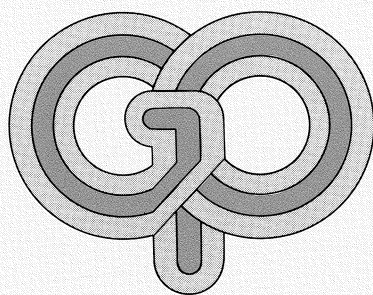


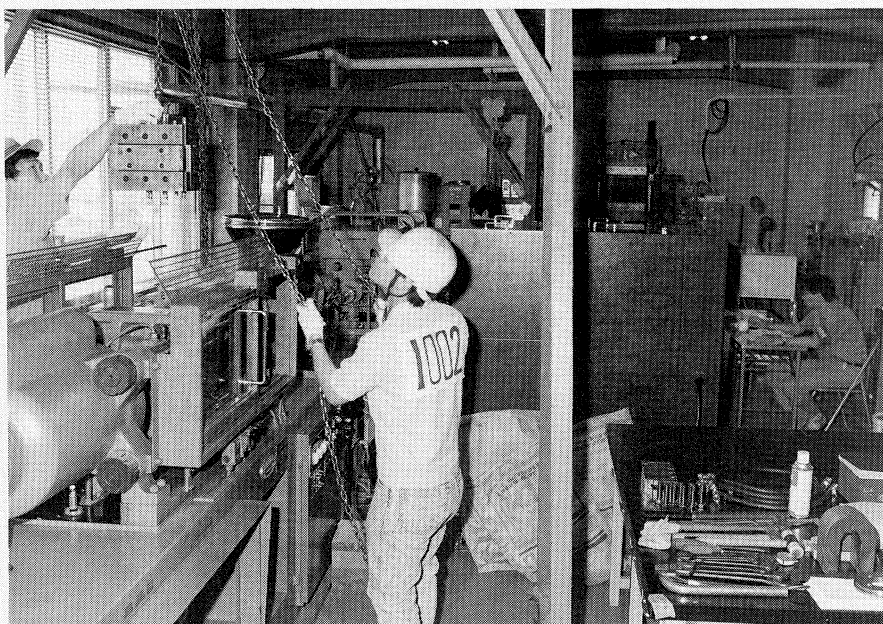
岐阜県の プラスチック



組合員対象に『消費税導入状況調査』を行う
技能検定に今年も大量受検・1級7人、2級36人
中小企業大学の瀬戸校で研修事業開始
中小企業事業団が業界の現状と対応策まとめる
新入社員に心を開かせる10カ条

デザインのすすめ
組合員の工場訪問
事務局日より

工業技術センターで実施した
技能検定の実技試験



全組合員対象に『消費税導入状況調査』

転嫁困難やトラブル少ない 組合のカルテルは守られている

岐阜県プラスチック工業組合は、全組合員を対象に『消費税導入状況に関する調査』を実施した。調査は実施2カ月を経過した6月の時点で、回答率42%の結果を次のようにまとめた。それによると、95%の組合員企業が「本体価格に消費税相当分の3%を転嫁できた」としており、転嫁・表示カルテルは順調に守られているようだ。

特例措置の廃止や見直しの訴え

消費税の導入状況調査は「消費税導入への対応の仕方」が7項目、また、消費税の実施に当たって中小企業者に認められた「特例措置」では免税点、簡易課税、限界控除、さらに帳簿方式の4項目について、どのように考えるかの意見を求めたものである。

政府は6月に入って「消費税の制度見直し」に向け政府税制調査会へ問題点の検証を諮問することを決めたが、組合員を対象にした調査でも多くの組合員企業が免税点、簡易課税、限界控除について見直しや廃止を訴え、注目されるところである。

半数近くがかなりの事務負担増

導入状況調査を各項目ごとにみると「導入に当たっての事務負担」は、半数近い企業がかなりの負担であったとしている。「事務負担の増加にどのように対応したか」では①コンピュータソフトの変更②税理士等の利用③帳票システムの合理化④要員の増加⑤勤務時間の延長の順で目立ち、この機会にコンピュータを導入した企業が1件あった。

「消費税導入に当たって問題点になった」と

とは①コンピュータソフトの変更②消費税の計算③転嫁の方法④従業員の教育⑤得意先の理解などの順で苦慮したり、手間取ったりしたが「とくに問題はなかった」とする企業が25%あった。

カルテルは全体に守られている

当組合では消費税を円滑に導入するため「転嫁・表示カルテル」を実施したが、その「カルテルが守られているか」については①十分守られている②概ね守られているとしているのが全体の70%を占めている。また「よくわからない」とするのが25%もあった。

免税点や簡易課税で廃止の意見

中小企業者に認められた特例措置についての考え方は、まず3,000万円以下の免税点では75%が「廃止すべきだ」としている。しかし「現行のままでよい」や「3,000万円以下に引き下げるべきだ」とする少数意見のあることを見逃せない。

簡易課税の適用条件（5億円以下）については、54%が「廃止すべきだ」とし、30%が「現行のままでよい」としている。また、みなしマージン率（10%、20%）は、68%が「廃止すべ

きだ」とし、残るは「現行のままでよい」「見直すべきだ」の意見が分け合っている。

限界控除制度は大半が廃止意見

今回の制度では、免税点を超えた課税業者と免税業者との較差を縮小する措置として限界控除制度（6,000万円未満）設けられているが、これについても68%の企業が「廃止すべきだ」とし、少数意見として「現行のままでよい」「見直すべきだ」がある。

帳簿方式では「現行のままでよい」「廃止すべきだ」と相反する意見がそれぞれ40%と分かかれ、残るは見直し意見である。

政府税調が消費税見直し

内容は年内にも結論の方向

政府は政府税制調査会に対し「消費税の制度見直しに向けた問題点の検証」を諮問すること

を決めた。まず、8月までに検定項目を整理したうえで、事業者による消費税の申告、納税が始まる9月以降から本格的な作業に入るが、当面は意見の聴取やデータの分析など実施状況の把握が中心となりそうだ。

具体的には簡易課税、免税点、限界控除の適用範囲が課題になる。見直し結果を実施する時期は、一回目の納税が一巡する来年1月以降になる見通しで、その内容については年内にも結論を出す方向で、検定作業を進めるという。

実際には平成3年度の税制改正で実施に移されることになろう。しかし、見直しについては消費者と事業者の双方が対立する問題を抱えているばかりか、事業者間でも企業規模の大小により意見が食い違っている。とくに参院選挙に続いて衆院選挙も絡むだけに、消費税の見直し審議は簡単に進みそうにない。

検定に先立ち技術講習会

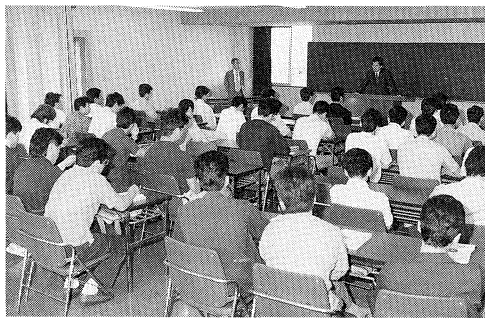
大松副理事長が受講者を激励

工業組合は平成元年度の技能検定に先立って6月8日から2日間、岐阜県工業技術センターで『技術講習会』を開き、受検者に基本からみっちり勉強してもらった。

講習内容は、第一日が①実技試験の解説と受検対策②学科試験の解説と受検対策。第二日は午前中が③機械取り扱い説明と加工技術一で、午後は受検日と使用機種種の公開抽選をした後、担当者から説明を聞き実習した。

講師は日置正首席検定委員、長屋喜八岐阜県工業技術センター職員、日精樹脂工業のサービスエンジニアがあたった。

講習会の開始に当たって、大松利幸副理事長は挨拶に立ち「プラスチックの成形は、昔から



技能検定に先立って開いた特別講習会

カンに頼ることが多かった。しかし、近年は新しい機能性をもつ樹脂やコンピュータ化された成形機が相次ぎ登場してきたため、成形管理技術は非常に高度化されてきている。したがって技能検定も年々、難しくなっている。どうかこの機会に技術、技能を磨いて先輩の技能士に続いて合格し、プラスチック加工県としての名声を一層高めてほしい」と激励した。

技能検定は今年度も大量に受検

1級7人、2級36人が日頃の技能を發揮

工業組合は岐阜県職業能力開発協会から委託をうけ、6月27日から7月12日までの11日間、岐阜県工業技術センターで『平成元年度の技能検定』を実施した。

ハイテク時代に ふさわしい検定

今年度のプラスチック射出成形の受験者は、1級7人、2級36人の合計43人で昨年と同レベルのハイテク時代にふさわしい大量受験となり、日頃の技能を發揮してもらった。

技能検定は6月27日から土、日曜を除く7月7日までの9日間が2級の実技検定、また7月11、12日の2日間は1級の実技検定を行った。

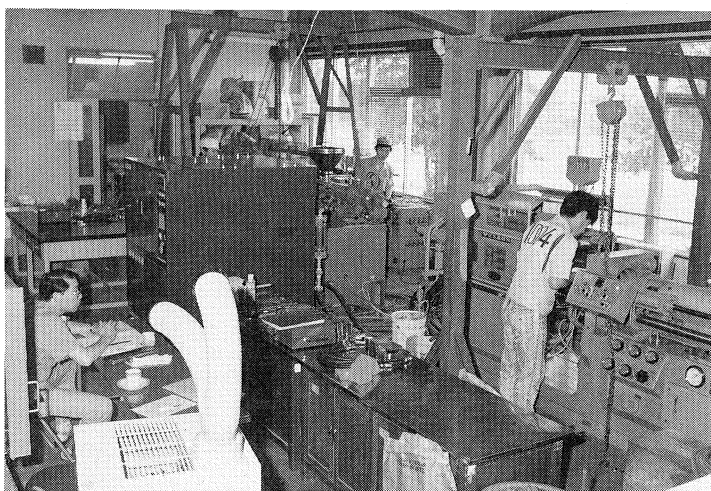
事前・事後すべてが採点の対象

受験者は公開抽選で決まった日精、住友の各インジェクションの前に立ち、予備時間の30分を加えて2級が3時間30分、また、1級が4時間30分の検定時間をフルに活用し、与えられた検定課題と取り組んだ。

その検定試験内容は、2級が二種類の熱可塑性の樹脂を用いて射出成形により、箱状の成形品を製作する。

1級は二種類の熱可塑性樹脂を用いて射出成形により箱状の成形品を製作し「成形収縮率計算票」及び「材料歩留まり計算票」を作成するもの。

実技試験は、たんなる成形作業だけでなく、



検定委員の見守る中で行われた技能検定の実技試験

運転前の点検、金型の取り付け、型締め力の調整、リミットスイッチの調整などと、成形作業の事前・事後までも採点の対象になるとあって受験者は緊張の連続であった。

知識がないと実技応用できぬ

首席検定委員をつとめた日置正さんは「技能検定受験者が年々増えていることは、県内技術の高度化となり喜ばしい。しかし、新しい樹脂新しい成形機械が相次ぎ登場し、検定に合格することは難しい。とくに実技で合格しても、学科ではなかなか合格しないのが実情です。検定というと、とかく実技に捉われてしまいがちで、日進月歩の技術革新の今日では、学科が第一。知識がないと実技に応用が効かないからです」と、学問的な知識の大切さを強調していた。

なお、学科試験は8月27日、岐阜大学で全国

統一のもとにペーパーテストが行われる。合格者の発表は10月6日に予定である。

「金型製作」は後期分の技能検定

昨年度から、新しく実施されている「金型製作」（プラスチック成形用金型製作作業）の1・2技能検定は、後期の技能検定として行われる。したがって受検申請の受付は10月に予定され、実技試験は揖斐郡大野町にある岐阜職業訓練短期大学校で行われる。

なお、この金型製作はプラスチック工業組合が、岐阜県金型工業組合の協力（講習会の講師や検定委員の派遣）を得て、受付け事務をはじめ

め検定業務の取りまとめを行う。

実技試験問題は後期の受付開始時に公表される。63年度の場合、1級はプラスチック成形用金型として必要な作業要素（テーパー穴加工、アール加工、溝加工等）を盛り込んだ課題を立てフライス盤と手加工で製作する。

また、2級は、プラスチック成形用金型として必要な作業要素（テーパー穴加工、アール加工、溝加工等）を盛り込んだ課題（1級課題の一部角度などを変更したもの）を盛り込んだ課題を立てフライス盤と手加工で製作する。

試験時間は1、2級とも4時間である。

経営者や後継者対象に研修

中小企業大学校瀬戸校で

瀬戸市川平町に建設された中小企業大学校・瀬戸校が開校し、中小企業の経営者や後継者を対象に研修事業を開始している。当面する研修内容は次のとおりで、詳細は工業組合事務局が瀬戸校（0561-48-3400）へ。

なお、大学校には宿泊施設があり、快適な研修を受けることができる。

《**変革時代の販売力強化作戦**》 主として後継者、管理者を対象に①商品企画の重要性②販売力強化作戦の構築③販売管理の実際—など事

例・演習を交えて学ぶ。開催は8月21日から1週間で、定員は30人。受講料は32,000円。

《**新たなる活路開拓の考え方すずめ方**》 後継者、管理者が対象で①ビジネスチャンス②活路開拓の展開方法③販売、チャネル政策—をテーマに事例を交えて学ぶ。定員は30人で、9月18日から1週間。受講料は32,000円。

《**製品開発のすずめ方**》 後継者、管理者、技術系スタッフを対象に①アイデア発想法②製品開発の情報収集、分析③デザイン化の方法—をパソコン演習により修得していく。定員は20人で、10月16日から1週間。受講料37,000円。

《**組織の活性化とリーダーシップ**》 後継者と管理者を対象に①管理者職務とリーダーシップ②人事考課と人材配置③職場における活性化策—をテーマに事例を交えて学ぶ。定員は30人で、11月13日から1週間。受講料は32,000円。

《**管理者の総合的マネジメント能力開発**》 ①目標達成のための事業計画②職場管理と人間関係③経営シミュレーションによる演習—などをテーマに学ぶ。定員は30人で、12月4日から1週間の研修。受講料は32,000円。



中小企業の人づくりを開始した瀬戸校

経営力の強化や合理化で体質の改善

事業団がプラスチック業界の現状と対応策をまとめる 完成品メーカーを目指せ

大部分の企業が中小下請製造業であるプラスチック成形業界は、円高やN I E S等からの製品輸入に伴う競争激化を理由に、親企業からのコストダウン要請が強まっている。一方では樹脂価格の上昇や賃金アップが加わり、成形業者の収益性は厳しくなるばかりである。こうした経営環境の中で、経営力を強化していくためには、合理化による体質改善はもとより技術的な対応がより重要になっている。

中小企業事業団では、プラスチック成形加工業界における技術の変遷と動向を探り、その「現状と対応策」をまとめた。要点を抜粋すると。

産業の構造は内需主導型に変わる

〔成形業が抱える諸問題〕 プラスチック成形品は、日用雑貨品、機械・電気部品、建築などの資材として欠かせない材料となっている。わが国はこれまでの輸出体質が国際的な批判を浴びていることから、産業構造の内需主導型への変革を進めている。そのためプラスチック成形業界においても、製品別に見ると変化が表れている。

まず、成形業界における最近の動向分析から見ると、

①売上額は各業界とも先行きに対する見方は厳しいが、自動車・輸送用部品が時系列的に継続して低下し、他の業種とは異なったパターンになってきている。低下が少し大きいのは、電気・電子・通信部品で、日用品・雑貨関係にも低下は見られるものの、比較的安定したパターンである。

②工業用品と生活用品の間に単価の差が見られ、工業用品の方が生活用品より厳しい。数量面では容器・キャップ類と自動車・輸送機器部品の減少幅が大きくなりそうで、日用品・雑貨や電気・電子・通信部品は減少が大きいとする企業が増えている。

③単価は現状より上昇がないとしている日用品・雑貨・キャップ類に対し、工業用品関係は横這いか状況によっては低下するという見方が多い。

④操業は低下すると見ているのが容器・キャップ類の部門で、他の部門は低下するかも知れないが、維持は可能であるという。

⑤経営上の問題点は、1位が「製品の単価が低く抑えられ上がりにくい」こと。2位は「製品のニーズが変化している」こと。3位が「業種によるが需要の停滞」などで、いずれも企業間競争の激しさを裏付けている。

問題点は単価引下げと長期手形

このほか経営上の問題点は、数多い。プラスチック製造業は品目別、業態別にそれぞれ特徴があるので一律に論じれないが、次の項目をあげることができる。

「受注先企業から製品単価についての引き下げ要求」「手形サイトの長期化」「人件費の上昇」「現地生産化による産業の空洞化と将来に対する不安」「N I S Eとの価格競争」「労働環境の劣悪さによる人材の確保難」「労働基準法に定められた時間短縮への対応」「県外からの進出企業と地元企業との規模および経営の格



デジタル化が進む近年の成形機

差」「税制改正への不安」など。

このうち単価の引き下げ要求や手形の長期化は、下請企業の典型的マイナス面というか、下請の弱さを物語っている。労働時間の短縮については、かんぱん方式など発注先企業からの納期短縮要求に苦慮している様子がうかがえる。

技術の変革と親企業の内製化も

〔大手企業の内製化〕 成形を行うには成形技術が必要であることはいうまでもないが、近年は機能性樹脂の登場もあって、成形技術の内容が変りつつあり、これが親企業の内製化へ有利に働いている。その理由は、

①成形機のデジタル化＝従来の成形工程は熟練者が自分の知識と経験から成形条件を決め、成形機に設定していた。とくにアナログ方式では誤差があるため、これを経験によって補っていた。近年は制御装置のコンピュータ化によって、その成形工場に経験者がいなくても、材料メーカー等のエンジニアに最適成形条件を設定してもらうことによって、容易に成形作業が行えるようになった。

②技術情報の変化＝現場で覚える技術より、文献や講習会など現場以外で入手できる技術の重要性が増大してきたこと。このため高学歴の技術者のノウハウの多い大企業の方が、中小企業より技術が習得し易くなった。

③金型設計のコンピュータ化＝成形技術のなかで重要なポイントである金型設計が、経験からコンピュータ・シミュレーションへ移行してきた。成形技術の多くは金型構造にあり、有力メーカーは金型技術を看板としているが、近年は金型設計にコンピュータ・シミュレーションが利用され、金型技術はコンピュータ技術に強い企業（大企業）に有利になりつつある。

対応策は経験積み自社製品作る

〔内製化へ中小成形業者の対応策〕 大手企業の内製化は避けられない情勢にある。これに対する最もよい対策は、自社の独自製品を作っていくことであるが、一朝一夕に実現することではない。実行しやすい対応策は、

①部品メーカーから完成品メーカーへの転換＝大企業の内製化はそのメーカーの新しい主力製品、それも量産品から行われるのが一般的。

成形業者の対応は、受注量が減少分する代わりに、発注企業から最終製品までの組み立てまでを受注する。今まで大企業で組み立てていたものの中には、中小企業でも合理化を考えれば成形工程のみの受注より、利益の多い場合が多い。最終製品を作ってみることは、将来、自社製品を作るための経験を積むことにもなる。

②中小企業の方が有利な点を探す＝大手企業も内製化が良いとは思っていない。中小企業を作った方が良いものもあるはずでこれを探す。

しかし、ここで考えねばならないことは、大企業が内製化しながら中小企業に発注する仕事は、手間がかかって利益の少ないものが多い。これを積極的に受注し、合理的に製作する方法を考え、発注側を目覚めさせる努力が必要。

③高度な技術修得にも積極的に取り組む＝これからの中小企業は、絶えず先端技術への挑戦が必要である。（次号へ続く）

新入社員の心を開かせるための10カ条 職場への期待を失わないために

毎年、多くの若者が学窓を巣立ち、社会人として第一歩を踏みだす。しかし、せっかく入った新人も中小企業へはなかなか定着してくれない。

その理由はいろいろあるが、なんとか中小企業の良さを理解し、定着してほしいと思うのはどの経営者も同じである。

それでは経営者たるもの、新入社員に心を開いてもらうにはどうすればよいのか。

対応策はいろいろあるが、まず、経営者自身が第一歩を踏みだすことが大切であろう。そして新入社員に心を開かせる話のきき方をするこ

現実とのズレをまず解決してやる

ところで最近発表された「労働者の健康状況調査」によると、心身の疲れや職場での悩みや

- ①指導するという立場でなく、対等の人間として接する
- ②一人ひとりの個性を十分に尊重する
- ③いわんとすることを、できる限り誠実に聴いてやる
- ④若者たちの時代的な傾向、価値観を理解してやる
- ⑤せっかちに、企業への同化や献身を強調しない
- ⑥企業社会の枠の中で自分らしさを発揮できるように援助してやる
- ⑦仲間と共存共栄しようとする姿勢を育てる
- ⑧若さを十分に発揮し、エネルギーを発散させるようにしむける
- ⑨若者たちに自分の意識や行動を気づかせる
- ⑩仕事を通じて、若者に将来への夢と希望を再発見させる

不安を訴えるケースは、中高年齢層もさることながら、若い世代の方が以外に多いといわれる。理由はやはり入社時に抱いていた職場への期待と、現実の職務や職場環境とのズレがあまりにも大きいからといえよう。

ともあれ若年労働力はますます減少し、逆に高年齢層の労働力は増える一方である。最近の調査によると、労働人口に占める若年労働力の割合は、昭和62年の81.1%から、13年後の平成12年には77%へと大きく後退する見通し。

三菱化成のエンジニアリング プラスチックス

ナイロン樹脂

NOVAMID

ポリカーボネート樹脂

NOVAREX[®]

PBT樹脂

NOVADUR

中低圧ポリエチレン **NOVATEC** 高圧ポリエチレン **NOVATEC-L**



三菱化成工業株式会社

本社：東京都千代田区丸の内2-5-2・三菱ビル
電話 03(283)6111(大代表) 【〒100】

軌道に乗る新産業育成対策

共通の課題は人材と情報と資金

岐阜県は経済環境の変化に対応し「産業構造のハイテク化・ハイタッチ化」と取り組んできた。いまさら述べるまでもないが、ハイテク化とは、情報、バイオ、航空宇宙、新素材の分野である。

また、ハイタッチ化とは、デザイン（芸術）イベント・コンベンション（夢）健康の分野を指すものである。

県はこれを七大新産と呼び四次総の実施計画に折り込んで企業の進出・育成や事業転換を進めてきたところで、このほど各産業ごとに一年間の実績をまとめ「新産業白書」とし、発表した。

人材確保へ情報収集

白書の内容は、各新産業とも「現状分析」に始まり「課題」と「方策」をまとめあげている。その共通する課題は

人材と情報と資金の不足。このため今後の方策として、人材確保に向けた情報収集をはじめ、学校教育の充実、Uターン対策、外部技術者の招へいなどの点を指摘している。

また、開発に伴う資金やリスクへの対応が、企業の進出・育成を阻んでいるという。さらに各白書は振興策をまとめ、提言している。

超高温の材料研究を

その二、三を紹介すると、情報ではUターン希望者の相談窓口や地域情報高度化センターの設置。新素材では超高温材料研究センターや無重量落下実験施設の整備。航空宇宙では地域航空ネットワークづくり。バイオではバイオ産業センター、イベントではリーディング産業の育成、健康ではシルバー健康村や薬草王

国の実現、デザインではデザイナーの連携システム形成などと興味深いものが多く、今後に期待したい。

具体的な育成策展開

こうして新産業育成策は二年目に入り、より具体化してきた観がある。とくに平成元年度の商工行政では①ハイテク・ハイタッチ産業育成資金制度を設け、新たな事業展開に必要な資金の融資②地場産業構造改善事業、事業転換対策事業、新分野進出事業などの助成事業を通じ、新分野への進出や事業転換の促進をあげることができる。

岐阜県は、古来から「匠の国」といわれる。この匠の精神は創意工夫を凝らしながら新しい知恵を生み、技を磨いてきた。そこには現代に通ずるハイテク、ハイタッチの精神が息づいており、県政に呼応した企業や業界の対応がまたれる。

TOSHIBA

東芝機械株式会社

本社 東京都中央区銀座4丁目2-11

名古屋営業所 名古屋市名村区名駅4丁目7番23号

化工機課 TEL <052> 561-8341

デザインのすすめ

岐阜県プラスチックデザイン協会

ニューシルバー層を注目

多趣味で、活動的な50代を中心とした中高年層をニューシルバー層と呼び、これからの消費市場に活力を与える市場としていま注目を集めている。

確かに、普通のサラリーマン人生のなかでは最も高い収入を得る時期でもあり、子供の教育費や住宅ローンの先ゆきが明るくなるころで、お金のゆとりや夫婦だけの生活、そして余暇時間の増大が自己実現型の夫婦中心型生活行動を強め、新たな生活拡大のための消費欲求が強まっている。

このような動きは、すでに85年ごろから自動焦点カメラやカラオケ、住宅の増改築・買い替え等の消費行動に現われ、パソコンやワープロといったハイテク商品にも大きく期待されている。

シルバー市場への対応は、我が国の高齢化社会への進展と共に多くの企業が積極的な進出が見られているが、年齢的にはまだその予備群と思われるこのニューシルバー層は、それとは少し切り離れた商品計画を立てていかなければニーズに答えていけないようである。

たとえば、この層は、生活意識としては進歩

的、積極的であり、自由な発想の持主であり、生活行動の範囲も広く、常に堂々としていたいという意識の持主であること。さらに消費行動でも、カラフルであり、自己表現を大切にする。

ファッション感覚もそれなりに持ち合わせており、ゆとりなどの付加価値を重視するなどといった従来の“老人”像との対極でイメージできることである。

彼らへのマーケティング戦略の基本は、“差異消費”の追求から“満足”といったこだわりにあるとされ、「あの人が持っているから」、「誰も持っていないものを」等、人と人の関係によって消費される世界ではなく、「誰が持っているようと私はこれで満足している」等、物に対する価格の設定に自信のようなものを持った消費の世界の誕生に対するデザイン開発が必要とされる。

つまり、ニューシルバーが求める商品を購入することによって得る満足感は品質の満足とはちがいで、メーカーのイメージ、企業理念、商品開発姿勢、消費者に対する配慮など、消費能力の向上といった面を覗かせながら、「自分の好み」や「自分にあった」等をポイントに選択しているのだ。

そのために、企業のメッセージを個々の商品を通してよりの確に顧客に伝えられるよう、新たなデザイン戦略を構築していきたいものだ。

(県工業技術センター技術振興部デザイン)

出光

の石油化学製品

◎取扱品目

ポリスチレン

低密度ポリエチレン

高密度ポリエチレン

ポリプロピレン

カルブ®

ポリカーボネート



出光石油化学株式会社

東京都千代田区丸の内3-1-1(国際ビル) 〒100 ☎ 03-213-3111

名古屋支店 名古屋市中区栄2丁目1番1号(日土地名古屋ビル5F) 〒460 ☎ 052-231-8611

新設の高宮工場へ集約し大型化

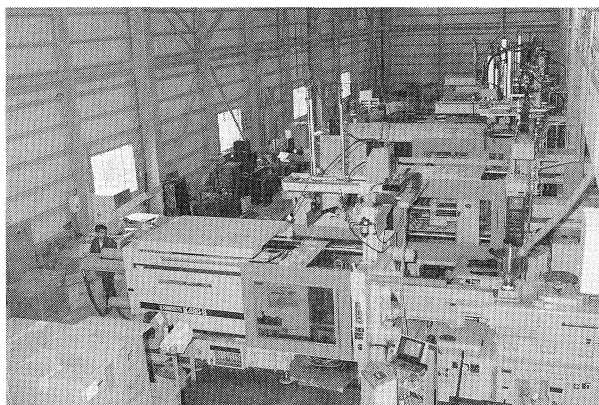
美濃プラスチック工業

工場訪問は、さる五月に滋賀県の彦根市に新工場を稼働させた美濃プラスチック工業を訪ねた。同社はこの彦根市に主力の彦根工場（市内鳥居本町大畑地内）をもっていたが、近年、大型製品の成形が多くなったため、同じ彦根市内の高宮町に3,000平方メートルの用地を取得し、新鋭工場を建設したものだ。

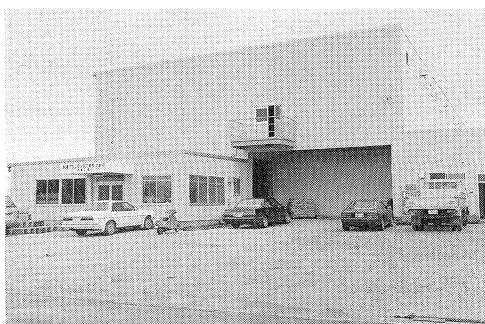
新工場は町名をそのまま取って高宮工場。名神高速道路の彦根インターを降り、西南へ国道8号線と307号線に挟まれたところ。というよりも「多賀大社へ車で5分のところ」と説明した方がよく判ってもらえそうだ。

進出する大手工場の受注先取り

社長の富田進さんは「滋賀県の工場は栗東周辺に限られていたが、近年はこの彦根周辺に立地されるようになった。その代表的なのはブリヂストン彦根工場やキンビール彦根工場。最近では長浜にキャノンが進出、今秋から操業開始する予定。とくにキャノンは次代のコピー機と



大型インジェクションがずらりと並ぶ高宮工場



将来は全社の施設をこの高宮工場へ集約

いわれるカラーコピー機の量産工場で、大型成形品の発注を期待している」と話す。

先手必勝、新鋭工場を建設した富田さんの胸の内がよくうかがえる。

大、中型機がずらり並んで壮観

高宮工場の規模はほぼ正方形の2,000平方メートルの大きさ。ここに850t、650t、480tの大型成形機をはじめとする6機を新設、また、旧彦根工場から中型4機を移設した。大型、中型機種がずらり並ぶ様子は壮観である。

建て屋の半分は二階建てで、上が原料樹脂の処理場、下は成型品の二次加工や梱包場になっている。操業一か月半、ラインには自動車部品やテレビ、エアコンなど弱電部品の成形品がスムーズに流れる。

中間管理者不足が悩み

富田さんは「先行きは、本社のある穂積工場も彦根工場も高宮工場へ集約する予定です。従業員もパート含め46人へと倍増しており、課題は納品や品質の管理」という。上げ潮ムードの会社にも中間管理者不足の悩みがある。

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□化学業界は好況続く、不安は為替□

消費税実施や為替の変動から「景気に先行き不安」がありました。7月に入って「年内いっぱい、現在の好況が続く」との見方に変ってきました。大手の各経済調査機関も「設備投資の拡大」を背景に今年度経済見通しを上方修正しています。

このうち化学関係業種の見通しは「基礎原料であるエチレンはじめポリエチレン、ポリプロピレンなど汎用樹脂の生産は前年比2ケタ増のペース。食品用フィルム、自動車家電、建材向けなど相変わらず旺盛な需要が続いている」といわれ、ただ、従来と違う懸念材料は「為替の動きが不安定なことで、もし円安が進めば化学各社は原料樹脂の値上げを打ち出す可能性がある」といわれます。こうした経済見通しを参考に経営をすすめてください。

□福利厚生事業に協力してください□

総会で決まりましたように事務局としましては事業計画に示された共済事業、共同購買事業、福利厚生事業などと取り組んでいく方針です。現在行っているのは共済事業で「家庭常備薬」

などのあつ旋で、先日、各企業へリストを送りました。ご希望は早めに工業組合まで。

□車検のローンを利用してください□

工業組合は共済事業の拡充の一環として、ローン事業を強化しました。とくに従来の「県プラ自動車ローン」に加え、車検及びそのローンを始めました。車検価格は車の状況により異なりますので、車検標準価格表の会員特価のらんを参考に、提携先の日の丸興業へ問い合わせてください。車は指定場所まで引き取りにうかがい、車検が終わりしだい納車にあがります。

おくやみ 齋藤柳三郎さん(株)齋藤プラスチック工業所会長)は去る7月13日81歳で亡くなり、15日に葬儀及び告別式が関市前町照慶寺で行われました。

謹んでご冥福をお祈りいたします

関市春里町3-1-25

岐阜県のプラスチック 1989 89号

平成元年8月1日発行

発行 岐阜市六条南2丁目11番1号

(岐阜産業会館4階)

電話 (0582) 72-7173

FAX (0582) 76-1525

岐阜県プラスチック工業組合

発行責任者 青木 隆二

ポリエチレン

スミカセン®

エチレン酢酸ビニル共重合樹脂

エバテート®

ポリプロピレン

住友ノーブレン®

ポリスチレン樹脂

エスブライト

塩化ビニル樹脂

スミリット®

メタクリルシート

スミペックス®

メタクリル樹脂

スミペックス-B®

高密度ポリエチレン

スミカセンハード

熱可塑性エラストマー

住友TPE

合成ゴムSBR

住友SBR

合成ゴムEPR

エスプレン®

エチレン酢酸ビニル
塩化ビニル共重合樹脂

スミグラフト®



住友化学工業株式会社

名古屋支店

〒460 名古屋市中区錦1丁目11番18号(興銀ビル)

電話 <052> 201-7571

'89

暑中お見舞い 申し上げます



平成元年 盛夏

岐阜県プラスチック工業組合

役員一同

株式会社

東海ポリエチ工業所

取締役社長 大野 繁 俊

本社工場 羽島郡岐南町野中宇州崎
TEL <0582> 46-1313 (代)

品質と技術の工業部品専門メーカー

ムトー精工株式会社

代表取締役 武藤 昭 三

本社工場 各務原市鷺沼川崎町 1-60-1
TEL <0583> 71-1100 (代)

コダマ樹脂工業株式会社

代表取締役会長 児玉 庄 一

岐阜県安八郡神戸町末守 377の1
TEL <058427> 4141 番 (代表)

岐阜プラスチック工業株式会社

取締役社長 大松 利 幸

本社 岐阜市神田町9丁目25 (大岐阜ビル6F)
TEL <0582> 65-2233 (代)

ひまわり印家庭用雑貨

東和化成株式会社

代表取締役 納土 栄 一郎

本社・工場 岐阜市前一色3丁目5番16号
TEL <0582> 45-5528 (代) 〒500
東京営業所 東京都中央区湊 3-16-8
磯部ビル 2F
TEL <03> 551-6300 〒104

バス・航空機・車輛・船舶用各種座席、航空機部品
強化プラスチック、太陽温水器

天龍工業株式会社

代表取締役 福西 紀 雄

本社 岐阜県各務原市蘇原興亜町4丁目1
TEL <0583> 82-4111 (大代)

大垣プラスチック
工業株式会社

取締役社長 日 比 正 隆

本 社 工 場 大垣市大島町 2 丁目 394 番地
TEL<0584>81-1347(代)
名古屋営業所 名古屋市東区代官町 2 4
TEL<052>932-3945(代)

合成樹脂原料製造販売
委託加工及カラーリング

美濃化学工業株式会社

代表取締役 吉 田 博 司

本 社 岐阜県美濃市極楽寺改田1451-1
TEL <05753>3-1888

名古屋三光合成樹脂工業株式会社

岐 阜 工 場

取締役工場長 山 本 幸 雄

名古屋市南区烏栖町 2 丁目 93 番地
TEL<052>822-1325 番(代)
岐阜工場 岐阜県安八郡安八町森部 2454 の 1
TEL<058464>代表 3388 番

日 本 工 芸 株 式 会 社

代表取締役 加 藤 法 康

関市西田原 415
TEL <05752> 2-0328

有限会社

加藤プラスチック製作所

代表取締役 加 藤 雄 一

岐阜市鏡島 1785-1
TEL<0582>51-5357

岐 東 化 成 株 式 会 社

取締役 佐 藤 勇 雄

各務原市蘇原東島町 2 丁目 108
TEL<0583>86-9730

岐阜技研ポリマー
株式会社

代表取締役 篠 田 哲

岐阜市岩地 3-7-15
TEL<0582>46-2541

関 化 成 工 業 有 限 会 社

代表取締役 林 光 夫

本 社 関市東町 4 の 9 の 1
TEL<05752>2-1545 (代)
工 場 関市ひかり町
TEL<05752>2-4904



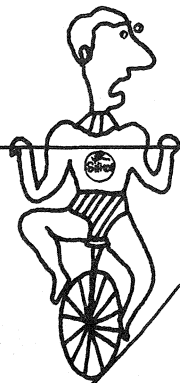
ニーズに**適確に**
こたえることで
未来の扉をひらきます

産業や生活のあらゆる分野で、便利さや快適さを生みだしているプラスチック。このすぐれた特性をコントロールして、繁栄のためによりよく活用しなければなりません。信越ポリマーはプラスチックを主な素材として、各種の製品を多角的に開発、生産、販売しています。一方、これらの製造や流通のプロセスにあたっては、安全や環境の保全にも十分配慮し、時代と社会のニーズにこたえる新しい価値づくりを進めています。

新しい素材を価値あるものに

信越ポリマー

名古屋支店 名古屋市中村区名駅4丁目27番23号 (新名古屋ビル)



信越シリコーンなら
ではの、**離れ技**。

**信越シリコーン
離型剤**

プラスチックの離型に最適な離型剤をご紹介します。

信越シリコーン離型剤。熱に強く、化学的に不活性ですから、型や成形材料を汚したり、傷めたりする心配がありません。不良品の発生を防ぐばかりか、清掃などの労力が軽減できますので、作業能率も一段と向上します。

〈特長〉

- 少量の塗布ですぐれた離型性。
- 耐熱性、撥水性にすぐれています。
- 化学的に不活性ですので、型を侵しません。
- 複雑な型にも使えます。
- 品種が豊富です。



信越シリコーン

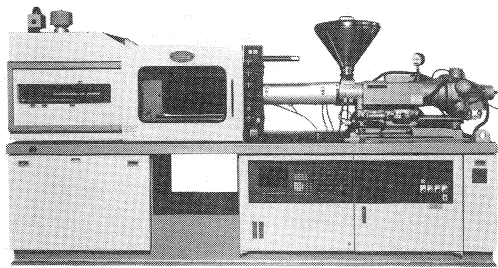
信越化学 / 名古屋支店

名古屋市中村区名駅4-27-23(新名古屋ビル東館)

TEL(052) 581-6511(代)

射出成形を知りつくしたNISSEIだから 満足出来る高度ソフトいろいろ。

— 射出成形機づくり40年。先進技術で常に業界をリードし続けるNISSEI —
射出成形機を「精密産業機械」として位置づけ、あらゆるニーズに応える豊富な機種・システムが、各産業界から高い評価を得ています。しかも、ユーザーの皆さまの利益追求のために、長年の経験を生かし、射出成形をトータルの視野でとらえ、多様化する成形加工の課題に挑みつつ、明日のプラスチック産業の発展にむけて、大きく前進しています。



NISSEI

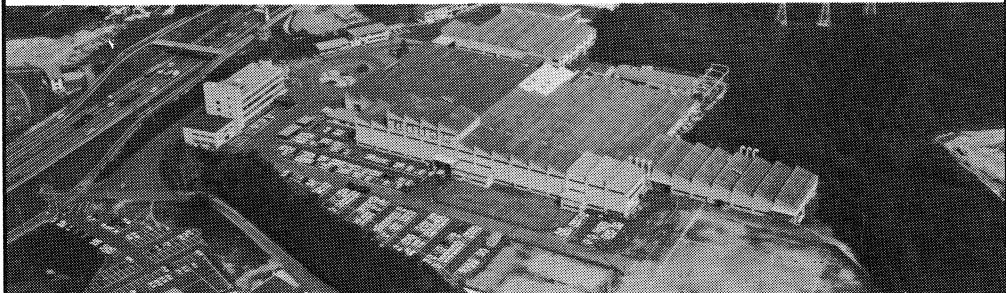
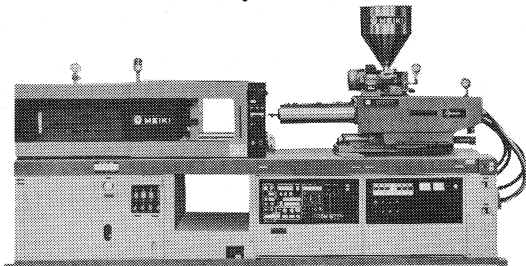
プラスチック射出成形機・世界のトップメーカー

日精樹脂工業株式会社

岐阜出張所 〒500 岐阜県岐阜市西部寺屋敷3-40西ビル1F ☎(0582) 72-5952
本社・工場/長野県坂城町南条 2110 ☎(0268) 82-3000(大代表)
■東京事務所 ■営業所/西関東・東関東・大阪・名古屋・長野・東北・広島
■出張所/全国29ヵ所 ■海外サービスステーション 27ヵ所 19ヵ国

MEIKI の理想は名機です

プラスチック射出成形機の
専門メーカーとして、型締力35
トンの超小型精密機から
12,000トンのジャンボダイナに
至るまで、プラスチック射出成形
機一筋にかける情熱は、各種の
名機を業界へ送り出しています。



株式会社 **名機製作所**

本社・工場
愛知県大府市北崎町大根2 電<0562>48-2111

UL・94-V0 認定材料

自己消火性樹脂

JSR NF94
JSR NC100

日本合成ゴム株式会社 本社/東京都中央区築地2-11-24 TEL(03)541-4111・名古屋支店/TEL(062)571-1231



生きてる素材。
三菱レイヨンのプラスチック

メタクリル樹脂/板状品

アクリライト[®]

メタクリル樹脂/射出成形材料

アクリペット[®]

ABS樹脂

ダイヤペット[®] **ABS**

三菱レイヨン
東京(272)4321/大阪(202)2241/名古屋(561)6711

いろいろ組み合わせて グルメ満足

グルメセット

個食サイズの惣菜がますます増えています。4アイテムで20種以上の組み合わせを可能にした、新しいタイプの個食用シリーズグルメセットです。セット組み販売により、売り場をさらに大きく展開できる個性が魅力です。



 **リスパック株式会社**

岐阜プラスチック工業株式会社

- 本社：岐阜市神田町9丁目25番地(大岐阜ビル6階)
- 生産本部：各務原市前渡東町4丁目222番地

岐阜プラスチックグループ

- リス興業(株)
- リスパック(株)
- リス(株)
- 東北リス(株)
- 東京リス(株)
- 大阪リス(株)
- 四国リス(株)
- 九州リス(株)
- リスエンジニアリング機