

大阪・関西万博でプラスチックの未来を提言

西日本プラスチック製品工業協会が期間限定展示

バイオプラのパイプオルガン響く

10月13日に最終日を迎える関西万博。9月6日の一般入場者数は20万人と開幕以来最多の来場者数となってラストスパートの賑わいを見せている。



この万博は『いのち輝く未来社会のデザイン』がテーマで、日本館ではリサイクルプラ材を3Dプリントしたスツールを前面に押し出した展示を行うなど、プラスチック素材への関心は高い。

そんな中、去る8月19日から25日の1週間限定ではあったが、大阪ヘルスケアパビリオンにおいて、西日本プラスチック製品工業協会を主幹とした在阪8社の共同制作による《バイオプラスチック製パイプオルガン》が展示・演奏されて話題となった。

この取り組みを主導した西日本プラスチック製品工業協会の岩崎会長に話を伺ったところ、以下の内容をお答えいただいた。

「プラスチックは様々な優れた特徴を持ちながら、石油由来であり地球温暖化を招くとの悪い印象が誇張され、環境汚染を生み出す原因ともされて来ました。

しかし、再生可能な植物からの精製技術を使った樹脂、さらには生分解性も含めたバイオプラスチックの誕生など、大きな変革のもとに地球環境保護についても正面から取り組める素材となり、地球の明るい未来に貢献できるものへと変わっていくと感じています」



プラスチックは最先端技術から生まれる“夢の素材”。さらなる発展を奏でる調べに乗せ、我々の取り組みも重要度を増す。

学科試験に向け講習会開催 全問題の解答と解説を聞く

8月24日に実施される学科試験を前に、7月27日学科講習会を名古屋市工業研究所で開催し、66名の申し込みがあったが61名が受講した。

午前9時30分本試験に向けての対策と注意事項の説明を行った後、真偽法50問と四者択一50問の合計100問の模擬試験問題に挑戦した。昼食休憩を挟んで12時15分より中部日本プラスチック職業訓練校今西秀明講師が全問題の解答と解説を3時間掛けて説明した。



午後から行われた問題の解答と解説

模擬試験の結果は、平均点は1級66.4点、2級56.7点、最高点は1級91点、2級73点であった。本試験の合格は65点以上なので今回の結果では14名しか合格点に達していない。

また、間違いの多かった問題は、電気をはじめ公式を使った計算問題、JISや法令に関する問題、材料などに間違いが多かった。

本試験は、8月24日(日)の午後に愛知学院大学日進キャンパス（愛知県日進市）で実施された。

令和7年度 後期技能検定 実施日程

項 目	期・職種	後 期（予定）
		プラスチック成形 特級 射出成形 3級
実施公示		令和7年9月1日(月)
受検申請の受付		令和7年10月2日(木) } 令和7年10月15日(水)
実技試験問題公表		令和7年11月28日(金)
実技試験		令和7年12月5日(金) } 令和8年2月15日(日)
	特級	令和8年2月1日(日)
学科試験		令和8年2月8日(日)
	特級	令和8年2月1日(日)
合格発表		令和8年3月13日(金)
合格証書交付		令和8年5月中旬


中村科学工業株式会社
 NAKAMURA KAGAKU KOGYO CO., LTD.

【営業品目】
 材料輸送機 / 除湿乾燥機 / ホットドライヤー / 真空乾燥機
 金型温度調節機 / ロール温度調節機 / 冷却プラント及び水処理装置
 質量式混合機 / 箱型乾燥機 / ミリ波水分測定システム
 エンジン試験サポート(テストベンチ用装置)

本社工場: 〒444-0951 愛知県岡崎市北野町高塚101
 TEL 0564-31-2919(代) FAX 0564-31-9435

関東支店: 〒362-0064 埼玉県上尾市大字小敷谷862-10
 TEL 048-778-8031 FAX 048-778-8032

除湿乾燥機 NLG50 【ローダータイプ】

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 ムラテックフロンティア株式会社

〒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/>

「新技術情報」

新日本理化株式会社

「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26回目となる今号は、新日本理化株式会社からの情報発信です。

新規核剤（結晶化促進剤） RiKACRYSTA®のご紹介

新日本理化株式会社
テクニカルサポート
仁賀助宏

1. ご挨拶

新日本理化は1919年に創業し、油脂や石油を原材料として、各種添加剤、界面活性剤、ファインケミカルを製造する化学メーカーです。

また、樹脂添加剤としては、ポリオレフィン向け透明核剤を世に初めて出した透明核剤のインベンターであり、1980年代よりPP樹脂を中心に透明核剤の事業に取り組んでまいりました。

この度、結晶性樹脂の結晶化促進剤であるRiKACRYSTA®（以下、®を省略）を上市いたしました。

結晶性樹脂、特にポリプロピレン（以下、PP）における生産性（サイクルタイム）の改善、結晶化に伴う不具合の改善等に貢献できる添加剤およびそのマスターバッチ（以下、MB）を皆様にご提案いたします。

2. 結晶化促進剤「RiKACRYSTA」

結晶性樹脂の高機能化には、結晶形成過程のコントロールが必須であり、高度精密重合技術、ポリマーのコンポジット化技術、そして様々な成形加工技術により日々技術革新がなされています。

また、結晶性樹脂、特にポリプロピレンには安定剤や機能性を付与するための添加剤が配合されていますが、結晶核剤と呼ばれる添加剤の配合も結晶形成過程のコントロールに有効な手法であり、結晶核剤が添加された結晶性樹脂は、結晶形態を大きく変化させることができます。結晶核剤は、結晶性樹脂の透明性や機械特性といった物性改善にも有効であり、また成形時の生産性向上を目的として、様々な結晶性ポリマーの改質剤として実用化されてきております。RiKACRYSTAは、分解温度が400℃以上となる有機物で白色粉末です。RiKACRYSTA作用機構は下記図1に示しますように、溶融PP中で分散した後、金型やチルロールにて急冷却する過程において、RiKACRYSTAの微細な結晶の表面を起点にPPの微結晶が瞬時に形成されます。

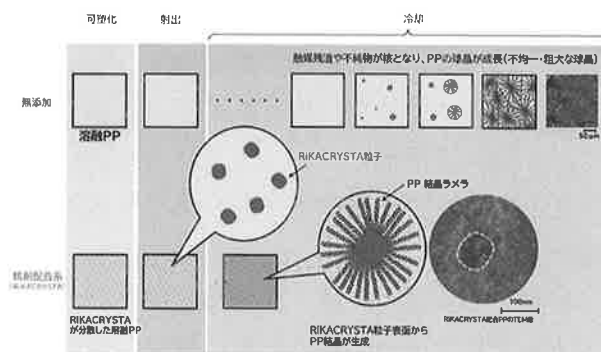


図1. PPの結晶化過程におけるRiKACRYSTA作用機構

Kazaoka Surface Treatment Professional Group

～次代を彩り、共に生きる～

TAHARA 電動ブロー成形機導入！

株式会社風岡 樹脂成形事業部

神尾工場 / 〒496-0013 愛知県津島市神尾町蓮池89番地
TEL : 0567-33-0660 FAX : 0567-33-0661

北名古屋工場 / 〒481-0039 愛知県北名古屋市法成寺法師堂71番地
TEL : 0567-69-7700 FAX : 0567-69-8800



◀ <https://kazaoka-comrade.co.jp>



NIIGATA 新潟機械株式会社

ニーズの先を窺み、数値力と生産力で世界の潮流を創っていく。



本社 / 工場
所在地 〒950-0051 新潟県新潟市東区掛山2丁目132番1号
TEL 代表: 025 (274) 5130 サーチス: 025 (274) 9300
FAX 025 270 9066 (本社共通)

名古屋支社
所在地 〒466-0932 愛知県名古屋市中区河津町2丁目1-19
TEL 営業: 0568 (20) 9586 サーチス: 0568 (20) 9587
FAX 0568 (20) 9589

大宮支店
所在地 〒327-0023 埼玉県さいたま市大宮区大宮3丁目32番1号
TEL 営業: 048 (533) 4522 サーチス: 048 (533) 4525
FAX 048 (533) 4527

大宮支店
所在地 〒327-0023 埼玉県さいたま市大宮区大宮4丁目1-32
TEL 営業: 048 (533) 3028 サーチス: 048 (533) 3281
FAX 048 (533) 3282

九州支店
所在地 〒816-0162 福岡県大野城町大野城1-11-15
TEL 092 (588) 6201
FAX 092 (588) 6207

更に、射出成形、押出成形等の生産現場では、生産時の飛散や混合器の問題により粉体である添加剤をそのまま使用できない場合があるため、用途に合わせて添加剤をブレンドしやすい形態で提供することが求められており、RiKACRYSTA は分散性の良いMB にてご提供できます。

今回、射出成形を中心に広範囲な用途に適用可能な結晶化促進剤「RiKACRYSTA」の特徴、その効果について紹介いたします。

3. RiKACRYSTA による成形時の改善効果

RiKACRYSTA は結晶核剤に分類されますが、透明性や機械特性の改善効果は限定的です。また、b-PP については添加有無で機械特性変化はほぼ認められません。一方、結晶化促進効果に関しては、これまでの結晶核剤にない世界最速の結晶化速度を付与します。また、等方的な結晶化により、反りの原因となる異方的な結晶化が抑制できます。

PP などのポリオレフィン樹脂に混合して成形すれば成形サイクル時間を大幅に短縮ことができ、以下のような不具合を解消することが可能となります。

- ① 成形時の冷却時間を短縮
- ② 樹脂の結晶化に伴う不具合（ヒケ、反り等）を解消
- ③ 色材や再生材の生産性バラツキを解消

MB でのご使用では、混合機やホッパーに投入するだけで混合できるため、射出、押出、ブローとあらゆる成形方法に対応できます。

4. 成形不具合の解消例

・成形時の冷却時間短縮

h-PP や b-PP などの PP 樹脂は、RiKACRYSTA 添加により、金型内での冷却時間を短縮することができます。結晶化温度として h-PP であれば、15℃ 程度、b-PP であれば、10℃ 程度結晶化温度を向上させることができます。

図 1 は、h-PP における RiKACRYSTA を 0.1% 添加した際の、金型内の樹脂圧力を計測した結果です。縦 60mm × 横 60mm × 厚み 2mm の小さな平板成形品においても、4 秒程度早く樹脂圧力の低下が確認できます。

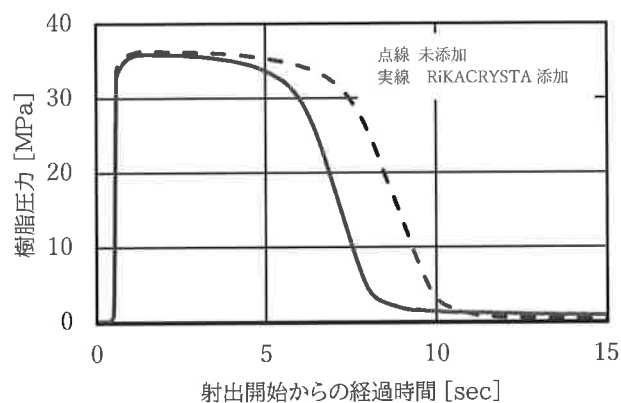


図2. RiKACRYSTA 添加有無による射出成形圧力の比較（平板成形）

図 2、3 は、縦 300mm × 横 210mm × 厚み 1.5mm の書類トレイでのトライ結果です。成形品にリブがなく、非常に変形しやすい形状での結果で、RiKACRYSTA 未添加の h-PP は、結晶化に時間を要するため、良品を得るまでの冷却時間が 50 秒となりました。一方、RiKACRYSTA を 0.1% 添加した場合、成形条件限界である 10 秒まで短縮できており、結果 40 秒の冷却時間の短縮が可能です。

有限なる資源を大切に
先進の確かな技術と科学で
プラスチック製品の
あらゆるニーズにお応えします



SDGs
ごまき

三扇化学株式会社

〒485-0077 愛知県小牧市西之島字北屋敷 901 番地の 1
TEL 0568-73-5770 (代) FAX 0568-73-5841
URL <http://www.sansenk.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

RiKACRYSTA 添加の場合、成形品生産性の改善効果は、また、は生産性の向上や省エネルギー化にもつなげることができます。

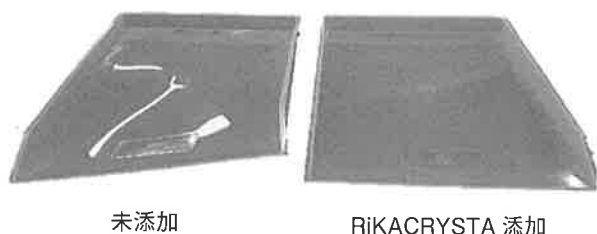


図3. RiKACRYSTA 添加有無による冷却時間10秒での形状比較（書類トレイ）

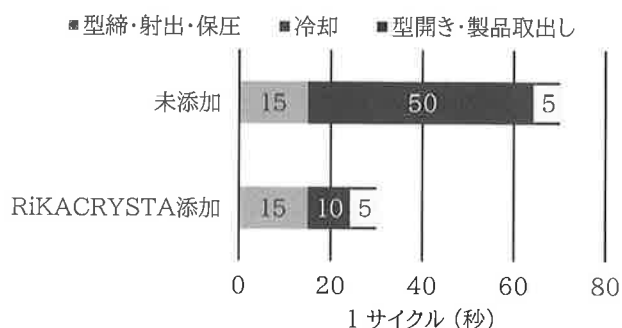


図4. RiKACRYSTA 添加有無による良品条件の比較（書類トレイ）

また、ランナー・スプール箇所の冷却が律速で生産として時間が掛かっている場合でも改善は期待できます。

なお、結晶化温度は改善効果の指標となりますが、成形品サイズ、形状、リブ有無および不具合理由により改善効果が異なります。ご使用樹脂・対象成形品における結晶化温度を確認させて頂き、不具合解消の可能性についてお客様と会話させて頂いております。

・樹脂の結晶化に伴う不具合の解消（ヒケ、反り等）

ヒケ…RiKACRYSTA 添加によるヒケの解消は有効です。結晶化に伴う体積収縮が起こる際、表面の固化が不十分であるとヒケが発生し、また、内部の固化が不十分であると、ボイドが発生する場合があります。RiKACRYSTA 添加により、表面と内部の固化が瞬時に起こるため、ヒケやボイド発生が抑制されます。

ガスアシスト成形にてヒケを抑制されている場合、反り…等方的な結晶化により、反りの原因となる異方的な結晶化が抑制できます。特に内側に倒れやすい成形品形状や凹型の形状で内倒れが起こる形状の場合で、冷却時間を余分に設定して不良を抑制している事例では改善に有効と考えられます。

また、糸引き、バリなどにも改善が期待できます。RiKACRYSTA 添加により、バリが発生しやすい条件でもオーバーパックを抑制することができ、生産条件の設定が容易になります。また、樹脂溶融時の流動性に与える影響がほぼないことも、スパイラルフローの流動長で確認できています。

5. 着色、リサイクル材への展開

着色されたPP、特に有機系顔料を配合したPPは、未着色と比較して、収縮や成形性に違いが発生する場合があります。これは有機系顔料が弱い核剤効果を示し、PPの結晶化に影響を与えるためです。ここでRiKACRYSTAは高性能な結晶核剤であるため、有機系顔料を配合した着色されたPPにRiKACRYSTAを配合す

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 〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄4丁目1番1号
（中ビル21階） TEL052-728-5471
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

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・西日本・東日本 工場: 豊川

ることで、PP の結晶化がRiKACRYSTA に支配されるため、色ごとの寸法や成形性が一定の範囲に落ち着き、バラツキが低減されます（図5）。

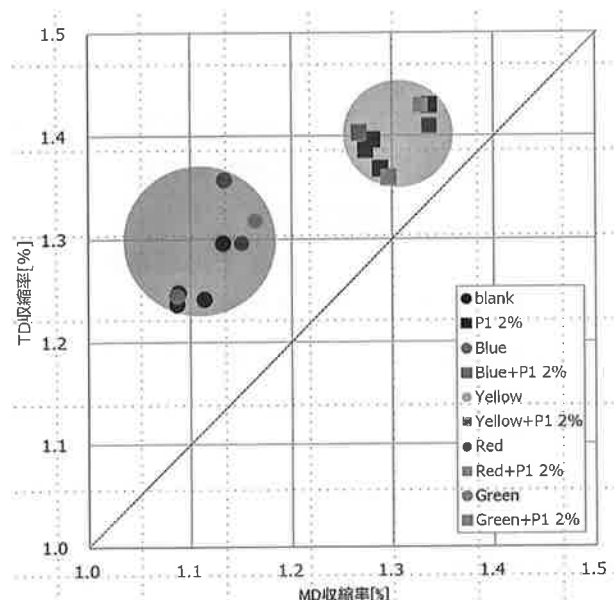


図5. RiKACRYSTA 添加有無による有機顔料配合PPの収縮率比較 (RiKACRYSTA MB P1の使用)

また、RiKACRYSTA は、分解温度が400℃以上で非常に安定な添加剤であり、リサイクルへの展開も期待されます。PP のリサイクルは昨今注目されている分野であり、機械強度やMFRの調整がされていますが、市販のb-PPグレードは、結晶化温度にバラツキがあり、生産性や寸法に関しては、原料由来やロットにより、バラツキが発生する事例などあります。そのような場合、RiKACRYSTA を配合することでb-PPの結晶化温度が134℃付近に落ち着き、リサイクル材についても、結晶化速度が速く、成形性としてバラツキな少ないリサイクル材に変えることが可能となります（表1）。

樹脂メーカー	グレード	Blank (℃)	RiKACRYSTA 添加 (℃)	Tc差 (℃)
A社	A	121.6	133.4	11.8
A社	B	123.9	133.2	9.3
A社	C	124.1	133.3	9.2
A社	D	127.4	134.2	6.8
B社	E	129.5	133.7	4.2
B社	F	125.2	132.3	7.1
B社	G	121.7	132.4	10.7
B社	H	132.9	134.1	1.2
B社	I	123.7	133.2	9.5
B社	J	120.8	132.3	11.5
B社	K	129.5	133.6	4.1
B社	L	128.9	133.3	4.4
B社	M	129.5	133.3	3.8
B社	N	122.8	132.4	9.6
B社	O	131.1	132.0	0.9
B社	P	133.2	135.0	1.8
C社	Q	126.6	132.8	6.2
C社	R	127.5	133.7	6.2
C社	S	131.6	133.9	2.3
D社	T	123.7	133.5	9.8
D社	U	129.9	134.3	4.4
D社	V	130.9	133.6	2.7
D社	W	120.3	133.3	13.0
D社	X	129.9	133.6	3.7
D社	Y	132.2	135.0	2.8
D社	Z	124.2	133.5	9.3

表1. 市販のb-PP グレード結晶化温度 (Tc) 比較

6. 他の結晶性樹脂への展開

RiKACRYSTA はPP 以外にもポリエステル系樹脂、特にポリ乳酸（以下、PLA）に対し、優れた結晶化の促進効果を与えます。

PLA は耐熱性を付与する為に、100℃近傍の金型温度にて結晶化させる必要がありますが、100℃近傍の金型温度では結晶化が完了するのに金型内で10分以上の保持時間を要し、実成形の生産では耐熱PLAの成形が困難とされてきました。RiKACRYSTA を配合することで、金型内の保持時間を1分未満まで短縮することが

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

東洋化学株式会社 **MGC**
MITSUBISHI GAS CHEMICAL GROUP

エンブレ筐体・自動車部品内装・偏光サングラスレンズ
に豊富な経験があります

ものづくりのネットワークを大切にしております

ISO 9001
JAB
JIS Q 9001

〒470-0151
愛知県愛知郡東郷町諸輪字百々51番497
TEL 0561-39-0531 FAX 0561-39-0534
URL <http://www.toyo-kagaku.co.jp>

でき、耐熱 PLA の製造も可能となります。

また、PLA 以外のポリエステル樹脂では、PBT、PET での結晶化用途、特に結晶化度 UP により耐熱性、強度付与についてご検討頂いております。

7. おわりに

以上、結晶化促進剤 RiKACRYSTA の特徴を紹介いたしました。

現在、米国食品医薬局（FDA）の食品接触通知（FCN）の取得を目指しており、本年度（2025年3月）までに試験を終え、その後 FCN 取得できる見込みです。また、日本の食品衛生法による PL（ポジティブリスト）制度への申請についても準備が整い次第進めていきます。

また、マスターバッチについては、異なる MFR でのマスターバッチのご提供やカラーマスターバッチへの配合も対応が可能となっておりますの結晶性樹脂の不具合での困りごとや、生産時のサイクル短縮や不良低減によるコスト削減のご検討がありましたら、下記のお問合せ先までご一報頂けますと幸いです。弊社ではラボ評価設備として成形機を有しており、各種分析機器も取り揃えております。お客様でのご評価に関しましては、ご検討前後の材料・成形品の分析にも対応しております。お困り事のご相談やサンプルのご依頼おまちしております。

*「RiKACRYSTA」は、新日本理化㈱の登録商標です。

《お問合せ先》

新日本理化株式会社

テクニカルサポート

仁賀助宏

TEL：080-1487-4087

e-mail: niga-s@nj-chem.co.jp

URL: <https://www.nj-chem.co.jp>

カーボン・ニュートラル時代をリードする
STAR 「直交ロボット総合メーカー」



株式会社スター精機

愛知県丹羽郡大口町秋田 3-133 〒480-0132

カスタマーサポートサービス

TEL: 0587(94)1572

7:30~19:30(弊社営業日)

<https://www.stertec.co.jp/star/support.html>



名古屋支店 TEL 0587(95)7557

営業所 浜松営業所・富山営業所・静岡営業所

**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/>

**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・九州

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、7月における授業で次の見学を実施した。

金型の構造:《人とくるまのテクノロジー展》
提出されたレポートの一部を紹介する。

■(株)西浦化学：T.H

今回見学する機会を得て、その中で材料と車の最新システムのことについて話を聞くことができました。

弊社ではコストの削減のために材料の無駄を減らし、品質のいい物を作っていくという考えがあります。そこで目に入ったのが豊田合成株式会社です。

同社の廃車から高品質なプラスチック+材料を再生し使うという考えがとても素晴らしく感銘しました。一般的に廃棄にするのが普通ですが、廃棄する車から解体業者と連携して材料を確保しつつ原料を生産し、そこから再生するという技術力の凄さ、廃車から回収したにも関わらず新材と同等の性能を持つというのが、とても面白く凄い技術で大変勉強になりました。

どの企業も資源の活用、CO₂削減など環境への配慮を重視して製品への取組みをしていくという事が改めて考えるきっかけになりました。

■ 笠寺プラスチック工業(株)：S.W

会場では複数の企業から話を聞き、一番印象に残っているのは、「芝浦機械株式会社」です。

同社では超大型全電動式射出成形機〔EC3000SXⅢ〕を2023年頃に発売していることで、主に車のバンパー等を一回で成形してしまうというのを聞いて衝撃を受けました。

弊社で成形している製品は小さい物が多く、大きくても全長30cm程にしかならないので、なかなか想像が付きません。自分はこの業界に入って間がないので、これ程巨大な成形機は見たことがない為、成形機自体を透明にして、成形の段取りを一度見てみたいと思いました。

それから一番気になったのは、この巨大な成形機をどのようにして工場へ運搬するのか？という点ですが、各部品を別々に輸送し、工場内の指定の場所にクレーンで組み立てるとのことでした。

近年、自動車業界では電気自動車へのシフトが加速する中、車体軽量化に伴う大型樹脂部品の加工需要の増加に対応するべく、今回の超大型クラスの電動射出成形機を投入したそうです。

先程述べたように、弊社ではまだ小さい成形品が多い為、数十年後とかに同社のような巨大成形機を扱えるように日々精進していきたいと思っています。

■(株)鈴木化学工業所：K.K

展示会では、これからの自動車産業がどのように発展していくのかを知るために、様々な会社を見学しました。

その中で印象に残った会社は、豊田合成株式会社です。同社は合成樹脂やゴムから自動車部品の製造をしている会社で、安全性や環境など生活を豊かにする新事業も進んでいます。

今回説明を受けた内容としては、廃車からプラスチックを回収し、それを再加工して再生プラを開発するというものでした。

今までの廃プラスチックでは、再生しても不純物の混入などによって新材と同等の性能を得



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 / 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・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

省力化からはじまる、持続可能なモノづくりへ
ぜひ『ショールーム』でご体感ください

IN→POSSIBLE

YUSHIN 株式会社

■ 本社・工場 ■ 京都市 南区 久世殿城町 555 番地

ご用命の際は、貴社担当エリアの営業所までご連絡ください。

管轄営業所：中部統括営業所 / 名古屋西営業所 / 静岡営業所

るのが困難だったので、焼却、熱回収、元の材質よりも低いものとして再利用するといった方法をとっていました。

しかし、“品質の良いリサイクル原料を確保”、“同社独自の材料改質技術を活用”したことで、廃プラスチックが50%含有していても新材と同等の性能をもつ再生プラスチックの開発に成功しました。

また、この技術により、水平サイクルを加速させてCO₂の削減にも繋がったとのこと。この再生プラスチックを内装部品に使用したのは世界初になります。

同社の見学を経て、カーボンニュートラル化が進む現代においてCO₂削減になるこの技術は、これからの自動車業界においてもかなり重要になってくると思いました。少しでも廃棄するプラスチックを減らして、地球温暖化が進む現状が今後どのようなようになるのか気になりました。

今回の見学では、技術の進化以外にも環境について考えている会社もあり、非常に勉強になりました。従来の車の形状とは異なり、未来感のある自動車も展示されていました。これから自分が自動車業界に携わっていく中で、どのよ



中村科学工業の担当者より説明を聞く

うな進化をしていくのか楽しみになりました。

■(株)西浦化学：T.R

まず展示会の規模の大きさに驚き、どのブースから行けばいいのか迷ってしまいました。最も印象に残っているのは、“中村科学工業株式会社”です。同社で取り扱っている乾燥機と金型温度調節器は、弊社でも使用しています。

その材料除湿乾燥機や金型温度調節器は、効率が良く優れていますが、今回の展示会で同社が新たに作り出した材料除湿乾燥機を見て、より効率を重視し、コントロールパネルの設定が増えており、覚えるまでが大変そうでしたが、慣れた人ならとても使いやすく簡単なものだと思います。

また、変わったところは、材料替えがやりやすくなっており、旧モデルのタイプよりも小さく作られており、エア消費量を節約し、より省エネになっていました。摩耗による異物混入対策もしっかりとしてあり、旧モデルではなく新型をいますぐにでも使いたいと思いました。この機械を見て常に効率、省エネ、小型化を意識して新しいのを考えていることが良く分かりました。

今回のイベントではたくさんの企業のブースがありました。日本の工業メーカーに新しい風が吹くようなそんなイメージが浮かび上がりました。考える事に限界はないんだなと強く思いました。

■(株)タイセイプラス：Y.S

見学した中で、自分が興味を持ったのはDolby Japan(株)です。

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

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
<https://eikoubussan.jp>

車で音楽を聴く機会が多いのと、家で映画や音楽を高品質で楽しむ事が趣味なので、今回、同社の立体音響技術Dolby Atmosを導入した車に乗って体験させていただきました。

従来の平面のサラウンドに高さを加えて、立体的な音響を実現する技術で、サウンドが頭上を含むあらゆる方向から流れ、驚くほど鮮明かつ豊かで、細かな深みのある臨場感あふれる体験が出来ました。

映画館などでDolby Atmosを体験していますが、車内での体感は別格でした。

自分の車に導入して、カーライフを楽しんでいきたいと思いました。

■(株)鈴木化学工業所：R.K

展示会の出展企業の多さには驚きました。350社以上の企業が出展しており、トヨタや日産などの大企業から未来を担うスタートアップ企業の展示など、改めて自動車産業の規模の大きさを痛感しました。

見学を通して印象に残っているのは、“東レ”と“中村科学工業”です。

東レでは次世代モビリティの材料や性能について聞きました。次世代モビリティでは、汚れに強くメンテナンスがしやすいカーマットや、角度によって色の見え方が変化し、フィットしやすいシート背面など快適性だけでなく、製造工程でCO₂排出量を削減することができるフィルム加飾や、リサイクル炭素繊維を使用したシート骨格など環境問題への対応も行われており、循環型社会の実現への新たな技術の開発や素材の研究スピードに置いていかれないようにしなければならぬと感じました。



『人とくるまのテクノロジー展』会場にて

“中村科学工業”では、省エネ化と省人化に特化した材料乾燥機や金型温調機について聞きました。材料除湿乾燥では、排熱を再利用する回路を用いてプラスチックペレットを除湿乾燥することで消費電力を抑えることができ、さらに空気断熱二重構造にプラスしてジャケットによる外断熱が加わることで、年間CO₂排出量と年間消費電力を5%削減することができたため、これからの省エネ社会のニーズに合った製品だと思いました。

また、材料乾燥と金型温調機を同じタブレットで管理することができ、1台で乾燥機の温度調節や履歴管から金型温調機の温度管理や流量監視などを行えるので、業務を効率良くし、時間短縮やこれから直面するであろう人手不足の解消ができると思いました。

今回の展示会では、持続可能な社会へ向けた環境への配慮だけでなく、人材不足などの新たな問題についても考えるきっかけになりました。業務の効率化を図りながら人々の暮らしが少しでも長く豊かになるような、環境にも人にも配慮したモノづくりをしていきたいです。

**TOYO INNOVEX**
TOYOイノベックス株式会社
「東洋機械金属株式会社」は「TOYOイノベックス」へ
2025年5月の創業100周年を機に、社名を「TOYOイノベックス株式会社」へ変更し、新たな歩みを進めます。
私たちは、この新社名のもと革新的な技術でお客様の価値体験にイノベーションを起こし続けてまいります。
中部支店：〒465-0051 愛知県名古屋市中東区社が丘 1丁目1202
TEL: 052-704-4500 FAX: 052-704-3980
本社/工場：〒674-0091 兵庫県明石市二見町堀里 523-1
TEL: 078-942-2345(代表) FAX: 078-943-7275
会社情報は、こちら

粉粒体用機器&システム

お客様のニーズを実現する提案力
株式会社 カワタ www.kawata.cc
中日本営業部 〒461-0021 名古屋市東区大曾根 1丁目2番 22号
名古屋営業課 TEL.052-918-7510 FAX.052-911-3450

スケッチ

「サカイ化成はプラスチック業界
のライバルではなく、仲間です」

株式会社 サカイ化成
代表取締役社長 酒井 英司



【会社概要】

みよし本社工場（上記写真）

住所：愛知県みよし市三好町半野木1番地24

TEL：0565-33-6676

【沿革】

- ・2010年1月
プラスチック製品の組付け事業をサカイ化成（個人）として開始
- ・2012年3月
射出成形機を導入し、射出成形事業を開始
- ・2019年1月
法人化 株式会社サカイ化成へ

【現況】

弊社は射出成形の製造請負を主な事業とし、売上構成は自動車関連品の製造が8割・雑貨品が2割となっています。

180t～360tの成形機、計7台を2工場1配送所の3拠点で運営しております。

【設備】 射出成形機

みよし本社工場

- ・東洋機械金属 Si-350-6S 2台
- ・日精樹脂工業 NEX360IV 1台

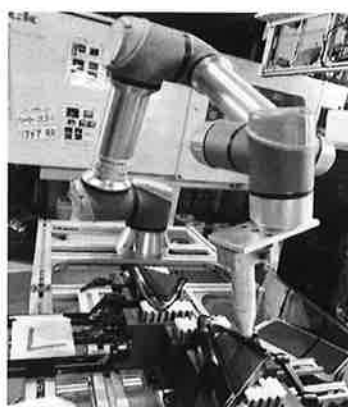
岡崎工場

- ・東洋機械金属 Si-180-6S 2台
- ・ソディック MS200 1台
- ・東洋機械金属 Si-280-6 1台

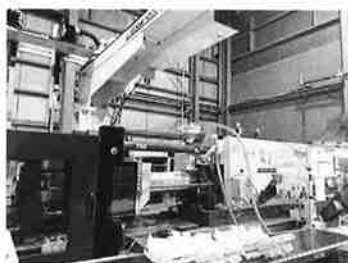
【その他設備】（岡崎工場）

- ・キーエンス画像測定器 IM-8000 1台
- ・ユニバーサルロボット UR5e 4台

【今後の展開（課題）】



人の手作業で行っていた加工をユニバーサルロボットを活用し、公差を少なく、人が行う2倍ほどのスピード感をもって実施することが可能となりました。今後はカメラを駆使し、より精度の高い加工と自動化を計っていく予定です。



定です。

みよし本社工場3号機に耐摩耗スクリュを搭載予定（時期未定）、ガラス入り材料などに対応していく予定です。

【今後の展開】（教育）

社員全員が射出成形の基礎知識を備えるため、射出成形の事業、射出成形に伴う必要資格を取得していきます。

【最後に】

会社としても個人としても成長していきたいと考えておりますので、皆様にお声がけさせていただくことがあるかと思いますが、コミュニケーションを取っていただくと幸いです。今後ともよろしくお願いいたします。

《2025年4～6月期会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 248 社

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本	76 社	中部日本	81 社	西日本	91 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	27 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	95 社	住宅関連	20 社	医療機器	5 社	その他	29 社

3. 従業員数の内訳

20人未満	52 社	21～50人	64 社	51～100人	57 社	101～300人	40 社	301人以上	21 社
-------	------	--------	------	---------	------	----------	------	--------	------

4. 今期(2025年4～6月期)の自社業績について(%)〈網掛けの数字は前期の結果です〉

	2025年4～6月期(実績)											
	前期(2025年1～3月期)比						前年同期(2024年4～6月)比					
①生産・売上高	1.増加(↑)	2.横這(↓)	3.減少(↓)	1.増加(→)	2.横這(↓)	3.減少(↑)	1.増加(→)	2.横這(↓)	3.減少(↑)	1.増加(→)	2.横這(↓)	3.減少(↑)
	25.0	19.5	50.4	53.6	24.6	26.4	33.1	32.7	35.9	39.1	30.2	26.4
②製品単価	1.上昇(→)	2.不変(→)	3.下落(↑)	1.上昇(↓)	2.不変(↑)	3.下落(→)	1.上昇(↓)	2.不変(↑)	3.下落(→)	1.上昇(↓)	2.不変(↑)	3.下落(→)
	22.2	22.7	73.8	74.5	3.2	1.8	41.1	44.1	55.6	52.3	2.0	2.3
③採算	1.好転(→)	2.横這(↑)	3.悪化(↓)	1.好転(→)	2.横這(→)	3.悪化(→)	1.好転(→)	2.横這(→)	3.悪化(→)	1.好転(→)	2.横這(→)	3.悪化(→)
	13.7	14.1	64.5	61.4	21.4	23.6	20.2	19.5	54.0	54.5	24.6	24.1
④所定外労働時間	1.増加(→)	2.横這(→)	3.減少(→)	1.増加(↓)	2.横這(↑)	3.減少(↑)	1.増加(↓)	2.横這(↑)	3.減少(↑)	1.増加(↓)	2.横這(↑)	3.減少(↑)
	11.3	11.4	66.1	65.9	21.8	22.3	11.7	15.9	66.9	65.0	19.8	17.3
⑤製品在庫	1.増加(↓)	2.不変(↑)	3.減少(↓)	1.増加(↓)	2.不変(↑)	3.減少(→)	1.増加(↓)	2.不変(↑)	3.減少(→)	1.増加(↓)	2.不変(↑)	3.減少(→)
	11.3	14.5	72.6	65.0	16.1	20.0	12.5	15.0	69.0	64.5	17.7	18.2
⑥樹脂原料単価	1.上昇(↓)	2.横這(↑)	3.下落(↑)	1.上昇(↓)	2.横這(↑)	3.下落(↑)	1.上昇(↓)	2.横這(↑)	3.下落(↑)	1.上昇(↓)	2.横這(↑)	3.下落(↑)
	39.9	44.1	55.6	53.2	4.4	1.8	56.0	65.9	39.1	29.5	4.0	2.3
⑦総合判断	1.好転(↑)	2.横這(→)	3.悪化(↓)	1.好転(↑)	2.横這(→)	3.悪化(↓)	1.好転(↑)	2.横這(↓)	3.悪化(↓)	1.好転(↑)	2.横這(↓)	3.悪化(↓)
	14.5	10.5	65.3	64.5	19.8	23.2	18.5	15.9	53.6	55.0	25.4	26.8
⑧来期の見通し	1.好転(→)	2.横這(↑)	3.悪化(→)	1.好転(→)	2.横這(↑)	3.悪化(→)	1.好転(→)	2.横這(↑)	3.悪化(→)	1.好転(→)	2.横這(↑)	3.悪化(→)
	12.5	11.8	63.3	62.3	21.4	20.9						

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		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	
39.1	34.1	3.2	1.8	27.0	24.5	2.4	1.8	9.3	8.2	3.2	1.8
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	
15.7	14.1	48.8	52.7	8.9	7.7	0.8	0.5	51.2	59.1	41.1	40.9
13. 技能者不足		14. 技術力不足		15. マーケティング力不足		16. 設備過剰		17. 法的規制		18. 為替問題	
28.6	29.5	9.3	11.8	6.0	3.2	2.0	0.5	2.8	1.8	4.0	4.5
19. 環境問題		20. 人材育成		21. 研究開発		22. 事業承継		23. その他			
2.4	2.7	35.5	35.0	3.6	4.1	5.6	5.5	3.2	4.5		



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



私たちの社会は持続可能な開発目標(SDGs)を実現しています。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

東郷産業株式会社
取締役社長 相羽 哲 弘

取扱製品 | 自動車、電機、産業機械、船舶、航空宇宙機等の資材、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/>

5-2. 当面の経営上の問題点におけるその他の意見

- 人材確保
- 人材育成
- 人員不足
- 設備の老朽化（同一回答、他1件）
- 関税問題（同一回答、他1件）
- アメリカの関税政策
- トランプ関税に伴う車輛米国輸出減少による受注減

○その他の意見がありましたら具体的にお書き下さい

- 労務費の価格転嫁がなかなか認められない。手形の支払サイトを短縮してくれない会社がある。
 - 外国人採用に向けた環境整備他、KNOW HOW知識を向上させる必要がある。
 - 中小企業の中でも中堅規模の、コンプラ/ハラスメントが目立ってきている。
 - 自動車関連の売上げ減少。今年3月に得意先全社に売価の3%の値上げを要請実施。最終的には1.5%程度の値上げが決定した。毎年値上げ要請しないと利益確保ができず、今後が心配である。
 - 一時的な受注増はあるが、全体的には減少している。今後については不透明である。
 - 成形加工部門においては4月から受注が低下しています。幸い自社開発商品が好調なので全体の売上は前期と同等です。
 - 当社のお客様の在庫調整による受注減少の傾向があったが、底を打った様子が見られる。好転の時期は見えない（もうしばらく横ばいか？）
 - トランプの身勝手な判断・行動で世界が振り回され、経済が委縮していると思う。
 - 最近、後継者不足のため、身のまわりに廃業、解散の会社が増えている。また、安い人件費等を求めて、東南アジアへの大手企業の進出が目立っている。なかなか国内での仕事量が減っているのが現実である。どうにかならな
- いものだろうか。
- 景気の先行きを見通せず困っている。そういった状況下で、製造コストの上昇分の価格転嫁についても、その上昇分のエビデンスを求められ、この計算に難航していてすぐに転嫁できず、泣き寝入りする状態となっている。
 - 製品単価値上げに応じてもらえたが、適正価格には程遠く、これからも交渉を続けて行かなければならない。直前3ヶ月は値上げ前の駆け込み注文が増えそうです。
 - 管理者を含め、人員不足に課題あり・トランプ関税の影響がいつ伝わるのか、どんな内容なのか、見当がつきません。左ハンドル仕様、海外向け自動車etc。対象車種を含め客先からの情報を待つのみです。
 - 大企業との格差が広がり、顧客（市場）に求められている法令や規制など、すべてクリアすることが難しい時代となりつつあります。中小企業への対策も合わせて配慮してほしいものです。
 - 経営状況は好転としているが、製品売価は上昇したものの生産量は落ち込んでおり実質あまりよくは感じられない。
 - 仕入れ増の中、価格転嫁がリアルに進まなく粗利が減少する傾向にあり厳しい。外部状況により変動要素が強いと思います。特にトランプ関税発動後の市場の動向に大きく左右される雰囲気があります。
 - 2025年1月頃から急速に受注が減って売上が著しく減少している。新規分野へ出ないこのままでは存続が危ういが、かといって出られる業種も見当たらない。
 - 製造業が不人気なのか、夜勤が敬遠されるのか、高校新卒の採用が難しくなっています。募集しても応募が無い状況です。
 - 車メーカー（トヨタ、日産、ダイハツ）の生産減が大きく、売り上げ減に至っている。
 - 米国との関税交渉が非常に心配です。

各分類ごとの業況判断（2025年4～6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													
		中 部 日 本		東 日 本		西 日 本		自 動 車		日 雑 貨 類		容 器 包 装		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	25.0	33.1	18.5	25.9	23.7	27.6	31.9	44.0	18.9	32.6	33.3	25.9	37.0	37.0	37.1	40.0	5.0	35.0	40.0	40.0	24.1	31.0
	横這	50.4	35.9	49.4	45.7	50.0	27.6	51.6	34.1	53.7	36.8	33.3	40.7	44.4	29.6	42.9	22.9	65.0	35.0	60.0	60.0	55.2	44.8
	減少	24.6	30.2	32.1	28.4	26.3	43.4	16.5	20.9	27.4	30.5	33.3	33.3	18.5	29.6	20.0	37.1	30.0	30.0	0.0	0.0	20.7	20.7
製品単価	上昇	22.2	41.1	22.2	35.8	19.7	28.9	24.2	56.0	27.4	44.2	18.5	33.3	22.2	51.9	20.0	25.7	15.0	35.0	20.0	20.0	20.7	55.2
	不変	73.8	55.6	74.1	63.0	77.6	65.8	70.3	40.7	67.4	54.7	81.5	66.7	74.1	40.7	74.3	71.4	80.0	60.0	80.0	80.0	75.9	37.9
	下降	3.2	2.0	3.7	1.2	1.3	2.6	4.4	2.2	4.2	1.1	0.0	0.0	3.7	3.7	2.9	0.0	5.0	5.0	0.0	0.0	3.4	3.4
採 算	好転	13.7	20.2	12.3	14.8	9.2	18.4	18.7	26.4	15.8	23.2	14.8	18.5	22.2	29.6	5.7	11.4	5.0	10.0	40.0	40.0	6.9	24.1
	横這	64.5	54.0	59.3	63.0	64.5	47.4	69.2	51.6	60.0	51.6	51.9	44.4	63.0	55.6	77.1	62.9	70.0	60.0	40.0	60.0	75.9	51.7
	悪化	21.4	24.6	28.4	22.2	25.0	31.6	12.1	20.9	24.2	25.3	29.6	33.3	14.8	11.1	17.1	25.7	25.0	30.0	20.0	0.0	17.2	20.7
所定外 労働時間	増加	11.3	11.7	11.1	7.4	9.2	5.3	13.2	20.9	9.5	11.6	14.8	11.1	11.1	7.4	17.1	20.0	5.0	10.0	20.0	20.0	6.9	6.9
	横這	66.1	66.9	58.0	69.1	68.4	71.1	71.4	61.5	64.2	65.3	51.9	55.6	77.8	77.8	71.4	68.6	75.0	75.0	60.0	60.0	65.5	65.5
	減少	21.8	19.8	30.9	23.5	21.1	21.1	14.3	15.4	26.3	23.2	25.9	25.9	11.1	11.1	11.4	11.4	20.0	15.0	20.0	20.0	27.6	24.1
製品在庫	増加	11.3	12.5	7.4	4.9	13.2	15.8	13.2	16.5	5.3	4.2	14.8	22.2	14.8	14.8	17.1	17.1	0.0	5.0	40.0	60.0	17.2	24.1
	横這	72.6	69.0	72.8	75.3	64.5	61.8	79.1	69.2	80.0	76.8	51.9	55.6	74.1	77.8	71.4	68.6	70.0	60.0	40.0	40.0	75.9	62.1
	減少	16.1	17.7	19.8	19.8	22.4	21.1	7.7	13.2	14.7	18.9	33.3	22.2	11.1	3.7	11.4	14.3	30.0	35.0	0.0	0.0	6.9	10.3
材 料 調達単価	上昇	39.9	56.0	34.6	46.9	47.4	56.6	38.5	63.7	37.9	55.8	33.3	51.9	22.2	48.1	62.9	71.4	45.0	50.0	80.0	60.0	37.9	58.6
	横這	55.6	39.1	61.7	50.6	51.3	40.8	53.8	27.5	57.9	40.0	66.7	48.1	59.3	37.0	34.3	25.7	55.0	50.0	20.0	40.0	58.6	34.5
	下落	4.4	4.0	3.7	2.5	1.3	1.3	7.7	7.7	4.2	4.2	0.0	0.0	18.5	11.1	2.9	2.9	0.0	0.0	0.0	0.0	3.4	3.4
総合判断	好転	14.5	18.5	11.1	9.9	11.8	18.4	19.8	26.4	15.8	16.8	14.8	18.5	25.9	29.6	14.3	17.1	0.0	5.0	40.0	60.0	3.4	17.2
	横這	65.3	53.6	65.4	66.7	67.1	47.4	63.7	47.3	62.1	57.9	63.0	55.6	59.3	48.1	65.7	54.3	80.0	50.0	60.0	40.0	72.4	48.3
	悪化	19.8	25.4	23.5	23.5	21.1	30.3	15.4	23.1	22.1	25.3	22.2	25.9	11.1	14.8	20.0	25.7	20.0	40.0	0.0	0.0	24.1	27.6
来期の 見通し	好転	12.5		4.9		13.2		18.7		10.5		18.5		22.2		14.3		0.0		0.0		10.3	
	横這	63.3		69.1		59.2		61.5		60.0		48.1		59.3		62.9		85.0		100.0		72.4	
	悪化	21.4		21.0		23.7		19.8		25.3		33.3		14.8		20.0		15.0		0.0		13.8	

各分類ごとの経営上の問題点 (2025年4～6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	39.1	37.9	63.0	37.0	45.7	30.0	0.0	41.4
輸出不振	3.2	7.4	3.7	0.0	2.9	0.0	0.0	0.0
製品単価安	27.0	23.2	25.9	40.7	34.3	30.0	20.0	20.7
取引条件悪化	2.4	2.1	3.7	0.0	0.0	10.0	0.0	3.4
過当競争	9.3	10.5	7.4	11.1	17.1	5.0	20.0	0.0
輸入品との競合	3.2	1.1	7.4	0.0	5.7	5.0	0.0	6.9
流通経費増大	15.7	14.7	22.2	14.8	14.3	15.0	20.0	20.7
原材料高	48.8	36.8	66.7	48.1	62.9	50.0	60.0	55.2
借入負担増	8.9	9.5	7.4	7.4	8.6	0.0	0.0	17.2
銀行の貸し渋り	0.8	0.0	3.7	0.0	5.7	0.0	0.0	0.0
人件費高	51.2	56.8	55.6	48.1	45.7	40.0	60.0	44.8
採用難	41.1	47.4	25.9	40.7	42.9	40.0	40.0	41.4
技能者不足	28.6	28.4	29.6	29.6	34.3	20.0	40.0	20.7
技術力不足	9.3	7.4	18.5	14.8	5.7	15.0	0.0	3.4
マーケティング力不足	6.0	4.2	7.4	11.1	2.9	5.0	0.0	13.8
設備過剰	2.0	1.1	3.7	3.7	5.7	0.0	0.0	3.4
法的規制	2.8	0.0	7.4	0.0	2.9	5.0	0.0	10.3
為替問題	4.0	2.1	7.4	7.4	2.9	15.0	20.0	0.0
環境問題	2.4	1.1	7.4	3.7	5.7	0.0	20.0	0.0
人材育成	35.5	28.4	40.7	29.6	42.9	50.0	60.0	37.9
研究開発	3.6	2.1	7.4	7.4	5.7	0.0	0.0	6.9
事業承継	5.6	8.4	11.1	11.1	0.0	0.0	0.0	0.0



株式会社 三幸商会

代表取締役社長 苦米地 信輝

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

カーボンニュートラルとスマートファクトリーに貢献する先進技術



CO₂排出量

67%削減

※型枠力100t、背圧油圧機比

JADS®
全電動射出成形機



YouTube
チャンネルは
こちら

JSW 株式会社

日本製鋼所 成形機事業部

●名古屋営業所 TEL052-564-3567

●株式会社ニップラ 名古屋営業所 TEL0561-74-7400

『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。今回はジャパンビジネスサポート協同組合の紹介です。



『 人がいるから笑顔が増える 』

私たちジャパンビジネスサポート協同組合は、海外からやってくる技能実習生と日本の企業をつなぐお手伝いをしています。実習生は日本の現場で実際に働きながら、日本ならではの技術やノウハウを学びます。そして帰国後は、その経験を母国の産業に役立てていきます。私たちは、その学びの場を企業の皆さまと一緒に作っています。



さらに、人手不足で困っている企業には、技能実習を終えた人材がステップアップして働ける「特定技能制度」を活用できるようサポートしています。

私たちが大切にしているのは、企業にとっては頼もしい人材が加わり、実習生にとっては夢に一步近づける、そんな“お互いにうれしい関係づくり”です。

国を越えて集まった人の力を日本のものづくりに活かし、未来へつなげる。
これからも、一社一社、一人ひとりにしっかり寄り添いながら、最適なサポートを届けていきます。



JBS

ジャパンビジネスサポート協同組合

〒460-0012
愛知県名古屋市中区千代田3-27-21
モラル名古屋ビル402号

TEL : 052-324-6788
FAX : 052-324-6700

営業時間 : 平日9:00-18:00

監理団体許可番号 : 許1706001124
登録支援機関登録番号 : 23登-008690

鈴木啓之氏 (鈴木化学工業所) が優勝 プラス会 第298回例会

開催日 7月9日(水)
場 所 ロイヤルカントリークラブ
スタート 午前8時00分
参加者 24名
天 候 晴れ
気 温 30.4℃
優 勝 鈴木啓之氏 (鈴木化学工業所)



優勝した鈴木化学工業所の鈴木啓之氏 (右)

順位	会社名	氏 名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	鈴木化学工業所	鈴木 啓之	46	45	91	20.8	70.6
2位	玉野化成	玉野 直樹	37	37	74	2.4	71.6
3位	笠置産業	福田 佳克	43	49	92	19.2	72.8
4位	三洋製作所	加藤 正彦	49	47	96	22.8	73.2
5位	いそ の	太田 茂	44	51	95	21.6	73.4

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

6月18日 (名古屋市工業研究所)

(1)今回は審議事項、報告事項が無いので、休止した。

7月16日 (名古屋市工業研究所) 29名

(1)事務局より正会員入会申込のあった第4支部(株)プラネットカンパニーと第6支部モリックス(株)の2社について説明。併せて令和7年度の入会・退会及び会員数について説明。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7年度合同支部会について説明。9月19～20日、長野の日精樹脂工業(株)本社工場を見学先とし、参加費用は消費税込33,000円と説明。審議の結果、原案通り全員一致で可決承認。

(3)事務局より、資料に基づき5月23日開催された協会、組合の通常総会及び優秀従業員表彰の収支を報告

(4)第62回令和7年度の永年勤続優良従業員表彰の推薦状況は15社114名と報告。

(5)事務局より、支部会開催状況について報告。

(6)立木技能検定委員長より、令和7年度前期技能検定の受検者数、実技試験の日程を報告。

(7)事務局より、名古屋産業振興公社と共同実施の中小企業技能者育成講座について説明。現在11名の申し込みがあると報告。

(8)その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告。

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

一生のパートナー

第一生命

Dai-ichi Life Group

第一生命保険株式会社

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

▼総務委員会

7月16日（名古屋市工業研究所） 11名

(1)本日の理事会の審議案件などについて協議。

(2)その他

▼文化広報委員会

7月28日（名古屋市工業研究所） 6名

(1)172号の反省及び173号の企画・編集方針を検討した。

(2)広告の継続のお願いと新規募集について。

(3)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

7月2日（中央職業能力開発協会） 児玉 立木

(1)3級の学科試験の予備問題と本番用問題の確認を実施

(2)その他

8月21日（中央職業能力開発協会）

児玉 立木 後藤

(1)1・2・3級の試験問題について

(2)その他

▼第1回製造分野特定技能評価試験有識者委員会

6月19日（三菱UFJリサーチ&コンサルティング） 児玉

(1)次年度実施する試験問題（1・2号）の検討

(2)その他

▼第2回製造分野特定技能評価試験有識者委員会

7月29日（三菱UFJリサーチ&コンサルティング） 児玉

(1)次年度実施する試験問題（1・2号）の検討

(2)その他

告 知 板

【入 会】

▽正会員 第6支部

モリックス(株)

〒481-0043 愛知県北名古屋市沖村西ノ川134

TEL〈0568〉54-7007 FAX〈0568〉54-7008

代表取締役 竹内伸介

会員代表 執行役員 服部一希

▽正会員 第3支部

(株)フジックス

〒459-8012 名古屋市緑区茨谷山103

TEL〈052〉625-0750 FAX〈052〉625-0758

代表取締役 藤原 昇

会員代表 専務取締役 藤原紳太郎

【代表者変更】

▽正会員 第7支部 三協高分子(株)

代表取締役社長 兵藤裕子

【本社移転】

▽賛助会員 新潟機械(株)

新住所

〒950-0051 新潟県新潟市東区桃山町2-132-1

TEL〈025〉274-5130 FAX〈025〉270-9066

【会員代表変更】

▽正会員 第8支部 (株)デンソー

技能人財養成部 課長 石野浩良

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

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

