

実技申請者過去最高の936名

平成22年度前期技能検定

昨年度比で合格率向上

平成22年度前期技能検定プラスチック成形射出成形作業1・2級の合格者が、10月1日愛知県職業能力開発協会から発表された。

各技能士の合格者数と合格率は、1級87名25.3%（実技：28.5%、学科：62.0%）、2級248名34.0%（実技：40.4%、学科：63.9%）で合計335名（昨年比+131名）の技能士が誕生した。



22年度前期技能検定 実技試験を終えて

技能検定委員会委員長
原田一雄

本年度もプラスチック・射出成形1・2級の実技試験を無事に終える事ができました。最終日の9月9日、名古屋市工業研究所に90名近くの検定委員と検定関係者にお集まり頂きまして製品採点会議を最後に、前期技能検定実技の全日程を終了しました。6月7日より始まり3ヶ月間の長期間にわたる検定作業。しかも936名という



ホッパー内の清掃



パージ作業

記録的な実技申請者がある中、ぎりぎりの日程で無事に終了できたのは、ひとえに検定委員・補佐員の方々のご協力と関係諸企業・団体の皆様のご支援の賜物であると信じております。この場を借りて厚く御礼申し上げます。

さて本年度実技の合格率は1級28.5%・2級40.4%で昨年度（1級15.7%・2級26.6%）に比較しますと、素晴らしい成績と言える結果でした。きっとこの事は、昨年は惜敗を嘗められた受検者の皆さんが今年がんばった、と言う事ではないでしょうか。今年度は昨年度（21年度）に比べると成績が際立って良いように見えます。しかし、さらに過去を振り返ってみますと、20年度（1級27.9%・2級33.6%）・19年度（1級22.1%・2級59.5%）と比較すると必ずしも合格率が向上した訳ではないことがわかります。受検者の技能が著しく向上したと言うよりも平年並みに合格率が回復しただけと言えるのではな



金型の取付

いでしょうか。その証拠に検定現場での失格率を見てみると、今年度48.8%、21年度57.4%、20年度45%で、実に半数ぐらいの方々が各年度において失格されています。言い換えれば技能未達の方々が半分は受検されて

いる訳で、そして、それは近年の受検申請者の増加にもつながっています。さらに各企業、各受検者の努力が必要ではないでしょうか。

また失格の理由については制限時間オーバーが多いと聞かれています。各作業の適当な時間配分とテキパキした動作、判断の速さ何れも技能の大きな要素です。従って来年に受検される方はこの点について、よく留意されるとともに、予備講習会などに参加して十分に準備して検定に臨まれる事を希望しております。終りに重ねて申し上げますが、本年度検定実施にあたりご支援ご協力頂いた多くの皆様に厚く御礼申し上げます。本当にありがとうございました。

平成22年度後期技能検定受検申請状況

| 作業別 | 級別 | 受検区分 | | | | | | 合計 |
|----------|----|------|-----|-----|----|---|---|----|
| | | A 甲 | A 乙 | A 丙 | B | C | D | |
| プラスチック成形 | 特級 | 24 | | | 14 | 3 | | 41 |
| ブロー成形 | 1級 | 1 | | | 1 | 1 | | 3 |
| | 2級 | 12 | | | 1 | | | 13 |
| 射出成形 | 3級 | 16 | | | | 1 | | 17 |

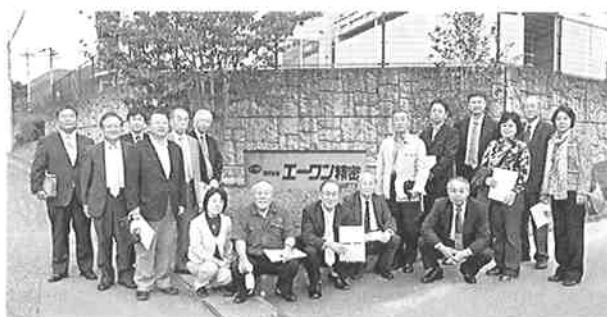
エーワン精密山梨工場を訪問

合同支部会レポート 原 製作所 原 大輔

10月22～23日組合の合同支部会が実施され、17名が参加した。企業視察では山梨県韮崎市にある(株)エーワン精密山梨工場を訪問した。食堂兼休憩室でテレビ東京放送の「カンブリア宮殿」に出演された梅原相談役（創業者）から同社の概要などの説明を受けた。同社は旋盤用コレットチャックを加工から熱処理まで一貫して自社で加工し、他社では真似のできない低コスト、短納期を実現し、創業以来、平均売上経常利益率40%超、材料比率5%、一度も赤字に陥ったことはないという。

好況時はいまでできることで利益をだし、不況時こそ、好況時に備えた準備期間と考え、その時にどう過ごすかが重要である。不況時に使う資金は慎重に使うためムダが少なくなるという経営方針は、非常に参考になった。また、「社員は家族である」。実際に社員をものすごく大切に思っていることに感銘した。夫婦、兄弟、親子共々働いている人達も多いと聞いた。

利益率40%といわれても実感がわかないが、業界が異なっても成功者である梅原相談役の経営に対する考え方は、大変勉強になった。



エーワン精密山梨工場にて

射出成形機とホットプレス機の製造・販売

射出機の「^{いま}現在」を創り、
「^{これから}未来」を変えていく。

 株式会社 **名機製作所**

〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2
TEL (0562)47-2391(代) FAX(0562)47-2395
<http://www.meiki-ss.co.jp>

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 営業所：静岡

「旭日小綬章」受章



和泉化成代表取締役会長
服部和彦氏

11月3日付で発表された秋の叙勲で、正会員和泉化成代表取締役会長服部和彦氏（元協会会長、元全日本プラスチック製品工業連合会会長）が旭日小綬章を受章した。11月8日東京プリンスホテルで伝達式、午後皇居で拝謁に臨んだ。

氏は、昭和59年協会・組合の理事に就任した。平成8年協会副会長、16年から4年間会長を歴任、20年から2年間全日本プラスチック製品工業連合会会長を務めた。

氏は、プラスチックの普及・啓発のための啓蒙活動に尽力した。「11月14日プラスチックの日」の活動として、名古屋プラスチック

工業展の開催、プラスチック製品の配付、寄贈などを行ってきた。

また、平成19年には創立50周年記念事業を挙行し、数々の記念事業を実施した。

連合会長任期中にはナフサ課税（免税措置の廃止）問題が発生し、経済産業省に陳情するなど免税措置継続を訴え、奔走した。



伝達式で受章者を代表して勲章・勲記の伝達を受ける

「厚生労働大臣表彰」

元豊和化成 中村秀雄氏



11月19日東京の明治記念館「富士の間」において職業能力開発関係厚生労働大臣表彰式が行われます。技能検定関係功労者として元豊和化成の中村秀雄氏が厚生労働大臣表彰を受賞されます。

中村氏は、平成3年から現在まで20年間射出成形及びブロー成形の技能検定委員として技能検定試験の推進に尽力し、その功績が認められ今回の受賞となった。

「愛知県優秀技能者表彰」

豊和化成 須賀浩二氏



11月17日愛知県庁に於いて、愛知県優秀技能者表彰式が行われます。今年度正会員豊和化成製造部第2生産課長の須賀浩二氏が表彰されます。

須賀氏は、入社以来一貫してプラスチック成形に従事し、成形加工をはじめ数多くの生産技術の改善を行った。

また、平成13年技能検定特級に合格、平成20年から技能検定委員を務めている。

ISONO

いそのプラスチック材料

有限なる資源を限りない人生の幸福のために

いその株式会社

名古屋市東区相生町55 〒461-0012
TEL(052)931-1211(代)
FAX(052)930-1975

BLOW MOLDING

ゴトープラスチック株式会社

取締役会長 後藤 壽夫

〒452-0838 名古屋市西区長先町59番地
TEL (052)502-7671
FAX (052)502-6451
Mail; t.goto@goto-plastic.co.jp

工場見学会を実施

鍋屋バイテック会社関工園

岐阜多田精機を訪問

10月8日、技術委員会主催で工場見学会が開催され、22名が参加した。

9時40分、岐阜県関市にある最初の見学先「鍋屋バイテック会社関工園」に到着した。「関工園」とは、生産の場としての機能性と公園のもつ快適性を高次元で融合したガーデン・ファクトリー。良い製品は、良い環境から生まれるとの理念のもと「工園」と呼んでいる。

創業は450年前の1560年「鍋屋」という屋号で鍋、釜などの鋳物をつくってきた。1940年「鍋屋工業」を設立し、プーリーの製造、販売からスタートした。現在の経営方針は「寿司バー」コンセプト。必要なものを、そのときに、要るだけ届ける多品種微量生産、即納体制をとっている。簡単にできそうなことで高収益を生み出している秘密は何だろう。

会社概要の説明の後、最初に見たのはプーリーの半製品が置かれている一角。その種類の多さにビックリ。バイテック工場では主に特殊ネジが作られ、注文に応じて色々な加工がされていた。最後にプーリーの加工ラインを見た。ここで使われる加工機も自前で作っている。削る、穴を開けるなど単純作業も多く、ハイテクな工作機械は必要ない。古い機械を手に入れ作り直して使う。一つの機械で一つの能力（削るだけ、穴を開けるだけなど単純加工）しかない。その方が効率が良い。また、ゆっくりしか加工できないので油は使わない。それでも最近一つの機

械で三つの加工ができる機械を開発し、生産性の向上にも積極的に取り組んでいる。

社員のモチベーションを上げるため自己啓発にも熱心に取り組み、独自のマスター制度によるスキルアップを行っている。資格を取得すると手当が付く。職場毎にスキルマップとして張り出され、誰がどんな資格を持っているか一目でわかる仕組みである。

最近新しい分野にも挑戦し、ヒンジに工夫を凝らしたプラスチック製品の開発に力を入れている。これからも成長し続ける会社に違いない。

午後、賛助会員で岐阜市にある金型メーカー岐阜多田精機を訪問した。プラスチック射出成形用・ダイカスト用金型の設計製作が主である。始めに多田部長から会社の概要、経営方針、現状について説明を受けた。金型の受注は不況の影響で減少している。最近取り組んでいる技術はPLが見えない段差レスの金型である。ユーザーと一緒に問題点に取り組んだ結果である。問題を解決することで信頼関係が築かれ、受注に繋がる。実際に複雑な形状の製品を見ながら段差レスや金型にどんな工夫を施したかなどユーザーと一緒に解決した内容など詳しく説明を受けた。工場では、材料から金型ができるまでを工程順に見学した。材料は鍛造の鋼材に拘り、全て削り出していた。最新鋭の工作機械をはじめ金型製作に必要な設備は完備している。トライを行うための成形機も設備されていた。若い社員が多く、一生懸命仕事に打ち込んでいるのが印象的であった。

現在、名古屋と福岡に工場があり、海外進出はしていない。



鍋屋バイテック会社関工園



岐阜多田精機

スケッチ

『あらゆる素材に対応し、
精密部品から大型製品まで生産』

金城化工株式会社
代表取締役 盛田秀一

安全 + 第一

金城化工株式会社



本社工場

金城化工（東海市南柴田町トノ割266-4）は、プラスチック加工の総合メーカーとして、愛知県常滑市で1949年に創業。1974年に現在の愛知県東海市に設立した。

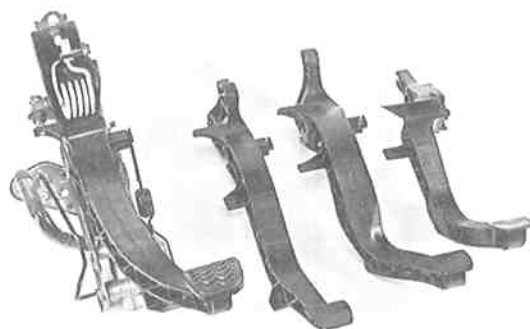
創業以来、長年に亘る信頼と実績で、各方面より信用を得ている。顧客との技術提携も積極的に行っており、難易度の高い製品には特に力を入れて、顧客と技術や製法、且つ製品形状についても活発な意見交換をしている。

また、「プラスチックは環境に悪い」というイメージのある中、逆にこれほどリサイクルしやすい素材（材料）は他には少ない。との発想を全社的に浸透させ、日常業務からリサイクルに積極的に取り組んでいる。これは、省資源・環境保全・地球に優しいということだけでなく、

廃材やロスを出さないことで無駄を省き、自らにも還元されることだと考え、今後も『ゼロエミッション』のモノづくりをさらに発展させ、地球規模で考えていく、プラスチック成形加工メーカーを目指す。

2003年にISO9001認証取得、翌2004年にはISO14001認証取得をし、システムの構築とともに、これを基軸として日々の業務に邁進し、顧客に喜ばれ信頼される企業を目指している。

2007年には、愛知ブランド企業の認定を受け、これを契機に、経営理念である『顧客第一主義の信念に徹し、社業を通じて明るい豊かな社会の発展に貢献する。』の、実現に向け具現化するとともに、全社一丸となり実践躬行をしている。



株式会社 三幸商会

取締役社長 若尾 剛

名古屋市中種区内山三丁目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

取出用ロボット・FAシステムの総合開発



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 富山出張所 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 島根県簸川郡斐川町大字直江町3538 TEL0853(72)4311

<http://www.starseiki.com>

《平成22年7～9月会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 292 社

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

| | | | | | | | |
|-----|------|------|------|------|------|-----|-------|
| 東日本 | 87 社 | 神奈川県 | 22 社 | 中部日本 | 47 社 | 西日本 | 136 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 | 36 社 | 包装用容器・キャップ | 48 社 | 電気・電子・通信部品 | 70 社 |
| 自動車・輸送機器部品 | 82 社 | 住宅関連 | 10 社 | 医療機器 | 4 社 |
| その他 | 41 社 | | | | |

3. 従業員数の内訳

| | | | | | | | | | |
|-------|------|--------|------|---------|------|----------|------|--------|------|
| 20人未満 | 63 社 | 21～50人 | 96 社 | 51～100人 | 51 社 | 101～300人 | 53 社 | 301人以上 | 22 社 |
|-------|------|--------|------|---------|------|----------|------|--------|------|

4. 今期(平成22年7～9月)の自社業況について<右の数字は前回の結果です>

| | 前期(平成22年4～6月)比 | | | | | | 前年同期(平成21年7～9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 | 34.6 | 33.3 | 34.9 | 42.9 | 29.5 | 23.4 | 43.8 | 57.5 | 26.7 | 20.5 | 28.4 | 21.2 |
| ②製品単価 | 3.8 | 7.3 | 75.0 | 69.6 | 20.5 | 22.0 | 5.8 | 10.3 | 58.2 | 55.7 | 34.2 | 32.6 |
| ③採算 | 14.0 | 15.0 | 54.5 | 59.0 | 29.5 | 24.9 | 26.4 | 35.5 | 42.8 | 38.5 | 29.5 | 24.2 |
| ④所定外労働時間 | 27.4 | 20.1 | 53.8 | 59.3 | 17.8 | 19.4 | 35.3 | 38.5 | 45.2 | 44.0 | 17.8 | 15.4 |
| ⑤製品在庫 | 12.3 | 11.4 | 61.6 | 62.3 | 24.7 | 25.6 | 22.6 | 19.8 | 54.1 | 54.6 | 21.6 | 24.5 |
| ⑥樹脂原料単価 | 31.5 | 50.5 | 64.7 | 46.2 | 2.7 | 2.6 | 45.2 | 53.1 | 49.7 | 41.8 | 3.8 | 3.3 |
| ⑦総合判断 | 17.5 | 16.1 | 54.5 | 57.5 | 27.1 | 23.8 | 29.8 | 41.0 | 37.7 | 34.1 | 31.2 | 21.6 |
| ⑧来期の見通し (22/7～9の見通し) | 14.0 | 18.7 | 46.6 | 57.9 | 34.9 | 20.5 | 18.2 | 35.5 | 44.2 | 40.7 | 32.2 | 18.7 |

5. 当面の経営上の問題点(%)<右の数字は前回の結果です>

| | | | | | | | | | | | | | | |
|----------|------|------|------------|------|------|-----------|------|------|--------------------------------------|------|------|----------------|------|------|
| 1. 受注不振 | 44.9 | 43.6 | 2. 売上不振 | 38.7 | 37.0 | 3. 輸出不振 | 4.1 | 2.2 | 4. 製品単価安 | 43.2 | 45.4 | 5. 取引条件悪化 | 5.1 | 6.6 |
| 6. 過当競争 | 18.5 | 19.8 | 7. 輸入品との競合 | 10.3 | 11.7 | 8. 流通経費増大 | 6.2 | 3.7 | 9. 原材料高 | 28.1 | 47.3 | 10. 借入負担増 | 9.2 | 9.2 |
| 11. 貸し渋り | 3.8 | 1.8 | 12. 人件費高 | 13.0 | 11.4 | 13. 技能者不足 | 20.2 | 21.2 | 14. 技術力不足 | 13.7 | 12.5 | 15. マーケティング力不足 | 6.8 | 11.4 |
| 16. 設備過剰 | 4.8 | 3.3 | 17. 法的規制 | 1.0 | 2.2 | 18. 為替問題 | 10.3 | 5.1 | 19. 環境問題 | 4.1 | 1.5 | 20. 人材育成 | 26.7 | 26.0 |
| 21. 研究開発 | 6.2 | 4.0 | 22. 事業承継 | 4.8 | | 23. その他 | 2.7 | 0.7 | 設備老朽化対策、商品開発、設備不足 海外動向、新規商品の開発・開拓 | | | | | |

6. 輸出入取引、海外拠点作り等、一番関心のある国(%)<()は社数>

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------|------|-------|-------|------|------|---------|------|------|----------|-----|------|----------|-----|-----|------------------------|-----|------|
| 1. 中国 | 35.2 | (117) | 2. タイ | 19.0 | (63) | 3. ベトナム | 20.2 | (67) | 4. マレーシア | 4.2 | (14) | 5. フィリピン | 1.5 | (5) | 6. インドネシア | 4.5 | (15) |
| 7. インド | 6.6 | (22) | 8. 欧州 | 2.4 | (8) | 9. 米国 | 3.6 | (12) | 10. 中近東 | 0 | (0) | 11. その他 | 2.7 | (9) | 韓国・台湾 ミャンマー・オーストラリア | | |

7. 皆様のご意見、ご要望

- 新興国への生産基地移転。円高は将来にわたってもこの状態が続くのではないか。
- 95年にタイに進出、97年にタイのバブルを経験し、08年リーマンショックでは一時40%受注がダウン、日本でも同様の経験をした。しかしタイは昨年より回復、日本では大企業がアセアンへ進出を加速しており円高を修正しないとますます空洞化する。
- 生産の海外流出が止まらない。
- 受注、コスト等厳しい状況にあるが、海外生産対応、国内でのローコスト生産対応で乗り切るべく努力中。
- 受注減少。
- 大企業が中小企業を育成しようとする気概が見られなくなった。中小企業の技術・ノウハウを大企業のものと思いきや勝手に海外へ流出させている。自己規制の欠乏症。
- 政府の経済対策オンチ。他のアジア地域（特に中国、韓国、台湾）に比較し、国の動きが鈍く、遅い。すべて民間任せで、後手後手の状態が多い。
- 国内の仕事量を増やす方法を早く打ち出してください。一部の業界企業だけいい思いをさせるだけではダメ。
- エコカー減税の打ち切りの影響がどこまで出るか不明で、先行き不安。また自動車メーカーの海外現地調達、海外進出がどこまで加速するかにより一層不安です。
- 円高により仕事が海外に移っている。1ドル100円～120円位が日本の実力ではないか？中小企業は海外にも出られない。
- 受注減、人員削減で対応。
- 昨年、原料高による価格調整できず。注文減少と小ロット化で採算悪化、インフルエンザ特需で一時的に需要あったが全体では低迷。今年夏場は受注減大きく、新商品見通しもあまり期待できない。販売活動に注力中。
- 微増減を繰り返しての昨今です。なかなか上昇とまでは周りの環境を見てますといきません。
- 日本の産業は空洞化が進み雇用のできない中小企業が多くなってきている。企業に活力がないと消費が鈍る。景気の回復は中小企業に対し国や県がどのような指導をし、支援するかによる。たとえば大企業との単価取り決め支援を考えるか、日本のもの作りの品質を良く理解し、製品単価安は駄目な事をどのようにするかにより、企業の活力が生まれる。
- 海外の拠点づくりには興味がない。日本企業の海外進出拠点からの輸入はしている。当社は品種少量のため、技能者、技術者が必要。
- 生き残り競争が厳しい状況であるが、成形メーカーも少なくなってきており、取引条件はこちらに有利になる傾向がみられる。※客先要求に応えた上で。
- 原材料高を何とかして下さい。成形だけでは厳しいと思っています。
- 事業拡大の意志はない。
- 会員企業の要望の中で、協会・連合会で検討し、取り上げるべき要望に対して行動した方がよいのではないのでしょうか。
- 原材料高、税制、人件費高、各法的規制等を考えると、現延長線上での国内製造は苦しくなる一方である。国内での製造を維持するためには革新的技術、ニーズが必要であると感じる。
- 原油価格が下落しようといくら円高になろうと材料メーカーは何を考えているのか解りません。値上げの時に言っていた事をよく思い出してみろと言いたい。協会として材料メーカーに対し何か要求は出来ないのでしょうか？
- 主要客先の生産計画の減少によって、生産設備（成形機）が定時割れを起しライン停止が多く発生している。この為に、設備投資・経費削減等の取り組みがあり、更に厳しい環境となっている。
- 車の助成金廃止の為9月よりまた受注が悪く心配しています。
- 国内生産の空洞化。
- 急激な円高で83円台の昨今、経費の抑制に引き続き苦戦です。景気刺激策、経済対策が我々中小企業まで行き届くのかと疑問を持ちつつ、忍耐が続きます。
- 新聞、テレビで報じられている日本国内の製造業の空洞化が心配です。
- 当社にとって現在の為替レートは直接的な影響はさほど無いが、主要取引先にとっては大変な問題。特にウォン安を背景とした韓国勢の攻勢には頭が痛い。
- 類似商品との過当競争。
- 8月より原料単価が安くなった分だけ利益が増大するようになった。
- 国内需要頭打ち感と減、及び取引先（受注先）の海外シフト強化によりその対応策が課題。
- 世界経済の中で日本は空洞化が進み、2番底が来る。大手企業は円高で海外依存を上げられるが中小は悪くなる一方。

各分類ごとの業況判断(平成22年7～9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 | 神奈川県 | | 西日本 | 日雑貨類 | 容器包装 | キャップ | 電気・電子 | | 自動車 | 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 | | | | | | | | | | | | | |
| 生産高 売上高 | 増加 | 34.6 | 43.8 | 42.6 | 44.7 | 33.3 | 44.8 | 31.8 | 45.5 | 33.1 | 42.6 | 22.2 | 19.4 | 18.8 | 45.7 | 57.1 | 39.0 | 56.1 | 40.0 | 60.0 | 25.0 | 25.0 | 36.6 | 46.3 | | |
| | 横這 | 34.9 | 26.7 | 38.3 | 31.9 | 34.5 | 20.7 | 40.9 | 31.8 | 27.9 | 33.1 | 27.9 | 38.9 | 33.3 | 31.3 | 28.6 | 41.5 | 24.4 | 20.0 | 10.0 | 50.0 | 50.0 | 31.7 | 26.8 | | |
| | 減少 | 29.5 | 28.4 | 19.1 | 23.4 | 32.2 | 34.5 | 27.3 | 13.6 | 31.6 | 28.7 | 38.9 | 47.2 | 45.8 | 47.9 | 25.7 | 20.0 | 18.3 | 17.1 | 40.0 | 30.0 | 25.0 | 25.0 | 29.3 | 26.8 | |
| 製品単価 | 上昇 | 3.8 | 5.8 | 6.4 | 10.6 | 3.4 | 3.4 | 0.0 | 9.1 | 3.7 | 5.1 | 0.0 | 0.0 | 2.1 | 8.3 | 2.9 | 4.3 | 3.7 | 4.9 | 0.0 | 20.0 | 0.0 | 0.0 | 12.2 | 9.8 | |
| | 不変 | 75.0 | 58.2 | 72.3 | 55.3 | 74.7 | 63.2 | 71.3 | 31.8 | 60.3 | 83.3 | 77.8 | 87.5 | 62.5 | 75.7 | 54.3 | 67.1 | 47.6 | 60.0 | 40.0 | 100.0 | 100.0 | 68.3 | 63.4 | | |
| | 下降 | 20.5 | 34.2 | 21.3 | 34.0 | 21.8 | 33.3 | 22.7 | 40.9 | 19.1 | 33.8 | 16.7 | 22.2 | 8.3 | 25.0 | 21.4 | 40.0 | 28.0 | 40.0 | 40.0 | 0.0 | 0.0 | 19.5 | 26.8 | | |
| 採 算 | 好転 | 14.0 | 26.4 | 17.0 | 27.7 | 12.6 | 20.7 | 13.6 | 27.3 | 14.0 | 29.4 | 2.8 | 8.3 | 10.4 | 14.6 | 22.9 | 32.9 | 8.5 | 32.9 | 20.0 | 30.0 | 25.0 | 25.0 | 22.0 | 31.7 | |
| | 横這 | 54.5 | 42.8 | 48.9 | 48.9 | 55.2 | 47.1 | 72.7 | 50.0 | 52.9 | 36.8 | 58.3 | 52.8 | 58.3 | 45.8 | 47.1 | 42.9 | 58.5 | 36.6 | 30.0 | 40.0 | 75.0 | 75.0 | 56.1 | 41.5 | |
| | 悪化 | 29.5 | 29.5 | 31.9 | 23.4 | 32.2 | 32.2 | 9.1 | 9.1 | 30.1 | 33.1 | 36.1 | 36.1 | 29.2 | 37.5 | 28.6 | 24.3 | 29.3 | 28.0 | 50.0 | 30.0 | 0.0 | 0.0 | 22.0 | 26.8 | |
| 所定外 労働時間 | 増加 | 27.4 | 35.3 | 25.5 | 25.5 | 31.0 | 36.8 | 22.7 | 36.4 | 26.5 | 37.5 | 8.3 | 8.3 | 16.7 | 16.7 | 41.1 | 51.4 | 36.6 | 46.3 | 20.0 | 40.0 | 25.0 | 25.0 | 17.1 | 31.7 | |
| | 横這 | 53.8 | 45.2 | 59.6 | 57.4 | 49.4 | 43.7 | 63.6 | 36.4 | 52.9 | 43.4 | 72.2 | 69.4 | 56.3 | 52.1 | 42.9 | 32.9 | 47.6 | 36.6 | 60.0 | 40.0 | 75.0 | 75.0 | 61.0 | 51.2 | |
| | 減少 | 17.8 | 17.8 | 14.9 | 17.0 | 19.5 | 19.5 | 13.6 | 13.6 | 18.4 | 17.6 | 19.4 | 22.2 | 25.0 | 29.2 | 15.7 | 15.7 | 14.6 | 13.4 | 20.0 | 20.0 | 0.0 | 0.0 | 19.5 | 14.6 | |
| 製品在庫 | 増加 | 12.3 | 22.6 | 8.5 | 17.0 | 11.5 | 20.7 | 13.6 | 9.1 | 14.0 | 27.9 | 5.6 | 22.2 | 18.8 | 20.8 | 14.3 | 30.0 | 7.3 | 18.3 | 20.0 | 20.0 | 25.0 | 25.0 | 14.6 | 22.0 | |
| | 横這 | 61.6 | 54.1 | 74.5 | 59.6 | 58.6 | 54.0 | 59.1 | 54.5 | 59.6 | 52.2 | 72.2 | 58.3 | 54.2 | 54.2 | 55.7 | 45.7 | 68.3 | 61.0 | 60.0 | 50.0 | 75.0 | 50.0 | 56.1 | 51.2 | |
| | 減少 | 24.7 | 21.6 | 17.0 | 23.4 | 29.9 | 24.1 | 22.7 | 18.2 | 24.3 | 19.9 | 22.2 | 19.4 | 25.0 | 22.9 | 28.6 | 22.9 | 22.0 | 17.1 | 20.0 | 30.0 | 0.0 | 25.0 | 29.3 | 26.8 | |
| 材 料 調達単価 | 上昇 | 31.5 | 45.2 | 25.5 | 48.9 | 40.2 | 47.1 | 22.7 | 40.9 | 29.4 | 43.4 | 19.4 | 30.6 | 20.8 | 37.5 | 38.6 | 50.0 | 31.7 | 52.4 | 40.0 | 40.0 | 50.0 | 25.0 | 25.0 | 36.6 | 46.3 |
| | 横這 | 64.7 | 49.7 | 72.3 | 51.1 | 59.8 | 51.7 | 77.3 | 45.5 | 63.2 | 48.5 | 69.4 | 61.1 | 70.8 | 52.1 | 61.4 | 50.0 | 67.1 | 43.9 | 40.0 | 50.0 | 50.0 | 50.0 | 63.4 | 48.8 | |
| | 下落 | 2.7 | 3.8 | 2.1 | 0.0 | 0.0 | 1.1 | 0.0 | 0.0 | 5.1 | 7.4 | 8.3 | 5.6 | 6.3 | 8.3 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 1.2 | 20.0 | 10.0 | 0.0 | 25.0 | 0.0 | 4.9 | |
| 総合判断 | 好転 | 17.5 | 29.8 | 14.9 | 29.8 | 14.9 | 23.0 | 22.7 | 31.8 | 19.1 | 33.8 | 2.8 | 16.7 | 12.5 | 12.5 | 25.7 | 42.9 | 20.7 | 39.0 | 10.0 | 30.0 | 25.0 | 25.0 | 17.1 | 22.0 | |
| | 横這 | 54.5 | 37.7 | 53.2 | 42.6 | 55.2 | 37.9 | 63.6 | 40.9 | 52.9 | 35.3 | 66.7 | 44.4 | 56.3 | 43.8 | 47.1 | 30.0 | 52.4 | 31.7 | 50.0 | 40.0 | 75.0 | 75.0 | 58.5 | 46.3 | |
| | 悪化 | 27.1 | 31.2 | 31.9 | 27.7 | 29.9 | 39.1 | 13.6 | 9.1 | 25.7 | 30.9 | 30.6 | 38.9 | 29.2 | 41.7 | 25.7 | 25.7 | 25.6 | 26.8 | 40.0 | 30.0 | 0.0 | 0.0 | 24.4 | 31.7 | |
| 来期の 見通し | 好転 | 14.0 | 18.2 | 10.6 | 12.8 | 18.4 | 14.9 | 18.2 | 13.6 | 11.8 | 22.8 | 5.6 | 13.9 | 8.3 | 10.4 | 18.6 | 25.7 | 9.8 | 14.6 | 10.0 | 30.0 | 75.0 | 50.0 | 24.4 | 19.5 | |
| | 横這 | 46.6 | 44.2 | 29.8 | 44.7 | 47.1 | 48.3 | 36.4 | 59.1 | 53.7 | 39.0 | 69.4 | 44.4 | 56.3 | 43.8 | 40.0 | 41.4 | 30.5 | 41.5 | 60.0 | 40.0 | 25.0 | 50.0 | 56.1 | 53.7 | |
| | 悪化 | 34.9 | 32.2 | 59.6 | 42.6 | 34.5 | 36.8 | 22.7 | 4.5 | 28.7 | 30.1 | 22.2 | 36.1 | 29.2 | 39.6 | 35.7 | 27.1 | 53.7 | 39.0 | 30.0 | 30.0 | 0.0 | 0.0 | 19.5 | 19.5 | |

各分類ごとの経営上の問題点(平成22年7～9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 | | | | | | |
|------------|--------|-------------|---------------|----------------|------|------|------|------|
| | | 日用品・ 雑貨類 | 容器包装・ キャンプ | 電気・電子・ 通信部品 | 自動車 | 住宅関連 | 医療機器 | その他 |
| 受注不振 | 44.9 | 50.0 | 47.9 | 50.0 | 40.2 | 40.0 | 0.0 | 43.9 |
| 売上不振 | 38.7 | 72.2 | 43.8 | 27.1 | 31.7 | 50.0 | 25.0 | 36.6 |
| 輸出不振 | 4.1 | 5.6 | 2.1 | 2.9 | 6.1 | 10.0 | 0.0 | 2.4 |
| 製品・請負単価安 | 43.2 | 27.8 | 33.3 | 50.0 | 51.2 | 80.0 | 25.0 | 34.1 |
| 取引条件悪化 | 5.1 | 8.3 | 2.1 | 4.3 | 8.5 | 0.0 | 0.0 | 2.4 |
| 過当競争 | 18.5 | 33.3 | 16.7 | 17.1 | 14.6 | 10.0 | 25.0 | 19.5 |
| 輸入品との競合 | 10.3 | 33.3 | 10.4 | 7.1 | 4.9 | 20.0 | 0.0 | 4.9 |
| 流通経費増大 | 6.2 | 11.1 | 2.1 | 8.6 | 8.5 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| 原材料高 | 28.1 | 22.2 | 22.9 | 25.7 | 31.7 | 40.0 | 0.0 | 36.6 |
| 借入負担増 | 9.2 | 8.3 | 10.4 | 10.0 | 8.5 | 20.0 | 25.0 | 4.9 |
| 貸し渋り | 3.8 | 0.0 | 6.3 | 5.7 | 2.4 | 0.0 | 25.0 | 2.4 |
| 人件費高 | 13.0 | 8.3 | 14.6 | 12.9 | 15.9 | 10.0 | 25.0 | 9.8 |
| 技能者不足 | 20.2 | 5.6 | 25.0 | 24.3 | 23.2 | 20.0 | 0.0 | 17.1 |
| 技術力不足 | 13.7 | 5.6 | 12.5 | 21.4 | 9.8 | 10.0 | 25.0 | 17.1 |
| マーケティング力不足 | 6.8 | 11.1 | 12.5 | 7.1 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 12.2 |
| 設備過剰 | 4.8 | 0.0 | 6.3 | 8.6 | 4.9 | 0.0 | 0.0 | 2.4 |
| 法的規制 | 1.0 | 2.8 | 0.0 | 1.4 | 0.0 | 0.0 | 0.0 | 2.4 |
| 為替問題 | 10.3 | 11.1 | 4.2 | 17.1 | 9.8 | 30.0 | 0.0 | 2.4 |
| 環境問題 | 4.1 | 2.8 | 6.3 | 1.4 | 6.1 | 0.0 | 25.0 | 2.4 |
| 人材育成 | 26.7 | 19.4 | 31.3 | 31.4 | 32.9 | 20.0 | 50.0 | 4.9 |
| 研究開発 | 6.2 | 5.6 | 8.3 | 4.3 | 6.1 | 0.0 | 25.0 | 7.3 |
| 事業承継 | 4.8 | 2.8 | 10.4 | 1.4 | 6.1 | 10.0 | 0.0 | 2.4 |