

輝かしき創立50周年(この道一筋にプラスチック)

プラスチックの日(11月14日)に記念式典

チャリティゴルフ大会、電波時計等寄贈、記念植樹も

7月18日の理事会で協会創立50周年記念事業の残りの進め方について、総務委員会の提案に基づき審議をし、決定をみた。

チャリティゴルフ大会は9月26日に東建多度C.C.で正会員・賛助会員や関係者が集い、ダブルペリア方式で競技。ショート・ホールでワンオンしないときやOB、池ポチャなどでチャリティ寄金をお願いすることとし、運営はプラス会が担当する。

また、チャリティボウリング大会と銘打って、9月30日に星ヶ丘ボウルで、個人戦、団体戦を行う。そして会場にチャリティボックスを設置し、出場者に協賛寄金をお願いする。

協会創立50周年記念式典は11月14日のプラスチックの日に名古屋国際ホテルで開催する。式典では記念事業目録贈呈、記念事業披露、功

者表彰、感謝状・記念品贈呈などを行い、50周年をふり返ってとのセレモニーを挟んで、祝宴・懇親会に移る。新年賀詞交歓会を上回る集いにするべく、多数の参加を期待している。

記念植樹は日頃お世話になっている名古屋市工業研究所内にする。愛・地球博記念公園(モリコロパーク)の大芝生広場横に電波時計(ソーラー式両面ポール型)を設置、併せて休憩用椅子200脚を寄贈する。

他に石原元会長を座長として記念座談会も企画し、また協会50周年の集大成として一連の記念事業や50年の歩みなどを編集した記念誌「志」を文化広報委員会が担当し、平成20年1月に刊行する。チャリティゴルフ、記念誌以外は総務委員会が担当して進める。



7月の理事会

写真・資料提供のお願い

尚、読者の皆様にはお願いですが、過去の貴重な写真や資料など、事務局に無いものがあるかも知れません。事務局までお申し出、ご提供、ご協力下されば幸いです。

自動車産業適正取引ガイドライン 協会から委員派遣し策定に参画

政府の成長力底上げ戦略の一環として、経済産業省は、企業間の適正取引を円滑に進めるための「下請取引等の推進のためのガイドライン」をまとめ、公表した。自動車をはじめ主要7業種について、それぞれの業界に応じた適正な取引の内容が示されている。特に中部地区を代表する自動車産業では当協会も委員を派遣し策定に参画した。詳しい内容は中小企業庁のホームページ (http://www.chusyo.meti.go.jp/keiei/torihiki/070620shitaukeguide_sakutei.htm) に掲載されている。以下が自動車産業適正取引ガイドラインの概略です。

〈第1章〉自動車産業の目指すべき調達慣行について ～協調的投資を促す調達慣行五原則～

〈第2章〉自動車産業において指摘されている取引上の問題と下請法及び独占禁止法上の留意点並びにベストプラクティス ～当事者間の認識の差を解消するために～

〈第3章〉トラブルの未然防止・再発防止・迅速解決による適正取引の推進 ～「早期警戒システム」の構築に向けて～

〈第4章〉自動車産業の現代的な課題への対応～海外における適正取引の推進～

甘利経産相を囲んで懇談会 取引適正ガイドラインが話題に

さる7月26日午後、名古屋マリオットアソシアで愛知県中小企業団体中央会（鶴田会長）のメンバー18名と事務局4名が甘利経済産業大臣を囲んでの懇談会が開催された。当組合の後藤



甘利大臣の話を熱心に聴く出席者ら

理事長もメンバーとして参加した。

以下、後藤理事長の談話を紹介します。

鶴田会長の挨拶の後、甘利大臣が自身でやっておられる政策の問題を話された。最初に「中小企業底上げ戦略」下請会社が苦労していることは十分承知の上、自ら経団連に行き中小企業取引適正ガイドラインを作って中小企業がもっと強くなるようにしてほしいと要請されたとのこと。先般の「自動車産業適正取引ガイドライン」は甘利大臣の直接指示によるものであることがわかった。

更に「地域資源法」「企業立地新法」など精力的に立法化し格差是正などに取り組んでいるとのこと。日本の製造業がこれまで発展してきたのは「高性能」「高品質」「適正価格」であったがこれからは第四の要素として「感性」を入れなければいけないのではと話された。

聞いていて、非常に静かに且つハッキリとおごる所なく話される若い大臣を正直見直しました。最後に一人一人に握手された。その折に、「ガイドラインの作成ありがとうございます。今後も引き続きチェックを」とお願いしておきました。なかなか有意義な会合でした。

後藤壽夫（ゴトープラスチック）

 中央三井信託銀行

名古屋支店 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

本 社 東京都千代田区二番町11-19 〒102-0084 ☎ダイヤルイン・東京(03) 5214-8500
大阪支店 大阪市北区天満5丁目14番10号(梅田UNビル) 〒530-0047 ☎ダイヤルイン・大阪(06) 366-2800(受付案内台)
札幌支店 札幌市中央区南一条西3丁目8番地(札石ビル) 〒060-0061 ☎(011)241-2435(代表)
名古屋支店 名古屋市中区栄2丁目3番4号(名古屋フロントタワー) 〒460-0003 ☎(052)201-5471(代表)
広島支社 広島市中区中町8番12号(広島グリーンビル) 〒730-0037 ☎(082)248-0295(代表)
営業所 仙台・静岡・四国・福岡
出張所 滋賀・北関東

自動車産業適正取引ガイドラインのポイント

～調達戦略の工夫が公正競争と競争力強化を可能とする～

【全員参加】の策定プロセス

素形材産業取引ガイドライン
(2006年11月とりまとめ)

〈アンケート調査〉
自動車部品メーカー、素形材メーカー等
回答数約350社

〈ヒアリング〉
自動車メーカー14社の
調達責任者

〈自動車取引適正化研究会〉
自動車メーカー、部品メーカー、
素形材メーカー等の調達責任者
(約40名)が幅広く参加
→10時間超に渡って審議

【第1章】経営戦略がまず重要～協調的投資を促す5つの調達原則

第1原則:開かれた公正・公平な取引
第2原則:調達相手先と一体となった競争力強化
第3原則:調達相手先との共存共栄

第4原則:課題・目標の共有と成果シェア
第5原則:相互信頼に基づく双方向コミュニケーションの確保

公正な取引を競争力強化へつなげる

【第2章】現場での改善～当事者間の認識のギャップ解消のために

自動車産業で問題視されることの多い
11の具体的な行為類型

- | | |
|---------------|-----------------------|
| ①補給品の価格 | ⑧取引条件の変更 |
| ②型保管費用の負担 | ⑨受領拒否・検収遅延 |
| ③配送費用の負担 | ⑩長期手形の交付・有償支給原材料の早期決済 |
| ④原材料価格等の価格転嫁 | ⑪金型図面及び技術ノウハウ等の流出 |
| ⑤一方的な原価低減率の提示 | |
| ⑥自社努力の適正評価 | |
| ⑦不利な取引条件の押しつけ | |

認識ギャップを埋めるための工夫
「十分に真摯な相互協議」がカギ

各類型ごとの問題点やベストプラクティス

- ①自動車メーカー、部品メーカー、素形材メーカー等それぞれの意見
- ②取引上の問題点
- ③望ましい取引慣行
- ④具体的なベストプラクティス

問題解決のために現場で活用
望ましい取引慣行、具体的なベストプラクティスを、
・受注者は取引条件の交渉現場で活用
・発注者も潜在的な問題点を受注者と共有
→問題発生を未然に防止

【第4章】海外における適正取引の推進

内外一致の3つの原則

- ①あるべき調達慣行の世界共通化
 - ②モニタリングの徹底
 - ③情報提供徹底の原則
- 中小企業の国際展開支援を支援するための「投資環境整備」の一環としても重要

【第3章】全員参加の取り組み～未然防止・再発防止・迅速解決のためのメカニズム

- ①目指すべき調達方針を網羅したマニュアルの整備
- ②サプライチェーン全体を視野に入れた周知徹底活動
- ③相談窓口の活性化と関係者の連携強化

3つのポイントを一斉点検、一斉見直し

おわりに～「協調的投資促進型調達慣行」を確立するために～

- 不断の見直し～状況に応じて内容追加
- 自動車における電子部品分野、流通分野は今後の検討課題

オハラ樹脂工業を訪問

訓練校で工場見学実施

中部日本プラスチック職業訓練校では、養成訓練コースの授業で工場見学を計画し、7月27日午後から、オハラ樹脂工業を訪問した。参加受講生は7名。

見学レポート

〈鈴木化学工業所 K・I〉

オハラ樹脂工業の工場を見学した。まず、今回見学した工場は建物だけでなく工場内も今まで見た工場とは違い、工場という雰囲気無く印象付けや特徴を出す為にはもってつけの建物だった。熱によって変化する製品を保つため常に工場内の温度を一定にする設備、外気を遮断し塵、埃が入らないような設備が特徴的だった。重要保安部品を成形するならばこのレベルまでしなければ取引先は安心できないのかと悩まされた。

本当ならばアポイントメント無しで工場内を見学し本来の姿を見られたらと思った。なぜなら、私の会社では監査や見学が前もって決まっている場合、通常の5S以外にも入念な掃除をすることが多いからだ。私は綺麗な工場が大変魅力的だと思っている。しかし、私は取引先ではないし綺麗な工場を見にきたわけではないというのが失礼ながらの本心だ。他社を見学する立場からすると普通の工場内を見ることでその会社独自の工夫などを盗めるのではないのかと感じていたからだ。

次に特徴的だったのが粉碎材を殆ど使わないという点だ。本来ならば製品と一緒に出てきたランナーをその場で粉碎し再利用する形がコスト面では優良である。しかし、オハラ樹脂工業の説明では100%新材を使うということを開き大変驚いた。プラスチック樹脂は思いのほか高く、ランナーの部分だけでも一日成形すれば大量に出てしまいその分樹脂が無駄になるのだ。当然ランナー部の材料は利用できないわけであるから、樹脂の使い方としては勿体無いと感じるのが一般的ではないだろうか。粉碎材を使っても影響がない製品などに利用したり、自社ブランドとして新たに粉碎品を使った製品を作ったりするほうが利用価値はあるのではないかと考えてしまった。またリサイクルや環境を重視している取引先には、あまりよい印象を受けないのではないのだろうか。

今回同じ業界の工場を見学できたことは自社と比較できたということもあり、貴重な体験ができたと思う。自社の不足している部分は積極的に改善できるよう上司や先輩と相談していきたいと感じた。

〈鈴木化学工業所 T・S〉

初めて自分が勤めている会社以外の工場を見学したので、とても新鮮だった。

工場へ見学に行く前に説明があったとおり、縦型の射出機が多く、鈴木化学では横型の成形機でインサート成形しているストレーナーをオハラ樹脂では縦型で成形していた。鈴木化学では縦型の成形機を見たことがなかったので、プラスチック訓練校で学んだことを実際見学させてもらったことによって、より勉強になったと思う。

一生懸命に働く。それぞれの生き方に、いつもベストな働き方。

一生懸命に働く。第一生命

しあわせな人生を、力強く支える保険

新「堂々」

第一生命保険相互会社
ホームページ <http://www.dai-ichi-life.co.jp/>

 ISO 9001

TOYO

東洋機械金属株式会社

中部支店

〒465-0051 名古屋市名東区社ヶ丘1-1202
TEL (052) 704-4500 FAX (052) 704-3980

他にも鈴木化学では生産していない製品をたくさん見ることができ、同じ自動車関係のプラスチック製品の工場なのに色々あることを知り、いっそうプラスチックへの興味が深まった。他の工場もいろいろ見てみたいと思った。

あと工場がとてもきれいで素敵な会社だと感じた。

〈瀬川化学工業 N・K〉

7月27日、午後の機械工学概論の授業で、大江と道德の近くにあるプラスチック成形会社「オハラ樹脂工業株式会社」を見学させていただきました。

見学したのは本社からほど近い東工場で、すごく清潔で整理が行き届いた工場に驚愕しました。

中には大小さまざまな成形機があって、作っているものは全て自動車関連の物品で見たこともないものが多かったのですが、説明されたときすごく納得しました。

東工場で働いている人々は、自分が見たかぎりではアルバイトしている外国人と日本人が一緒に働いていて親密性が高そうで、すごくアルバイトの人々には働きやすそうです。

また、この会社は自社で金型も製造している



見学先の名古屋本社東工場

のを聞いてびっくりしました。あと品質管理もすごく、いかにして無駄をなくせるなどを徹底していたので感心しました。すごくいろんなことを学ばせていただきました。

〈瀬川化学工業 R・Y〉

オハラ樹脂に行ってみてまず思ったことは、工場見学をしてみてもその工場内がとても清潔で、仕事がしやすい職場という印象でした。

次に製作している製品の質の良さや、構造的にすごく細かくなっているものがあるのを知っておどろいた。小さいものにさらに小さい加工がしてあるのがあったり、その作業をしている機械を見てこの会社のすごさを知った。いままででいろいろな工場見学をしていった中では1、2をあらそうほどに外見も内面もよく、行ってみてよかった。

会社の様々な説明を聞いてみて、意外に創立したのも新しく、海外にも工場を持っているのも知って結構大きな会社なんだなと思った。

社員さん達もとても明るく仲良くて感じが良く、工場見学をしている時にも説明は解りやすく、好印象を持ちました。

〈グランツ K・O〉

今回オハラ樹脂さんを見学したところ、工場内がとてもきれいなことにびっくりした。特に、最先端の成形機がズラッと並んでいる中で、古い成形機がしっかりと磨き込まれ稼動していることに驚かされた。

今の世の中、古い機械はすぐに隅のほうに追いやられてしまいがちの中で、製造業である我々の工場内も見直すべきところが沢山あると感じさせられた。

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 東京支店 Tokyo branch
〒444-0951 愛知県岡崎市北野町宇屋塚101 〒192-0154 東京都八王子市小門町8-37
TEL (0584)31-2919 TEL (0426)20-5486
FAX (0584)31-9435 FAX (0426)20-5461
URL <http://www.nakamura-kagaku.co.jp/>

成形不良率低減への提案

「ハングリー成形法」

株式会社 日本油機

〒229-0003 神奈川県相模原市東淵野辺4-2-2
TEL 042-757-6681 FAX 042-757-6683
E-mail: nihonyuki@sunny.ocn.ne.jp

日本ポリプロ四日市PP工場、 三菱化学「カスタマー・ラボ」見学

協会では、日本ポリプロ四日市PP工場（四日市市霞1-21）及び三菱化学四日市未来創造館「カスタマー・ラボ」（四日市市東邦町1・四日市事業所塩浜地区内）の見学会を8月29日の午後から実施した。

今回は参加申込者が多く、定員以降の方々にはお断りするほどの大好評の中で進められた。先に訪問した日本ポリプロは、平成15年に日本ポリケムとチッソのポリプロピレン事業を継承し、国内最大のポリプロピレン会社として発足した。ポリプロピレンは、自動車分野をはじめ幅広い分野で利用される代表的なプラスチック材料で、同社では、常に世界の最先端技術を開発し、業界をリードしている。

見学に入る前に、技術センター内会議室で金子工場長より歓迎の挨拶があり、はじめに当協会の50周年の歴史に対する敬服の意を表し、次いで『世界トップレベルの技術でお客様と共に新たな価値を創造する』との同社のミッションや「安全・生産・品質・コスト・環境」に関する工場の5大任務-他が紹介され、「原料メーカーとして加工業の皆さんと強固な連携を図って行きたい」と挨拶が結ばれた。

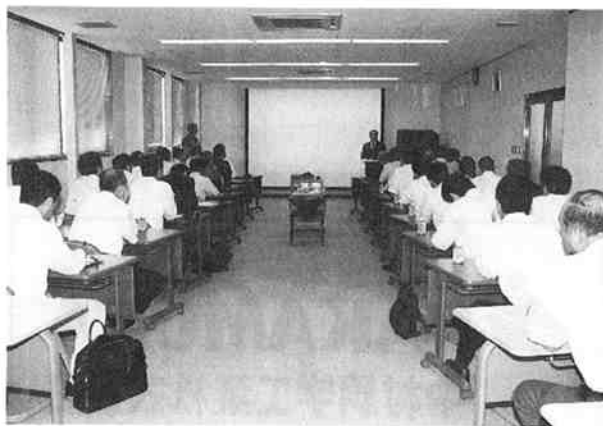
引き続き工場の概要について藤本マネージャーから説明が行われた。ポリプロピレン業界も再編が進み、14年前に14社あったメーカーも現在は4社のみ。同社は、プライムポリマーに次ぐ業界第2位の生産能力を誇り、現在80.0千t/年。四日市工場は生産、R&D(研究・開発技術)の拠点で、主力製品群の中で、特殊軟質ポリプロピレン「ニューコン」(触媒・重合・プロセスの進化によりポリプロピレンの製造段階で多量のゴム成分を重合あるいは結晶性を制御して柔軟性を付与した軟質ポリプロピレン)の生産が現在中心となっている。

工場内は複数班に分かれ、反応機の技術説明に始まり「パウダー」「ペレット」の生産に至

るまでの流れを見学した。

三菱化学四日市事業所は、石油化学製品、機能化学製品を主に生産している。ガスアシスト射出成形、サンドイッチ射出成形他、自動車PP開発(大型樹脂部品)、射出圧縮成形機などの説明を聴いた後、四日市未来創造館「カスタマー・ラボ」へ。ここでは、多目的射出成形機、「走査型レーザー」溶着機(レーザー・熱板)、歩行者保護試験機、環境試験室を見学した。同所は、今春完成したばかり。顧客への提案型研究開発施設として新設され、一方的な提案でなく顧客とのコラボレーションによって、新しいモノを創出していくことをコンセプトとしている。特に総合力を生かした取組み姿勢を崩さず、当面は自動車の大型テーマを中心に取組んで行くとの説明であった。

以上で同所を後にして、第2部の「情報交換会」の会場に移動した。開会に当たり挨拶に立った服部会長は、工場見学を振り返り有意義であった点を強調。また、協会50周年に際し「何を考え、何を成し、何を残すか」これをテーマに11月14日に向けて記念事業を推進して行きたい旨を述べ、協力を仰いだ。乾杯の後各席で歓談が行われ、最後に日本ポリプロ名古屋支店上田次長が中締め挨拶で、見学会への多くの参加に対して感謝の意を表し、今後も運命共同体として邁進したい旨述べ、お開きとなった。



日本ポリプロ四日市工場内会議室で
熱心に説明を聴く参加者

本試験に向けて対策 学科講習会150名が受講

技能検定学科予備講習会が、7月29日午前9時30分から、名古屋市中小企業福社会館（中区大須）で開催され、150名が受講した。

初めに、事務局から8月26日に実施される本試験に向けての対策と注意事項の説明が行われ、10時から模擬試験を開始した。昼食休憩を挟んで午後12時30分より中部日本プラスチック職業訓練校講師の林盛彦先生による解答と解説が行われた。特に間違った解答が多かったのが法令

平成19年度後期技能検定実施計画

内 容	期 間
実施公示	平成19年9月4日(火)
受検申請受付	平成19年10月1日(月)から 平成19年10月12日(金)まで [土曜日・日曜日を除く]
実技試験問題公表	平成19年11月26日(月)
実技試験 〈特 級〉	平成19年12月3日(月)から 平成20年2月24日(日)まで 平成20年2月3日(日)
学科試験 〈特 級〉	平成20年2月10日(日) 平成20年2月3日(日)
合格発表	平成20年3月18日(火)
合格証交付	平成20年5月中旬



模擬試験問題の解説

とJISに関する問題で正解率が非常に悪かった。最後に模擬試験の成績結果が発表され、最高点は1級95点、2級98点、平均点は1級66.7点、2級58点という結果であった。

青年会ゴルフ懇親会に17名参加 川西正克氏(川西塗装)が優勝

青年会は、7月22日(日)に静岡県「いなさゴルフカントリークラブ」においてゴルフ懇親会を開催し、参加17名が腕を競った結果川西塗装(株)の川西正克氏がN70.8(H13.2)で優勝した。

今回の幹事は則武化学(株)立木理事と(株)オプコ尾崎会長。当日は晴天に恵まれ、大変暑い中で熱いゴルフとなり、スコアについては、ベストスコアを出された方もおり、大変楽しい一日を過ごすことができました。

また、前日は浜名湖レイクサイドプラザにOB及び今年度の新会員合わせて10名が投宿し、夜の親睦会では、プラスチック業界の近況などについて情報交換をしながら、さまざまな交流ができ、よい機会となった。

MEIKI

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>

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
取手・浜松・沼津・金沢・富山・大分・京浜

《平成19年4月～6月会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 284社 (23.6%)

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本 83社(35.5%)	神奈川県 29社(31.5%)	中部日本 52社(29.7%)	西日本 134社(32.4%)
----------------	-----------------	-----------------	-----------------

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	34社	包装用容器・キャップ	50社	電気・電子・通信部品	76社
自動車・輸送機器部品	85社	住宅関連	11社	その他	42社

3. 従業員数の内訳

1～30人	109社	31～100人	118社	101～300人	49社	301人以上	22社
-------	------	---------	------	----------	-----	--------	-----

4. 今期(平成19年4月～6月)の自社業況について(前期比%)<()内は前回の結果です>

	前期(平成18年10月～12月)比					
①生産・売上高	1. 増加		2. ほぼ横這		3. 減少	
	(28.9)	19.8	(44.7)	51.0	(26.4)	29.2
②製品単価	1. 上昇		2. ほぼ不変		3. 下落	
	(4.2)	4.4	(75.0)	78.5	(20.8)	16.8
③採算	1. 好転		2. ほぼ横這		3. 悪化	
	(10.2)	6.7	(59.2)	52.3	(30.6)	40.6
④所定外労働時間	1. 増加		2. ほぼ横這		3. 減少	
	(16.2)	14.1	(67.6)	65.8	(16.2)	19.8
⑤製品在庫	1. 増加		2. ほぼ不変		3. 減少	
	(17.3)	16.4	(68.0)	69.8	(14.8)	13.4
⑥樹脂原料単価	1. 上昇		2. ほぼ横這		3. 下落	
	(45.4)	70.1	(49.3)	29.5	(5.3)	0.0
⑦総合判断	1. 好転		2. ほぼ横這		3. 悪化	
	(10.6)	7.0	(61.3)	56.0	(28.2)	36.6
⑧来期の見通し	1. 好転		2. 横這		3. 悪化	
	(15.5)	10.7	(66.9)	62.8	(17.3)	25.5

5. 当面の経営上の問題点(%)<()内は前回の結果です>

1. 受注不振 (22.2) 32.2	2. 売上不振 (21.8) 25.5	3. 輸出不振 (0.0) 0.3	4. 製品単価安 (51.1) 49.3	5. 取引条件悪化 (2.5) 4.4
6. 過当競争 (17.6) 14.1	7. 輸入品との競合 (9.5) 5.7	8. 流通経費増大 (8.1) 7.7	9. 原材料高 (60.6) 71.5	10. 借入負担増 (9.2) 4.4
11. 貸し渋り (0.4) 0.7	12. 人件費高 (19.7) 16.1	13. 技能者不足 (33.8) 26.5	14. 技術力不足 (14.8) 15.1	15. マーケティング力不足 (9.5) 6.7
16. 設備過剰 (0.7) 2.7	17. 法的規制 (2.8) 2.0	18. 為替問題 (2.5) 3.7		

6. 平成19年度の夏季賞与の支給について

支給あり			支給なし
増加	変化なし	減少	
19.5%	52.3%	18.8%	

各分類ごとの業況判断(平成19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	団 体 別				製 品 別						昨年同期比	
			中部 日本	東 日本	神 奈 川 県	西 日 本	日 用 品 ・ 雑 貨 類	容 器 包 装 ・ キ ャ ッ プ	電 気 ・ 電 子 ・ 通 信 部 品	自 動 車	住 宅 関 連	そ の 他	中部 日本	(前回)
① 生産高 売上高	増加	19.8	21.2	18.1	13.8	21.6	20.6	26.0	19.7	14.1	27.3	21.4	42.3	38.9
	横這	51.0	44.2	61.4	44.8	48.5	41.2	48.0	61.8	50.6	36.4	47.6	34.6	38.9
	減少	29.2	34.6	20.5	41.4	29.9	38.2	26.0	18.4	35.3	36.4	31.0	23.1	22.2
② 製品単価	上昇	4.4	3.8	2.4	3.4	6.0	8.8	6.0	1.3	3.5	0.0	7.1	7.7	3.7
	不変	78.5	67.3	85.5	58.6	82.8	79.4	80.0	76.3	72.9	100.0	85.7	59.6	53.7
	下降	16.8	28.8	12.0	34.5	11.2	11.8	14.0	21.1	23.5	0.0	7.1	32.7	42.6
③ 採 算	好転	6.7	7.7	7.2	0.0	7.5	8.8	6.0	7.9	4.7	0.0	9.5	17.3	13.0
	横這	52.3	46.2	57.8	51.7	51.5	52.9	28.0	60.5	54.1	72.7	57.1	40.4	53.7
	悪化	40.6	46.2	34.9	44.8	41.0	38.2	66.0	30.3	41.2	27.3	33.3	42.3	33.3
④ 所定外 労働時間	増加	14.1	15.4	15.7	13.8	12.7	8.8	18.0	14.5	15.3	9.1	11.9	15.4	22.2
	横這	65.8	63.5	68.7	69.0	64.2	64.7	66.0	64.5	64.7	72.7	69.0	65.4	68.5
	減少	19.8	21.2	15.7	13.8	23.1	26.5	16.0	19.7	20.0	18.2	19.0	19.2	9.3
⑤ 製品在庫	増加	16.4	15.4	21.7	17.2	13.4	20.6	26.0	14.5	9.4	18.2	19.0	9.6	5.6
	横這	69.8	71.2	66.3	58.6	73.9	67.6	66.0	71.1	70.6	63.6	73.8	80.8	85.2
	減少	13.4	13.5	12.0	20.7	12.7	11.8	8.0	13.2	20.0	18.2	7.1	9.6	9.3
⑥ 材 料 調達単価	上昇	70.1	61.5	75.9	62.1	71.6	82.4	92.0	55.3	61.2	72.7	78.6	80.8	63.0
	横這	29.5	38.5	24.1	34.5	28.4	17.6	8.0	43.4	38.8	27.3	21.4	19.2	35.2
	下落	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9
⑦ 総合判断	好転	7.0	9.6	6.0	0.0	8.2	5.9	4.0	6.6	5.9	0.0	16.7	17.3	16.7
	横這	56.0	53.8	63.9	55.2	52.2	50.0	42.0	68.4	57.6	63.6	50.0	50.0	51.9
	悪化	36.6	36.5	30.1	41.4	39.6	44.1	54.0	23.7	36.5	36.4	33.3	32.7	31.5
⑧ 来期の 見通し	好転	10.7	13.5	10.8	3.4	11.2	11.8	2.0	11.8	12.9	9.1	14.3	21.2	7.4
	横這	62.8	53.8	66.3	65.5	63.4	58.8	48.0	67.1	68.2	90.9	57.1	51.9	64.8
	悪化	25.5	32.7	20.5	27.6	25.4	29.4	50.0	17.1	18.8	0.0	28.6	26.9	27.8

**射出成形を
トータルサポート**

NISSEI 射出成形機・金型・金型製作ソフト・成形支援システム
日精樹脂工業株式会社
<http://www.nisseijushi.co.jp>

■名古屋営業所 / 〒485-0039愛知県小牧市外堀2-167 TEL(0568)75-9555(代)
 ■岡崎出張所 / TEL(0564)52-1430 ■三重出張所 / TEL(059)224-0716
 ■本社・工場 / 〒389-0693長野県埴科郡坂城町南条2110 TEL(0268)81-1050

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