

『健康経営』は人と組織づくりから 児玉裕子氏を招聘し新春講演会 新年賀詞交歓会で“熱く良い年”を祈念



講師 児玉裕子氏

1月21日、[ANAクラウンプラザホテルグランコート名古屋]において、令和8年新年賀詞交歓会を開催した。

新春講演会は、講師にふおろむ労働衛生コンサルタント事務所代表 児玉裕子氏を招聘し、演題『人と組織の健康を創る』を聴講した。

〈健康経営優良法人〉としての認定を志す企業が増えている。根底には従業員の健康管理を企業の視点で捉え、日常的に取り組むことによって、従業員の活力が高生産性を生み、延いては企業の業績向上につながるという考えである。

児玉講師は「健康経営には企業の組織づくりが基盤となる。また、それには“人”がキーポイントとなる」と説き、職場における若手従業員の掌握、エイジフレンドリーの効果を示した。

これらによって「健康とは福利厚生から生まれるのではなく、人を育み組織をつくる経営そのものである」とまとめて話を終えた。

新年賀詞交歓会は午後5時に開会。中村総務

委員長の司会で進められ、挨拶に立った児玉会長は協会・組合の活動、また基金への協力に対して感謝の意を述べ、文化広報委員会、技術委員会、技能検定委員会の活動を紹介した。この他、干支に因んで「丙午は燃える年、エネルギーに取り組んでいただきたい」さらに、「今年プラスチックに携わっていることに感謝しながら一年頑張りたい。皆さんの運氣上昇と必要とする金運が訪れるように願う」と述べた。

来賓紹介の後、代表が挨拶。中部経済産業局産業部 柳原和男部長は昨年の盛況となった大阪万博にふれ、また、「中部のものづくり産業において、チャレンジする企業を支援して行きたい」。次いで名古屋市経済局 産業労働部産業企画課 田川哲哉課長は「アジア競技大会をはじめとする当地域のビッグイベントを活用しながら、持てる力を発揮していただきたい」とそれぞれ述べた。



熱心に話を聞く参加者



大村秀章愛知県知事

祝電披露の後、全日本プラスチック製品工業連合会 原直宏会長が西日本プラ協会の大阪万博出展の報告等を行い「今年も良い会社、良い国を目指して頑張りましょう」と乾杯の発声を行った。



児玉康彦会長

開宴後は新年のあいさつと共に情報交換が行われ、壇上では駆けつけた来賓の大村秀章愛知県知事から愛知のプロジェクト紹介を交えたあいさつが行われた。引き続き後半の抽選会と進められ、最後に小川理事長の「今年は物事が力強く前進する年であると聞いている。それにあやかって良き年になることを祈念したい」との言葉と一丁締め



小川博司理事長

で閉会した。



和やかに歓談する参加者

全日本プラスチック製品工業連合会 令和8年新年賀詞交歓会

令和8年1月23日午後5時より、第一ホテル東京で、全日本プラスチック製品工業連合会の新年賀詞交歓会が開催された。



土井博史課長

経済産業省をはじめ業界関係団体、報道関係そして各地区協会会員、賛助会員など総勢65名が参加、当協会からは10名が参加した。



原直宏会長

笹岡専務理事の司会進行で始まり、国歌斉唱の後、原会長（西日本）から、「昨年の大阪・関西万博でバイオプラスチック製パイプオルガンの展示・演奏では1週間の限定期間にかかわらず多くの人立ち寄り感謝しています」と挨拶があった。

続いて来賓を代表して経済産業省製造産業局素材産業課長 土屋博史氏より育成就労制度・特定技能制度についての進捗状況について説明があり、連合会と共に進めていきたいなどと祝辞があった。

その後祝宴に移り、岩崎副会長（西日本）の乾杯の音頭で開宴、和気藹々の中話が弾んだ。

最後に児玉副会長（中部日本）の中締めの挨拶の後、景気よく全員で「上げ潮三丁締め」をして散会となった。

新年賀詞交歓会に先立ち、午後3時から正副会長会、4時から理事会を開催した。

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/>

第75回愛知県職業能力開発促進大会

検定、訓練校関係 表彰を受ける



平野幸治氏（左）と黒部文仁氏

11月28日、刈谷市総合文化センターにおいて第75回愛知県職業能力開発促進大会が開催され、技能検定・職業

訓練校関係者が表彰を受けた。

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



澤田啓介氏

技能検定関係では、技能検定委員永年勤続者として沓名芳道氏（アイゼロ）、澤田啓介氏（東郷製作所）の2名に愛知県職業能力開発協会から感謝状が贈呈された。



壁谷佳承氏

職業訓練校関係では、永年勤続優良職業訓練講師として

高橋鉦次氏、平野幸治氏、黒部文仁氏の3名と、訓練修了後5か年優良勤続者として、鈴木化学工業所の神村千尋氏、壁谷佳承氏の2名が愛知県職業能力開発協会会長表彰を受賞した。



愛知県職業能力開発促進大会会場

令和7年度後期 技能検定

令和7年度の射出成形3級実技試験は、51名の受検者があり、昨年比12名増となった。

予備講習会は、愛知県プラスチック成形研修センターで12月4・8・9・11・12日の5日間予備講習会を開催し、38名が受講した。実技試験は12月17・18・19・24・25日の5日間実技試験を実施した。

学科講習会は、名古屋市工業研究所で1月7日に射出成形3級を開催し、19名が受講した。本試験は2月8日に実施された。また、合格発表は3月13日に予定されている。

今年度のブロー成形は、2年に1回実施のため公示されなかった。



射出成形3級実技試験



19名が受講した学科講習会

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/>

中村科学工業は設立60周年を迎えました 皆様への感謝を抱いて邁進致します。



2025年で設立60周年を迎えた中村科学工業株式会社（愛知県岡崎市・代表取締役社長＝中村尚暁）は、昨年12月3日に名古屋マリオットアソシアホテルにおいて『設立60周年記念講演会・祝賀会』を開催致しました。当日は海外からの出席者を含め約180名を超える方々にご来場いただき盛況のうちに終了する事ができました。

弊社は1943年に各種試験装置、及び生産化工機プラントの設計・施工を目的とした創業以来、業容を少しずつ広げ、1965年に中村科学機器株式会社（2000年に社名変更）として設立いたしました。

設立以来60年、地域産業の発展に寄り添い、皆様のお力添えもあって材料乾燥機や金型温度調節装置などのプラスチック成形付帯設備・装置メーカーとして、その技術力と対応力をもって皆様のご期待に沿える企業にまで成長することができました。今回その記念と皆様への感謝の気持ちを込めて設立60周年記念講演会・祝賀会を開催させていただきました。

記念講演会では高原忠良氏（工学博士・株式会社Tech-T 代表取締役）より“樹脂はしっかり乾燥、ビジネスはしっかり…”と題し、ご専門である自動車成型分野の話題を中心に、アジアを中心とした昨今のEV自動車をめぐる海外メーカーの動向と、採用されている最新の成形

技法や採用範囲について、ご自身の目で見た多くの現地現物の情報に基づいてご講演いただきました。聴講者からは、自動車関連ではギガキャスト等の大型成型に関して、また台頭する中国勢の昨今の成形品質に関する質問など多数あり、参加された方々のEV・自動車成型への関心の高さを示す様に盛況な形で講演会は締めくくられました。



中村尚暁社長

引き続き開催された祝賀会には、ご来賓として（一社）中部日本プラスチック製品工業協会児玉会長、愛知県プラスチック成形工業組合尾崎副理事長にお越しいただくと共に、来賓を代表して愛知県議会山口たけし議員と日本プラスチック機械工業会依田会長のお二人よりご祝辞を頂戴し、岡崎商工会議所岩月専務理事による乾杯のご発声のもと60周年を祝いました。

祝賀会中盤では、社長の中村尚暁より創業および創業者（中村茂）にまつわるエピソードを紹介すると共に、会社設立（1965年）前の祖業時代（創業は1943年）を共に支えていただいたお客様・お取引先様へ感謝状・記念品を贈らせていただきました。授与者を代表し、(株)アイオー・エム原田社長より「昭和30年から40年代の中部エリアの産業発展の波を受け、当時は寝る時間も惜しむ激動の忙しさであり、特に自動車関連分野においては、その要求仕様に誠実に応えてきた中村科学の姿勢を高く評価している」



あいさつを聞く招待者（1）



あいさつを聞く招待者（2）

と当時のプラスチック産業の急速な発展を懐かしむお言葉と共にお褒めの言葉を頂き、次代に向けての激励に身を引き締めました。



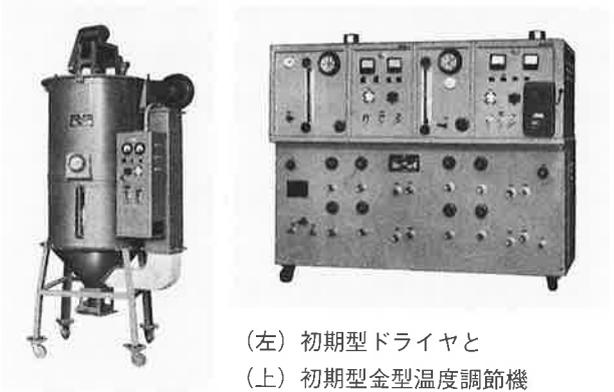
高原忠良講師

改めまして、弊社・中村科学工業株式会社が設立60周年を迎えられたのも、(一社)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の所属会員企業の皆さま、そして私共の社業を日頃から支えていただいておりますお取引先様あつての事と感謝しております。



アイオー・エム 原田社長

しかしながら、昨今の国際・経済情勢を鑑みますと、今後、私共プラスチック・樹脂に関連する事業環境も大きな変化の様相を呈しています。お客様、お取引先様、皆様と共に大きなタッグを組んで立ち向かいたく、また今後も私どもの製品・サービスを通じて皆様の課題解決に少しでもお役に立てます様、今後も尽力してゆく所存でございます。これからも皆様の変わらぬご指導ご鞭撻のほどよろしくお願い申し上げます。



(左) 初期型ドライヤと
(上) 初期型金型温度調節機



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

【営業品目】
材料輸送機 / 除湿乾燥機 / ホッパードライヤー / 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 INLG50 【ローター・林製】

養成訓練技能照査 (学科・実技)

養成訓練(通学制)の技能照査が、1月23日と1月30日の2日間実施され、学科と実技7名全員が合格した。

向上訓練スクーリング・修了試験

向上訓練(通信制)のスクーリングが、1月24、25日、31日と、2月1日の4日間、名古屋市工業研究所で実施された。1級3名、2級29名が午前9時30分から午後4時30分まで8科目、7名の講師より直接指導を受けた。最終日の午後には修了試験が行われた。



向上訓練スクーリング

令和8年度訓練生募集中

〈成形技能者養成プロジェクト〉

令和8年度の訓練生を現在募集中です。皆さんの積極的な参加をお待ちしております。

【訓練の種類】

1. 向上訓練(通信制)〈1級・2級技能士課程〉
▽特典 = 技能検定学科試験免除。
2. 養成訓練(通学制)〈普通課程〉
▽特典 = 技能検定学科試験2級免除、
検定受検資格の実務経験短縮。

※厚生労働省

“人材開発支援助成金”を受けられます。

【問合せ先】

中部日本プラスチック職業訓練校事務局
TEL<052>654-8155 FAX<052>654-8140

新技術情報

株式会社ハヤブサ

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27回目となる今回は、株式会社ハヤブサからの情報発信です。

射出成形・押出成形の色替え・材料替え・黒点対策に高洗浄力パーズ剤「クリスタルパーズ」

株式会社ハヤブサ
奥田隼平

はじめに

自動車部品をはじめとする多品種生産の現場では、色替えや材料替え後に想定外の黒点が発生し、立ち上げや品質確認に時間を要するケースも少なくない。成形機内部では、加熱された樹脂が継続的に熱履歴を受けることで劣化が進行し、特にスクリーヘッドや逆流防止リングなどの〔3点セット部〕では、形状の複雑さから劣化樹脂や炭化物が滞留しやすい。

クリスタルパーズは、こうした成形現場特有の課題に対応するために開発された射出成形機・押出機用の洗浄剤である。特殊添加剤的作用により、スクリーおよび加熱シリンダー内壁に付着した劣化樹脂や炭化物に対して界面張力を低下させ、分散・浸透作用によって付着物の内部まで作用する。これにより、滞留していた炭化物を剥がし取りながら後続樹脂とともに排出し、安定した洗浄効果を引き出す。

機械的に削り取るのではなく、化学的な作用を活用した洗浄方式であるため、スクリーや金型への摩耗リスクが少ない点も特長であり、精密金型や外観品質が重視される成形用途においても、安心して使用することができる。

【想定される使用シーン】

- ・自動車部品成形における色替え・材料替え
- ・POM、PBT、ナイロン成形時の黒点対策
- ・連続生産後の段取り替え時の洗浄工程

【クリスタルパーズの特長】

- ・色替え／材料替え時の切り替え性向上
- ・少ないガラスフィラーで高洗浄力
- ・黒点／炭化異物の発生抑制
- ・スクリー／金型摩耗がなく安心
- ・白煙／刺激臭が少なく作業環境に配慮

【洗浄効果が安定する理由】

付着物を機械的に削るのではなく化学的に剥がし、後続樹脂とともに排出することで洗浄ムラが出にくく、成形条件の変化にも対応し易い。

【使用温度帯】

180～350℃（グレードにより異なる）

【対応樹脂】

PE、PS、PP、ABS、POM、PBT、ナイロン、PC など汎用～エンブラで使用可

【使用方法】

成形していた樹脂を排出後、クリスタルパーズを投入し、射出・計量を繰り返して洗浄を行う。排出される樹脂の状態を確認しながら作業を進めることで、内部に残留していた炭化物の除去状況を把握しやすくなる。洗浄後は成形材料で完全に置換してから成形を開始する。

【色替え・材料替えで起きやすい問題】

- ・段取り替え直後の色残り
- ・黒点が「後から」発生する再現性の低さ
- ・フィラー入り樹脂の残留
- ・立ち上げに必要なショット数の増加

色替え・材料替え後に黒点が「後から」発生する理由

— 多品種生産が増える成形現場の実情 —

自動車部品を中心としたプラスチック成形現場では、多品種・小ロット生産が当たり前となり、色替えや材料替えの回数が年々増加している。これに伴い、段取り替え後の立ち上げ時間や外観不良への対応が、現場の大きな負担となっている。

特に問題となりやすいのが、色替えや材料替え後しばらくしてから発生する黒点不良である。成形開始直後には問題が見られなくても、一定時間の生産後に異物が混入し、不良として表面化するケースは少なくない。このような現象は、成形条件や材料特性だけでなく、成形機内部に残留した劣化樹脂や炭化物が関係している場合が多い。

成形機内部では、樹脂が高温状態で滞留と流動を繰り返すことで徐々に劣化が進行する。中でもスクリーヘッドや逆流防止リングなど、いわゆる〔3点セット部〕は形状が複雑で、樹脂の流れが不均一になりやすい構造を持つ。そのため、目視では確認できない微量の劣化樹脂や炭化物が内部に残留しやすく、切り替え後の生産工程で徐々に剥離・排出されることがある。

また、ホットランナー金型を使用している成形現場では、金型内部に残留した樹脂が長時間高温にさらされることで劣化し、黒点や異物として影響を及ぼすケースも見られる。こうした残留物は、通常の成形条件下ではすぐに排出されないため、「洗浄は完了したはず」という認

識と実際の不良発生との間にギャップが生じやすい。

黒点不良は外観品質に直接影響するだけでなく、不良品の選別や再成形、再立ち上げといった追加作業を発生させる。結果として、生産効率の低下や材料ロスの増加につながり、現場全体のコスト負担を押し上げる要因となる。特に段取り替え頻度の高い現場ほど、その影響は無視できないものとなる。

このように、色替え・材料替え後の黒点問題は、単なる成形条件の問題ではなく、成形機内部に残留する劣化物をいかに管理するかという工程設計そのものに関わる課題である。安定した生産を維持するためには、成形工程の一部として洗浄工程をどのように捉えるかが、今後ますます重要になっていくといえる。

【黒点が発生するメカニズム】

劣化樹脂の滞留



流動不均一部（3点セット）に付着



切り替え後もしばらく残る



成形条件が安定した頃に剥離 → 黒点として表面化

Surface Treatment Professional Group
Kazaoka ~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

QRコード
◀ <https://kazaoka-comrade.co.jp>

NIIGATA 新潟機械株式会社
ニーズの先を聞き、鋭敏力と生産力で世界の期待を遂げていく。

本社 / 工場
所在地 〒950-0051 新潟県新潟市東区徳山町2丁目132番1号
TEL 代表 : 025 (274) 5130 サービス : 025 (274) 9940
FAX 025 270 9066 (本社共通)

名古屋支社
所在地 〒466-0932 愛知県豊田市市出戸町2丁目1-19
TEL 総機 : 0568 (20) 9586 サービス : 0568 (20) 9587
FAX 0568 (20) 9589

大塚工場 〒117-0021 東京都江戸川区大塚1-6-17
TEL 営業 : 046 (563) 4332 サービス : 046 (563) 4326
FAX 046 (563) 4327

大塚支店 〒157-0013 東京都大塚4丁目1-22
TEL 営業 : 06 (531) 3330 サービス : 06 (531) 3361
FAX 06 (534) 3202

九州サービスセンター
所在地 〒810-0918 福岡県大牟田市加藤1-11-15
TEL 092 (586) 5155
FAX 092 (586) 5127

洗浄工程の考え方

一 [削る洗浄] と [剥がす洗浄] の違い 一

射出成形機や押出機における洗浄工程は、単に内部を「きれいにする」作業ではなく、成形品質や立ち上げ安定性を左右する重要な工程の一つである。にもかかわらず、洗浄の考え方は現場ごとにばらつきがあり、その方法や評価基準が明確に整理されていないケースも少なくない。

一般的な洗浄方法は、大きく分けて二つの考え方に分類できる。一つは、機械的な力を利用して汚れを取り除く「削る洗浄」であり、もう一つは、汚れを化学的に浮かせて排出する「剥がす洗浄」である。

「削る洗浄」は、研磨成分や高いせん断力を利用し、スクリーやシリンダー内壁に付着した汚れを物理的に削り取る方法である。この方法は即効性がある一方で、洗浄ムラが発生しやすく、条件によってはスクリーや金型への摩耗リスクを伴う場合がある。また、削り取られた汚れが微細化し、完全に排出されないまま残留することもある。

一方、「剥がす洗浄」は、汚れそのものの性質に着目し、化学的な作用によって付着力を低下させ、後続樹脂とともに排出する考え方である。界面に作用する成分を用いることで、炭化物や劣化樹脂を浮き上がらせ、内部に残留しにくい状態をつくることができる。この方法では、機械的な負荷を過度にかける必要がなく、洗浄条件の変化にも比較的安定して対応しやすい。

家庭用の洗浄を例にとると、鍋やフライパン

に付着した焦げ付きは、金属ブラシで強く擦ることで落とすこともできるが、洗剤や化学的な作用を併用することで、素材を傷めずに効率よく汚れを除去することができる。成形機内部の洗浄も同様に、汚れを無理に削り取るのではなく、その性質に合わせた方法を選択することが重要である。

クリスタルパージは、この「剥がす洗浄」の考え方をベースに設計されたパージ剤である。特殊添加剤が、スクリーおよび加熱シリンダー内壁に付着した劣化樹脂や炭化物に作用し、付着力を低下させることで、後続樹脂とともに効率よく排出される状態をつくり出す。これにより、洗浄ムラの発生を抑えながら、安定した洗浄効果を得ることが可能となる。

洗浄工程を「削る」か「剥がす」かという視点で捉え直すことで、成形機への負荷や残留リスクを抑えた洗浄設計が可能となる。成形条件や材料特性が多様化する現在の成形現場において、洗浄工程の考え方そのものを見直すことは、安定生産を実現するうえで重要なポイントといえる。

【ポイント】

- ・“削る洗浄”は即効性はあるが残留が出やすい
- ・“剥がす洗浄”は洗浄ムラが出にくく再現性が高い
- ・多品種生産では後者の方が工程安定に寄与しやすい

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>



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

現場におけるパージ工程の活かし方

一 安定生産のための洗浄設計 一

色替えや材料替えが頻繁に行われる成形現場において、パージ工程は単なる付帯作業ではなく、安定生産を支える重要な工程の一つである。特に多品種・小ロット生産が進む現在では、段取り替えのたびに発生する立ち上げロスや外観不良への対応が、現場の生産性やコストに大きく影響している。

P7で述べたように、色替え・材料替え後に発生する黒点不良は、成形条件だけでなく、成形機内部に残留した劣化物の管理と深く関係している。またP8で整理したとおり、洗浄工程を〔削る〕か〔剥がす〕かという視点で捉え直すことで、成形機への負荷や洗浄ムラ、残留リスクを抑えた工程設計が可能となる。

このような考え方を踏まえると、パージ剤は単に汚れを落とすための材料ではなく、成形工程全体の安定性を支えるためのツールとして位置付けることが重要である。洗浄効果が安定していること、残留しにくいこと、成形条件の変化に対して再現性が高いことは、現場運用において大きなメリットとなる。

クリスタルパージは、化学的に〔剥がす〕洗浄を基本思想とし、少量使用でも安定した洗浄効果が得られるよう設計されている。そのため、色替え・材料替え時の立ち上げ時間短縮や、黒点不良の抑制といった効果が期待できるだけでなく、成形条件や樹脂の違いによる影響を受けにくい洗浄工程の構築に寄与する。

パージ工程を見直すことは、即座に設備更新

を伴うものではない。一方で、工程の考え方や使用するパージ剤を適切に選定することで、日々の生産性や品質安定性に確かな差が生まれる。成形現場ごとの条件や課題に応じて、洗浄工程を一つの〔設計対象〕として捉えることが、今後ますます重要になっていくといえる。

【このような現場で活用されています】

- ・自動車部品成形における頻繁な色替え・材料替え工程
- ・POM、PBT、ナイロンなどで黒点不良が課題となっている現場
- ・連続生産後の段取り替え時間を短縮したい成形工程
- ・洗浄ムラやパージ残留に悩まされている現場

【まとめ】

色替え・材料替え後のトラブルを未然に防ぐためには、洗浄工程を一時的な作業として扱うのではなく、成形工程の一部として捉えることが重要である。安定した洗浄が行えるパージ工程は、結果として品質の安定、生産性向上、コスト低減へとつながっていく。

問い合わせ先：株式会社ハヤブサ

担当：奥田隼平

〒418-0051 静岡県富士宮市淀師1100-4

TEL：0544-27-4848 FAX：0544-23-6876

E-mail：jokuda@hayabusa-rd.com



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



空置産業株式会社

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

スケッチ

「製品PROCESSを 総合プロデュース」

株式会社 プラネットカンパニー
代表取締役 岡本 巖



【会社概要】

株式会社プラネットカンパニー
住所：愛知県高浜市神明町4-3-20

【会社沿革】

- ・創業 平成10年10月6日
- ・2001年 ISO9002認証取得
- ・2003年 ISO9001移行
- ・2003年 ISO1400認証取得
- ・2025年 株式会社三琇プレジジョンに
株式譲渡

【会社現況】

当社はプラスチックの射出成形、及び加工会社として創業しました。電動工具、電動ポンプ、自動車向けの樹脂製品が主力であり、金型の設

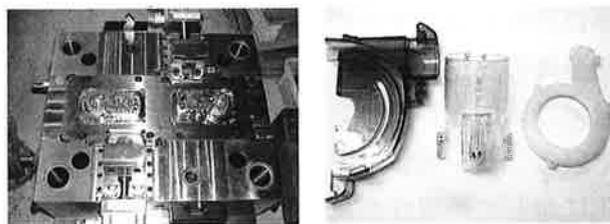
計・製作・販売も行っております。創業以来からの経験を活かし技術力の結集と柔軟な発想力で製品構成のサポートをしております。

取引先数は20社ほどで、当社の強みは営業品目が樹脂成形加工及び組付け、金型設計及び製作、試作品の製作（切削・手加工）と多岐にわたり、他社にはできない製品プロセスをプロデュースすることです。

【設備概況】

■射出成形機	100 t 未満	4 台
	100 t ~ 220 t	6 台
	350 t ~ 450 t	6 台
■パット印刷機		6 台
■振動溶着機	ブランソン製	1 台
■超音波溶着機		3 台
■切削機		5 台

【製品・金型概要】



【主要成形材料】

PVC, PE, PP, PS, ABS, AES, AS, PMMA, TPE, PA
POM, PC, m-PPE, RBT, PES, PPS



【今後の展望】

2025年5月より株式会社三琇プレジジョンの傘下で、現在手掛ける経理システムや今後も新たに生産システムを導入することで、〈見える化〉による業務効率UP、コスト削減、情報共有の迅速化、品質、コスト、納期の最適化を目指します。

さらに、親会社からの技術、経営ノウハウ導入で自社の質を高め、お客様に対しより一層の信頼関係を構築していきます。

令和7年度 支部会

第2支部会 12月12日〈玉翠〉

東海プラスチック工業 ゴトープラスチック
みづほ合成工業所



第3支部会 12月1日〈時不時〉

大喜プラスチック工業所 藤和ライト工業
瀬川化学工業 玉野化成



第1支部会・第6支部会合同 12月19日

〈札幌 かに本家 栄中央店〉

名古屋燐寸 和泉化成 ウサミ化成 山勝工業
花井化成 弘大化成 風岡 山口化成
協立化成 DnexT オプロ 則武化学
近畿電機 佐野屋産業 事務局



第4支部会 12月12日〈みかど〉

大和電化工業所 タツミ化成 日多加テクノサ
ービス 星和化成 MEISEI 協立化成 ケ
ーラー 事務局



第7支部会 12月3日〈酒と魚HALU〉

野場電工 東郷製作所 名豊化成 三光金型 明
和合成 サカイ化成 事務局



第8支部会 12月9日〈川本〉

東洋理工 鈴木化学工業所 矢作産業 ミワテック
三恵プラスチック 神本樹脂工業所 朝日理
化 吉良化成 大和 ヨーキ産業 事務局



《2025年10～12月期会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数 197 社

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本	53 社	中部日本	67 社	西日本	77 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	25 社	包装用容器・キャップ	18 社	電気・電子・通信部品	26 社		
自動車・輸送機器部品	82 社	住宅関連	14 社	医療機器	3 社	その他	22 社

3. 従業員数の内訳

20人未満	38 社	21～50人	55 社	51～100人	46 社	101～300人	38 社	301人以上	12 社
-------	------	--------	------	---------	------	----------	------	--------	------

4. 今期(2025年10～12月期)の自社業況について(%)〈網掛けの数字は前期の結果です〉

	2025年10～12月期(実績)											
	前期(2025年7～9月期)比						前年同期(2024年10～12月)比					
	1.増加(↑)		2.横這(→)		3.減少(↓)		1.増加(↑)		2.横這(→)		3.減少(↓)	
①生産・売上高	29.4	17.5	49.7	48.4	20.8	33.6	27.9	25.1	39.1	35.4	31.5	38.6
②製品単価	15.2	22.9	81.7	74.4	2.5	2.2	37.1	44.4	57.9	51.1	4.1	3.6
③採算	12.7	6.7	64.0	68.6	23.4	24.7	19.8	18.4	53.8	53.4	25.4	27.8
④所定外労働時間	11.7	9.9	75.1	75.8	13.2	13.9	12.7	12.1	67.0	71.3	18.8	15.7
⑤製品在庫	14.2	10.8	67.5	74.9	18.3	13.9	12.2	13.0	67.0	70.0	18.3	16.1
⑥樹脂原料単価	29.9	37.7	63.5	56.1	5.6	5.8	42.6	45.3	46.7	45.7	9.6	8.1
⑦総合判断	13.7	8.5	65.5	65.9	20.3	25.1	18.3	16.6	53.3	57.0	26.9	25.1
⑧来期の見通し	16.8	12.1	61.4	63.7	18.8	21.1						

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						
31.0	40.8	2.5	3.1	25.4	30.0	2.5	0.9	7.1	8.1	1.5	3.1
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						
16.8	17.5	37.1	38.6	8.6	8.5	0.5	0.9	59.4	61.9	43.7	38.6
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						
26.9	24.7	12.7	10.8	7.1	6.7	2.5	1.3	2.5	1.3	6.1	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							
3.0	4.0	41.1	39.9	3.0	4.0	9.1	5.8	3.6	1.8		

カタにはまらぬ、型と形を

プラスチック
— 成型・成形・二次加工 一貫通貫 —

 **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** 

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
愛知県豊田県東郷町諸輪字百々51番497
TEL 0561-39-0531 FAX 0561-39-0534
URL <http://www.toyo-kagaku.co.jp>

5-2. 当面の経営上の問題点におけるその他の意見

- 米国関税
- 部品、資材高
- ほとんど全ての物、サービスの価格増大
- 会社運営に必要な諸費用高
- 人手不足
- 価格転嫁
- 設備の老朽化
- 最低賃金上昇により人件費アップしたが、製品単価はそのまま
- 樹脂原料の小ロットの量・単価の値上げにより、樹脂原料の仕入れが増加

○その他の意見がありましたら具体的にお書き下さい

- 金型のメンテナンス、技術者不足。
- 若者の製造業離れもあってか、必要な人材が集まらず、将来的な技能者不足が心配である。
- 今後金利が付く時代に現金がどう動くかを注視していきたい!!
- 「物価高に対応する賃上げの実現を！」と言われても、趣旨は理解できるが強引なまでの賃上げ(最低賃金の引き上げ)は国にカットされているのと同じではないか?……とさえ思う。賃上げを指向するのであれば何らかの景気対策とのセットにして実施してほしい。
- 経営上の問題点で《製品単価安》を該当したのは、人件費等経費増の状態に対してであり、製品単価は不変で本来は単価アップの筈。
- カーメーカーのライン停止がボディブローの様にじわじわと経営に効いてきます。
- 製造職の中途人材採用に苦心しています。労働移動に時期的な波はあるにしても、偶然なオファーがないかぎり入社に至らない状況が続きます。
- 11月、12月客先ライン停止。
- 生産・売上高は増加だが、その後の生産高等は減少見込み。また、2月から運送会社の料金UPで、製品単価(送料代)の見直し、さらに外注工賃のUPもあり、製品単価が安定しない。
- 厳しさは徐々に来ている感があります。仕事の量よりも質を追い求めたいと考えています。
- 機械の老朽に対する早期判断が出来ず、故障してから買い替える事になってしまった。設備のメンテナンス、検討は経営者の責任。
- 年明けより原材料次々と値上げ。
- 保管場所の確保や原料仕入れが増加している

**プラスチック表面処理の
一貫生産が可能!**

金型製作から成形、めっき、ASSYまでお任せください!

成形・めっき・蒸着・塗装・組立等
プラスチック表面処理の一貫生産メーカー

 **東洋理工株式会社**

〒444-1193 愛知県安城市藤井町南山1178番地
TEL: 0566-99-0851(代表) FAX: 0566-99-1355
URL: <http://www.toyoriko.co.jp/>

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.sterotec.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

各分類ごとの業況判断 (2025年10～12月期) <前期比・前年同期比>

1. 数字は単純平均%で表示しております

	全 体			団 体 別			製 品 別																	
	前年比	前年比		前年比	前年比		前年比	前年比	前年比	前年比	前年比	前年比	前年比	前年比	前年比	前年比	前年比	前年比	前年比	前年比				
		前期比	前期比		前期比	前期比															前期比	前期比	前期比	前期比
生産高 売上高	増加	29.4	27.9	25.4	23.9	33.3	31.5	29.9	29.9	29.9	24.4	26.8	52.0	24.0	11.1	16.7	14.8	25.9	28.6	28.6	0.0	33.3	18.2	27.3
	横這	49.7	39.1	47.8	38.8	51.9	33.3	50.6	42.9	54.9	37.8	24.0	36.0	66.7	66.7	33.3	48.1	21.4	57.1	21.4	0.0	66.7	54.5	54.5
	減少	20.8	31.5	26.9	37.3	14.8	31.5	19.5	26.0	20.7	34.1	24.0	40.0	40.0	22.2	16.7	51.9	25.9	14.3	21.4	0.0	0.0	13.6	18.2
製品単価	上昇	15.2	37.1	19.4	32.8	9.3	37.0	15.6	41.6	17.1	39.0	4.0	36.0	36.0	22.2	27.8	18.5	25.9	14.3	28.6	0.0	0.0	27.3	40.9
	不変	81.7	57.9	76.1	61.2	90.7	57.4	80.5	54.5	79.3	56.1	88.0	64.0	64.0	61.1	66.7	66.7	66.7	64.3	64.3	66.7	100.0	59.1	50.0
	下降	2.5	4.1	4.5	6.0	0.0	1.9	2.6	3.9	2.4	4.9	4.0	0.0	0.0	11.1	5.6	7.4	7.4	7.1	21.4	0.0	0.0	13.6	9.1
採 算	好転	12.7	19.8	13.4	16.4	14.8	24.1	10.4	20.8	14.6	17.1	28.0	28.0	28.0	22.2	27.8	14.8	25.9	21.4	14.3	66.7	66.7	9.1	13.6
	横這	64.0	53.8	59.7	52.2	70.4	50.0	63.6	57.1	62.2	54.9	40.0	36.0	36.0	55.6	50.0	59.3	44.4	57.1	57.1	33.3	33.3	72.7	59.1
	悪化	23.4	25.4	26.9	31.3	14.8	22.2	26.0	22.1	23.2	28.0	32.0	32.0	32.0	22.2	22.2	25.9	25.9	21.4	28.6	0.0	0.0	18.2	22.7
所定外 労働時間	増加	11.7	12.7	10.4	9.0	13.0	9.3	11.7	18.2	13.4	19.5	8.0	16.0	16.0	11.1	16.7	7.4	29.6	28.6	21.4	33.3	66.7	4.5	4.5
	横這	75.1	67.0	74.6	68.7	75.9	68.5	74.0	63.6	68.3	57.3	80.0	68.0	68.0	77.8	66.7	88.9	55.6	64.3	71.4	66.7	33.3	95.5	90.9
	減少	13.2	18.8	14.9	20.9	11.1	18.5	14.3	18.2	18.3	23.2	12.0	16.0	16.0	11.1	16.7	3.7	7.4	7.1	7.1	0.0	0.0	0.0	0.0
製品在庫	増加	14.2	12.2	7.5	4.5	14.8	14.8	19.5	16.9	8.5	8.5	28.0	28.0	28.0	16.7	22.2	3.7	18.5	21.4	14.3	33.3	66.7	27.3	9.1
	横這	67.5	67.0	70.1	68.7	68.5	61.1	64.9	68.8	70.7	67.1	56.0	48.0	48.0	61.1	61.1	85.2	59.3	57.1	71.4	66.7	33.3	59.1	81.8
	減少	18.3	18.3	22.4	26.9	16.7	16.7	15.6	13.0	20.7	24.4	16.0	24.0	24.0	22.2	11.1	11.1	18.5	21.4	14.3	0.0	0.0	13.6	4.5
材 料 調達単価	上昇	29.9	42.6	19.4	32.8	37.0	48.1	35.1	48.1	24.4	42.7	32.0	28.0	28.0	11.1	16.7	18.5	40.7	28.6	21.4	33.3	33.3	31.8	40.9
	横這	63.5	46.7	70.1	53.7	59.3	42.6	59.7	42.9	67.1	47.6	60.0	56.0	56.0	83.3	72.2	74.1	44.4	64.3	64.3	66.7	66.7	59.1	40.9
	下落	5.6	9.6	10.4	13.4	0.0	5.6	5.2	9.1	7.3	9.8	8.0	16.0	16.0	5.6	11.1	7.4	11.1	7.1	14.3	0.0	0.0	9.1	13.6
総合判断	好転	13.7	18.3	9.0	14.9	16.7	18.5	15.6	20.8	14.6	15.9	24.0	24.0	12.0	0.0	16.7	14.8	18.5	7.1	14.3	66.7	66.7	0.0	13.6
	横這	65.5	53.3	68.7	55.2	68.5	50.0	61.0	54.5	67.1	56.1	40.0	36.0	36.0	77.8	72.2	70.4	59.3	71.4	57.1	33.3	33.3	72.7	59.1
	悪化	20.3	26.9	22.4	28.4	14.8	27.8	22.1	24.7	18.3	26.8	36.0	48.0	48.0	22.2	11.1	14.8	18.5	21.4	21.4	0.0	0.0	22.7	22.7
来期の 見通し	好転	16.8		13.4		20.4		16.9		18.3		20.0			16.7		29.6		35.7		66.7		22.7	
	横這	61.4		61.2		63.0		61.0		57.3		52.0			72.2		59.3		42.9		33.3		63.6	
	悪化	18.8		25.4		13.0		16.9		19.5		24.0			5.6		11.1		21.4		0.0		13.6	

各分類ごとの経営上の問題点 (2025年10～12月期)

1. 数字はすべて前期比で、単純平均%で表示しております
 2. 傾向がわかるように、値が50%以上の場合は網掛けを行っております

	全 体	製 品 別						
		自動車	日用品・雑貨類	容器包装・キャップ	電気・電子・通信部品	住宅関連	医療機器	その他
売上不振	31.0	31.7	88.0	33.3	74.1	50.0	66.7	31.8
輸出不振	2.5	3.7	12.0	55.6	22.2	21.4	33.3	18.2
製品単価安	25.4	26.8	32.0	38.9	40.7	50.0	0.0	18.2
取引条件悪化	2.5	1.2	8.0	0.0	3.7	7.1	0.0	0.0
過当競争	7.1	9.8	8.0	11.1	3.7	7.1	0.0	0.0
輸入品との競合	1.5	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	9.1
流通経費増大	16.8	11.0	32.0	22.2	14.8	14.3	33.3	13.6
原材料高	37.1	25.6	52.0	27.8	48.1	42.9	33.3	50.0
借入負担増	8.6	9.8	12.0	5.6	7.4	7.1	0.0	9.1
銀行の貸し渋り	0.5	1.2	4.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
人件費高	59.4	64.6	48.0	61.1	63.0	71.4	100.0	36.4
採用難	43.7	43.9	48.0	38.9	44.4	42.9	66.7	40.9
技能者不足	26.9	31.7	32.0	44.4	25.9	7.1	0.0	18.2
技術力不足	12.7	12.2	24.0	16.7	14.8	14.3	0.0	0.0
マーケティング力不足	7.1	4.9	12.0	11.1	3.7	0.0	0.0	18.2
設備過剰	2.5	4.9	4.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
法的規制	2.5	1.2	8.0	0.0	0.0	0.0	33.3	9.1
為替問題	6.1	2.4	8.0	11.1	3.7	7.1	33.3	13.6
環境問題	3.0	1.2	8.0	5.6	3.7	0.0	0.0	4.5
人材育成	41.1	34.1	44.0	38.9	37.0	42.9	33.3	50.0
研究開発	3.0	1.2	4.0	11.1	0.0	0.0	0.0	4.5
事業承継	9.1	4.9	16.0	27.8	7.4	0.0	0.0	4.5

PLASTICS WORLD
YAMASO
山宗株式会社

本社 名古屋市区大曾根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

 **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
■三島出張所 / TEL(0591)272-4065
■静岡出張所 / TEL(054)655-5656
■浜松出張所 / TEL(053)423-0205

NISSEI 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

職業訓練校レポート

- ①11月6日〔金型の構造〕の授業で〈メッセナゴヤ2025〉を見学した。
 - ②11月20日〔金型の構造〕の授業で、賛助会員の〈株中日金型〉を見学した。
 - ③11月27日〔社会〕の授業で、小牧市の〈ポリテクセンター中部〉を見学した。
 - ④11月28日〔材料〕の授業で、〈名古屋市工業研究所〉を見学した。
 - ⑤12月5日〔プラスチック概論〕の授業で刈谷市の〈あいち産業科学技術総合センター〉を訪れた。実際に試験片を作成し、引っ張り試験、曲げ試験、衝撃試験などを行った。
 - ⑥12月12日〔材料〕の授業で、〈いその(株)稲沢工場〉を見学した。
 - ⑦1月15日〔機械工学概論〕の授業で、〈トヨタ産業技術記念館〉を見学した。
- 提出されたレポートの一部を紹介する。

メッセナゴヤ2025見学レポート

■(株)西浦化学：H.T

メッセナゴヤは出展企業が300社以上あり、自動車のEV、人の手がいらぬロボット、AIの活用など様々な展示をしていました。

その中でも、自分が一番興味を持ったのはDENSOです。同社の最新の自動車部品技術にロボットを活用し、危険なモノでも安全に作業出来るという技術が凄いと思いました。医療用ロボットで液体を調合する時、今までは人の手でやっていたのを液体調合の一連工程を200μ±1%と高精度で分注可能と説明を受け、とても想像が付きませんでした。しかもとても軽量

で、CO²削減も考えてあるので驚きました。

今回の展示会ではたくさんの企業がありCO²削減、廃棄物を再利用する、人のケガや負担を減らすといった事を体験することが出来ました。

今後の業務に役立てたいです。



メッセナゴヤ 2025 会場前にて

株式会社中日金型見学レポート

■(株)ナルミプラスチック：R.S

事業内容：自動車関連を中心とした、射出成形用金型、ダイカスト金型、プレス金型の設計・加工・組付け・トライまでを一貫対応している。

設計部門では、3DCADを用いた金型設計を中心に、内部構造・冷却ライン・ゲート設計の検討を行い、樹脂流動解析ツールの使用により、成形トラブルを事前に予測・抑制する設計方針が確認された。設計工程の標準化と再現性確保に向けた仕組みが整えられている印象を受けた。

加工部門では、マシニングセンタ、放電加工機、ワイヤーカット等の基本設備が揃い、工程ごとに作業エリアが明確に区分され、加工順序・段取りが視覚的に管理されていた。仕上げ工程では、熟練技術者による手作業が重点的に行われていた。量より精度を重視した体制であり、単

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。

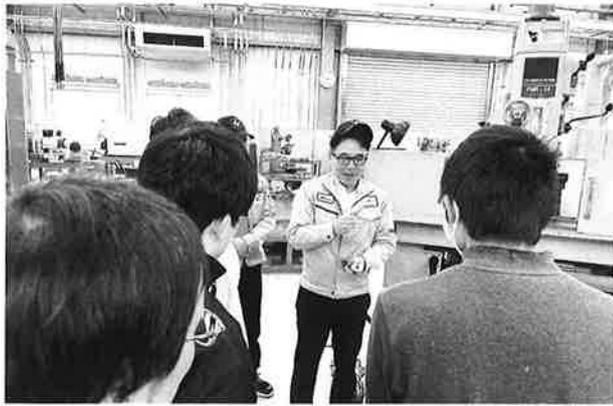
管轄営業所：中部統括営業所 / 名古屋西営業所 / 静岡営業所

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

グランカッター
GRAN CUTTER

本社工場：長野県上伊那郡南箕輪村4124-1 TEL.(0265)72-0111(代)
名古屋営業所：愛知県名古屋市天白区平針3-902 TEL.(052)804-6311(代)



(横)中日金型毛利社長の説明を聞く

発・多品種の金型案件と相性が良い印象。

組付け・トライ部門では、金型組付け後、可動部・嵌合精度・冷却系統のチェックを標準化した手順で実施。トライ成形により、成形条件・型温・寸法変化を記録し、納入後の条件設定に活用。納入先の工数を削減する意識が明確で、フォロー体制の良さが見られた。

その他の取り組みでは、技術継承ツール〔マナガタ〕の組織的活用がある。金型の構造を可視化した教材・デジタルツールを組み合わせ、社内研修に活用。新人教育を計画的に行うための体系化されたカリキュラムが用意され、技術継承の属人化を抑制。教育投資が事業戦略の一部として機能している。

所感

単に金型を作る会社ではなく、ものづくりの基盤を未来につなぐ使命感を持った企業だと感じた。その姿勢は教育ツール〔マナガタ〕の開発・導入に現れている。〔マナガタ〕によって、金型の内部構造や動作を可視化し、模型や動画を使って誰でも理解できるようにする取り組みは、単なる生産効率やコストだけではない人材育成と技術継承への本気の投資であると感じた。

ポリテクセンター中部見学レポート

■(有)光和サービス：M.A

今回の社会科見学では、ポリテクセンター中部を訪れ、施設見学と各種セミナーについて説明を受けました。主に、在職者向けの〔能力開発セミナー〕と、離職者の再就職を支援する〔職業訓練（再就職支援セミナー）〕について詳しくお話を伺うことができました。

私はこれまで能力開発セミナーを何度か利用したことがあり、各分野の基礎をしっかりと学べる点がとても有益だと感じています。今後も必要に応じて活用していきたいと思います。

今回の説明の中では、特に再就職支援セミナーに興味を持ちました。現時点で私自身が再就職を考えているわけではありませんが、半年間かけて専門分野を集中的に学べ、さらに就職のサポートまで受けられる点は非常に魅力的で良い制度だと感じました。企業側にとっても、専門知識を持った人材が来てくれるのは大きなメリットになるため、この制度がもっと広く知られると良いと思います。

また、私が働いている会社は機械の修理を行



機械系施設について説明を聞く

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>

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 愛知県名古屋市長区社が丘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

っており、電気や機械の知識を持つ人材が必要な上に人手不足の状況が続いています。そうした背景もあり、今後は求人を出す側として、この制度をぜひ活用していきたいと感じました

名古屋市工業研究所見学レポート

■(株)鈴木化学工業所：K.R

11月28日、名古屋市工業研究所の見学に行きました。

同研究所では、熱分析装置や赤外線非破壊検査装置、X線CT装置などの様々な分野や種類の測定装置を用いて試験・分析をしており、企業の技術的問題の解決を行っていました。

今回の見学の中でも、赤外線非破壊検査装置とX線CT装置、衝撃圧縮装置は初めて見る装置で、装置の原理や使い方が印象に残っています。

赤外線非破壊検査装置では、検査物を壊すことなく内部の状態を見ることができ、温度変化によって色が変わるため内部に空気や異物があつた場合その温度変化で確認することができます。キセノンランプを用いて測定するため温度は高温で取り扱いに注意が必要ですが、比較的安全に使用できるのも強みだと感じました。X線



各種装置の説明に耳を傾ける

装置では赤外線と同様に内部の欠陥などを見ることができ、赤外線とは異なり検査対象を立体的に見て検査することができるのが強みだと感じました。X線を使用することで内部がどのような構造になっているのか、異物等の欠陥がどこにあるかなどがわかり、実際にX線で撮影した検査の画像を見て内部の細かいところまで確認することができました。衝撃圧縮装置では自動車等で使用される材料の衝撃強さを確認することができ、ペットボトルの映像を見せてもらい、どのように変化しているか、種類によってどのような潰れ方をするかを見ることができました。

様々な機械・技術を用いて測定することで、原因となるものや材料の分析を行い、多方面からの視点や企業からの依頼相談を聞いて適切な方法で行うことで安心や信頼を獲得しているのだと感じました。

あいち産業科学技術総合センターレポート

■笠寺プラスチック工業(株)：S.W

今回“あいち産業科学技術総合センター”へ行き、成形品に対しての様々な試験、評価の様子を見学させていただきました。

最初に、1日を通して使用する強度試験用の試験片を成形機を使用して成形しました。指定の成形品を自分たちで温調ホースを繋ぎ、材料を測って投入し、成形品に見合った条件出しをすることでスタートだったので、自分を含めみんな戸惑いながらも無事成形することが出来ました。検定に向けて実習を取り組んできましたが、いざ初めて目にする成形品を成形しようとするとなかなか難しかったです。

上記で成形した成形品に一部加工を加えて、

粉粒体用機器&システム

KAWATA

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

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



試験片を作成する訓練生

シャルビー衝撃試験、曲げ試験、引張試験を行いました。全ての内容を詳細に書き出すと長くなってしまいますので、個人的に一番印象に残った試験の事を記述させていただきますと、引張試験が強く印象に残っています。成形品の厚みと幅を測定した上で、指定された測定機(上下に成形品の端と端を挟む機械)に成形品をセットして、上下均一の力で引っ張り、一番強く力が掛かっている最大点をグラフ化して確認することが出来るシステムとなっています。いくらプラスチックとは言え、ゴムみたいに成形品が伸びていたのが驚きました。

次に赤外分光分析〔FT-IR〕、MFR（樹脂の溶解粘度の評価）、X線CT（非破壊での成形品の観察）を実施しました。中でも赤外分光分析〔FT-IR〕がとても興味深かったです。化学物質を構成する原子の動きや振動には様々な種類があり、振動はそれぞれの化学結合や化合物に固有の異なる周波数で発生し、これらの周波数は赤外光の周波数と一致する為、化合物は赤外光を吸収し、分子の振動を励起することが出来ます。そして専用の検出器を用いることで吸収された周波数を特定し、対象の物質が何で出来

ているのかをスペクトルとして作成してくれるので、元々ある物質のスペクトルの資料と見比べた上で、どの材料で作られているのかが判別出来ます。

実験として一人一つ好きな物を調べる時間を頂いたので、自分はUSBメモリのキャップを試料として選びました。

結果はPC（ポリカーボネート）で出来ており、小さい製品ながら、データ保存機器ということだけあって高性能なプラスチックを使用しているんだなと改めて実感しました。

普段の業務ではなかなか触れられる機会ではない為、1日が本当に楽しく、かなり勉強になりました。とても貴重な時間をありがとうございました。

いその株式会社見学レポート

■(株)鈴木化学工業所：K.K

プラスチック材料を扱っております“いその株式会社稲沢工場”に見学をさせていただきました。同社では『今こそ地球に恩返し』を经营理念として環境や人などに優しくするために様々な取り組みをされています。

今回の見学は、自動車などから出たプラスチックをリサイクルして再生材と組み合わせる再利用できるようなするためのお話や工場見学でした。

始めに同社についての動画を視聴してどのような取り組みをされているのかをお話して頂きました。様々な所に工場を設けており、海外進出もされていました。環境のために太陽光発電を用いるなど、動画からも環境に配慮していることがよく分かりました。その後、工場見学に



私たちは持続可能な社会の実現に向けて取り組んでいます。

**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、航空宇宙機等の素材、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/>



株式会社 三幸商会

代表取締役社長 苫米地 信輝

名古屋市千種区内山三丁目3番2号 〒464-0075

TEL (052) 733-5111(代) FAX (052) 733-5141

Sanko Shokai Co., Ltd

3-3-2, Uchiyama, Chikusa-ku, Nagoya, Japan

TEL : (052) 733-5111 FAX : (052) 733-5141

移りました。

現場では、2トンのタンブラーを用いて様々なプラスチックを混ぜて均一にする“バッチ方式”を用いていました。他には、押出成形や射出成形でサンプル品を成形していました。検査室では、引張試験や曲げ試験など様々な検査機がありました。同社が作った製品の部屋では、自動車部品を始め、ハンコやマンホールなどがありました。

工場見学の後は質疑応答の時間であったので、2つ質問させていただきました。一つ目は、「様々な製品を再生していますが特に難しい製品は何か」でした。回答としては家庭用のプラスチックで、匂いが気になってくると、化学物質によっては品質に関わってくるとのことでした。二つ目の質問は、「通常のプラスチックと再生したプラスチックでは検査の数値に差は出てくるのか」でした。回答は、衝撃値や荷重たわみが変わってきますが、大きく変わってくるものはそこまでないとのことでした。

今回様々なことを見学し、お話も聞かせていただきました。押出成形は普段見ることが無かったのでとても貴重であり、再生プラスチック



いその(株)では、再生材について聞く

にも可能性があることがわかりました。地球の環境を少しでも良くするために“リサイクル”が改めて大切であることがわかりました。

トヨタ産業技術記念館見学レポート

■(株)タイセイプラス Y.S

繊維機械館の感想

紀元前5000年以前からあった、糸紡ぎと布織りという技術の基本動作をスタッフの解説と実演をしてもらい、糸の作成工程を体験しました。

機械が進化した現在でも基本動作は変わっていないとの事に驚きました。

技術が発展して、人が道具を使って紡いでいた糸は、機械化されて動力によって生産性が向上し、自動化による省人化が進んだようです。

糸を使って布を織る機械を見せてもらい、異常があったら機械が止まる仕組みが凄く単純な事や、無くなった横糸をセットする時の交換方法の改良の発想が単純に凄いなと思いました。

自動車館の感想

トヨタA A型乗用車の完成までを見て、ボディに関してはとても全て手作業とは思えない程の綺麗な曲線で、現代車には無い魅力がありました。

自分はトヨタの初代のエスティマという車が大好きで〈トヨタの天才タマゴ〉と言われた綺麗なボディラインで、形状的に賛否がわかれていましたが、今でも1番好きな車です。

名前は知っていた程度の知識でしたが、自動車館を一回りして、豊田喜一郎の車に対する情熱が凄く伝わったし、だからこそ今でも世界トップクラス車メーカーなのだなと思いました。

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
※型庫力100t、弊社適任機比

JADS 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 ●株式会社ニップラ 名古屋営業所 TEL.0561-74-7400

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

これからも素晴らしい車メーカーであり続けるだろうと自動車館を観て感じました。



トヨタ AA 型について説明を聞く

職業訓練校講師懇親会を開催

11月19日、講師他12名が中国料理王宮にて懇親会を開催した。

今年で3回目の開催で、ベテランや今年度から講師を始められた新人など様々で、和気藹々とした雰囲気の中、講師同士の情報交換が出来、大変有意義な時間を過ごした。



業界レポート

[協会・組合の動向]

▼理事会

12月17日（名古屋東急ホテル） 29名

- (1)事務局より、令和8年度年間行事日程について説明。審議の結果、全員一致で承認。
- (2)事務局より、資料に基づき第21回優秀従業員表彰実施要領、表彰規程について説明。審議の結果、全員一致で承認。
- (3)令和8年5月21日で現役員の任期満了に伴い、

協会では役員候補者選衡委員会の設置が規程され理事会の承認が必要。組合は選挙で実施。審議の結果、全員一致で承認。

- (4)事務局より、正会員中部ビニール工業(株)と賛助会員(株)エステージについて入会申込み中で、次回理事会で正式承認する。審議の結果、全員一致で承認。
- (5)事務局より、第62回永年勤続優良従業員表彰の収支について事務局より説明。
- (6)立木技能検定委員長より、前期技能試験検定結果について全国平均を上回った。また、後期技能検定の受検者数について報告。
- (7)その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告等。
〈終了後、役員年末懇親会を実施〉

▼新年賀詞交歓会

1月21日（ホテルグランコート名古屋）

〈詳細は本文記事を参照〉

▼文化広報委員会

12月15日（名古屋市工業研究所） 6名

(1)第174号の反省と第175号（新年賀詞交歓特集号）の編集状況と第176号の企画、方針について検討。

(2)その他。

▼技術委員会

11月27日

(1)〈ポリテクセンター中部〉見学 18名

[全日本プラスチック製品工業連合会]

▼第207回理事会

1月23日（第一ホテル東京）

- (1)「産業別高齢者雇用推進事業」の申し込みについて
- (2)育成就労制度の受け入れ対象について
- (3)「自動車サプライチェーン取引適正化会議」への参加について
- (4)日本化学工業協会による「化学品のリサイクル率確認登録制度」の紹介
- (5)その他
〈理事会前に正副会長会〉
〈終了後、新年賀詞交歓会〉

▼新年賀詞交歓会

1月23日（第一ホテル東京）

〈詳細は本文記事を参照〉

▼技能検定推進委員会、情報交換会

11月13日（大分県別府市）

出席：児玉委員長、立木委員、中島他29名

- (1)前期技能検定の結果について。
- (2)最近の受検者数の減少と対応について。
- (3)実技試験の課題について。
- (4)材料の調達、支給について。
- (5)その他。

▼中央技能検定委員会

11月18日（中央職業能力開発協会）

立木、後藤

- (1)令和8年度射出1・2級の予備問題を検討。
- (2)その他。

12月11日（中央職業能力開発協会）

児玉、立木、後藤

- (1)圧縮成形1級の予備問題及び1・2級本試験の確認。
- (2)その他

1月28日（中央職業能力開発協会）

児玉、立木、後藤

- (1)令和8年度前期圧縮成形2級学科試験問題内容審議（予備用）
- (2)令和8年度前期射出成形1級学科試験問題の解答による確認作業（予備要）
- (3)その他

▼第4回経済産業省製造分野特定技能1・2級評価試験有識者委員会（機械金属加工区分）

12月4日（三菱UFJリサーチ&コンサルティング）

児玉委員長

- (1)特定技能1・2号評価試験に関わるプレテスト用問題審議
- (2)特定技能1号機械金属加工U、Zパターン問題審議
- (3)特定技能1号機械金属加工H、Lパターン問題審議
- (4)その他

告 知 板

【入 会】

▽正会員 第8支部

中部ビニール工業(株)

〒444-1213 愛知県安城市東端町西大坪1-11

TEL 〈0566〉 92-2611 FAX 〈0566〉 92-4915

代表取締役社長 待田憲幸

▽賛助会員

(株)エステージ

〒460-0003 名古屋市中区錦3-10-14

TEL 〈052〉 972-8070 FAX 〈052〉 972-8071

代表取締役 坪井 優

【代表者変更】

▽正会員 第8支部 朝日理化(株)

代表取締役会長 朝岡陽子

代表取締役社長 朝岡恵一郎

▽賛助会員 SHPPジャパン（同）

社長 桐山雅史



I WANT YOU

《急告》

協会・組合の運営なんか自分には関係ないと思っている会員の皆さん、会費だけ徴収されてそんな人任せで良いんですか？

自分の声を運営に反映させ、問題を解決しながらより良い業界にしていきましょう！

と、いう事であなたも理事をやってみませんか？ 年齢や会社規模、業績で気後れなんかしないで、遠慮無く業界に新しい風を吹き込んでください！

詳しくは事務局まで！