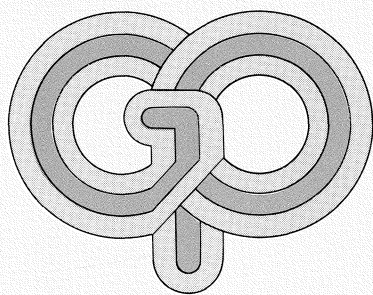


# 岐阜県の プラスチック



内需景気に支えられ健全…『経営指標』まとまる

8月27日に『総合デザインフェア』

技能検定は過去最高の大量受検

県内各試験場の平成元年度の研究成果

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行った  
技能検定の実技検定



# 内需景気に支えられ健全

## 岐阜県が『経営指標』をまとめる

### 投資効果も表れ資金繰りも好調

岐阜県商工労働部は、このほど昭和63年度の経営実績をもとに調査分析した『県内中小企業の経営指標』をまとめた。調査の対象となった中小企業は、県内の主要業種10業種から選んだ767企業（うち製造業は590企業）である。このうちプラスチック成形工業は42企業で、内訳は射出成形専業が34企業、その他の成形工業8企業が経営分析の対象になった。

#### 業界の動向が 指標に表れる

その結果、プラスチック成形工業42企業のうち30企業が、営業利益および経常利益がともに黒字の健全企業で、他業種に比べてかなり良い業界の健全性を示した。とくにこの年のプラスチック業界は、内需拡大と素材革命の主役として好調で、工場や設備の新增設が相次いだことなどが、経営指標にはっきり表れている。

次は昭和63年度の経営指標から見たプラスチック成形業界（射出成形専業）の収益性、健全性、

| 部門 | コード | 比率名            | 単位 | 全国平均    |        | 県平     |       |
|----|-----|----------------|----|---------|--------|--------|-------|
|    |     |                |    | 61年度    | 62年度   | 61年度   | 62年度  |
|    |     | 集計企業数          | 件  | 24      | 31     | 3      | 2     |
|    |     | 平均総資本          | 千円 | 123,790 | 81,692 |        |       |
|    |     | 平均従業員数         | 人  | 75      | 72     | 9      | 11    |
| 総合 | 1   | 経営資本対営業利益率     | %  | 6.7     | 8.6    | 3.4    | 9.8   |
|    | 2   | 経営資本回転率        | 回  | 1.8     | 2.0    | 2.7    | 1.7   |
|    | 3   | 売上高対営業利益率      | %  | 4.1     | 4.0    | 1.8    | 5.3   |
|    | 4   | 自己資本対経常利益率     | %  | 27.5    | 28.6   | 37.7   | 35.5  |
|    | 5   | 総資本対経常利益率      | %  | 7.1     | 6.2    | 4.6    | 10.8  |
| 財務 | 6   | 自己資本対固定資産比率    | %  | 141.5   | 168.7  | 576.6  | 68.2  |
|    | 7   | 固定長期適合率        | %  | 79.4    | 83.6   | 145.8  | 49.5  |
|    | 8   | 流動比率           | %  | 139.3   | 139.5  | 100.9  | 262.7 |
|    | 9   | 当座比率           | %  | 115.6   | 115.6  | 82.7   | 257.7 |
|    | 10  | 総資本対自己資本比率     | %  | 27.6    | 25.7   | 9.4    | 32.6  |
|    | 11  | 売上高対支払利息比率     | %  | 1.6     | 1.3    | 2.5    | 0.5   |
|    | 12  | 固定資産回転率        | 回  | 5.8     | 6.3    | 9.7    | 13.1  |
|    | 13  | 受取勘定回転率        | 回  | 6.0     | 7.6    | 7.6    | 8.3   |
|    | 14  | 支払勘定回転率        | 回  | 4.0     | 5.8    | 5.7    | 5.2   |
| 生産 | 15  | 従業員1人当たり年間生産高  | 千円 | 19,811  | 19,796 | 25,987 | 6,634 |
|    | 16  | 従業員1人当たり年間加工高  | 千円 | 8,176   | 8,590  | 8,186  | 5,439 |
|    | 17  | 加工高比率          | %  | 41.3    | 43.4   | 46.5   | 71.4  |
|    | 18  | 加工高対人件費比率      | %  | 39.8    | 40.4   | 37.8   | 40.8  |
|    | 19  | 機械投資効率         | 回  | 4.5     | 4.5    | 5.2    | 5.4   |
|    | 20  | 原材料回転率         | 回  | 82.4    | 93.2   | 323.9  | 64.8  |
|    | 21  | 仕掛品回転率         | 回  | 85.1    | 95.2   | 0.0    | 0.0   |
|    | 22  | 製品回転率          | 回  | 82.3    | 59.5   | 86.5   | 58.7  |
| 販売 | 23  | 売上高対総利益率       | %  | 19.5    | 20.2   | 19.4   | 22.9  |
|    | 24  | 売上高対経常利益率      | %  | 4.0     | 4.0    | 3.0    | 6.2   |
|    | 25  | 販売・管理費比率       | %  | 15.4    | 16.2   | 17.6   | 17.6  |
|    | 26  | 販売費比率          | %  | 5.3     | 6.9    | 2.2    | 12.8  |
|    | 27  | 売上高対広告費比率      | %  | 0.1     | 0.1    | 0.0    | 0.0   |
| 労務 | 28  | 従業員1人当たり月平均人件費 | 千円 | 271.1   | 289.4  | 260.9  | 190.8 |
|    | 29  | 人件費対福利厚生費比率    | %  | 8.6     | 9.6    | 8.2    | 5.5   |
|    | 30  | 従業員1人当たり機械装備額  | 千円 | 1,824   | 1,894  | 1,907  | 1,266 |

生産性の分析概要と経営指標を紹介した。

### 営業利益率は近年にない水準

《収益性》 収益性を示す重要な指標である「経営資本対営業利益率」は、前年度（昭和62年度）の9.8%から7.6%とややダウンしたが「売上高対営業利益率」は5.8%から5.8%へと着実に増加した。全国製造業の平均をいずれも約1%上回っており、まずまずの収益性といえる。とくに「売上高対営業利益率」の5.8%

は過去5年間にはなかった高率で、経営環境は景気拡大の波にのり、好調に推移した。

しかし、年間加工高や生産高の割に利益率が伸びなかったのは、親企業の要請を受け、納品価格を下げられたか、コストアップ分を認められなかったためといえよう。

### 自己資本調達力も高まり健全

《健全性》 企業経営の安全性を示す「総資本対自己資本比率」は前年度の82.6%から41.1%へとアップし、自己資本の調達率は実に8.5ポイントも増加した。これも過去5年間の借り入れ資本は減少傾向を続け、しかも、その比率は最高となった。全国製造業の平均84.4%をはるかに上回り、岐阜県内製造業の総平均と比べても0.7ポイント高かった。

### 設備の投資は長期の資本で

固定資産が長期の資本（自己資本と固定負債の合計）でバランス良く運用されているかどうかを見る「固定長期適合率」は、前年度の49.5%から74.1%と崩れたが、全国および県平均よりやや良い適合率である。

建物や設備などの固定資産が、どの程度まで自己資本でまかなわれている

| 均<br>63年度 | 標準偏差  | 従業員規模別（人） |         |         |         | 欠損企業   |
|-----------|-------|-----------|---------|---------|---------|--------|
|           |       | 1～10      | 11～20   | 21～50   | 51～     |        |
| 23        | 0     | 13        | 2       | 7       | 1       | 11     |
| 148,349   | 0     | 30,811    | 104,634 | 287,839 | 787,349 | 81,994 |
| 20        | 0     | 3         | 18      | 35      | x       | 9      |
| 7.6       | 5.0   | 9.6       | 5.8     | 4.0     | 6.8     | -13.0  |
| 1.6       | 0.8   | 1.4       | 2.1     | 1.7     | 3.5     | 1.6    |
| 5.8       | 5.6   | 7.9       | 4.3     | 2.5     | 1.9     | -9.8   |
| 27.4      | 18.9  | 26.3      | 19.7    | 25.8    | 66.4    | -10.3  |
| 9.0       | 6.0   | 11.8      | 5.5     | 4.7     | 5.7     | -6.7   |
| 232.4     | 269.3 | 144.7     | 210.2   | 348.9   | 717.0   | 214.6  |
| 74.1      | 38.7  | 57.7      | 127.7   | 77.8    | 158.2   | 81.5   |
| 292.4     | 293.7 | 445.2     | 109.8   | 136.7   | 64.0    | 251.0  |
| 239.5     | 227.3 | 362.2     | 101.6   | 113.2   | 45.3    | 245.3  |
| 41.1      | 23.7  | 52.7      | 26.2    | 26.3    | 8.5     | 46.1   |
| 1.3       | 1.1   | 1.6       | 0.7     | 0.8     | 0.6     | 1.4    |
| 4.6       | 4.2   | 4.4       | 5.9     | 4.2     | 5.8     | 3.5    |
| 10.5      | 14.2  | 11.1      | 6.2     | 10.2    | 13.2    | 7.2    |
| 6.6       | 6.1   | 9.1       | 6.2     | 4.8     | 5.7     | 10.4   |
| 12,300    | 7,123 | 11,595    | 9,806   | 13,430  | 18,550  | 14,025 |
| 6,719     | 2,626 | 7,216     | 4,940   | 5,943   | 9,255   | 8,328  |
| 62.5      | 21.6  | 70.4      | 50.6    | 51.6    | 49.9    | 68.6   |
| 33.6      | 12.9  | 26.4      | 40.2    | 47.3    | 31.4    | 31.9   |
| 4.2       | 2.8   | 4.0       | 3.2     | 4.7     | 6.8     | 4.7    |
| 117.9     | 138.6 | 77.2      | 270.9   | 61.4    | 78.8    | 293.3  |
| 245.1     | 78.3  | 0.0       | 0.0     | 266.1   | 203.1   | 500.1  |
| 66.5      | 30.1  | 61.7      | 72.7    | 45.9    | 125.6   | 363.1  |
| 25.8      | 13.7  | 31.8      | 15.9    | 16.0    | 26.3    | 29.2   |
| 7.1       | 6.6   | 9.8       | 4.1     | 3.4     | 1.6     | -3.8   |
| 20.0      | 12.0  | 24.0      | 11.6    | 13.5    | 24.4    | 39.1   |
| 2.8       | 2.3   | 2.4       | 1.5     | 4.0     | 3.2     | 2.5    |
| 0.0       | 0.0   | 0.0       | 0.0     | 0.0     | 0.0     | 0.0    |
| 194.5     | 86.3  | 157.4     | 182.7   | 270.8   | 242.1   | 235.3  |
| 4.1       | 6.1   | 1.0       | 14.7    | 8.0     | 0.0     | 2.9    |
| 2,280     | 1,595 | 2,624     | 1,562   | 1,927   | 1,356   | 2,483  |

るかどうかを測る「自己資本対固定資産比率」は、68.2%から232.4%と大幅に後退した。この年の県内プラスチック業界は、多くの企業が工場の新増設や新型成形機の導入を行った年である。「固定長期適合率」「自己資本対固定資産比率」が大きくなったのはこの結果であるが自己資本の調達率が改善され、また長期資本で守られていることから不安はなさそうだ。

### 短期借入少なく資金繰り順調

短期の借金と返済するのに必要な財源（売掛金など流動資産）を比較する「流動比率」は前年度の262.7%から292.4%へと上昇、また「当座比率」は257.7%から239.5%とダウンしたものの高い水準を維持し、短期の借入金は比較的少なく、企業の資金繰りは極めて健全に推移している。

「流動比率」は「通常150%以上を確保していることが望ましい」とされることから、プラ

スチック業界の信用度はかなり高まっているといえよう。

### 設備投資が生産性のアップへ

《生産性》生産性を「従業員一人当たり年間加工高」で見ると、前年度の543万9千円から671万9千円と、24%も大幅アップしている。一方、賃金と生産能率を見る「加工高対人件費比率」は、前年度の40.8%から33.6%へと好転し、相次いだ設備投資が生産性の上昇へ大きく貢献したことを裏付けている。

また「従業員一人当たり機械装備額」が、前年度の126万6千円から228万円へと倍増したのは、高性能成形機の新増設がかなり行われたからといえよう。

労働面を見ると「従業員一人当たり月間平均人件費」は、前年の19万8百円から19万4千5百円へ上昇したものの、全国平均に比べるとその水準は大きく下回っている。

## 7大産業がデザインフェア

― 岐阜県デザイン振興会の設立10周年記念 ―

プラスチックなど岐阜県内の七大産業で組織する岐阜県デザイン振興会は、8月27日から2日間、岐阜市の文化センターで総合デザインフェア「グッド・ライフグッズ・フェア'90」を開催する。

デザイン振興会の設立10周年を記念したもので、イベントを通じて「物と人とのかかわり」「デザインと生活」を楽しく考えるコミュニケーションの場とするのがねらい。

約200平方mの会場は提案展示と七大産業ごとに展示する一般展示に分かれ、この他に「豊かな暮らし用具を考える」ディスカッションや消費者の提案コンペ「なんでも提案」など数々

のイベントが準備されている。

プラスチック業界からの出品は6社8コマで、岐阜プラスチック

工業（リス） デザインフェアのポスター

コダマ樹脂工業が各2コマ、ムトー精工、天龍工業、大垣プラスチック工業、東和化成が各1コマを出品する。



# 技能検定は過去最高の大量受検

## 「ハイテク時代」一、二級で79人も参加

工業組合は岐阜県職業能力開発協会から委託をうけ、7月4日から8月3日までの14日間、岐阜県工業技術センターで、平成2年度の『プラスチック射出成形技能検定』を実施した。これに先立ち6月13日から3日間、受検者を対象に『特別講習会』を行い、基本からみっちり勉強してもらった。

### ハイテク時代に ふさわしい検定

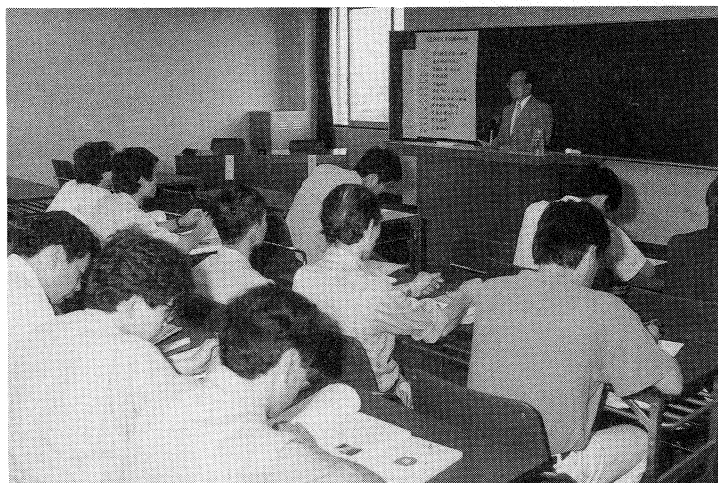
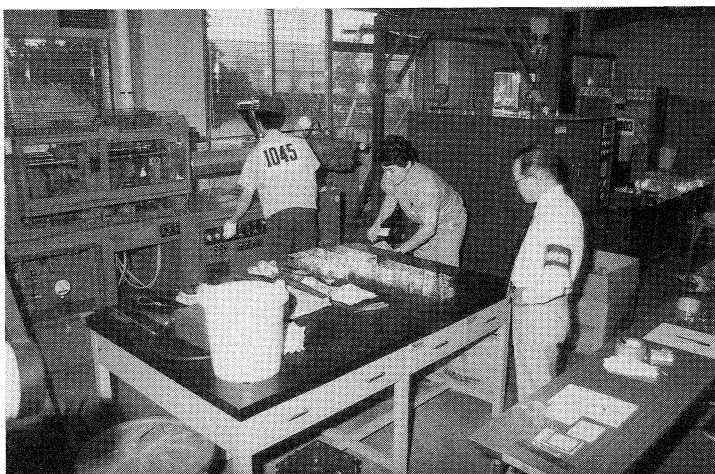
今年度のプラスチック射出成形の受検者は、実技、学科ともに1級15人、2級64人の合計79人。この受検者数は過去最高の記録。ハイテク時代にふさわしい大量受検となり、日頃の技能を思う存分に発揮してもらった。

技能検定は、7月4日から2級の実技検定、また7月25日からは1級の実技検定を行った。

### 検定時間をフルに 受検者は連続緊張

受検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、1級が4時間30分、2級が3時間30分の検定時間をフルに使用し、検定課題のプラスチックケース2種類（1級100個、2級40個）を成形加工した。

実技試験は、たんなる成形作業だけではなく運転前の点検、金型の取り付け、型締め力の調



### 検定委員の見守る中で行われた技能検定の実技試験と特別講習会

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検者は緊張の連続であった。

なお、学科の検定試験は8月26日、岐阜大学

で、全国統一のペーパーテストが行われる。合格者の発表は10月5日に予定される。

### 知識がないと実技に応用できぬ

首席検定委員をつとめた日置正さんは「技能検定受検者が年々増えていることは、県内技術のレベルの高さを表し、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て

いるだけに、基礎をみっちり磨いておかないと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うが、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。

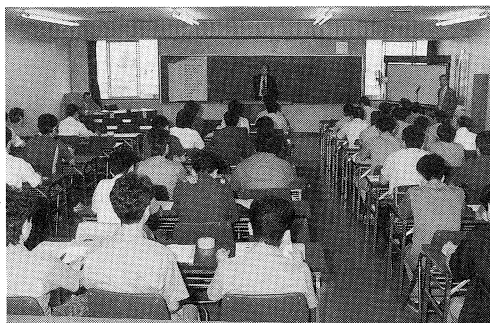
## 検定に先立って技術講習会を開く

武藤副理事長が激励「技術の基本は変わらない」

この技能検定に先立って『特別講習会』が、6月13日から3日間開かれた。受検者が多いことから例年より1日増やし、実技検定の試験会場と同じ岐阜県工業技術センターの講堂で開催した。

講習会の開会式には、元首席検定委員であった武藤昭三工業組合副理事長が挨拶に立ち「プラスチック成形の歴史はすでに40年を数える。この間、樹脂は塩ビに始まりスーパーエンブラの新樹脂に至り、また、成形機も手動式のプランジャーに始まりコンピュータを組み込んだインジェクションへと移り変わった。さらに、金型はCAD/CAMで造られ、1,000分の1ミリという高精度を求められるようになった。この間、検定内容は基本的には少しも変わっていない。

コンピュータを組み込んだインジェクションや新素材が登場しても、いかに技術というのは基本が大切かよく判ってもらえると思う。これまで技能士は、岐阜県下で特級1人、一級8人、二級111人が誕生し、各企業で働いている。どうか技術・技能を磨いて、先輩の技能士に続いて合格し、全国屈指のプラスチック加工生産県へと盛り上げてほしい」と激励した。



講習会で受検者を激励する武藤副理事長

### 労働保険の事務処理をします

工業組合は労働保険事務組合として組合員事業主に代わって『雇用保険』と『労災保険』の事務処理をしています。労働保険は政府管掌の保険で、このうち労災保険は全事業所に適用されています。

組合では事務処理に不慣れな事業主に代わって保険料の申告や各種の届書を作成し関係官庁へ提出等の、事務手続きを行います。事務委託した事業主の利点は①事務処理の軽減②事業者、家族従業者も労災保険に加入できる③年間3回に分けて納付できる一などで、詳細は組合へ。

# 会社制度の簡素化をめざす

## 商法等の一部を改正する法律が改正される

『商法等の一部を改正する法律』が6月22日に国会で成立、6月29日に公布された。内容は新聞・雑誌などで報道されたが、その骨子は①最低資本金制度を導入し、新設、既存の場合とも一律に株式会社は1,000万円、有限会社は300万円とする（ただし、既存の会社は5年間の猶予期間を設ける）②一人でも会社を設立できるようにする③配当優先株式の発行手続きの合理化を図る—としている。施行は、平成3年4月1日が予定される。

### 法律と現実のギャップをなくす

これまで商工組合、協同組合など中小企業団体は、法案作成の段階で「最低資本金制度および計算書類の登記所における公開制度は納得できない」と要望してきたが、一応、配慮された。

今回の改正は一部改正となったが、当初は商法・有限会社法についての全面的な改正として昭和49年から着手している。監査制度の改正を中心とした昭和49年の商法改正に際して「大会社には大会社にふさわしい規制を、小会社には小会社にふさわしい規制を求める」付帯決議が衆・参両院で行われたのを受け、法務省が商法・有限会社法の全面的改正作業に踏み切った。

その後、法制審議会の商法部会で改正作業が行われ、昭和59年5月に法務省民事局参事官室が「大小（公開・非公開）会社区分立法及び合

併に関する問題点」を公表した。これを機会に原案づくりが進み、昭和61年5月には「商法・有限会社法改正試案」が公表され、各項目にわたる改正の方向が示された。

その後の審議では、全項目改正への結論が出ず、本年3月に答申された「商法等の一部を改正する法律案要綱」では①設立②株式③計算・公開④組織変更—などを取り上げるにとどまり他の事項は、今後の審議に委ねられる。

現在わが国には264万の会社が現存する。そのうち121万社（46.1%）が株式会社、132万社（50.2%）が有限会社で、合名会社、合資会社は極めて少ない。

このような小株式会社の多いことから、公開性の大規模会社を想定してつくられた株式会社に関する商法の諸規定が遵守されず、法と現実の間に大きなかい離が生じていた。

商法の一部改正の主な点

|              | 現 行   |                                | 改 正 案                   |                  |
|--------------|-------|--------------------------------|-------------------------|------------------|
| 最低資本金        | 株式会社  | 事実上35万円                        | 1,000万円                 | 既存会社について猶予期間、5年間 |
|              | 有限会社  | 10万円                           | 300万円                   | 既存会社について猶予期間、5年間 |
| 会社設立のための最低人数 | 株式会社  | 7人                             | 1人                      |                  |
|              | 有限会社  | 2人                             | 1人                      |                  |
| 社債発行限度額      | 商法基準  | 資本金、準備金の総額又は純資産額のいずれか低い額       | 純資産額                    |                  |
|              | 暫定法基準 | 担保付社債、転換社債、外債は、商法基準の2倍まで発行できる。 | 新株引受権付社債（ワラント債）を対象に加える。 |                  |

## 先端技術から既存技術の改善まで

### 県内各試験場の平成元年度研究成果

岐阜県工業技術センターを中心とする県立の各試験場は、平成元年度に研究開発した成果をまとめ、企業に利用を呼びかけている。その成果は新素材、電子利用などの先端技術から既存技術の改善、向上研究にいたるまで幅広く、次にプラスチック業界に関係があると見られるので、その概要を紹介する。

なお、詳細は各試験場まで。

#### 均質製品の成形条件を確立する

《ファインセラミックスの射出成形技術》コンパウンドは剪断速度性を示し、組成成分の種類と配合比率により、流動のパラメーターは大きく変化する。アルミナの場合、充填速度が遅く、冷却が早いほど内部クラックの少ないものが得られた。

ジルコニアの場合、内部欠陥の少ない焼結品を得る流動性の傾向はアルミナとは逆であった。

利用方法としては、コンパウンドの流動性の把握により、均質製品の成形条件が確立でき、実用製品に応用できる。（工業技術センター）

《スーパーエンジニアリング・プラスチックの成形加工技術に関する研究》金型温度調節は

オイル循環及び埋め込みヒータ併用方式が、優れていることが判った。液晶ポリマーの射出成形について、引っ張り荷重が大きいものは、曲げ荷重、衝撃値も大きかったが、ポリエーテルサルフォンについては相関は認められなかった。

利用方法は、精密成形加工を目的としたスーパーエンジニアリング・プラスチックの成形条件あるいは金型設計に利用できる。（工業技術センター）

#### マイクロ波を接着・接合に利用

《マイクロ波による接着。接合工程の省力化に関する研究》マイクロ波加熱の有効性について、高周波との比較を空隙充填性（接着層0.27ミリ）から求めた結果では、状態接着力で高周波の1.6～1.8倍、乾湿試験後は1.2～1.4倍の強度の向上を認めた。

試作したマイクロ波簡易圧縮治具は、フレキシブル性をもち、三次元加工部材の接合に対して利用可能と判断された。

オープン内の固定電解モードによって温度ムラが発生する。このためターンテーブルの設置スターラファンの増設、照射方向の動揺など被

## 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**  
ノバミッド

ポリカーボネート樹脂

**NOVAREX**<sup>®</sup>  
ノバレックス

PBT樹脂

**NOVADUR**  
ノバデュール

中低圧ポリエチレン

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) (千100)



加熱物に応じた装置の設計を行うことが必要である。

利用方法としては、三次元形状部材からなる椅子の接合組み立てに利用できるほか、小木工品の留め接合や、プラスチックと木材など異素材との接合にも利用が可能である。(工芸試験場)

岐阜県の各試験場にファックス  
が新設されました。

工業技術センター FAX 05838-8-3155

羽島郡笠松町北及47 TEL 05838-8-3151

繊維試験場 FAX 05838-8-3155

羽島郡笠松町北及47 TEL 05838-8-3151

陶磁器試験場 FAX 0572-25-1163

多治見市星ヶ台3の11 TEL 0572-22-5381

紙業試験場 FAX 0575-33-1242

美濃市前野777 TEL 0575-33-1241

金属試験場 FAX 0575-24-6976

関市小瀬1288 TEL 0575-22-0147

工芸試験場 FAX 0577-33-0747

高山市山田町1554 TEL 0577-33-5252

## 樹脂エマルジョンの内添を研究

《金属微粉の壁装材への応用研究》樹脂エマルジョンの内添、含浸加工により美粧シートの紙力増強ができ、また、大判シートの試行を行った。

アモルファス金属粉複合シートの磁気・電磁波シールド効果は、粉末の粒度、導電性繊維の開繊状態、粉末・導電性繊維の質量効果による影響が顕著であった。

利用方法は、大判美粧シートは化粧板原紙、ファンシー用品への利用が期待できる。アモルファス金属粉複合シートは、シールドルーム、シールドボックス、磁気フィルターなどの建築用や電子機器材料としての応用が期待できる。(紙業試験場)

## 成形金型内の樹脂流動性を解析

《金型内樹脂流動解析に関する研究》射出成形における金型内への樹脂の充填・固化過程のシミュレーション技術として、樹脂流動解析システム、金型内樹脂挙動の実測技術を検討した。

利用方法は、射出成形における金型内の流動解析のシミュレーション技術と、製品の形状、最適成形加工条件の予測評価技術への活用が期待できる。(工業技術センター)

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 名古屋市中村区名駅4丁目7番23号

化工機課 TEL <052> 561-8341

## デザインのすずめ

岐阜県プラスチックデザイン協会

### 仕事時間が自由に

(リフレックスタイム制)

勤務時間を社員が自主的に管理できるリフレックスタイム制、すでに大手企業では3社に1社が導入しているという。

勤務時間を自由に設定できるとは言っても、各自がばらばらに仕事時間を決めるのではなくコアタイムという共通勤務時間帯を設定し、これを軸に前後のフレキシブルタイムを持ち、1日の労働時間が8時間になるように、出社時間と退社時間を決める。

これは、週休2日制の導入からはじまる「時間の設計」という思想が第2段階に入ったと考えられている。

生きていくための企業への就職が、そのまま会社側の一方的な勤務時間に縛られ、生活が縛られるといった感が強かったのか、人間として自由に時間を設計できる、生き方、生活が望まれるのも理解できる。

週休2日制は、1週間という生活サイクルの中にウィークエンドという考え方を与えると同時に、2日間の自由時間設計生活を生み、リフレックスタイム制は、仕事時間の選択から仕事と

生活を同軸で考える生き方を生み出そうとしている。

いかに楽しく、自由に仕事をしている人間であっても、仕事には他律的な側面がついてまわり、一般的にも社会や他人との交渉ごとを前提にしてなりたっている。

仕事、生活を縛るという感覚もここにあると言ってよいかもしれないが、こうした他律的な部分をコアタイムとして処理し、残りをリフレックスタイムとして各自の自由な時間設計により自分で仕事を管理していくと言う考え方は、仕事への新しい考え方とともに、これからの新しい時間感覚を育てていくことになるだろう。

—メモ—

余暇開発センターの「レジャー白書'90」によれば、90年の余暇市場約63兆円が、2000年には150兆円へと2.5倍増するという。

フランスのパケーションが1カ月と比べ日本はせいぜい1週間、レジャー先進国との年間労働時間の大きな格差が、リゾートの中身の差ともなっている。

2000年には2.5倍増の余暇市場とはいえ、労働時間がどれだけ短縮できるかが、大きな課題といえる。

(岐阜県工業技術センター 技術振興部)

# 出光の石油化学製品

ポリスチレン  
スチレン系耐熱樹脂  
ポリカーボネート  
GF PET

ポリプロピレン  
高密度ポリエチレン  
直鎖状低密度ポリエチレン  
カルプ®



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 ☎ 03-213-9361(代)  
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 ☎ 052-204-6661~3

## めざすは時代に即応した研究開発

### シーシーアイ

工場訪問は関市から坂祝への中間、関市新迫間の関工業団地に本社工場を建設したシーシーアイを訪ねた。関工業団地は、岐阜県が第四次総合計画に基づき丘陵地帯に造成した工業団地で、シーシーアイの本社工場は進出したハイテク企業13社の一つ。東側入口に近い33,000平方メートルが用地で、ここに押出成形を中心とした樹脂研究開発棟、ブローを中心とした樹脂成形棟、化成品研究開発棟、化成品製造棟の4棟と、厚生施設のグラウンドを3年がかりで完成した。

シーシーアイの社名は、CI導入でチェンジ(変革)クリエート(創意工夫)インテリジェンス(知性)の頭文字をとって付けた名称で、元の名前は中央化学工業。と説明すればすぐ判ってもらえるはず。昭和24年の創業いらい、カーケミカルの生産と開発に取り組み、今日ではそのトップ企業として全国に名をはせている。

ブレーキ液、エンジン・クーラント、不凍液、カーワックス、芳香剤、脱臭剤、防錆剤など。

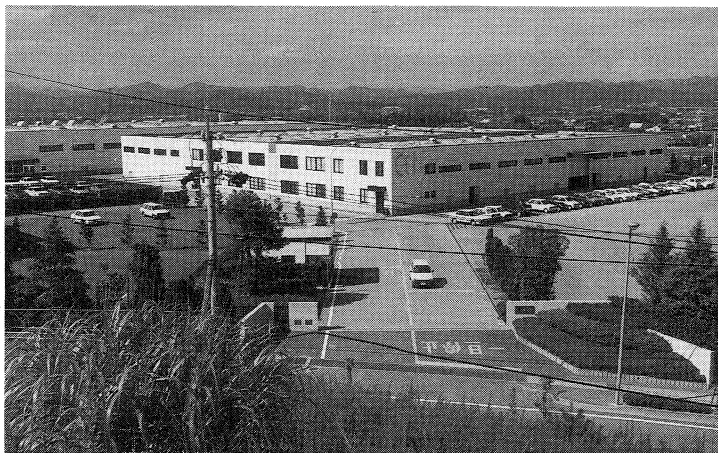
とくにブレーキ液、クーラント、不凍液は多くの自動車メーカーから品質が認められ、純正部品として納入、いずれもシェアは高い。

こうした発展を支えてきたのは開発スタッフで「全社員の40%を占め、一人一人がめざす目標は、時代に即応した製品開発…」と、岡部修二社長は誇る。このほど開発スタッフばかりを集め生産技術部を新しく組織し、現場改善に取り組んでいる。文字どおり研究開発企業といえる。

### 樹脂の新機能生かしヒット商品

その体制の中から生まれたのが樹脂技術部部長の大平康幸さんは「10年前、工業技術センターの関谷さん(現在は金属試験場の場長)を訪ね、樹脂の機能性について手ほどきを受けたのがきっかけ」と樹脂との出会いを話す。取り組んだのは押出成形と延伸加工で、押出成形では透明PET・PCパイプの新包装材「ルミライン®」を生み、この押出成形の確立によってロッドケース、トナーケース、防爆カバーケースへと、新用途を相次いで開発、いずれもヒット商品になっている。

また、延伸加工は成形後の延伸加工技術の開発により樹脂の新しい機能を引き出し、金属に代わるケーブル用のアウター・ライナー、そしてケブラー繊維を使ったケブラーワイヤーを生み、自動車部品をはじめ機器のコントロールケーブルや高強度ワイヤーとして、無限に用途が広まりつつあり、樹脂部門の急成長には目を見張るものがある。



県が誇るハイテク工業集団・関工業団地に建設した本社工場

## 事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

「暑いですね。お見舞い申し上げます。」

熱帯夜が続いたかと思うと、今度はカンカン照り、今年の天候は世の中と同じで過熱気味です。プラスチック業界の先行きに好影響を与えてくれると良いのですが。

7頁に紹介しましたが、去る6月22日に「商法等の一部を改正する法律」が成立し、同29日に公布されました。その骨子は最低資本金制度の導入で、5年間の猶予期間が設けられたものの「新設、既存の場合とも一律に1,000万円、有限会社は300万円」になります。また、一人でも会社が設立できるように改められたり、先行きの会社経営に変化が出てくると思います。中小企業団体中央会の主催で、近く法改正の説明会が開催されます。ご案内しますのでお出かけください。

### ◆岐阜で中小企業向けの特許講習会◆

発明協会の岐阜県支部では、8月21日午前10時から岐阜市西荘（岐阜県美術館の西側）にあるサンピア岐阜で「中小企業の特許講座」が開催されます。特許庁の委託事業として開かれる

もので、中小企業にもっとも必要な①工業所有権の基礎知識②特許管理一について判や易く解説してくれます。希望は岐阜県工業技術センター内にある支部事務局へ。

### ◆自動車ローンを利用してください◆

自動車の価格は年々高価になっていますが、購入資金はどうされていますか。工業組合は県内金融機関、自動車ディーラーと提携し「自動車ローン」を実施しています。金利も6.0%（アドオン方式）と安く、手続きも簡単で、これまでの利用台数は200台を超えております。

また、自動車ローンに加え「車検及びそのローン」も始めました。利用への詳細は、工業組合まで電話かファックスでご一報ください。資料をお送りします。

## 岐阜県のプラスチック 1990 95号

平成2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®

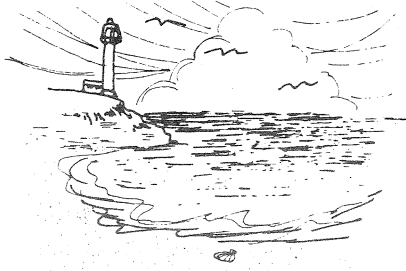


# 住友化学工業株式会社

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



暑中お見舞い申し上げます

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282-4  
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 377-1  
TEL <058427> 4141 番 (代)

### 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 (代)

大垣プラスチック  
工業株式会社

代表取締役会長 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<0575>33-1888

三光合成株式会社

岐阜工場

工場長 奥村三七太

本社 名古屋市南区鳥栖町2丁目93番地  
TEL<052>822-1325(代)  
岐阜工場 岐阜県安八郡安八町森部2454-1  
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<0575>22-0328

有限会社 清水樹脂

代表取締役 清水昭市

美濃市乙狩10-2  
TEL<0575>37-2114

岐阜化成株式会社

取締役 佐藤勇雄

各務原市蘇原東島町2丁目108  
TEL<0583>88-2421

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

関化成工業有限公司

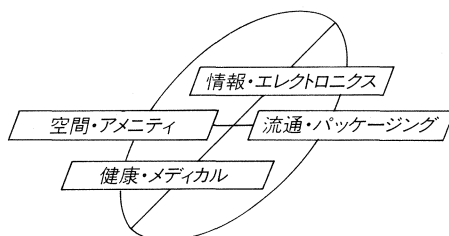
代表取締役 林 光夫

本社 関市東町4-3-17  
TEL<0575>22-1545(代)  
工場 関市ひかり町  
TEL<0575>22-4904

# ShinEtsu

## Value-Tech for LIFE

確かな技術で、大きな価値を



信越ポリマーは産業、そして生活の場に“価値あるカタチ”をお届けするため、的確なニーズの把握と新しい技術開発への挑戦を続けています。“価値ある製品づくり”を通じて、豊かさを追い求める社会の要請に、タイムリーにお応えしていきます。

### 信越ポリマー株式会社

名古屋支店

〒450 名古屋市中村区名駅4-27-23 名古屋三井ビル

Tel. 052-581-4231

# ShinEtsu 信越PVC

生活用品からエレクトロニクス材料まで——信越PVC

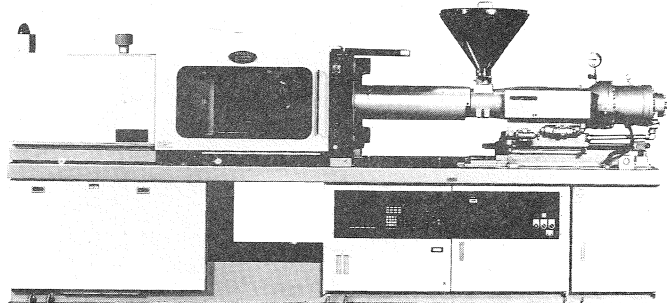
# P.V.C.

信越化学工業株式会社 名古屋支店 〒450 名古屋市中村区名駅4-27-23 (名古屋三井ビル東館)  
☎ (052) 581-0651

# 射出成形機の新たな到達点「FE」。 「FS」の卓越した基本思想を継承し登場。



- FEシリーズ  
 ●FE80S ●FE120S ●FE160S  
 ●FE210S ●FE260S ●FE360S  
 ●FE460S



**NISSEI**  
**日精**

## 次代を示す先端技術「FEシリーズ」

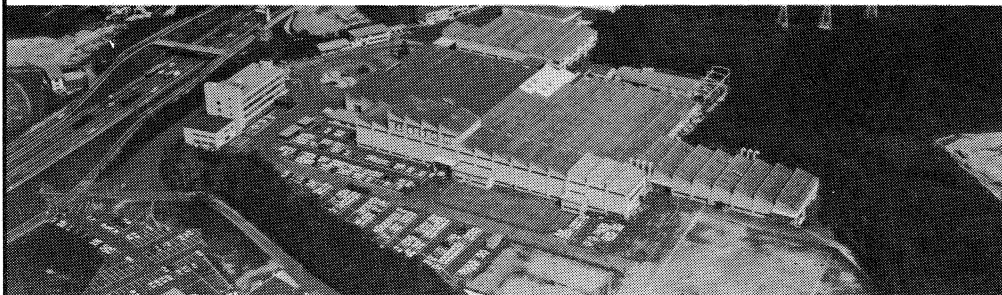
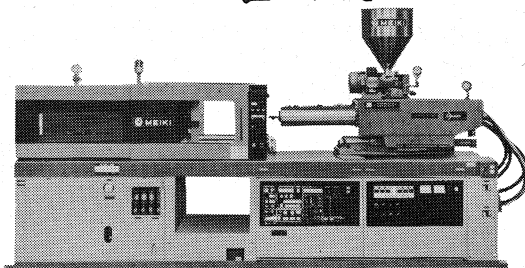
世界のベストセラー「FS」は、精密安定を基本理念としながら、その高品質、高精度、耐久性、省エネ、優れた操作性といったあらゆる面において、皆様から高い評価をいただきました。今回ラインナップした「FEシリーズ」は、この「FS」の卓越した基本思想を継承し、さらに発展、コンパクト設計による省スペース化、スペアサーを必要としないため、金型交換のFA化を一層推進、さらに型締剛性の向上による長期安定成形を実現しました。つねに「お客様の利益を考えながら、高付加価値成形を提案する」No.1メーカー、NISSEIならではの真価です。

## 日精樹脂工業株式会社

- 岐阜出張所 / 岐阜県岐阜市西部中屋敷3-4番地 TEL F ☎0582-72-5952  
 ★名古屋営業所 / 名古屋市千種区内山1-5-28第2川島ビル F ☎052-732-0261代  
 岡崎出張所 / 愛知県岡崎市上六名1-1-13三則ビル F ☎0664-52-1430  
 三重出張所 / 三重県津市神戸橋田203-4 ☎0592-24-0716  
 ●本社・工場・技術研究所 〒389-06長野県坂城町南条2110 ☎0266-82-3000(大代表)  
 ●東京事務所 ●テクニカルセンター / 本社、相模原、岩槻、大塚、静岡、名古屋  
 ●営業所 / 全国10ヶ所 ●出張所 / 全国24ヶ所 ●海外サービスステーション / 26ヶ所

# 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

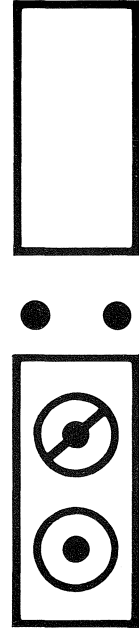
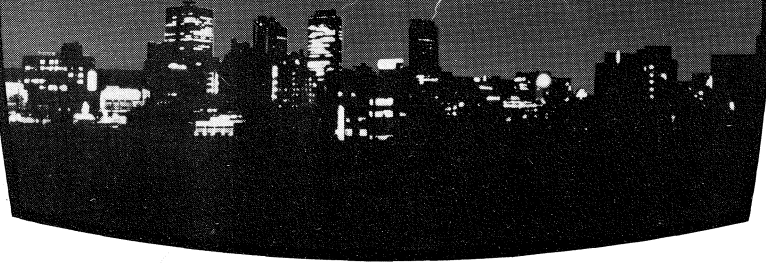
愛知県大府市北崎町大根2 電<0562>48-2111



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.(052)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**<sup>®</sup>

メタクリル樹脂 / 射出成形材料

**アクリペット**<sup>®</sup>

ABS樹脂

**ダイヤペット**<sup>®</sup> **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)
- 東北リス(株)
- 四国リス(株)
- リスパック(株)
- 東京リス(株)
- 九州リス(株)
- リス(株)
- 大阪リス(株)
- リスエンジニアリング(株)