

世界経済“新型コロナ”で激震 拡がる影響にどう立ち向かうか

刻々と悪化する“新型コロナウイルス”の影響が拡大している。4月下旬時点で世界の感染者は289万人を超え、死者数も20万人を超えた。各国間の交流は停止し、3月の貿易統計では輸出額が12%弱の減少で、東日本大震災以来の下げ幅を記録。国内消費においても、政府が発令した緊急事態宣言は全都道府県が対象となり、日常生活全般に亘る外出自粛要請によって中部5県およそ2000社のアンケートによると、3月は77%の企業が前年同月より売上減少し、98%の企業が「すでに、または今後影響が大きい」とし、50%以上の企業は「資金繰りに影響がある」との調査機関報告もあった。

特に、この地方での主力ユーザーでもある自動車業界においては世界中での販売落ち込みに加えてサプライチェーンの稼働停止による部品調達難により大規模な生産調整に入っているが、事前に発注された部品納入が一段落するGW明

けには金型や成形品生産高への影響が一層如実となると懸念され、現行流動品以外でも、5月



納入で打ち合わせを進めていた新規金型・製品が海外部品調達遅延の為に7月頃の納入に延期されるなど、部品生産を担う中小製造業にも計画先送りによる資金繰り不安が広がっている。

この不安を一日でも早く払拭する為にも、まずは感染拡大の阻止に向けて職場や家庭での【マスク着用】【手洗いの励行】【密閉・密集・密接の回避】を行い、行政主導による融資・補助金も活用しながら生き残りを図らなければならない。

ただ、アジア開発銀行と世界銀行がほぼ同時に出したプレスリリースによると、「アジア太平洋地域の20年の経済成長は19年の予想を大きく下回る」としながらも“新型コロナウイルス”が終息して経済活動が正常化すると「21年に回復するか、大きく成長する」と予測した。

アジアと密接な関係にある日本経済にとって希望の光ともとれるレポートであり、そうした未来に行きつく為にも、現在の我々が出来る事、【日頃の感染拡大防止活動】への努力がより一層重要となってくる。

一日も早く“新型コロナウイルス”が終息に向かう事を祈りたい。

通常総会のお知らせ

〈第15回優秀従業員表彰〉

【開催日】 令和2年5月27日(水)

【場 所】 名古屋国際ホテル

【受 付】 午後2時30分

1. 総 会 組 合 (第56回) 《15:00~》

協会 (第49回) 《15:45~》

2. 第15回優秀従業員表彰 《16:35~》

令和元年度の修了生は37名

中部日本プラスチック職業訓練校

新型コロナの影響で修了式は中止

中部日本プラスチック職業訓練校の令和元年度修了式を3月13日名古屋市工業研究所で開催予定であったが、新型コロナウイルスの感染拡大を防止するため、やむなく中止となった。

普通課程（養成訓練）は修了者6名、短期課程（通信教育）は1級8名、2級23名であった。

なお、横山校長から「一年間無事に修了されたこと、心よりお祝い申し上げます。学んだことを各企業に持ち帰って実務に活かして自分のスキルアップにつなげて下さい」と、修了生へお祝いの言葉がおくられている。

〈成績優秀表彰者〉

▽愛知県職業能力開発協会会長賞

養成訓練 水谷 駿(株)タイセイプラス

▽（公社）愛知県技能士会連合会会長賞

養成訓練 壁谷佳承(株)鈴木化学工業所

▽中部日本プラスチック職業訓練校校長賞

向上訓練 1級

林 和樹 中部エクストロン(株)

向上訓練 2級

越山宏史 タカラ化成工業(株)

訓練校での1年を振り返って

（成績優秀表彰者レポート）

成績優秀者4名の体験レポート「一年を振り返って」を次に紹介する。

養成訓練



水谷駿（タイセイプラス）

私は、入社してから品質管理業務に携わっていました。

上司から訓練校での勉強を推薦されて通い始めました。私はプラスチックの知識が乏しく、また弊社はブロー成形を主としている為、当初は射出成形のイメージが無く、講義についていけるか不安でした。しかし、プラスチックとはどんなものかの基礎から始まり、より専門的な成形不良、材料の特性や射出成形機の機械構造等の座学を学び、講師の方々から射出品の実物を見せて頂き、分からないことを丁寧に教えてもらい、射出成形の知識がなかった私でも興味を持って学ぶことが出来ました。

さらに、座学で学んだことを自分の中に落とし込むことが出来たのは実習です。射出成形機を操作するのは初めてで、最初は戸惑う事が多かったです。しかし、その中で座学にて学んだ用語や不良対策を実際に目で見て体験する事で、解らなかったことが解り、より射出成形に関する知識が深まりました。

また講義では、色々な場所で今迄見たことのないものを見学させて頂き、参考となることも多く有意義な時間となりました。

この一年間射出成形について学び、貴重な経験を積むことが出来ました。学んだことを復習して夏の技能検定2級取得に向けて頑張りたいと思います。最後になりますが、一年間訓練校で学ぶことが出来たのは指導して下さいました講師の方々、共に勉強した仲間のおかげです。感謝申し上げます。

 **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>

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

養成訓練

壁谷 佳承 (鈴木化学工業所)



入社、入校した当初は、射出成形に関する知識は本当に無く、知っている材料などもPPやPAなど、代表的なものだけで、ゼロからのスタート

とこれからの社会人生活に強い不安を感じていたのを覚えています。

そんな中で始まった訓練校でしたが、まず、良いことがありました。それは、会社でも学校でも本当に初心者として扱って頂き、同じ事でも理解が及んでないと、何度でもその場その場で言葉を変え、多角的な見方で教えて頂きました。

また講義でどうしてもイメージが湧かなかったところなどは、実際に成形機を操作し、成形を行った時の成形機の動きを見て、あの時先生はこの動きの事を説明していたのかと合点がいき、理解出来たのがとても嬉しく、もっと理解を深めたいとも思いました。

振り返ると早一年が過ぎ、入社当初の不安は和らいで、一年間勉強の機会を与えて下さった会社に感謝の気持ちでいっぱいです。これから先、この感謝の思いを忘れることなく精進し、会社に貢献していく所存です。

向上訓練1級 林 和樹 (中部エクストロン)



私は、入社以来プラスチック成形に10年以上携わっており、現在、生産技術課の員として新規製品や量産製品の生産性を向上させる為の業務に従事しております。新規製品では試作から立

会い、問題点を解決し、量産製品では金型メンテナンスを中心に、金型保守と不良率の低減に力をいれております。この10年で会社の上司、先輩方のおかげでプラスチック成形技術、知識を多く学ぶことができております。しかし、更なるスキルアップとプラスチックに関する知識の幅を広げる為に、通信教育1級を受講させていただきました。

通信教育の課題では、成形法や金型、材料など日々の業務での知識を十分に発揮することが出来、弊社であまり使用していない材料や成形法についての課題は、インターネット等を活用し多く学ぶことが出来ました。また、業務上全く馴染みのない製図では、上司に相談しアドバイスをもらうことで理解することができ、新しい知識を得ることが出来て大変良かったと思います。

スクーリング講習では、講師に課題を中心に、基本的なところや重要なポイントを講師の先生に分かりやすく解説して頂きました。課題の解説以外にもプラスチック成形に関する重要な知識も教えて頂き、本当に有意義な4日間となりました。この一年で学び得た知識を今後の業務に活かせるよう取り組んでいこうと思います。

最後になりますが、この度ご指導頂いた講師の方々、受講の機会を与えて頂いた会社や上司、先輩方に感謝を申し上げます。ありがとうございました。

向上訓練2級 越山 宏史 (タカラ化成工業)

私はプラスチック射出成形機の設備保全に携わり12年になります。はじめのうちは設備について覚えることが多く、設備がどのように使わ

おかげさまで創業65年
世界の風を掴み、次世代を創造します。



東郷産業株式会社

取扱い品 | 自動車、電機、産業機械、船舶、航空宇宙機等の素材、特殊鋼・合金鋼、工場設備機械類の販売

〒460-0012 名古屋市中区千代田五丁目4番16号 (品質保証ISO9001:2015取得 環境保全ISO14001:2015取得)
TEL 052-251-5371 FAX 052-251-5381 <http://www.to-go.co.jp/>



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



れているかにはさほど関心がなく、直すこと、メンテナンスすることが優先していました。しかし、成形品の不良が発生しプラスチック射出成形

機の故障が疑われた場合に対応していると設備が故障しているのか、金型の動きが悪いのか判別がつかない事象が発生しました。その時自分に設備以外の知識がほとんどなく、そのために修理対応時間が長引いてしまっていると感じていました。成形法や金型の知識や技術が少しでもあればメンテナンス時間、修理時間の低減にもつながると考え、自身の能力向上のため今回2級を受講させていただきました。

通信教育の課題では毎日少しずつ、詰込みで覚えることのないように注意し進めていきました。業務では聞いたことのない単語もあり、上司や先輩にアドバイスをいただきながら知識を身に付けるということ意識しました。普段の業務とは違った見方で成形に触れることになりとても新鮮でした。自分の技術の幅を広げていく知識の土台になったと思います。

スクーリング講習では成形不良の発生原因が非常に印象強かったです。いろいろな不良に対し、それぞれの対策があり、その対策が一つではないというところにとっても奥深さを感じました。材料や成形法など学ぶことが多くあり、自分の勉強不足を痛感させられました。学んだことを一つ一つ積み上げ、業務に生かしていけるように取り組んでいきたいと思ひます。

最後になりますが、今回受講の機会を与えていただいた会社や上司・先輩方に感謝申し上げます。ありがとうございました。

令和元年度後期技能検定

職業能力開発協会から合格者発表

愛知県の令和元年度後期技能検定の合格者が、3月13日愛知県職業能力開発協会から発表された。今年度は、ブロー成形の実施はなかった。

各作業別の合格者数（合格率）は、次のとおりです。

◇プラスチック成形

| | | | |
|------|----|-------|------------|
| [特級] | 愛知 | 技能士合格 | 9名(20.9%) |
| | 全国 | 〃 | 50名(16.8%) |

◇射出成形作業

| | | | |
|------|----|-------|-------------|
| [3級] | 愛知 | 技能士合格 | 48名(92.3%) |
| | 全国 | 〃 | 234名(88.0%) |

以下、特級技能士合格者名（協会・組合関係分）のみ掲載（順不同・敬称略）

※個人情報保護法の関係で合格者名が公表されないため判明分のみ掲載しました。

〈特級技能士合格者〉

協会・関係者分のみ掲載（順不同・敬称略）



浅井裕紀
(シズ工業)



杉本 誠
(東海理化)



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

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

令和2年度技能検定実施日程

| 項目 | 期・職種 | |
|----------|------------------------------|---------------|
| | 前期 | 後期(予定) |
| 項目 | 射出成形1・2級 | プラスチック成形 特級 |
| | | 射出成形3級 |
| | | ブロー成形1・2級 |
| 実施公示 | 令和2年3月2日(月) | 令和2年9月1日(火) |
| 受検申請の受付 | 令和2年4月6日(月) 【組合】4月6日(月) | 令和2年10月5日(月) |
| | 令和2年4月17日(金) 【組合】4月10日(金) | 令和2年10月16日(金) |
| 実技試験問題公表 | 令和2年6月1日(月) | 令和2年11月27日(金) |
| 実技試験 | 令和2年6月8日(月) | 令和2年12月4日(金) |
| | 令和2年9月13日(日) | 令和3年2月14日(日) |
| 特級 | | 令和3年1月31日(日) |
| 学科試験 | 令和2年8月23日(日) | 令和3年2月7日(日) |
| | 特級 | |
| 合格発表 | 令和2年10月2日(金) | 令和3年3月12日(金) |
| 合格証書交付 | 令和2年12月中旬 | 令和3年5月中旬 |

稲嶋早苗氏 (東海化学工業) が優勝 プラス会 第280回例会

開催日 4月8日(水)
 場所 中京ゴルフ倶楽部 石野コース
 スタート 午前9時04分
 参加者 21名
 天候 晴れ
 気温 気温21.0℃
 優勝 稲嶋早苗氏 (東海化学工業)



優勝した稲嶋早苗氏 (右)

令和2年度行事日程

- 5月27日 通常総会
第15回優秀従業員表彰式
- 10月23日 合同支部会
- 10月 中部地区業界団体懇談会
- 11月21日 第57回永年勤続優良従業員表彰式
- 1月 令和3年新年賀詞交歓会
- 3月12日 職業訓練校 修了式

| 順位 | 会社名 | 氏名 | OUT | IN | GRS | HC | NET |
|----|-------------|-------|-----|----|-----|----|-----|
| 1位 | 東海化学工業(株) | 稲嶋 早苗 | 40 | 43 | 83 | 20 | 63 |
| 2位 | 丹羽レーディング(株) | 丹羽 英昌 | 43 | 41 | 84 | 18 | 66 |
| 3位 | (株)ミワテック | 山本 智廣 | 52 | 43 | 95 | 26 | 69 |
| 4位 | (株)カワタ | 小嶋 晋平 | 52 | 48 | 100 | 31 | 69 |
| 5位 | (株)スターサービス | 岡田 晴雄 | 49 | 44 | 93 | 23 | 70 |

スクリュー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」

YS 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

スケッチ

「お客様の要望に応える、
"E=mV²"で活性化された会社づくり」

イオインダストリー株式会社
代表取締役 岩田 佳大



湖西市新居本社工場

【沿革】

イオインダストリー株式会社（静岡県湖西市新居町新居3380-500）は、1963年に静岡県浜松市南区小沢渡町に中部トリカ株式会社として設立。オートバイハンドル組立製造から創業し、1978年より、初めて成形加工を開始した。

1983年、社名を現在のイオインダストリー株式会社に変更。1993年に、愛知県豊川市へ豊川工場を建設、生産拠点を拡張する。2007年、小沢渡工場と豊川工場を統合し、湖西市新居町へ本社工場（現住所）を建設、現在の生産拠点に至る。新居本社工場の建設と共に、塗装ブースを設置。ドアハンドルの成形、塗装、組立まで一貫した内製生産を可能にした。

『活性化された会社づくり』を経営理念に掲げ、『E=mV²』を社是としている。社内では、「企業活性化の公式」と呼んでいる。これは、物理学の「エネルギーの法則」・「E=Mv²」をベースに、質量のMをmに、スピードのvをVにアレンジしたもので、企業の価値や存在意義は規模の大小ではなく、機動性・柔軟性（=活性化）にこそあるという当社の経営理念を盛り込んだものである。

弊社では自動車部品のプラスチック射出成形を基盤とし、塗装、組立を行っている。代表的な生産品目では、ドアハンドル、ベンチレーター、ウォッシュータンク、内装機能部品など、精密部品から中型製品までを手掛けている。

開発から製品設計、製品評価、生産設備設計、製作、さらに、厳密な品質保証体制を基に、成形、塗装、組立、出荷までの一貫したものづくりの体制が弊社の強みである。

保有技術としては、DSI、ガスインジェクション、Heat & Cool、2色成形、ベント成形などがある。

代表生産品種



【主な保有設備】

| | |
|--------------------------|-----|
| ○射出成形機（10 t～850 t） | 69台 |
| ○特殊射出成形機 | |
| DSI成形（350 t～650 t） | 5台 |
| 2色回転式成形機（60 t～250 t） | 5台 |
| 2色汎用成形機（55 t） | 1台 |
| ガスアシスト成形機（220 t） | 3台 |
| Heat & Cool併設成形機（350 t） | 1台 |
| ベントシリンダー成形機（350 t～650 t） | 3台 |

| | |
|---------------------|-----|
| ○振動溶着機 | 2台 |
| ○熱板溶着機…1台 | 1台 |
| ○樹脂専用塗装ブース | 1台 |
| ○200tダイ・スポッティング・プレス | 1台 |
| ○NCフライス ○汎用フライス ○旋盤 | 各1台 |
| ○平面研削盤 ○型彫放電加工機 | 各1台 |
| ○アルゴン溶接機 ○直立ボール盤 | 各1台 |

| | |
|----------------------|----|
| ○複合環境試験装置（振動試験装置） | 1台 |
| ○引張試験機 | 2台 |
| ○恒湿恒温槽 | 3台 |
| ○3次元測定器 | 1台 |
| ○投影機 | 2台 |
| ○側突衝撃試験機 | 1式 |
| ○3次元スキャナー（ATOS CORE） | 1台 |
| ○3次元プリンター（KEYENCE） | 1台 |



成形工程



塗装ブース

側突試験機



恒温槽



【ベント式射出成形の取組】

現在、弊社が取り組んでいる技術の一つに「ベント式射出成形」がある。本技術は、溶融した樹脂を金型へ流し込む前に、シリンダーの中央部にあるベント孔から水分や揮発成分を除去する成形法である。

この成形技術によって、成形不良の大幅削減やエンプラでも材料乾燥が不要といった効果を出すことが可能になった。

ベント成形概要



ベント孔

【グローバル展開】

海外展開の足掛かりとして、インドにある部品メーカーと技術提携を取り交わし、弊社が設計した機能部品をインド市場へ送り込めるよう、現在アプローチを進めている。

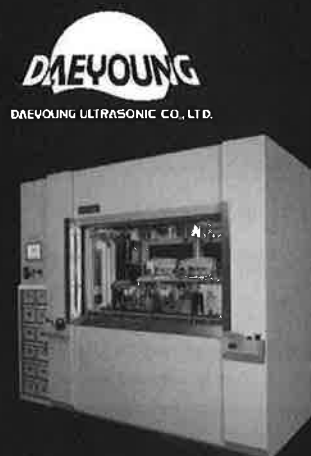
「共に歩む」正会員と賛助会員の交流コーナー

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、(株)第一実業の紹介です。

振動溶着機のご紹介

総合機械商社の第一実業(株)では、韓国・DAEYOUNG ULTRASONIC (デーヨン・ウルトラソニック)社製の振動溶着機を取り扱っております。

- 小型から大型機まで幅広いラインナップ。
- 設備導入後は当社グループが全面サポート。
- 治具のみの製作にも対応。
- さまざまな業界へ全世界約 2500 台の納入実績。
- 振動溶着のデモ機は(株)第一メカテック中部センター (名古屋)に設置。
- ローコスト、ハイクオリティ製品。
- 振動溶着以外の溶着工法もご提案。



振動溶着機以外にも、樹脂や金属等の加工機、素形材成形機、塗装設備等、多岐にわたる製品を取り扱っております。

各種部品製造におけるお困りごとがございましたら、ぜひ当社へご相談ください。



第一実業株式会社 名古屋支社

自動車事業本部 中部 BODY システム部

〒460-0003

名古屋市中区錦二丁目 3 番 4 号 (名古屋錦フロントタワー14階)

TEL. 052-201-5476

FAX. 052-201-5823

新技術情報

株式会社エーペックスジャパン

「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18回目は、株式会社エーペックスジャパンからの情報発信です。

廃プラの回収から素材・製品開発

再生材の提供からリサイクル支援

株式会社エーペックスジャパン
営業開発事業部 担当 鈴木/赤沼

1. 株式会社エーペックスジャパンについて

廃プラスチック資源（以下、廃プラ資源）の回収から、開発、粉碎、造粒・製品加工までの一連のリサイクル事業を通じて環境負荷の低減

図1 株式会社エーペックスジャパンの再生材APEX™ PETCARBO® PEPROLENE®
(カタログより一部抜粋)

| 項目 | 試験方法 | 単位 | 一般 グレード | 非Br非リン系 透明V-0難燃 グレード | 一般 グレード | 透明 グレード | 一般 グレード | 耐熱 グレード |
|--------------------------|---------------|---------------------------------------|--------------------|----------------------------|--------------------|----------------------|-------------------|-------------------|
| | | | LB | FR2025 FR2030 | IH-771 | CL-1140 | X01 | X02 |
| メルトフロー インデックス | ASTM D1238 | g/10min | 16 | 16 | 8 | 12 | 10 | 6 |
| 引張強度 | ASTM D638 | MPa kgf/cm ² lbf/in' | 62 640 9100 | 61 630 8950 | 52 530 7500 | 66 670 9500 | 49 499 7100 | 58 590 8410 |
| 曲げ強度 | ASTM D790 | MPa kgf/cm ² lbf/in' | 88 900 12800 | 88 900 12800 | 82 835 11890 | 106 1080 15370 | 60 611 8700 | 65 660 9400 |
| アイソット 衝撃強度 (ノッチ付き) | ASTM D256 | J/m kgf-cm/cm ft-lbf/in | 800 82 15 | 780 80 15 | 760 78 14 | 780 80 15 | 780 80 15 | 780 80 15 |
| 荷重たわみ温度 | ASTM D648 | °C °F | 133 271 | 130 266 | 108 226 | 126 258 | 81 177 | 101 213 |

された素材・製品の開発と販売を事業としています。昨今の廃プラ資源活用への社会関心の高まりにつれ、多くの企業はその削減に向けた取り組みを活発化させております。その取り組みのひとつである再生コンパウンド材（以下、再生材）の積極的活用に向け、ポリカーボネート樹脂を中心として、PC系アロイ材、ポリエステルコポリマーなどの再生材の提供から、ユーザー各社のニーズに合わせたリサイクル支援（リサイクルの提案と開発サポート）までを行っております。

2. リサイクルの流れ

回収する廃プラ資源は、工場排出品だけではなく一般消費された製品も対象となっており、その回収を通して分別・加工を行い、高品質な再生材にするための加工を行います(図2)。最近では、最終製品に多様なライフスタイルに合わせた機能やデザイン性が重視された結果、これら廃プラの材質も複合化されリサイクルが困難になっています。そのため、廃プラ資源も

再利用される用途や必要物性を想定した加工方法の選定など、リサイクルにもより知恵と工夫が求められています。一例として、廃プラリサイクル・プロジェクトのMatatabi (写真3.4.5.6)は、役目を終えた廃アクリル看板やプラスチ

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 〒192-0054 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/>

一生涯のパートナー



第一生命

Dai-ichi Life Group

第一生命保険株式会社

ホームページ
<https://www.dai-ichi-life.co.jp/>

ック材料をレーザーカットやプレス成形などで加工し、新しい命を吹き込んだ製品展開をしてきました。プラスチックのリサイクルは、造粒

加工だけではなく、素材そのもののデザインや色を活かした加工を施すことでも可能なのです。

図2 リサイクルの流れ



上(写真3) Matatabi
下(写真4) オーナメント (廃プラ：アクリル看板から加工)

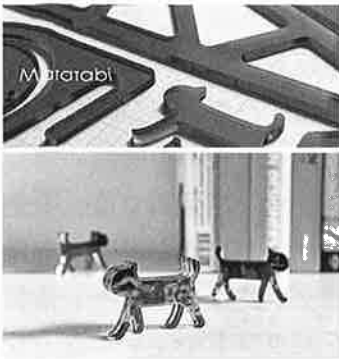


写真5 かばんタグ (廃プラ：アクリル看板から加工)

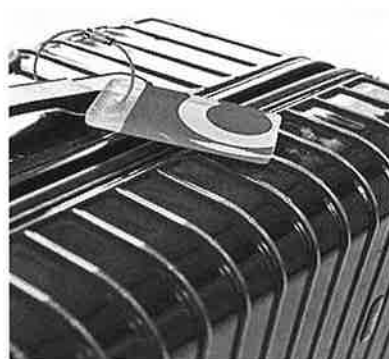
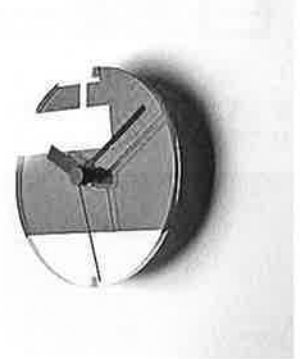


写真6 時計 (廃プラ：アクリル看板から加工)



3. APEX™再生ポリカーボネート

透明・高強度・耐熱性を持つポリカーボネート（以下、PC）は、自動車、建材そして文具雑貨など様々な産業用途で使用されています。しかしながら、近年、グローバル企業の脱プラ宣言にも見られるように、環境負荷低減そして一方通行型生産の脱却に向けプラスチックの再生化を求める声が強くなり、世界的に再生材のニーズが高まっています。APEX™再生材は、再生コンパウンド・メーカーとしての徹底し

た品質管理と保証そして安定供給を行うことで、安心して使用頂ける材料として認知されてきました（図5）。一般再生グレード以外にも、PCの弱点である耐傷性を克服した高硬度グレード（写真6）やPCとデンプン樹脂とのコンパウンド・グレード（PCバイオマス写真7）、PC/PETアロイPETCARBO®等のPC特殊グレードも揃えており、持続可能な社会の実現に向け再生プラスチックの開発を進めています。

成形工場見える化/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 ムラテック販売株式会社

〒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/>

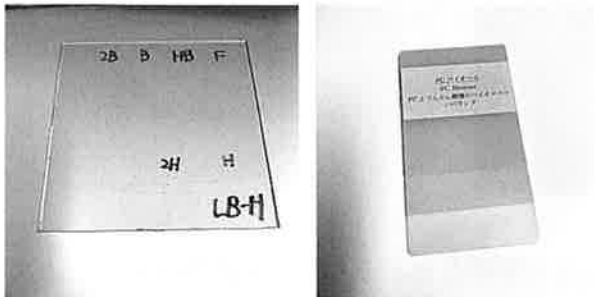
 **三井住友信託銀行**

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

図5 広がる再生材の用途



左(写真6) LB-H高硬度グレード
右(写真7) PCバイオマス



4. PEPROLENE®

再生ポリエステルコポリマー

PEPROLENE®は、飽和ポリエステル樹脂を原料とした再生材です。特徴としては、透明・耐衝撃・耐熱性・耐薬品・耐加水分解・耐傷性を持つ素材(図8)で、新材は食品・飲料水の容器、化粧品ボトルやバス水回りの製

品など透明性が必要な用途に使用されています。PC並みの耐衝撃性を備えていることから、今後もさらなる用途展開が見込まれる樹脂です。PEPROLENE®も、これらの特徴を活かし、環境負荷の少ない再生材として展開が進んでいます。

図8 PEPROLENE®の特徴

【PEPROLENE®の特徴】ポリエステルコポリマー

- 耐衝撃性** ポリカーボネート並の衝撃強さを持っています。
- 耐スクラッチ** アクリル並の耐スクラッチ性を持っています。
- 耐薬品性** アルカリ・油・アンモニアなどに優れた耐薬品性があります。

5. リサイクル支援の取り組み

プラスチックの持続可能な利用に向け、企業のニーズに合わせた開発の相談及び受託加工を行っております。創業以来、プラスチック・コンパウンダーとして蓄積した豊富な技術及び知見を活かし、環境に配慮した材料や製品の開発と生産の支援をしています。設備面では、少量のサンプルから試作や加工が可能な試験機を保有しているため、迅速かつ的確なサポート体制でリサイクル材のコンパウンドやフィルム・シートなど成膜テストが可能となっています(図9)。

図9 リサイクル支援

リサイクル支援



リサイクル支援は、多種多様な環境対応のニーズに応えるべく、リサイクルコンパウンドを主とした原料・素材の開発支援を行なっています。小型混練試作機及びシート・フィルム押出機、3Dプリンタ等を備えた開発環境で素早い開発のサポートをしています。



様々な形状の少量サンプルから試作が可能な超小型試作機の製造販売を行なっております。開発のスピードを上げることで、急速な市場変化と環境問題に対応することができます。

DJK 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>

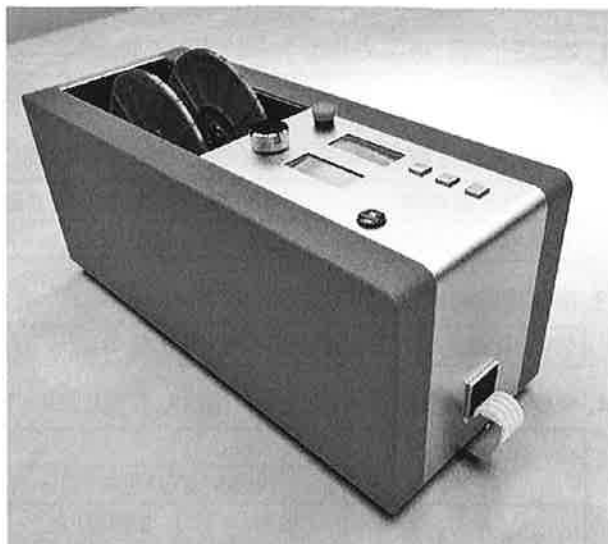
未来素材をオーダーメイド
エンプラのトータルサプライヤーKASAGI

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

また、コンパウンダーの経験やニーズを詰めた卓上押出機（AS-1 写真10と図11）の製造と販売をしています。各種樹脂の少量コンパウンドの試作、3Dプリンタ向けフィラメント、合成繊維の試作など多用途に活用できます。特徴として、場所を選ばないサイズ(横540×奥行き265×高さ330*空冷ファン除く)と電源(单相100V)で初期開発と試作の体制構築に最適な単軸混練押出機です。スクリーやノズルの交換も容易で、加工温度は4つのヒートゾーンで最高温度350℃（オプション：400℃）となっており、スーパーエンプラまで幅広い樹脂の加工に対応が可能です。今後も、リサイクル支援に向け、小型機械の開発を進めていきます。

フィラメンター（オプション）



ペレターザー（オプション）

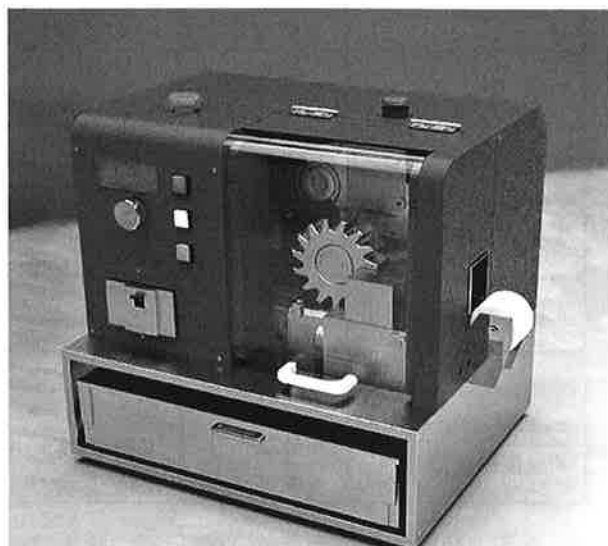


写真10 卓上押出機AS-1



図11 卓上押出機AS-1の特徴

卓上押出機 AS-1

- ・小型で場所を選ばないサイズと電源
- ・4つの温度調整ゾーンと2つの空冷ゾーンで開発用途に最適
- ・ペレット、パウダー、粉碎品などの混練押出が可能
- ・スクリーやノズルの取り外し・交換が容易
スクリー・ノズルは用途ごとに豊富な種類を拡充予定
- ・3Dプリンタ向けフィラメント巻き取りや造粒機もオプション化

【お問い合わせ】

株式会社エーペックスジャパン

営業開発事業部 鈴木／赤沼

電話番号048-294-3177 / FAX番号048-294-3187

E-mail : info@apex-ecofuture.com

URL : http://www.apex-ecofuture.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
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/

《2020年1～3月期会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 268 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 | 24 社 | 中部日本 | 69 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 | 33 社 | 包装用容器・キャップ | 33 社 | 電気・電子・通信部品 | 43 社 |
| 自動車・輸送機器部品 | 97 社 | 住宅関連 | 15 社 | 医療機器 | 7 社 |
| | | | | その他 | 39 社 |

3. 従業員数の内訳

| | | | | | | | | | |
|-------|------|--------|------|---------|------|----------|------|--------|------|
| 20人未満 | 57 社 | 21～50人 | 66 社 | 51～100人 | 71 社 | 101～300人 | 50 社 | 301人以上 | 20 社 |
|-------|------|--------|------|---------|------|----------|------|--------|------|

4. 今期(2019年1～3月期)の自社業況について(%)〈網掛けの数字は前期の結果です〉

| | 2020年1～3月(実績) | | | | | | | | | | | |
|----------|------------------|------|---------|------|---------|------|------------------|------|---------|------|---------|------|
| | 前期(2019年10～12月)比 | | | | | | 前年同期(2019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 | 13.1 | 19.2 | 32.5 | 42.3 | 54.1 | 38.0 | 14.6 | 16.2 | 23.1 | 31.6 | 61.2 | 51.7 |
| ②製品単価 | 2.6 | 3.4 | 89.6 | 86.3 | 7.5 | 10.3 | 7.1 | 10.3 | 80.2 | 76.1 | 11.6 | 13.7 |
| ③採算 | 6.3 | 7.7 | 47.0 | 58.5 | 45.9 | 33.3 | 8.6 | 13.2 | 36.6 | 44.9 | 53.4 | 41.5 |
| ④所定外労働時間 | 7.5 | 9.8 | 58.2 | 62.4 | 33.6 | 27.4 | 9.3 | 8.5 | 47.0 | 50.0 | 41.0 | 41.5 |
| ⑤製品在庫 | 19.4 | 15.8 | 57.5 | 61.5 | 22.8 | 22.6 | 22.8 | 14.1 | 50.4 | 56.8 | 25.0 | 28.6 |
| ⑥樹脂原料単価 | 13.8 | 16.7 | 76.9 | 75.2 | 8.6 | 8.1 | 16.8 | 23.9 | 69.4 | 64.5 | 12.3 | 11.5 |
| ⑦総合判断 | 6.7 | 8.5 | 45.1 | 53.4 | 47.8 | 37.2 | 8.2 | 13.2 | 33.6 | 39.7 | 56.3 | 46.6 |
| ⑧来期の見通し | 6.0 | 6.8 | 29.5 | 57.3 | 61.9 | 35.0 | | | | | | |

5-1. 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 |
| 63.8 | 47.9 | 8.2 | 3.0 | 28.0 | 27.8 |
| 3.7 | 3.0 | 7.5 | 9.8 | 2.6 | 3.4 |
| 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 |
| 16.0 | 15.0 | 14.2 | 19.7 | 9.3 | 6.8 |
| 1.1 | 0.9 | 30.6 | 39.7 | 20.9 | 34.6 |
| 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 |
| 27.2 | 31.2 | 14.2 | 15.8 | 9.7 | 7.3 |
| 0.4 | 1.3 | 5.2 | 7.7 | 1.9 | 1.7 |
| 19. 環境問題 | 20. 人材育成 | 21. 研究開発 | 22. 事業承継 | 23. その他 | |
| 6.3 | 5.1 | 29.9 | 38.5 | 6.3 | 6.0 |
| | | | | 9.0 | 3.0 |

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

<http://www.starseiki.com>

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

■当面の経営上の問題点におけるその他の意見

- コロナウイルスによる雇用停滞。
- コロナウイルスによる情勢不安。
- 台風、コロナウイルスの影響
- 発注先の稼働状況の低下、従業員の出勤が滞った為
- 運賃の値上がりが利益を下げている
- コロナウイルスによる減産
- 新型コロナウイルス対応
- コロナウイルスによる急激な需要減
- コロナによる経済活動の鈍化
- コロナショック
- コロナショックによる急激な売り上げ減

○その他の意見がありましたら具体的にお書き下さい(新型コロナウイルス感染症による事業への影響、ご要望(お困りごと)についても是非お書き下さい)。

- 最終ユーザーが組み立てる電子部品が中国からの輸入品であり、その入荷が止まって、当社の生産が縮小している。
- 過去最悪の経済危機を懸念している。
- 繁忙期と閑散期のバランス調整が難しい。コロナウイルスにより受注の見通しが立たない。
- マスク入手困難(ここまで来ると、政府が押さえているのが真因に思える)。
- 経済への影響拡大が懸念されます。
- 消毒液用のボトルの注文が殺到。
- 客先減産による受注減。
- 助成金の情報など。
- 現在でも受注減少しているが、4-6月位まで横這を続けて、7月以後は全業種で生産・販売が大きく減少するであろうことが推測さ

れる。

- 弊社都合で恐縮ですが、テレワーク勤務のためFAXでの回答が中々難しい状況です。メールやネット経由の回答方法が可能かご検討いただけますと幸甚です。
- 社員には手洗い・消毒の徹底の協力と、現場では離れての作業をお願いしています。換気は普段からしているので無理なく協力して貰っています。消毒液とトイレットペーパーは普段から備蓄があったものの、この様な状態が続くと底をついてしまう。補充が出来ないので心配です。
- 戦争と同じ状況かもしれないが、この様な時だからこそ社員教育など出来ることに集中し、経営を継続していきたい。
- コロナウイルスの影響が本格化するのは令和2年4~9月位かと予測しています。オリンピック中止になると景気後退の影響を強く受けると思います。
- 今のところ、まだ影響は出ていないが今後の受注状況が心配である。
- 樹脂材料の供給不安。
- 世界的景況感の低下が不透明であり、不安が大きい。
- 当社ではアルコールや洗剤用のプラスチックボトル生産可能です(7月以降)。現在、台風被災の為、工場稼働していませんが、7月復興予定です。復興後の仕事を探しています。
- 積極的な支援対応を希望。
- 受注、売上が低下しているので対応策として雇用調整助成金を使いながら一時帰休を実施するが、長期化する恐れがあるので、従業員の賃金の減少を防ぎ、なおかつ企業の負担が



NEX-IV

大きな金型。小さな成形機。

—— 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(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・樹脂成形システム
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

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 | 〒511-0065 三重県桑名市大中央町 21 番 9 号 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 |

- 少しでも減るよう、助成率を上げて欲しい。
- コロナの影響で注文数が減少。
- マスク不足。従業員への行動自粛要請や出勤自粛要請などの事態を想定し、休業保障への対応指針などが欲しい。
- 不況から人材の応募がこの3月多く（3～5人）なってきました。採用難は4月に解消する状況です。
- 直近では大きな影響は出ていないものの、新型コロナウイルス問題での中国工場（顧客）の稼働遅れや稼働調整による、受注減が先の見通しとして懸念される。
- 現在、感染拡大に向かっていて心底不安です。
- コロナウイルスに対してこれからが不況が始まると思うので、新年を迎えたばかりなのにオリンピックもやらない、益々世の中は冷たくなるばかりで不安材料ばかり
- 現在のところ影響は余り受けてはいませんが、長期化すると影響は出てきます。
- コロナウイルスの影響により一部製品は受注増になり忙しいが、海外向け製品はSTOPになり、これからどのようになるかはわからない部分がある為設備導入は一時休止にする。コロナウイルス感染症はプラスチック工業会としての指導は何かあるか？今マスク、アルコールが手に入りにくくなってきている。景気の動向が分からない。
- ○○銀行がつぶしにかかっている。
- コロナウイルスの影響が今後どうなるのかが不安
- 現状では先が見通せない
- 1月に注文が来た菓子トレーの出荷の見通しが立っていない

- 自動車メーカーの工場停止がバラバラの対応だと中小企業・下請けは止める事も出来ず厳しくなる。
- 国内生産の自動車が売れず在庫調整による減産の流れにならないか心配です。そのためには新型コロナウイルスの終息が早くなる事を願うばかりです。
- 特に本日迄大きな変化はありませんが、消毒液に変わる電解水（酸性、アルカリ分離）の機械が特需オーダーとして出ています。
- トヨタ自動車の生産調整影響が大きい。海外工場の影響も出る（輸出部品有）短期（5～10日）ではあるが生産調整のため休業となる社員が25%発生するため有給もしくは休業補償（80%）を計画している。この分を助成金で補填したいと思っております。
- 受注減により生産調整（稼働時間の減少）が必要となり従業員の自宅待機をさせる可能性がある。
- 現状は10%程度減少ではあるが、今後はまったく予想つかず不安である。
- 金融融資支援（無利息・無担保）をお願いしたい。
- 雇用調整助成金の特例処置をお願いしたい。コロナウイルス感染症の疑いで自宅待機させた場合にも適応願いたい。
- 受注減についての予測不可能・当面、4月、5月の組合行事予定がどうなるのか早く知りたい。
- 基本的には新型コロナ影響による得意先工場停止。受注減に於いては休業による雇用調整助成金などの対応に回る予定です。
- 4月当初の受注計画に対し、4月3日（金）現在

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



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



17%程度の受注カットとなっております。

- 減産による影響の度合いと長期化の見直しが不透明
- 今後の受注数の悪化
- 国内消費の減退による製品点数の減少、生産量、設備投資の減少が大きい。国内の生産体制の再構築が重要。また、横断的なコラボレーションが生き残りの鍵と見る。
- 新型コロナウイルスにより1社が自宅待機となった。全般的に景気の減速感が強い。今のところ受注の大きな減少にはなっていないが、4月以降の受注については厳しい見方をする所が多い。
- 消費税UP後、受注が12月頃から落ち、更に新型コロナウイルスで受注が落ち込み始めている。また、納期も後ろにのび、今後に不安が大きい。現状(1,2月)6%の売上ダウン。
- 国及び自治体に強力な中小企業支援を実施して欲しい。
- 一部ビジネスホテル向け商材へ影響が出ている
- とにかく先行きが不透明。長期化を視野に入れるが。
- コロナウイルスによる経済停滞への影響が心配
- 新型コロナウイルスで、万一自社内で感染者が出た場合にどのような対応を取ったら良いのか悩むところです。具体的には以下の様な事。
 - A 事務所や工場の操業停止がどのような期間に及ぶのか?
 - B 消毒作業をどこに依頼すれば良いのか?
 - C 濃厚接触者をどの範囲とし、どのような対応(出勤停止など)を取ったら良い

のか?

- 以上の様な事について、保健所がどこまで対応(指導)してくれるのか?といった事が不安材料です。
- 得意先、業種の分散化を進めてきたが、今回ばかりは全業種に影響が出てきており手の打ちようがない。
 - マスクが必要な現場もあるため、いつから入手できるのか不安。
 - 大增産中。終息が見通せない。
 - どの範囲で出勤させないのか決めかねています・・・
 - 3~4月、またそれ以降も急激な売り上げ減が予想される中、政府による異次元且つ迅速な中小企業救済がなければこの状況を乗り切る事は難しいと確信しています。
 - 今のところ全て新型コロナに尽きます。国のスピーディーな中小企業対策等は不可欠ですが、終息が見通せないだけに苦慮しています。
 - 製品需要の低下。感染者発生に伴う工場停止リスク。
 - ウィルスによる様々な規制による影響が今後拡大していく事が考えられ、今のうちに対策を考えておかないと厳しい状況になっていくでしょうが、その対策も今までに経験がない為どのような対策を取れば良いのかも不明です。取り敢えず感染予防に努めるくらいです。
 - 欧米のコロナ拡大による企業、個人の行動制限(消費激減)、物流への影響に伴う売り上げ減。
 - 客先売上不振により仕事量減。
 - 自動車関連です。日産、トヨタ減産の為大幅な入金減少。資金繰難。

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
KAWATA
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 名古屋市長区大曾根1丁目2番22号
TEL.052-918-7510 FAX.052-911-3450

各分類ごとの経営上の問題点 (2020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 | 63.8 | 74.2 | 78.8 | 39.4 | 60.5 | 66.7 | 28.6 | 59.0 |
| 輸出不振 | 8.2 | 9.3 | 15.2 | 6.1 | 7.0 | 0.0 | 0.0 | 12.8 |
| 製品・請負単価安 | 28.0 | 30.9 | 39.4 | 24.2 | 30.2 | 13.3 | 42.9 | 17.9 |
| 取引条件悪化 | 3.7 | 6.2 | 3.0 | 0.0 | 7.0 | 0.0 | 0.0 | 2.6 |
| 過当競争 | 7.5 | 8.2 | 12.1 | 3.0 | 2.3 | 0.0 | 28.6 | 10.3 |
| 輸入品との競合 | 2.6 | 1.0 | 9.1 | 0.0 | 2.3 | 0.0 | 0.0 | 5.1 |
| 流通経費増大 | 16.0 | 13.4 | 30.3 | 24.2 | 9.3 | 13.3 | 0.0 | 12.8 |
| 原材料高 | 14.2 | 12.4 | 12.1 | 0.0 | 32.6 | 13.3 | 0.0 | 15.4 |
| 借入負担増 | 9.3 | 11.3 | 6.1 | 3.0 | 11.6 | 6.7 | 14.3 | 10.3 |
| 銀行の貸し渋り | 1.1 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 7.0 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| 人件費高 | 30.6 | 36.1 | 39.4 | 30.3 | 27.9 | 20.0 | 28.6 | 17.9 |
| 採用難 | 20.9 | 19.6 | 21.2 | 24.2 | 23.3 | 13.3 | 28.6 | 20.5 |
| 技能者不足 | 27.2 | 23.7 | 39.4 | 24.2 | 32.6 | 26.7 | 28.6 | 20.5 |
| 技術力不足 | 14.2 | 8.2 | 15.2 | 12.1 | 27.9 | 13.3 | 14.3 | 15.4 |
| マーケティング力不足 | 9.7 | 6.2 | 9.1 | 15.2 | 7.0 | 13.3 | 14.3 | 15.4 |
| 設備過剰 | 0.4 | 0.0 | 3.0 | 0.0 | 2.3 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| 法的規制 | 5.2 | 4.1 | 9.1 | 3.0 | 7.0 | 13.3 | 0.0 | 5.1 |
| 為替問題 | 1.9 | 2.1 | 6.1 | 3.0 | 2.3 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| 環境問題 | 6.3 | 5.2 | 15.2 | 18.2 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 5.1 |
| 人材育成 | 29.9 | 26.8 | 27.3 | 36.4 | 44.2 | 26.7 | 42.9 | 20.5 |
| 研究開発 | 6.3 | 4.1 | 9.1 | 6.1 | 9.3 | 13.3 | 14.3 | 5.1 |
| 事業承継 | 6.0 | 6.2 | 6.1 | 3.0 | 11.6 | 6.7 | 0.0 | 5.1 |

各分類ごとの業況判断 (2020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

| | 製 品 別 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------|--------|------------------|-------------|------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|------------------|-------------|------------------|------------------|------------------|-------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | 団 体 別 | | | | | | 製 品 別 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 全 体 | 中 部 日 本 | 東 日 本 | 神 奈 川 県 | 西 日 本 | 自 動 車 | 日 用 品 | 雑 貨 類 | 器 具 包 装 | キ ャ プ | 電 信 部 品 | 住 宅 関 連 | 医 療 機 器 | そ の 他 | | | | | | | | | |
| 前期比 | 前期比 | 前期比 | 前期比 | 前期比 | 前期比 | 前期比 | 前期比 | 前期比 | 前期比 | 前期比 | 前期比 | 前期比 | 前期比 | 前期比 | | | | | | | | | |
| 生産高 | 13.1 | 10.1 | 5.8 | 14.3 | 17.1 | 4.2 | 0.0 | 2.9 | 13.3 | 1.0 | 4.1 | 0.0 | 3.0 | 3.0 | 9.1 | 27.3 | 16.3 | 13.3 | 28.6 | 42.9 | 20.5 | 10.3 | |
| 売上高 | 32.5 | 23.1 | 34.8 | 26.1 | 28.6 | 25.0 | 12.5 | 30.5 | 20.0 | 37.1 | 25.8 | 27.3 | 24.2 | 33.3 | 15.2 | 23.3 | 23.3 | 26.7 | 6.7 | 42.9 | 33.3 | 28.2 | |
| 製品単価 | 54.1 | 61.2 | 55.1 | 68.1 | 50.0 | 54.3 | 70.8 | 87.5 | 52.4 | 55.2 | 62.9 | 63.6 | 66.7 | 54.5 | 54.5 | 60.5 | 58.1 | 60.0 | 80.0 | 28.6 | 42.9 | 46.2 | 59.0 |
| 採算 | 2.6 | 7.1 | 1.4 | 4.3 | 5.7 | 0.0 | 0.0 | 2.9 | 13.3 | 1.0 | 4.1 | 0.0 | 3.0 | 3.0 | 9.1 | 2.3 | 4.7 | 6.7 | 13.3 | 0.0 | 0.0 | 7.7 | 17.9 |
| 所定外労働時間 | 89.6 | 80.2 | 89.9 | 79.7 | 90.0 | 85.7 | 83.3 | 83.3 | 90.5 | 76.2 | 88.7 | 97.0 | 93.9 | 84.8 | 90.7 | 81.4 | 86.7 | 80.0 | 71.4 | 71.4 | 84.6 | 66.7 | |
| 製品在庫 | 7.5 | 11.6 | 8.7 | 18.8 | 5.7 | 8.6 | 16.7 | 16.7 | 5.7 | 7.6 | 10.3 | 3.0 | 3.0 | 3.0 | 0.0 | 7.0 | 11.6 | 6.7 | 6.7 | 28.6 | 28.6 | 7.7 | 12.8 |
| 材料調達単価 | 6.3 | 8.6 | 7.2 | 4.3 | 7.1 | 8.6 | 0.0 | 0.0 | 6.7 | 13.3 | 5.2 | 7.2 | 0.0 | 9.1 | 18.2 | 9.3 | 7.0 | 6.7 | 13.3 | 28.6 | 14.3 | 5.1 | 7.7 |
| 総合判断 | 47.0 | 36.6 | 44.9 | 37.7 | 45.7 | 37.1 | 54.2 | 37.5 | 47.6 | 35.2 | 46.4 | 41.2 | 39.4 | 30.3 | 51.5 | 39.5 | 32.6 | 40.0 | 20.0 | 57.1 | 57.1 | 59.0 | 43.6 |
| 来期の見通し | 45.9 | 53.4 | 47.8 | 58.0 | 45.7 | 54.3 | 45.8 | 62.5 | 44.8 | 47.6 | 48.5 | 50.5 | 57.6 | 66.7 | 36.4 | 51.2 | 58.1 | 53.3 | 66.7 | 14.3 | 28.6 | 35.9 | 46.2 |
| | 7.5 | 9.3 | 7.2 | 7.2 | 7.1 | 11.4 | 0.0 | 4.2 | 9.5 | 10.5 | 5.2 | 5.2 | 3.0 | 9.1 | 12.1 | 7.0 | 7.0 | 20.0 | 20.0 | 14.3 | 0.0 | 7.7 | 10.3 |
| | 58.2 | 47.0 | 63.8 | 47.8 | 54.3 | 47.1 | 70.8 | 58.3 | 54.3 | 43.8 | 57.7 | 43.3 | 69.7 | 60.6 | 57.6 | 42.4 | 60.5 | 46.7 | 26.7 | 57.1 | 57.1 | 51.3 | 43.6 |
| | 33.6 | 41.0 | 29.0 | 43.5 | 38.6 | 41.4 | 29.2 | 37.5 | 34.3 | 40.0 | 37.1 | 49.5 | 27.3 | 30.3 | 24.2 | 30.3 | 32.6 | 34.9 | 33.3 | 28.6 | 42.9 | 41.0 | 41.0 |
| | 19.4 | 22.8 | 18.8 | 20.3 | 21.4 | 21.4 | 4.2 | 4.2 | 21.9 | 29.5 | 14.4 | 17.5 | 21.2 | 33.3 | 30.3 | 25.6 | 30.2 | 13.3 | 20.0 | 14.3 | 14.3 | 17.9 | 17.9 |
| | 57.5 | 50.4 | 63.8 | 55.1 | 52.9 | 51.4 | 58.3 | 62.5 | 56.2 | 43.8 | 60.8 | 50.5 | 57.6 | 51.5 | 48.5 | 58.1 | 44.2 | 46.7 | 46.7 | 57.1 | 57.1 | 59.0 | 53.8 |
| | 22.8 | 25.0 | 17.4 | 23.2 | 25.7 | 27.1 | 37.5 | 33.3 | 21.0 | 22.9 | 24.7 | 29.9 | 21.2 | 15.2 | 18.2 | 16.3 | 23.3 | 40.0 | 33.3 | 28.6 | 28.6 | 23.1 | 25.6 |
| | 13.8 | 16.8 | 5.8 | 7.2 | 18.6 | 22.9 | 8.3 | 20.8 | 17.1 | 18.1 | 8.2 | 15.5 | 12.1 | 15.2 | 15.2 | 18.6 | 23.3 | 20.0 | 26.7 | 14.3 | 0.0 | 17.9 | 12.8 |
| | 76.9 | 69.4 | 89.9 | 84.1 | 75.7 | 70.0 | 83.3 | 79.2 | 67.6 | 57.1 | 86.6 | 78.4 | 72.7 | 66.7 | 54.5 | 76.7 | 67.4 | 73.3 | 60.0 | 85.7 | 85.7 | 76.9 | 71.8 |
| | 8.6 | 12.3 | 2.9 | 7.2 | 5.7 | 7.1 | 8.3 | 0.0 | 14.3 | 21.9 | 4.1 | 5.2 | 15.2 | 18.2 | 27.3 | 4.7 | 7.0 | 6.7 | 13.3 | 0.0 | 14.3 | 5.1 | 12.8 |
| | 6.7 | 8.2 | 5.8 | 4.3 | 8.6 | 8.6 | 0.0 | 0.0 | 7.6 | 12.4 | 4.1 | 7.2 | 3.0 | 6.1 | 9.1 | 11.6 | 4.7 | 6.7 | 6.7 | 28.6 | 14.3 | 5.1 | 7.7 |
| | 45.1 | 33.6 | 44.9 | 34.8 | 42.9 | 34.3 | 54.2 | 37.5 | 44.8 | 31.4 | 46.4 | 33.0 | 42.4 | 33.3 | 54.5 | 32.6 | 39.5 | 40.0 | 20.0 | 42.9 | 28.6 | 51.3 | 38.5 |
| | 47.8 | 56.3 | 49.3 | 59.4 | 48.6 | 57.1 | 45.8 | 62.5 | 46.7 | 52.4 | 49.5 | 58.8 | 54.5 | 60.6 | 33.3 | 55.8 | 53.5 | 53.3 | 66.7 | 28.6 | 57.1 | 43.6 | 51.3 |
| | 6.0 | 4.3 | 4.3 | 4.3 | 7.6 | 1.0 | 8.3 | 7.6 | 23.8 | 22.7 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 15.2 | 4.7 | 20.0 | 0.0 | 20.0 | 0.0 | 0.0 | 12.8 | 12.8 | |
| | 29.5 | 23.2 | 40.0 | 41.7 | 23.8 | 41.7 | 45.8 | 63.8 | 63.8 | 74.2 | 33.3 | 66.7 | 33.3 | 45.5 | 30.2 | 13.3 | 57.1 | 30.8 | 30.8 | 57.1 | 30.8 | 30.8 | |
| | 61.9 | 71.0 | 55.7 | 55.7 | 63.8 | 74.2 | 45.8 | 63.8 | 63.8 | 74.2 | 66.7 | 66.7 | 66.7 | 30.3 | 65.1 | 66.7 | 42.9 | 51.3 | 51.3 | 42.9 | 51.3 | 51.3 | |

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

2月19日 (名古屋市工業研究所) 32名

- (1)事務局より総務委員会、技能検定委員会で十分協議した結果、技能検定材料費について30年以上変更されておらず、単価の上昇や他の関係団体の費用負担の現状、内容等について説明し値上げを実施したいと。審議の結果、原案通り全員一致で可決承認。
- (2)事務局より令和2年度新年賀詞交歓会の収支について報告。
- (3)事務局より令和2年度中部日本プラスチック職業訓練校の入学申込状況について説明。
- (4)現時点の第15回優秀従業員表彰の申込み状況について現在7名の推薦のみ。さらなる推薦を要請。
- (5)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、今年は過去最高の101名となった。
- (6)組合創立55周年記念事業の収支について事務局より説明。
- (7)その他、連合会、青年会、年金基金、事務局報告等。

3月18日

開催予定の理事会はコロナ関連で中止。

▼総務委員会

3月11日 (名古屋国際ホテル) 11名

- (1)3月18日開催予定の理事会の審議案件、報告事項について討議した。

▼文化広報委員会

3月12日 (名古屋市工業研究所) 6名

(1)第139・140号の反省と第141号の企画、企画編集方針について検討。

[全日本プラスチック製品工業連合会]

▼事務局会議

3月26日 (ホテルアソシア新横浜) 葛谷

- (1)4月21日開催予定の理事会は延期して通常総会の前に開催する。
- (2)6月4日開催予定の通常総会はその時の社会情勢を鑑み、開催を決定する。
- (3)外国人技能実習生の試験用成形品の価格改定について。
- (4)令和元年度末収支見込みについて。

告知板

【入会】

- ▽正会員 イオインダストリー(株)
〒431-0302 静岡県湖西市新居町新居 3380-500
TEL <053> 595-1010 FAX <053> 595-1011
代表取締役社長 岩田佳大 会員代表 緑川広貴

【社名変更】

- ▽正会員 第4支部
日多加テクノサービス株式会社
(旧社名 日多加テクノサービス有限会社)
- ▽賛助会員 芝浦機械株式会社
(旧社名 東芝機械株式会社)
執行役員中部支店長 伊藤雅文
- ▽賛助会員 ムラテック販売(株)
(旧社名 ムラテック情報システム(株))
代表取締役社長 村田大介

【代表者変更】

- ▽正会員 第3支部 (株)松栄工業所
代表取締役社長 山上 潤



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 愛知県名古屋市西区則武新町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

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