

## 射出成形技能士合格者 1級は65名

令和7年度前期技能検定

## 真空成形1級は5名で合格率50%

令和7年度前期技能検定プラスチック成形射出成形作業と真空成形作業の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。

射出成形の技能士の合格者数と合格率は、1級65名・34.0%（昨年比+0.2%）、2級179名・41.6%（+10.4%）、実技試験の合格者数と合格率は、1級64名・35.6%（-1.7%）、2級179名・44.8%（+9.8%）の結果であった。全国平均では、1級技能士28.5%（実技30.5%）、2級技能士37.6%（実技43.3%）であった。

真空成形は、技能士合格者数と合格率は、1級5名・50.0%、2級5名・50.0%の結果であった。



技能検定反省会

## より良い運営へ改善 技能検定反省会を開催

令和7年度前期技能検定が終了し、その結果を踏まえ今後に向けより良い運営を期すために、検定委員を対象に実施したアンケートの取りまとめを反省会で発表し、改善すべき点に取り組むことを申し合わせた。

反省会は10月17日、名古屋東急ホテルで行われ、冒頭小川博司理事長は「前期の検定が滞りなく実施できて、関係者の皆さんに感謝している。反省会では、検定委員皆さんのアンケートを基に改善に取り組み、より良く継続して行きたい」とあいさつした。また、「研修センターの利用が12月～3月の間に空くので、どう稼働率を上げて行くか、意見を寄せて欲しい」と付け加えた。

### 平成25年以降の申請者数と合格率

| 年度    | 実技<br>申請者 | 1級実技<br>申請者 | 2級実技<br>申請者 | 1級実技<br>合格率 | 2級実技<br>合格率 |
|-------|-----------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| 平成25年 | 825       | 260         | 565         | 18.8%       | 32.0%       |
| 平成26年 | 864       | 284         | 580         | 21.5%       | 31.0%       |
| 平成27年 | 863       | 260         | 603         | 11.2%       | 25.4%       |
| 平成28年 | 829       | 278         | 551         | 28.8%       | 34.3%       |
| 平成29年 | 715       | 236         | 479         | 21.2%       | 30.3%       |
| 平成30年 | 736       | 228         | 508         | 23.7%       | 28.1%       |
| 平成31年 | 750       | 242         | 508         | 23.6%       | 31.1%       |
| 令和3年  | 746       | 203         | 543         | 24.1%       | 29.7%       |
| 令和4年  | 714       | 212         | 502         | 23.1%       | 28.7%       |
| 令和5年  | 684       | 193         | 491         | 26.9%       | 35.4%       |
| 令和6年  | 667       | 201         | 466         | 37.3%       | 35.0%       |
| 令和7年  | 580       | 180         | 400         | 35.6%       | 44.8%       |



小川博司理事長



中島光雄課長

来賓の愛知県職業能力開発協会技能検定課課長中島光雄氏は「プラスチック成形、射出成形においては受検者数が580名に上り、その中で合計244名が合格された。技能士になられた方は、さらに上級を目指していただきたい」とと激励した。また「今日の反省会を活かし、今後より円滑な試験運営ができることを望みたい」と結んだ。

次いで、技能検定委員会立木繁委員長から、検定委員対象のアンケートで回答のあった〈作業中の採点や判断、その他の問題点〉について、改善できる点から早速着手し、今後に向けた対応を明確にして委員会で協議を重ね、反映させていくことが確認された。

なお、反省会後の懇親会では名古屋市工業研究所所長山岡充昌氏が「反省会の内容を覗い、皆さんが非常に真摯に対応している印象を強く持った。引き続きご尽力いただくことで、今後に繋がっていくことを願いたい」と思いを込めて述べ、乾杯の発声後検定委員相互の親睦が深まった。



歓談する懇親会

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/>

## 受検者数減少傾向打開へ

### 立木委員長技能検定実施報告



立木 繁委員長

令和7年度の射出成形1・2級前期技能検定試験について、過日、合格発表もあり、無事終了することができました。まずは検定試験に携わっ

ていたいただいた検定委員・補佐員の皆様、また送り出し企業をはじめとする関係各位に深く感謝申し上げます。6月10日に始まり、9月2日までの3ヶ月に渡って行われた実技試験から、10月17日に開催された総括行事の技能検定反省会まで、長期間に及ぶ各行事が無事に遂行できましたのも関係各位のご協力の賜物と重ねてお礼申し上げます。

さて、今年の技能検定試験は1級180名、2級400名、合計580名の受検者となり、昨年から87名の減少で600名を切る受検者数となりました。

昨年の本紙面で、受検者数の減少を懸念し、業界の技術的基盤維持の観点から、ある程度の受検者数維持を切に願う旨のご報告をさせていただきましたが、結果は期待を裏切るものとなりました。このまま減少が続きますと業界の技術維持のみならず、検定事業の円滑な実施にも支障を来たしかねない事態が危惧されます。是非とも業界全体で受検者数底上げへのご協力をお願い申し上げます。

実技試験の合格率については、1級35.6%（昨年37.3%）、2級44.8%（昨年35.0%）という結果となりました。特筆すべきは2級の合格率で、



**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 / ホットバードライヤー / 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 【ローダー一体型】

平成23年以来の40%台となり全国平均を上回る結果となったのではないかと予想されます。1級につきましては昨年と同程度で、近年では比較的高い数字となりました。受検者数の減少と合格率上昇になんらかの関連性があるのか、今後の状況を見ていきたいと思ひます。

今年度の技能検定事業運営において新たに取組んだ内容、及び試験実施についての変更点は、

- ①採点の補足内容とチェックシートの統合整理
- ②パージ作業の実施要領の変更
- ③機械周辺の設備環境の改善
- ④製品採点方法の見直しの4点であります。

①については、ほぼ完成形に近づいたのではないかと考えており、従来からの懸案であります“検定委員平準化”の一助にしていきたいと思ひます。

②については、検定委員の重要確認事項であるパージ確認に関する内容であり、最も心配していた点でありましたが、③の設備改善としての高輝度LEDライト導入により、ある程度の成果を上げることができたのではないかとと思ひます。

④については受検者が減少したことに伴い時間的余裕ができ、従来の1級と同様に、2級の

#### 令和7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 | 実技 | 学科 |
|----------|----|---------|----|----|----|---|---|----|----|----|
|          |    | A甲      | A乙 | A丙 | B  | C | D |    |    |    |
| プラスチック成形 | 特級 | 20      | 1  |    | 12 | 1 |   | 34 | 21 | 33 |
| 射出成形     | 3級 | 50      |    |    | 2  | 1 |   | 53 | 51 | 52 |



アンケート結果などを発表

製品検査も当日に実施することにしました。

来年度に向けての本委員会の活動指針については、受検者減少の状況下における技能検定事業の効率化を検討したいと考えております。

最後に、関係各位の検定試験実施に対するご協力に改めて感謝申し上げますとともに、技能検定運営への益々のご助力をお願い申し上げます。

#### 令和8年新年賀詞交歓会

1. 日 時：令和8年1月21日（水曜日）  
午後3時～7時  
（受付 午後2時30分開始）
2. 場 所：「ANAクラウンプラザホテル  
グランコート名古屋」  
名古屋市中区金山町1-1-1  
TEL 〈052〉 683-4111
3. 開催要領  
【新春講演会】 午後3時～4時45分  
（28階クリスタルルーム）  
演 題：「人と組織の健康を創る」  
講 師：ふおろむ労働衛生コンサルタント事務所  
代表 児玉裕子氏  
【賀詞交歓会】 午後5時～7時  
（5階ローズルーム）

**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/>

**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>

## 中部地区業界団体懇談会を開催

令和7年10月22日、岐阜県の担当で今年度の中部地区業界団体懇談会が岐阜グランドホテルで開催された。

### 《岐阜車体工業(株) 見学》

懇談会に先立ち、13時に岐阜駅で愛知県9名、岐阜県10名、富山県6名、石川県2名計27名が参加して、チャーターバスで各務原市鶴沼にある同社を見学した。

昭和15年設立でトヨタ車軍用トラックボディの製造からスタートし、トヨエース、ダイナなどを製造。平成19年トヨタ車体との株式交換で100%子会社となる。現在はハイエーススーパーロング、新型ハイエース（輸出モデル）、コースターを主力に車体の製造、塗装、組立、検査を経て完成品として出荷している。

一行は2班に分かれての見学で、作業状況を直近で細かに見る事で、色々な工夫が垣間見えた。見学後、同社を後にして懇談会会場の岐阜グランドホテルに移動した。

### 懇談会《現況報告と今後》

懇談会開始にあたり、岐阜県プラスチック工



岐阜で開催された中部地区業界団体懇談会

業組合の田中理事長の挨拶があり、続いて進行を担当。

始めに中部日本プラスチック製品工業協会、愛知県プラスチック成形工業組合について葛谷専務理事が現況報告を行った。技能検定の合格率が上昇したなど。そして、中部日本プラスチック製品工業協会児玉会長が特定技能の現況について説明した。

次いで富山県プラスチック工業会は渡辺会長が現況報告を行い、技能検定の受検者が減少から増加に転じてきたが、合格率が芳しくないなど。また、石川県プラスチック成形加工工業協同組合の馬場理事長は、石川は会員も少なく家内工業が大半である。最低賃金の上昇も痛いなどと報告した。

最後に岐阜県プラスチック工業組合の田中理事長が現況を報告し、当県は技能検定特級の合格率が低い。全国並みになるよう検討していると述べた。

懇談会の終了後は、岐阜県の林副理事長の司会進行で懇親会を開催。田中理事長の挨拶、乾杯で開宴し、和気あいあいの中で懇談会の話題の続きなど、他県との友好を温めた。宴もたけなわの中、次回担当の富山県の渡辺会長の挨拶に続き、杉山副理事長の一本締めで、散会した。



岐阜車体工業を見学

## NIIGATA 新潟機械株式会社

ニーズの先を踏み、技術力と生産力で世界の期待をこえていく。



本社 / 工場  
所在地 〒950-0051 新潟県新潟市東区横山町2丁目132番1号  
TEL 代表: 025 (274) 5130 サービス: 025 (274) 9840  
FAX 025 278 9066 (本社共通)

名古屋支社  
所在地 〒486-0932 愛知県春日井市松戸町2丁目1-19  
TEL 営業: 0568 (20) 9586 サービス: 0568 (20) 9587  
FAX 0568 (20) 9589

大田原  
所在地 〒917-0001 福井県小浜市小浜町5丁目95  
TEL 営業: 076 (33) 4322 サービス: 076 (33) 4120  
FAX 076 (33) 4127

大田原  
所在地 〒917-0002 福井県小浜市小浜町5丁目95  
TEL 営業: 076 (33) 4322 サービス: 076 (33) 4120  
FAX 076 (33) 4127

大田原  
所在地 〒917-0002 福井県小浜市小浜町5丁目95  
TEL 営業: 076 (33) 4322 サービス: 076 (33) 4120  
FAX 076 (33) 4127

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



## 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>

## スケッチ

「アイデアをカタチに、  
信頼を未来へ。」

株式会社 協立化成  
代表取締役社長 宇佐美 うつみ

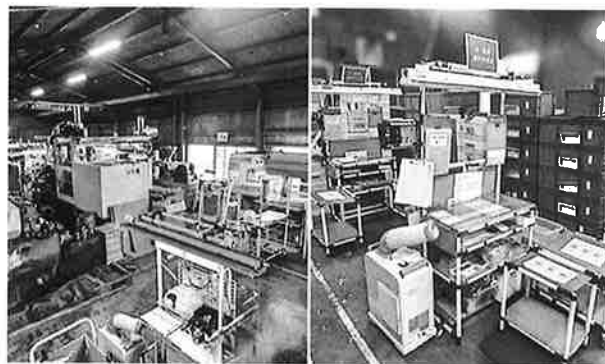
### 【会社概要】

株式会社協立化成（愛知県あま市七宝町桂宮前47）は、1963年に愛知県あま市にて創業以来、プラスチック射出成形を中心とした製品づくりに取り組んでまいりました。創業当初より、アイデア家庭雑貨を中心としたオリジナル製品の企画・製造・販売を自社一貫体制で行っており、現在ではその技術を応用し、自動車・工業部品の成形から組付け、検査、出荷までをワンストップで対応できる体制を構築しております。

当社の強みは、軟質塩化ビニル（軟質塩ビ）やインサート成形など、特殊成形技術に精通している点にあります。多品種少量生産にも柔軟に対応し、品質・納期・コストのバランスを追求したもののづくりを実現しています。

また、社内では多くの女性が活躍しており、性別や年齢に関係なく誰もが能力を発揮できる職場環境づくりに力を入れています。

「ものづくりを通じて、関わる人が幸せになる会社」という理念のもと、社員・お客様・地域社会とのつながりを大切にしながら、技術と心のこもった製品づくりに日々取り組んでいます。



成形工場内

検査・組付け

### 【保有設備】

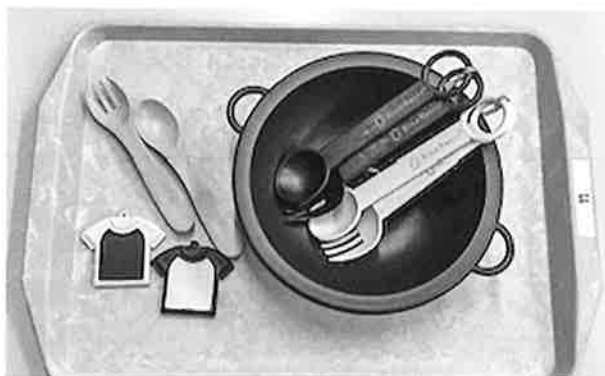
|          |      |    |
|----------|------|----|
| ・射出成形機   | 110t | 1台 |
|          | 140t | 2台 |
|          | 180t | 1台 |
|          | 220t | 3台 |
| ・乾燥機     |      | 5台 |
| ・超音波溶着機  |      | 2台 |
| ・ホットスタンプ |      | 1台 |

### 【主力製品】

- ・自動車、工業部品
- ・容器用キャップ類
- ・自社製品

### 【今後の展望と環境対応への取り組み】

近年、環境負荷低減への社会的要請が高まる中、当社ではバイオマス樹脂の成形技術開発に注力しております。生分解性樹脂やアップサイクル樹脂など、環境配慮型素材を用いた製品開発を推進しており、自社保有の金型を活用した成形トライを通じて、持続可能なものづくりの実現を目指しています。



お米由来のバイオマス樹脂や竹の生分解性樹脂を使用した自社製品

## 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、9月における授業で次の見学を実施した。

①社会：ブラザーミュージアム／三扇化学㈱

②電気工学概論：でんきの科学館

提出されたレポートの一部を紹介する。

### ブラザーミュージアム／三扇化学

#### ■笠寺プラスチック工業㈱：S.W

今回“ブラザーミュージアム”の見学と、会社見学として特別に“三扇化学”を訪問させて頂きました。

最初に行ったブラザーミュージアムでは、brotherの代名詞でもあるミシンやその他製品の歴史について深く知ることが出来ました。

ミシンについては世界で最初に考案された“トーマス・セント”のレプリカが世界に2台存在しており、その内の1台がブラザーミュージアムにて展示されていました。レプリカを作成するのにかなりの費用を要するそうですが、それにもかかわらず無料で展示会を行っている事にとてつもない寛大さを感じました。

中でも僕が一番興味を持ったのはヒストリーゾーンに展示してあった“ソフト自販機TAKERU”です。

フロッピーディスクの存在は知っていましたが、まさか空のフロッピーディスクにデータを取り込む自販機があったことは知らなかったのが驚きました。今の時代でも別の角度でデータの自販機があったら色々便利なのでは？と思ったりもしました。

次に三扇化学を訪問し、社内の設備・検査・

成形工程などを幾つか見せて頂きましたが、個人的に強く印象に残っているのは従業員の外国人女性（ベトナム人）が多かった点です。

組付け（ASSY）作業を行っている方が、先輩社員の確認の上、作業標準書を読み上げており、あまりにスムーズな日本語だったので最初は外国人だと気付かない程でした。一応ベトナム語で作成した作業標準書はあるとのことでしたが、なるべくそれに頼らないようにしている姿勢は素晴らしいと感じました。

成形工程では“2色成形”という、自分がこの業界に入ってまだ見たことのないものを見せて頂きました。

“2色成形”というのは、異材を組み合わせで一体化させる成形方法です。

工法には様々な種類があるそうですが、今回見させて頂いたのは2つの金型を使用し、回転しながら2種類の材料を成形する方法でした。

弊社では通常の1種類の金型のみを使用する工法しかありませんので、この先規模が大きくなった際に導入されるのかなと思うと、非常にワクワクします。

その為には自分がやれることをしっかり果たし、現状よりも業務の幅を少しでも広げられるよう今から地道に積み重ねて行きたいと思います。

この度はお忙しい中、訓練校の生徒とはいえ、一同業者として快く迎え入れて頂き、ありがとうございました。

#### ■(有)光和サービス：M.A

今回の社会科見学では、午前にはBROTHER MUSEUM、午後には三扇化学株式会社を訪問し、



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 〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄4丁目1番1号  
(中日ビル21階) TEL052-728-5471  
URL: <http://www.djk.co.jp>

それぞれの見学を通して多くの学びや気づきを得ることができました。以下にその内容をまとめます。

#### 【BROTHER MUSEUM】

午前中はBROTHER MUSEUMを訪れました。私はこれまでbrotherといえばプリンターの会社というイメージを持っていましたが、実際にはミシンから始まった企業であることを知り驚きました。館内には数多くの貴重なミシンが展示されており、それらを間近で見ることができました。

展示品を通して、brotherがどのように歩みを進め、ものづくりに向き合ってきたのかを学ぶことができました。単に成功の歴史だけでなく、挑戦して失敗に終わった製品のエピソードまで紹介されており、その姿勢に強い印象を受けました。失敗を隠さず公開している点に、企業としての誠実さや学びを重視する姿勢を感じましたし、ものづくりに携わる者として参考になる考え方が多くありました。また、製品開発における苦労や面白い裏話なども紹介されていて、楽しく学べる場でもありました。無料で見学できる施設である点も魅力的で、機会があればぜひ改めてじっくりと訪れたいと感じました。

#### 【三扇化学株式会社】

午後は三扇化学株式会社を見学しました。同社は“品質第一”を掲げており、その取り組みを実際に見ることができました。工場には2色成形機、印刷機、溶着機など、普段なかなか目にすることのない機械が導入されており、大変興味深い見学となりました。特に2色成形機と印刷機は、訓練校で図を使って学んだことはあったものの、実際のイメージが十分にできてい



三扇化学玄関前で

なかったため、今回実物を見て、しかも稼働している様子まで確認できたことは大きな学びとなりました。

私は実際に2色成形を行った経験がないのですが、通常の成形に比べて難易度が高いと感じています。そのような工程を扱える高い技術力を持つ技術者がいるのも、すごい企業だと感じました。また、最新技術の導入にも積極的であり、人為的なミスを減らすために外観検査工程にカメラを取り入れていました。カメラの導入には高額な費用や難しい調整が必要であると思いますが、それでも品質を最優先に考えて実行している点に、信頼を積み重ねてきた理由を感じました。

#### 【まとめ】

今回の社会科見学では、brotherの歴史や失敗と挑戦のエピソードに触れることができたほか、三扇化学株式会社では初めて見る機械や高い技術力に出会うことができ、大変貴重な経験となりました。どちらの見学も非常に内容が濃く、楽しく学べるものでした。また、ものづく

**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・西日本・東日本 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



りに携わる者として参考になる考え方や取り組みがたくさんあり、自分の学習や今後の業務にも役立つと感じました。今回得た学びや気づきをしっかりと活かし、今後に繋げていきたいと思っています。

#### ■(株)鈴木化学工業所：K.K

社会見学でブラザーミュージアムと三扇化学株式会社に行きました。

ブラザーミュージアムでは、ミシンの歴史について様々なお話を聞かせて頂きました。ミシンがどのような方に使われていたのか、同社の名前の由来などの話は大変興味深いものでした。過去に使われていたミシンのレプリカが展示してあるだけでなく、プリンターも作られているのでそちらの展示もありました。特にミシンゾーンは様々なミシンが一面に展示されており圧倒されました。

三扇化学では、工場見学と最後に質問をさせていただきました。工場見学では、溶着作業や印刷、2色成形などを見学しました。その中でも2色成形が印象に残りました。プラスチック製品を手にとるときにたまに2色あるものがあり、これはどのような方法で成形しているのか気になっていました。今回の見学でその方法を知ることができたので、勉強になりました。実際に成形しているところを見ると、1つの金型に2つのロケートリングがあるほか、重く大きな金型が回転することにも驚きました。私は、2色成形とはいえロケートリングが2つあるとは考えも及ばず、ましてや回転することは予想外でした。1サイクルの時間も決して長いわけでもなく、通常の射出成形と変わらない印象で

した。質問では、「2色成形ではどのような不良がでやすいですか？」と質問しました。回答は「不良はほぼ出ないので、成形する側としても有難い」とのことでした。私は、2度射出工程があるので過剰な圧力によってバリが出やすいのではないかと考えていました。過去に弊社でも2色成形をされていたそうなので、また上司からも話を聞いてみようと思います。

作業を始める前に手順書を声に出して読んでから作業を始めるので、これをするだけでも作業の意識がきちんと向き、より責任を持って作業ができる印象を受けました。

今回2か所見学をさせていただきましたが、どちらも魅力があり様々なことを知ることができましたので、非常に良い経験になりました。

#### ■(株)ナルミプラスチック：R.S

##### 【ブラザーミュージアム】

ブラザーのモノ創りの歴史と進化を、製品展示・体験コーナーを通して紹介する展示館。同社の製品だけでなく、世界で最初に考案されたミシン（レプリカ）や、海外のアンティークミシンなどのコレクションも公開展示している。



壁一面に展示されていたミシン

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

エンブラ筐体・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



〒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>

**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/>

社名の「ブラザー」の由来は、ミシンの修理を行っていた創業者兄弟が最初に世に送り出すミシンの商標を、当時世界一のミシンメーカー「シンガー」に似せた「シスター」にするはずが、すでに商標登録されていたため、兄弟で力を合わせた成果を表す「ブラザー」とした。ブラザー初の家庭用ミシン（1932年）を見ても、外観がシンガー社製によく似ており、影響を受けていたことがわかる。

ミシン・プリンター以外にも、同社製のタイプライター・家電製品・パソコンソフト自販機通信カラオケシステムなど時代を象徴するさまざまな事業の製品も展示している。

### 【三扇化学(株)】

プラスチック製品の成形加工・組立販売・企画設計を事業としている。

4階建ての工場は、階ごとに部署が分かれており、どの階も4Sが徹底され通路も広く段差もなく、作業しやすい環境になっている。

組立部門では、ビスを使わない超音波溶着や熱溶着、成形品にバネ・電極を組み付けるロボット、樹脂塗装やシルクスクリーン印刷・パッド印刷などの表面処理が行われている。

成形部門では、熱可塑性樹脂から熱硬化性樹脂までさまざまな成形加工が行われており、異色・異素材を成形加工する回転2色成形機などがある。回転2色成形機では、2基の射出装置で1次側・2次側の金型に充填し、型開き後に可動側が180度回転して充填するサイクルを繰り返す。金型は1つのプレートにロケートリングが2つ付いた一体型で、材料はそれぞれ成形条件の近いものとなっている。

作業員はベトナム人が多く、日本語で書かれ



熱溶着機を見学する訓練生

た作業手順書を作業前に読み上げていた。また組付け機には組付け部品の欠品やセットミスを防ぐボカヨケを付けるなどの不良対策も行われている。

所感：「ブラザー」といえば、ミシン・プリンターのイメージが強かったが、他にもさまざまな事業を展開していることに驚きを感じた。また、日本市場に外国製の高価で故障の多いミシンしかない時代からミシンの国産化の実現までの歴史を、実物を見ながら感じる事ができた。

三扇化学(株)では、どの現場も開放感を感じられるようなレイアウトになっており、ガスや匂いが充満しないよう吸気ダクトも設置されストレスを感じにくい印象を受け、作業員も責任感を持って作業しているのが伝わってきた。

このような環境面も不良率の低さに繋がっていることを感じられた。

### ■(株)タイセイプラス：Y.S

“ブラザーミュージアム”と“三扇化学”を見学させて頂きました。

ブラザーミュージアムでは、世界初のミシン

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

**PLASTICS WORLD**  
**YAMASO**  
**山宗株式会社**

本社 名古屋市北区大曽根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

のレプリカや海外のアンティークミシンが展示してあり、ちょっとした美術館のような感じがして、感動しました。

衣類に直接印刷ができる業務用プリンターがあつて、Tシャツ1枚を約1分で印刷ができるとの事で素晴らしいなと感じました。

次に“三扇化学”を見学しました。

実習生の管理と教育がしっかりとしているなと感じました。

数人の特定技能の資格を持った方がいて言語の壁も無く、きちんと指導できているのを感じました。

次に部品の自動組立機を見て感じた事は、細かい部品を結構な早さで組立していたので、感動しました。不良もカメラで管理されていて、人間には真似できないなと思いました。

次に2色成形機の金型の動きを見て、とても勉強になりました。プラモデルの多色成形機だと4色成形などがあり、機会があればどんな感じで成形しているのか、見てみたいと思いました。

職場環境はソーラーパネル発電も設備され、空調管理されていて、働きやすく、うらやましかったです。

## でんきの科学館

### ■(株)鈴木化学工業所：R.K

でんきの科学館へ見学に行きました。

電気に関する単位の由来や電気現象だけでなく、電気と地球環境の繋がり、関連する職業等電気を取り巻く世界について学ぶ機会になりました。その中でもSDGsの取り組みと発電所について興味を持ちました。



でんきの科学館で環境問題について説明を聞く

企業や個人でも環境問題への取り組みが急速する今日、CO<sub>2</sub>の削減やゴミに関する問題はプラスチックが特に関係し、切っても切れない課題であると思います。そのためには、環境問題の仕組みについてしっかりと理解する必要があります。見学では、CO<sub>2</sub>が増えることで何が起るか、生活の何が原因で増えるのかを学び、そのために自分が出来ることや、企業で何を意識すべきかについてももう一度考え直したいと思いました。プラスチックゴミによる環境被害について学び、出ってしまったゴミをどうするか、生分解性プラスチックのような適切な条件で分解できる素材が海でも使用しやすくする方法等について自分なりに考え調べていきたいです。

発電所では、日本の現状と課題について学びました。日本では、火力発電がメインで安定した供給ができるメリットに対して資源の限界やCO<sub>2</sub>排出のデメリットがあり、原子力発電ではCO<sub>2</sub>排出がないのに対して、放射性という大きな課題があり、適切な方法を見つけ出す必要があると感じました。

今回の見学では、プラスチックが環境問題に



# 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

ご利用の際は、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

どう対処していくか考える大切な学びになったと感じました。

#### ■(株)西浦化学：T.H

今回、電気工学概論の授業の一環で、“でんきの科学館”へ見学させていただき、その中で地球環境やエネルギーについて話を聞く事ができました。

特に印象に残っているのは、地球温暖化問題です。私達が何気なく車や電気を使っていますが、少しずつ地球を暖かくし、何もしないと10年後には10度以上気温が高くなると言われ、これはしっかり考えていかなければならないと感じました。私達が出来る事は、できるだけ車を使わないなど小さな工夫がとても大切だと分かり、とても勉強になりました。

#### ■(株)タイセイプラス：Y.S

でんきの科学館へ見学に行きました。

オームシアターに参加させてもらい、ゲーム感覚で楽しめました。

ガイドさんの案内で現在の地球の現状を説明していただき、日本は自力で電力をほとんど発電できていないと感じさせられました。

現在の他国からのエネルギー供給頼りという形を変えるのは難しいと感じました。他国からエネルギー供給が無ければ、今の生活を維持するのは難しい。生活レベルを下げれば良いとは思いますが、やはりそれを受け入れて生活レベルを下げ、節電やCO<sub>2</sub>削減に意識して生活できる人の方が少数だと思います。自分も地球の事を考えての生活は出来ていません。

先進国だけCO<sub>2</sub>削減活動を進めても、発展途

上国がCO<sub>2</sub>排出を減らす事が出来なければ、地球の現状は良くなる事は難しいと思いました。

今回は、電気、エネルギーのしくみの勉強が出来たので良かったと思います。

世界規模での問題なので難しいとは思いますが、自分の出来る範囲でエコ活して行きたいとします。それが、地球温暖化の悪化の食い止めに少しでも貢献できればなと思います。

#### ■笠寺プラスチック(株)：H.B

今回、授業の一環として伏見にある“でんきの科学館”を見学しました。

SDGsについて説明を受けました。エネルギー使用率の軽減対策や海に捨てられたプラスチックごみについて考えてみようというものでした。エネルギーは日常生活で毎日消費するものなので固定で使っているものは本当に必要か？といった見直しを定期的に行うと良いなと思いました。

海洋プラスチックに関しては、回収作業が行われているものの増加の一途を辿っています。マイクロプラスチックよりも細かな物も漂っているようで魚の身に入り込んでしまっているのではないかと意見もある為、ゴミが海に流れない様ひとりひとりが意識していくことが大切です。人類が地球に住み続ける為に何が出来るかを考えさせられる見学でした。

今回はこのような機会に参加させていただきありがとうございました。

**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>



## 《2025年1～3月期会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 223 社

### 1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

|     |      |      |      |     |      |
|-----|------|------|------|-----|------|
| 東日本 | 69 社 | 中部日本 | 76 社 | 西日本 | 78 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    | 21 社 | 包装用容器・キャップ | 26 社 | 電気・電子・通信部品 | 32 社 |     |      |
| 自動車・輸送機器部品 | 83 社 | 住宅関連       | 11 社 | 医療機器       | 6 社  | その他 | 30 社 |

### 3. 従業員数の内訳

|       |      |        |      |         |      |          |      |        |      |
|-------|------|--------|------|---------|------|----------|------|--------|------|
| 20人未満 | 45 社 | 21～50人 | 57 社 | 51～100人 | 53 社 | 101～300人 | 36 社 | 301人以上 | 15 社 |
|-------|------|--------|------|---------|------|----------|------|--------|------|

### 4. 今期(2025年7～9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〉

|          | 2025年7～9月期(実績)  |         |         |         |         |         |                  |         |         |         |         |         |
|----------|-----------------|---------|---------|---------|---------|---------|------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
|          | 前期(2025年4～6月期)比 |         |         |         |         |         | 前年同期(2024年7～9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(↑) |
|          | 17.5            | 25.0    | 48.4    | 50.4    | 33.6    | 24.6    | 25.1             | 33.1    | 35.4    | 35.9    | 38.6    | 30.2    |
| 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(↑) |
|          | 22.9            | 22.2    | 74.4    | 73.8    | 2.2     | 3.2     | 44.4             | 41.1    | 51.1    | 55.6    | 3.6     | 2.0     |
| 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(↑) |
|          | 6.7             | 13.7    | 68.6    | 64.5    | 24.7    | 21.4    | 18.4             | 20.2    | 53.4    | 54.0    | 27.8    | 24.6    |
| 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(↓) |
|          | 9.9             | 11.3    | 75.8    | 66.1    | 13.9    | 21.8    | 12.1             | 11.7    | 71.3    | 66.9    | 15.7    | 19.8    |
| 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(↓) |
|          | 10.8            | 11.3    | 74.9    | 72.6    | 13.9    | 16.1    | 13.0             | 12.5    | 70.0    | 69.0    | 16.1    | 17.7    |
| 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(↑) |
|          | 37.7            | 39.9    | 56.1    | 55.6    | 5.8     | 4.4     | 45.3             | 56.0    | 45.7    | 39.1    | 8.1     | 4.0     |
| 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(→) |
|          | 8.5             | 14.5    | 65.9    | 65.3    | 25.1    | 19.8    | 16.6             | 18.5    | 57.0    | 53.6    | 25.1    | 25.4    |
| 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(→) |
|          | 12.1            | 12.5    | 63.7    | 63.3    | 21.1    | 21.4    | 12.1             | 12.5    | 63.7    | 63.3    | 21.1    | 21.4    |

### 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 |      |
| 40.8      | 39.1 | 3.1       | 3.2  | 30.0           | 27.0 | 0.9        | 2.4 | 8.1      | 9.3  | 3.1        | 3.2  |
| 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    |      |
| 17.5      | 15.7 | 38.6      | 48.8 | 8.5            | 8.9  | 0.9        | 0.8 | 61.9     | 51.2 | 38.6       | 41.1 |
| 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   |      |
| 24.7      | 28.6 | 10.8      | 9.3  | 6.7            | 6.0  | 1.3        | 2.0 | 1.3      | 2.8  | 4.5        | 4.0  |
| 19. 環境問題  |      | 20. 人材育成  |      | 21. 研究開発       |      | 22. 事業承継   |     | 23. その他  |      |            |      |
| 4.0       | 2.4  | 39.9      | 35.5 | 4.0            | 3.6  | 5.8        | 5.6 | 1.8      | 3.2  |            |      |

## 5-2. 当面の経営上の問題点におけるその他の意見

- ・後継者の育成
- ・取引先の倒産、廃業が目立つ
- ・設備の老朽化
- ・生産能力不足

### ○その他の意見がありましたら具体的にお書き下さい

- ・特定技能者の急な帰国等発生し、人員計画に大きな影響が出ている。人員計画のむずかしさを改めて感じている。
- ・賃上げしたので、売上高は増えていますが、収益は悪化しています。
- ・円安問題が蚊帳の外になりつつある。
- ・人材確保、採用に苦慮している。
- ・人件費の上昇が大きく利益を圧迫する。
- ・時代の流れに合った環境を整えて、多様性に対応してお客様に信頼していただける会社に。
- ・もう数年よくないので、日本経済が反転するのを望むほかないが、値上げを認めないお客さんがいるのも事実。
- ・新卒工学部大学院女性1人採用できました。6年かかりました。高卒男性を採用検討中です。
- ・“賃上げ”が政治家の合言葉のようにになっている。給付金や減税にはその財源は何？という議論になるが、賃上げにそんな話は出て来ない。企業に丸投げだからだが、我々中小企業もまさにインフレに苦しんでいる国民と同じであり、そこをサポートしないまま賃上げだけ推進する国策はいかなものか？早期の景気回復策の実施と、強固な価格転嫁策を推進してほしい！
- ・仕事量に比例して、残業時間や人の採用には苦慮している。
- ・昨今の物価高による原材料高および最低賃金の上昇による人件費高により、経営面で各社重くのしかかっています。製品の価格変動で、さらに工賃の上昇分も価格の上乗せをしてほしい。
- ・今年は設備投資が多く利益悪化。補助金などがあればありがたかったが、適当なものがなかった。
- ・毎年最低賃金が大幅に上がるが、これは価格転嫁するのが難しい
- ・原料、光熱費が高騰しているにもかかわらず価格転嫁が困難である。その上に最低賃金の大幅な上昇が重なり、経営を圧迫している。業界として最低賃金値上げ対策として、中小企業への直接給付等を申し入れるべきである。
- ・今のところ影響はないが、米国の関税問題に今後の不安を感じています。
- ・製品単価は前年比僅かながら上昇はしているものの、人件費や材料単価上昇にはおいついていないのが現状（原料単価はナフサ価格に連動させています）。

**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福里 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 カフタ** [www.kawata.cc](http://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

# 各分類ごとの業況判断 (2025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<br>体      |             |             | 団 体 別       |             |             |             |             |             | 製 品 別          |             |                    |             |                      |             |             |             |             |             |             |             |      |
|-------------|----|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|----------------|-------------|--------------------|-------------|----------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|------|
|             |    | 中 部 日 本     |             |             | 東 日 本       |             | 西 日 本       |             | 自 動 車       |             | 日 雑 貨 類<br>用 品 |             | 容 器 包 装<br>キ ャ ッ プ |             | 電 気 ・ 電 子<br>通 信 部 品 |             | 住 宅 関 連     |             | 医 療 機 器     |             | そ の 他       |             |      |
|             |    | 前<br>期<br>比 | 前<br>年<br>比 | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比 | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比 | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比 | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比    | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比        | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比          | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比 | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比 | 前<br>年<br>比 | 前<br>期<br>比 | 前<br>年<br>比 |      |
| 生産高<br>売上高  | 増加 | 17.5        | 25.1        | 14.5        | 22.4        | 23.2        | 23.2        | 15.4        | 29.5        | 15.7        | 22.9           | 14.3        | 28.6               | 26.9        | 19.2                 | 15.6        | 28.1        | 18.2        | 45.5        | 16.7        | 33.3        | 16.7        | 26.7 |
|             | 横這 | 48.4        | 35.4        | 52.6        | 32.9        | 37.7        | 29.0        | 53.8        | 43.6        | 59.0        | 32.5           | 38.1        | 33.3               | 46.2        | 42.3                 | 37.5        | 34.4        | 45.5        | 0.0         | 50.0        | 50.0        | 53.3        | 50.0 |
|             | 減少 | 33.6        | 38.6        | 32.9        | 44.7        | 39.1        | 47.8        | 29.5        | 24.4        | 25.3        | 44.6           | 47.6        | 38.1               | 23.1        | 34.6                 | 46.9        | 37.5        | 36.4        | 54.5        | 33.3        | 16.7        | 30.0        | 20.0 |
| 製品単価        | 上昇 | 22.9        | 44.4        | 22.4        | 40.8        | 23.2        | 39.1        | 23.1        | 52.6        | 21.7        | 43.4           | 19.0        | 52.4               | 11.5        | 26.9                 | 25.0        | 43.8        | 0.0         | 36.4        | 16.7        | 33.3        | 40.0        | 56.7 |
|             | 不変 | 74.4        | 51.1        | 75.0        | 53.9        | 73.9        | 58.0        | 74.4        | 42.3        | 75.9        | 51.8           | 76.2        | 42.9               | 84.6        | 69.2                 | 71.9        | 53.1        | 100.0       | 63.6        | 83.3        | 66.7        | 56.7        | 33.3 |
|             | 下降 | 2.2         | 3.6         | 2.6         | 5.3         | 2.9         | 2.9         | 1.3         | 2.6         | 2.4         | 4.8            | 4.8         | 4.8                | 0.0         | 0.0                  | 3.1         | 3.1         | 0.0         | 0.0         | 0.0         | 0.0         | 3.3         | 6.7  |
| 採 算         | 好転 | 6.7         | 18.4        | 7.9         | 19.7        | 10.1        | 15.9        | 2.6         | 19.2        | 8.4         | 19.3           | 0.0         | 4.8                | 11.5        | 34.6                 | 6.3         | 21.9        | 0.0         | 9.1         | 0.0         | 33.3        | 6.7         | 10.0 |
|             | 横這 | 68.6        | 53.4        | 63.2        | 47.4        | 63.8        | 44.9        | 78.2        | 66.7        | 69.9        | 53.0           | 61.9        | 52.4               | 65.4        | 53.8                 | 65.6        | 53.1        | 72.7        | 63.6        | 100.0       | 66.7        | 73.3        | 50.0 |
|             | 悪化 | 24.7        | 27.8        | 28.9        | 32.9        | 26.1        | 39.1        | 19.2        | 12.8        | 21.7        | 27.7           | 38.1        | 42.9               | 23.1        | 11.5                 | 28.1        | 25.0        | 27.3        | 27.3        | 0.0         | 0.0         | 20.0        | 36.7 |
| 所定外<br>労働時間 | 増加 | 9.9         | 12.1        | 10.5        | 6.6         | 7.2         | 7.2         | 11.5        | 21.8        | 12.0        | 12.0           | 9.5         | 19.0               | 11.5        | 11.5                 | 6.3         | 9.4         | 18.2        | 18.2        | 0.0         | 16.7        | 6.7         | 6.7  |
|             | 横這 | 75.8        | 71.3        | 76.3        | 73.7        | 73.9        | 75.4        | 76.9        | 65.4        | 73.5        | 68.7           | 71.4        | 61.9               | 80.8        | 76.9                 | 71.9        | 71.9        | 63.6        | 63.6        | 100.0       | 83.3        | 83.3        | 80.0 |
|             | 減少 | 13.9        | 15.7        | 13.2        | 19.7        | 18.8        | 17.4        | 10.3        | 10.3        | 14.5        | 19.3           | 19.0        | 19.0               | 3.8         | 7.7                  | 21.9        | 18.8        | 18.2        | 18.2        | 0.0         | 0.0         | 10.0        | 10.0 |
| 製品在庫        | 増加 | 10.8        | 13.0        | 5.3         | 5.3         | 14.5        | 23.2        | 12.8        | 11.5        | 7.2         | 7.2            | 23.8        | 28.6               | 15.4        | 7.7                  | 3.1         | 6.3         | 0.0         | 0.0         | 33.3        | 50.0        | 16.7        | 23.3 |
|             | 横這 | 74.9        | 70.0        | 78.9        | 78.9        | 68.1        | 58.0        | 76.9        | 71.8        | 78.3        | 74.7           | 61.9        | 57.1               | 65.4        | 76.9                 | 84.4        | 71.9        | 81.8        | 72.7        | 50.0        | 33.3        | 73.3        | 66.7 |
|             | 減少 | 13.9        | 16.1        | 15.8        | 15.8        | 17.4        | 18.8        | 9.0         | 14.1        | 14.5        | 18.1           | 14.3        | 14.3               | 15.4        | 11.5                 | 12.5        | 21.9        | 18.2        | 27.3        | 16.7        | 16.7        | 10.0        | 6.7  |
| 材 料<br>調達単価 | 上昇 | 37.7        | 45.3        | 34.2        | 36.8        | 36.2        | 50.7        | 42.3        | 48.7        | 31.3        | 39.8           | 38.1        | 57.1               | 23.1        | 19.2                 | 53.1        | 56.3        | 36.4        | 45.5        | 16.7        | 50.0        | 50.0        | 56.7 |
|             | 横這 | 56.1        | 45.7        | 60.5        | 53.9        | 60.9        | 40.6        | 47.4        | 42.3        | 65.1        | 51.8           | 42.9        | 33.3               | 61.5        | 53.8                 | 43.8        | 40.6        | 54.5        | 54.5        | 83.3        | 50.0        | 50.0        | 36.7 |
|             | 下落 | 5.8         | 8.1         | 5.3         | 9.2         | 2.9         | 8.7         | 9.0         | 6.4         | 3.6         | 8.4            | 19.0        | 9.5                | 11.5        | 23.1                 | 3.1         | 3.1         | 9.1         | 0.0         | 0.0         | 0.0         | 0.0         | 3.3  |
| 総合判断        | 好転 | 8.5         | 16.6        | 9.2         | 14.5        | 13.0        | 17.4        | 3.8         | 17.9        | 8.4         | 19.3           | 4.8         | 14.3               | 11.5        | 19.2                 | 9.4         | 15.6        | 0.0         | 18.2        | 0.0         | 33.3        | 13.3        | 10.0 |
|             | 横這 | 65.9        | 57.0        | 65.8        | 59.2        | 58.0        | 47.8        | 73.1        | 62.8        | 68.7        | 54.2           | 52.4        | 52.4               | 73.1        | 61.5                 | 59.4        | 59.4        | 63.6        | 54.5        | 100.0       | 66.7        | 63.3        | 53.3 |
|             | 悪化 | 25.1        | 25.1        | 25.0        | 25.0        | 29.0        | 34.8        | 21.8        | 16.7        | 22.9        | 25.3           | 42.9        | 33.3               | 11.5        | 15.4                 | 31.3        | 25.0        | 36.4        | 27.3        | 0.0         | 0.0         | 23.3        | 33.3 |
| 来期の<br>見通し  | 好転 | 12.1        |             | 10.5        |             | 11.6        |             | 14.1        |             | 14.5        |                | 14.3        |                    | 11.5        |                      | 6.3         |             | 0.0         |             | 0.0         |             | 13.3        |      |
|             | 横這 | 63.7        |             | 64.5        |             | 56.5        |             | 69.2        |             | 65.1        |                | 42.9        |                    | 73.1        |                      | 65.6        |             | 72.7        |             | 100.0       |             | 66.7        |      |
|             | 悪化 | 21.1        |             | 23.7        |             | 27.5        |             | 12.8        |             | 19.3        |                | 33.3        |                    | 7.7         |                      | 28.1        |             | 27.3        |             | 0.0         |             | 20.0        |      |

## 各分類ごとの経営上の問題点（2025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<br>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       | 40.8   | 42.2  | 57.1    | 42.3      | 37.5       | 36.4 | 33.3 | 26.7 |
| 輸出不振       | 3.1    | 4.8   | 4.8     | 3.8       | 0.0        | 0.0  | 16.7 | 0.0  |
| 製品単価安      | 30.0   | 33.7  | 33.3    | 19.2      | 37.5       | 27.3 | 33.3 | 20.0 |
| 取引条件悪化     | 0.9    | 2.4   | 0.0     | 0.0       | 0.0        | 0.0  | 0.0  | 0.0  |
| 過当競争       | 8.1    | 10.8  | 19.0    | 3.8       | 6.3        | 0.0  | 16.7 | 3.3  |
| 輸入品との競合    | 3.1    | 1.2   | 14.3    | 3.8       | 0.0        | 0.0  | 0.0  | 10.0 |
| 流通経費増大     | 17.5   | 13.3  | 19.0    | 23.1      | 18.8       | 36.4 | 0.0  | 20.0 |
| 原材料高       | 38.6   | 27.7  | 38.1    | 42.3      | 34.4       | 63.6 | 50.0 | 53.3 |
| 借入負担増      | 8.5    | 9.6   | 14.3    | 0.0       | 9.4        | 0.0  | 0.0  | 16.7 |
| 銀行の貸し渋り    | 0.9    | 1.2   | 0.0     | 0.0       | 0.0        | 0.0  | 0.0  | 0.0  |
| 人件費高       | 61.9   | 62.7  | 81.0    | 69.2      | 65.6       | 54.5 | 50.0 | 40.0 |
| 採用難        | 38.6   | 43.4  | 33.3    | 34.6      | 43.8       | 54.5 | 66.7 | 23.3 |
| 技能者不足      | 24.7   | 19.3  | 38.1    | 23.1      | 28.1       | 9.1  | 16.7 | 30.0 |
| 技術力不足      | 10.8   | 10.8  | 4.8     | 15.4      | 12.5       | 0.0  | 16.7 | 13.3 |
| マーケティング力不足 | 6.7    | 2.4   | 9.5     | 3.8       | 9.4        | 9.1  | 0.0  | 10.0 |
| 設備過剰       | 1.3    | 2.4   | 4.8     | 3.8       | 0.0        | 0.0  | 0.0  | 0.0  |
| 法的規制       | 1.3    | 1.2   | 9.5     | 3.8       | 0.0        | 0.0  | 0.0  | 0.0  |
| 為替問題       | 4.5    | 2.4   | 4.8     | 7.7       | 3.1        | 18.2 | 16.7 | 6.7  |
| 環境問題       | 4.0    | 3.6   | 9.5     | 11.5      | 0.0        | 0.0  | 0.0  | 3.3  |
| 人材育成       | 39.9   | 38.6  | 33.3    | 34.6      | 46.9       | 54.5 | 33.3 | 36.7 |
| 研究開発       | 4.0    | 4.8   | 4.8     | 3.8       | 3.1        | 0.0  | 0.0  | 10.0 |
| 事業承継       | 5.8    | 3.6   | 4.8     | 15.4      | 6.3        | 0.0  | 0.0  | 6.7  |

## プラス会第300回記念大会 玉野直樹氏（玉野）が優勝

プラス会は、10月8日に「スプリングフィールドゴルフクラブ」で行った第299回例会（参加27名）に続き、11月12日には岐阜県土岐市の「富士カントリー可見クラブ可見ゴルフ場織部コース」において、節目となる第300回記念大会を開催し、玉野化成の玉野直樹氏が連続優勝した。

プラス会は協会会員の中で、ゴルフ愛好者によって組織され昭和37年に活動を開始した。例会は年に4回実施しており、現在の登録者数は41社。

また、63年の月日を経て記念すべき300回を迎えたことに、関係者らは「会員皆さんの協力の賜物」と感謝の意を評している。

大会当日は絶好のゴルフ日和に恵まれ、参加者は31名。競技方法は新ペリア方式で行われ、玉野直樹氏に続く準優勝はジャパンビジネスサポートの森尾紹生氏、3位はスターサービスの岡田晴雄氏となった。

### 【第299回例会】（敬称略）

▽優勝＝玉野直樹（玉野化成）

〈G78 H6.0 N72.0〉

▽2位＝尾崎浩一（オプコ）

〈G86 H13.2 N72.8〉

▽3位＝酒井友樹（山宗）

〈G94 H20.4 N73.6〉

### 【第300回記念大会】

▽優勝＝玉野直樹（玉野化成）



第300回となったプラス会記念大会



左から岡田、玉野（優勝）、森尾各氏

〈G78 H6.0 N72.0〉

▽2位＝森尾紹生（ジャパンビジネスサポート）

〈G91 H18.0 N73.0〉

▽3位＝岡田晴雄（スターサービス）

〈G85 H10.8 N74.2〉

## 青年経営者研究会 親睦ゴルフ

9月20日三重県いなべ市のナガシマカントリークラブでゴルフコンペを開催した。7名の参加で少し寂しいコンペとなった。当日の天候は曇り、23℃位の気温で、少し暑い位であった。

優勝は、ネット73.8（ダブルペリア）でラウンドした原田繁樹氏（中部エクストロン）、2位はネット75.4の後藤高志会長、3位はネット77.6の石川雄真氏であった。



優勝した原田氏（右）



リラックスし英気を養う参加者ら

# 日精樹脂工業本社工場を見学

## 長野県で合同支部会開催

9月19日(金)、20日(土)の両日、今年で18回目となる合同支部会が開催された。

合同支部会は昨年の(株)ソディック加賀事業所に続き、同じ時期での開催となった。今回は正会員15名、事務局4名の計19名が参加した。

残暑厳しい晴天のなか参加者は7時45分名古屋駅西口に集合、各位観光バスに乗り込み7時55分に出発した。小牧JCTで事故渋滞がありバスは名古屋高速で名古屋ICから長久手を経由、東海環状道の猿投ICから土岐JCTへと迂回して中央道に入った。バスは途中休憩を取り、岡谷JCTから長野道 松本ICで降り、11時40分頃一行は〈松本ホテル花月〉に到着した。予定より15分遅れもあり参加者は急いで昼食をとった。12時25分にバスは出発し松本ICから更埴JCTを経由して上信越道の坂城ICを降りて13時35分 日精樹脂工業(株)本社工場に到着した。参加者は正面玄関で社員3名の出迎えを受け、会議室のほうに招かれた。



日精樹脂工業本社にて



大型機の見学

日精樹脂工業(株)は1947年10月に青木固氏が創業、1957年5月に会社組織に変更し、射出成形機の製作を足がかりに現在では国内10ヶ所の営業所をはじめ、海外の製造拠点が5ヶ国営業拠点は14ヶ国にもものぼる。事業内容は射出成形機に加え、成形支援システムや金型・金型設計ソフト、品質・生産管理システムといったトータルサポートにまで及んでいる。

冒頭、依田社長より『NISSEIの意志』の説明があった。成形、加工の会社として創業したが後に成形機を販売するメーカーとなり事業の拡大につながった経緯を15分ほど説明された。現在は自然環境に配慮した事業を展開、資料と同封された木粉コンポジットPLA製のスプーン、ナイフ、フォークの3点セットが紹介された。その後14時から1時間半かけて参加者はバス移動を使って広大な敷地内の各工場を順に見学した。見学では櫻井営業課長と清水中部日本ブロック長の2名が引率して、工場ごとに各工程の説明にあたった。

まず第七工場では1800トン大型機と460トン特殊機の稼動試験を行っていた。ここでは直

# 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

# ToGo

私たちは持続可能な開発目標(SDGs)を支援しています。

## 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/>

圧である事と低圧成形にするためストロークを短くし、小スペースを目指しているという説明を受けた。次の第八工場は30～360トンの電動式成形機の最終検査と出荷場だった。

櫻井課長よりLANケーブルを繋いで自動検査とトレーサビリティを取っていると説明があった。第四工場では860トン書類ケースの成形トライのデモンストレーションが行われ、櫻井課長より直圧プレート方式による射出力と型締力のバランスで品質が成り立つと強調された。続いて第五工場は50～70トン横型汎用機と型成形機の検査工場であった。ここではマシニングと旋盤を兼ね備え、加えて複合加工機や5面加工機も紹介され説明を受けた。

参加者は最後に資料館に案内された。創業当初から現在まで小型の射出成形機が陳列されていた。参加者のなかには1970年代、1980年代のTS100型、FS-75型を懐かしんで操作盤方法などを思い出し語り合ったりしていた。また成形品サンプルの陳列場でも懐かしいサンプルが多数見られ、話しが尽きない参加者もいて大いに盛り上がった。



レトロな成形機の説明を聞き懐かしむ



歴代の成形機から変遷と進化を学ぶ

見学後 会議室に戻り、日精樹脂工業製の射出成形機を導入中の参加者より質疑応答が多数あった。締めには小川理事長よりお礼の挨拶、集合写真の撮影を経て16時頃 桜田取締役ほかスタッフ一同に見送られる中、バスは日精樹脂工業(株)本社工場をあとにした。

一行のバスは上信越道の坂城ICから更埴JCTを経由して長野ICを降り、JR長野駅に近い〈ホテルJALシティ長野〉に16時50分到着した。チェックインで各位手荷物を部屋に置き替え等の後、参加者はタクシー5台に分乗して移動し、懇親会の会場〈すき亭〉に到着した。18時30分開始の懇親会には日精樹脂工業の清水ブロック長と櫻井課長も同席され、葛谷専務理事より乾杯の発声に続き参加者は信州牛のすき焼きを堪能した。飲食を交えた歓談は大いに盛り上がり、参加者は懇親会場を後にして、各グループで二次会に向かう有志もいるなか1日目は終了した。

2日目、ゴルフ組は早朝6時に朝食をとりホテルを6時55分に出発、7時30分に信濃ゴルフ倶楽部に到着、8時15分スタートで4組13名



**株式会社 三幸商会**

代表取締役社長 苦米地 信輝

名古屋市千種区山三丁目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



CO<sub>2</sub>排出量  
67%削減

※型締力100t、弊社油圧機比

**JADS<sup>®</sup> SERIES**  
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 TEL.052-564-3567 ●株式会社ニッパ 名古屋営業所 TEL.0561-74-7400

がプレーをした。Wペリア戦の結果小川理事長（藤和ライト工業）が優勝した。

一方 観光組の6名は朝食を済ませて、ゴルフ場から戻ったバスに乗り、9時にホテルを出発、先ず善光寺を訪れた。門前や境内を散策、お詣りして、最後に皆で連なって真っ暗な中《お戒壇めぐり》見事に《極楽の錠前》を探り当てた。

次に五社参拝で有名な戸隠神社に向かった。

日本でも数ヶ所しかないと言われるループラインを通り、宝光社、火之御子社を車窓から参拝しながら中社に到着。蕎麦の昼食の後、参拝をした。

出発までの時間があつたので、火之御子社を目指して散策し、参拝をして中社に戻り、バスに乗りゴルフ組を迎えに出発した。途中、行きかかった奥社、九頭龍社の傍を通つたので車窓から参拝の後、途中の道の駅で休憩、買い物して信濃ゴルフ倶楽部に向かい、14時50分頃に到着。

ゴルフ組の13名は支度のできた者から順次バスに乗り込み、15時05分にゴルフ場を出発。



すき亭での懇親会



参拝した善光寺山門



戸隠神社中社

バスは上信越道の信濃中野ICから長野道を経由、工事渋滞の岡谷JCTを通過し中央道に入った。途中休憩をはさみバスは一路名古屋へ向かった。バス車中では参加者同士の談笑は途切れず、観光地やお土産などの話が弾むなか19時50分にバスは名古屋駅西口に到着した。

参加者はその場で解散、お土産を多く抱えながら参加者各位は家路に向かった。

## 業界レポート

### [協会・組合の動向]

#### ▼理事会

- 9月17日（名古屋市工業研究所） 30名
- (1)事務局より、資料に基づき第62回令和7年度永年勤続優良従業員表彰の件につき説明。審議の結果、原案通り全員一致で可決承認。
  - (2)令和8年度理事会開催日程について説明。原案通り全員一致で可決承認。
  - (3)事務局より、正会員、第3支部(株)フジックスについて説明。審議の結果、原案通り全員一致で可決承認。
  - (4)事務局より、10月22日岐阜県で開催の令和7年度中部地区業界団体懇談会について説明。
  - (5)立木技能検定委員長より、令和7年度前期技能検定は9月2日に終了、また後期技能検定の日程について、今年はブロー成形の公示は無いと報告。
  - (6)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の申し込み状況について資料に基づき報告。

(7)その他、委員会、青年経営者研究会、年金基金、事務局報告。

10月15日（名古屋市工業研究所） 28名

(1)事務局より、令和8年1月開催予定の新年賀詞交歓会の開催要領について資料に基づき説明。講演会は“人と組織の健康を創る”のテーマでふおろむ労働衛生コンサルタント事務所代表児玉裕子氏にお願いする。審議の結果、原案通り全員一致で可決承認。

(2)事務局より、11月15日開催の第62回永年勤続優良従業員表彰式の開催要領について説明。

(3)立木技能検定委員長より、令和7年度前期技能検定の結果について説明報告。

(4)その他、委員会、青年経営者研究会、年金基金、事務局報告。

#### ▼総務委員会

9月17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

10月15日（名古屋市工業研究所） 10名

(3)本日の理事会の審議案件などについて協議。

(4)その他

#### ▼文化広報委員会

10月29日（名古屋市工業研究所） 7名

(1)173号の反省と174号及び175号（新年賀詞交歓特集号）の企画・編集方針を検討した。

(2)その他

## [全日本プラスチック製品工業連合会]

#### ▼第206回理事会

10月30日（名古屋 安保ホール）



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

(1)令和7年度前期技能検定

(2)令和8年新年賀詞交歓会

(3)JAIM（工業製品製造技能人材機構）

(4)産業別高齢者雇用推進事業

(5)その他

#### ▼中央技能検定委員会

10月10日（中央職業能力開発協会） 児玉 立木

(1)基礎級、随時級の射出・圧縮の問題検討

(2)令和6年度の基礎級、随時級の射出、圧縮の受検者実績の報告

(3)その他

#### ▼第3回製造分野特定技能評価試験有識者委員会

10月9日（三菱UFJリサーチ&コンサルティング）

(1)次年度、計画立案問題を1号6問、2号2問を6パターン作成する予定

(2)その他

## 告 知 板

#### 【社名変更】

▽正会員 第6支部 (株)DnexT（ディネクスト）  
（旧社名 モリックス(株)）

#### 【事務所移転】

▽賛助会員 日本ポリプロ(株)名古屋事務所  
新住所  
〒460-0003 名古屋市中区錦2-20-15  
広小路クロスタワー 6階

#### 【会員代表変更】

▽正会員 三光化成(株)多治見工場  
工場長 安藤光治

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