

令和 3 年度修了式を開催

中部日本プラスチック職業訓練校

期待に応えさらなる邁進誓う

去る 3 月 18 日、愛知県認定中部日本プラスチック職業訓練校の修了式が名古屋市工業研究所にて開催された。昨年度に続き、コロナ禍で何かと不自由の多い訓練課程ではあったが、普通課程（養成訓練）修了者 4 名、短期過程（向上訓練）の 1 級 5 名、2 級 27 名は 1 年間の修練を無事に全うしてこの日を迎えた。

開会に際して挨拶に立った大松校長は、「コロナ禍の逆境に拘わらず、勉学に励み修了式を迎えられ喜ばしく思う。皆さんの 1 年を振り返ったレポートの中で、仕事を多面的に捉えられるようになった成長を強く感じ、また、上司、先輩、同僚への尊敬の念、感謝の気持ちが伝わり感動した。貴重な 1 年の経験を活かし、将来に繋げていただきたい」と述べた。

修了証書授与に続いて、成績優秀者表彰（別掲）が行われたあと、来賓祝辞があり、愛知県労働局産業人材育成課の岡本智子課長補佐は、「技能五輪、全国アビリンピックでの優秀な成績からみても『技能大国愛知』は揺るがない。習得した技術をさらに磨き上げ、変化に対応できる優れた技能者としてさらに成長することを期待している」。愛知県職業能力開発協会原弘典技能検定課長は、「訓練生・関係者の労をねぎらい、この経験は大きな自信と誇りに繋がる。ものづくりに携わる技能人材は貴重な存在となる」と、新たなスタートへのはなむけの言葉が送られた。



壇上からお祝いの言葉をおくる大松校長

また、講師からは、今西秀明講師の「“春秋に富む”にあやかって活躍して欲しい。学科は免除されるので、引き続き実技試験に向けひと頑張りし、優秀な技能士になって欲しい」。福田博行講師からも、「会社をはじめ周りからの期待に応える第 1 歩を踏み出したところ。ものづくりの中で、海洋プラスチック問題に見るように、環境に負荷をかけない意識を高く持って業務について欲しい」と期待を込めたエールが送られた。

【成績優秀表彰者】（敬称略）

〈愛知県職業能力開発協会会長賞〉

・養成訓練＝渡邊樹良（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＝田中元規（日幸ライト工業）

・向上訓練 2 級＝大川雄一郎（鈴木化学工業所）

なお、次に成績優秀者 3 名の体験レポート「1 年を振り返って」を掲載する。

訓練校での1年を振り返って

(成績優秀表彰者レポート)

養成訓練

渡邊樹良 (鈴木化学工業所)



表彰状の授与

今年一年間を振り返ると、大きく成長できたと感じました。私は入社1年目で訓練校に通い始めたため、最初はプラスチック

の種類や物性などはほとんど知りませんでした。そんな私でもわかる様に、最初は語句の説明や実際の射出成形機を使い一から講義をして頂きました。

講義が進むにつれて専門用語などをさりげなく混ぜることで、自然と知識が付いていくような講義だったと思います。

私たち生徒がわからないときや、特に大事なところは何度も説明をしてくださいました。また小テストなどを挟むことで、記憶に残りやすく、最後の学科の技能照査にも問題なく合格することが出来ました。

実技については、射出成形機の動かし方がわからないところから、段替え、ページ、成形と一連の流れをスムーズに行えるようになりました。保圧を必要以上に高くしたときに、金型から離型出来なくなると教わり、実際に保圧を上げてみることもありましたが、言われた通りに金型から樹脂が取れなくなりました。

訓練校では、このような普段会社では絶対に行えないようなことまで試させてもらえました。実際に見てみると、なぜやってはいけないか、起こってしまった時の大変さが改めてわかるため、とても良い経験になりました。

最後になりますが、一年間私たちを熱心に、優しく、時に厳しくご指導してくださった講師の方々、一年間にもわたる長期の研修を受けさせてくれた会社に改めて感謝を致します。ありがとうございました。これからもより一層熱心

に仕事に取り組んでいきます。

向上訓練1級 田中元規 (日幸ライト工業)

私は新規製品の立ち上げ業務で金型開発、成形業務を約5年行っています。良い製品を作るには良い金型・成形条件が必要になる為、その技能を培うべくこの度1級技能試験に挑戦する機会を頂きました。知識・技術共にまだまだ未熟なので多くのことを学び今後の業務に役立てたいと思っております。

月約1回の通信教育課題では、日常業務と並行し大変な所もありましたが、2級受講時に勉強した内容の復習や、日常業務での知識を十分に活かすことが出来ました。

弊社では射出成形業務を行っているため、他の成形方法や溶着、安全衛生や電気関連などは、まだまだ学ぶ事ばかりでした。また、普段使用している機械や材料についても特性などを再確認する事が出来ました。

スクーリング講習では、課題を中心に成形の基本的なところや試験対策の重要ポイントをわかりやすく解説して頂きました。テキストだけではわかり難い問題など、講習で例題を通して理解を深めることが出来ました。

また、疑問に思った部分に対してアドバイスを頂き自分の考え方があっている部分、そうでない所を再確認する事が出来ました。4日間短期集中で大変ではありましたが有意義な時間となりました。

今後は実技試験合格に向けて経験を積み、これからの業務に活かせるよう取り組んで参ります。今回、受講の機会を与えて頂きました会社や上司に改めて感謝申し上げます。有難う御座いました。

向上訓練2級 大川雄一郎 (鈴木化学工業所)

この一年間、通信教育での課題に取り組み、プラスチック成形の基礎知識を習得してきました。

課題の内容は主にテキストからの出題ではありましたが、中には別途詳しく調べないとわからない問題もあり、決して簡単なものばかりで



成績優秀表彰者

はありませんでした。

課題は毎回テーマごとに分かれており、各種別のテーマを集中的・効率的に勉強でき、且つ無理のない問題量で全12回をやりきることができました。

提出した答案には各先生方から解答はもちろんのこと、なぜこの解答が間違いなのかの説明やそれぞれの生徒に向けたメッセージなどもいただけました。これは大変励みになりましたし、単に「間違えてしまった」で終わることなく、正しい理解につながったと思います。

1月と2月にスクーリングがありました。ここでは今までの課題を振り返って再度説明を聞くことができ、自分で調べている時よりもはるかに理解ができました。やはり専門の先生から教えてもらえるというのは分かりやすさが違います。

普段私はプラスチック成形の業務に携わってはいますが、成形に関する知識は全くありませんでした。それがこの一年での勉強によって基礎部分ではありますが、身に付けられたと思います。

今回、改めてプラスチック成形の難しさを学びましたし、普段成形をしている方々をより尊敬できる機会になりました。成形・材料・機械・金型といった総合的な知識を、これから興味を持ってさらに上積みさせていきます。

最後にこのような勉強の場を与えてくれた会社に感謝し、業務に還元できるよう精進していきたいと思っています。

令和3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3年度後期技能検定の合格者が、3月11日愛知県職業能力開発協会から発表された。

各作業別の合格者数（合格率）は、次のとおりです。（今年度ブロー成形は公示なし）

◇プラスチック成形

[特級]	愛知	技能士合格	25名(50.0%)
	全国	〃	148名(46.0%)

◇射出成形作業

[3級]	愛知	技能士合格	17名(63.0%)
	全国	〃	154名(78.6%)

〈特級技能士合格者〉

協会・関係者分のみ掲載（順不同・敬称略）



小倉憲一(光和サービス) 安藤和哉(シミズ工業) 榎下茂幸(シミズ工業)



大矢好将(タイセイプラス) 大岡誠(タカラ化成工業) 高間淳(タカラ化成工業)



高橋公祐(中部エクスロン) 甲斐敬(東海化学工業) 山田圭(東海化学工業)



小野田泰士(東郷製作所) 中戸久永(東郷製作所) 土方隼人(ハジメ産業)

※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。

スケッチ

「匠とサイエンスの架け橋」

Made in Japanへのこだわり

株式会社 樹研工業

代表取締役 松浦 直樹



企業概要

樹研工業では、1965年の創業以来、一貫してプラスチック射出成形の技術を追求してきました。1970年代のオイルショックをきっかけに、小物部品に焦点を当てることで、独自路線を確立してきました。私たちは、より付加価値の高い製品を製作することで、社会に貢献していきたいと考えています。

特徴と強み

受託量産に加え、設備開発や金型製作もグループ内で完結する数少ない会社です。各分野の専門家が常駐しており、お客様の問題解決にあたります。

また、独自の生産システムにより、不良品発生率は限りなくゼロに近く、強力なトレーサビリティを維持しています。

主要分野と品目

主要分野：自動車、医療、光学、電子、家電、
住設、超精密 他
主要品目：歯車、光学レンズ、医療用品、
精密機構部品 他

写真：左 PEEK リードネジ、リードナット
右 POM S0.1 極小ネジ（黒い棒はシャープ芯）

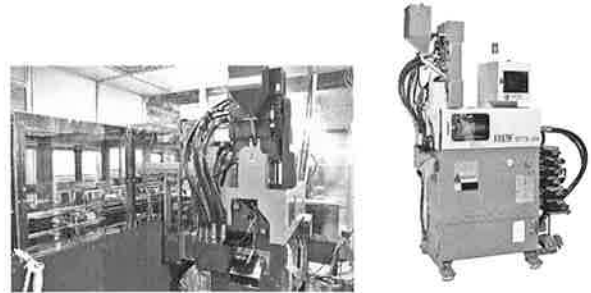


主要な取扱材料

POM, PEEK, PBT, PPS, PSU, LCP, PC, COP,
PA, PMMA 他

主要設備

JMW（内製）射出成形機
1.5t 4台 / 5t 20台 / 10t 166台 / 20t 21台
他社製中型射出成形機
25t 4台 / 50t 3台



写真：左 クリーンルーム成形システム
右 ハイブリッド射出成形機

国内関連会社

有限会社ジュケンファインツール
精密および超精密金型の製作、測定の受託
株式会社ジュケンマシンワークス
射出成形機、周辺設備の開発と製造

沿革

1965年 松浦元男の個人事業として創業
1972年 株式会社樹研工業に改組
1982年 株式会社ジュケンマシンワークス
有限会社ジュケンファインツールを設立
1985年 遠田郡涌谷町に宮城事業所を開設
2006年 本社工場がISO14001の認証取得
2008年 ISO9001の自己適合宣言
2015年 神野第3工場ISO13485認証取得
代表取締役社長に松浦直樹が就任
2019年 本社を豊橋市神野新田町へ移転
2021年 豊橋地区の工場2箇所を統合

写真：下 クリーン工場

QR ウェブサイトへ



先端材料展にプラスチックコーナーを設置 今秋10月に「東京ビッグサイト」で開催

「名古屋プラスチック工業展」(中部プラスチック連合会・日刊工業新聞社・当協会主催)は新たな取り組みとして、10月に東京ビッグサイトにて開催される展示会「SAMPE Japan先端材料技術展2022」(先端材料技術協会・日刊工業新聞社主催)内に特別企画コーナー「プラスチック材料・成形加工パビリオン」を設置する。

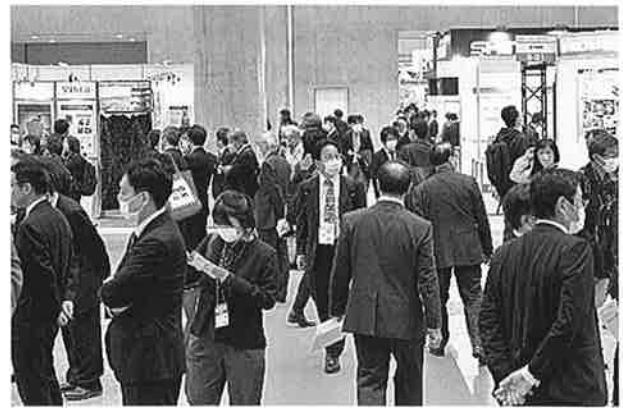
「SAMPE Japan先端材料技術展」は、材料からその加工まで、産業界における最新の先端材料・技術を広く紹介し、新たな技術・製品づくり、最先端分野の発展に欠かせない商談の場を提供する展示会。特に軽くて強いことが求められる「複合材料」の技術を披露する場として評価を受けている。この会場に繊維などの強化材を組み合わせる「複合材料」の母材としてのプラスチック関連製品・技術の展示コーナーを設けて内容の充実を図り、展示会全体の価値向上と業界の振興につなげるのがねらい。

出展対象となる製品・技術は、『原材料・添加剤、離型剤、FRP、環境配慮型プラスチック、プラスチック機械・周辺装置、二次加工機、バリ取り機、レーザー溶着機、環境配慮型代替材料、リサイクル関連技術、金型関連装置・資材』など。本企画を通して、SAMPE Japan先端材料技術展と名古屋プラスチック工業展の強みを掛け合わせ、プラスチック産業の未来の姿を模索していく。

また会期中は同会場で洗浄総合展、Japan Robot Week、VACUUM真空展、スマートフ

ァクトリー Japan、高精度・難加工技術展、表面改質展の計6展を同時開催し、金属加工や表面処理技術、生産管理・製造現場の先進化・効率化を実現するソフトウェア、ロボットを活用した自動化技術などを幅広く展示する。「モノづくり」に関する7つの展示会の相互入場により、新しい出会いが期待できる。

今後は「プラスチック材料・成形加工パビリオン」に関する情報を、これまでの名古屋プラスチック工業展の来場者らに随時発信し、SAMPE Japan先端材料技術展への来場を促進すると共に、会員各位の出展も歓迎する。



【会期】 2022年10月19日(水)～ 21日(金)

SAMPE Japan先端材料技術展2021の様子

【会場】 東京ビッグサイト西ホール

【出展料】 1小間(約9㎡) 352,000円(税込)

【問合せ先】

日刊工業新聞社名古屋支社業務部イベントG

TEL : 052 (931) 6158

e-mail : nk-event@nikkan.tech

なお「名古屋プラスチック工業展」は、次回2024年秋の開催を予定している。詳細は決まり次第改めて案内する予定。

プラスチックは暮らしのパートナー

11月14日はプラスチックの日

いい 樹脂



「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。今回は株式会社コシダテックの紹介です。

業界初グラスウール入り洗浄剤「エコマル」で 成形時黒点不良率低減に貢献

株式会社コシダテックは射出成形機用洗浄剤・パージ剤「エコマル」を取り扱っております。エコマルは、グラスウール入りのパージ剤で、従来のフィラータイプの洗浄剤に比較して洗浄力が高く、特に黒点異物による成形不良率の改善及び生産効率の改善に貢献します。様々な樹脂、温度（対応温度180℃～320℃）での成形シチュエーションに対応頂けるよう、2種類のグレードをご用意しております。

「黒点による不良率を低減させたい、もっと洗浄力の高いパージ剤はないか」などの皆様の課題やご要望を解決します。

エコマルの三大特長



① 驚異の洗浄力で黒点不良率激減

エコマルは世界初、新素材グラスウールをふんだんに使用。現場を困らせる黒点不良を劇的に減少させます。この洗浄力は、まさに魔法。不良率の削減と品質向上を考えれば、もう他に選択肢はありません。



② コストを下げて洗浄時間も短縮

エコマルを使えば、もう2度洗いの手間は必要ありません。すなわち、洗浄剤の使用コストや洗浄時間、さらに人件費や後材置換材料費、廃棄物処理費などを合わせたトータル生産コストが大きく下がります。



③ 端材利用で廃棄量を大幅に減少

エコマルは冷蔵庫断熱材の端材を利用しています。地球環境にやさしいアップサイクル洗浄剤が、洗浄剤の使用量と、不良品の廃棄量を大幅に減少させます。That's SDG!!



グラスウールは繊維が短く、細く、やわらかいため、圧倒的な比表面積で不潔物や汚れをそぎ落とし、高い洗浄力を生み出します。



1袋20キロ、80トン機で
およそ100回分の洗浄!!

国内外の成形大手企業、続々採用!!

お試しサンプルも提供させて頂いておりますので、お気軽にお問い合わせ下さい。

エコマル製品及びサンプル提供に関するお問い合わせ
TEL : 03-6634-3996 Mail : ecomaru-support@koshida.co.jp

株式会社コシダテック
〒108-8570 東京都港区高輪2-15-21
WEBサイト : <https://www.koshida.co.jp/>



プラス会創立60周年記念大会

尾崎浩一氏（オプ）が優勝

本年がプラス会を発足して60年になることから、例会とは別に記念大会を開催した。



快晴の令和4年3月9日、三甲ゴルフ倶楽部京和コースで25名の参加者を得て、HCは例会をはなれて新ペリア方式で行った。

結果はオプコの尾崎浩一氏がネット72.0で優勝した。



優勝した尾崎浩一氏（左）

尾崎氏は優勝スピーチの中で、喜びとともに準優勝の玉野氏と同じ組でプレーできて、大変勉強になったと述べた。

順位	会社名	氏名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	(株)オプコ	尾崎 浩一	44	46	90	18	72
2位	玉野化成(株)	玉野 直樹	43	35	78	5	73
3位	東海方スチ工業(株)	石原 武志	42	49	91	17	74
4位	三扇化学(株)	兄玉 康彦	44	49	93	18	75
5位	(株)三幸商会	吉田 実	42	45	87	12	75

通常総会のお知らせ

〈第17回優秀従業員表彰〉

【開催日】 令和4年5月27日(金)

【会場】 名古屋ガーデンパレス

名古屋市中区錦三丁目11-13

TEL 052-957-1022

1. 総会 組合（第58回）《15:00～15:40》

協会（第51回）《15:45～16:25》

2. 第17回優秀従業員表彰 《16:35～》

※なお、新型コロナウイルスの影響により、開催内容に変更が生じた場合におきましては、改めてご連絡をさせていただきますので、ご理解の程よろしくお願い致します。

令和4年度 前期技能検定 実施日程

項目	期・職種	前期
		射出成形1・2級 真空成形1・2級
実施公示		令和4年3月1日(火)
受検申請の受付		令和4年4月4日(月)) 令和4年4月15日(金)
実技試験問題公表		令和4年5月31日(火)
実技試験		令和4年6月7日(火)) 令和4年9月11日(日)
	真空成形	令和4年9月4日(日)
学科試験		令和4年8月21日(日)
合格発表		令和4年9月30日(金)
合格証書交付		令和4年12月中旬

《2022年1～3月期会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 259 社

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本	84 社	中部日本	68 社	西日本	107 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	22 社	包装用容器・キャップ	31 社	電気・電子・通信部品	44 社		
自動車・輸送機器部品	88 社	住宅関連	15 社	医療機器	8 社	その他	43 社

3. 従業員数の内訳

20人未満	52 社	21～50人	66 社	51～100人	62 社	101～300人	46 社	301人以上	18 社
-------	------	--------	------	---------	------	----------	------	--------	------

4. 今期(2022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〉

	2022年1～3月期(実績)											
	前期(2021年10～12月期)比						前年同期(2021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	21.2	40.4	44.4	35.9	33.2	23.7	34.7	38.8	29.3	27.8	34.4	32.2
②製品単価	20.5	18.8	75.7	75.5	3.1	5.7	26.6	25.7	64.5	64.1	6.9	8.6
③採算	9.3	16.7	53.7	52.2	35.5	30.2	16.6	23.3	37.5	39.6	44.4	35.5
④所定外労働時間	16.2	23.3	57.9	57.1	24.3	19.6	18.9	22.4	50.6	52.2	27.8	24.1
⑤製品在庫	24.3	23.7	61.0	59.2	13.1	16.3	27.8	28.6	52.9	53.5	17.0	15.9
⑥樹脂原料単価	76.4	75.1	20.5	24.1	0.0	0.4	82.2	77.6	12.4	20.0	0.8	0.4
⑦総合判断	10.4	20.0	50.6	51.8	37.8	27.3	18.1	23.7	37.5	38.8	42.5	35.5
⑧来期の見通し	13.1	23.3	51.0	53.9	29.3	19.6						

5. 当面の経営上の問題点(%)〈網掛け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						
39.4	40.0	3.1	2.9	26.3	25.7	2.7	1.6	4.2	7.8	1.5	3.7
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						
17.0	12.7	77.6	72.7	6.9	6.1	0.4	0.0	23.9	31.4	33.6	29.0
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						
28.6	27.3	8.5	10.6	5.0	5.7	1.5	1.2	1.5	2.9	5.0	2.4
19. 環境問題	20. 人材育成	21. 研究開発	22. 事業承継	23. その他							
6.9	6.5	34.4	31.8	4.2	5.3	4.2	4.1	4.6	3.7		

5-2. 当面の経営上の問題点におけるその他の意見

- 設備の老朽化 ※同一回答 3件あり
- 設備関連部品の調達難
- 原価管理能力
- ブロー成形機不足
- トヨタ減産、半導体、コロナ、地震、ロシア
- 部品供給問題
- 顧客様での部材調達難による売上減少
- 生産能力不足、一部の副材料の不足
- コロナ感染での休業者対策

○その他の意見がありましたら具体的にお書き下さい

- 原材料、人件費増で利益に影響大
- 注文来ても客先が電子部品入手難で予定変更多く生産性が非常に悪い
- 先の見通しが不明瞭
- 昨年末から受注量は増えているが、夏から先は不透明である
- 半導体の入荷不足に伴う減産で自動車、アミューズメント関連の受注減少が続いている
- 新規採用が厳しく中途採用が中心だが、現社員の教育を強化して技能者の育成に努めている
- 不採算部門を整理して採算が良くなった
- 自動車減産の影響大。回復の見込みもなかなか立たない
- 先が読みにくいいため自分たちで目標をもって個々で未来を創っていく他ない
- ロシア対ウクライナ、輸出入の今後、米国・中国の動向に注目
- コロナ禍を脱して売上も上昇傾向であろうと考えている中、中国のコロナ感染拡大によるロックダウンやウクライナ問題等で逆に売上が落とし、材料費(経費)の上昇が起きて困っている
- ロシア・ウクライナ情勢によるインフレ、原材料の値上がりを懸念しています
- 売上は順調ですが、インフレによる高騰、材料資材の値上げで利益が出ない状況です
- コロナ感染の拡大やウクライナ問題、更には円安の進行でキツイインフレが見込まれており、利益の確保は困難となっている。早急に政府の物価対策や景気対策を期待したい。遅れると命取りになる
- ブロー成形要員不足
- 原油価格、世界情勢の影響などに伴う減価の高騰が懸念される
- カーメーカーの稼働が早く正常になってほしい
- 仕入れ品、特に樹脂材の単価が大幅に増大。その分製品に対して単価値上げは厳しく、難しい
- 単価が高くてもあればまだいいが、無い場合、無くなった場合にそれに代わるものがあるか心配
- 3月にサイバー攻撃や福島県沖地震によるライン停止や減産の情報が後を断ちませんでした。繁忙期になるはずだった1月から3月。4月以降は本当に挽回生産につながるのか、いささか疑問になる今日この頃です
- 半導体不足を解消することが最重要課題
- コロナ禍が長引き販売不振の中、商品仕入・円安・他数学的要因で原材料、包材、エネルギーの値上げからのコスト高に悩みが尽きず、価格転嫁交渉と昇給(6月昇給)の検討で格闘中です
- 助成金の情報などをタイムリーにお知らせ頂けると助かります
- ロシアとウクライナの戦争が長期化すると、原材料価格の高騰、入手困難が懸念される
- コロナ禍にて商品の引合いが非常に低調で、今のところ打つ手がない状況です

各分類ごとの業況判断 (2022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

	全 体			団 体 別						製 品 別													
	前 期 比	前 年 比	前 年 比	中 部 日 本		東 日 本		西 日 本		自 動 車		雑 貨 類 日 用 品		食 器 包 装 キ ャ ッ プ		電 信 部 品 電 気 ・ 電 子		住 宅 関 連		医 療 機 器		そ の 他	
				前 期 比	前 年 比	前 期 比	前 年 比	前 期 比	前 年 比	前 期 比	前 年 比	前 期 比	前 年 比	前 期 比	前 年 比	前 期 比	前 年 比	前 期 比	前 年 比	前 期 比	前 年 比	前 期 比	前 年 比
生産高 売上高	増加	21.2	34.7	23.5	30.9	20.2	39.3	20.6	33.6	13.6	20.5	22.7	40.9	16.1	19.4	20.5	54.5	40.0	73.3	37.5	50.0	34.9	39.5
	横這	44.4	29.3	41.2	26.5	47.6	27.4	43.9	32.7	44.3	28.4	50.0	27.3	41.9	41.9	52.3	25.0	26.7	26.7	50.0	12.5	37.2	30.2
	減少	33.2	34.4	33.8	41.2	32.1	29.8	33.6	33.6	40.9	50.0	27.3	31.8	41.9	35.5	27.3	15.9	26.7	0.0	12.5	37.5	25.6	30.2
製品単価	上昇	20.5	26.6	11.8	16.2	20.2	21.4	26.2	37.4	13.6	15.9	18.2	27.3	22.6	25.8	22.7	27.3	26.7	40.0	0.0	12.5	32.6	46.5
	不変	75.7	64.5	83.8	72.1	76.2	66.7	70.1	57.9	80.7	70.5	81.8	68.2	71.0	64.5	75.0	63.6	53.3	100.0	87.5	65.1	48.8	48.8
	下降	3.1	6.9	4.4	11.8	3.6	6.0	1.9	4.7	5.7	13.6	0.0	4.5	6.5	6.5	2.3	4.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.3
採 算	好転	9.3	16.6	4.4	13.2	11.9	17.9	10.3	17.8	3.4	10.2	13.6	18.2	6.5	9.7	13.6	29.5	26.7	46.7	12.5	12.5	11.6	14.0
	横這	53.7	37.5	60.3	39.7	54.8	39.3	48.6	34.6	58.0	40.9	31.8	22.7	41.9	25.8	61.4	36.4	66.7	46.7	50.0	37.5	55.8	46.5
	悪化	35.5	44.4	33.8	47.1	32.1	38.1	39.3	47.7	37.5	48.9	54.5	59.1	51.6	61.3	22.7	29.5	0.0	0.0	37.5	50.0	30.2	39.5
所定外 労働時間	増加	16.2	18.9	22.1	27.9	19.0	19.0	10.3	13.1	13.6	17.0	9.1	13.6	9.7	6.5	18.2	27.3	26.7	33.3	25.0	12.5	20.9	20.9
	横這	57.9	50.6	52.9	38.2	53.6	48.8	64.5	59.8	56.8	43.2	59.1	59.1	58.1	58.1	65.9	52.3	40.0	46.7	62.5	62.5	55.8	51.2
	減少	24.3	27.8	25.0	33.8	25.0	25.0	23.4	26.2	29.5	39.8	27.3	27.3	32.3	32.3	15.9	15.9	26.7	13.3	12.5	25.0	20.9	23.3
製品在庫	増加	24.3	27.8	23.5	26.5	31.0	32.1	19.6	25.2	26.1	26.1	13.6	18.2	12.9	22.6	22.7	34.1	33.3	40.0	62.5	50.0	27.9	27.9
	横這	61.0	52.9	69.1	61.8	53.6	48.8	61.7	50.5	63.6	56.8	68.2	50.0	67.7	61.3	61.4	40.9	40.0	40.0	37.5	50.0	58.1	55.8
	減少	13.1	17.0	7.4	11.8	14.3	13.1	15.9	23.4	10.2	17.0	13.6	27.3	19.4	12.9	13.6	18.2	20.0	13.3	0.0	0.0	11.6	16.3
材 料 調達単価	上昇	76.4	82.2	60.3	73.5	79.8	81.0	84.1	88.8	59.1	76.1	81.8	81.8	83.9	87.1	86.4	84.1	80.0	80.0	100.0	87.5	86.0	88.4
	横這	20.5	12.4	38.2	22.1	14.3	6.0	14.0	11.2	37.5	19.3	9.1	9.1	12.9	3.2	13.6	9.1	13.3	13.3	0.0	0.0	11.6	11.6
	下落	0.0	0.8	0.0	2.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1	0.0	0.0	0.0	3.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
総合判断	好転	10.4	18.1	8.8	17.6	11.9	20.2	10.3	16.8	8.0	17.0	0.0	13.6	6.5	9.7	15.9	27.3	26.7	46.7	25.0	12.5	11.6	14.0
	横這	50.6	37.5	52.9	35.3	54.8	38.1	45.8	38.3	46.6	28.4	59.1	45.5	38.7	22.6	56.8	47.7	66.7	46.7	50.0	50.0	55.8	48.8
	悪化	37.8	42.5	38.2	47.1	32.1	35.7	42.1	44.9	44.3	53.4	40.9	40.9	54.8	64.5	27.3	20.5	0.0	0.0	25.0	37.5	30.2	37.2
来期の 見通し	好転	13.1		10.3		16.7		12.1		15.9		9.1		6.5		18.2		13.3		25.0		7.0	
	横這	51.0		57.4		47.6		49.5		52.3		36.4		41.9		59.1		73.3		62.5		48.8	
	悪化	29.3		32.4		22.6		32.7		27.3		45.5		41.9		20.5		6.7		12.5		34.9	

各分類ごとの経営上の問題点(2021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 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	39.4	52.3	59.1	29.0	27.3	26.7	37.5	34.9
輸出不振	3.1	4.5	18.2	0.0	2.3	0.0	0.0	2.3
製品単価安	26.3	23.9	54.5	25.8	36.4	0.0	12.5	23.3
取引条件悪化	2.7	4.5	0.0	0.0	4.5	0.0	0.0	2.3
過当競争	4.2	5.7	0.0	6.5	0.0	0.0	12.5	7.0
輸入品との競合	1.5	0.0	4.5	0.0	0.0	0.0	12.5	4.7
流通経費増大	17.0	11.4	13.6	9.7	20.5	26.7	37.5	20.9
原材料高	77.6	62.5	100.0	83.9	86.4	80.0	87.5	79.1
借入負担増	6.9	10.2	9.1	3.2	9.1	0.0	0.0	4.7
銀行の貸し渋り	0.4	0.0	4.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
人件費高	23.9	33.0	18.2	25.8	25.0	20.0	0.0	11.6
採用難	33.6	37.5	18.2	41.9	34.1	33.3	25.0	32.6
技能者不足	28.6	39.8	22.7	19.4	22.7	33.3	12.5	23.3
技術力不足	8.5	8.0	4.5	12.9	6.8	0.0	12.5	11.6
マーケティング力不足	5.0	3.4	9.1	16.1	2.3	0.0	0.0	4.7
設備過剰	1.5	1.1	13.6	0.0	2.3	0.0	0.0	0.0
法的規制	1.5	1.1	9.1	0.0	2.3	0.0	0.0	2.3
為替問題	5.0	2.3	13.6	6.5	11.4	0.0	12.5	0.0
環境問題	6.9	9.1	18.2	12.9	0.0	6.7	0.0	4.7
人材育成	34.4	37.5	40.9	16.1	40.9	46.7	62.5	23.3
研究開発	4.2	2.3	4.5	3.2	6.8	20.0	12.5	2.3
事業承継	4.2	3.4	4.5	6.5	6.8	0.0	25.0	2.3

協会・組合 令和4年度行事日程

- 5月27日 令和3年度通常総会
第17回優秀従業員表彰式
- 10月 中部地区業界団体懇談会
- 11月19日 第59回永年勤続優良従業員表彰式
- 1月13日 令和5年新年賀詞交歓会
- 3月17日 職業訓練校 修了式

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

2月16日

開催予定の理事会はコロナ関連で、書面決議で実施。下記原案について、全員一致で可決承認。

- (1)正会員第8支部(株)樹研工業及び三重県のアイチ木曾崎精工(株)、賛助会員(株)中部貿易の入会について

3月16日 (名古屋市工業研究所) 26名

- (1)事務局より、令和4年度事業計画、収支予算案について説明。令和3年度決算が未確定なので収支予算案は4月理事会で一部修正案を提出する。審議の結果、原案通り全員一致で可決承認。
- (2)事務局より、第17回令和4年度優秀従業員被表彰者、実施要領について説明。審議の結果、原案通り全員一致で可決承認。
- (3)事務局より令和4年度中部日本プラスチック職業訓練校の入校申込状況について説明。現在、養成4名、1級5名、2級32名の申込となっていると報告。
- (4)事務局より、令和3年度の入退会状況について報告。
- (5)事務局より、令和3年度後期技能検定結果報告と令和4年度の実施日程について説明。
- (6)事務局より、令和4年新年賀詞交歓会の収支について説明。
- (7)その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告等。

▼総務委員会

3月16日 (名古屋市工業研究所) 9名

- (1)本日開催の理事会の審議案件、報告事項について討議した。

(2)その他

4月11日 (名古屋市工業研究所) 16名

- (1)4月20日開催予定の理事会の審議案件などについて討議した。

(2)その他

▼役員候補者選衡委員会

4月11日 (名古屋市工業研究所) 16名

- 現役員の任期満了にともない、次期役員候補者を選出。

▼文化広報委員会

3月3日 (名古屋市工業研究所) 6名

- (1)第151・152号の反省と第153号の企画、編集方針について検討。次号より新企画として文化面からの情報を発信する。

(2)その他

[全日本プラスチック製品工業連合会]

▼中央技能検定委員会

2月28日 (リモート会議) 児玉委員

- (1)射出・圧縮成形の問題作成。

(2)その他

3月14日 (リモート会議) 児玉委員

- (1)基礎級の問題作成。

(2)その他

▼特定技能1号評価試験作問委員会

2月17日 (リモート会議) 児玉委員

- (1)8パターン640問の問題作成が終了した。

(2)その他

3月28日 (リモート会議) 児玉委員

- (1)作問委員会合同委員長会議開催。



卯月某日、満開の桜に誘われて258年ぶりに浮世へ顔を出してみたら、余が盛り立てていた尾張の町並みもすっかり様変わりして往時を遙に凌ぐ賑わいぶり。この華やかさを見たら儉約しか能が無い將軍・吉宗なんぞ、目を回してひっくり返る事であろうよ。

とはいえ、あまりの変わりように余もどこがどこやら……と、目を白黒させておったら、何やら大きな社が目についた。

せっかく常世に舞い戻ったからには何はともあれ参してみようと近づいてみれば、何と、熱田神宮とあるではないか。熱田神社ではないのか？（熱田神宮に名が改まったのは慶応4年で、宗春死去の104年後）

余の見知った尾張造りの社殿ではなく（伊勢神宮と同様の神明造に改築されたのは明治26年で、宗春死去の129年後）、しかも海からこんなに離れているとは（もともと伊勢湾に面した岬に建立されていたが、大垣、羽島、海津、あま、弥富と干拓が進んで結果的にかなり内陸に位置する事になった）、月日の移り変わりとは何と摩訶不思議な事よ。



ところで、そち達は熱田神宮の事はいかほど見知っておるかの？

ここは、至高至貴の神・天照大神をご祭神として今より2000年近くも遡る歴史を持ち、さら

には皇に伝わる三種の神器のひとつ【草薙神剣】もお祀りする由緒正しき社でありながら、民草の者どもにも「熱田さん」と親しまれており、伊勢神宮に次ぐ神社として年間約700万人の参拝者が訪れるそうじゃ。

境内には摂社・末社合わせて31社が祀られており、その全域に神の御力が満ち満ちておる。

いわゆる“ばわーすぽっと”じゃ。

ちなみに、なぜここに【草薙神剣】がお祀りされておるのかその謂われは存じておるか？

【草薙神剣】は、かのスサノオノミコトが退治した大蛇の尾から現れ、後にヤマトタケルノミコトに授けられたものじゃ。タケルが草原で火攻めにあった折、この剣で燃える草をなぎ倒して難を逃れたので【草薙の剣】と呼ばれる様になったが、タケルはこの剣を持たずに伊吹山の賊退治に出かけて亡くなってしまったので、妻のミヤズヒメノミコトがその死を悼み、夫の武勇の象徴たるこの神剣を祀るために熱田の地に社を建立したのが起源とされておる。

境内にはこの名にちなんだ『草薙館』という刀剣専門の展示館があり、神宮が所蔵する約450振の刀剣を毎月入れ替えて展示しておる。名刀鑑賞の他、実際の日本刀の大きさ、重量を実感できる体験コーナーもあるのだが、刀がそんなに珍しいとは、武家のおらぬ現世の方が余にはよほど珍奇に思えるがのう。

ここでちょっとしたうわさ話じゃ。

以前、河村名古屋市長が宮司に「御神体の草薙の剣を見せてちょう」と頼んだところ、宮司は「私も見たことがないので…」と断った由。

つまり、皇が神事にお使いになる三種の神器は数多の戦乱に失われた物を造り直した模造品だという噂の他、西洋人との戦さの折には境内の防空壕に避難させて無事だったという話もあり、真偽の程は定かならぬが、誰も見た事が無い？というか、見る事ができない？……と全てが謎につつまれているあたりが神器の神器たる所以といったところであろうか。

うむ、長々と講釈を垂れておいたら何やら小腹が空いてきおったわ。258年ぶりの食事に、何かこの辺りにうまいものは無いかと見渡すと目に飛び込んだのは『宮きしめん』の文字。



そもそも「きしめん」とは江戸時代の『東海道名所記』にも三河・芋川（現在の刈谷市）の名物であった平打ちうどんとして記されており、かの『好色一代男』にも登場しておるが、この食べ物もまた「芋川うどん」が“ひもかわうどん”に変化した」とか「三河の鶏肉入りうどんが名古屋に伝わって“鶏麺”すなわち“きしめん”になった」だの、草薙の剣と同様にその謂われや正体は伝説の闇の中じゃ。



おっと、『宮きしめん』じゃった。

ここは大正12年の創業というからおよそ100年の歴史を誇る老舗で、屋号の『宮』はここ、熱田神宮から頂戴したといい、境内の緑に囲まれた東屋できしめんを味わえる店もあるが、沢上交差点近くにある『宮きしめん 伊兵衛』は閑静な佇まいの中で伝統のきしめんを愉しめるところじゃ。

「新幹線ホームのきしめんこそ最高」などと申す無粋な輩は即刻打ち首にして、歴史の味を感じながら次回の物見遊山先に想いを巡らすとしようかの……

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

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 0586-77-8014

<http://www.eikoubussan.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

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

Kawanishi

持続可能な発展のために、環境に適合するモノづくりを目指します
持続可能な発展は自然に対する敬意の表れであり、すべての生き物との絆であり、「次世代」への気づきである



川西塗装株式会社

本社 愛知県豊橋市下地町長池53
TEL: 0532-53-0071(代)

明海西工場 / 愛知県豊橋市明海町3-21

明海東工場 / 愛知県豊橋市明海町3-36

明海北工場 / 愛知県豊橋市明海町2-77

明海工場代表電話 TEL: 0532-29-2911(代)

<http://www.kawanishi-paint.com>

プラスチックの無限の可能性を追い求める
プラスチックの総合メーカー

 **ISU 岐阜プラスチック工業株式会社**

リスのプラスチックグループ 取り扱い製品

物流産業資材、食品包装容器、家庭用品、ハニカムパネル、土木建築資材、塩ビ管接手、スポーツ資材、工業・医療機器関連品

 **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>

 **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

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/>

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 1 8 3 番地

TEL052-621-5238 FAX052-621-3501

TOYO

Customer's Value Up

～お客さまの商品価値向上をめざす～


東洋機械金属株式会社 電動サーボ射出成形機 <http://www.toyo-mm.co.jp>

中部支店: 〒465-0051 愛知県名古屋市名東区社が丘1-1202
TEL.052-704-4500 FAX.052-704-3980

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 鳥根県出雲市斐川町直江3536 TEL0853(72)4311

<http://www.starseiki.com>

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/>

 **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>

Togo

SUSTAINABLE
DEVELOPMENT
GOALS

私たちは持続可能な開発目標 (SDGs) を支援しています。

東郷産業株式会社

取扱製品 | 自動車、電機、産業機械、船舶、航空宇宙機器等の資材、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/>

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 関東支店 Kanto branch
 〒444-0951 愛知県岡崎市北野町字高塚101 〒362-0064 埼玉県上尾市大字小敷台862-10
 TEL(0564)31-2919 TEL(048)778-8031
 FAX(0564)31-9435 FAX(048)778-8032
 URL <http://www.nakamurakagaku.co.jp/>

 **三井住友信託銀行**

名古屋営業部 TEL.052-242-7311
 〒460-0008 名古屋市中区栄3丁目15番33号 栄ガスビル

 **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 愛知県小牧市外廻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・空型・成形支援システム
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

成形工場の見える化/IoT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
 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2
 TEL:0568-63-2311 FAX:0568-63-5779
<https://www.muratec.jp/fs/>

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

MC ムラロンカラー

便利を提供できる会社です。
 事務所、工場、HPが新しくなりました。
<http://www.muraron.co.jp/>

ムラロン株式会社
 マスターパッチ・着色ペレット・顔料・機能性添加剤

愛知県津島市宇治町小船戸123-1
 TEL:0567-24-7770
 FAX:0567-24-5553
 2020年5月本社お引越し!

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

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

株式会社ハーモ
樹脂不足と人手不足を補うハーモのラインナップ

TOTAL LINK

GRAN CUTTER グランカッター

本 社 工 場：長野県上伊那郡南箕輪村4124-1 TEL.(0265)72-0111(代)
 名古屋営業所：愛知県名古屋市中天白区平針3-902 TEL.(052)804-6311(代)

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 三重県桑名市大矢町21番9号
 TEL：0594-24-9500 FAX：0594-24-9505

■静岡営業所 〒422-8037 静岡市駿河区下島210番地の2
 TEL：054-238-2848 FAX：054-238-2847