

## 新たな時代に向け結束固める

新年賀詞交歓会及び新春講演会開催

### マイクロプラスチック問題など対応へ

平成31年新年賀詞交歓会及び新春講演会（別掲）は、1月17日午後3時30分から名古屋国際ホテルにおいて開催された。

新年賀詞交歓会は中村総務委員長の司会で進められ、磯野副会長の開会の辞に次いで、挨拶に立った横山会長は「昨年名古屋プラスチック工業展には前回は上回る多くの来場者が訪れ、新たな技術への関心の高さが窺われた。組合においては技能検定実技試験の受検者が全国の20%を維持し、ものづくり愛知の証しとなった。一方、マイクロプラスチック問題には組織を上げて取り組んでいきたい」と述べた。

来賓紹介の後、代表で中部経済産業局産業部岩田則子部長、名古屋市市民経済局産業部産業労働課杉山拓也課長が挨拶。

中部経済産業局岩田部長は「中部地区は、ものづくりを中心に景気は安定している。プラスチックは多様性に富んでいるので、この先も需

要は伸びると思われる。自動車産業は大きな変革期を迎えているので、技術を駆使して生産性向上に取り組んでもらいたい。そのための支援を引続きおこなっていききたい」。名古屋市市の杉山課長は「中小企業には景気回復感が浸透するには、まだ時間が掛かりそうである。今後はロボット、AI、IoTを導入した社会を見据え、その促進に取り組んでいきたい。また当地区はビッグプロジェクトが目白押しなので、それをチャンスに活かしていただきたい」とそれぞれあいさつした。

祝電披露の後、全日本プラスチック製品工業連合会加藤豊会長が「今年は元号が変わるので、従来の常識に捉われずに更なる向上に努めたい」と述べ、乾杯の発声を行った。

なお、多忙のなか駆けつけた来賓の大村秀章愛知県知事から「皆さんの力で“ものづくり愛知”が日本のけん引役になることを願いたい」とお祝いのメッセージをおくられ、宴席の盛り上がりと共に福引きと進められ、最後に井上理事長の挨拶と中締めで終了した。



大村愛知県知事



横山会長



懇親が深められる会場

# 従業員の意欲と活力が必要

## 豊田合成 宮崎社長が講演



宮崎直樹氏

新年賀詞交歓会に先立ち新春講演会が行われ、講師に豊田合成代表取締役社長宮崎直樹氏をお招きし、演題「企業風土改革への取り組み」を聴講した。

「良い企業になるには、従業員一人ひとりが如何に意欲と活力をもって働くことができるかにかかっている。そのためには労使が同じ目線で話し合えて、信頼し合える職場の環境づくりが大切である」と話す宮崎社長は、作家の山本一力氏の言葉、「明日は味方」から、必ず来る明日を前向きに捉え、意欲的に企業風土の改革に取り組んでいる。

トヨタ自動車から豊田合成に迎えられた宮崎社長は、2015年に社長に就任した。真面目でひたむきだが、はじけるようなところがなく大人しいというのが、豊田合成の第一印象。従業員の気持ちを知るために食事を共にする機会をつくり、役員から社員まで累計約700名と懇談したという。そこで感じたのは、トップダウンの強さとボトムアップでの意見や提案がなかなか出てこない風土であった。

業績と社風には相関関係があり、どちらかだけが良くても経営はジリ貧になる危険性がある。宮崎社長は毎年経営キーワード（2019年は「圧倒的なスピード感」）を作成し、戦力の整備、働き方改革、風土改革などに取り組んできた。

風土改革の一例では、役員宣言5カ条のポスターを作成、「役員自ら変わる」ことを宣言することで、なんでも言い合える風土づくりを促進。クラブ応援、駅伝大会においても、社員とその家族、職場の仲間、協力会社を含めた親睦を図ることで、活力・一体感が育まれつつある。

今年創立70周年（2019年6月）を迎えるにあたり、①70年史発刊②JR稲沢駅前に福利厚生施設「新アリーナ（体育館）」の建設③女性が主体の委員会による新しいユニフォームの作成が進められる中で、職場の声をいかした活動も工夫している。

豊田合成の幅広い事業領域の中で、現在は「セーフティシステム製品（エアバックなど）」の伸びが目立っている。今後の事業計画では、ハンドル回りの製品などに電子センサー、カメラの技術を組み合わせるなどの付加価値を加えた『モジュール・システム化』や、電圧をかけるとゴムが伸び縮みする「e-Rubber（イーラバー）」（心臓手術シミュレータを今年の秋から製品化、その特性が医療分野で話題に）などの開発・事業化の推進、市場開拓が本格化する。



好評の新春講演会

スクリーンデザインが安定成形の決め手です

**省エネ・成形不良対策 おまかせ下さい！**

特にベント可塑化ユニットによる成形は

- 原料の「乾燥レス」
- 原料中の「ガス・水分・残留モノマー除去」
- 金型の「メンテ周期大幅延長」など

確実に成果を上げています

株式会社 日本油機 〒252-0203 神奈川県相模原市中央区東淵野辺 4-2-2

「確かな品質 価値ある商品  
プラスチックの矢作産業」

**矢作産業株式会社**

代表取締役 石川 勝敏

額田郡幸田町大字菱池字荒子15番地1  
TEL(0564)63-5300

# 全日本プラスチック製品工業連合会

## 平成31年新年賀詞交歓会

1月24日午後5時より、第一ホテル東京に於いて、全日本プラスチック製品工業連合会平成31年新年賀詞交歓会が、経済産業省をはじめ業界関係団体、報道関係そして各地区協会会員など総勢81名の参加を得て盛大に開催された。当協会からは8名が参加した。

国家斉唱の後、加藤会長（神奈川）から、新年の挨拶があり、昨年の漢字は「災」で漢字が示す通り自然災害が多く発生しました。また、政治経済では、米中間の貿易摩擦が続き、世界



①理事会と岸村専務理事講師による勉強会

経済に少しづつ影響が始め、年末には株が暴落し日経平均も一時19,000円を割り込み先行きに不安が広がりました。

今年は己亥です。無病息災を願う意味があるものの、実際には災害や事故が発生しやすい年であるといわれています。そんな訳で次のステージに向けた準備期間であり、今現在の状況を維持し、守りの姿勢に徹した方が良いとされています。皆さんの今後の発展に期待していますと述べた。

続いて、来賓を代表して経済産業省製造産業局企画調査官井上宏一様より祝辞があり、平成31年度は10月に消費税の増税が決まっており、その後の景気が低迷しないよう多くの支援策を準備し万全を尽くす。また、中小零細企業に対しても例年を上回る拡充策を用意していると述べた。

その後、祝宴に移り大野副会長（東日本）の乾杯で開宴となり、和気藹々と話が弾んだ。最後に横山副会長（中部日本）の中締めで閉会となった。

新年賀詞交歓会に先立ち3時から理事会が開催され、その後「海洋プラスチック問題への取り組み」について、日本プラスチック工業連盟岸村専務理事を講師に勉強会を実施した。



井上宏一企画調査官



加藤 豊会長



中締め（壇上は横山副会長）

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  
〒444-0261 愛知県岡崎市北野町字高塚101 〒132-0034 東京都八王子市小門町18-37  
TEL(0564)31-2919 TEL(042)620-5466  
FAX(0564)31-9435 FAX(042)620-5461  
URL <http://www.nakamurakagaku.co.jp/>

## 平成30年度後期 技能検定 実技試験、学科講習会実施

射出成形3級実技試験は、名古屋市南区の検定会場で12月7・10・12日の3日間予備講習会を開催し21名が受講、17・18・20・21・25日の5日間実技試験を実施、57名（昨年比16名増）が受検した。概ね順調に課題作業を終了した。

また、今回は隔年開催であるブロー成形の実技試験が、1月23日から12日間の日程で名古屋市工業研究所の中間実験工場で開催された。今年の実技試験1級が6名、2級が18名と合わせて24名となった。試験に臨む準備として1月9日から7日間、直前講習会を開催し全員が受講し



④射出成形3級実技試験

⑤ブロー成形実技試験



⑥学科講習会（講師：林 盛彦氏）

⑦ブロー成形 製品検査・採点会議

た。

実技試験では、成形条件を出すのに手間取り、材料が無くなって失格する受検者や打ち切り時間内に試験が終わりなくて失格する受検者も見受けられた。

2月12日には検定委員、補佐員等12名が出席して採点会議を実施、製品の評価を行い合否を決定した。製品の出来映えは、2級の方が良く、合格率も大変高かった。

学科講習会は、名古屋市工業研究所で1月8日に射出成形3級・ブロー成形1・2級を開催した。本試験は2月10日に実施された。また、合格発表は3月15日となっている。

一生のパートナー

**第一生命**

 Dai-ichi Life Group

**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

〒612-8686 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/>

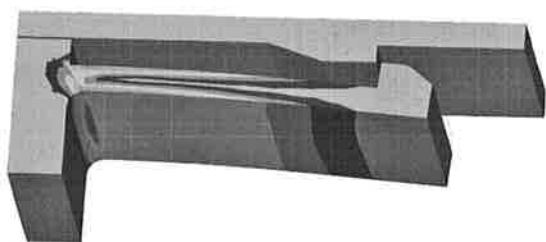
## 「共に歩む」正会員と賛助会員の交流コーナー

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、岩谷マテリアル(株)の紹介です。

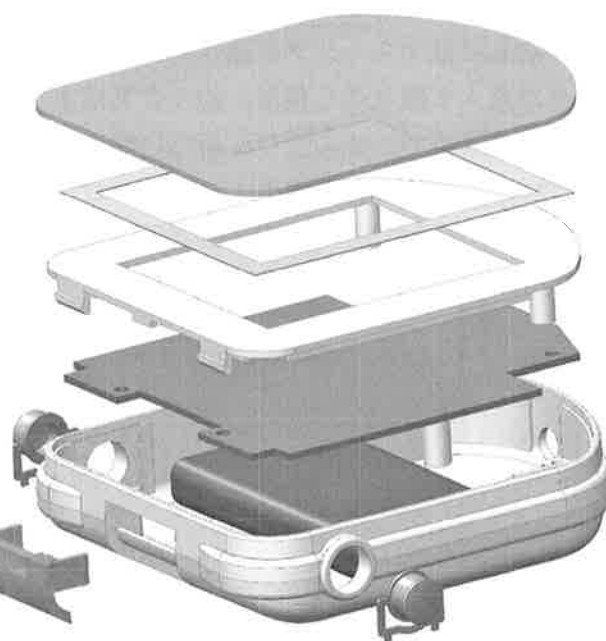
### 岩谷マテリアルのご提案「設計から量産まで」

当社は長年にわたる豊富な製品設計、製造のノウハウを通じて、お客様の製品品質の向上、知財戦略、コストダウンに大きく寄与しています。最適な樹脂材料の選定とハイエンド三次元CADによる設計のコラボにより、高い意匠性と確かな構造設計を高い次元で両立できます。樹脂材料の物性データを強度解析、樹脂流動解析等に利用することで、より厳正な製品設計、金型設計をお客様にご提供いたします。また設計時より使用材料を厳選することで量産時における原料の安定供給、コストダウンにも貢献してまいります。

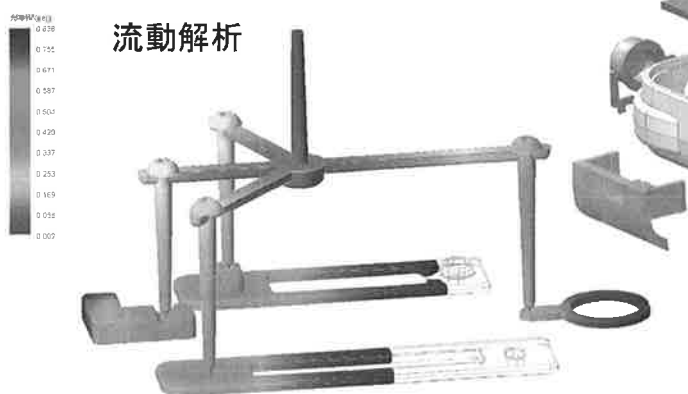
強度解析



CREOによる3D設計



流動解析



**Iwatani** Group

岩谷マテリアル株式会社 名古屋営業所 460-0002 名古屋市中区丸の内3丁目23-20  
HF桜橋ビルディング9F 岩谷産業(株)内  
TEL: 052-950-3300 担当者: 友藤善敬  
FAX: 052-308-5288

## アイテック(株)を訪問

訓練校指導員研修

### 電気メッキの現場など見学

11月12日に福井県鯖江市にあるアイテックを訪問した。鯖江市は日本の眼鏡フレームの97～98%を生産している産地であり、アイテックもこの眼鏡フレームの表面処理加工業者として成長してきた会社である。

しかし平成12年をピークに海外製品の輸入増加により、日本国内における眼鏡業界の生産は縮小を続け、眼鏡加工量の減少により、家電製品やスポーツ用品をはじめとした眼鏡業界以外の分野にも積極的に進出を図った。

最初に電気メッキの現場を見学。ここでは、円形の治具に人の手で金具を取り付け、是に眼鏡フレームを装着してのドブ漬メッキの様子を見学。治具にはマスキングが施されているのでメッキは乗らず繰り返し使用。釣り金具はすぐ折れてしまうので、そのたびに新しい物に取り換えている。被膜は装飾用の1～2ミクロン。



アイテック(株)本社前で

次に電着ダイヤモンドワイヤの製造現場を見学。10～100ナノメートル（ナノメートル＝1／1000000m）のダイヤモンド粒子を分散共析してピアノ線に被覆させたもので、太陽電池の電子素材のスライス加工に使用される。

最後にゴルフクラブのカーボンシャフトにTiN被覆加工のイオンプレーティングする工程を見学した。

環境の変化により仕事量に変化が出る今日では、今までに培った技術をもとに変化に対応できるように、新しい商品開発、新しい事業開発と対応しており、今後も表面処理技術の開発を進めて発展して欲しいと思った。

（レポート：塩川 良雄）

## 平成31年度訓練生募集中

〈成形技能者養成プロジェクト〉

平成31年度の訓練生を現在募集中です。皆さんの積極的な参加をお待ちしております。

### 【訓練の種類】

1.向上訓練(通信制)〈1級・2級技能士課程〉

▽特典＝技能検定学科試験免除。

2.養成訓練(通学制)〈普通課程〉

▽特典＝技能検定学科試験2級免除、技能検定受検資格の実務経験の短縮。

※厚生労働省

「人材開発支援助成金」を受けられます。

### 【問合せ先】

中部日本プラスチック職業訓練校事務局

TEL〈052〉654-8155 FAX〈052〉654-8140



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 〒460-003 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>

## 平成30年度 第2回支部会

【第1・2支部】 12月17日 会場：さかした



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

【第3支部】 11月12日 会場：鳥銀 風月  
(○頁に掲載)

【第7支部】 11月13日 会場：笹戸C.C

名豊化成(株)、(株)東郷製作所 (2名)、明和合成(株)、東海化学工業(株)(3名)、三光金型(株)、野場電工(株)、(株)サンコー技研

【第4・8支部】 12月15日 会場：川本



(株)原製作所、星和化成(株)、東洋理工(株)、朝日理化(株)、吉良化成(株)、(株)穴戸化成、愛知実業(株)、三恵プラスチック(株)、三喜ケミカル(株)、(株)ミワテック、矢作産業(株)、(株)アイオー・エム

【第6支部】 12月6日 会場：蔦茂



和泉化成(株)、(有)ウサミ化成、名古屋燐寸(株)、山勝工業(株)、(有)花井化成

**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  
OLYMPIC GAMES



NISSAY



TOKYO 2020  
PARALYMPIC GAMES

東京 2020 ゴールドパートナー(生命保険)

## 青年会と第3支部が合同で懇親会 今後は各支部との交流を計画

11月12日月曜日19時より鳥銀風月にて、第3支部と青年経営者研究会と合同懇親会を開催しました。

従来、青年経営者研究会の定期的な活動は、工場見学会やゴルフ懇親会、理事会などで、中部日本プラスチック製品工業協会、愛知県プラスチック成形工業組合の総会、賀詞交歓会に参加しても青年経営者のみでかたまってしまい、協会・組合の方々とお話しする機会が中々あり



中央は挨拶する井上理事長



乾杯で座がほぐれる

ませんでした。

今回は井上理事長の青年会時代からの思いもあり、井上理事長の所属する第3支部からのお声掛けを頂き第3支部の方々と交流が図ることができ、念願であっただけに大変有意義な時間を過ごすことができました。

来年以降も青年経営者研究会だけの活動でなく、各支部との交流を深め、青年経営者研究会メンバーの組合事業への参加を積極的にしていきたいです。

青年経営者研究会  
 会長 原 大輔

### 〈各支部長及び会員のみなさまへ〉

日頃は各支部の活動にご理解、ご協力いただき誠にありがとうございます。

以前より当組合の青年会内部で、正会員との交流を図りたいという声が多数寄せられていました。また、全体行事である通常総会や新年賀詞交歓会などの場においても、同様に正会員と知り合う切っ掛けがつかめていないという状況が続いていました。

私自身青年会の特別会員としても懸念していましたが、「各支部と青年会との懇親会を企画したらどうか。また、各支部の持ち回りで青年会との交流を積み重ねてはどうか」と考えました。そこで6月上旬青年会の原会長にその主旨を伝えたところ、原会長は快く受け入れてくれました。そして今回私自身が所属する第3支部と青年会との懇親会の開催に至った次第です。交流会当日では先輩、後輩ともに殆どが初対面でありましたが、食事をしながら気兼ねなく親睦を深め、各々に有意義な時間を過ごしました。

**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

**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/>





情報交換が進むにつれて仲睦まじい雰囲気に

開催の翌日第3支部の出席された方から「よかった!」という電話をいただきました。嬉しかった、と同時に「各支部長のみなさまに依頼しなければ」と思い、今回寄稿させていただきました。

そこで青年会の年間行事を考慮し、毎年9月から12月の適当な時期に青年会と支部単位での交流会を開催していただく事を提案いたします。複数の支部と合同でも構いません。青年会各位にとっても、各支部との交流会を心待ちにしています。

開催場所や内容については青年会の原会長を窓口にし合わせていただき、各支部活動のひとつに加えていただければ幸いです。

今後とも組合の支部会事業、青年会事業に多大なるご支援、ご協力をいただけるようよろしくお願い申し上げます。

愛知県プラスチック工業組合  
理事長 井上登永



合同懇親会の参加者

## 職業訓練校レポート

- ① 11月2日「金型の構造」の授業で、ポートメッセなごやで開催の「2018名古屋プラスチック工業展」を見学した。
  - ② 12月7日「プラスチック概論」の授業で刈谷市の「あいち産業科学技術総合センター」を訪れた。実際に試験片を作成し、引っ張り試験、曲げ試験、衝撃試験などを行った。
  - ③ 12月21日「機械工学概論」の授業で、「リスパック(株)」を見学した。
  - ④ 1月18日「社会」の授業で、「トヨタ産業技術記念館」を見学した。
- 提出されたレポートの一部を紹介する。

## 名古屋プラスチック工業展

### ■(株)タイセイプラス：T.S

11月2日、ポートメッセなごやにて、名古屋プラスチック工業展へ見学に行きました。

展示されている中で一番印象に残ったのは、株式会社ソディックのV-LINEと呼ばれる、プリプラ式成形機を改良した成形機です。通常だとチェックバルブに背圧がかかるまでの作動が不安定になり、射出時に流路が開いたままなのでバルブ部に樹脂が滞留し色替えの悪さがあります。また、前回ショット時の樹脂が残留しやすく、色変えがなかなかされず、残留樹脂が成形品に混入してしまうという問題点がありました。V-LINEだと、チェックバルブに関しては、射出時にスクリュを僅かに前進させることで流路を閉鎖することができるので、逆流や圧力損失もなく、また、射出部への流路が工夫されているので、色変え時の樹脂の無駄を減らすこと

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 TEL 0587 (95) 7551 (代)  
出張工場 / 〒689-0631 鳥取県出雲市斐川町直江3538 TEL 0853 (72) 4311

<http://www.starseiki.com>



(株)鈴木化学工業所ブースで説明を聞く

ができ、残留樹脂が成形品に混入することもなく成形することができるので、時間とコストの低減ができる素晴らしい仕組みだと思いました。

あと、私が個人的に見に行き興味を持った会社がパスカル株式会社で、通常、金型を成形機につける場合、クレーンで吊るしあげて成形機のある位置へと運び、目安でロケットリングを嵌める位置へと移動をさせて降ろしていき、さらに上下の位置を微調整してロケットリングを嵌めます。その後、自動クランプで留めます。この場合だと、目安で位置決めをするので、下手をすると位置が合わず位置決めをし直すのに時間がかかります。さらに、クランプをするのにスペースがあるので、成形機盤を最大限に活用することができません。この会社では、マグクランプといわれる、ネオジム磁石とアルニコ磁石の2つの強力磁石を成形機盤に使うことでクランプをすることができるので成形機盤を最大限に活用することができます。また、成形機盤にダイセッタと垂直ガイドブロックと型受ブロック水平ガイドをつけると、垂直ガイドブロックに押し当てることで、Y軸を決めることができ、型受ブロック水平ガイドへ置くことでX

軸が決まり、中心が決めやすく簡単にセットすることができます。もしこれから射出成形機を弊社に導入する機会があれば、こういったものを導入していけば、とても楽になると思いますし、効率的だと思いました。

こういった見学会に行くと、自分が今まで学んできた様々な機械が生産性を上げるためにどんどん改良、進化をしていっているのを見る事ができる他、普段であれば、このような機会がないと機械の性能などを直接見たり疑問に思ったことを企業の担当者に気軽に聞いたりすることもなかなかできないし、コミュニケーションをとる練習にもなるのでとても良い機会でした。

これらで得たことを職場へ持ち帰り、モチベーションにしていき、さらに頑張っていきたいと思います。

#### ■三晃合成工業(株)：K.K

金型構造の授業の一環で名古屋プラ展に行きました。

まず初めに株式会社みづほ合成工業所で熱硬化性樹脂の説明を受けました。熱硬化性樹脂は、原料を加熱・加圧することにより流動し、製品の形状となります。これは化学反応して架橋構造になり硬化する化学的変化であるため、硬化したものは、再び加熱しても溶融せず、溶剤にも溶けません。従って、再生はできません。一方熱可塑性樹脂は、原料を加熱することにより溶融軟化し、冷却されることにより製品の形状となります。これは、分子構造が変化しない物理的変化であるため、加熱冷却を繰り返すことにより、再生は可能であるが、再生により性質・性能は劣化します。熱硬化性樹脂は、使われている量は少ないですが、その性質上、機能部品や構造部品として使われることが多いです。弊社では、熱可塑性しかやってないので非常に勉強になりました。

次にホロン精工株式会社で空冷式造粒機というのが気になり質問のやり取りをしました。

最近廃プラが問題となっていてごみの費用が掛かってしまっていて会社で問題になっていま

## 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

した。世間でも廃プラが問題になっており、いい方法はないかと思っていた時にこの空冷式造粒機が目が止まりました。プラスチックを粉碎しての再利用は弊社でも行っていましたが、粉碎したランナーは大きさがバラバラで計量がばらつき、成形の品質に問題が出た時がありました。その時は押出成形を行っている仕事仲間から粉碎したランナーをペレットに変えてもらって問題は解決しましたが、コストがかかってしまうと感じました。粉碎材をペレットにするだけで押出成形機を購入するのは、会社として利益が出ないし意味がないと思っていました。

この空冷式造粒は、押出機からの熔融ストランドをペレットにカットする成形工場向けの造粒機です。エンブラを主眼に、粉碎材では満足できない成形向けに、バージン材と同形状のペレットを製造できます。特殊超短スクリュの採用により、樹脂の品質劣化を極限まで抑えられ、空冷式ですので成形前の予備乾燥が不要でありコンパクトでシンプルに設計されているので、低コストで供給できます。さらに、自社工場内でのペレット製造が容易になり、廃棄していたランナーの処理費用や、外注先でペレット加工していた委託費用の削減に効果的でまさに弊社が求めていたものでした。

このように私が知らない知識や機械など名古屋プラ展で学べたことは一生の財産になります。もっと会社の利益に貢献できるようにこれからも様々な知識を身に付けていきたいです。

.....

■玉野化成(株)：D.I

11月2日 金型の構造の授業で『名古屋プラスチック工業展』に行くことが出来ました。

会場案内図では、各企業全部見ていきたいのですが、自分の興味と職場で活用できることを目的に2社を重点に絞りました。

それは自社で使用している『ソディック成形機』と『ユーシン精機のロボット』です。

自分が一番面白味で関心を持ったのは、『ユーシン精機が多関節ロボット』で、その動作はケン玉遊びをする姿でした。多関節を使い、計

算された動作、人の動きの滑らかさに感動しました。次に『ソディック射出成形機』を観ました。自社でも使用しているメーカーです。担当者から説明を聞くと、メンテの時期が来ると画面表示しムダのない点検時期を知ることが出来るということです。他社にもありますが自分が使っている機械メーカーでは改めて確認できました。

更に、5ヶ国語表示で画面对応可能、これも知ってはいましたが、余り観る機会がなかった。私が感じたのは、外国人技能実習生がどんどん増える中、基礎知識があれば設備を使いこなせる。ボタンタッチでミスなく『ものづくり』が出来る設備、設備はどんどん機能向上するが、自分達がそれを使いこなす為の、日々の努力・研究・精進が必要だと感じた見学でした。

■あいち産業科学技術総合センター

■(株)西浦化学：K.H

12月7日に愛知県刈谷市にある「あいち産業科学技術総合センター(産業技術センター)」へ見学に行きました。丸々一日かけての見学は初めてでした。この施設はさまざまな試験を行っている場所の様です。技術センターと名があるとおり、たくさんの試験機や機器がいたる所に設置されていました。見たことも聞いたこともないものが沢山あり、とても興味深く、惹かれました。

先ず初めに、試験で使用する為の「試験片」の成形から始まりました。機械が異なる為少しやり難さを感じましたが、基本的な操作/条件出しは同じだな、と本星崎での実習が少し生かされました。一人三本成形し、そのうち三本を使用しました。三本成形したうちの一本は成形直後に加工(電動のこぎりでカット)しました。

■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)655-5656  
 ■浜松出張所 / TEL(053)423-0205

**NISSEI** 射出成形機・金型・冷却処理システム  
**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

昼休憩後にカットした試験片にさらに手を加えました(ノッチ加工)。後述する「シャルピー試験」に使用する為です。この「試験片を作成する為だけに存在する機械」を見て今まで感じたことが無い感覚がありました。言葉では伝えにくいのですが、何かを作る為の機械があり、更にそれを作る為の機械がある…なぜか不思議に思えました。

さて、上記の機械で加工が終わり、さっそく試験に入りました。先ず初めに「引張試験」を体験しました。材料はPPで、そのPPがどれほど引張に対しての強度があるかを調べるものです。自分の試験片のデータは「最大点荷重」が963.163N、「破断点荷重」が671.220N、「最大引張強さ」が24.0791N/mmでした。正直この数値がどれほどの物なのかはわかりかねますが、他の皆さんも近い数値が出ていました。因みに試験機は0～50KNまで測定できるそうです。また、通常は今回のような平たい試験片で測定するそうですが、先端の治具を変更することにより丸棒型や、製品そのものを引っ張ることが可能なようです。

次に「耐衝撃試験」を体験しました。この試験は2種類あり、「シャルピー試験」と「アイゾット試験」があります。「シャルピー試験」は試験片を横置きにし、ノッチの反対側からハンマーを当てその数値を記録するもので、「アイゾット試験」は試験片を縦向きに固定し、ノッチ側からハンマーを当てるという物です。今回は「シャルピー試験」を体験しました。ハンマーが振り下ろされ、試験片に衝突し、数値が出ます。このとき試験片が飛び散り少し危険を感じました(誰一人保護具を装着/指示等していませんでしたが…)。こちらも皆さん揃って



X線CTシステムの説明を聞く

近い数値が出ていました。

最後に「X線CT」の説明等がありました。X線を利用し、肉眼では見ることができない「物質の中身」を見ることができるといいます。これにより製品のボイドや異物などが確認できるようになります。重く厚い材料や薄板構造、複合材料などX線CTが苦手とするものも多くあり、使えるサンプルは限定されるなどのデメリットがありますが、上記のとおり見えない物が見えるので、原因不明の不具合の解析や、その物性について解析することが可能であり、非常に便利だと思います。しかし便利な反面とても危険な装置で、使用者は常に被曝に注意しなければなりません。試験者は常に被曝しているかどうか分かる物を身に付けており、定期的にそのものを提出し確認してもらっているそうです。担当して下さいの方は、「今まで一度も被曝したことはない」とおっしゃっていました。実際に試験片を測定依頼する際には、おおよそ2万円～で測定してもらえます。

以上、「試験片作成」→「ノッチ加工」→「引張試験」→「耐衝撃試験」→「X線CT」で一日の見学が終了しました。話自体がとても難しく、ついていくのに必死でしたが、毎度ながらとても貴重な体験をさせていただきました。いつの日か測定依頼をすることがあったら、ぜひこの試験センターを利用したいと思います。

■(株)鈴木化学工業所：T.H

プラスチック概論の授業の一環であいち産業科学技術総合センターへ見学に行きました。ここには豊富な試験設備があり、企業の製品の

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)

品質管理、製品開発に役立っているそうです。今回はX線CTシステム、シャルピー衝撃試験、曲げ、引張試験を体験させていただきました。

最初に強度試験で使用する試験片を自分たちで見本を見ながら、ショートショット法により成形しました。訓練校での実習が活かされたなと思いました。そして、作成した成形品を試験用にカットし、ノッチ加工を施しました。

次にX線CTシステムについての見学をしました。これはX線を使って対象物の材質や構造を調べる装置です。企業さんからは製品にボイドがないかどうか等の依頼が多いそうです。製品を破壊せずに詳しく調べることができるというのが利点として大きいからかと考えられます。

最後に様々な強度試験を行いました。多少異なる結果が出たものもありましたが、どの成形品も同じような結果になりました。当たり前といたら、当たり前ですが、こういうことが成り立つため、初終物という方式が成り立つのだなと感じました。

弊社でも強度試験を行う装置等々があるので、今回学んだことを今後の仕事に活かしていきたいです。

#### ■玉野化成(株)：S.Y

12月7日に愛知産業科学技術センターを見学に行きました。ここでは主に製品を製造するのではなく、できた製品に不良が見つかった際に不良の原因を特定するために様々な検査を行っています。

今回はシャルピー衝撃試験、曲げ、引張試験を体験させていただきました。射出成形機を用いて自分で試験片を作りそれぞれの試験を行いました。曲げ、引張試験では同じ材料、成形条件で作った試験片で行ったにもかかわらずそれぞれの結果で大きな差が確認できました。

また、X線CTシステムを用いたX線分析も行っておりX線で分析できる材料や分析をしづら物質の組み合わせなど不良の原因を追究していく上で用いるかもしれない分析のできることを知ることができました。

今回の見学で不良を様々な点から探ることができるということと適切な方法で原因を追究していく大切さを学ぶことができました。

## リスクパック(株)見学レポート

#### ■(株)西浦化学：K.H

12月21日に愛知県犬山市にある「リスクパック株式会社」の見学に行きました。コンビニやスーパーなどでよく見かける「プラスチック食品容器」製作を行っているメーカーです。本当によく目にする物なので、特に何かを感じたりすることはなかったのですが、まさか今回そのような場所に見学に行けるとは思いもしませんでした。

先ずこの会社がグループになっており、7つの会社で構成されています。その一つであるこのリスクパックがなんと50%ほど売り上げを占めているとの事で驚きです。グループになくはならない存在です。

製品を作る上で、「環境への取り組み」に重きを置いているようです。石油ではなく植物由来(トウモロコシなど)のプラスチックを使用しています。このプラスチックは二酸化炭素を排出しません。また前述のとおり石油を使用していない為、石油仕様の物と比較すると明らかにエコなのが分かります。食品に使う物に対しこのような取り組みをしているのはとても好感が持てます。「ポリ乳酸」という植物由来成分100%の物や、「バイオシリーズ」と呼ばれる、植物由来+PPその他プラスチックという物もあります。その数なんと1400種類にも上るそうです。使用用途や目的、必要とされる性能によってさまざまなものを生産できます。

これらの材料を使用し、「食品をおいしく見

#### 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

せる工夫」、「感性に訴える商品」を開発、販売しています。「食品をおいしく見せる工夫」として、ピュアホワイトと呼ばれる白磁のような質感を持つ容器などを開発しています。写真を見せていただきましたが、リアルでとても高級感がありました。このような容器に食品を並べたら確かによりおいしそうに見えると思います。また、スーパー等に足を運び、販売の担当者から直接声を聞き、起案、試作等を行っています。これにより、客先、販売先から求められる商品を開発しています。よりおいしそうに見える、液体の漏れが気にならない、重ねておいても崩れにくい製品(容器の裏と蓋に形状を作る)など様々な物が出来ます。「感性に訴える商品」にも力を入れており、可愛らしい花の形をした「花咲カップ」、幸せを感じる「ラブシリーズ」、幸せを呼ぶ「よつばシリーズ」、みんなが笑顔になる「エンジョイシリーズ」など多くのシリーズがあります。実際にハート型のサンプルをいただいたのですが、とても可愛らしく、子供や女性は特に喜ぶであろう物でした。更に柄も入っており、細部にわたるまで手を抜かない素晴らしい製品でした。実際に視覚での効果を感じられましたので、今はあまり見かけませんが今後市場に増えることを期待しています。

さて、実際の生産についてですが、徹底した異物対策、体調管理、衛生面配慮から始まります。現場に入る前にブラシで髪の毛を取り除き、粘着ローラーでほこりを除去します。このローラーは柄が長い為背中ほこりも容易に取り除けます。地面にある粘着シートで靴下のほこりも除去し、更に服装や靴も専用の物に替えます。服の汚れや破れまで管理しています。更に驚いたのが、入場する際に爪の長さ、キズ等ケガの

有無、体調管理までされています。爪の長さは一般的ですが残りの2つの確認までしている徹底ぶりにとっても感心しました。入退場の記録も個人個人で取られていました。他では見たことが無いくらいの凄さでした。「パックは食品と同じと思って生産している」と現場の方が話していた通り、こうした徹底ぶりが安全と品質に繋がっていると確信しました。

成形は主に押出成形と真空成形を行っています。原理としては単純で、押出成形で容器のもととなる薄い形状の物を成形し、それを真空成形で形状を作り食品パックが完成します。食品容器ということもあり、異物混入は絶対に許されません。そこで「金属探知機」などを使用し、混入した物が絶対に流出しないような仕組みになっています。前述の徹底ぶりと合わせて効果は絶大だと思います。実際に発生する不良としては「切り取り工程でうまく切り取られず形状が崩れる」といった形状不良/変形が最も多いとの事です。もちろん設備での検査とは別に全数目視/手感確認をしているので客先に対し安定した品質を確立しています。また、スペースの有効活用との事で製品を梱包する際に使用するダンボールが宙づりになって保管されています。現場自体はそこまで広くはないのですが、空中は何もなく空いているのでとてもいいアイデアだと思いました。弊社ではまねできそうにない物ですが、とても感心しました。

以上、現場を見させていただいて見学は終了しました。どこにでもある何気ない製品だと思っていたものがここまで考えられて作られているんだな、と感動に近いものを感じました。リスパックの経営理念や仕組み、技術など弊社には無い物、異なる物をたくさん見せていただきました。ぜひ弊社でも生かしていきたいです。

.....  
■山宗(株)：M.H

2018年12月21日愛知県犬山市に食品包装容器メーカー、リスパック株式会社に見学へ行きました。見学をとおして、学んだこと、興味を持ったことについて、以下にまとめます。

工業薬品・合成樹脂・食品添加物・包装材料



**陸物産株式会社**

〒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



リスパック(株)工場長（左端）の説明

同社では食品のケース、包装容器の製造販売を行っており、押出成形、真空成形の独自技術を確立されています。客先のニーズに合わせ、各所部門で協力して試作開発を行っており、顧客の使いやすさ、機能性を高い技術開発力で応えています。見学では、同社の環境への取り組みについて教えて頂きました。同社ではどうもろこしのでんぷん質から生成した植物由来の原料を用いた容器の製造に力を入れているとのことでした。原料に植物を用いることにより、容器燃焼時の二酸化炭素の排出と植物が吸収した二酸化炭素の量を相殺させることで、二酸化炭素の総排出量が削減されるとのことでした。こうしたバイオ素材を用いた製品の売り上げシェアを3年間で15%から25%まで伸ばす目標を掲げているそうです。環境に関する取り組み、問題解決はプラスチック製造を行う上でこれからますます重要になってくると思います。こうした取り組みについて他社でどのようなことがされているのか、また自社でもできることはないか、興味を持ち、考えることは大切だと思いました。会社説明の後、工場見学をさせて頂きました。工場内の展示室フロアには食品サンプルが詰められたたくさんの容器が並べられており、容器の特徴について教えて頂きました。容器は重ね合わせた時に倒れないようにすわりを良くした形状で設計されていました。またそのほかに、顧客が用途に合わせて中の容器を変えられるようにバリエーションを施したものなど、様々な工夫が施されていました。何気ない所に目を向けて製品の強みを作っていくものづくり

に感心しました。見習っていきたいです。

実際に押出成形、真空成形を用いて容器を製造している現場も見せて頂きました。

製造現場では、衛生管理が徹底されていて、体毛の付着防止、その日の健康状態チェックを厳しく見ていました。普段自分が携わっている自動車関連部品の製造では製品の安全性が重要ですが、食品を扱う製品では衛生管理が重要になってくるのだと分かりました。

今回の見学をとおして、普段自分が関わっているものとは違ったプラスチック製品の製造、取り組みについて学べて良い経験になりました。こうした他分野に関する知識、情報について知っておくことは自身のためになると思うので、積極的に学んでいきたいです。

#### ■(株)鈴木化学工業所：S.S

12月21日にリスパック株式会社を見学させて頂きました。同社は食品のプラスチック容器を製造されている企業で、コンビニやスーパーで使われているお弁当の容器などの製造を行っています。今回の見学ではガラス越しではありますが、プラスチック容器を製造している押出成形機と真空成型機を見学させて頂き、説明していただきました。

プラスチック容器を製造する工程はまず押出成形機を使い、樹脂からシートを作成し、作成したシートを真空成形機でプラスチック容器に加工します。真空成形はシートをヒーターで加熱し金型を閉じてから真空にして金型に密着させて成形を行います。

また製造しているプラスチック容器の中にはCO<sub>2</sub>の削減と石油資源の節約のために一部のみ植物由来のバイオPETなどを使用したバイオ



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>



シリーズがあり、環境問題に対しても積極的に取り組んでいることがよくわかりました。

今回の見学で普段スーパーやコンビニで見られるプラスチック容器がどのように作られているのかを知ることができました。また同じデザインの容器でも向きを反対にして使用するなどの使い方があったり、二つの容器を組み合わせることで使用する容器では容器の色を変えたりすることで様々な組み合わせが可能であったりといろいろなバリエーションや使い方があることに驚きました。

いつも自社で見ている射出成形機以外の成形機を見ることができる機会はあまりなかったのが今回の見学で押出成形機と真空成形機をみることができ、とても貴重な体験をさせていただきました。

## トヨタ産業技術記念館

### ■(株)タイセイプラス：T.S

1月18日、トヨタ産業技術記念館へ社会科の一環として見学に行きました。私たちが製造している自動車部品の一部にはプラスチックが使用されていますが、プラスチックの原点は繊維で、それが昔はどのように製造・利用されてきたのかを、ガイドさんの説明と実演によって理解をすることができました。

最初の頃は人の手による作業で糸や布を製造していました。発明家である豊田佐吉は様々な機械を開発し、もっと効率良く生産ができないだろうかと考え、何十年もの開発の末、半自動の機械が開発され、生産数を伸ばすことができ、かつ、全て人の手によって作業していた工程に比べ、とても楽になったのではと思いました。

佐吉が亡き後は、息子である喜一郎がトヨタ自動車工業を設立し、乗用車の試作を進めていましたが、指定会社以外の自動車製造が認められないという自動車製造事業法という法律が実施されようとしていたので、乗用車を生産するには、まず指定会社には選ばれず、所から始めなくてはならない時代があったと思うと、大変だと思いました。さらに、設計から9か月で販売を



G型自動織機の見学

したためか故障が多発してしまい、故障があった際は喜一郎が自ら現場へ出向き、謝罪をしなければならなかったのが、本当に苦労の連続でした。謝罪だけでなく故障原因の追及と品質改善をし、それらの経験で『お客様第一 品質第一』の考えが根付き、現在もその考えが受け継がれているのだなと思いました。

今回の見学は、自動車会社と関わっている以上、その会社の歴史を知るという良い機会だったと思います。

### ■玉野化成(株)：R.Y

1月18日に社会勉強の一環でトヨタ産業記念館を見学しました。

ここでは昔の人々が培った糸を生産したり、機織りの技術が沢山展示してありました。特に印象に残ったのは綿から糸を作りその糸から布を作る工程でした。綿から糸を作っているのも知らなかったのが、知らない事だらけでとても興味深く見学できました。

糸を作る機械が最初は人の手が必要でしたが、段々機械で生産するようになり、機械のスピードも速くなり、生産スピードが飛躍的に発展する様子が見て取れました。

このように豊田佐吉により素晴らしい技術を培ってきたお蔭で今の技術があるんだなと感心しました。技術は引き継がれ進化していくものだという事が学べました。

トヨタ産業記念館には一工程ごとに担当の方がいて丁寧に説明して下さったのでとても良く分かりました。



# 《平成30年10～12月会員景況感調査報告（全国版）》

総回答数 255 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 | 25 社 | 中部日本 | 62 社 | 西日本 | 105 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    | 29 社 | 包装用容器・キャップ | 38 社 | 電気・電子・通信部品 | 41 社 |     |      |
| 自動車・輸送機器部品 | 90 社 | 住宅関連       | 14 社 | 医療機器       | 5 社  | その他 | 27 社 |

## 3. 従業員数の内訳

|       |      |        |      |         |      |          |      |        |      |
|-------|------|--------|------|---------|------|----------|------|--------|------|
| 20人未満 | 56 社 | 21～50人 | 58 社 | 51～100人 | 54 社 | 101～300人 | 53 社 | 301人以上 | 16 社 |
|-------|------|--------|------|---------|------|----------|------|--------|------|

## 4. 今期(平成30年10～12月)の自社業況について(%)〈網掛けの数字は前期の結果です〉

|          | 平成30年10～12月(実績) |      |          |      |          |      |                    |      |          |      |          |      |
|----------|-----------------|------|----------|------|----------|------|--------------------|------|----------|------|----------|------|
|          | 前期(平成30年7～9月)比  |      |          |      |          |      | 前年同期(平成29年10～12月)比 |      |          |      |          |      |
|          | 1. 増加(↑)        |      | 2. 横這(↓) |      | 3. 減少(↓) |      | 1. 増加(↑)           |      | 2. 横這(↓) |      | 3. 減少(↑) |      |
| ①生産・売上高  | 34.5            | 25.9 | 44.3     | 48.3 | 20.8     | 25.5 | 36.5               | 29.7 | 38.4     | 46.8 | 23.5     | 22.4 |
| ②製品単価    | 10.2            | 8.7  | 81.6     | 82.5 | 7.8      | 8.7  | 13.7               | 12.2 | 71.8     | 74.9 | 12.9     | 11.8 |
| ③採算      | 17.6            | 10.3 | 62.4     | 60.8 | 18.8     | 28.9 | 23.5               | 13.3 | 50.6     | 56.3 | 24.3     | 29.3 |
| ④所定外労働時間 | 16.5            | 19.4 | 61.6     | 62.4 | 20.4     | 18.3 | 23.1               | 20.5 | 54.5     | 58.6 | 20.0     | 19.4 |
| ⑤製品在庫    | 21.2            | 13.3 | 62.0     | 71.1 | 16.1     | 15.2 | 22.4               | 15.6 | 58.4     | 68.1 | 17.6     | 14.8 |
| ⑥樹脂原料単価  | 54.1            | 59.7 | 45.1     | 40.3 | 0.0      | 0.0  | 59.6               | 65.8 | 35.7     | 31.9 | 3.1      | 0.8  |
| ⑦総合判断    | 18.8            | 12.5 | 56.9     | 58.9 | 23.1     | 27.8 | 24.7               | 16.3 | 43.9     | 55.9 | 29.0     | 25.5 |
| ⑧来期の見通し  | 16.1            | 18.3 | 56.9     | 55.5 | 23.1     | 22.8 |                    |      |          |      |          |      |

## 5. 当面の経営上の問題点(%)〈掛け網の数字は前期の結果です〉

|           |           |                |            |          |            |     |     |      |      |      |      |
|-----------|-----------|----------------|------------|----------|------------|-----|-----|------|------|------|------|
| 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 |     |     |      |      |      |      |
| 24.3      | 23.2      | 1.2            | 2.7        | 27.5     | 28.5       | 5.5 | 4.6 | 8.2  | 11.0 | 2.7  | 3.0  |
| 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    |     |     |      |      |      |      |
| 16.9      | 13.7      | 41.6           | 47.5       | 3.1      | 4.2        | 0.0 | 1.5 | 26.3 | 37.6 | 43.5 | 39.9 |
| 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   |     |     |      |      |      |      |
| 36.5      | 33.1      | 18.0           | 19.4       | 7.8      | 8.0        | 1.2 | 1.1 | 3.9  | 3.4  | 2.4  | 3.4  |
| 19. 環境問題  | 20. 人材育成  | 21. 研究開発       | 22. 事業承継   | 23. その他  |            |     |     |      |      |      |      |
| 2.0       | 2.3       | 45.9           | 43.0       | 7.5      | 6.1        | 6.7 | 7.2 | 0.4  | 3.4  |      |      |

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  
<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

粉粒体用機器&システム  
  
**問題解決に向かって共に歩む**  
**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

## ■当面の経営上の問題点におけるその他の意見

- 最低賃金のより巾が早すぎる。
- 物が売れない時代～情報が欲しい。
- 稼ぐ力になる時代～時代の変化に対応していく環境を整えたい。
- 残業時間を減少させ有給取得率を向上させる事により人手不足になり生産が減り、生産額の減少。
- 諸経費、諸物価の上昇、最低賃金(人件費)の上昇により利益の幅が圧縮されている。
- 廃プラスチックの回収費用がコスト高となっている。

## ○その他の意見がありましたら具体的にお書き下さい

- 2019年度は、公的な行事が多く予定されています。企業活動についても多忙である事を願い、努力が必要であります。
- 製品単価安が続くなかの原材料高はこたえます。消費税10%も不安材料です。
- 輸入原材料が直近下がり、価格改定と相まって今後収益は改善されると考える。世界経済が不安定(米中貿易問題)の為、日本経済の先行きが見通せない。
- 為替不安による景気後退が2019年不安。
- 以前のように月産〇〇個という計画が少なく、スポット的な注文を受けているので、多い月はいいいが、なかなか持続できない。売上が安定しない。



フロー成形のスペシャリスト  
株式会社 **タイセイプラス**

2018年よりロゴ変更と事務所機能を下記のとおり移転しました。

【営業・総務 新事務所】

〒451-0051 愛知県名古屋市区則武新町4-3-17

加島ビル4F B号室

TEL:052-462-9190 FAX:052-462-9221

info@taisei-plus.co.jp

試作～量産までお問合せお待ちしております。

東海、九州、東北、タイに拠点

 **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 愛知県名古屋市中東区姫若町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>

## 各分類ごとの経営上の問題点 (平成30年10～12月期)

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

|            | 全<br>体 | 製 品 別 |             |               |                |      |      |      |
|------------|--------|-------|-------------|---------------|----------------|------|------|------|
|            |        | 自動車   | 日用品・<br>雑貨類 | 容器包装・<br>キャップ | 電気・電子・<br>通信部品 | 住宅関連 | 医療機器 | その他  |
| 売上不振       | 24.3   | 18.7  | 44.8        | 18.4          | 38.1           | 21.4 | 0.0  | 37.0 |
| 輸出不振       | 1.2    | 1.1   | 0.0         | 0.0           | 0.0            | 0.0  | 0.0  | 3.7  |
| 製品・請負単価安   | 27.5   | 31.9  | 24.1        | 21.1          | 33.3           | 28.6 | 40.0 | 22.2 |
| 取引条件悪化     | 5.5    | 8.8   | 0.0         | 7.9           | 2.4            | 7.1  | 0.0  | 3.7  |
| 過当競争       | 8.2    | 11.0  | 3.4         | 5.3           | 9.5            | 14.3 | 20.0 | 3.7  |
| 輸入品との競合    | 2.7    | 2.2   | 3.4         | 2.6           | 2.4            | 0.0  | 20.0 | 3.7  |
| 流通経費増大     | 16.9   | 14.3  | 13.8        | 23.7          | 23.8           | 7.1  | 60.0 | 11.1 |
| 原材料高       | 41.6   | 26.4  | 65.6        | 57.9          | 54.8           | 42.9 | 40.0 | 22.2 |
| 借入負担増      | 3.1    | 4.4   | 3.4         | 0.0           | 0.0            | 14.3 | 0.0  | 3.7  |
| 銀行の貸し渋り    | 0.0    | 0.0   | 0.0         | 0.0           | 0.0            | 0.0  | 0.0  | 0.0  |
| 人件費高       | 26.3   | 33.0  | 27.6        | 31.6          | 14.3           | 28.6 | 0.0  | 14.8 |
| 採用難        | 43.5   | 50.5  | 44.8        | 42.1          | 42.9           | 50.0 | 20.0 | 29.6 |
| 技能者不足      | 36.5   | 42.9  | 37.9        | 28.9          | 40.5           | 28.6 | 60.0 | 22.2 |
| 技術力不足      | 18.0   | 18.7  | 10.3        | 26.3          | 16.7           | 14.3 | 40.0 | 11.1 |
| マーケティング力不足 | 7.8    | 2.2   | 13.8        | 15.8          | 9.5            | 7.1  | 0.0  | 3.7  |
| 設備過剰       | 1.2    | 0.0   | 3.4         | 2.6           | 0.0            | 0.0  | 0.0  | 3.7  |
| 法的規制       | 3.9    | 4.4   | 6.9         | 0.0           | 0.0            | 7.1  | 40.0 | 3.7  |
| 為替問題       | 2.4    | 2.2   | 6.9         | 5.3           | 0.0            | 0.0  | 0.0  | 0.0  |
| 環境問題       | 2.0    | 0.0   | 6.9         | 5.3           | 4.8            | 0.0  | 0.0  | 0.0  |
| 人材育成       | 45.9   | 46.2  | 41.4        | 52.6          | 47.6           | 50.0 | 60.0 | 37.0 |
| 研究開発       | 7.5    | 6.6   | 13.8        | 5.3           | 7.1            | 14.3 | 0.0  | 7.4  |
| 事業承継       | 6.7    | 8.8   | 6.9         | 13.2          | 4.8            | 0.0  | 0.0  | 3.7  |

# 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 〒461-8630  
 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

各分類ごとの業況判断（平成30年10～12月期）〈前期比・前年同期比〉

1. 数字は単純平均%で表示しております

|             | 製 品 別       |             |             |             |             |             |             |             |             |             |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
|             | 全 体         |             |             |             |             | 団 体 別       |             |             |             |             |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|             | 前<br>期<br>比 | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比 | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比 | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比 | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比 | 前<br>年<br>比 |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
| 生産高<br>売上高  | 増加          | 34.5        | 36.5        | 33.9        | 35.5        | 33.3        | 42.9        | 32.0        | 36.0        | 36.2        | 33.3 | 34.1 | 31.9 | 34.5 | 41.4 | 34.2 | 28.9 | 23.8 | 31.0 | 42.9 | 64.3 | 40.0 | 40.0 | 44.4 | 51.9 |
|             | 横這          | 44.3        | 38.4        | 35.5        | 35.5        | 47.6        | 31.7        | 56.0        | 48.0        | 44.8        | 41.9 | 41.9 | 46.2 | 47.3 | 51.7 | 47.4 | 36.8 | 38.1 | 31.0 | 28.6 | 21.4 | 40.0 | 40.0 | 44.4 | 25.9 |
|             | 減少          | 20.8        | 23.5        | 29.0        | 25.8        | 19.0        | 23.8        | 12.0        | 16.0        | 19.0        | 23.8 | 18.7 | 19.8 | 13.8 | 17.2 | 18.4 | 31.6 | 38.1 | 35.7 | 28.6 | 14.3 | 20.0 | 20.0 | 11.1 | 22.2 |
| 製品単価        | 上昇          | 10.2        | 13.7        | 9.7         | 11.3        | 7.9         | 15.9        | 16.0        | 16.0        | 10.5        | 13.3 | 8.8  | 12.1 | 3.4  | 10.3 | 13.2 | 15.8 | 4.8  | 9.5  | 21.4 | 21.4 | 0.0  | 0.0  | 22.2 | 22.2 |
|             | 不変          | 81.6        | 71.8        | 77.4        | 69.4        | 85.7        | 63.5        | 68.0        | 76.0        | 84.8        | 77.1 | 79.1 | 69.2 | 96.6 | 86.2 | 86.8 | 78.9 | 78.6 | 64.3 | 71.4 | 64.3 | 80.0 | 80.0 | 74.1 | 70.4 |
|             | 下降          | 7.8         | 12.9        | 11.3        | 16.1        | 6.3         | 19.0        | 16.0        | 8.0         | 4.8         | 8.6  | 11.0 | 17.6 | 0.0  | 3.4  | 0.0  | 2.6  | 16.7 | 23.8 | 7.1  | 14.3 | 20.0 | 20.0 | 3.7  | 7.4  |
| 採 算         | 好転          | 17.6        | 23.5        | 14.5        | 17.7        | 15.9        | 28.6        | 16.0        | 20.0        | 21.0        | 24.8 | 16.5 | 23.1 | 10.3 | 20.7 | 15.8 | 23.7 | 9.5  | 7.1  | 28.6 | 28.6 | 20.0 | 20.0 | 37.0 | 44.4 |
|             | 横這          | 62.4        | 50.6        | 61.3        | 56.5        | 65.1        | 47.6        | 76.0        | 72.0        | 58.1        | 43.8 | 68.1 | 59.3 | 69.0 | 55.2 | 63.2 | 31.6 | 66.7 | 61.9 | 42.9 | 50.0 | 40.0 | 40.0 | 44.4 | 33.3 |
|             | 悪化          | 18.8        | 24.3        | 21.0        | 22.6        | 19.0        | 22.2        | 8.0         | 8.0         | 20.0        | 30.5 | 13.2 | 16.5 | 20.7 | 24.1 | 21.1 | 42.1 | 23.8 | 28.6 | 28.6 | 21.4 | 40.0 | 40.0 | 14.8 | 22.2 |
| 所定外<br>労働時間 | 増加          | 16.5        | 23.1        | 19.4        | 25.8        | 19.0        | 27.0        | 8.0         | 12.0        | 15.2        | 21.9 | 17.6 | 23.1 | 3.4  | 13.8 | 7.9  | 21.1 | 23.8 | 26.2 | 21.4 | 28.6 | 40.0 | 40.0 | 22.2 | 25.9 |
|             | 横這          | 61.6        | 54.5        | 54.8        | 48.4        | 63.5        | 52.4        | 76.0        | 72.0        | 61.0        | 55.2 | 58.2 | 51.6 | 89.7 | 82.8 | 71.1 | 55.3 | 45.2 | 38.1 | 71.4 | 71.4 | 20.0 | 20.0 | 55.6 | 59.3 |
|             | 減少          | 20.4        | 20.0        | 24.2        | 22.6        | 17.5        | 19.0        | 16.0        | 16.0        | 21.0        | 20.0 | 22.0 | 24.2 | 6.9  | 3.4  | 21.1 | 21.1 | 31.0 | 33.3 | 7.1  | 0.0  | 20.0 | 20.0 | 18.5 | 11.1 |
| 製品在庫        | 増加          | 21.2        | 22.4        | 17.7        | 19.4        | 23.8        | 31.7        | 36.0        | 36.0        | 18.1        | 15.2 | 17.6 | 20.9 | 27.6 | 13.8 | 15.8 | 23.7 | 28.6 | 33.3 | 21.4 | 28.6 | 40.0 | 40.0 | 14.8 | 7.4  |
|             | 横這          | 62.0        | 58.4        | 66.1        | 59.7        | 55.6        | 47.6        | 60.0        | 60.0        | 63.8        | 63.8 | 67.0 | 61.5 | 62.1 | 65.6 | 57.9 | 55.3 | 59.5 | 47.6 | 64.3 | 50.0 | 40.0 | 40.0 | 59.3 | 70.4 |
|             | 減少          | 16.1        | 17.6        | 12.9        | 17.7        | 20.6        | 19.0        | 4.0         | 4.0         | 18.1        | 20.0 | 13.2 | 16.5 | 10.3 | 20.7 | 26.3 | 18.4 | 11.9 | 16.7 | 14.3 | 21.4 | 20.0 | 20.0 | 25.9 | 22.2 |
| 材 料<br>調達単価 | 上昇          | 54.1        | 59.6        | 40.3        | 46.8        | 63.5        | 69.8        | 52.0        | 60.0        | 57.1        | 61.0 | 41.8 | 47.3 | 58.6 | 79.3 | 65.8 | 71.1 | 66.7 | 71.4 | 57.1 | 57.1 | 80.0 | 80.0 | 55.6 | 59.3 |
|             | 横這          | 45.1        | 35.7        | 56.5        | 48.4        | 36.5        | 27.0        | 48.0        | 40.0        | 42.9        | 32.4 | 56.0 | 50.5 | 41.4 | 17.2 | 34.2 | 15.8 | 33.3 | 26.2 | 42.9 | 42.9 | 20.0 | 20.0 | 44.4 | 37.0 |
|             | 下落          | 0.0         | 3.1         | 0.0         | 1.6         | 0.0         | 1.6         | 0.0         | 0.0         | 0.0         | 5.7  | 0.0  | 1.1  | 0.0  | 3.4  | 0.0  | 10.5 | 0.0  | 0.0  | 0.0  | 0.0  | 0.0  | 0.0  | 0.0  | 3.7  |
| 総合判断        | 好転          | 18.8        | 24.7        | 19.4        | 19.4        | 17.5        | 31.7        | 24.0        | 28.0        | 18.1        | 22.9 | 18.7 | 25.3 | 13.8 | 17.2 | 15.8 | 15.8 | 11.9 | 14.3 | 7.1  | 35.7 | 20.0 | 40.0 | 37.0 | 44.4 |
|             | 横這          | 56.9        | 43.9        | 46.8        | 48.4        | 65.1        | 39.7        | 56.0        | 48.0        | 58.1        | 42.9 | 58.2 | 50.5 | 62.1 | 48.3 | 57.9 | 36.8 | 57.1 | 47.6 | 64.3 | 35.7 | 60.0 | 40.0 | 48.1 | 29.6 |
|             | 悪化          | 23.1        | 29.0        | 30.6        | 29.0        | 15.9        | 23.8        | 20.0        | 24.0        | 23.8        | 33.3 | 22.0 | 23.1 | 20.7 | 31.0 | 26.3 | 44.7 | 28.6 | 35.7 | 28.6 | 21.4 | 20.0 | 20.0 | 14.8 | 25.9 |
| 来期の<br>見通し  | 好転          | 16.1        |             | 22.6        |             | 14.3        |             | 16.0        |             | 13.3        |      | 20.9 |      | 3.4  |      | 5.3  |      | 14.3 |      | 28.6 |      | 0.0  |      | 29.6 |      |
|             | 横這          | 56.9        |             | 53.2        |             | 52.4        |             | 72.0        |             | 58.1        |      | 61.5 |      | 55.2 |      | 55.3 |      | 54.8 |      | 50.0 |      | 100  |      | 48.1 |      |
|             | 悪化          | 23.1        |             | 22.6        |             | 25.4        |             | 12.0        |             | 24.8        |      | 14.3 |      | 37.9 |      | 28.9 |      | 31.0 |      | 21.4 |      | 0.0  |      | 22.2 |      |

## 業界レポート

### [協会・組合の動向]



プラス会  
第276回例会

**大松利幸氏**

(岐阜プラスチック工業)

**優勝飾る**

開催日 12月12日(水)  
場所 東名古屋カントリークラブ  
スタート 午前8時31分(アウト・イン)  
参加者 32名  
天候 曇りのち晴れ  
気温 気温15.0℃  
優勝 大松利幸氏(岐阜プラスチック工業)



| 順位 | 会社名        | 氏名    | OUT | IN | GRS | HC | NET |
|----|------------|-------|-----|----|-----|----|-----|
| 1位 | 岐阜プラスチック工業 | 大松 利幸 | 54  | 48 | 102 | 27 | 75  |
| 2位 | 株松井製作所     | 岡田 武史 | 55  | 54 | 109 | 33 | 76  |
| 3位 | 玉野化成(株)    | 玉野 直樹 | 39  | 42 | 81  | 3  | 78  |
| 4位 | 山 宗 (株)    | 酒井 友樹 | 47  | 48 | 95  | 16 | 79  |
| 5位 | 千代田合成(株)   | 伊勢村昌吾 | 48  | 55 | 103 | 23 | 80  |
| 6位 | 東海化学工業(株)  | 福井 一三 | 53  | 53 | 106 | 25 | 81  |
| 7位 | 星和化成(株)    | 磯野 正幸 | 50  | 53 | 103 | 22 | 81  |

#### ▼理事会

11月21日 (名古屋市工業研究所) 27名

(1)平成31年新年賀詞交歓会及び講演会の内容について、事務局より説明。審議の結果、全員一致で承認。

(2)事務局より、10月31日愛知県で開催の中部地区業界団体懇談会について報告。また懇談会に先立ち開催中の名古屋プラスチック工業展を2時間程度見学したと報告。

(詳細は132号に掲載済)

(3)事務局より後期技能検定申請状況、前期技能検定結果について報告。

(4)その他、委員会、連合会、青年会、事務局報告等。

12月19日 (名古屋国際ホテル) 30名

(1)平成31年度年間行事予定について事務局より資料に基づいて説明。審議の結果、原案通り全員一致で承認。

(2)事務局より、第14回平成31年度優秀従業員表彰の実施要領、表彰規程について説明。審議の結果、全員一致で承認。

(3)第55回永年勤続優良従業員表彰の収支について事務局より説明。

(4)事務局より、平成31年度新年賀詞交歓会の次第について説明。

(5)その他、委員会、連合会、青年会、事務局報告等。  
(終了後、役員年末懇親会を実施)

#### ▼新年賀詞交歓会

1月17日 (名古屋国際ホテル)

(詳細は本文記事を参照)

#### ▼総務委員会

12月19日 (名古屋国際ホテル) 11名

(1)12月の理事会の審議案件について討議。

(2)その他。

#### ▼文化広報委員会

12月6日 (名古屋市工業研究所) 6名

(1)第132号の反省と第133号(新年賀詞交歓特集号)の編集状況と第134号の企画、方針につ

プラスチックのお困り事に...

愛知実業株式会社

〒485-0041  
小牧市小牧4丁目225-2 澤屋清七ビル 201号

☎ 0568-54-1680 ☎ 0568-44-1680

いて検討。

(2)その他。

#### ▼技能検定委員会

11月15日(名古屋市工業研究所) 17名

- (1)前期技能検定実技試験の実施結果について。
- (2)後期技能検定射出成形3級の日程、実技講習会、実技試験について。
- (3)平成31年度前期技能検定実施について。
- (4)検定委員の確保について。
- (5)随時3級試験について。

12月4日(名古屋市工業研究所) 11名

- (1)後期技能検定ブロー成形の実技講習会、実技試験、採点会議の日程をきめた。
- (2)その他。

### 【全日本プラスチック製品工業連合会】

#### ▼第188回理事会

1月24日(第一ホテル東京)

- (1)本日実施の新年賀詞交歓会の概要と役割分担について
- (2)次の理事会は4/22大阪で、通常総会は6/6愛知県犬山で開催する。
- (3)その他。

〈終了後、新春勉強会「海洋プラスチック問題について」を聴講〉

〈終了後、新年賀詞交歓会、本文記事参照〉

#### ▼技能検定推進委員会

11月22日(東京メトロポリタン) 児玉委員長、立木委員、中島委員

- (1)17都府県21名出席。ショートショット5個作成する規程について問題点、試験への影響など運用状況を意見交換した。

(2)その他。

#### ▼中央技能検定委員会

11月20日(中央職業能力開発協会) 児玉委員

- (1)平成31年度射出成形1・2級の試験問題について。

12月20日(中央職業能力開発協会) 児玉委員

- (1)技能検定基礎級について。
- (2)その他

12月25日(中央職業能力開発協会) 児玉委員

- (1)平成31年度射出成形1・2級の試験問題について。

1月29日(中央職業能力開発協会) 児玉委員

- (1)平成31年度射出成形1・2級の試験問題について。

#### ▼自動車取引適正化研究会

11月29日(経済産業省) 横山

- (1)自動車産業の適性な取引のガイドライン作成について。

### 告 知 板

#### 【入会】

▽賛助会員 大栄工業(株)中部営業グループ

〒456-0022 名古屋市熱田区横田2-1-29

TEL・FAX 〈052〉726-5440

会員代表 青木國彦

(本社)〒849-0111 佐賀県三養基郡みやき町大字白壁1964

TEL 〈0942〉89-3813 FAX 〈0942〉89-5179

#### 【本社移転】

▽正会員 第1支部(株)オプロ

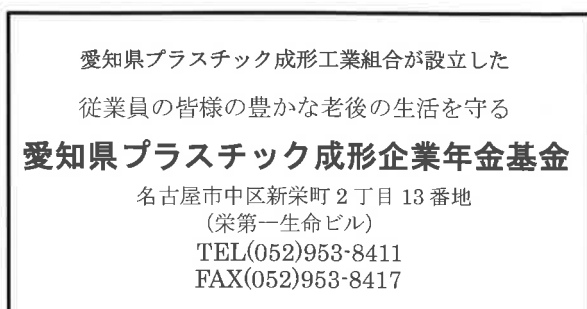
〈新住所〉

〒461-0022 名古屋市東区東大曾根28-17

TEL 〈052〉908-1801 FAX 〈052〉908-1802



全電動射出成形機  
**JADS** SERIES  
すべてのお客様に最大限の安心を  
すべてのお客様の問題を解決  
●Satisfaction ●Smart ●Strong ●Stable  
**JSW** 株式会社 日本製鋼所  
●名古屋営業所 TEL.052-222-1271 ●株式会社ニップラ 名古屋営業所 TEL.0561-74-7400



愛知県プラスチック成形工業組合が設立した  
従業員の皆様の豊かな老後の生活を守る  
**愛知県プラスチック成形企業年金基金**  
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