

日用品工業団体協議会 工場見学会 2019 報告書
 ～甲府・諏訪湖周辺をメインとした甲信地区工場見学ツアー～

1. 日程

2019年11月15日(金)～16日(土)

2. 見学場所

～1日目～

- ・日本電産サンキョーオルゴール株式会社
- ・サンサンワイナリー
- ・株式会社サイベックコーポレーション
- ・エプソンものづくり歴史館

～2日目～

- ・諏訪大社(4社巡り)
- ・日本電産サンキョーオルゴール記念館すわのね
- ・株式会社ラッキー商会

3. 参加者

氏名	所属など
中村 俊彦	日用品工業団体協議会 会長
春原 博	日用品工業団体協議会 顧問
西部 弘司	協同組合ハウネット 顧問
橋口 陽一	(一社)日本硝子製品工業会 専務理事
岡本 幸男	(一財)生活用品振興センター 専務理事
井上 昌治	(一財)生活用品振興センター 顧問
桂 賢一	(一社)軽金属製品協会 理事・事務局長
春原 政則	日用品工業団体協議会 事務局 [(一財)生活用品振興センター 次長]

4. 見学場所詳細

～1日目～

【日本電産サンキョーオルゴール株式会社】

訪問日時	2019年11月15日(金)10:35～12:10
対応者	代表取締役社長 安藤 勉 氏 広報グループ 足立有里紗 氏

戦後の高度経済成長期には「東洋のスイス」と評された諏訪の地に1946年に創業した三協精機製作所(現、日本電産サンキョー)。当初は電気の使用量を計る積算電力計を細々と生産していたが、静岡市にあった富士時計という会社からのオルゴール作りへの誘いをきっかけに、オルゴールの開発に着手した。オル

ゴールと時計は似たような部品が多く、諏訪の精密機械技術を応用すれば可能と判断し、まずはスイス製品を徹底的にコピーすることから出発した。最初は「バケツの底をたたくような音」の失敗作ばかりであったが、改良を重ねた結果、朝鮮動乱後には帰還する米兵たちの間で、オルゴールを仕込んだ箱根細工の箱が土産品として人気を呼び、それに目を付けた米国のバイヤーが、箱の中のムーブメントの刻印「Sankyo JAPAN」を頼りに手紙で注文を寄せたところ、製菓の三共(現、第一三共)に届いてしまったが、三共の女子社員が機転を利かして諏訪の零細企業である三協精機製作所を探し当て、送り届けてくれたことがオルゴールの大量輸出につながったという。

その後、完全自動化ラインの開発により量産に成功し、1991年には年商150億円の世界シェア90%以上を押さえるまでに成長した。



会議室での説明風景

1990年代の半ば以降は、CDやDVDなどがオルゴールの役割を担う形となり、オルゴールはかろうじてギフトやおもちゃの需要として残っている程度であるが、オルゴールの音色は人間の脳によい刺激を与え、リラックスさせて「癒す」効果があると言われており、今後は介護や療養、教育の場などでの需要が見込まれるであろう。

現在のオルゴール市場としては、オルゴールのパーツがモジュール化されているため、新規参入が比較的

容易なこともあり、普及品には数多くの中国企業(2千~3千とも言われており、社内的には雑魚メーカーと呼ぶとのこと)が参入しているものの、大手3社では市場の棲み分けができており、そのなかでも日本電産サンキョーのカバーエリアが最も広いこともあり、オルゴール文化の復活に向けた新たな商品開発を行っていくとのことであった。

	リュージュ (スイス)	ユンシェン (中国)	サンキョー (日本)
高級	◎		○
中級	○		◎
普及		◎	◎

大手3社の商品カバーゾーン

安藤氏の説明によると、オルゴールづくりにおける重要なポイントは、「音づくり(編曲)」、「ドラムづくり」「振動板づくり」の3つであり、自動化ラインで生産されているものの、音色に関わる部分については随所に匠の技が必要とのことであった。

～音づくり(編曲)～

オルゴールは18弁で約15秒、50弁で60秒~135秒と限られた時間のなかに曲を納めなければならないので、編曲ではどこを切り出すかが重要なポイントになる。また、音の強弱をつけることができない、バイオリンのように長く続く音は鳴らない、連打はできないなど、音楽的な制限が多いなかでの作業となる。オルゴール編曲者の飯田氏によると、原曲がある場合は、誰にでも原曲がわかる編曲を心掛けているとのことであったが、思い入れがある部分は人それぞれ異なるので、時には依頼者と考えが合わないことも、苦労も絶えないようだ。



工場内の音楽室

～ドラムづくり(ドラム加工)～

編曲譜面にに基づき、ドラムへの穴あけ、針打ち、先端研磨を自動で行う。まずはピンを打ち込むための穴をドラムにあけるのだが、高級オルゴールの場合、その数は700~800個で、曲によっては1000個の穴をあけるとのことであった。針打ちは自動化されているものの、1本1本打っていくと、量産化のキー技術であったことは想像に難くない。1/100mm以下の精度で揃えられた針打ちと研磨が、安定した音色を支えている。



工場内での説明・見学風景

～振動板づくり～

自動化ラインで生産された振動板も、最後の調律は1弁単位に匠の技で調律していく。その精度はマイクロン(1/1000mm)加工! バフを使って研磨しながら基準音に合わせていくのだが、実際は4つの作業を同時に行っている。

- ① 指定基準音をイヤホン(左耳)で聞く。
- ② 指定弁を弾き、生音を右耳で確認。
- ③ 指定音に合わせて研磨。
- ④ オシロスコープで波形を確認。

説明によると、この作業には絶対音感は不要とのことであった。編曲などの音作りには絶対音感が必要であるが、この作業においては極限の集中のなかで微かな音を聞き分けるため、絶対音感があると気分が悪くなってしまうとのことであった。オルゴールの「やすらぎの音色」は、匠の類まれなる集中力によって支えられている。

～母校の校歌のオルゴール～

2018年時点で、16,555曲のオルゴール曲を所有しているという。毎年400曲以上もの新たな音源を作っているとのことであるが、そのなかでも小中学校の校歌が占める割合が増えている。2017年度の新音源のうち35%が小中学校の校歌であった。背景としては、新興住宅地に新たに開校した学校用、過疎地や子供の減少により統廃合した学校用の記念品としての注文が多いそうだ。既存の小中学校の校歌のオルゴール使用率は30%程度とのことであるが、母校の校歌のオルゴールがあるのか確認してみるのも面白い。



工場内のオルゴールミュージアムにて

【サンサンワイナリー】

訪問日時 2019年11月15日(金)12:40~14:20
対応者 総務企画・営業 武藤 聡氏

戦前から多くのワイナリーが集まる塩尻市では、果樹棚の新設や更新に補助金を出したり、「塩尻ワイン大学」で人材育成を図ったりしているほか、塩尻志学館高校では授業でワインを醸造するなど、ワインを名産品の一つとしてPRに取り組んでいる。

そんな塩尻市の要請を受け、塩尻市と諏訪市を結ぶ中山道の峠道の荒れ果てた耕作放棄地を再活用するため、社会福祉法人サン・ビジョンが立ち上げたのがサンサンワイナリーであり、2011年にヴィンヤード(ワイン用のブドウを栽培する圃場)を整備してブドウの樹を植栽し、2015年秋に初めてエステートワイン(自園原料100%)の仕込みができるようになった市内10箇所目の新しいワイナリーである。

到着後、ワイナリーに隣接したワインとイタリア料理を気軽に楽しめるレストラン「BOTTEGA(ボッテガ)」でのランチの後、ワイナリーを見学した。

武藤氏の説明によると、サンサンワイナリーの生産量は3万本/年であり、これは大手の1/10程度の量であるとのことであった。驚いたことはワインの生産No.1の都道府県は神奈川県ということ。ただし理由は簡単で、No.1メーカーであるメルシャンの工場が神奈川県藤沢市にあるためとのことであった。因みにワイナリーの件数No.1は山梨県である。なお、メルシャンの藤沢工場などで生産されている海外からの手頃な原料で作られたワインを「国内ワイン」と呼び、サンサンワイナリーのような国内の自園原料で作られたワインを「日本ワイン」と呼ぶとのことであった。なんともわかり辛い名称である・・・。



ワイナリーでの説明風景
(足長のタンクが作業効率を高める)

サンサンワイナリーの設備はイタリア製のものが多く、その理由として、タンクなどは日本酒のものを流用できなくはないが、結果的にはコスト高となってしまうため、専用の設備を輸入した方がコスト的に有利であるとのことであった。その影響で、日本の既製品では口径や分量が異なるため、瓶もイタリアからの輸入であるとのことであったが、瓶の輸送は空気を運んでいるようなものなので、日本硝子製品工業会を窓口、コストが見合うようであれば、是非とも日本製の瓶に切り替えていただきたいと思う。

ワインの熟成期間は、白で6か月、赤で12~18か月が一般的で、樽の熟成中に10%/月の蒸発があることから、酸化防止のため、注ぎ足す作業が発生する。

また、一般的なワイン醸造では補糖と呼ばれる砂糖を加える工程があるのだが、サンサンワイナリーではこれがない。糖度の1/2がアルコール度数と言われており、アルコール度数を上げるための工程であるが、補糖すると旨味と酸味が減ってしまうため、サンサンワイナリーでは十分な糖度のあるブドウを使用することで、自然な旨味と酸味が多く残ったワインに仕上げているとのことであった。

サンサンワイナリーの3ヘクタールのヴィンヤードは、西向き(日照時間が長い)、風通しが良い(病気が少ない)、標高850m前後(昼夜の寒暖差がある)、8%の傾斜(水はけが良い)など、ブドウ栽培に適した場所にあるため、今後、たくさんの美味しいワインを生産してくれるであろう。



ヴィンヤードをバックに

【株式会社サイベックコーポレーション】

訪問日時 2019年11月15日(金)14:40~15:40
対応者 専務取締役 白井 靖信 氏

1973年に設立したサイベックコーポレーションは、時計ベルトのプレス加工から始まり、現在では超精密金型の開発・設計・製作及びプレス加工を行い、自動車部品を主力として、電気関係部品、医療関係部品などを生産している。

サイベックコーポレーションの一番の特徴は、地下11mに建設された地下工場「夢工場」である。金型づくりは、いかに温度変化を抑えるかが重要であり、超精密金型部品をつくるために地下工場にしたとのこと。地下工場は、1年を通して気温 $23^{\circ}\text{C}\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ 、湿度 $45\%\pm 0.5\%$ をキープしており、更に振動を抑制する特殊な基礎工事を施している。地下工場内の真っ白

な床と壁を照らすのはLED照明で、まるで美術館のような雰囲気であった。説明によると、あえて汚れが目立つ白い床にしたことで、きれいに使おうという意識が高まるとのことであった。



工場内での説明・見学風景

サイベックコーポレーションは、とくに「プレスでは不可能」といわれるほどの微細な加工を得意とする。自動車部品づくりにおいては、金属素材を1000分の1ミリ単位で、しかも複雑な立体形状に仕上げるのは、時間もコストもかかる旋盤での切削加工が主流であったが、独自のプレス工法であるCFP工法の開発により、切削加工と同等の高精度部品を効率よく製造することが可能となった。CFP工法とは、金属素材を熱することなく常温で、しかも複雑で精密な加工を可能にする「冷間鍛造順送プレス」と呼ばれる独自技術である。この独自技術を実現するための超精密金型をつくるために、温度管理まで徹底した新しい工場が必要だったとのことである。地上でも同条件の工場は建設できたとのことであるが、エアコンの稼働コストなど総合的に考えると、地下工場のほうが省エネで、10年のスパンで見ればコスト的にメリットがあるとのことであった。

これらの独自技術により、サイベックコーポレーションは高い付加価値を生み出し、高い収益を残している。プレス部品の単価は10円以下のものが多いが、切削となればおよそ20倍のコストがかかる。よって、「切削なら200円だった部品も、プレスなら10円で作れるため、それを100円で提供すれば、お客様にとってはコスト半減、サイベックコーポレーションにとっては10倍の利益が得られる。」とのことであった。

また、これらの環境で働く従業員には、「社員は家族」という考えを徹底して実践している。例えば、地下工場の設定温度の $23^{\circ}\text{C} \pm 0.3^{\circ}\text{C}$ は、男性なら 20°C で良いところ、女性には寒いとのことで 3°C 上げてあるとのことであった。その他にも、比較的社内結婚が多く、夫婦で働いている従業員も多いことから、子供のイベントなどで有給休暇を使う機会が多いママと、それほど使わないパパとで有給休暇をシェアできる「有給シェアリング」を試験導入するなど、女性が働きやすい環境を整えているとのことであった。これらの取り組みは、女性従業員からの意見を実践したものととのことで、非常に風通しの良い社風であり、益々の発展が期待できる企業であると感じた。



本社工場前にて

【エプソンものづくり歴史館】

訪問日時 2019年11月15日(金)16:30~17:10
応 対 者 総務部 小谷 祥子 氏

1942年、服部時計店（現在のセイコーホールディングス）の元従業員の山崎久夫により、有限会社大和工業として創業。服部家・第二精工舎（現在のセイコーインスツル）からの出資を受け、第二精工舎の協力会社として腕時計の部品製造や組み立てを行っていた。

1943年に工場を諏訪市に疎開し、終戦後も諏訪の地にとどまった第二精工舎は、大和工業との協力関係を強めていき、1959年に大和工業が第二精工舎の諏訪工場を営業譲受し、株式会社諏訪精工舎となった。諏訪精工舎は、諏訪市とその周辺地域（諏訪圏）で腕時計の一貫生産体制を確立し、高度成長期には諏訪精

工舎を含め諏訪圏に精密機器製造業が集積した結果、同地区は「東洋のスイス」と称されるまでになった。

1961年に子会社として信州精器株式会社（後のエプソン株式会社）を設立。

1985年に諏訪精工舎と子会社のエプソン株式会社が合併して、現在のセイコーエプソン株式会社に商号を変更した。

セイコーグループ各社との協業により、自動巻き機械式腕時計、卓上小型水晶時計、世界初のクォーツ腕時計、世界初のGPSソーラー腕時計等を開発し、時計の高精度化・低価格化を進めた。時計の製造・開発から派生する形で世界初の小型軽量デジタルプリンター（EP-101）、半導体、産業用ロボットなどの開発を行い、それらが現在の主要事業に発展している。現在の主力製品はインクジェットプリンターや液晶プロジェクターなどの情報関連機器であるが、創業事業である時計事業もセイコーブランド向けの製品の開発・生産を続けている。

「ものづくり歴史館」では、創業以来セイコーエプソンが開発・製造・販売してきた代表的な商品や、貴重な歴史関連資料を展示されている。

まず、最初に説明を受けたのが、「PaperLab A-8000」という製品で、一見、写真フィルムの現像・焼付装置のような外観であるが、使用済みの紙から新しい紙を作り出す乾式オフィス製紙機である。



PaperLab 説明・見学風景

この製品での製紙プロセスには水は使用せず（機器内の湿度を保つための少量の水は使用）、乾式の装置としては世界初とのことであった。水を使用しないことにより給排水設備が不要になるため、オフィス内に

設置し易くなるメリットがある。紙を細かく粉碎して、色のついた繊維を選別し、そこに結合素材を練り込んで繊維を結合し、加圧して紙に成形するため、元の文書の情報は完全に抹消され、情報漏洩の心配はないとのことであった。ただし、色のついた紙やインクが含まれる紙を原料とするため、完全な「白」紙を製紙することは不可能であり、現状、セイコーエプソン社内では、名刺用紙などに利用しているとのことであった。導入への大きなネックは約2,000万円という初期投資額であり、コストだけを見ると導入へのハードルは低くないものの、エコ活動への取り組みなどを積極的にPRしている企業にはお勧めである。



ものづくり歴史館にて

【諏訪大社（四社巡り）】

訪問日時 2019年11月16日(土)08:30~11:20

諏訪大社は一つの神社を指すものではなく、諏訪湖の周囲にある2社4宮の総称で、日本最古の神社の一つに数えられ、日本全国にある諏訪神社の総本社である。諏訪大社の最高神職たる大祝(おおほうり)は、諏訪氏が代々務めてきたが、諏訪氏の総領・諏訪頼重が、天文11年(1542年)の桑原城の戦いで武田信玄との戦に敗れたことで、諏訪大社の鎮座する諏訪地方は武田氏の治めるところとなるが、信玄も諏訪明神を深く崇拝し、たびたび戦勝祈願に訪れていたといわれている。その信仰心は、信玄が諏訪大明神の加護を受けた諏訪法性の兜をかぶり、「南無諏訪」と記した軍旗を持って合戦に臨んだことからよく分かる。



歴史コーナー説明・見学風景

次に歴史コーナーでは、前述のセイコーエプソンの沿革などをパネルでご説明いただき、その後、世界初のアナログクォーツウォッチや、「EPSON」というブランド名称の由来ともなった世界初の超小型電子プリンター「EP-101」など、エプソンのものづくりの歴史を示す商品を見学した。その中には、1996年に発売され、その後プリンターの代名詞とまで言われた「Colorio(カラリオ)PM-700C」や1960年代~70年代にかけて若者を中心に大ヒットし、現在でもアジアなどで人気のあるセイコー5(ファイブ)など、自分自身も使っていた商品が数多く展示されており、懐かしさと当時の高い技術力・商品性を感じながら見学した。今回の見学では、渋滞などの影響で当初の予定より見学時間が少なくなってしまったことから、駆け足での見学となってしまったため、改めて訪問し、ゆっくりと見学したい施設である(HPからの事前予約で、誰でも見学が可能)。



諏訪大社各宮の鳥居

(左上から時計周りに秋宮、春宮、前宮、本宮)

諏訪大社には、一般的な神社にある本殿がない。これは諏訪大社が自然そのものを御神体とするためであ

り、上社の御神体は南西にある守屋山、下社の春宮の御神体は杉の木、秋宮の御神体はイチイの木となっている。

諏訪湖の南側には上社(本宮・前宮)が、北側には下社(春宮・秋宮)が鎮座しており、それぞれの神社に社格の序列はなく、どこから参拝しても問題はないが、バスの運転手・伊藤氏によると、観光ルートとしては、2社の各宮には大小があるため、上社は本宮から前宮、下社は秋宮から春宮と、大きい宮から参拝するのが一般的であるとのことであった。



いただいた御朱印

昨今の御朱印ブームもあり、諏訪大社の四社巡りも非常に人気があり、諏訪大社では四社全てで御朱印をいただくと記念品がもらえるサービスも実施している。インターネット上でも多くのブロガーが参拝ルート等の記事を掲載しており、今回の視察でも参考にさせていただいたが、どれも諏訪大社を満喫するプランとなっており、それなりの時間が必要な内容となっていた。今回は時間が限られていたこともあり、参拝のみの独自プランとしたが、参拝と御朱印をいただくだけであれば、2時間ちょっとの時間(各宮の参拝時間は20分前後)で完全制覇できてしまうことがわかった。ただし、10時を過ぎると混雑してくるため、午前中の早い時間帯に回るのがポイントである。御朱印をいただく社務所は9時からの営業であるが、特に週末であれば8時半にはスタッフの方がスタンバイしているため、8時台から動き出すのがお勧めである。

【日本電産サンキョーオルゴール記念館すわのね】

訪問日時 2019年11月16日(土)09:15~09:50

「諏訪湖オルゴール博物館・奏鳴館(現、日本電産サンキョー・オルゴール記念館すわのね)」は、1996年の開館以来、様々なオルゴールの魅力を伝えてきている。オルゴール生産では世界一のシェアを誇った三協精機製作所(現、日本電産サンキョー)が欧米で買い

集めたアンティークオルゴールに、自社製品を加えた120点を公開している。

到着後、まずは1Fのショップで各自お土産用のオルゴールを購入したのだが、選んだ曲にその場で交換してもらえるセミオーダー式のため、1つの商品で「箱」と「曲」の両方が選べる二度楽しいショッピングであった。

今回は前日に本社工場の見学を実施していたことから、特別に2Fのアンティークオルゴールをガイド付きでご説明いただいた。いくつかの本箱かブラウン管の大型テレビほどの大きさのアンティークオルゴールの中で印象に残ったのが、ドイツ・ポリフォン社が1895年頃に制作したディスクオルゴールの「ポリフォン Style No.54」であった。理由は、愛称が「ミカド」と日本名で呼ばれていた点であり、これはサリバン&ギルバート作曲のオペラにちなんだ愛称で、ヨーロッパの王室に好まれた逸品とのことであった。



2F展示コーナーでの説明・見学風景

～ディスクオルゴールの普及～

ガイドの方によると、ディスクオルゴールのディスクは若干湾曲しているのだが、これはディスクと歯車を密着させるための工夫とのことであった。この工夫により、シリンダー方式では出せない大音量が可能になり、またディスクを交換することで多くの曲が手軽に楽しめることもあり、ジュークボックスとして普及したとのことであった。

更には、大道芸人が観客集めに使用したストリートオルガンを実演させていただき、昨日のオルゴール工場見学に続き、2日間に渡りオルゴールの世界を堪能した。



ストリートオルガン実演風景

【株式会社ラッキー商会】

訪問日時 2019年11月16日(土)13:30~14:20
 対応者 工場長 長坂 和夫 氏
 秋山 氏

日本のジュエリーの1/3を生産している山梨県。山梨のジュエリー産業は、金峰山(奥秩父の主脈に属する山の一つで秩父多摩甲斐国立公園に属する)一带を中心とする地域から産出する水晶をきっかけに誕生し、発展を遂げてきた。山梨で「ジュエリー産業」というと「研磨宝飾産業」のことを意味する。これは「水晶工芸=水晶研磨」と「貴金属工芸(宝飾=鍍(かざり))」の2つの流れから発展してきた歴史があるため、明治中期の装身具生産の過程において、2つの産業が結びついたことにより、市場性の高い完全な製品づくりができるようになった。

ラッキー商会は、そんな山梨県において82年の歴史と実績を有する1937年創業の老舗ジュエリーメーカーである。また、ジュエリー業界は工程毎に細かく分業されているのだが、ラッキー商会は、企画、デザイン、製造、販売のすべてを備え、事業が社内で完結できる数少ない企業でもある。デザイナー、原型師、鋳造師、石留、研磨職人など、各部署で業務を担うマイスターが15名在籍し、OEM、ホールセール(卸売り)、プライベートブランド(L&Co.他)事業などを展開している。

ラッキー商会の本社工場は、「ラッキーオープンファクトリー」と呼ばれ、ミュージアムのような展示スペースやショップも併設され、工場のイメージとはかけ離れた洗練された空間となっている。エントランス

を入ってすぐに出迎えてくれたのは、2階の天井までびっしりと壁一面に展示された約4万個のジュエリーの原型と小階段に敷き詰められた約100万個のキュービックジルコニアであった。



エントランスでの説明・見学風景

当日は土曜日のため作業現場はお休みであったが、映像とサンプルなどで製造工程をご説明いただいた。

～ジュエリーの製造工程～

①デザイン工程

デザイナーのイメージスケッチを元に、コンピューターグラフィックでデザイン画を描く。

②原型製作

デザイン画を元に、手作りでシルバーの原型を作る。3D-CADと3Dプリンターの併用で原型作りの時間が短縮傾向にあるとのこと。

③ゴム型&ワックス型製作

原型をゴムで固めたゴム型に、溶かしたワックスを注入し、受注数と同じ数のワックス型を作る。

④ツリー製作

ワックス型を1本の芯を中心に木の枝のようにまとめあげ、ワックスツリーを作る。これは、1度の作業でより多くのパーツを製作するための工夫である。

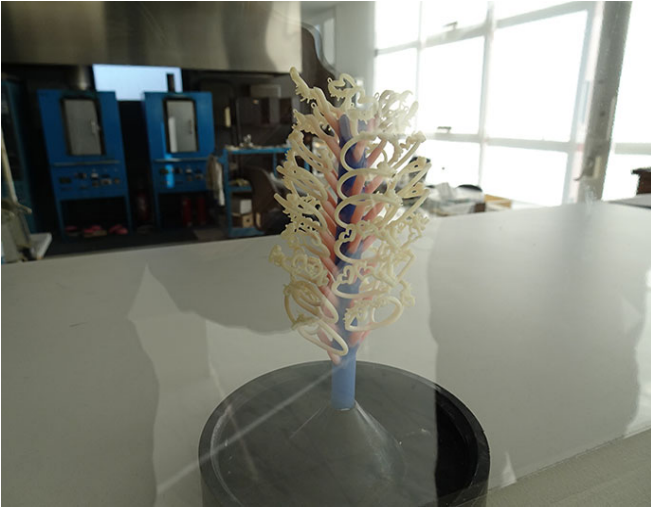
⑤埋没

ワックスツリーから石膏型を作り、できた石膏に地金を流し込み素材を鋳造する。なお、ワックスツリーは毛細血管のように細かな形状であるが、真空で

圧力をかけながら地金を流し込むことで細部まで地金が行き渡るとのこと。

⑥仕上げ・石留・完成

鑄造された素材をツリーから切り離し、製品の形に丁寧に磨き、最後に石留をして完成。



ワックスツリー

見学の最後に、併設されたショップを見学させていただいた。今回は特別に社員価格での優待をいただいたことから、参加者一同、奥様へのプレゼントにジュエリーを購入したい気持ちはあったものの、勝手に買って帰ると「センスがない！」などのクレームを受けることが目に見えていたことから、今回は見学のみでプレゼントの購入は諦めた。予約すれば誰でも工場見学(ショップの見学も含む)が可能であるため、奥様を連れての再訪を検討するのも良いだろう。



本社工場前にて

【編集後記】

今年で7回目の工場見学会は、「エプソンの工場見学が可能」との情報をもとに、甲信地区に決定したものの、紆余曲折があり、最終的には台風19号の爪痕の影響でプランを変更せざるを得ず、最後の最後まで調整が難航した見学会であった。

しかしながら、多くの方のご協力もあり、結果的には歴代有数のパッケージになったのではないかと個人的には感じている。特に塩尻市商工会議所(窓口は木曾漆器工業協同組合・武井事務局長)や、一般社団法人日本ジュエリー協会には多大なるご支援を頂き、この場を借りて御礼申し上げたい。

願わくは、毎回思うことではあるが、より多くの方に参加していただける見学会になれば、事務局としては嬉しい限りである。

事務局 春原政則

日用品工業団体協議会 工場見学会 2019 報告書

2019年12月6日制作

制作 日用品工業団体協議会 事務局

〒103-0013

東京都中央区日本橋人形町二丁目15番2号4F

一般財団法人生活用品振興センター内

TEL 03-3639-8881 FAX 03-3639-8880

E-mail. nikkokyo@gmc.or.jp
