属処理などの開発も進めている。

同社の強みとしては、50トン～1,300トンまで大きさの金型を幅広く対応。大手自動車メーカー、大手電気メーカーなど、あらゆる金型製作の実績があること。また、中国、韓国での金

型手配も可能であり、データの無い現物からの金型を製作できる技術も備えている。さらに、ヒート&クール金型、2色成形金型、CFRP金型、ホットランナー金型などにも対応しており、金型部品の供給も可能である。

一方、金型に対しての付加価値を追求し、同社が従来から提供してきた製品に、ICT技術を組み合わせて製品の差別化を計り、高度なICTソリューション事業の拡大を目指している。

なお、今後は製造した金型製品に対して、納品後も顧客への充実したアフターケアを務めるために、GPSを利用した金型管理システムを提供していく方針。



㊦ 50t～1,300t までの製作金型の一例と
㊧は中国（昆山）工場

ブロー成形のスペシャリスト


株式会社 **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.co.jp

 **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 愛知県名古屋市長区姫若町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>

《平成29年4～6月会員景況感調査報告（全国版）》

総回答数 265 社

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本	63 社	神奈川県	33 社	中部日本	63 社	西日本	106 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	25 社	包装用容器・キャップ	34 社	電気・電子・通信部品	40 社
自動車・輸送機器部品	98 社	住宅関連	14 社	医療機器	8 社
				その他	36 社

3. 従業員数の内訳

20人未満	58 社	21～50人	67 社	51～100人	51 社	101～300人	46 社	301人以上	28 社
-------	------	--------	------	---------	------	----------	------	--------	------

4. 今期(平成29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29年4～6月(実績)											
	前期(平成29年1～3月)比						前年同期(平成28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	24.5	▲5.0	47.5	3.0	27.2	2.4	33.6	3.7	41.9	▲4.6	23.0	0.2
②製品単価	3.8	0.3	82.6	▲2.0	11.3	1.1	6.4	1.7	78.5	0.9	12.8	▲2.9
③採算	12.5	▲3.6	65.3	3.5	20.4	▲0.5	19.6	▲1.7	57.0	1.5	20.8	▲0.9
④所定外労働時間	14.7	▲3.0	64.5	4.3	18.9	▲1.6	20.0	0.7	60.8	2.9	16.6	▲3.5
⑤製品在庫	15.1	▲1.8	64.2	▲3.1	18.5	4.7	14.7	1.3	67.9	3.3	14.3	▲5.8
⑥樹脂原料単価	37.4	▲6.3	58.5	5.4	3.0	1.0	40.8	1.0	54.0	2.4	3.4	▲3.7
⑦総合判断	12.5	▲4.4	64.9	2.7	21.1	1.8	17.4	▲4.6	58.5	2.6	21.5	1.8
⑧来期の見通し (29/7～9の見通し)	15.8	▲1.1	66.0	8.9	14.3	▲5.4						

5. - 1 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. 輸出品との競合
32.8	▲1.8	1.5	0.7	27.5	▲6.0
3.4	0.3	13.6	1.0	4.2	▲0.1
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
9.8	0.7	26.0	▲6.3	5.7	▲1.8
1.1	▲0.1	26.0	0.0	39.6	7.3
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
29.8	▲4.1	18.5	2.8	12.8	1.8
0.4	0.0	3.4	1.8	3.4	▲0.9
19. 環境問題	20. 人材育成	21. 研究開発	22. 事業承継	23. その他	
2.6	0.2	42.6	▲2.7	9.8	0.4
7.9	0.8	2.6	0.6		

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



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

5. 2 当面の経営上の問題点におけるその他の意見

- 派遣労働者不足
 - 設備の老朽化
 - 人手不足
- その他の意見がありましたら具体的にお書き下さい
- 事業承継について検討中。株価対策思案中。今年に入ってパチンコ関係の受注減少。自動車部品は順調。金型については単価安で受注困難なため、韓国から中国の業者に変更検討中。
 - 中小製造業において廃業等が見られ不振が目立つ。小売業がインターネットを活用し力を付けている。中小製造業もIoTをどう取り入れていくかが課題と思う。
 - 内容は非常に悪いです。単価については最悪です。業界で見直しが必要と考えます。
 - プラ業界としてマイクロプラスチック問題にどう対処すれば良いか意見収集したい。
 - TNGA化進む中でどこまで投資すべきか苦慮している。
 - BCP対策実績迫られている。
 - この時期の採用難、大企業に流れてしまい苦労続きです。
 - 機械の老朽化が心配される為、相談先を探しています。

6. BCP (事業継続計画について)

BCPへの取り組み状況	自社には必要ない	15.8%
	必要を感じるが未着手	40.8%
	着手し作成中	21.5%
	対策終了	9.1%
	無回答	12.8%
BCP対策セミナーあれば	参加したい	29.1%
	参加しない	38.9%
	無回答	32.1%


 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 東京都調布市北野町字高塚101
 〒444-0951 愛知県岡崎市北野町字高塚101
 TEL (0564) 31-2919
 FAX (0564) 31-9435
 URL <http://www.nakamurakagaku.co.jp/>

東京支店 Tokyo branch
 〒192-0054 東京都八王子市小門町B-37
 TEL (042) 620-5466
 FAX (042) 620-5461

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/>

各分類ごとの経営上の問題点 (平成29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	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	32.8	33.7	28.0	17.6	50.0	28.6	25.0	36.1
輸出不振	1.5	0.0	8.0	2.9	0.0	0.0	0.0	5.6
製品・請負単価安	27.5	36.7	24.0	14.7	42.5	7.1	12.5	13.9
取引条件悪化	3.4	7.1	4.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.8
過当競争	13.6	13.3	16.0	8.8	15.0	7.1	12.5	16.7
輸入品との競合	4.2	4.1	16.0	2.9	2.5	0.0	0.0	2.8
流通経費増大	9.8	13.3	4.0	2.9	12.5	14.3	12.5	5.6
原材料高	26.0	20.4	40.0	41.2	22.5	28.6	25.0	25.0
借入負担増	5.7	5.1	4.0	5.9	12.5	7.1	0.0	2.8
銀行の貸し渋り	1.1	0.0	4.0	0.0	5.0	7.1	0.0	0.0
人件費高	26.0	32.7	24.0	23.5	20.0	42.9	0.0	19.4
採用難	39.6	42.9	48.0	32.4	37.5	35.7	50.0	30.6
技能者不足	29.8	38.8	12.0	29.4	37.5	14.3	25.0	13.9
技術力不足	18.5	19.4	24.0	23.5	17.5	7.1	12.5	16.7
マーケティング力不足	12.8	7.1	20.0	20.6	15.0	0.0	25.0	13.9
設備過剰	0.4	0.0	4.0	0.0	2.5	0.0	0.0	0.0
法的規制	3.4	6.1	8.0	0.0	2.5	7.1	0.0	0.0
為替問題	3.4	1.0	16.0	0.0	0.0	0.0	12.5	11.1
環境問題	2.6	7.1	4.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
人材育成	42.6	43.9	44.0	47.1	37.5	42.9	75.0	33.3
研究開発	9.8	10.2	20.0	5.9	10.0	0.0	0.0	13.9
事業承継	7.9	8.2	12.0	2.9	5.0	7.1	12.5	8.3



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 〒530-0005 大阪府大阪市北区中之島3丁目6番32号
 (ダイビル本館) TEL06-4967-3000
 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>

各分類ごとの業況判断（平成29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

	製 品 別																									
	全 体					団 体 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																
生産高 売上高	増加	24.5	33.6	27.0	34.9	28.6	28.6	9.1	30.3	25.5	36.8	26.5	37.8	16.0	28.0	23.5	20.6	27.5	32.5	35.7	35.7	25.0	37.5	22.2	38.9	
	横這	47.5	41.9	47.6	41.3	46.0	42.9	66.7	51.5	42.5	38.7	42.9	37.8	40.0	44.0	55.9	58.8	47.5	40.0	42.9	42.9	50.0	25.0	52.8	44.4	
	減少	27.2	23.0	25.4	22.2	25.4	25.4	21.2	18.2	31.1	23.6	24.5	28.6	44.0	24.0	20.6	17.6	25.0	25.0	21.4	21.4	25.0	37.5	25.0	13.9	
製品単価	上昇	3.8	6.4	1.6	1.6	3.2	9.5	0.0	0.0	6.6	9.4	5.1	7.1	8.0	16.0	8.8	11.8	0.0	2.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.8
	不変	82.6	78.5	82.5	74.6	77.8	68.3	97.0	100.0	81.1	80.2	76.5	68.4	92.0	80.0	88.2	85.3	82.5	82.5	71.4	78.6	75.0	75.0	91.7	88.9	
	下降	11.3	12.8	14.3	20.6	15.9	17.5	0.0	0.0	10.4	9.4	15.3	23.5	0.0	0.0	0.0	0.0	17.5	12.5	21.4	14.3	25.0	25.0	5.6	5.6	
採 算	好転	12.5	19.6	14.3	23.8	14.3	15.9	9.1	21.2	11.3	18.9	13.3	25.5	4.0	8.0	8.8	14.7	7.5	12.5	14.3	7.1	37.5	25.0	19.4	27.8	
	横這	65.3	57.0	61.9	54.0	63.5	57.1	81.8	66.7	63.2	55.7	64.3	51.0	88.0	64.0	64.7	58.8	67.5	62.5	50.0	64.3	62.5	75.0	55.6	55.6	
	悪化	20.4	20.8	22.2	19.0	20.6	20.6	6.1	12.1	23.6	24.5	20.4	22.4	8.0	20.0	23.5	23.5	25.0	22.5	28.6	21.4	0.0	0.0	25.0	13.9	
所定外 労働時間	増加	14.7	20.0	23.8	31.7	6.3	12.7	6.1	6.1	17.0	21.7	11.2	20.4	12.0	20.0	17.6	17.6	25.0	32.5	14.3	21.4	12.5	0.0	0.0	13.9	
	横這	64.5	60.8	50.8	47.6	74.6	66.7	78.8	84.8	62.3	57.5	61.2	58.2	64.0	56.0	73.5	67.6	60.0	52.5	57.1	57.1	75.0	87.5	66.7	66.7	
	減少	18.9	16.6	23.8	17.5	19.0	17.5	12.1	9.1	17.9	17.9	25.5	21.4	24.0	20.0	5.9	11.8	15.0	12.5	21.4	14.3	12.5	12.5	16.7	13.9	
製品在庫	増加	15.1	14.7	12.7	12.7	11.1	6.3	12.1	9.1	19.8	22.6	13.3	14.3	16.0	16.0	23.5	11.8	22.5	20.0	7.1	14.3	12.5	12.5	8.3	13.9	
	横這	64.2	67.9	69.8	73.0	66.7	73.0	66.7	66.7	58.5	62.3	67.3	69.4	40.0	52.0	70.6	79.4	55.0	57.5	71.4	64.3	87.5	87.5	66.7	69.4	
	減少	18.5	14.3	15.9	11.1	19.0	14.3	18.2	24.2	19.8	13.2	16.3	14.3	36.0	24.0	5.9	5.9	22.5	20.0	14.3	14.3	0.0	0.0	25.0	13.9	
材 料 調達単価	上昇	37.4	40.8	36.5	38.1	39.7	38.1	18.2	21.2	42.5	50.0	27.6	36.7	56.0	60.0	52.9	58.8	45.0	42.5	42.9	42.9	37.5	25.0	25.0	22.2	
	横這	58.5	54.0	60.3	52.4	57.1	55.6	78.8	78.8	51.9	46.2	68.4	58.2	40.0	36.0	44.1	38.2	52.5	52.5	42.9	50.0	50.0	62.5	72.2	72.2	
	下落	3.0	3.4	1.6	6.3	3.2	3.2	0.0	0.0	4.7	2.8	2.0	5.1	4.0	0.0	2.9	0.0	2.5	2.5	7.1	0.0	12.5	12.5	2.8	2.8	
総合判断	好転	12.5	17.4	11.1	20.6	15.9	12.7	9.1	21.2	12.3	17.0	13.3	23.5	4.0	8.0	14.7	5.9	12.5	12.5	7.1	14.3	25.0	12.5	13.9	25.0	
	横這	64.9	58.5	63.5	57.1	65.1	61.9	72.7	63.6	63.2	55.7	59.2	51.0	84.0	64.0	67.6	70.6	62.5	65.0	57.1	57.1	37.5	50.0	72.2	58.3	
	悪化	21.1	21.5	22.2	17.5	19.0	20.6	15.2	15.2	23.6	26.4	24.5	24.5	12.0	20.0	17.6	20.6	25.0	20.0	28.6	21.4	37.5	37.5	13.9	13.9	
来期の 見通し	好転	15.8		9.5		15.9		18.2		18.9		17.3		4.0		8.8		22.5		7.1		25.0		22.2		
	横這	66.0		63.5		69.8		69.7		64.2		64.3		76.0		79.4		50.0		78.6		75.0		63.9		
	悪化	14.3		22.2		12.7		12.1		11.3		16.3		20.0		5.9		22.5		7.1		0.0		8.3		

〈支部会だより〉

組合では、今年度の活動方針のひとつである「支部会活性化」の一環で、今後随時このコーナーを掲載します。各支部長は支部会活動をされましたらご連絡をお待ちしております。



8月25日に行われた第6支部の支部会

今回は第6支部の納涼懇談会の紹介です。

8月25日午後6時より、名古屋国際ホテル2階の納涼ビアホールを会場に、総勢10名の参加者を得て実施しました。今回は初めての方、久しぶりに顔を見せてくれた方などの参加で大変盛り上がりしました。

また、参加各社の現況報告や廃棄金型の処理問題への働きかけなど有意義な話し合いを行い、制限時間の2時間があつと言う間に過ぎ散会しました。

今回欠席された第6支部会員の方々も是非次回のご参加を心よりお待ちしております。

(第6支部長 大塚幸夫)



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

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

- 6月21日 (名古屋市工業研究所) 27名
- (1)事務局より第54回永年勤続優良従業員表彰の開催要領、予算案について説明があり、審議の結果、原案通り全員一致で承認。
 - (2)事務局より実技講習会の講師謝金の改定について1千円増額し、9月以降の実技講習会から実施すると説明。審議の結果、原案通り全員一致で承認。
 - (3)事務局より通常総会、優秀従業員表彰の収支について報告。
 - (4)立木技能検定委員長より平成29年度前期技能検定実技試験が6月6日から開始されたと報告。
 - (5)その他、委員会、青年会、年金基金、事務局報告。

7月19日 (名古屋市工業研究所) 30名

- (1)事務局より平成29年度の合同支部会の参加申込状況について報告。
- (2)事務局より今年度の中部地区業界団体懇談会は富山県の担当で開催要領を説明。多数の参加を要請。
- (3)横山会長より6月26日名古屋ガーデンパレスで開催された中部プラスチックス連合会の通常総会について報告。また、来年名古屋プラスチック工業展が開催されると発表があった。
- (4)原田理事長より6月26日ウインクあいちで開催された中央会工業委員会の討議内容について報告。
- (5)その他、委員会、青年会、年金基金、事務局報告。

▼総務委員会

9月4日 (名古屋市工業研究所) 名

- (1)9月20日開催される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25日（名古屋市工業研究所） 6名

(1)124号の反省及び125号の企画・編集方針を検討した。

(2)その他

▼技術委員会

7月31日（名古屋市工業研究所） 53名

(1)ミドルウェアの勉強会を開催。

8月25日（名古屋市工業研究所） 32名

(1)賛助会員ミスミの新品説明会を開催。

（本文記事6P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27日（安保ホール） 5名

(1)IoTミドルウェアについて連合会は任意団体のため西日本協会とムラテック情報システムとの契約になる。また、各協会の団体会員の所属企業の扱い及び海外事業所での利用をどうするのかなどの課題が残った。

(2)今後の行事日程について次回の理事会は10月26日幕張メッセで、新年賀詞交歓会は来年1月26日第一ホテル東京で開催する予定。

▼中央技能検定委員会

6月22日（中央職業能力開発協会） 児玉委員
プラスチック成形（圧縮・射出成形作業）について。

6月27日（中央職業能力開発協会） 児玉委員
基礎級のプラスチック成形（圧縮・射出成形作業）について。

7月19日（中央職業能力開発協会） 児玉委員
プラスチック成形（圧縮・射出成形作業）について。

8月31日（中央職業能力開発協会） 児玉委員
基礎級のプラスチック成形（圧縮・射出成形作業）について。

告知板

【入会】

▽正会員 第8支部 (株)宍戸化成
〒444-0701 西尾市東幡豆町桑畑山50-2
TEL 〈0563〉 62-2429 FAX 〈0563〉 62-4537
代表取締役 宍戸直彦
会員代表 専務取締役 宍戸一憲

【会員代表変更】

▽賛助会員 東芝機械(株)中部支店
支店長 藤田智行
▽賛助会員 双葉電子工業(株)名古屋営業所
所長 西村欣晃
▽賛助会員 日精樹脂工業(株)中部日本ブロック
ブロック長 酒井康雄

【事務所移転】

▽賛助会員 ダイセルポリマー(株)名古屋支店
〒450-6325 名古屋市東区名駅1-1-1
(TEL、FAX変更なし)
▽賛助会員 ポリプラスチック(株)名古屋支店
〒450-6325 名古屋市東区名駅1-1-1
TEL 〈052〉 307-7700 FAX 〈052〉 307-7666

【訃報】

▽正会員 (有)交告プラスチック加工 代表取締役 額額英幸様のご母堂美津子様が9月8日ご逝去されました。謹んでお悔やみを申し上げます。

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

