

横山会長再任、新理事長に井上登永氏

協会・組合が通常総会を開催

第13回優秀従業員表彰式挙行

協会及び組合では、5月25日午後から名古屋国際ホテルを会場に通常総会をそれぞれ開催した。任期満了に伴う役員改選では、横山会長が再任、組合は原田理事長が退任し、新理事長に井上登永（大喜プラスチック工業所）前副理事長が就任した。また、『第13回優秀従業員表彰』では、企業推薦を受けた15名が表彰された。

組合の第54回通常総会で原田理事長は、「人手不足、事業承継、材料の高騰など直面する問題は一企業レベルでは解決が難しく、組織力で臨むという意識が大切に思う」と述べた。

議案については、いずれも原案通り承認され、役員改選で新理事長に就任した井上理事長は、「一意専心の思いで職務を遂行し、組合活動も『不易流行』の精神で取組み、技能検定、支部会、さらには新技術に関わる行事など活動の優位性を組合員に理解していただけるように努めたい」と所信を述べた。

次いで開催された協会の総会で冒頭挨拶を行った横山会長は、「昨年の創立60周年記念式典には、協力をいただき感謝している。引続き当協会及びプラスチック業界が、ものづくり中部の牽引力となることを目指して活動して行きたい」と述べた。その後議長席に着き議案審議が行われ、全議案原案通り異議なく承認された。

この後、優秀従業員表彰式に移り、表彰式では横山会長より「表彰された皆さんは各事業所でのMVPに値する。これを機に己の能力の最



通常総会＝壇上は横山会長

善を尽くし、会社を発展に導き自身の生活の安定と人生を築き上げて下さい」とお祝いの言葉があり、続いて一人ひとりに横山会長より表彰状が手渡された。

次いで、来賓の中部経済産業局岩田則子部長、愛知県産業労働部産業振興課藤井則彦主幹から、被表彰者にお祝いの言葉がおくられた。

引き続き行われた懇親パーティーでは、横山会長の開会あいさつに続き、連合会鈴木会長（鈴木化学工業所）から「人手不足という深刻な問題に直面している。外国人の技能実習制度などの方策が緩和に繋がることを願いたい」との言葉と共に乾杯の発声が行われた。

また、今回は来賓の河村たかし名古屋市長が懇親パーティーに出席し、お祝いの言葉を含めたあいさつを行った。

盛会の中、壇上では被表彰者へ似顔絵が贈られると共に記念撮影が行われ、最後に組合井上新理事長の中締めで閉会した。

* 優秀従業員皆さんの喜びの声 *



表彰状の授与

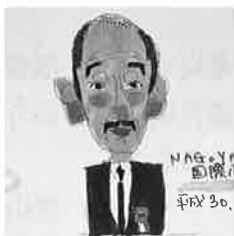
株式会社オプコ 製造部製造技術グループリーダー 勤続24年 もとむらひでお 本村英雄



5月8日社長のメールで受賞を聞きましたけど、何のことだかわかりませんでした。立上げから生産まで担当。常に前向きに粘り強く地道な行動が会社の評価とのことですがそんな意識は自分では…。設備の保全、加工機の製作等に従事していますが、設備の停止に注意し、直った時の満足感。

入社以来の信念、それはあきらめない事です。副賞は家族のために使います。

株式会社オプコ 営業技術部営業技術グループ 勤続24年 いしぐるはるお 石黒東雄



受賞の知らせは本村GLから社長のメールが来ていると。この会社でもう25年かと思いました。受賞の理由は会社を辞めなかったからかな。

試作品製造など成形と加工が業務ですが、後工程に不良品を流さないことを一番注意しています。

満足感を感じるのは成形予定数を早く終わらせた時。

入社以来のモットーは遅刻をしないことです。

ゴトープラスチック株式会社 安城工場製造3セクションGL 勤続29年 いしはらかずのり 石原一憲



受賞の喜びを誰に？ 奥さん、両親に。会社からは永年にわたり不断の努力と創意工夫、作業改善の積極的な取組みを評価したとの事ですが？ 休みなくただ地道に勤務。始業時間30分前に出勤するようにし、すると成形機の故障も早めに発見、修理出来ます。主に作業ロボット使用のブロー成形機の管理が仕事ですが、1日(24時間)チョコ停が無い時「やった」と満足感を感じます。副賞の用途は財務省(奥さん)と相談して決めます。

シミズ工業株式会社 金型調達管理 勤続36年 ^{かわいまさと}河合 正人



金型加工職場の作業から管理まで様々なノウハウを経験し、永年ものづくりに貢献した事が受賞につながったと思います。現在は金型の発注業務に従事しています。エピソードとして、金型メーカーとの交渉では10分前には着いて相手を知り心が打ち解けたことで、人と人とのつながりの大切さを知りました。"優秀"と認められた今後は指導員の資格取得を目指します。副賞は自分の趣味に使いますが、妻や家族からは「受賞よかったね」と声をかけられ、喜んだ顔を今後の励みにしていきます。

シミズ工業株式会社 生産企画部製造企画室TIE課 勤続38年 ^{しもこまさ おさむ}下小牧 修



生産現場の経験を生かし、現在は生産ライン効率の向上に対し作業しやすい環境作りに励んでいます。改善など結果が出て、作業が楽になった、ありがたいと言われる事で達成感が得られます。人とのコミュニケーションを通じ周囲のアドバイスも受け、動力を使わず耐久性や操作性を兼ね備えた道具を製作し、必ずやり遂げる気持ちで取り組んできました。今は亡き両親の墓前に報告したところ、喜んで顔が浮かんできました。副賞は趣味の家庭菜園に関する物に使いたいですね。

星和化成株式会社 試作部課長 勤続10年 ^{かわぶちまさよし}川渕 政好



金型から部品まで試作技術全般を任されているのですが、今とは全く違うサービス業の経験があり、営業・接客にかけては他の人よりは自信あります。お客様との打ち合わせも、いつの間にか趣味の話で盛り上がりもしますが、その方が仕事も円滑に流れる実感があります。今回は、安全衛生委員会議長としての取り組みが評価されたのかと思いますが、関わっている皆の力があってこそだと恐縮しています。

星和化成株式会社 総務部係長 勤続10年 ^{かむきみほこ}嘉無木 美穂子



一日の内で会社に居る時間はとても長いので“会社”が“仲間”との楽しい時間を過ごす場所になる様、色々な部署とのパイプ役を自任しています。なにしろ、社員全員の顔と名前が完璧に分かりますから！最近では「こんな社内イベントやってよ」とリクエストの声も出て来る様になったので、これからも“健康”をキーワードに、オフィス体操や健康講座で社内を盛り上げていきますよ！

株式会社名古屋精密金型 本社工場製造課メンテナンス係長 勤続26年 なかむらとしお 中村俊央



仕事は金型の製作とメンテナンス業務を担当しています。金型メンテは量産に支障のないようにするのはもちろんのこと、短納期や品質等、お客様のご要望に応じられるようにプライベートも含めて気を配っています。自分で考えて決めたことを守る努力をするという信念で日々続けていることが人からの評価を得ているのだと思います。

副賞はお世話になっている人に贈りたいと思っています。

株式会社名古屋精密金型 宮崎工場製造課組付係主任 勤続26年 かけはしきよみ 梯清美



受賞の喜びを真っ先に家族に伝えました。業務は宮崎工場で金型の設計製作部門に於いて最終工程の組付係を担当しています。社是である「高める」を信念にお客様の満足を第一に考えて仕事をしています。現在では3D化、自動化の進む中で短納期での金型製作が実現していますが、最後は人の手で組立なければなりません。技術や知識をより深めることで、さらなる短納期化ができれば意識も高めることができると思います。次のステップとして優秀な人材の育成を目指します。副賞は家族のために使わせていただきます。

株式会社タイセイプラス 保全加工検査課長 勤続10年 たなかかずひこ 田中和彦



私の仕事は設備の設計・開発・保全ですが、必要に応じて“従来に無い全く新しい設備”を創り出す事は苦しくもあり楽しくもあります。

あくまでも“作業第一”の目線で、操作し易く、壊れず、さらに社会的にはコストも低く抑えたモノを……と、自分でハードルを上げている気もしますが「自分が部下だったら尊敬できる上司」を目指している姿が評価されたのなら、ありがたい事だと思います。

株式会社タイセイプラス 生産準備係長 勤続12年 かわぐちとおる 川口徹



会社では生産準備全般を担当しており、進捗管理に奔走する毎日を送っている私ですが、思うに任せないスケジュールとの闘いを支える私の信念は“忍耐力”の一言に尽きます。

いただいた副賞で、おそらく私に対して“忍耐力”を発揮しているであろう家族へ、何か記念のプレゼントをしたいと思っています。

三恵プラスチック株式会社 成形係 勤続14年 みやいしまさゆき 宮石昌幸



受賞を聞いて驚き、まず妻に伝えようと思いました。今日あるのは妻の支えがあったからです。自動車部品の成形及び付随した業務に携わっていますが、不良品を作らないよう品質管理を第一にしています。成形機の想定外の条件設定で品質改善に繋がった時は、技術の向上が出来た事を嬉しく思いました。今後も常に品質確認を怠らないことを信念としていくつもりです。

副賞は妻に家事の手助けとなる家電製品をプレゼントします。

三恵プラスチック株式会社 オンライン検査員 勤続15年 ほったよしこ 堀田好子



受賞の事は直ぐに母親に知らせようと思いました。仕事に悩んだ時にはよく相談に乗ってもらい今日までやってこられたので、母に感謝しています。現場では製造ラインとその再検査、実習生の指導をする業務をしています。満足感を感じるのは、不良がなかった時、フィリピンの若い実習生が業務を覚えてくれた時など。これからも意欲を持って続けていきたいです。

副賞は家族と日頃の感謝を込めて食事に行きたいと思っています。

株式会社鈴木化学工業所 金型段替トラブル処置 勤続19年 あさいしんぞう 浅井新三



成形現場で段替作業全般と改善活動を中心に従事しています。この受賞は仲間との協調性や会社の目指す姿への理解を示し、積極的に活動できたおかげだと考えてます。始業前に1日の仕事量を把握し、順番や時間配分を考慮のうえ作業に入り、ムリ・ムダ・ムラの排除を信念にやってきました。他部署の仲間と協力して、慢性の不良対策を行うこともでき、それもあって受賞ではたくさんの仲間から声をかけてもらい、大変うれしく感じました。

株式会社ミワテック 専務執行役員 勤続15年 おきたまさき 沖田真樹



専門分野は金型設計で、現在は金型部門の管理と人事・採用を担当しています。入社以来 長く勤めていること、社内で専門分野を持っていることが受賞の理由だと思います。エピソードは、当時は知識が浅く、金型の強度不足で作り直しをした事です。そのことを契機にわからない事から逃げず、適当な判断をしなくなったことで、今ではお客様から信頼して頂いています。妻からはお疲れ様と声をかけられたので、副賞は家族で食事に行こうと考えています。

(一社)中部日本プラスチック製品工業協会 / 平成30年度～ 新役員

再任のあいさつをする
横山真喜男会長



大松 利幸



児玉 康彦



伊勢村昌吾



磯野 正幸

- ▽会 長 = 横山真喜男 (東洋理工)
- ▽副 会 長 = 大松 利幸 (岐阜プラスチック工業)
- 児玉 康彦 (三扇化学)
- 伊勢村昌吾 (千代田合成)
- 磯野 正幸 (星和化成)
- ▽専務理事 = 葛谷 喜信 (事務局)
- ▽理 事 = 尾崎 浩一 (オプロ)
- 石原 武志 (東海プラスチック工業)
- 後藤 敏公 (みづほ合成工業所)
- 瀬川 憲 (瀬川化学工業)
- 井上 登永 (大喜プラスチック工業所)
- 岡本 巖 (三琇プレシジョン)
- 服部 和彦 (和泉化成)
- 宇佐美教之 (ウサミ化成)
- 後藤 敏一郎 (タイセイプラス)
- 前田 真 (山勝工業)
- 小川 憲兒 (東海化学工業)
- 鈴木 啓之 (鈴木化学工業所)
- 石川 勝敏 (矢作産業)
- 前出 桂一 (宝永プラスチック)
- 塩谷 國明 (スター精機)
- 酒井 友樹 (山宗)
- 柘植 崇 (笠置産業)
- ▽監 事 = 中村 公彦 (大京化学)
- 加藤 正彦 (三洋製作所)



葛谷 喜信



尾崎 浩一



石原 武志



後藤 敏公



瀬川 憲



岡本 巖



服部 和彦



宇佐美教之



後藤 敏一郎



前田 真



小川 憲兒



鈴木 啓之



石川 勝敏



前出 桂一



塩谷 國明



酒井 友樹



柘植 崇



加藤 正彦

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/>

成形工場の見える化 / IoT 化の実現!

生産管理システムのことならお任せください

muratec ムラテック情報システム株式会社

〒612-8307 京都市伏見区竹田向代町 136
TEL:075-672-8257 FAX:075-672-8307
<http://www.muratec.jp/mis/>

愛知県プラスチック成形工業組合 / 平成30年度～ 新役員

新任のあいさつをする
井上登永新理事長



小川 博司



中村 公彦



立木 繁



中村 嘉久

▽理事長 = 井上 登永 (大喜プラスチック工業所)

▽副理事長 = 小川 博司 (藤和ライト工業)

中村 公彦 (大京化学)

立木 繁 (則武化学)

▽専務理事 = 葛谷 喜信 (事務局)

▽理事 = 中村 嘉久 (佐野屋産業)

坂田 武士 (ゴトープラスチック)

稲熊一二三 (笠寺プラスチック工業)

青山 兼松 (兼弥産業)

原 大輔 (原製作所)

日高 淳 (日多加テクノサービス)

足立 和己 (足立ライト工業所)

児玉 康彦 (三扇化学)

原田 正道 (中部エクストロン)

大塚 幸夫 (名古屋燐寸)

花井 敏真 (花井化成)

門田 秀忠 (三光金型)

野場 敦 (野場電工)

福岡 正喜 (名豊化成)

川西 正克 (川西塗装)

杉山 修平 (スギヤマプラスチック)

横山真喜男 (東洋理工)

▽監事 = 伊勢村昌吾 (千代田合成)

山下 大介 (大和電化工業所)



坂田 武士



稲熊一二三



青山 兼松



原 大輔



日高 淳



原田 正道



大塚 幸夫



花井 敏真



門田 秀忠



野場 敦



福岡 正喜



川西 正克



杉山 修平



山下 大介



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
DAIICHI 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 〒460-0003 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>



就任のごあいさつ

一般社団法人
中部日本プラスチック製品工業協会
会長 横山真喜男

会長に再任いただきました東洋理工株式会社の横山です。一昨年、昨年と同様によりしくお願いいたします。

昨年度は当協会も創立60周年を迎え、会員皆様のご協力の下、無事に記念事業、記念式典を終えることができました。心よりお礼申し上げます。ありがとうございます。

さて、昨年度の当業界を取り巻く経済環境は政府の経済政策のお陰で緩やかではありますが回復基調で推移しました。しかしながら原油高による原材料高や中国のリサイクル樹脂の輸入制限また生産設備の故障などによる原材料不足に悩まされました。また、当業界のみならず全産業での人材不足など多くの課題を抱え、気の抜けない状況であります。また、昨今の当業界の課題といたしましては、海洋に漂うマイクロプラスチックの問題もございます。ポイ捨てや不法投棄されたプラスチックが河川を流れ紫外線劣化し数ミリ以下の微細なプラスチック片となり有害物質を吸着し食物連鎖し人体に影響を及ぼすものです。また、人材不足も実習生を抱える多くの会員企業に混乱と不安を与えております。これらの課題を少しでも解決できますよう各種情報提供、セミナーの開催など実施する所存であります。

最後に本年は名古屋プラスチック工業展の開催年度であります。多くの皆様のご来場をお願い申し上げます。挨拶といたします。



就任のごあいさつ

愛知県プラスチック成形工業組合
理事長 井上登永

第54回通常総会で選任され、理事長をつとめさせていただきます井上登永でございます。

長年にわたる歴代理事長の方々のご功績を振り返るところ、若輩である私が務まるのかと不安が交錯しておりますが、組合の皆様および関係各位のご指導とご協力のもと一意専心の想いで組合事業を進めていく所存です。

かつて俳人松尾芭蕉が蕉風俳諧の本質をとらえるため、理念として提起した言葉に「不易流行」がございます。「不易」は時代の新古を超越して不変なるもの、「流行」はそのときどきに依じて変化してゆくものを意味します。

組合運営におきましては、時代に流されず「続けていくもの」と時代に依じて「変えていくもの」があると考えます。具体的には、まず技能検定推進事業のさらなる充実を図っていきます。人材育成におきましては、中小企業技能者育成講座や各セミナー、講演会などを継続して積極的に開催致します。また組合の各支部会活動の活発化を促し、併せて青年会へのアプローチもすすめてまいります。

一方では、将来的に導入が見込まれるAIならびにIoTに対する展示会の案内や情報提供など、組合員各位にとって会社に生かせる「種」をまいていきたいと考えております。

重ねて皆様とご家族、社員さんのご健勝とご多幸、ご繁栄を祈念して、就任の挨拶とさせていただきます。

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



TOKYO 2020



NISSAY



TOKYO 2020
PARALYMPIC GAMES

東京 2020 ゴールドパートナー(生命保険)

加藤副会長が会長に就任 連合会第57回通常総会

全日本プラスチック製品工業連合会第57回通常総会が6月6日午後3時30分から、横浜市のホテルザノットヨコハマで開催され、出席者31名の内、当協会からは7名が参加した。

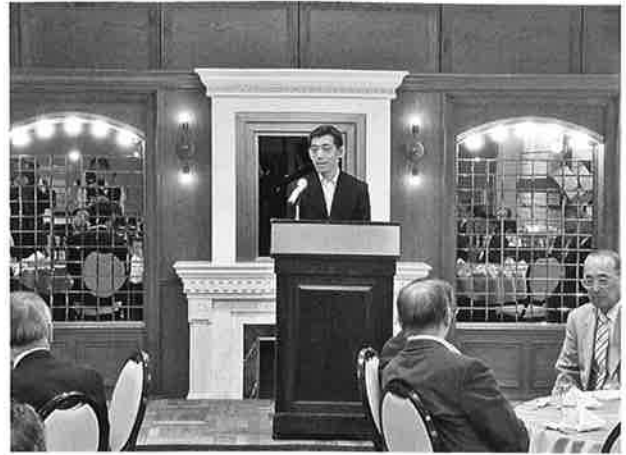
鈴木会長の挨拶に続いて議事に入り、平成29年度事業報告及び決算、収支差額処分案、平成30年度事業計画及び予算案が原案通り可決承認された。

今年は役員任期満了に伴う改選期にあたり、新たに理事、監事等が選任され就任した。会長職は4協会の持ち回りで30～31年度の会長職は神奈川県協会が担当し、副会長の加藤豊氏（Y・M企画）が新たに昇任した。

また、加藤副会長が会長に就任したため後任の副会長に安藤彰彦氏（神奈川・富士合成）が、同じく原直宏氏（西日本・旭電機化成）が退任したため後任に下俊男氏（西日本・日宝）が就任した。



退任のあいさつをする鈴木連合会長（中央）



挨拶する湯本啓市素材産業課長

この後、加藤新会長の就任挨拶に続き、新旧会長による引継式が行われ、加藤新会長から鈴木前会長、原前副会長に感謝状と慰労金が贈られた。鈴木前会長から「この2年間は長いような短いような気持ちであり、皆様のご支援ご協力があったからこそ会長職を無事終えることができました」と感謝の退任挨拶があった。

その後、経済産業省 素材産業課 喜多正人課長補佐と池田秀俊係長を交えて情報交換会が開催された。内容は、①IT導入補助金、②食品用器具・容器包装の衛生規制では国際整合性の観点からポジティブリスト制度（使用できる物質を定める）に移行する改正案、③海洋ごみ、中でもプラスチック及びマイクロプラスチックの海外での動向などの説明があった。

情報交換会の後、湯本啓市 素材産業課長の出席を得て懇親会を開催、湯本課長の挨拶に続き安藤新副会長の乾杯で始まり、和やかに歓談が進む中、大野副会長の中締めでお開きとなった。

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 鳥取県出雲市柴川町直江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183番地

TEL052-621-5238 FAX052-621-3501

平成30年春の叙勲受章者

平成30年春の叙勲の受章者が、4月17日の閣議で決定され、4月29日付で発令された。

当協会関係者では、次の両氏が受章した。

【旭日単光章】

〈正会員〉

川西塗装株式会社 代表取締役会長 川西克司氏
〈賛助会員〉

株式会社 多田精機 代表取締役社長 多田敏雄氏

「新外国人技能実習制度」及び 「随時3級実技試験」勉強会開催

4月24日午後2時より名古屋市工業研究所第2会議室に於いて、「新外国人技能実習制度」及び「随時3級実技試験」の勉強会を開催、40名が参加した。

昨年11月1日から外国人技能実習制度が変わり新たに外国人技能実習機構が設立された。実習期間も今までの3年から5年まで延長することが認められる。但し、随時3級の実技試験に合格することが条件である。既に受検した実習生もある。現在当組合企業でも多くの実習生を受け入れているが多くの事業所が新しい制度をよく理解できていない。特に随時3級の実技試験の内容はまだまだ実績が少なく周知されていないため今回勉強会を開催することになった。

当日は、第1部として外国人技能実習機構名古屋事務所総務課長の山本英輝氏を講師に招き新外国人技能実習制度と受入事業所の注意点について詳しく説明を聞いた。名古屋事業所の管轄区域は愛知・岐阜・三重・静岡県で全国一申請数が多く中でも愛知県が5割を占める。新制



「新外国人技能実習制度」の説明

度ではポイント制が採用され120点満点の6割以上が優良受入事業所となり、受入人数枠が増加される。反面法違反があると厳しい罰則が科せられる。休憩後第2部として随時3級実技試験について児玉康彦氏より実技試験問題及び作業手順について説明があった。金型の取り付けや成形条件の設定など成形機を操作することが求められる。各事業所では実習生に機械の操作をさせているところは殆どない。そのため試験の前には何回も訓練をして操作に慣れる必要がある。各作業の注意点も細かく指摘があった。最後に質疑応答で終了した。

組合では、要望があれば検定委員の派遣、講習会・実技試験の実施を受け入れている。

厚生年金基金から企業年金基金へ

従来の愛知県プラスチック成形厚生年金基金は、確定給付企業年金制度への移行が認可され、5月1日より「愛知県プラスチック成形企業年金基金」として新たにスタートしました。

加入企業には既に通知されていますが、退職金制度の一部として未加入の企業にも検討する価値は有る様に思われます。

詳しくは基金事務局にお問い合わせ下さい。

☎052-953-8411

**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

前期技能検定 実技受検者数は736名

今年度前期技能検定1・2級(プラスチック・射出成形)の実技試験が6月6日プラスチック成形技能検定場(名古屋市南区阿原町)で始まった。

今年度の実技受検者数は、1級228名(前年比8名減)、2級508名(29名増)合計736名で、昨年より21名増となった。

試験期間は61日間の予定で延べ305名の検定委員・補佐員が動員される。2級の1日1台3名、合計15名での実施日は昨年と同じ22日間の予定である。

今年の検定委員会議は5月29日に名古屋市工業研究所で開催。95名中89名が出席して、採点基準に基づいて各採点項目毎の判定基準などを確認した。また、5月23日には昨年同様新任の検定委員(今年は11名)を対象に研修を実施、併せて主任検定委員会議も開催し計25名が参加した。立木技能検定委員長を中心に主任検定委員から実際の試験内容に沿って採点時の判定の基準や検定職務全般について指導を受けた。

採点会議は8月30日に名古屋市工業研究所で



実技試験に臨む受検者



成形機を操作する受検者

実施する予定である。

また、8月19日(日)に学科試験が実施されるため、7月22日(日)に学科講習会を開催する。(詳細は別記参照)

合格発表は9月28日(金)の予定である。

学科講習会開催のお知らせ

日時	平成30年7月22日(日曜日)
	午前9時30分～午後4時30分
場所	名古屋企業福祉会館 6階ホール 名古屋市中区大須2丁目19番36号(大須観音東側) TEL (052) 221-6721
講習内容	<ul style="list-style-type: none"> ・学科試験受験要領と心得 9:30～10:00 ・模擬試験 10:00～12:00 ・昼食 12:00～13:00 ・模擬試験の解説と質疑応答 13:00～16:00 ・担当講師 中部日本プラスチック職業訓練校 講師 林 盛彦 先生 ・模擬試験の採点結果発表 16:00～16:30



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 ——

- 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 (0567) 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



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 TEL (0268) 81-1050

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)

「新技術情報」

ディーエスエムジャパン エンジニアリング プラスチックス(株)
 「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14回目は、ディーエスエムジャパン エンジニアリング プラスチックス株式会社からの情報発信です。

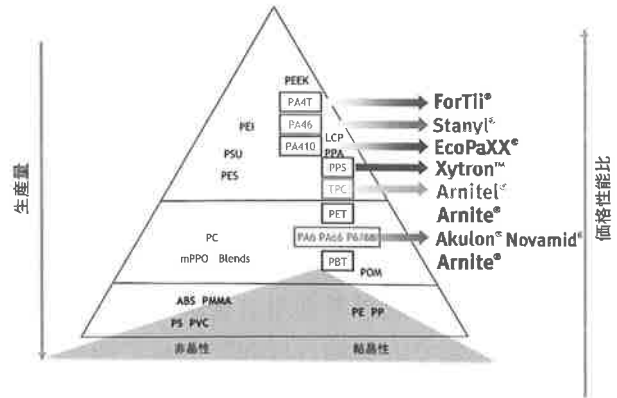
新たな市場を開拓する
 DSMの最新製品「ForTii® Ace」
 ディーエスエムジャパンエンジニア
 リングプラスチック株式会社
 マーケティング・コミュニケーション
 龍 信太郎

■はじめに

DSMは、ライフサイエンスとマテリアルサイエンスのグローバル企業であり、マテリアルサイエンスの分野の中核事業として、エンジニアリングプラスチック事業が位置づけられている。原材料からエンドユーザーに最終製品が渡るまでのバリューチェーンを理解したうえで、幅広い製品ラインナップとソリューションを提供しているのが特徴である(図表1)。

近年、自動車用途において、耐熱性、耐油性といった特性に加え、その軽量性からポリアミドの需要が増えている。ラジエータタンク、キャニスター、エンジンカバーといった部品にポリアミドが使われる例が増加。ほかにもエンジ

図表1
 DSMの高耐熱ポリマー製品ラインアップ



ンルーム内で金属に替えてポリアミドを採用する動きが日々進んでいる。なかでも、DSMの最新製品「ForTii® Ace」は、ポリアミドの新たな市場の獲得を目指した製品であると言える。DSMが開発したポリアミドに、4個の炭素直鎖モノマーで構成されるPA4T、PA46、PA410といった素材がある。

これらはエンジニアリングプラスチックの代表的な素材として知られているPA66を、耐熱性、耐薬品性、強度の面で大きく凌ぐスーパーエンジニアリングプラスチックとして位置づけられている。

ポリアミドが使われる電子部品の例として、携帯端末やスマートフォンなどに使用される電子部品素材が挙げられるが、PA4Tを自動車部品、電子部品向けに製品化した「ForTii® Ace」は、こうしたエレクトロニクス製品への材料供給とともに、自動車用の電子部品での使用、自動車用部品における金属からの代替を可能にする素材として注目されている。

株式会社 ユーシン精機 **YUSHIN**

■ 本社・工場 〒601-8205 京都市南区久世城町 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

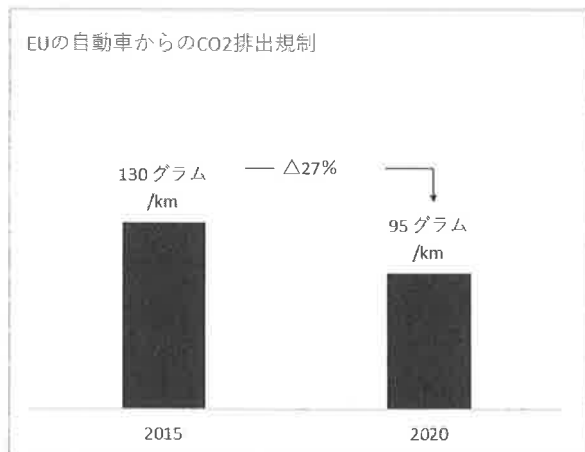
永興物産株式会社

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>

■自動車業界の動き

自動車業界では、世界的にCO₂排出量規制が導入される動きが強まっている。例えばEUでは、自動車のCO₂排出量を、2015年の1キロメートル当たり130グラムから2020年には1キロメートル当たり95グラムまで削減する規制が導入される（図表2）。自動車メーカーは、2015年比で実に27%の排出削減を義務付けられることとなった。また、中国では、当局が電気自動車、プラグインハイブリッド車、燃料電池車を「新エネルギー車」と定義し、年間3万台以上を生産する自動車メーカー各社に対して、2019年以降は新エネルギー車を一定割合で生産・販売するよう義務付ける新規制を公表した。これは、新エネルギー車の導入を促進させることにより、深刻な大気汚染問題の解決を目指しているためだ。

図表2



こうした世界的な大きなビジネス環境の変化を背景に、自動車業界では燃費の向上とそれを実現するための軽量化のニーズがかつてないほ

ど高まっている。そして現在、自動車業界のニーズを受けて、多くの素材メーカーが、軽量化が期待されている自動車部品への採用を目指し、スーパーエンジニアリングプラスチック製品の市場投入を加速させている。これまで耐久性、コスト面から金属材料が採用されてきた部品についても、自動車に求められる軽量化ニーズを背景にプラスチック素材が注目されているからである。

スーパーエンジニアリングプラスチックとしてのポリアミドの自動車部品への応用の例として、従前、アルミ合金などの金属材料が使われていたエンジンカバーなどの部位への採用が挙げられる。こうした金属からの代替の動きは今後さらに拡大することが見込まれており、今後は構造部材への活用の動きが加速すると見られている。（図表3）

図表3



■ForTii® Aceの特長

PA4Tの最大の特長として、ガラス転移温度の高さが挙げられる。例えばPA66のガラス転移温度は50℃程度だが、PA4Tを自動車部品、電子部品向けに製品化した「ForTii® Ace」の場合は160℃と高い。これは、さまざまな分野で金属からの代替を十分に可能とすることを意味している。例えば自動車分野では、金属部品が好まれてきた背景として、部材の安定性、すなわち部材の軟化が起こりにくいことが挙げられる。エンジンルーム内での物性の安定性を図る温度の目安は、一般に140℃程度とされているが、ForTii® Ace (PA4T) の場合はこの基準を上回る安定性を示している（図表4）。

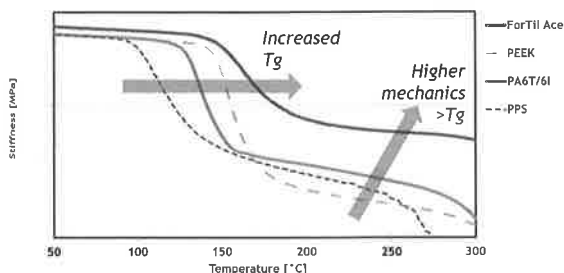
工業薬品・合成樹脂・食品添加物・包装材料

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

図表 4

ForTii® Ace – 安定した高温特性
DMTA – DAM(動的粘弾性) – Base polymers



ForTii® Ace の機械特性は、PPS や PEEK のような、耐薬品性の良い他の樹脂よりも優れています。

そのほか、ForTii® Ace (PA4T) の特徴として、強度、弾性率、耐クリープ性の高さが挙げられる。例えば初期形状をより長く維持するために、長期の使用を想定した部品には高い耐クリープ性能が求められる。この点、ForTii® Ace (PA4T) は熱硬化性のエポキシ樹脂に匹敵する長期的形状安定性があり、長期的な物性の信頼性を得ている。

自動車の構造部品への応用では、耐熱性や耐薬品性に加え、生産・加工における成形性の容易性も求められる。たとえば、自動車の生産ラインでは成形に要する時間(タクトタイム)の影響が大きく、成形に5~10分以上を要する熱硬化性プラスチックでは対応できない。そこで、これまで熱硬化性樹脂が優位性を持っていた耐熱性や機械的強度に関して、ポリアミドをはじめとする熱可塑性のスーパーエンジニアリングプラスチックに比肩する性能を持たせるべく開発が進められてきた。自動車が使用される過酷な使用条件に耐えられ、構造部材に必要な耐熱性・耐薬品性をクリアし、かつコスト面で事業性を成立させることができる素材として、

ポリアミドが注目されている。

また、運転補助装置で使用されるCCDカメラやセンサー機器の装備の増加や、自動運転技術の普及に伴う制御装置の搭載など、今後、自動車には今まで以上に、更なる電子装置の搭載が求められることになる。限られたスペースに多くの電子部品を搭載するためには、部品の小型化、高密度が必要であり、自動車の使用環境に耐えられ、さらに電気絶縁性、難燃性、成形性に優れた素材が求められている。

車両に搭載されるハードウェアの変化も、近年の大きなトレンドとして挙げられる。電気自動車/ハイブリッド電気自動車といった電動化車両の増加に伴い、パワートレインが内燃機関からモーター/バッテリーに移行する動きが加速すると見られている。また、普及が進む運転支援技術や自動運転技術を実現するには、高度な通信機能装備の増加が不可欠であり、こうした膨大な電子部品を制御するハードウェアが搭載されるようになる。

こうした用途に、スーパーエンジニアリングプラスチックとしてのポリアミドの応用可能性が広がっている。中国やインドでは電気自動車やハイブリッド電気自動車の普及を国策として進めており、これら巨大市場での自動車用電装部品の需要増加も見込まれている。

■ 広がるForTii® Aceの用途

ForTii® Ace (PA4T) は、今後のさらなる用途の拡大が期待されている。

自動車の構造部材などに採用されているアルミダイカストやスチール部品からの代替に加え、今後はアクチュエーターなどエンジン関連のサ

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

ーマルマネジメント用部品への使用が増える可能性がある。駆動部のハウジング部品などに加え、足回りやダッシュボードまわりのスチール部品からの置き換えも期待されている。自動車メーカーが求める性能として、耐熱性や化学物質やオイルなどへの耐性ととも、高い強度、優れた耐振動特性が挙げられるが、ForTii® Ace (PA4T) はこれらの要求を満たした上で軽量化に大きく貢献できるポリアミドであると言える。

このForTii® Ace (PA4T) は、自動車用電子部品向けの素材としても注目されている。エレクトロニクス部品に要求される絶縁性や難燃性、加工成形性、コストなどの重要な性能要件を確保しており、電子部品の小型化・高密度実装が可能となるためである。

例えば、コネクタに電子部品を実装する成形材料としてPA66などの汎用材を使用する場合、従来は基板の裏側全面に半田付けを行う「フロー半田付け」と呼ばれる手法が採られていたが、PA4Tなどの高耐熱材を使用する場合は基板全体をオープンに入れて、表面で半田付けを行うことができる。このため、部品を搭載できるのが基板の表面だけでなく、裏面も使えるよ

うになり、搭載可能な面積が大きく増えることになる。このように高密度実装を可能にする素材として、ForTii® Ace (PA4T) が注目されている。(図表5) また、トラブルを抑制する要因としての耐ブリスター性や耐トラッキング性の高さ、パワー・リークや不良率の低さなどは、高速伝送系用コネクタをはじめとする電子部品で使われるにあたり、非常に重要な性能と言える。

自動車用エレクトロニクス部品の使用例として、従来はサーバーに使われるようなECUモジュールユニットが自動車用に使われ始めている。そして今後、パワートレイン部品の小型・電動化もさらに進むと考えられている。膨大な電子部品が搭載されるのに従い、その素材にも、駆動装置であるエンジンやモーター周りでの使用を可能にする耐熱性の高さ、EMI処理に加え、電子部品の集積化と高電圧に耐える高い電気的性能が求められるようになってきている。こうした要求にも応えるポリアミドとして、ForTii® Ace (PA4T) が挙げられる。

■おわりに

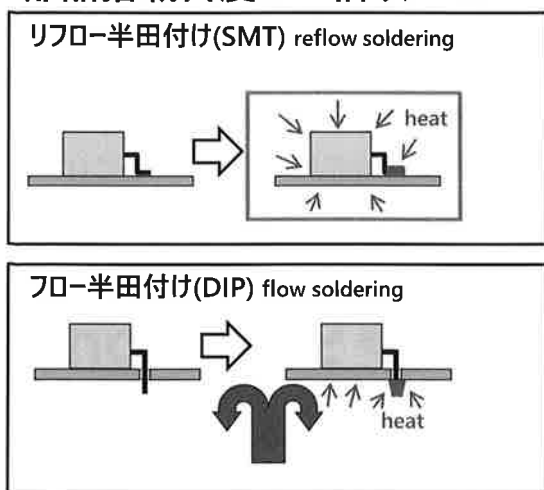
もっともダイナミックな転換期にある市場として、自動車部品を中心にDSMの最新製品ForTii® Ace (PA4T) がどのように貢献できるかを中心にこれまで述べてきた。ForTii® Ace (PA4T) が自動車の軽量化、電化に果たす役割が非常に大きいのは上述のとおりである。今後も新たな市場、新たな用途へと、ForTii® Ace (PA4T) の用途は広がりを見せていくものと思われる。

<問い合わせ先>

ディーエスエムジャパン エンジニアリング
プラスチック株式会社
日本地域コマーシャル本部
電話 03 (5404) 8311

図表5

SMT*化することによって 部品搭載密度が2倍以上UP



*SMT : Surface Mount Technology

新会長に原 大輔氏就任 青年会第43回通常総会開催

青年経営者研究会の第43回通常総会は、4月27日午後6時より名古屋国際ホテルにおいて開催され、会員39名中本人15名、委任状16名、来賓3名が出席した。

第3号議案役員改選では、別掲の通り新役員が決まり、新会長に就任した原大輔氏（原製作所）は「会員皆さんの意向を採り入れ、有意義な活動を展開して行きたい」と所信の一端を述べた。

総会は柄谷理事（東海化学工業）の司会で進行され、研究会精神斉唱のあと、中村会長（佐野屋産業）があいさつし「2年間にわたり良き経験ができた。役員改選による新体制の下で更に良い会に発展していくよう引き続き一会員として努力して行きたい」と述べた。

議案審議に移り、第1・2号議案の平成29年度事業報告・決算報告の件、第3号議案役員改選の件、第4・5号議案平成30年度事業計画案・予算案の件はいずれも原案通り承認可決された。

議事終了後、来賓を代表してあいち産業科学



議案審議をする通常総会

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-plus.co.jp

会長就任挨拶



(株)原製作所

原 大輔

この度、青年経営者研究会の会長に就

任しました(株)原製作所の原大輔です。

入会させて頂いてから、先輩や同世代の方、プラスチックに携わる会員の方々にたくさんの事を学ばせて頂きました。これからは会員の皆さんと相互研鑽、情報体験の交換ができる機会と環境を作るために、皆さんの力をお借りしながら、積極的に活動に取り組んで行きたいと思っております。

ただまだまだ自分自身が未熟であり、ご迷惑をおかけすると思っておりますが、どうかご理解とご支援を頂きますようお願い申し上げます。

技術総合センター産業技術センターの西村美郎センター長から祝辞があり、「AI、IoTなど情報通信が活発化し、自動車ではEV化、自動運転が進んでいる。100年に一度の大きな変化が来ると言われているが、コミュニケーションをとりながら業界で対応していくことが必要ではないかと思う。センターでは、そのような皆さんの少しでも役に立てるよう、補助金の申請の手伝い、依頼試験の受け入れなど支援して行きたい」と述べた。

続いて懇親会に移り、名古屋市工業研究所材料技術部伊藤清治部長から「市工研では生産の効率化、人手不足等をテーマに取り組んでいる。

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>

最近では、デジタルものづくりを反映して「3Dものづくりセンター」を開設した。皆さんに有効活用していただきたい」と述べ乾杯を行った。

懇親が深まる中、上部組合原田一雄理事長（三和ライト工業所）から、自身が青年会の会員として活動していた頃を振り返り、「この先は生産労働人口の減少に端を発する問題が増え、経営も難しくなると思うが、この場を若手経営者の学ぶ場として意義ある活動に取組んで欲しい」とはなむけの言葉を送り、中締めをした。



総会後に行われた懇親会

平成30年度新役員

- ▽会長 = 原大輔（原製作所）
- ▽副会長 = 原田繁樹（中部エクストロン）
- ▽理事（書記） = 鷺見圭一（鷺見化工）、
同（会計） = 平松三千将（ニットウ）、
久留健司（化研）、宍戸一憲氏（宍戸化成）、
澤田俊也（桂化学工業）、柄谷周作（東海化学工業）、伊勢村雄吾（千代田合成）
- ▽監事 = 中村嘉久（佐野屋産業）
〈敬称略〉

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

養成訓練・向上訓練合同入校式

中部日本プラスチック職業訓練校

愛知県認定中部日本プラスチック職業訓練校の平成30年度養成・向上訓練合同の入校式が4月13日名古屋市工業研究所で開催された。

はじめに横山校長が「皆さんは会社から期待されて選ばれた方ばかりです。最初の目的は技能士になることです。確実に修了してプラスチック成形技能士を目指して頑張ってください。そして一年間身に付けた技術、知識を会社の利益向上に役立ててください」と挨拶し、講師の紹介や挨拶の後、事務局より今後一年間の訓練スケジュールや注意事項などの説明が行われた。向上訓練は第一回目の課題が手渡され、養成訓練は午後から「プラスチック概論」の授業が実施された。

今年度は、養成訓練（通学制）12名、向上訓練（通信制）1級16名、2級42名、合計70名のスタートとなった。



激励の言葉を述べる福田講師

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

職業訓練校レポート

「おいしい玉子焼」にこだわり78年！

㈱タニグチ商店を見学

6月2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に行った。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今回の見学となった。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、ここにレポートを紹介する。

タニグチ商店見学レポート

■三晃合成工業(株) K.K

電気工学概論の授業で6月2日にタニグチ商店へ工業見学に行きました。タニグチ商店は主に玉子焼を製造しており、殆どが機械で製造が行われていました。

機械に装着している特殊な箸で卵液をかき混ぜるのですが、一般的な竹や木材だと折れてしまったり、削れてしまい、その破片が玉子焼に入ると不良になってしまう理由で断熱性、耐磨耗性、耐疲労性に優れたPEEKを使用していました。PEEKは医療関係にも使われており非常に高価な材料です。不良軽減とお客様への安全のための創意工夫する姿に、モノ造りをしている私も改めてお客様からの信頼、安全衛生、品質管理は大切だと思いました。

玉子焼が出来る工程は、卵液を流して型に入れて形を作り取り出します。これはプラスチック成形の製造工程「溶かして流して固め取り出す」に似ていました。玉子焼とプラスチックに以外な共通点を見つけ非常に感心しました。

それと玉子焼を作る際に長年の経験で焦げなど不良が出来ることを瞬時に分かり、対応できるそうなので経験や勘は凄いなと思いました。

私は成形現場で働いてまだ一年で経験や勘などはまだありませんが、さまざまな不良に対応できるように経験や勘を掴んでいきたいです。

今後はタニグチ商店を見学して勉強した事を会社で活かしていきたいです。

また、タニグチ商店の皆様、土曜日の忙しい中見学させていただきありがとうございました。

■山宗(株) M.H

6月2日、中区栄にあるタニグチ商店にて、工場見学をさせていただきました。見学を通して学んだことについて、以下にまとめます。

タニグチ商店では、大量生産、品質の安定化を図るため、自動化機械を用いて生産を行っています。一時間で250本の玉子焼を作る生産ラインでは、一つのラインに2人ほどの人員配置で、大半の工程は自動化機械によって処理が行われていました。工程のおおまかな流れは、原料の温め→供給機によりフライパンに原料を供給→ロボットアームによる原料のかき混ぜ→コンベア上で原料の入ったフライパンを循環させ、順次、完成品を取り出すというものでした。一度に5本分の原料をフライパンに乗せる供給機や、程よい力加減で卵をかき混ぜるロボットアームなど、精密に調整がされていて、素晴らしいなと思いました。

また、完成品を取り出したフライパンはスライド式に最初の位置まで返せるように、設計されており、余分な人員、動線を省く工夫が考えられていて勉強になりました。しかし、完成した玉子焼を取り出す機械装置は技術的に難しく、人の手で行わなければならないとのことでした。これだけ自動化設計の調整、工夫を凝らしても無人化にするのは難しいのだなと思いました。

一方別の種類の生産ラインでは、火加減の見極めが人の作業でないと困難なため、機械装置による自動化は行わず、すべて人の手で流れ作業を行っていました。

工場の自動化は人件費の削減、生産の効率化など、メリットばかりに注目してしまっていますが、良い製品を作るという観点からみると、機械の力、人の力の良さをうまくマッチングさせた生産ラインを考えることが大切であることを学びました。

■(株)西浦化学 K.H

6月2日に電気工学概論の授業として、タニグチ商店という玉子焼など食品を扱うメーカーの工場見学に行きました。昭和15年創業の老舗メーカーです。

誰もが感じたことだと思いますが、「プラスチック成形技能士を目指しているのに、なぜ玉子焼工場?」「型に流し込んで作る過程そのものは確かに通ずるものが有るかもしれないけど根本的に違う...」そんな事を考えながら見学に臨みました。

先ず初めに衛生管理です。自分たちは部外者なので私服だったのですが、その上から簡易的な白衣、ヘアネット、シューズカバーを身に着けました。そのまま工場内入口に行き、今度は手洗いです。手指を洗浄し、殺菌灯付のジェットタオルで乾かし完了です。流石は食品を扱う工場だけあると思いました。創業から一度たりとも食中毒を出したことが無い等の所以でしょうか。

次からが本工程の玉子焼のラインです。温度管理している(43℃、トレーなどを冷まさない様にするため)卵液をホースで吸引し、決められた量を滑り台のような方式でトレーに流し込み、機械と人の手によってかき混ぜる、ひっくり返す作業をしながら焼いていく...というようなものでした。計算され尽くした無駄が無くきれいな工程だと感じました。また全自動ではなく、人の手が必要との事で全自動だけがすべてではない、熟練者による経験や知識も機械に負けないくらい大いに役立っている必要不可欠なものだと思わせてくれました。

機械で使われている箸の素材、卵液の温度、



玉子焼をスライス加工する様子を見学

切りやすくするための工夫、衛生面への配慮等業種は違えど参考になる点や、見方を変えれば類似している点等当初考えていたことより多くの事に気が付き、感心させられました。二度とないようなこの経験を弊社の「ものづくり」「品質管理」等に活かしていけたらと思っています。

■タツミ化成(株) I.T

6月2日、電気工学概論の授業でタニグチ商店を工場見学させていただきました。同社は同じモノづくりではありますが、自分が携わっているプラスチックの成形とは異なった玉子焼を製造している会社です。工場長に案内していただきながら製造工程を拝見すると、お客様に信頼していただけるように品質に対して強い意志やこだわりが感じられました。

使用する卵は冷蔵保管している為、そのまま温めた鍋に投入すると卵と鍋の温度差が大きくて玉子焼の品質にバラつきやムラが出てしまい安定せず満足のいく製品をお客様に届けることができなくなります。そういった事がないように予め卵液を固まらない程度に温めて温度差を小さくしてから投入することでバラつきの無い均一な玉子焼を作っていました。

また、鍋に入った卵液をかき混ぜる工程も、磨耗が少なく、弾力があり、丈夫なPEEKというプラスチックでできた箸が付いていてバネで力加減を調整した機械で混ぜることによって人の手では出来なかった安定した玉子焼を提供できるようにしていました。衛生管理の面でも社



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101 〒192-8054 東京都八王子市小門町8-37
TEL (0564) 31-2919 TEL (042) 620-5466
FAX (0564) 31-9435 FAX (042) 620-5461
URL <http://www.nakamurakagaku.co.jp/>

員の方の身だしなみから案内や冷蔵庫の温度管理も徹底していました。出来上がった製品はすぐに冷蔵庫で冷やし、加工するときには菌の繁殖を防ぐために20分以上冷蔵庫から出さないなど、管理がされていました。

今回の見学を通してモノづくりだけにとどまらず、あらゆるジャンルの仕事は品質と信頼の上に成り立つものであることを改めて感じました。自分が行った仕事が形となって最終的にお客様の手に渡り利用していただいて笑顔になってもらう。そう言ったことを想像しながら品質管理を徹底して向上させ良い物をもっと作ることができるように技術、知識、経験、感性そして人間性を高める努力をしていき、会社や社会に貢献していきたいと思いました。

■玉野化成(株) R.Y

電気工学概論の授業の一環でタニグチ商店へ工業見学に行ってきた。見学に行く前は玉子焼の工場に行ってもプラスチック成形とは接点なんて無いと思っていました。しかし見学してみると玉子焼を機械で作っていたり、人の手でも作られていました。人の手で作られているところでは職人さんの経験や感覚などでやられていて感心しました。機械で作られているところでは箸が人の手のような動きで卵をかき混ぜていました。卵液をかき混ぜている箸はプラスチック製でPEEKという熱に強く丈夫でフライパンにもキズが付かないというものでした。

品質管理にも気を遣っており、完成された製



タニグチ商店 本社工場前にて

品を一次冷蔵庫で50分間冷やし、さらに二次冷蔵庫で冷やして菌を増やさない努力をしています。

今回の見学で感じたことは良い製品を作るために試行錯誤し、お客様に安全でより良い製品を提供すること、品質管理の徹底、不良を出さないよう検査することがプラスチックの成形と似ているのでとてもためになりました。

最後になりましたが、タニグチ商店の皆様、先生、ありがとうございました。

■(株)鈴木化学工業所 S.S

6月2日にタニグチ商店の工場を見学させてもらいました。タニグチ商店は玉子焼を作っている工場、最初は私達が学校で学んでいるプラスチックとはあまり関係がないのではないかと思います。ですが、実際に見学してみると作っているものが違ってもプラスチック成形と共通する部分も多く、学べるところがたくさんありました。

また最初はロボットを使用した工程が多く、人の手はほとんど使わないのではないかと思います。ですが工程によってはロボットではなく人が作業をしている工程もあり、経験や勘といったものが必要なロボットでは難しい工程もあるということを知ることができてとても勉強になりました。

卵を焼く工程もガスだけでなく電気でも焼いている工程があり、なぜガスと電気に分けているのか疑問に思いました。それぞれ利点と欠点があり、それぞれの用途によって使い分けられていることを知ることができました。

また品質に関しては製造後の玉子焼に菌が繁殖しないようにパック詰めされる工程では温度の低い部屋で作業がされていました、品質の良いものを出し、不良となるものは出さない様に工夫し、それらを徹底させるということは作るものが違っても同じなのだと感じました。

平成30年度 第1回支部会

【第1・2支部】 5月15日 於：錦三山車楼



オプコ、佐野屋産業、近畿電機、三和ライト工業所、則武化学、ゴトープラスチック、東海プラスチック工業、みづほ合成工業所

【第3支部】 5月16日 於：木曾路 錦店



大喜プラスチック工業所、瀬川化学工業、千代田合成、藤和ライト工業、松栄工業所、笠寺プラスチック工業

【第8支部】 5月7日 於：川本



鈴木化学工業所、東洋理工、朝日理化、神本樹脂工業所、スギヤマプラスチック、吉良化成、三和ライト工業所、川西塗装(株)、三恵プラスチック、東海理化、三喜ケミカル、ミワテック、矢作産業、大和

【第4支部】 5月11日 於：みかど



大和電化工業所、タツミ化成、兼弥産業、原製作所、三琇プレジジョン、日多加テクノサービス、星和化成、大京化学、日多加産業

【第5支部】 5月8日 於：木曾路 小牧店



マルシン化成、大京化学、日本クインライト、化研、佐藤技工

【第6支部】 5月9日 於：札幌かに本家



和泉化成、ウサミ化成、名古屋燐寸、イトー化工、三和ライト工業所、山勝工業、花井化成、タイセイプラス

【第7支部】 5月8日 於：日本料理 朝熊



東洋化学、東郷製作所、明和合成、大喜プラスチック工業所、三光金型、名豊化成、野場電工

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

4月18日（名古屋市工業研究所） 31名

- (1)事務局より、平成29年度決算、平成30年度予算案について資料に基づき説明があり、審議の結果、原案通り全員一致で承認。
- (2)4月16日開催の役員候補者選衡委員会での審議結果について説明。審議の結果、原案通り全員一致で承認。
- (3)同日開催の総務委員会で次期全日本プラスチック製品工業連合会役員、委員を選出。審議の結果、原案通り全員一致で承認。
- (4)総会に欠席の場合、議決権行使書の提出で行使可能であるが理事会の決定が必要。審議の結果、全員一致で承認。
- (5)平成29年度通常総会の実施要領について、総務委員会の討議結果を説明。審議の結果、全員一致で承認。
- (6)平成30年度の中部日本プラスチック職業訓練校の申込状況について事務局より報告。
- (7)立木委員長より平成29年度後期技能検定の実施結果について報告。
- (8)その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告。

▼平成29年度 通常総会

5月25日（名古屋国際ホテル） 1P～参照

▼総務委員会・役員候補者選衡委員会

4月16日（名古屋市工業研究所） 15名

- (1)4月理事会に上程する議案について討議。
- (2)その他

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

▼文化広報委員会

5月11日（名古屋市工業研究所） 7名

- (1)第129号の反省及び第130号の企画・方針について検討した。
- (2)その他

[全日本プラスチック製品工業連合会]

▼第180回理事会

4月20日（ホテル日航大阪）

- (1)第57回通常総会に上程の決算、予算などの議案が承認された。
- (2)その他

▼技能検定推進委員会

5月16日（ホテルメトロポリタン） 児玉委員長

- (1)平成29年度事業報告、収支報告、平成30年度事業計画、収支予算案。
- (2)前期技能検定実技試験について情報交換。
- (3)随時3級について情報交換。
- (4)その他。

▼中央技能検定委員会

5月31日（中央職業能力開発協会） 児玉委員

- (1)後期の試験問題作成について検討。
- (2)その他。

▼第57回通常総会

6月6日（ホテルザノットヨコハマ） 9P参照

告 知 板

【入会】

▽賛助会員 岩谷マテリアル(株)名古屋営業所
〒460-0002 名古屋市中区丸の内3-23-20
TEL〈052〉950-3300 FAX〈052〉308-5288
所長 加藤善行 会員代表 友藤善敬

【会員代表変更】

▽賛助会員 住友重機械工業(株)中部営業所
所長 村田敬二

【社名変更(合併)】

▽賛助会員 テクノUMG(株) (IHUMGABS)
〒450-0002 名古屋市中村区名駅4-5-28
TEL〈052〉571-3711 FAX〈052〉571-3911
名古屋支店長 足立祐治