

令和5年新年賀詞交歓会を開催

第一生命 鳶峰義清氏迎え新春講演会 2023年の経済は物価の降下が鍵に



新春講演会 壇上は鳶峰義清講師

去る1月13日、令和5年新年賀詞交歓会が名古屋ガーデンパレスにおいて開催された。

午後3時30分からの新春講演会は、講師に第一生命経済研究所常務取締役・首席エコノミスト鳶峰義清氏を迎え、演題『2023年の経済の見通し』を聴講した。

鳶峰講師は「物価がどこまで和らぐか...これが今年の経済を見通すポイントになる」と指標。40年振りと言われる日本の物価上昇率は4%だが、欧米では8~10%に達している。世界同時に起こったこの物価上昇の背景は、当初コロナが大きな要因であったが、現状ではウクライナ侵攻による影響が大きい。次いで、欧米の物価高騰、労働需給の逼迫、また中国のコロナの感染爆発による先行き不透明などの現状にふれ、日本においては、消費の伸び悩み、輸出の状況などをクローズアップした。

一方、物価上昇→賃金上昇→需給逼迫の流れ

を変えるのは金利の引き上げが効果的で、物価上昇率を抑え、今後の景気を占う要因となる。

さらに、長期的な課題として『人口減少』を挙げ、対応するには生産性の向上が必須であり、一人ひとりの生産能力を引き上げていくことが重要であることを強調し、結ばれた。

新年賀詞交歓会は午後5時に開会。中村副理事長の司会で進められ、挨拶に立った大松会長は「今年の景気の見通しは、講演会の内容を参考にそれぞれが分析し、行動することで良き一年になるよう努めて欲しい」と述べた。

来賓紹介に続き祝辞が進められ、そこへ大村秀章愛知県知事が駆け付け「コロナの第8波を乗り越えて社会活動・経済活動を回復していきたい。県政150周年を機に『ジブリパーク』をオープン。愛知県は大河ドラマの舞台でもあり、大いに盛り上げ、健康で笑顔で元気に一年を過ごしていただきたい」と述べた。



あいさつをする大松会長(中央)

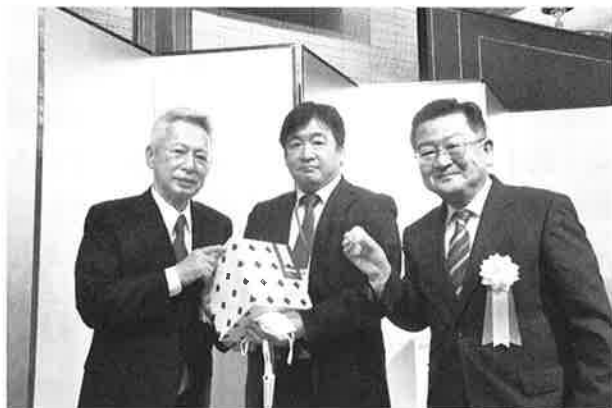


大村愛知県知事

協会大松会長

なお、中部経済産業局産業部次長 吉兼智人氏は「今年は、経済回復への基盤を固め、成長軌道に乗せることに努めて行きたい」。また、名古屋市経済局産業労働部産業企画課課長 水谷真氏は、「プレミアム商品券を拡大実施し、名古屋全体のDX推進につながる未来への投資を進めて行く」と河村たかし市長の祝辞を代読した。

祝電披露の後、全日本プラスチック製品工業連合会大野泰昭会長が、干支に因んで「景気を跳ね上げて行きましょう」と乾杯の発声を行った。新年のあいさつとともに情報交換が行われる中、福引きと進められ、最後に井上理事長の中締めでお開きとなった。



今年の幸運を占う福引き

全日本プラスチック製品工業連合会 令和5年新年賀詞交歓会

令和5年1月27日午後5時より、第一ホテル東京で新年賀詞交歓会が、コロナ禍3年ぶりに盛大に開催された。経済産業省をはじめ業界関係団体、報道関係者そして各地区協会会員など総勢33名。当協会からは7名が参加した。

上村総務委員長（東日本）の司会進行で始まり、国歌斉唱の後、大野会長（東日本）から「発想の転換を図りつつ、令和5年が我々業界にとっても良い年になる事を信じて、企業経営に邁進していきましょう。」と挨拶があった。

続いて来賓を代表して経済産業省製造産業局素材産業課長吉村一元氏より祝辞があり、お祝いの言葉とともに「コロナ対応については、政府では5月より、第5類に緩和する。欧米ではプラスチックを悪者扱いにしているが、プラスチックの重要性は変わらず、脱プラスチックの生活は成り立たないように思う。今後はカーボンニュートラルに対応しつつ、価格転嫁についても理解を得ながら取り組まなければならない」などと述べた。

その後、大松副会長（中部日本）の乾杯の音頭で開宴。和気藹々の中、良き1年になるようお願いながら歓談した。最後に岩崎副会長（西日本）の中締めにより、威勢よく全員で「一丁締め」の後、散会となった。

なお、当日は新年賀詞交歓会に先立ち、3時から理事会が開催され、続いて「プラ工連のカーボンニュートラル対応について」と題して、日本プラスチック工業連盟加藤専務理事を講師に新春勉強会が実施された。



経産省吉村一元課長



連合会大野泰昭会長

PLASTICS WORLD
YAMASO

山宗株式会社

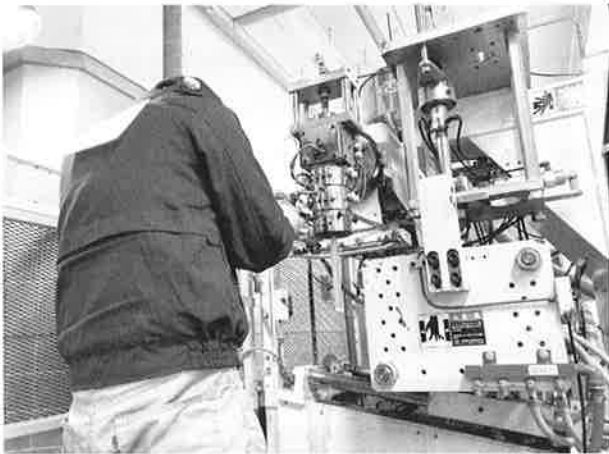
本社 名古屋市北区大曾根1-6-28 〒462-0825
TEL(052)913-6131 FAX(052)913-6138
東京支店・静岡本社・福井本社・香港・上海

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

後期技能検定を実施

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・8・9日の3日間実施し32名（昨年比5名減）が受検した。試験に先立ち実技講習会を11月29・30日、12月1・5日の4日間実施、24名が受講した。本試験では順調に課題作業を終えた。

プラスチック成形・ブロー成形の実技試験が名古屋市工業研究所で2年振りに実施され、1月23・24・25・26・30・31日、2月1・2日の8日間で1・2級合わせ15名が受検した。事前の実技講習会は、1月11・12・16・18・19日の5日間本試験と同じ会場で実施された。今年の



①ブロー成形②射出成形3級実技試験

受検者1級が6名、2級が9名と合わせて15名となった。2月7日には採点会議を実施して可否を決定した。

学科講習会は、1月6日名古屋市工業研究所で射出成形3級、ブロー成形1・2級の受検者を対象に開催した。本試験は2月5日に名古屋市立大学滝子キャンパスで実施された。また、合格発表は3月10日となっている。

訓練校

1月27日養成訓練技能照査の学科試験を、2月3日には実技試験を実施し全員合格した。また、向上訓練1・2級のスクーリングが1月28・29日、2月4・5日実施した。最終日には修了試験が行われた。

令和5年度訓練生募集中

〈成形技能者養成プロジェクト〉

令和5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



NEX-V

“成形現場のHUBとなる新しい成形機”

——— 新型 電気式高性能射出成形機 ———

■東海営業所 / 電話(0568)75-9555(代)
〒485-0039 愛知県小牧市外堀2-167

■岡崎出張所 / 電話(0564)52-1430

■三重出張所 / 電話(059)272-4065

■静岡出張所 / 電話(054)655-5656

■浜松出張所 / 電話(053)423-0205

NISSEI

日精樹脂工業株式会社

射出成形機・金型・成形支援システム

http://www.nisseijushi.co.jp

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

株式会社ユーシン精機



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

職業訓練校レポート

中部日本プラスチック職業訓練校では、令和4年11月～令和5年1月における授業で次の見学を実施した。

▽電気工学概論：でんきの科学館

▽社会：ブラザーミュージアム

▽プラスチック概論：あいち産業科学技術総合センター

▽機械工学概論：リニア・鉄道館
提出されたレポートを紹介する。

でんきの科学館レポート

■(株)鈴木化学工業所：F. S

11月11日に電気工学概論の授業の一環で、「でんきの科学館」の見学に行きました。ここでは、電気の歴史や性質、地球とエネルギーの未来について学ぶことができます。

印象に残った点は、電気が届くまでの道のりとエネルギーの未来についてです。「電気の旅」というコーナーでは、火力発電をするために必要な燃料の調達から、発電方法、さらに電気がそれぞれの家庭に届くまでの流れがジオラマで展示されていました。液化天然ガスを輸送するLNG船は、天然ガスを -162°C まで冷やして液体にし、体積が気体時の600分の1になる特性を生かしているため、大量輸送できるそうです。また、碧南火力発電所の貯炭場では、発電所がフル稼働した場合の約1ヶ月分の消費量にあたる最大88万トンの石炭を蓄えることができます。

これらのことから、火力発電では石油や石炭、天然ガスなど資源を大量に使っていることが推測できます。しかし、そのような資源も50～100年のうちに枯渇すると考えられています。

また、石油などの化石燃料は燃焼時に二酸化炭素を大量放出し、地球温暖化を促進してしまいますが、水力、地熱、風力、太陽光などの再生可能エネルギーを使用することで、地球温暖化の進行を遅らせることができます。

日本は、未だ火力発電に頼っているのが現状

ですが、資源の使用量を抑え再生可能エネルギーや新たなエネルギー源の開発に取り組んでいくことが求められます。

射出成形機を動かすためにも、電気はなくてはならない大切なエネルギー源です。限りある地球の資源を大切にするためにも、日常生活や会社で電気の無駄使いをしないことを意識し、まずは自分から率先して取り組んでいきたいと思えます。

■(株)鈴木化学工業所：M. M

今回は『でんきの科学館』へ行きました。楽しく体験しながら、電気エネルギーについて学べる施設という事で、電気に関わる様々なことが、コーナーごとに分かれています。

電気の発見というコーナーでは電気にまつわる学者として有名なエジソンやファラデー、ニコラ・テスラなどをはじめ、あまり聞いたことのない人まで多くの電気の学者が紹介されました。また、触ると微弱の電流を感じることができる装置や電気に関わる単位になった人物の説明などもありました。中でも平賀源内という人物の紹介欄では、エレキテルという医療でも使われた静電気発生装置についての昔話が載っていて興味を惹かれました。

電気の旅というコーナーでは、電気の流れについて紹介されており、家までどうやって電気が届くのか、電気を作る燃料、作られる場所など知っているようであまり知らないようなことが多く、とても勉強になりました。特に変電所という電圧を変える施設が、地下にも存在するという事は、ここに来るまで知りませんでした。

地球とエネルギーというコーナーでは、地球温暖化や大気汚染など、現在も問題視されてい

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**

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：愛知県名古屋市中白区平針3-902 TEL. (052) 804-6311(代)



オームシアターでゲームに挑戦

る環境問題を中心に紹介されていました。また、放射線についても触れられており、浴びるとやばいという認識しか無かった私に知識が一つ増えました。

ふしぎのくにというコーナーでは、目の錯覚を活かしたアートがありました。面白いものがたくさんありましたが、中でも私のお気に入りにはゾートロープというもので、回転するオブジェが立体的なアニメーションを作り出すという面白いものです。

最後に、でんきの科学館は勉強になるのはもちろんのこと、とても面白く楽しい施設だったので行くことができ良かったです。

.....
■(株)タイセイプラス：N. T

11月11日、でんきの科学館を見学しました。入口にプラズマボールというものが有り、透明な球体の中で常にプラズマが発生していて、球体に触れると、触れた場所にプラズマが集まって来るのが面白かったです。凄そうな装置ですが、意外と私たちでも買うことができそうな値段で通販にもあるらしいので驚きました。

館内では電気の歴史や起源について学ぶことが出来ました。実際に電気を発生させる装置が置い

てあって、動かし方や構造をより深く知ることが出来ました。少し、座学で学んだことも出てきて、分かりやすかったです。

家電製品の周波数が東日本と西日本で何故違うのか、今迄疑問に思っていたのですが、その理由を知ることができて良かったです。

電気工学は、暗記だったり、公式を使って計算したりと苦手な内容が多かったのですが、今回の見学で、機械を実際に触ったり、ゲームなどをして楽しく学ぶことが出来て良かったと思います。

ブラザーミュージアムレポート

■笠寺プラスチック工業(株)：K. O

名古屋市瑞穂区にある『ブラザーミュージアム』の館内は、ブラザーの歴史を紹介するヒストリーゾーンと幅広い種類のミシンを展示したミシンゾーン、ブラザーが取り組む事業や商品を紹介するプロダクトゾーンなどで構成されていました。

ブラザーはプリンターのイメージが強かったのですが、創業はミシンから企業活動が始まったのを知らなくて意外でした。ミシンを輸入に頼っていた当時、創業者の安井正義氏が「輸入産業を輸出産業にしたい」という大志のもと、国産家庭用ミシンの開発に成功したのがすごく印象に残りました。また、ミシンゾーンでは壁一面に海外のミシンやブラザーの代表的なミシンが45種類紹介されており、美しく圧巻な展示で印象的でした。

一方ヒストリーゾーンでは、ミシンの他に代表的なプリンターや複合機、イメージが無かったピアノや洗濯機など1950年代前後の製品を見ることが出来て貴重な機会でした。また、プロダクトゾーンでは食品容器などに賞味期限や製

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>

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 愛知県名古屋市名東区社が丘1-1202
 TEL.052-704-4500 FAX.052-704-3980

造番号などの小文字印刷も可能な最新鋭のインクジェットプリンターなど、最新の機械やカラオケの事業も紹介されており、知らなかった事が多く新しい発見のある見学になりました。

.....
■(株)タイセイプラス：N. T

ブラザーミュージアムに見学に行きました。日本で初めてミシンの国内生産に成功したとの事で、最初は自宅でミシンを修理するところから始まり、今では世界で活躍していて凄いと思いました。

ミシンの国内生産に成功するまでの過程や歴史、今迄に作成した様々な種類のミシンの展示がされており、沢山のミシンを見学する事が出来て楽しかったです。国内外のアンティークミシンが壁一面に展示されていてその数の多さには驚かされました。

ミシンの生産などで培った技術を活かして現在では複合機など様々な分野で活躍していて、ひとつひとつの技術を横展開して、新しい製品に繋げていくところが素晴らしいと思いました。自分もひとつの事をいろんな事に繋げていけるようになりたいです。

ソフト自販機という製品の展示では、「当時



ブラザーミュージアム プロダクトゾーン

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

リソ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

の最先端技術を活用した製品でしたが、事業としては成功しませんでした」とありましたが、それがネットワーク&コンテンツ事業の出発点となったそうで、失敗しても挑戦することが大切なのだと思います。

.....
■(株)鈴木化学工業所：M. M

『ブラザーミュージアム』は、建物がコンクリートとガラスで作られていて、町並みに圧迫感を与えないデザインやお客様や通り行く人々の目を楽しませる緑の庭園があります。また、入り口付近のスロープや建物内の床は段差のないフラットな設計で、バリアフリーにも配慮されています。これらの部分から、この建物のコンセプトである「人をもてなし、街をもてなす」というのが伝わってきます。

建物内で見学できる場所は三カ所あります。まず、ヒストリーゾーンではブラザーの歴史が記されていました。受け継がれてきたモノ造りのDNAというコンセプトで、ミシンや編み物分野の進化や家庭用電化製品の進化の歴史が記されていて、中でもプリンティングの歴史では、タイプライターのヒントとして雛餅から発想を得たという事が分かり、どんどこから気づきが得られるか分からないものだなと思いました。また、脱水機能の付いてない洗濯機や今の大きさの何倍もある電卓、60キロの重さのあるプリンターなど今では考えられないようなものを多く見ることができました。

次にミシンゾーンを見ました。ここでは日本から海外のものまで多くのミシンが幅広く飾られていました。また、ミシンの構造や布を縫うメカニズムについて学ぶことができました。

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

一番印象に残ったのは、足踏みミシンという体験型の展示物で、思っていたよりも操作が難しく、当時扱っていた人の技量の高さを知ることができました。

最後にプロダクトゾーンです。これまで過去について紹介されてきましたが、ここではブラザーの今を知ることができます。カラオケの機械や産業用インクジェットプリンター、バーコードを印字するためのサーマルプリンターなど、多くの機械を見ることができました。実際にお店などで使われているものをここで見るのはとても新鮮でした。

全体を通して、普通に生活しているだけでは、目に映るだけだった多くの物の知識や、現在使われている物の昔の姿などを知ることができてとても面白かったです。

あいち産業科学技術総合センターレポート

■(株)タイセイプラス：N. T

12月9日に刈谷市にある『あいち産業科学技術総合センター』に行きました。

最初に材料（PP）を試験しやすい形に成形しました。配管ホースを取り付けて条件を入力して成形するところまでやりましたが、条件を考えるのに時間がかかってしまいました。座学と実習で成形の理屈を勉強していたので、ある程度は理解できているつもりでしたが、もう少し勉強し直した方が良いと思いました。成形品を切断して切れ込みを入れて、衝撃試験をしました。試験片の向きだったり、振り子を落下させる時、力の入れ具合だったり丁寧にしなないといけない事が多くて大変でした。力の入れ具合がバラバラだったので、結果が上下しました。測定をするときは精密機械を使用するものだと

思っていたので、測定者によって結果が変わりやすい測定機があるのには驚きました。

次に引張試験をしました。思っていた以上にPPがちぎれずに伸びたのが強く印象に残りました。曲げ試験では曲がったまま折れることがなかったのでPPの引っ張り強さや曲げ強さを実感しました。

MFRの試験と樹脂流動解析ソフトも見学させてもらいました。両方とも名前だけしか知らなかったなので、実物を見ることが出来て大変勉強になりました。

■(株)鈴木化学工業所：F. S

あいち産業科学技術総合センターでは、プラスチックに限らず金属、機械、環境材料など様々な産業分野における研究開発、技術相談を行っています。また、企業からの依頼により、計測分析機器を用いて各種材料・製品の分析や性能評価を行うこともあるそうです。

今回の見学では、初めに強度試験で使用するポリプロピレン試験片の成形をしました。材料の投入から成形条件の設定、製品打出しまでを全て自分たちで考えて行うという形でしたが、今まで学んだことを活かして全員で話し合い、スムーズに良品を作ることができました。

その後、成形した試験片を使用してシャルピー衝撃試験、引張試験、曲げ試験を行いました。シャルピー衝撃試験は、試験片に対してハンマーを一定の高さから振り下ろし、衝撃を与えることによって製品の脆弱性を測定するものです。ハンマーの振り下ろしの強さは人によって異なり試験結果にも反映されてしまうため、実際に試験を行う際は条件を固定するために複数人で



住友重機械工業株式会社 プラスチック機械事業部
国内営業部 中部営業所
〒465-0045 愛知県名古屋市長区若宮町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>



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
名古屋市長区相生町55 〒461-8630
TEL(052)931-1211(代)
FAX(052)930-1975



シャルピー衝撃試験の説明を聞く

はなく1人で行うそうです。また、引張試験は、試験片の両端を上下で挟んで一定速度で引っ張り、その時に試験片にかかる荷重や伸びを測定することで材料の強さやひずみが分かるというものです。曲げ試験は、試験片の上から荷重を加えて折れた時の荷重を測定し、材料の強さを測定するものです。今回の試験結果からは、曲げ強度は引張強度の約1.3~1.8倍であることが分かりました。衝撃試験と引張試験に関しては、1人2~3回試験を行いました。人的誤差があるため結果に多少のずれはありましたが、全員近い値が出ていました。

見学の後半では、MRF（メルトフローレート）とCAEについて学びました。MRFは、材料の流動性を評価する方法であり、数値が大きい程流動性が良いというものです。吸水率が高い材料は、吸水していると寸法や物性にも影響が出るため、そのような材料の流動性を調べるためにも有効な手段だと思いました。CAEは、射出成形のシミュレーション技術で、樹脂流動解析、冷却解析、不良の発生位置などCGにより可視化するものです。CAEを活用することで、金型設計の効率化、成形不良の低減、成形条件

の早期設定などのメリットが期待できることが分かりました。

今回の見学では学科で学んだことを実際に見たり体験したりすることができ、とても貴重な経験となりました。また、製品の品質を守るといっても各種試験の重要性を知ることができとても勉強になりました。

■笠寺プラスチック工業(株)：K. O

午前中の見学では、強度試験で使用する試験片(ランナー)をPPにより射出成形機で作成しました。

その後に糸のこで小さくカットして出来た品をシャルピー衝撃試験に使用しました。シャルピー衝撃試験は試験片の両端を機械に乗せて宙に下向きで吊られたハンマーを手で上に持ち上げて離し、ハンマーで試験片を叩いて衝撃値を計る測定とのことでした。4人で3回ずつ試験したところ衝撃値の平均が6.6と結果が出ました。引っ張り試験では機械が試験片の上下両端から引っ張り試験片がどこまで伸びるかを計測しました。去年はPSでの引っ張り試験はあまり伸びなかったとのことですが、PPでは遅い速度で引っ張ると約6cm程度伸びたのが印象に残りました。その後の曲げ試験では機械が試験片の両端を持って折れるまで曲げてみたのですが、時間をかけても折れなかったためPPの曲げ強さが再認識出来ました。

次にMFRを計る機械を使用して原料の流動性を確認しました。熔融粘度が高いと流動性が低い事など勉強になりました。

CAEという金型内で樹脂がどのように流れるかを予測するシステムを見せて頂きました



**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、工場設備機械の販売

〒460-0012 名古屋市中区千代田五丁目4番16号 (高野保証(05090012015)取替 環境保全(050140012015)取替)

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

た。PCで事前に流動テストが出来るので金型を製作する過程で非常に役立つなと思いました。様々な試験方法や身近なPPについてより理解が深まる見学になりました。

リニア・鉄道館レポート

■(株)鈴木化学工業所：M. M

リニア鉄道館には、歴代の新幹線を中心として在来線から超電導リニアまで、各時代の実物の鉄道車両が集まっています。そんなリニア鉄道館で学べたことは、高速鉄道技術の進歩をテーマとして、鉄道の歴史や私たちの生活との関わり、仕組みや最新の技術を体験できたことです。その中でも新幹線にはどのような工夫がされているのか紹介していきたいと思います。

①新幹線は地球にやさしい

鉄道は大量の輸送が可能となっており、電気を動力源としているので、他の乗り物よりもCO2の排出量を抑えることができます。

また、新幹線車両は進化の過程で大幅な省エネルギー化を実現しており、N700Sは、初代の0系と比べるとずっと速く、ずっと少ない電力で走れるようになっています。

②車両の先端形状

車両の先頭形状に求められるのは、高速走行時の空気抵抗を減らすこと、走行時の車両の揺れや騒音を減らすこと、進行方向により最後尾になることなどです。また、トンネル微気圧波というものがあり、列車が高速でトンネルに侵入する時、トンネル内の空気が圧縮され、トンネル出口付近で空気の圧力波が発生する現象です。列車の高速化を実現する上での課題のひとつで、車両の先頭形状は微気圧波をより低減す

るための工夫がされています。

③レールの間隔

線路のレールの幅を軌間といい、列車のスピード、輸送力、施設及び車両の規模などを決定する要因となります。新幹線では在来線よりも広い軌間にすることで車両の走行安定性が増し、高速化できることなどから標準軌である1435mmを採用しています。(参考：在来線は狭軌1067mm)

④脱線、逸脱防止

地震時の脱線を極力防止するため、レールの内側に並行して脱線防止ガードを敷設しています。そしてそれらを有効に機能させるため、バラスト軌道対策、盛土対策、高架橋対策などを用いてバラストの流出や高架橋の変位などを抑制しています。また、万が一脱線した場合のため車両が線路から大きく逸脱することを極力防止するために、台車中央部に逸脱防止ストッパーを取り付けています。

〈感想〉

リニアについても知ることができたのと、多くの展示車両の車内に入れてよかったです。新幹線の歴史などを学べて、設備も充実している



リニア・鉄道館にて

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

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

ためあつという間に時間が過ぎました。また、新幹線などの本物の車両を観察できて良かったです。外に展示している新幹線の車内では飲食ができるので普段とは違う食事を楽しめます。

.....
■(株)鈴木化学工業所：F. S

リニア・鉄道館では、鉄道のしくみや技術、進化をし続ける新幹線やリニアについて学びました。また一番の見どころは、車両展示です。ここでは、歴代の新幹線や在来線が39両展示されており、その歴史と迫力を生で感じました。

新幹線の最新車両N700Sの台車部分には、機械工学概論の授業で習った深溝玉軸受や円筒ころ軸受、円すいころ軸受などの高速回転に優れたベアリングが使用されていることが分かりました。自動車のエンジンやトランスミッションにも100個以上のベアリングが使われているそうです。

また、新幹線のライフサイクルは、技術開発→車両計画→設計→製作→使用→保守→フィードバックという流れで、使用後に必ず各段階にフィードバックが行われ、それに基づいて改良が重ねられ進化し続けています。改良の例としては、車両先頭形状を空気抵抗や風切り音を減らすような形状に変えたり、車両の横揺れを抑えて乗り心地を向上させる装置を開発したりするなど、お客様に快適に乗ってもらうために必要なことは何かを常に追求しているということが分かりました。また、そのような改良を重ねた進化の過程で、最新の新幹線は初代新幹線に比べて、52%消費電力を減らすことができ、大幅に省エネルギー化を実現できたそうです。

今後は、お客様の意見を大切に、今自分

たちが作っている製品の機能と品質をさらに向上してより愛されるように、努力していきたいと思いました。今回の見学では、初めて知ることが多く、とても参考になりました。また機会があれば個人的に訪れたいです。

.....
■笠寺プラスチック工業(株)：K. O

名古屋市港区にあるリニア・鉄道館では、受付を抜けると1954年に当時世界最速の129km/hを記録したC62蒸気機関車や、1996年に最速443km/hを記録した試験車の新幹線955形、高速試験で581km/hを記録した超電導リニアの3車両が展示されていました。超伝導リニアはギネス記録の認定書も飾られており、日本の技術力の高さに驚きました。

奥に進むと多くの車両が展示されており、通信システムや電力供給の仕組みなどが分かりやすく解説付きで展示されていました。その中で超伝導リニア展示室は印象に残りました。リニアは新幹線のようにモーターの力で走るのではなく、ガイドウェイに取り付けられている推進コイルに電流を流すことで走ることや無人運転など未知の事も多く勉強になりました。

500km/hの世界を疑似体験出来るコーナーでは、実際に座席に座ってリニアの乗り心地を体験出来ました。最初は車輪がリニアから出て動くのですが180km/h付近で車輪を収納して浮上走行に変わりました。500km/hの速さになってもイスが微震する位快適な乗り心地で、リニアが開通したら実際に乗ってみたいとなりました。

電車や新幹線、リニアの仕組みや携わる従業員の方のお仕事紹介もあり、新しい発見が多い見学になりました。

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
〒444-0851 愛知県岡崎市北野町字高塚101
TEL (0564) 31-2919
FAX (0564) 31-9435
URL <http://www.nakamurakagaku.co.jp/>

関東支店 Kanto branch
〒362-0064 埼玉県上尾市大字小倉862-10
TEL (048) 778-8031
FAX (048) 778-8032

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/>

令和4年度 後期支部会

【第1・2合同支部】 12月1日「富士屋西店」



佐野屋産業(株) 則武化学(株) (株)オプコ 近畿電機(株) ゴトープラスチック(株) (株)みづほ合成工業所 北川工業(株)

【第3支部会】 12月5日「木曾路 錦店」



(株)大喜プラスチック工業所 藤和ライト工業(株) 千代田合成(株) 瀬川化学工業(株) 玉野化成(株)

【第8支部会】 12月8日「川本」



東洋理工(株) (株)鈴木化学工業所 朝日理化(株) 三恵プラスチック(株) (有)ヒット (株)ミワテック 矢作産業(株) (有)神本樹脂工業所 (株)石原合成樹脂

【第6支部会】 12月7日「札幌かに本家」



名古屋燐寸(株) 山勝工業(株) (株)タイセイプラス (有)ウサミ化成 (有)花井化成 中部エクストロン(株) ニットウ(株) 和泉化成(株)

【第7支部会】 11月20日「笹戸C. C」



東洋化学(株) 名豊化成(株) 野場電工(株) (株)東郷製作所 明和合成(株) 三光金型(株)

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/>

《2022年10～12月期会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 222 社

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本	61 社	中部日本	64 社	西日本	97 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	24 社	包装用容器・キャップ	27 社	電気・電子・通信部品	35 社
自動車・輸送機器部品	81 社	住宅関連	14 社	医療機器	5 社
				その他	33 社

3. 従業員数の内訳

20人未満	44 社	21～50人	49 社	51～100人	59 社	101～300人	41 社	301人以上	19 社
-------	------	--------	------	---------	------	----------	------	--------	------

4. 今期(2022年10～12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10～12月期(実績)											
	前期(2022年7～9月期)比						前年同期(2021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	36.0	29.1	36.0	46.2	27.5	23.5	41.0	34.2	27.0	35.0	30.6	29.1
②製品単価	36.5	41.0	58.6	56.0	4.5	2.6	48.2	46.6	45.0	47.4	5.4	4.7
③採算	8.6	7.7	51.4	53.4	39.6	38.0	14.0	13.2	37.8	42.7	45.9	41.9
④所定外労働時間	15.3	15.0	66.2	65.8	18.5	17.9	14.4	15.0	62.2	65.0	22.1	17.9
⑤製品在庫	18.9	24.8	67.6	59.4	13.1	14.1	23.9	26.9	60.4	56.4	14.4	13.7
⑥樹脂原料単価	72.1	82.9	26.6	15.4	1.4	0.0	86.5	85.9	12.2	11.1	0.0	0.4
⑦総合判断	10.4	9.4	52.7	49.6	35.6	39.7	14.4	14.1	38.7	41.5	44.6	40.6
⑧来期の見通し	18.9	15.4	51.8	50.9	25.7	29.1						

5-1. 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	41.9	37.6	2. 輸出不振	2.3	2.1	3. 製品単価安	25.2	27.8	4. 取引条件悪化	1.8	3.4	5. 過当競争	4.5	5.1	6. 輸入品との競合	1.8	1.3
7. 流通経費増大	17.6	19.2	8. 原材料高	75.7	80.8	9. 借入負担増	9.0	5.6	10. 銀行貸し渋り	0.5	1.3	11. 人件費高	29.7	27.8	12. 採用難	34.2	39.3
13. 技能者不足	26.1	20.5	14. 技術力不足	10.4	12.8	15. マーケティング力不足	7.7	6.0	16. 設備過剰	0.5	1.3	17. 法的規制	1.8	3.4	18. 為替問題	10.4	11.1
19. 環境問題	4.5	6.0	20. 人材育成	33.8	32.5	21. 研究開発	3.2	3.0	22. 事業承継	5.0	3.8	23. その他	9.5	8.5			



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>

5-2. 当面の経営上の問題点におけるその他の意見

- ・電気代高騰 ※同類回答 他23件
- ・電力費他経費増 ※同一回答 他3件
- ・全体的な人手不足
- ・各経費の上昇
- ・光熱費、副資材の高騰
- ・修繕費高
- ・半導体不足による生産減、電気料金アップ
- ・電力料増

○その他の意見がありましたら具体的にお書き下さい

- ・製造原価（特に電力費）のUP分を改定できずに困っています。
- ・先般の金利上げ発表は唐突であり、為替に翻弄されている。
- ・売上が伸びない中経費だけは勝手に上昇してしまい、どうしたらよいか方向性が定まらない。景況感が悪い中でも技能承継のため人材を求めているが、こちらもみつからない。
- ・夜勤の募集が来ない。特に20代、30代の応募はほぼない。
- ・電気代が下がらないことには、どうにもならないように思います。
- ・10-12月はアミューズ（パチンコ、スロット）の受注が多かったため、売上が増加したが、主要の自動車部品はコロナ前比較で20%程度減少。電気代の大幅値上げで固定費が高くなり経営環境の悪化が懸念される。先行きが見通せず新規得意先の開拓に傾注していく考えです。
- ・急に動き出し非常に厳しい納期対応となって

いる。人が集まらず大変な負担である。

- ・電力供給会社より2023年4月1日より電気料金を30～50%値上げする旨の打診があった。ポリエチレン価格は少し値が下がったが、今年4月より製品の値上げも検討している。
- ・売上は前年よりは増えているが、コロナ前ほどには戻っていない。しかし、原材料費、電力費等の費用が上がっているため、苦しい状況が続いている。
- ・人件費の高騰に単価がついてきていない
- ・社内節電を徹底しても電気使用料金の上昇幅が2021年1月比でkwh3倍にもなるため、会社として手に負えない状況です。政府からの大規模な支援策を待つばかりです。
- ・電力料金高騰
- ・特定技能の業種に「プラスチック製品製造業」が追加される事を切望しています。
- ・半導体が悪くなってきたので今年は悪くなると思われる。代わりに物流、観光、サービス関係は良くなるでしょう。
- ・電力費は樹脂成形メーカーにとって最大のコストです。しかし当該アンケートでは定型的な質問だけで昨今の電力費高騰についてどのように認識されていますか？
- ・急激な電気代の高騰に対して良い対策や補助金等ありましたら教えて下さい。
- ・原油価格の上昇は少し落ち着きましたが、その他の要因（金属容器、添加剤等）で来年以降も値上げが続くのが利益を圧迫している。
- ・①長引く減産+材料、電力費高騰で益々収益悪化。②挽回生産に備え人材確保がムダに終わる。人材不足の中この繰り返し。①②が3年間続きかなり疲弊。

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

カタにはまらぬ、型と形を

プラスチック

— 金型・成形・二次加工 一気通貫 —



三洋製作所

本社 名古屋市緑区鳴海町下汐田183番地 〒458-0801
TEL(052)621-5238 FAX(052)621-3501

各分類ごとの業況判断（2022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

	全 体			団 体 別			製 品 別																		
	前期比		前年比	中部日本		東日本	西日本	自動車		日用品		雑貨類		容器包装		キャップ		電気・電子		住宅関連		医療機器		その他	
	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	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	36.0	41.0	32.8	44.3	32.8	34.0	51.5	35.8	43.2	41.7	41.7	33.3	51.9	34.3	31.4	28.6	50.0	40.0	40.0	0.0	36.4	36.4	36.4	36.4
	横這	36.0	27.0	45.3	32.8	23.0	32.0	20.6	34.6	21.0	25.0	33.3	37.0	25.9	40.0	31.4	42.9	28.6	40.0	40.0	40.0	39.4	33.3	33.3	33.3
	減少	27.5	30.6	21.9	26.6	39.3	34.0	27.8	29.6	35.8	33.3	25.0	29.6	22.2	22.9	31.4	28.6	21.4	20.0	60.0	60.0	24.2	30.3	30.3	30.3
製品単価	上昇	36.5	48.2	29.7	37.5	26.2	47.4	60.8	24.7	34.6	41.7	62.5	55.6	77.8	31.4	40.0	50.0	64.3	0.0	20.0	20.0	51.5	54.5	54.5	54.5
	不変	58.6	45.0	65.6	56.3	67.2	48.5	36.1	71.6	58.0	54.2	33.3	40.7	22.2	65.7	51.4	42.9	35.7	100.0	80.0	80.0	39.4	36.4	36.4	36.4
	下降	4.5	5.4	4.7	6.3	6.6	8.2	3.1	3.7	7.4	4.2	4.2	0.0	0.0	2.9	2.9	7.1	0.0	0.0	0.0	0.0	9.1	9.1	9.1	9.1
採 算	好転	8.6	14.0	9.4	9.4	8.2	11.5	8.2	11.1	17.3	12.5	25.0	7.4	7.4	2.9	17.1	14.3	14.3	0.0	0.0	0.0	6.1	3.0	3.0	3.0
	横這	51.4	37.8	50.0	39.1	59.0	47.4	35.1	42.0	34.6	41.7	25.0	48.1	22.2	71.4	42.9	50.0	42.9	80.0	60.0	60.0	54.5	54.5	54.5	54.5
	悪化	39.6	45.9	40.6	51.6	32.8	41.0	43.3	46.9	46.9	45.8	50.0	44.4	70.4	25.7	34.3	35.7	42.9	20.0	40.0	40.0	36.4	39.4	39.4	39.4
所定外 労働時間	増加	15.3	14.4	15.6	6.3	23.0	19.7	10.3	24.7	24.7	4.2	8.3	7.4	3.7	14.3	14.3	14.3	7.1	40.0	20.0	20.0	3.0	3.0	3.0	3.0
	横這	66.2	62.2	68.8	76.6	62.3	54.1	67.0	54.3	53.1	79.2	75.0	74.1	70.4	68.6	51.4	71.4	78.6	60.0	80.0	80.0	75.8	72.7	72.7	72.7
	減少	18.5	22.1	15.6	17.2	14.8	21.3	22.7	21.0	22.2	16.7	16.7	18.5	25.9	17.1	28.6	14.3	14.3	0.0	0.0	0.0	21.2	24.2	24.2	24.2
製品在庫	増加	18.9	23.9	17.2	20.3	21.3	24.6	18.6	12.3	24.7	16.7	16.7	14.8	11.1	25.7	42.9	28.6	28.6	40.0	0.0	0.0	24.2	18.2	18.2	18.2
	横這	67.6	60.4	70.3	64.1	68.9	55.7	64.9	79.0	64.2	62.5	54.2	66.7	81.5	60.0	42.9	35.7	42.9	60.0	80.0	80.0	66.7	63.6	63.6	63.6
	減少	13.1	14.4	12.5	15.6	9.8	14.8	15.5	7.4	11.1	20.8	29.2	18.5	7.4	14.3	8.6	35.7	28.6	0.0	20.0	20.0	9.1	18.2	18.2	18.2
材 料 調達単価	上昇	72.1	86.5	71.9	84.4	75.4	82.0	70.1	70.4	84.0	83.3	91.7	51.9	96.3	82.9	91.4	71.4	71.4	80.0	80.0	80.0	75.8	87.9	87.9	87.9
	横這	26.6	12.2	28.1	15.6	21.3	13.1	28.9	29.6	16.0	16.7	8.3	40.7	3.7	17.1	2.9	28.6	28.6	20.0	20.0	20.0	21.2	12.1	12.1	12.1
	下落	1.4	0.0	0.0	0.0	3.3	0.0	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	7.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.0	0.0	0.0	0.0
総合判断	好転	10.4	14.4	10.9	12.5	13.1	6.6	8.2	13.6	23.5	8.3	16.7	3.7	3.7	14.3	14.3	7.1	7.1	20.0	0.0	0.0	6.1	6.1	6.1	6.1
	横這	52.7	38.7	53.1	43.8	52.5	47.5	52.6	48.1	35.8	54.2	37.5	48.1	25.9	60.0	40.0	50.0	42.9	60.0	40.0	40.0	54.5	54.5	54.5	54.5
	悪化	35.6	44.6	34.4	43.8	31.1	39.3	39.2	35.8	40.7	37.5	45.8	48.1	70.4	22.9	34.3	42.9	50.0	20.0	60.0	60.0	39.4	39.4	39.4	39.4
来期の 見通し	好転	18.9		23.4		13.1		19.6	29.6		12.5		11.1		11.4		14.3		0.0			15.2			
	横這	51.8		56.3		55.7		46.4	46.9		50.0		48.1		60.0		50.0		100.0			51.5			
	悪化	25.7		18.8		24.6		30.9	19.8		29.2		33.3		25.7		35.7		0.0			33.3			

各分類ごとの経営上の問題点 (2022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	41.9	51.9	50.0	29.6	42.9	21.4	40.0	39.4
輸出不振	2.3	2.5	4.2	3.7	5.7	0.0	0.0	0.0
製品単価安	25.2	23.5	29.2	33.3	20.0	28.6	40.0	24.2
取引条件悪化	1.8	2.5	0.0	3.7	0.0	7.1	0.0	0.0
過当競争	4.5	6.2	0.0	7.4	2.9	0.0	20.0	3.0
輸入品との競合	1.8	0.0	8.3	0.0	0.0	7.1	0.0	6.1
流通経費増大	17.6	11.1	33.3	18.5	20.0	35.7	0.0	15.2
原材料高	75.7	60.5	100.0	96.3	82.9	78.6	80.0	78.8
借入負担増	9.0	9.9	8.3	7.4	11.4	7.1	0.0	9.1
銀行の貸し渋り	0.5	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
人件費高	29.7	42.0	20.8	18.5	28.6	21.4	20.0	21.2
採用難	34.2	32.1	37.5	29.6	40.0	28.6	60.0	30.3
技能者不足	26.1	29.6	16.7	7.4	37.1	21.4	20.0	30.3
技術力不足	10.4	3.7	16.7	7.4	11.4	14.3	20.0	21.2
マーケティング力不足	7.7	3.7	8.3	25.9	5.7	7.1	0.0	6.1
設備過剰	0.5	0.0	4.2	3.7	0.0	0.0	0.0	0.0
法的規制	1.8	1.2	8.3	0.0	2.9	0.0	0.0	3.0
為替問題	10.4	7.4	37.5	14.8	8.6	14.3	0.0	0.0
環境問題	4.5	3.7	4.2	3.7	8.6	0.0	0.0	9.1
人材育成	33.8	33.3	29.2	29.6	37.1	50.0	40.0	33.3
研究開発	3.2	0.0	4.2	0.0	5.7	7.1	20.0	9.1
事業承継	5.0	6.2	8.3	3.7	2.9	7.1	0.0	6.1



愛知県職業能力開発促進大会開催

11月25日刈谷市総合文化センターにおいて第72回愛知県職業能力開発促進大会が開催され、技能検定・職業訓練校関係者が表彰を受けた。

この大会は、職業能力開発及び技能の重要性についての社会的認識を高めることを目的に、昭和26年から毎年開催されている。

今回、技能検定委員永年勤続者として小田三都郎氏（名古屋市工業研究所）、福島勝仁氏（日本製鋼所）、鈴木淳一氏（東洋理工）の3名に愛知県職業能力開発協会から感謝状が贈られた。

職業訓練校から永年勤続優良職業訓練講師として中川宗彦氏と訓練修了後5か年優良勤続者として、林寛智氏（鈴木化学工業所）が愛知県職業能力開発協会会長表彰を受賞した。

技能検定委員永年勤続者
の◎小田三都郎氏と◎福島勝仁氏



福岡正喜氏（名豊化成）が優勝

プラス会 第290回例会

開催日 12月14日(水)
場所 さなげカントリークラブ
スタート 午前9時03分
参加者 29名
天候 晴れ時々曇り、強風
気温 9.0℃
優勝 福岡正喜氏（名豊化成）



優勝した福岡正喜氏（左）

順位	会社名	氏名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	名豊化成(株)	福岡正喜	53	57	110	36	74
2位	いその(株)	太田 茂	42	45	87	12	75
3位	丹羽レーディング(株)	丹羽 英昌	45	45	90	12	78
4位	山宗(株)	酒井 友樹	46	51	97	19	78
5位	磯山セイブラス	後藤 敏一郎	50	57	107	28	79

**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1178番地
TEL: 0566-99-0851(代表) FAX: 0566-99-1355
URL: <http://www.toyoriko.co.jp/>

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)
出雲工場 / 〒699-0631 鳥取県出雲市斐川町直江3538 TEL 0853(72)4311

<http://www.starseiki.com>

当世
宗春日記
遊山の五

年も改まり、尾張にも清冽ながら冷厳な風が吹く。こんな時には何ぞ温かいものを食したいものじゃが、そろそろ昼餉時じゃというにまだ時の鐘が鳴らぬ。どうしたものかと今は錦とか申す鐘撞場があった辺りに行ってみると……

四角四面の“びるじんぐ”に囲まれて何とも肩身の狭そうな面持ちになっているあの社こそ千種区赤坂の上野天満宮、北区山田の山田天満宮と共に尾張三大天満宮である【櫻天満宮】。



ここは、織田信秀公が北野天満宮から菅原道真の木像を勧請して那古野城に設けた祠に奉ったのが始まりと

されておる。当時は万松寺の境内であったこの場所に移されたのは天文7年（1537年）であったが、慶長15年（1610年）の名古屋城築城にあたり、万松寺が大須に移った後も、社はそのま

ま残された。そもそもこの場所は桜の名所で、多くの桜の大樹があったことから【桜天神】とも呼ばれて民草どもに親しまれておった。名古屋城築城の折には加藤清正公がこの地に本陣を構えて指揮を取り、たびたび茶会を催した事が伝えられておる。その桜も万治3年（1660年）の大火で焼失してしまったので余も目にした事は無いが、桜天神の名前は変わらぬまま、現在の【桜通】の由来となっておる。

この入口にある鐘楼は、寛文元年（1661年）2代藩主光友公によって午と子の刻（昼夜12時）、城下に時を告げる為に建立され、この音を目安に皆々の暮らしが営まれていたのじゃ。

さすがに今は鳴らされてはおらぬ様だが、鳴

らしたとしてもかように“びるじんぐ”に囲まれておってはとうてい辺りには響くまいて。

かつては植木市でも大いに賑わった【櫻天満宮】界隈のあまりの様変わりに体ばかりではなく余の心持ちさえ冷え込んで来たわ。これは鍋物でも食わねば到底温まらん。確かこの辺りに評判の鍋料理を出す店があると聞いた事があるぞ。“てれび塔”とか申す鉄の櫓の近くという事であったが……何と！ここも“びるじんぐ”に挟まれて……



この店は【玉翠】と申し、全席個室で電話予約のみの対応との事じゃが、それ故にきちんとしたもてなしが受けられるので、高貴な身分である余にも好適じゃ。



肝心の名物鍋は【かしわのみそ鍋】。

当世名古屋では鳥料理が盛んらしいが、この他にも“霜降り”“肝焼き”“もも肉の塩焼”と、かしわ料理を心ゆくまで堪能できそうじゃ。

……それにしても古きものを壊さねば新しきを打ち立てられぬは自明の理。余もその気概で治世に取り組んでおったが、聞けば江戸表ともあつという間に結ばれる“りにあ”とか申す早



籠も造られておるとか。余が牛に乗って市中を巡った頃と比べ世の中の流れが速すぎて目が回りそうじゃが…ややっ、かく申す余の背後でも何やら工事が…！

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

11月16日（名古屋市工業研究所） 27名

- (1)令和5年新年賀詞交歓会及び講演会の実施要領について、事務局より説明。1月13日名古屋ガーデンパレスで開催。昨年と同様、着座形式とし、1社2名までとする。審議の結果、全員一致で承認。
- (2)立木委員長より前期技能検定結果及び後期技能検定申請状況について報告。
- (3)その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告等。

12月21日（名鉄グランドホテル） 26名

- (1)事務局より、第18回令和5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。
- (2)第59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。
- (3)事務局より、令和5年新年賀詞交歓会及び講演会の申し込み状況について説明。
- (4)事務局より、令和4年度支部会開催状況について説明報告。
- (5)立木技能検定委員長より、検定会場移転状況について報告
- (6)その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、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13日（名古屋ガーデンパレス）

<詳細は本文記事1～2Pを参照>

▼総務委員会

11月16日（名古屋市工業研究所） 12名

- (1)本日開催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19日（名古屋市工業研究所） 6名

- (1)第156号の反省と第157号（新年賀詞交歓特集号）の編集状況と第158号の企画、方針について検討。
- (2)その他。

▼技能検定委員会

12月2日（名古屋市工業研究所） 12名

- (1)ブロー成形の実技講習会・試験の日程について協議。
- (2)その他。

[全日本プラスチック製品工業連合会]

▼第198回理事会

1月27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4/14大阪で、通常総会は6/8大阪千里で開催する。
- (3)その他。

<終了後、新春勉強会、新年賀詞交歓会、本文記事2P参照>

▼技能検定推進委員会

11月18日（メトロポリタン）

- 児玉委員長、立木委員、中島委員
- (1)15都府県22名出席。意見交換した。
 - (2)その他。

▼中央技能検定委員会

12月6日（中央職能協会）児玉・立木委員

- (1)射出・圧縮成形の試験問題作成
- (2)その他。

2月2日（中央職能協会）児玉・立木委員

- (1)射出・圧縮成形の試験問題作成
- (2)その他。

告 知 板

【代表者変更】

▽正会員 第6支部 東信化成(株)
代表取締役社長 横井 敦

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

〒460-0003 名古屋市中区錦3-4-6
桜通大津第一生命ビル12階
TEL(052)211-8081 FAX(052)211-8028
aipla-kikin@joy.ocn.ne.jp