ASSOCIATION OF PLASTICS MOLDERS, EAST JAPAN

東日本APMニュース

第422号　2006. 2/10

社団法人 東日本プラスチック製品工業協会
東京都中央区銀座２－３－５ 三木ビル TEL 03(3567)4466
URL:http://www.ejp.or.jp FAX 03(3567)4469
発行人 髙橋 廣

目次

平成18年新年賀詞交歓会賑やかに開催……1
技術あれこれ
「成形品強度と材料強度の違い」……3
会員業況調査結果（全国版）……4
全日本プラ連合会　賀詞交歓会……7
機械メーカー幹部に伺う……8
事務局レポート……9

平成18年新年賀詞交歓会　賑やかに開催

挨拶する齋藤会長

平成18年の当協会主催の新年賀詞交歓会が、１月18日(水)上野精養軒で、関東経済産業局はじめ業界関連団体、企業等多くのご来賓をお招きし、大勢の会員が参加して賑やかに開催されました。

新春講演会では、みずほインベスターズ証券(株)投資情報部長の豊永雅一氏より、「日本経済と株価の行方」と題してライブドアショック等、最近の株価の急変状況や日本経済の堅調さ等について講演を戴きました。その後、会員企業の業績に貢献した従業員４名の表彰式が行われました。

17時からは祝賀会が始まり、齋藤会長は以下のとおり新年の挨拶を述べられました。

「新年明けましておめでとうございます。皆様にはお健やかに新年をお迎えのこととお喜び申し上げます。

本日はお忙しい中、当協会の講演会並びに新年賀詞交歓会に、関東経済産業局の反町課長様始め業界関連団体また会員各位大勢のご出席を賜り誠に有難うございます。

先ほどの講演会では、みずほインベスター証券の豊永部長さんより、日本経済と株価の行方のお話をいただき、大変参考になられた方も多くいらっしゃるのではないかと思います。

さて、昨年は、ＪＲ列車事故や郵政改革がらみの解散総選挙、そして誰もが予想していなかった株高、原油高、12月早々からの寒波、耐震偽造マンションと思いがけない出来事が多く発生した１年でした。

そして我々プラスチック成形加工業界におきましては、原油高騰の影響による２年間に亘る原料の値上げが行われ、多くの会員企業が製品価格に転嫁できず厳しい経営状況の中で推移した年であ

齋藤会長（中央）と貢献者の皆さん

りました。

そんな環境下での協会活動でしたが、重点事業である能力開発事業では、佐山技能検定委員会長の下に昨年も60名の新しい技能士が誕生し、今後の活躍を期待しているところであります。

関東経済局反町課長様

さて本年の日本経済は今まで以上に大きな期待と不安の入り混じる可能性があると報じられています。 日本経済が今秋まで成長を持続することが出来れば、「いざなぎ景気」を抜いて戦後最長になるそうです。不安部分は先日のライブドアショックであり、またヒューザーの社長喚問が政界へ波及するのか否か等々があります。

我々業界においては原材料高騰の影響や価格競争そして二極化の進む、厳しい経営環境が続くと予想されます。先日の全日本プラスチック製品工業連合会で実施した昨年10～12月期の会員業況アンケート結果によれば、生産・売上高や製品単価さらに採算面で好転の兆しが見られ、さらに総合判断や１～３期の見通しについても、好転と回答した会社数が僅かながら増加しておりますがまだ不透明要素もかなり含んでいるようにも思えます。

又、当面の経営上の問題では、依然として原料高や製品単価安、技能者不足の課題を抱えている企業が多数を占め、協会といたしましてもこれらの課題に対応してまいりたいと考えております。本日ご来席の皆様にも、ご支援やご協力、ご理解、賜りたく、高い席からでございますが宜しくお願い申し上げます。

年頭所感のなかで大手企業トップが示した経営方針のキーワードは、「チャンス」「スピード」「責任」であったようです。「変化とスピード」に対応

乾杯する山下連合会会長

した物づくりを私も年頭のＡＰＭニュースに書かせていただきましたが、少子高齢化や人口減少など、時代ニーズの変化をチャンスと捉え、個々の企業が持ち合わせている、熟練の技能や技術を駆使して、優れた品質と付加価値のある製品提供を目指した事業経営が必要と考えます。 また私自身おこがましいかもしれませんが、日本からの海外市場進出については今後必ず戦略が見出せそうな気がしています。

それには大学や行政(国)・金型や機器メーカーなど、あらゆる企業や企業間の技術の連携や交流が益々大事な要素となってくると思われ、当協会としてもこれらの手助けが少しでも出来るような活動に取り組めたら、と考えております。

最後になりますが、今年が平穏で我々業界にとっても、また皆様の企業にとっても良い年になりますことをご祈念し申し上げ、私の挨拶とします。」

来賓を代表して関東経済産業局の反町製造産業課長からは、「情報家電を見ると、日本企業の世界シェアーは、最終製品で３割、部品では５割さらに素材では７割といわれる。この様に中小企業の基盤技術を支援し、さらに発展させるために、平成18年度の経済産業省の施策として、中小企業を中心とする高度素材産業への重点支援を計画している。各素材業界で「技術指針」を作って戴き、その指針に沿った技術開発計画をユーザー業界や学識経験者を入れたグループで立てて、有効に「中小企業ものづくり支援」資金を使って戴きたい」とのご挨拶を賜りました。

全日本プラスチック製品工業連合会・山下会長の乾杯のご発声により賑やかに祝賀会が始まりました。

新春講演会風景

技術あれこれ

成形品強度と材料強度の違い

プラスチック材料メーカのカタログデータを信用できないという苦言をよく耳にする。確かに、材料カタログのデータを用いて成形品の設計をするときに、期待したような強度が得られない経験をした人は多いであろう。また、カタログをよく読んでみると、データ表の註には「試験方法にもとづいた測定値の代表値であり、保証値ではない」などと書かれているので、設計する人にとっては、何を信用してよいのかとの不満にもつながる。このように、材料データと成形品データの違いはなぜ生じるのであろうか。材料強度と成形品強度の関係を例にして、このような違いが生じる理由について考えてみる。

材料データは、主として材料（グレード）間の比較することを目的にして作成されていることが多い（これをシングルポイントデータという）。例えば、プラスチック材料のJIS（ISO）では、材料の機械的強さを測定するための試験片としては、図に示すような多目的試験片を用いることになっている。試験片の形状はダンベルの形をしており、ゲートは長手方向の一端に設けられている。引張試験にはこのダンベル試験片を用い、曲げや衝撃試験では平行部分を切り出して用いる。試験片の標準肉厚は4 mmである。このようにして測定された材料データは、材料を選ぶための比較データとしては活用できるが、その材料を用いて設計する立場の人には、あまり役に立たないことが多い。例えば、次ぎのような問題点がある。

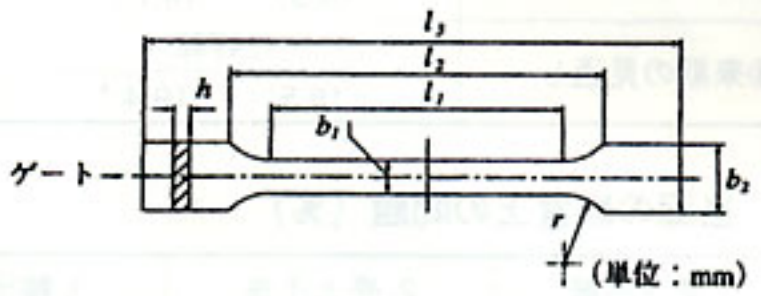
1）試験片の肉厚は4 mmであるが、実際の成形品の肉厚は薄いものから厚いものまで様々である。分子配向、結晶化などは肉厚の影響を受けるので、強度は肉厚によって変化する。

2）ゲートは長手方向の一端に設けられているので、材料の流れ方向の強度を測っていることになる。実際の成形品では、流れ方向によって強度に差が出る可能性がある。また、成形品は単純形状であることは少なく、全体的な形状、ウエルドライン、シャープコーナなどの影響も加わる。

3）材料の規格試験では測定温度、荷重を加える速度なども定められた一定の条件で測定しているが、実際の成形品の使用条件は様々である。

以上、試験片を例にして、材料データを製品設計に用いるときの問題点について述べたが、プラスチックは成形加工の段階で成形条件、２次加工などの要因も加わるため、材料データを成形品設計のデータとしてそのまま利用することには限界がある。もちろん、製品の使用条件を考慮して、測定条件（温度など）を一定の間隔で変えて測定する方法もあるが（マルチポイントデータという）、製品設計には十分ナデータではない。

このような問題点を解消するためには、対象にしている材料について、過去における類似製品の使用実績を調査するのも１つの方法である。材料メーカによっては、市場での応用データを集積している会社もあるので、事前に相談してみるとよい。また、材料メーカに相談する場合に、その材料の弱点をよく聞くことも大切である。合わせて、利点については、なぜその特長が得られるか理由も合わせて確認する方がよい。設計によっては、材料で期待される特長が成形品の設計条件では表れないこともあるからである。一方　製品デザインをもとにしたモデル金型を用いて製品の性能データを取得する方法もある。そのためには時間と金がかかるが、結果としては信頼性の高い製品を開発するには早道である。このような検討を進めるには、客先（ユーザ）、材料メーカなどと共同して、モデル金型に最終製品の設計要因を盛り込むことが大切である。（案山子）



試験片の形	A	B
l_3全長	≧150①	
l_1狭い平行部分の長さ	80±2	60.0±0.5
r半径	20～25	≧60②
l_2広い平行部分の距離	104～113③	106～120③
b_2末端部分の幅	20.0±0.2	
b_1狭い部分の幅	10.0±0.2	
h厚さ	4.0±0.2	

注① 材料によっては，試験機のつかみ部での破壊または滑りを防止するため，タブ（つかみ部）の長さを大きくしてもよい（たとえば，l_3=200mm）。

② $r=\dfrac{(l_2-l_1)^2+(b_2-b_1)^2}{4(b_2-b_1)}$

③ l_1，r，b_1およびb_2の値で決まるが，それは示された寸法許容差の範囲内で決める。

多目的試験片の形状（JIS K 7139[1994]）

【掲示板】

《平成17年10月～12月会員業況調査結果(全国版)》

総回答数　211社

1．地域別内訳（事業の中心をおいている地域）

東日本	63社	神奈川県	31社	中部日本	45社	西日本	72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	32社	包装用容器・キャップ	36社	電気・電子・通信部品	57社
自動車･輸送機器部品	57社	住宅関連	6社	その他	23社

3．従業員数の内訳

1～30人	85社	31～100人	73社	101～300人	41社
301人以上	12社				

4．今期（平成17年10月～12月）の自社業況について（前期比％）

	前期(平成17年7月～9月)比		
①生産・売上高	1.増加	2.ほぼ横這	3.減少
	(24.1)　36.0↑	49.3	(25.9)　14.7↓
②製品単価	1.上昇	2.ほぼ不変	3.下落
	(6.5)　10.0↑	66.8	(24.6)　23.2↓
③採算	1.好転	2.ほぼ横這	3.悪化
	(4.3)　10.4↑	64.9	(44.8)　24.6↓
④所定外労働時間	1.増加	2.ほぼ横這	3.減少
	(17.2)　22.3↑	67.3	(15.1)　10.4↓
⑤製品在庫	1.増加	2.ほぼ不変	3.減少
	(13.8)　14.7↑	73.5	(15.1)　11.8↓
⑥材料原料単価	1.上昇	2.ほぼ横這	3.下落
	(75.9)　71.6↓	28.0	(0.4)　0.5↑
⑦総合判断	1.好転	2.ほぼ横這	3.悪化
	(6.9)　14.7↑	61.6	(40.1)　23.2↓
⑧来期の見通し	1.好転	2.横這	3.悪化
	(18.5)　19.4↑	62.1	(25.4)　18.0↓

(　)内は３ヶ月前の比率

5．当面の経営上の問題（％）

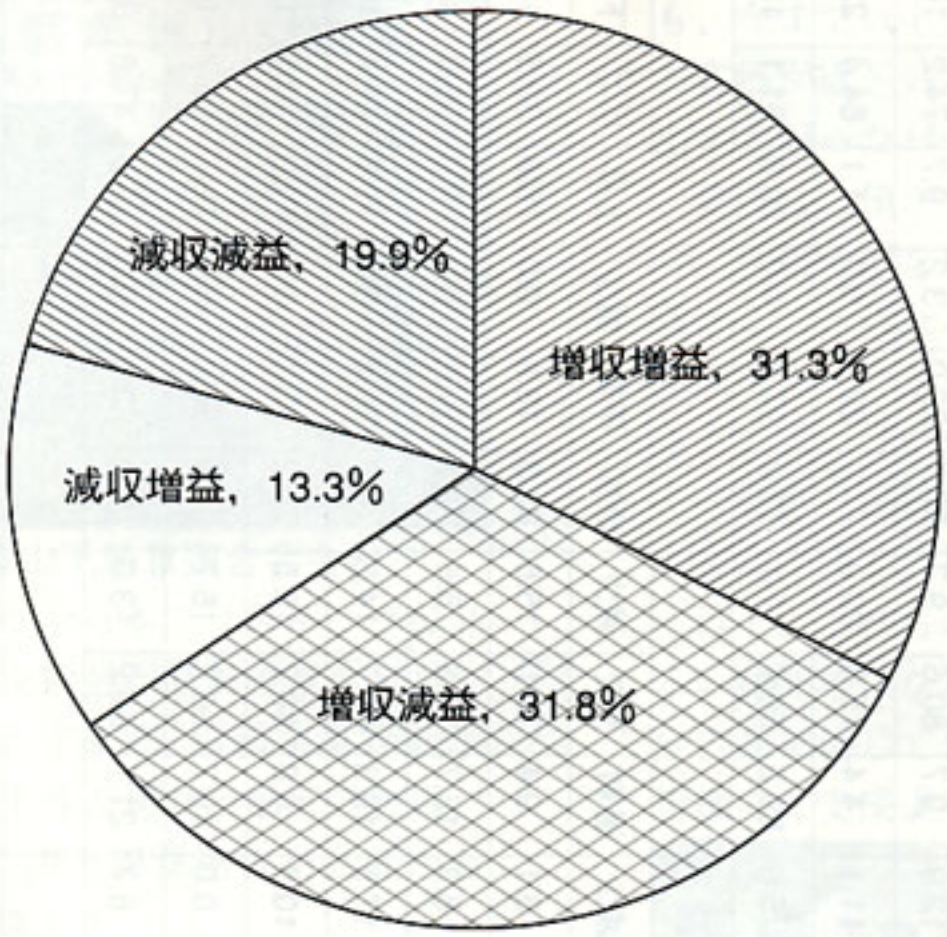
1.受注不振	2.売上不振	3.輸出不振	4.製品単価安	5.取引条件悪化	6.過当競争
24.2	21.3	1.4	56.9	7.1	24.2
7.輸入品との競合	8.流通経費増大	9.原材料高	10.借入負担増	11.貸し渋り	12.人件費高
8.5	10.9	71.1	8.1	1.4	15.2
13.技能者不足	14.技術力不足	15.マーケティング力不足	16.設備過剰	17.法的規制	18.為替問題
30.3	20.9	7.6	1.4	1.9	1.9

6．平成18年度　日本のGDPの姿は下記のうちどれだと思いますか（％）

1.かなり好調 (3%超)	2.見通し位 (2%前後)	3.見通し以下 (1.5%未満～0%)	4.後退 (0%未満・マイナス)
4.3	55.9	34.6	1.9

7．平成18年度　貴社の業績予想は（%）

	1. 増収増益	2. 増収減益	3. 減収増益	4. 減収減益
今回調査	31.3	31.8	13.3	19.9
（前年調査）	（18.1）	（34.7）	（11.3）	（35.9）



8．その他のご意見

●度重なる材料の値上がりにも係わらず大手得意先は単価ＵＰを認めない。協会として何か手をうって欲しい
●プラスチック材料の価格の安定を望みます
●量販店が製品値上げをなかなか認めないこと
●値上げができていない顧客がある
●来期は得意先の新規開拓が不透明のため予想が難しい
●当面の経営上の問題点として人手不足が挙げられる
●作業者の不足
●受注高増加による生産力設備力在庫スペース不足
●家電品モデルサイクル早い
●管理能力不足。要求される品質レベルが急激に高くなっている
●受注増になってきていますが、製品安、高品質を要求されます。採算にのせるのが課題です
●仕事が少ないので困っています
●業界活動も大きな転換期をあらゆる面で迎えている（社会保障問題も含め）。
●原材料の高止まり傾向と平成18年度以降も10%程度の値上がりは避けられず、製品価格は小刻みな数次の値上がりには対応できず、消費動向とともに転嫁不可能である。今後息の長い商品の出現は難しいですが、多品種少量高付加価値商品かまたは法的保護にかかる商品以外は国内生産では残れない。
●設備投資が益々必要になってきますが、それなりの体力が必要となる。
●新規開拓が課題
●10～12月は年内のかけ込み受注が多く前期より好転したが、今期は苦戦が予想される

各分類ごとの業況判断（平成17年10～12月期）

数字はすべて前期比で、単純平均%で表示しております
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

	①生産高・売上高			②製品単価			③採算			④所定外労働時間			⑤製品在庫			⑥材料調達単価			⑦総合判断			⑧来期の見通し		
団体別	増加	横這	減少	上昇	不変	下降	好転	不変	悪化	増加	不変	減少	過剰	不変	減少	上昇	横這	下落	好転	横這	悪化	好転	横ばい	悪化
東日本	33.3	41.3	25.4	14.3	60.3	25.4	11.1	61.9	27.0	19.0	66.7	14.3	7.9	84.1	7.9	68.3	31.7	0.0	12.7	54.0	33.3	27.0	49.2	23.8
神奈川県	22.6	64.5	12.9	3.2	71.0	25.8	6.5	74.2	19.4	19.4	67.7	12.9	9.7	80.6	9.7	67.7	29.0	3.2	9.7	74.2	16.1	12.9	67.7	16.1
中部日本	33.3	51.1	15.6	2.2	68.9	28.9	2.2	71.1	26.7	28.9	60.0	11.1	4.4	75.6	20.0	77.8	22.2	0.0	11.1	64.4	22.2	11.1	73.3	15.6
西日本	45.8	48.6	5.6	13.9	69.4	16.7	16.7	59.7	23.6	22.2	72.2	5.6	29.2	59.7	11.1	72.2	27.8	0.0	20.8	61.1	18.1	20.8	63.9	15.3
製品別	増加	不変	減少	上昇	不変	下降	好転	不変	悪化	増加	不変	減少	過剰	不変	減少	増加	不変	減少	上昇	ほぼ不変	下降	好転	横ばい	悪化
日用品・雑貨類	53.1	43.8	3.1	15.6	75.0	9.4	12.5	65.6	21.9	28.1	68.8	3.1	9.4	75.0	15.6	81.3	18.8	0.0	18.8	62.5	18.8	21.9	65.6	12.5
包装容器・キャップ	36.1	47.2	16.7	11.1	77.8	11.1	13.9	55.6	30.6	13.9	77.8	8.3	16.7	77.8	5.6	72.2	27.8	0.0	8.3	55.6	36.1	11.1	66.7	19.4
電気・電子・通信部品	36.8	43.9	19.3	5.3	66.7	28.1	8.8	70.2	21.1	31.6	50.9	17.5	19.3	66.7	14.0	70.2	29.8	0.0	17.5	61.4	19.3	21.1	63.2	15.8
自動車	31.6	57.9	10.5	8.8	56.1	35.1	8.8	66.7	24.6	21.1	68.4	10.5	8.8	80.7	10.5	70.2	28.1	1.8	14.0	70.2	15.8	22.8	59.6	17.5
住宅関連	33.3	66.7	0.0	0.0	83.3	16.7	0.0	100	0.0	33.3	66.7	0.0	16.7	66.7	16.7	50.0	50.0	0.0	16.7	66.7	16.7	16.7	66.7	16.7
その他	21.7	47.8	30.4	17.4	60.9	21.7	13.0	52.2	34.8	4.3	87.0	8.7	21.7	65.2	13.0	69.6	30.4	0.0	13.0	47.8	39.1	17.4	52.2	30.4
人数別	増加	不変	減少	上昇	不変	下降	好転	不変	悪化	増加	不変	減少	過剰	不変	減少	増加	不変	減少	上昇	ほぼ不変	下降	好転	横ばい	悪化
1～30人	28.2	57.6	14.1	10.6	64.7	24.7	9.4	68.2	22.4	18.8	70.6	10.6	10.6	75.3	14.1	62.4	36.5	1.2	12.9	62.4	24.7	24.7	52.9	21.2
31～100人	41.1	38.4	20.5	11.0	72.6	16.4	9.6	64.4	26.0	24.7	65.8	9.6	16.4	71.2	12.3	79.5	20.5	0.0	16.4	57.5	26.0	15.1	69.9	15.1
101～300人	34.1	56.1	9.8	4.9	63.4	31.7	4.9	61.0	34.1	24.4	63.4	12.2	19.5	70.7	9.8	75.6	24.4	0.0	7.3	70.7	19.5	14.6	65.9	19.5
301人以上	66.7	33.3	0.0	16.7	58.3	25.0	41.7	58.3	0.0	25.0	66.7	8.3	16.7	83.3	0.0	75.0	25.0	0.0	41.7	50.0	8.3	25.0	66.7	8.3

全日本プラ連合会　賀詞交歓会

（新年の挨拶をする山下勝意連合会会長）

平成18年１月24日(火)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品川のホテルパシフィック東京で開催されました。経済産業省 化学課の皆様はじめ多くの来賓と連合会傘下の会員、約100名が出席、席上、山下勝意連合会会長から以下の新年挨拶がありました。

「最近実施した連合会のアンケート調査結果によると、平成18年度の会員企業の業績見通しは、６割強の会員が増収を見込み、収支面でも一年前に比べて改善が見られる等明るさを取り戻しつつあるようだ。しかし、私ども成形加工業では経営上の問題も沢山抱えており、当面の４つの問題点について述べてみたい。

第一は、製品単価が安いということ。受注先からのコストダウン要請がきつく、工程の見直しや経費の削減を行っているがなかなかついていけない。加えて、昨今の材料値上がり分を売価に転嫁できていない。

第二は、仕事が増えても人手・技能者不足で生産がうまくいかない。３、４年前のリストラで人を減らし、ここ数年人を増やしていないことも主要因になっている。

第三は、受注の仕方が変わってきている。大手メーカーでは一括して発注するやり方がとられるようになってきた。二次加工であるメッキ、塗装、印刷、組立、検査等のセットでの発注内容であり、全てに責任を負って受注するケースが増えてきた。さらに従来にも増して、「品質」がより厳しく要求されてきている。例えば、途中工程の不良品コストは受注する成形業者が持つことになる。成形加工業では、社内に全ての設備が整っている会社は少ないので、外注にお願いする。こうした場合でも、今まで以上の連係が必要になってきている。お客様が欲しいのは金型ではなく成形品でもない。出来上がったパーツ製品が必要なのです。

第四は、預かり金型の保管の問題。私どもの場合、新規金型を年間約400型作り、７年で2800型を預かることになる。セットメーカーはその商品を生産中止してから７年間はサービスとして用意しなくてはいけない。従って、生産が停止しても多くの金型の保管が必要となり、私ども成形業者は大変な手間と負担を被っている。

以上、これらの諸問題解決に挑戦しながら、明るい2006年になるよう、自分の仕事を信じて、自分自身を信じてまいりたいと思います。今年一年、皆様のご支援よろしくお願いします」

（経済産業省化学課の田尻課長補佐様）

続いて、経済産業省化学課の田尻課長補佐様からは、平成18年度の施策についてのご紹介とプラスチック製品製造業界に対する激励の挨拶を戴いた。祝賀会では、各界の出席者で情報交換の輪が賑やかに広がりました。

（祝賀会風景）

機械メーカー幹部に伺う

＜テーマ＞ 18年度の機械業界の見通しと成形加工へのアドバイス等

連合会第149回理事会の中で、機械メーカーのお二人に下記テーマでお話を戴いた。

参考にして下さい。

1．A氏

① 射出成形機の出荷状況

成形機の出荷は2001年年末に大幅に落込んだ。過去、出荷の上昇と下降は1.5年毎に繰返してきた。月別で見ると少ない時期は1,000台／月、多い時期は1,500台／月であった。2002年前半からはパターンが変わり、2004年７月まで好調が長く続き、その後足踏みしたが、2005年１月から再び上昇が続いている。中身を見ると、国内は落込まず比較的高水準で推移している。海外向けでは、中国・香港が2001年後半から急増、逆に北米向けは半減した。韓国・台湾向けは99年と2003年に２回ピークがあったが、これはディスク関連の設備需要によるもので、現在は下火。

内需を業種別で見ると、自動車向けは2004年以降倍増で推移、携帯でも2003年から好調持続し、容器・医療は堅調に推移。またデジタル関連、コネクタ等も好調であったといえる。最近は電動化比率が高く、自社では出荷の90％以上が電動機。

② 機械メーカーから見た成形加工の今後

・高付加価値の方向：
超精密ではピックアップレンズ＝2007年12億枚、携帯用レンズ14億枚の需要見通しであり、精度も芯ズレの範囲が１～３ミクロン以内と要求が厳しくなる。金型の精度もさることながら機械の型締めの精度も連動して求められる。超薄肉ではバッテリーケースや最近では導光板でも、射出速度の高い機能等が要求されている。微細転写についても今後求められてくる。当社では金型に炭酸ガスを入れて流動性をアップさせて転写性を上げる方法を提案している。

・生産性アップのためのサイクル時間短縮化：
高速動作の工夫や冷却時間の短縮、低温可塑化、スプル、ランナ材料費の大幅なコスト削減（長いノズルの採用）等が求められる。

・高品質化：
車関連、コネクタなどは良否判別が重要

・コストダウン：
省樹脂、省電力が必要になってくる。

2．B氏

① 取出し機は、基本的には成形機の出荷台数に連動している。

今年の世界経済の見通しは、米国、欧州ともに堅調のようであり、BRIC‘Sも好調で、一部リスク要因あるが引き続き拡大傾向。最近の取出し機の出荷状況は堅調で、特に自動車関連需要が増え約６割を占める。デジタル機器、携帯電話、医療用も同様によい。携帯では2004年に一時落ちたが現在は回復。原材料の高騰見られるが生産合理化の中で吸収努力中。

② 少子高齢化、人口減への流れに沿った対応として、本年度は自動化に磨きをかける。原点はモノ作り、サービス、人材である。最近のコスト上昇の中で、自動車の飛躍などがある反面、二極化も進んできているように思う。今後ともグローバル化が進むと思うが、基本は国内に軸足を置いた経営を行うべきではないか。また環境への対応も重要な経営ファクターである。取出し機は、精度と動きやすさが基本でありその方向での研究をこれからもすすめる。市場ニーズは多機能化とともに限定した機能についても依然強い。

【質疑応答】

○ 成形加工業界へのアドバイスをお願いします。

－ 海外との競合に勝ち残るためには、高付加価値とかサイクル時間短縮をさらに進めることが必要。個別にはいろいろ提案をさせて頂くのでユーザーと相談して対応していただきたい。

○ 機械の出荷は、現在、上昇局面にある？

－ 見方は難しいが、現在、国内は高水準で推移しており、海外を含めても全体では上昇局面ではないか。製品でも液晶、携帯、DVDについては今後悪くなる要因は今のところ見当たらない。

○ 鉄鋼価格が高騰しているが機械の価格への影響は？

－ 本音は鉄原料が高騰しているため値上げをお願いしたいが、他社との競合もあって申し上げにくいのが実情。

（文責　髙橋　廣）

事務局レポート

■第273回理事会議事録

1．日　時　平成18年１月18日（水）
14時20分～15時00分

2．場　所　上野精養軒　３階「菊の間」
東京都台東区上野公園４－58

3．出席者

齋藤　森作	曽我部　上	佐山　敏夫
大野　泰昭	池下　龍	喜多　信夫
五十嵐貞行	白石伊喜夫	大井　英一
川野　安博	森田　章	工藤　郁雄
信川　誠	大塚　一郎	後藤　暢夫
飯高　一郎	森　省三	佐藤　昭
腰越　稔	肥後　武重	園田　良輔
田中　尚文	樫山　徹	清水　洽
澤田主二郎	髙橋　廣	

以上出席理事38名（内委任状12）

4．会長挨拶

昨年は様々な災害や事故、事件が重なった。年末の暖冬予想が厳冬になり、相次ぐJRの列車事故や耐震強度の偽装事件、アメリカではハリケーン襲来等内外で多く発生した。郵政改革がらみの解散総選挙もあった。当業界に関しては二年に及ぶ材料の高騰、又一方価格転嫁が難しく厳しい一年であった。

本年は秋まで景気拡大が続くといざなぎ景気を抜いて戦後最長になる可能性があるといわれているが、期待と不安の年でもある。不安部分は先日のライブドアショックであり、またヒューザーの社長喚問が政界へ波及するのか否か等々である。少子社会の影響も大きい。自社のことで言えば、小児向けワクチン製品は団塊世代で250万人分であったのが最近では120万人に減少。この少子化問題はいろいろな業種・業界に影響すると思われ、今後この変化に如何に対応するか、難しい舵取りが必要になる時代へ突入した。本日は賀詞交歓会でもあり、役員の協力をお願いし挨拶とした。

5．議　　事

議題1．経過報告

(1)　役員会等の開催

11月17日　第272回理事会　東プラ会館
11月17日　第２回選衡委員会　東プラ会館

(2)　部会・委員会の開催

①　技能検定運営委員会

12月３日　３級水準調整会議
12月４日　３級実技試験・採点
以上板橋技術専門校
12月９日　合格証書伝達式　ラフィナート
１月17日　プロー水準調整会議　東日本協会

②　能力開発推進委員会

11月19～20日　成形技術講座⑤、⑥
12月10日　成形技術講座（特講）
以上板橋技術専門校

③　工業用品部会

12月16,17日　見学会・情報交換会
住友重機・御宿電設健保

④　経営改善強化部会

12月７日　役員会　東日本協会　会議

⑤　青年経営研究会（JPO）

12月17日　役員会　東日本協会　会議室
１月12日　役員会　東日本協会　会議室

(3)　支部会等の開催

12月２日　江東支部会　「ロッテプラザ」
12月５日　西南支部会　武蔵小山「井門」
12月６日　都南支部会　蒲田「ア・ペア」

(4)　全日本プラ連合会

11月24日　高齢者雇用ガイドライン策定委員会
国際フォーラム
11月25日　技能検定推進協議会
八重洲富士屋Ｈ

議題２．会員の入会・退会承認の件

(1)　退会の部

正会員　１社

①　会 社 名　㈱アガツマ　江東支部
退会理由　会社都合

議題３．平成18年新年賀詞交歓会役割分担等の件

配布資料１に基づき、専務理事から、本日のスケジュール、正副会長の役割分担さらに出席者数等について説明した。

6．その他報告事項

(1)　本部の12月・試算表(資料２)の損益について概略説明した。

(2)　連合会の新年賀詞交歓会開催について説明し、多くの理事の参加をお願いした。

(3)　会員業況判断アンケート結果(配布資料４)について説明した。

以上で予定された議事が終了、議長は15時、理事会の閉会を宣した。

募集開始　東日本プラスチック専門学院

平成18年度　受講生募集要項

新入社員教育講座　プラスチック成形加工

〔募集要項〕

○応募資格　入社１年未満の従業員を対象
　学歴、性別、年令は問いません
○応募期間　平成18年４月10日(月)まで
○募集定員　学科コース　50名(申込順で締切)
　実技コース　28名(申込順で締切)
　計測コース　20名(申込順で締切)
○受 講 料
　学科コース　会員17,000円、非会員22,000円
　実技コース　会員20,000円、非会員25,000円
　計測コース　会員17,000円、非会員18,000円
○講座開催日時
　◎学科コース　４月20日(木)・21日(金)　２日間
　午前９時15分～午後４時30分
　☆講習内容　成形法、成形材料、成形用金型、成形機械等の種類および特徴等について
　◎実技コース　４月22日(土)・23日(日)　２日間
　午前９時15分～午後４時00分
　☆講習内容　成形機械のしくみ、取扱操作方法、成形加工について
　◎計測コース　５月19日(金)　１日間
　午前９時30分～午後４時30分
　☆講習内容　計測の基礎、計測管理、計測器の正しい取扱、計測実習
○講習会場　◎学科・実技コース
　東京都立板橋技術専門校
　東京都板橋区舟渡２丁目２－１
　◎計測コース
　ミツトヨ計測学院
　川崎市高津区坂戸１丁目20－１

プラスチック成形技能講座「通信教育」
（技能検定学科試験免除となる）
上級コース「１級技能士コース」
中級コース「２級技能士コース」

〔募集要項〕

○応募資格　１級または２級技能検定の受検資格を有する方で学歴、性別、年令は問いません
○応募期間　平成18年３月31日(金)まで
○募集定員　１級コース　30名(申込順で締切)
　２級コース　80名(申込順で締切)
○受 講 料　協会会員企業　68,250円
　非会員企業　99,750円
　(同一企業から２名以上受講申込の場合１名に付き2,000円の割引があります)
○講座開始　課題送付　平成18年４月10日(月)から１年間
○講座終了　修　了　平成19年３月23日
○指導方法　課題添削指導　８回13課題
　質問券指導　13課題
　面接指導　平成19年２月中旬に３日間25時間の講義を実施する
　会場は東京都内を予定
○訓練科目　成形法、成形材料、成形機械、成形用金型、品質管理、安全衛生、電気、製図

お問合せ・申込方法

詳細については、受講案内、受講申込書をご覧下さい。

社団法人 東日本プラスチック製品工業協会
担当　上瀧(こうたき)・松下
〒104-0061 東京都中央区銀座２－３－５（三木ビル）
TEL　03－3567－4467　ＦＡＸ　03－3567－4469