

第556号 2025. 10/29

一般社団法人 東日本プラスチック製品工業協会
東京都中央区築地3-12-5 築地小山ビル TEL 03(3541)4321
URL:http://www.ejp.or.jp FAX 03(3541)4324
発行人 笹岡 健治

目次

令和7年度前期技能検定実技試験について...1
事務局レポート...4
前期技能検定合格発表...2
光電融合...7

令和7年度前期技能検定実技試験について
(プラスチック成形職種 1、2級射出成形作業)

首席技能検定委員 小泉博義

東京都から委託を受けている前期技能検定実技試験(プラスチック成形職種)が、令和7年10月1日(水)の合格発表をもって終了しました。合格者の皆さま、おめでとうございます。

今年は異常気象により記録的な猛暑・酷暑の中、定員145名での実技試験となりました。技能検定運営委員会では、実技試験の公平・円滑な運営を行うため、令和6年の実技試験終了後から反省会、金型検討会、金型修正、修正金型成形確認、材料替え見極め確認や検定金型成形試作による使用機械、使用金型決定などを行い、実技試験に備えました。

実技試験日程は、機械整備7月31日(木)、会場準備を8月1日(金)、実技試験を8月2日(土)から8月16日(土)までの15日間実施、製品採点を8月17日(日)に実施致しました。

今年度の実技試験合格状況ですが、1級受験者45名、合格11名、合格率24.4%、2級受験者100名、合格47名、合格率47.0%でした。前年合格率は1級38.9%、2級41.7%ですので、1級は合格率低下しましたが平年並み、2級は合格率上昇でした。失格率は、1級28.9%で16%上昇、2級32.0%で10%上昇し、理屈で考える準備が

出来ている受験者と出来ていない受験者の差が出ていたように感じます。また1級では、作業や成形品から大きな技能低下を感じました。これは、全国的にも同様であります。したがって受験者の技能が派遣先である企業のレベルに大きくつながっていくと考えます。

実技試験は、新しい金型の成形試作が出来るか否かとなっています。よって、評価内容は金型取付けの基本、成形条件設定の考え方、成形品の不良対策などが身に付いているかを試しています。当然、1級と2級では成形品の要求品質は異なります。また、材料替えにおけるパージ作業は、異材混入による品質不良に直接つながる重要な技能です。したがって、教わったことだけで、合格出来るほど甘くありません。射出成形の金型条件や成形条件は、金型動作や成形品の充填状態を見極め、成形機に入力する数値が導き出されるものであります。成形条件の基本は、「低く目に設定して徐々に高く」、「遅めに設定し徐々に速く」、「少なめに設定し徐々に増やす」など、金型から取り出した成形品を確認し、成形条件調整を繰り返し、安定したところで、良品サンプルを成形する作業です。技能から管理技術へ引き渡せるか否かの判断過程

が成形試作であり、この成形試作が出来ることを実技試験は求めています。射出成形機が進歩しても、プラスチック成形の基本は変わりません。この基本作業の数値だけを覚え、どのようにして数値を導き出すかの理屈を理解せず、試験に臨む受験者が増え、力量不足となり、近年のレベル低下につながっているように感じます。将来の「ものづくり」に於ける、プラスチック成形の実態をあらわしているように感じます。

残念ながら実技試験を失格なされた方は、理屈で考えることが出来る準備をして、まずは完走を目指してください。完走したが合格できなかった方は、作業手順や成形不良対策を理屈のもと、対応出来るように準備してください。自然と良品か否かを、判断する目が養われます。さらに1級受験の方々は2級合格後のトラブルシューティング、ノウハウの蓄積、理屈付けなど実務経験からの学習・成長が試験結果として表れます。その延長線上に合格があると考えます。

射出成形作業を理解するには、工業協会が実施している実技講習会や通信教育があります。実技講習会では、「原理・原則・現場・現物・現実」を理屈で体験し、理解されたら良いと思います。通信教育では、プラスチック成形技能士として、必要な基本的知識を学習するカリキュラムになっています。また、従業員のプラスチック成形の基礎知識修得の場としても利用できます。プラスチック成形品は、理屈で考える基本が身に付いていなければ対応が出来なく、良い製品を作る事も出来ません。材料、金型、成形機械、成形、品質、製図、電気、安全衛生などの基礎知識が必要になります。実技講習会や通信教育に参加されたら、内容を反復理解すると良いと感じます。それらの準備をした上で、はじめて技能検定に挑む事が出来ると思います。また、得た知識・経験は今後直面する難問に対応する、基本的な力となると思

います。講師の皆様、理屈で考える指導をよろしくお願い致します。

合格者の皆様は1級技能士、2級技能士になられ、各企業で御活躍すると思います。しかし、合格がゴールでは有りません。射出成形技能士は射出成形のエキスパートです。要求も厳しくなります。ノウハウや経験の蓄積など常に自己研鑽が必要です。そして2級技能士は1級技能士を目指し、1級技能士は各企業を代表するスペシャリストとなって下さい。健闘を祈ります。

令和8年度の当工業協会での前期技能検定受験申し込みは、令和8年3月初旬から中旬に受付を開始します。今年も受付開始から早い時期に定員に達し、受験申し込みが出来ない方が多くいられたと聞いています。受付が始まりましたら、早めに受験申請されるよう宜しくお願い申し上げます。

今後に向けての課題ですが、検定委員の高齢化があります。この状態が続きますと、数年後には検定委員不足により実技試験運営に支障をきたす恐れがあります。協会会員企業様、検定委員の派遣協力を宜しくお願い致します。また、試験会場の射出成形機も老朽化が進んでいます。早急な設備更新や機械整備を検討する時期であります。設備老朽化により受験者の受入れ定員減少を危惧致します。

末筆になりましたが、試験会場をご提供頂いた東京都立中央・城北職業能力開発センター板橋校様をはじめ、ご協力頂いた補佐員・検定委員の皆様、金型整備頂いた金型メーカー様、機械整備にご尽力頂いた各成形機メーカー様、受検者用材料手配頂いた樹脂材料商社様および樹脂材料メーカー様、並びに、実技試験運営をバックアップ頂いた東京都職業能力開発協会様のご支援により、今年も無事終了致しました。誠に有り難く、この場をお借りし厚く御礼申し上げます。

おめでとうございます 前期技能検定合格発表

プラスチック成形技能士が誕生しました

令和7年10月1日に前期技能検定試験の合格発表が行われました。東京都ではプラスチック成形職種「射出成形作業」で1級11名、2級47名、総計58名の技能士が誕生しました。

当工業協会では技能検定に向けて各種実技講習会を開催しています。同講習会は単に試験を突破することだけを目的とするのではなく、成形作業の基本を学習して頂く事に重点を置いています。

このため、平素の作業現場でも役立つ内容となっていますので、積極的な活用をお願いいたします。

今年度も検定会場提供を頂いた東京都立中央・城北職業能力開発センター板橋校様をはじめ、数多くの皆様のご支援・ご協力のもと、事故・怪我無く無事終了いたしました。この場をお借りして、心から御礼申し上げます。

令和7年度前期技能検定「プラスチック成形」東京都 合格者名簿

1級技能士「射出成形作業」

No.	氏名	勤務先
1	鈴木 美由菜	吉田プラ工業 株式会社
2	鶴田 龍太郎	山下電気 株式会社
3	内野 純兵	天昇電気工業 株式会社
4	山本 尚志	株式会社 エコー
5	小林 勇太	ツバキ山久チエイン 株式会社
6	宮野 学	ツバキ山久チエイン 株式会社
7	北田 佑輝	東京ライト工業 株式会社
8	永瀬 義則	東京ライト工業 株式会社
9	案間 雄大	株式会社 オカムラ
10	小川 健太	株式会社 オガワ製作所
11	岩佐 英樹	アジア器材 株式会社

2級技能士「射出成形作業」

No.	氏名	勤務先
1	仲村 克弥	株式会社 ヒロプラス
2	天野 陽平	大栄 株式会社
3	小池 凌司	株式会社 エコー
4	本間 隼汰	株式会社 エコー
5	入江 菜子	吉田プラ工業 株式会社
6	島ノ上 岬	山下電気 株式会社
7	長沼 巧大	株式会社 荒川樹脂
8	佐川 将能	株式会社 荒川樹脂
9	山本 龍斗	株式会社 荒川樹脂
10	中嶋 洋太	ツバキ山久チエイン 株式会社
11	石井 宏和	株式会社 吉野工業所
12	杉崎 裕之	菱華工業 株式会社
13	高木 慧介	双葉電子工業 株式会社
14	村石 良文	協和精工 株式会社
15	小山 雄也	協和精工 株式会社
16	中嶋 守	三菱エンジニアリングプラスチック 株式会社
17	神原 春太	三菱エンジニアリングプラスチック 株式会社
18	加藤 亮太	三菱エンジニアリングプラスチック 株式会社
19	成田 光	三菱エンジニアリングプラスチック 株式会社
20	古田 悠輝	日鋼 YPK 商事 株式会社
21	女鹿口 雄輔	有限会社 須賀プラスチック
22	浦田 晃希	有限会社 須賀プラスチック
23	関戸 祐也	富士航空電子 株式会社
24	澤田 博之	株式会社 ミヨシ
25	吉田 翔太	城東リプロン 株式会社
26	佐藤 翼	城東リプロン 株式会社
27	田尻 理沙	グローバルポリアセタール 株式会社
28	廣岡 柁人	グローバルポリアセタール 株式会社
29	伊久間 啓太	グローバルポリアセタール 株式会社
30	星野 かりん	グローバルポリアセタール 株式会社
31	山口 貴大	グローバルポリアセタール 株式会社
32	宮本 義和	株式会社 名和
33	奥野 颯土	株式会社 ヤマデン
34	平田 美羽	旭化成 株式会社
35	藤井 舞	積水化学工業 株式会社
36	鈴木 耀	積水化学工業 株式会社

No.	氏名	勤務先
37	小西 敦生	東都積水 株式会社
38	白井 光貴	東都積水 株式会社
39	小嶋 喜久	千葉積水工業 株式会社
40	早乙女 達也	大陽ステンレススプリング 株式会社
41	木村 大樹	大陽ステンレススプリング 株式会社
42	宮本 貴廣	精技金型 株式会社
43	川嶋 健太	ダイセル・セイフティ・システムズ 株式会社
44	矢吹 宏安	有限会社 緑川化成
45	芳賀 俊介	大東精密 株式会社
46	西岡 快梧	三井金属アクト 株式会社
47	丸山 直	三井金属アクト 株式会社

事務局レポート

1. 新規会員のご紹介

新しく当工業協会に入会された企業様をご紹介します。

取扱製品等にご興味のある方は企業様に直接お問い合わせいただくか、協会事務局にお問合せください。

(正会員)

①東工産業 株式会社 様 (東京都千代田)

建築・自動車部品をメインに2工場(龍ヶ崎市、戸田市)で成形機14台を動かしています。創業65年間、汎用樹脂製品を中心に多品種小ロットのニーズにもきめ細かく応じてきたので、何とか生き残れたと思います。現在、従業員の世代交代をほぼ完了させました。2代目社長の下、今後は内部留保を用いて、新しい収益の柱となり得る事業に挑戦していく所存です。本協会には、専門知識を学び、従業員が知的刺激を受け、さらに交流ネットワークが広がることを期待して、加入を決めました。よろしくお付き合いをお願いいたします。

②エルフ 株式会社 様 (神奈川県川崎市)

当社は1959年の創業以来、射出成形事業としてプラスチックねじ・ばねの製造、金型製作・プレス加工を中心とするモノづくり企業です。PC・POM・PEEK・PVDF等、汎用プラスチックからスーパーエンジニアリングプラスチックまで幅広く取り扱い、金型設計から成形まで一貫体制で対応できることが強みです。高品質が評価され、

半導体、医療機器、電気電子、宇宙航空といった世界中の多分野で採用されています。今後も品質向上と製品開発に努め、お客様の課題解決に貢献してまいります。よろしくおしいたします。

(賛助会員)

①エヌ・エス・エス 株式会社 様(長野県飯田市)

当社は長野県飯田市に本社を構える、FA装置開発メーカーです。創業43年目を迎え、創業当時よりプラスチック成型の自動化に携わり、超音波技術や自動化技術でものづくりをご支援させて頂いております。近年はロボット制御、AMRの導入、生産現場のIoT化にも注力し、工場自動化にトータルでソリューション提供致しております。本協会では、プラスチック成型に特化した自動機メーカーとして、成型技術に理解を深め、成形メーカー様に一層寄り添ったご提案を実現すること目指しております。皆様、どうぞよろしくお願い申し上げます。

2. 第420回 理事会議事録

- 日時 令和7年9月18日(木)
14時30分～15時20分
- 場所 東プラ健保会館 3階第一集会室
東京都台東区柳橋1丁目1番4号
- 出席者
大野 泰昭 住田 嘉久 上村 俊彦
肥後 武展 山下慎一郎 原田 裕司
橋本 盛介 野坂 晃司 秋野 勝彦
嶋田 修二 平塚 隆文 伊藤 宏使

曾我部 大 植田 好司 小菅恵美子
 佐藤 昭 滝口 裕 矢後 史彦
 平田 照雅 長谷川矩之 笹岡 健治
 以上出席理事21名（理事総数32名）

野邊弘一郎 以上監事1名

4. 住田会長ご挨拶

本日はお忙しいところ、第420回理事会にご出席いただき、誠にありがとうございます。

9月も後半というのにこの暑さです。体調管理に留意の上、理事会に臨んで頂ければと思います。本日の理事会でも報告されますが、プラスチック成形加工研究会の開催まで1月を切りました。事あるごとに私からお話していましたが、プラスチックの業界は大きな変革期であると言えます。業界全体で環境への意識が高まり、リサイクル材やバイオマス素材が多く使われ、樹脂メーカーも再編の話が出ています。この大きな変革期を乗り越えるために東日本プラスチック製品工業協会として会員の皆様にとどのような情報発信が出来るかを考えて、研究会で技術的な情報発信をしたいという事で第一回を開催する事となりました。

開催するからには有意義な会にしたいと、講演いただく方も厳選しました。会からは上村副会長より海洋プラの現状と、私から講演させていただきます。その他、産総研から萩原様に産総研のプラスチックリサイクルの取り組みについて。難燃研究会から大越会長に難燃メカニズムの基礎。東京大学横井名誉教授には金型内の可視化を講演頂きます。継続して研究会を行いたいので、皆様から開催の意義に賛同いただき、謝金も抑えることが出来ました。

初めての試みですので、手探りは否めません。研究会の参加費も無料にしました。目標参加人数を100名にしたいので、是非皆様を中心に会員企業の社員の方々や非会員でも会に興味がある方々もお誘い頂き、参加の程よろしく願いいたします。

最後になりますが、本日も円滑な進行にご協力いただきますようお願い申し上げ、挨拶とさせていただきます。本日は誠にありがとうございました。

5. 専務理事より定数の報告

事務局より理事数32名のうち出席理事は21名であり、定款第33条の規程により過半数の理事の出席があり、本理事会が有効に成立している旨の報告がなされた。

6. 議長選出

定款第30条の規程により会長が議長に選出された。

7. 議事録署名人

議長は、定款第34条により、同人と出席の野邊監事に記名捺印をお願いし、了承された。

8. 議 事

議題1. 経過報告(前回理事会以降の主要行事)

(1) 役員会等の開催

7月17日 第419回理事会、納涼会
 日比谷パレス

(2) 部会・委員会の開催

①技能検定運営委員会

7月19, 20, 26, 27日 受検機械取扱説明会
 板橋校

8月1日 実技検定準備

8月2～16日 実技検定実施 板橋校

8月17日 製品採点、検定打ち合わせ会

板橋校

②能力開発推進委員会

6月21日 技能検定学科試験受検対策講座
 板橋校

6月21, 22, 28, 29, 7月5, 6, 12, 13日

技能向上講座

「射出成形樹脂替えと成形不良対策」

板橋校

8月20日 能力開発推進委員会 協会会議室

8月20日 講師会議 協会会議室

③青年経営研究会（JPO）

7月26～27日 JPO 会員ゴルフコンペ
 富士桜 C.C.

8月29日 役員会 東プラ健保会館

8月29日 JPO 納涼会 三浦屋

④APM会

7月9日 第195回例会
 アスレチックガーデンゴルフ倶楽部

(3) 支部会等の開催

8月6日 都心支部会
 YEBISU BAR 銀座コリドー街店

9月8日 品川支部会
 品川プリンスホテル味街道五十三次

(4) 全日本プラスチック製品工業連合会

7月24日 令和7年度第1回事務局会議
 東プラ工業協会事務所

以上議題1について諮ったところ特に異議なく了承された。

議題2. 会員の入会・退会承認の件

(1) 入会の部 なし

(2) 退会の部

正会員 1社

会社名 (株)エーディーケー

退会理由 会社都合

(3) 会員の増減

	正会員	賛助会員	計	団体会員
前回	159社	72社	231社	7団体
増加	0社	0社	0社	0
減少	1社	0社	1社	0
現在	158社	72社	230社	7団体

以上議題2について諮ったところ特に異議なく了承された。

議題3. 「プラスチック成形加工研究会」開催の件

日時 令和7年10月15日(水曜日)

講演会

午後1時00分～午後5時00分

交流懇親会

午後5時00分～午後6時20分

会場 東プラ健保会館5階Aホール、懇親会はBホール
東京都台東区柳橋1丁目1番4号
電話03-3862-1051(代表)

【講演会次第】

13:00～13:10

開催挨拶 東日本プラスチック製品工業協会
会長 住田嘉久

13:10～13:35

講演①「樹脂材料のガスについて(仮)」(講演20分、質疑5分)

東日本プラ工業協会会長 住田嘉久

13:35～14:00

講演②「プラスチックごみの現状と取組報告」

東日本プラ工業協会環境委員長 上村俊彦

14:00～14:25

講演③「産総研サーキュラーテクノロジー実装研究センターにおけるプラスチックリサイクルの取り組み」

産業技術総合研究所 サーキュラーテクノロジー実装研究センター 副研究センター長 萩原英昭

14:25～14:45 休憩

14:45～15:35

講演④「難燃のメカニズムの基礎」(講演40分、質疑10分)

難燃材料研究会会長 大越雅之

15:40～17:00

基調講演:「金型内成形現象の可視化実験解析—成形不良現象を中心に—」

東京大学名誉教授・山形大学客員教授

YOKOI Labo 代表・工学博士 横井秀俊

会場出展企業: ストープリ(株)、ムラテックフロンティア(株)、山下電気(株)、SHPP
ジャパン合同会社(SABIC)、他1社

以上議題3について諮ったところ特に異議なく了承された。

【「プラスチック成形加工研究会」の開催詳細は次号のAPMニュースで報告します】

議題4. 共済事業委員会の廃止の件

以上議題4について諮ったところ特に異議なく了承された。

議題5. 令和8年新年賀詞交歓会開催の件

令和8年1月15日(木) 上野精養軒で開催(当日スケジュール案)

理事会 13時50分～14時35分

3階「菊の間」

講演会 14時50分～16時00分

3階「桜の間」手前

鳥内秀晃(とりうち ひであき)様(関西学院大学アメリカンフットボール部元監督)

表彰式 16時10分～16時20分

3階「桜の間」奥

懇親会 16時20分～18時00分

3階「桜の間」奥

※令和7年は142名出席

以上議題5について諮ったところ特に異議なく了承された。

【その他報告事項】

以下の項目につき専務理事から説明を行った。

① 価格交渉促進月間

② 価格転嫁に関する実態調査(2025年7月)

③ TDB 景気動向調査(8月)

④ プラスチック汚染に関する法的拘束力のある国際文書(条約)の策定に向けた第5回政府間交渉委員会再開会合の開催

⑤ バイオプラ製パイプオルガンを万博で披露(西日本プラスチック製品工業協会)

光電融合

デジタル社会の速な進展に伴い、データ処理量は指数関数的に増加し続けている。生成 AI（人工知能）の普及、ビッグデータ活用、サービス・クラウドサービスの拡大、5G（第5世代移動通信システム）/6G（第6世代移動通信システム）への移行など、あらゆる領域でデータ処理の高速化・大容量化が求められる中、従来の電気信号だけに依存した情報処理技術は物理的限界に直面している。

従来の電子回路では配線密度や発熱などの物理的制約が顕在化し、特にデータセンタでは電力消費と冷却コストが大きな課題になっている。これらの課題を解決する革新的アプローチとして注目されているのが「光電融合技術」である。

IDC（International Data Corporation）社の予測によれば、世界のデータ生成量は2025年までに175ZB（ゼタバイト、つまり175兆ギガバイト。3年前の2022年の2倍程度）に達するとされている。

増大するデータを処理するデータセンタの電力消費量は、国際エネルギー機関（IEA）の予測では2030年までに9450億 kWh に達し、世界の電力消費量の約3%を占めると想定されている。

国内では、電力広域的運営推進機関（2025年1月公表）が取りまとめた今後10年間の電力需要の予測によると、人口減少や節電等の影響はあるものの、データセンタや半導体工場の新增設等による電力需要の増加によって、全体の電力需要も増加傾向となる見込みである。具体的には、データセンタや半導体工場の新增設を見込むエリアの拡大等に伴い、取りまとめの最終年度（2034年度）における全国の需要電力量は8524億 kWh となり、2024年度比で約6%の増加の見込みである。

従来の電気信号による情報処理では、配線の抵抗による電力損失や信号遅延が避けられず、ムーアの法則に基づく半導体の微細化による性能向上も物理的限界に近づいている。特に、チップ間・ボード間の電気配線がボトルネックとなり、システム全体の性能向上を阻害している。

光電融合技術は、電気信号の処理能力と光信号の高速・低損失伝送特性を組み合わせることで、これらの課題を根本的に解決する可能性がある。

特に、以下の点で従来技術に対する優位性がある。

①伝送速度：光信号は電気信号に比べて高周波での損失が少なく、テラビット級の高速伝送が可能になる。

②消費電力：光配線は電気配線に比べて距離当りの電力消費が少なく、長距離伝送での省電力効果が大きい。

③伝送密度：波長多重技術により、単一の物理媒体で複数の信号を同時に伝送可能である。

つまり、電気信号に比べて広帯域・低損失・低遅延の特性を持ち、長距離かつ大容量の情報伝送に強みがある。これを近距離（チップ間・チップ内）にも応用することで、システム全体の性能向上が期待されている。

□光電融合とは

具体的には、次の要素技術から構成されている。

1. シリコンフォトニクス技術

シリコンフォトニクスはシリコン（Si）基板上に光回路と電子回路を集積する技術である。半導体で使われる Si 基板上に、光を電気に変換する光集積回路（PIC：Photonic Integrated Circuit）や光導波路を形成する。Si を使うため、半導体製造プロセスの技術やノウハウを活かしやすく、低コスト化や大量生産につなげやすい利点がある。

産業技術総合研究所が開発したシリコンフォトニクス光スイッチは、1.25億 Gbit のデータを1秒間で伝送でき、従来の電気スイッチと比較してエネルギー効率が10倍以上高くなっている。

2. CPO（Co-Packaged Optics）は、電子チップと光学コンポーネントを同一パッケージ内に集積する技術である。これは①電気配線の短縮により信号損失が低減すること、②電気-光変換の効率向上により消費電力が削減されること、③実装密度の向上によりシステムが小型化されることである。

3. 光 I/O 技術

光 I/O 技術は、電子チップの入出力インタフェースに光インターコネクタを直接組み込む技術である。

チップ間通信を電気から光に置き換えることで、3つの効果が期待できる。第1に、ピン数の制約から解放されること。第2に、距離に依存せず高速通信を実現すること、第3に、消費電力を大幅に（具体的には1ビット当り0.1~1 pJ 程度）に削減できる。

出典 株式会社情報通信総合研究所
主席研究員 手嶋彩子／主任研究員 張 怡
NTT 技術ジャーナル 2025年8月号

（案山子）



自社工場で磨いたノウハウで 製造DXを実現



ムラテックの生産管理システム

成形工場の基幹業務をWebシステムに集約
成形業のすべてを一元管理して業務改革を推進

成形業統合生産管理システム

GMICS[®]

- 成形に最適なマスタ
- 多段階部品構成管理
- MRP/製番ハイブリッド方式
- EDIデータ取込み
- 内外多工程管理
- 多拠点在庫管理
- ロットトレース
- 資材管理システム

成形工場にひそむムダ・ムラを「見える化」し
最適な成形環境を構築

成形工場現場管理システム

MICS7

- 最適な計画立案
- リアルタイム稼働監視
- 成形機メーカー不問
- 実績データベース化
- 日次更新在庫管理
- 金型メンテナンス

ムラテックは、西日本プラスチック製品工業協会および近畿経済産業局と協同で、成形機のデータフォーマットを共通化しデータを統合するシステム「Middleware(ミドルウェア)」を開発しました。「Middleware」と弊社製品とのデータ連携強化の取組みを通じて、プラスチック成形業におけるIoT導入推進に取り組んでまいります。

村田機械株式会社
ムラテックフロンティア株式会社

<https://www.muratec.jp/fs/>

ファクトリーソリューション営業部

- 東日本支店 / 埼玉県さいたま市大宮区宮町4丁目85-1 〒330-0802
TEL 048(649)6139 FAX 048(647)9446
- 中部支店 / 愛知県犬山市橋爪中島2 〒484-8502
TEL 0568(63)2311 FAX 0568(63)5779
- 西日本支店 / 京都市伏見区竹田向代町136 〒612-8686
TEL 075(672)8257 FAX 075(672)8390