

<p>第559号 2026. 4/14</p>	<p> 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: https://www.ejp.or.jp FAX 03(3541)4324 発行人 笹岡 健治 </p>
-----------------------------------	---

目 次	
令和7年度 後期技能検定 合格発表 …… 1	事務局レポート …… 3
新入社員基礎研修の開催 …… 2	材料強度と製品の強度設計 …… 7

おめでとうございます

令和7年度 後期技能検定 合格発表

プラスチック成形技能士が誕生しました

令和8年3月13日後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3級20名の技能士が誕生しました。

令和7年度東京都の「射出成形作業」の実技試験合格率は3級87.0%でした。

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が目的ではなく、成形作業の基本を習

得する事に重点を置いています。平素の作業現場でも必ず役立つ講習会ですので、積極的な受講をお勧めします。

今年度も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初め、数多くのご支援・ご協力のもと、実技試験が事故・怪我無く無事終了いたしました。この場をお借りして、心より御礼申し上げます。

令和7年度後期技能検定「プラスチック成形」東京都 合格者名簿

3級技能士 「射出成形作業」

No.	氏 名	勤 務 先
1	齋 藤 功 大	東京ライト工業 株式会社
2	島 本 孝 兵	東京ライト工業 株式会社
3	TANG CHUNG LEUNG	東京ライト工業 株式会社
4	高 瀬 哲 也	天昇電気工業 株式会社
5	DINH VIET BINH	株式会社 サトーゴーセー

No.	氏名	勤務先
6	生澤 累	株式会社 京埼工業
7	堀池 悠人	日鋼 YPK 商事 株式会社
8	大村 俊介	ミツミ電機 株式会社
9	高畑 創	ミツミ電機 株式会社
10	橋本 力哉	株式会社 後藤ライト工業所
11	新田 慧	マブチモーター 株式会社
12	鳴澤 友稀	中興化成工業 株式会社
13	杉田 夏規	精和産業 株式会社
14	青木 大輝	プラメックス 株式会社
15	山中 健史	株式会社 ワールドケミカル
16	三田村 啓史	板橋校
17	大久保 昌弘	板橋校
18	宮 鍋 智	板橋校

他、2名

■新入社員基礎研修を開催しました

当協会では、令和8年4月3日、東プラ健保会館において「新入社員基礎研修」を開催しました。本研修は、新入社員や入社後間もない若手社員を対象に、職種を問わず社会人としての基礎を学んでいただくことを目的として実施しているものです。昨年からはじめ、今回は2回目の開催となりました。今回は会員企業4社から5名の方にご参加いただきました。

これまで当協会では、主にプラスチック成形技術の基礎を学ぶ「新入社員教育講座」を実施してきましたが、近年は営業・管理部門の新入社員からも、社会人としての基本を学びたいという声が寄せられていました。こうしたニーズを踏まえ、本研修は技術系に限らず、幅広い職種の方にご参加いただける内容として企画しています。

当日は、オリエンテーションに始まり、ビジネスマナー、コミュニケーション、仕事への向き合い方について、実務に即した講義が行われました。ビジネスマナーでは、お客様対応の基本や適切な言葉遣いについて学び、社会人としての第一歩を踏み出すうえで大切なポイントを確認しました。また、コミュニケーションの講義では、「報・連・

相」の重要性や円滑な意思疎通のための考え方について理解を深めました。さらに、「仕事について」の講義では、社会人に求められるビジネスマインドや時間管理の重要性について説明があり、受講者の皆様は熱心に耳を傾けていました。

本研修は、業界全体の人材育成を支える取り組みとして、今後も継続して実施してまいります。協会としては、技術教育に加え、社会人基礎力の向上を通じて、会員企業の皆様の人材育成に貢献していきたいと考えています。



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株式会社厚木化学 様（神奈川県厚木市）

弊社は神奈川県厚木市にて1976年に創業して以来50年間射出成形を用いたプラスチック部品加工を営んで参りました。50t～180tの成形機を保有し汎用プラスチックからスーパーエンブラまで幅広い生産が可能です。近年では自動化設備の導入も着手し新たな生産体制の構築を目指しております。創業50周年を迎え今まで培ってきた技術力を活かして成形部品の供給をこれからも続けて参ります。皆様どうぞよろしくお願いいたします。

②天馬株式会社 様（東京都北区）

当社は1949年の創業以来、プラスチック製品の企画・製造・販売を展開し、家庭日用品をはじめ自動車部品・OA機器部品・メディアケースなど幅広い分野で事業を手がけてきた総合プラスチックメーカーです。「人々の本質的な豊かさを支える」というパーパスのもと、暮らしに寄り添う価値創造を追求しています。国内の生産体制に加え、中国・東南アジア・北米など海外にも拠点を広げ、高品質と機能性を追求した製品開発を強みに、さらなる成長を目指して参ります。今後ともどうぞよろしくお願い致します。

③日新化工株式会社 様（埼玉県入間市）

当社は埼玉県入間市と深谷市にて30t～350tの射出成形品を製造しております。また、成形のみ

ならず、金型の製造や塗装印刷といった二次加工品まで一貫生産しております。タイとメキシコにも製造拠点があり、主にtier1自動車部品メーカーの現地工場に部品を納入させて頂いております。本協会においては、同業者の皆さま方と様々な情報交換をさせて頂く事により、今後の経営の一助とさせて頂ければと思います。何卒よろしくお願いいたします。

(賛助会員)

①三菱ケミカル(株) CPD テクノロジー（日本）センター（神奈川県平塚市）

当社のコンパウンドテクノロジー（日本）センターは、「高機能ポリマーで次代を拓く」をモットーに、材料設計から、不具合解析、CAE解析によるお客様の製品設計まで一貫した技術サポートを通じ、新技術の創出に貢献します。高機能ポリカーボネート樹脂 ザンター™、高機能ポリブチレンテレフタレート樹脂 ノバデュラン™、高機能バイオエンブラ デュラビオ™を始め、TPE、PVC、PPを中心とした高機能ポリマーの幅広い製品ラインナップを揃え、お客様のニーズに最適なソリューションを提供してまいります。

2. 第423回 理事会議事録

- 日時 令和8年3月26日（木）
14時30分～15時20分
- 場所 東プラ健保会館 5階Aホール
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	原田 裕司	橋本 盛介
野坂 晃司	嶋田 修二	石川 忠彦
平塚 隆文	曾我部 大	植田 好司
佐藤 昭	滝口 裕	福田 晴通
矢後 史彦	平田 照雅	内山 三男

笹岡 健治

以上出席理事19名（理事総数32名）

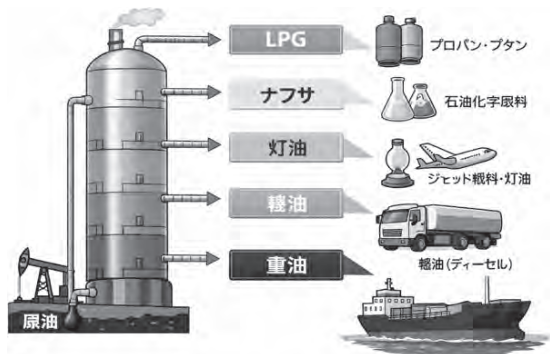
野邊弘一郎

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423回の理事会にお集まりいただき有難うございます。

○中東情勢に関連して以下の情報提供。



「原油を加熱して蒸留すると、軽い成分としてナフサが取り出され、これがプラスチックの出発点
原油の価格が変わると、このナフサが変わり、最終的に樹脂価格まで全て影響してくる

ナフサ:30~180℃ ナフサ収率:10~30%

灯油:180~240℃ 原油種類で変わる（軽質原油ほどナフサ多い）、

軽油:240~350℃、重油:350℃ 以上

原油が200ドルになった場合のシミュレーションをおこなった。

工程	項目	価格レンジ (\$/t)	累計 (\$/t)	円換算(159円/\$, 円/t)	備考 (リスク・ポイント)
①	原油 (前提)	200 \$/bbl	-	-	地政学リスク起因 (戦争・制裁) / 急騰後の需要崩壊リスク
②	ナフサ	1,500-1,800	1,500-1,800	238,500-286,200	原油連動性高い / クラッカー収益悪化リスク
③	エチレン・プロピレン	1,800-2,200	-	-	スプレッド縮小の可能性 / 設備停止リスク
④	スチレン (ABS主原料)	2,200-2,800	-	-	ベンゼン高騰の影響大 / 価格変動大
⑤	ABS ベース樹脂	2,800-3,800	2,800-3,800	445,200-604,200	3原料 (スチレン・BD・AN) 全て上昇 / ボラティリティ最大
⑥	コンパウンド費用	+200-800	3,000-4,600	477,000-731,400	添加剤・エネルギーコスト増 / 価格転嫁遅れリスク
⑦	輸送費 (海上+国内)	+150-600	3,150-5,200	500,850-826,800	物流混乱・運賃高騰 / コンテナ不足
⑧	商社・在庫マージン	+200-500	3,350-5,700	532,650-906,300	在庫リスク転嫁 / 急落時に逆ざやリスク
⑨	成形メーカー価格	3,500-6,000	3,500-6,000	556,500-954,000	高値維持困難 / 需要崩壊 → 価格急落の可能性

クラッカー収益悪化リスク：ナフサクラッカーはエチレンだけで成り立っているのではなく、副産物と稼働率で成立している産業

スプレッド縮小の可能性：エチレン価格 = ナフサ価格 + 製造コスト + 利益 副産物クレジットで副生成物としてプロピレン・ブタジエン等の市況により変化

ボラティリティ最大：価格の変動幅が非常に大きく、短期間で乱高下している状態

最後になりますが、本日も円滑な進行をお願いしまして、挨拶に代えさせていただきます。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19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

1月15日 第422回理事会・賀詞交歓会
上野精養軒

(2) 部会・委員会の開催

①技能検定運営委員会

1月18, 19, 20日 通信教育スクーリング
国立オリンピック記念青少年センター
2月21, 22, 28, 3月1日

実技試験講習会（1・2級）板橋校
3月7, 8, 14, 15日

実技試験講習会（2級）板橋校

②青年経営研究会（JPO）

2月19日 役員会・新年会 築地 天竹
3月19日 役員会 協会事務所会議室

③APM会

3月4日 運営委員会
銀座アスター松屋銀座店

(3) 支部会等の開催

2月17日 埼玉支部会・埼玉県プラスチック
ス振興会合同新年会 埼玉会館

3月24日 城北支部会 上野の杜、韻松亭

(4) 全日本プラスチック製品工業連合会

1月23日 第207回理事会・賀詞交歓会
新橋第一ホテル

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

正会員 3社

会 社 名 日新化工(株)

所 在 地 埼玉県入間市狭山台4丁目15-10

会員代表者 名武 和寛

取 扱 製 品 プラスチック金型設計製作、射出成形、レーザーマーキング

会 社 名 (株)厚木化学

所 在 地 神奈川県厚木市岡田4-27-41

会員代表者 津島 基行

取 扱 製 品 射出成形（自動車、OA 機器、電気・電子、医療、文具・玩具）

会 社 名 天馬(株)

所 在 地 東京都北区赤羽1-63-6

会員代表者 河合 良

取 扱 製 品 家庭用品、自動車、OA 機器、メディアケース、物流資材等

賛助会員 2社

会 社 名 三菱ケミカル(株)エンジニアリングプラスチック技術開発室

所 在 地 神奈川県平塚市西真土2-1-35

会員代表者 岩木 光地

業 種 高機能樹脂の開発・製造・販売

会 社 名 (株)青山財産ネットワークス

所 在 地 東京都港区赤坂8-4-14

会員代表者 蓮見 正純

業 種 総合財産コンサルティング（事業承継等）

(2) 退会の部

正会員 1社

会 社 名 庄司電気(株)

退 会 理 由 会社都合

賛助会員 3社
 会社名 ビジネス・ソリューション・ス
 クエア(株)
 退会理由 会社都合

会社名 (株)中央ビジネスグループ
 退会理由 会社都合

会社名 アメリカンエクスプレス
 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	155社	71社	226社	7団体
増加	3社	2社	5社	0
減少	1社	3社	4社	0
現在	157社	70社	227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. 第58回通常総会の開催及び令和8年度事業計画・収支予算について

日時 令和7年5月15日(木曜日)
 通常総会 午後4時00分～午後5時00分
 懇親会 午後5時00分～午後6時20分

場所 上野精養軒 3階「桜の間」
 東京都台東区上野公園4-58
 電話 03-3821-2181(代)

議案

第1号議案 令和7年度 事業報告承認の件
 第2号議案 令和7年度 決算報告承認の件
 収支計算書、貸借対照表
 財産目録、監事意見書
 第3号議案 令和8年度 事業計画(案) 審議の件
 第4号議案 令和8年度 収支予算(案) 審議の件

第5号議案 役員改選の件

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。

議題4. (株)三光出版社の会費減免について

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。

【報告事項】

- ①工業製品製造業分野における育成就労制度の受入れ対象について
- ②EU「PPWR(包装・包装廃棄物規則)」
- ③サイバーセキュリティ対策の重要性と中小企業向け支援制度
- ④中東情勢に伴うナフサ関連のサプライチェーン影響調査 結果報告
- ⑤価格転嫁に関する実態調査(2026年2月)

■中東情勢に伴うナフサ関連サプライチェーン影響調査の概要

中東情勢の緊迫化を受け、ナフサ関連製品の調達や事業への影響について、経済産業省素材産業課からの依頼により調査を実施しました。調査期間は3月16日～18日で、東・中部・西の協会会員110社からご回答をいただきました。現時点では「影響なし」とする企業が多いものの、原料メーカーからの出荷制限や価格上昇の通知が相次いでおり、今後1～3か月後に供給不足や価格高騰が顕在化すると懸念が広がっています。特にPP・PEなどにおいて納期遅延や在庫枯渇の兆しが指摘されています。対応としては、在庫積み増しや前倒し発注、調達先分散などが見られる一方、食品・医療用途では代替が難しく有効策が限られています。政府に対しては供給安定化や価格抑制、経済支援などを求める声が多く、物流費や電力費の上昇も含め、コスト増と供給不安が連鎖するリスクが強く認識されています。

材料強度と製品の強度設計

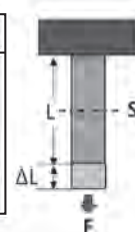
引張を例に材料強度と製品強度について説明する。

試験片に引張力を加えたときに発生する応力と

ひずみおよび弾性率の関係を次表に示す（フックの法則が成り立つと仮定）。破壊する応力が材料の引張強度である。

表 引張力による応力とひずみ

引張応力	引張ひずみ	引張弾性率
$\sigma = \frac{F}{S}$	$\epsilon = \frac{\Delta L}{L}$	$E = \frac{\sigma}{\epsilon}$
σ : 引張応力 (MPa) F: 引張力 (N) S: 断面積 (mm ²)	ϵ : ひずみ ΔL : 変形長さ (mm) L: 変形前長さ (mm)	E: 引張弾性率 (MPa)



（フックの法則が成り立つと仮定）

プラスチック製品に引張力（または引張荷重）を加えると製品内部には引張応力が発生する。製品強度を高く設計するには材料強度や弾性率が高いプラスチックを選択する必要があるが、製品の形状設計にも左右される。金属材料に比較して、プラスチックの強度や弾性率が低いので設計でカバーしなければならない。

製品の引張強度（以下製品強度という）は破壊に耐える力（N）であり、この値が大きいほど強い製品である。上表に示した関係から材料の引張強度と製品強度は次の関係である。

$$F_B = \sigma_B \times S \quad (1)$$

F_B : 製品強度 (N)

σ_B : 材料引張強度 (MPa)

S : 製品断面積 (mm²)

従って、製品強度 F_B を高くするには引張強度 σ_B が高いプラスチックを選ぶとともに、製品設計では断面積 S を大きく設計する必要がある。ただし、引張強度 σ_B は破壊する応力であり、ばらつきもある。製品が破壊しないためには許容応力をもとに設計しなければならない。許容応力は「製品の破壊を避け安全を確保するため、設計に際して材料に作用してよい上限応力」である。材料の引張強度に対し許容引張応力は次式で表される。

$$\sigma_A = \frac{\sigma_B}{A} \quad (2)$$

σ_A : 許容引張応力 (MPa)

σ_B : 引張強度 (MPa)

A : 安全率

安全率 A は 2~3 で設計するのが一般的である。例えば、材料の引張強度 σ_B が 60 MPa の場合には、許容引張応力 σ_A は式 (2) から 20~30 MPa で設

計する必要がある。

引張弾性率 (MPa) は材料の変形のしにくさを表す値であり、この値が大きいほど変形しにくい材料であることを表す。一方、製品の変形のしにくさは剛性という表現が用いられる。剛性は次式で表される。

$$G = \frac{F}{\Delta L} \quad (2)$$

G : 剛性 (N/mm)

F : 製品に加える力 (N)

ΔL : 変形 (mm)

式 (2) から、力 F を加えても変形 ΔL が小さいときは剛性 G が大きくなるのがわかる。

ところで、応力 $\sigma = F/S$ (F : 力、S : 断面積)、ひずみ $\epsilon = \Delta L/L$ (ΔL : 変形、L : 力を加える前の長さ) であるから次式の関係になる。

$$\frac{F}{S} = E \times \frac{\Delta L}{L} \quad (3)$$

式 (3) を次式に書き換えることができる。

$$\frac{F}{\Delta L} = E \times \frac{S}{L} \quad (4)$$

式 (4) から、引張弾性率 E と長さ L を一定とすれば断面積 S が大きいほど引張剛性 G ($F/\Delta L$) は大きくなるのがわかる。従って、弾性率の高いプラスチックを使用して断面積を大きく設計すると変形を小さくできる。

以上は応力とひずみが比例すると仮定（フックの法則が成り立つ）して材料強度と製品強度について基本的な考え方を述べたが、実際にはプラスチックは粘弾性体であることを考慮して設計しなければならない。

(案山子)

遊休金型の保管はこれで解決！

金型保管用コンテナ

増築するより安く、外部倉庫より近い
金型をコンテナで管理するという新提案



遊休金型を自社敷地内で管理するメリット

- ☑ 活用：敷地内のデッドスペースを「倉庫」として有効活用！
- ☑ 時短：外部倉庫への移動コストや往復時間を削減できます！
- ☑ 自在：コンテナは据置タイプなので、工場の成長に合わせて移動が可能！
- ☑ 多能：遊休金型に限らず、予備設備や箱などの保管ができ、現場がスッキリ！
- ☑ 安心：目の届く場所で管理が可能！耐荷重はなんと 27ton (20ft ISO 規格)！

状況に合わせて柔軟にカスタマイズ可能

- ☑ 柔軟：購入・レンタルが選べます！
- ☑ 寸法：12ft(3.6m)、20ft(6.0m)が選べます！
- ☑ 仕様：海上コンテナを使用。サイドシャッターなどに変更も可能！



お問合せは、メール or QR コードからお願いいたします



日本成型産業株式会社（担当：山本）

専用サイト：<https://www.kanagata-hokan.com>

専用メール：info@kanagata-hokan.com

