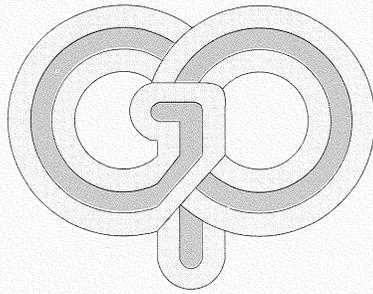


岐阜県の プラスチック



「リサイクル・フォーラム」限りある資源を大切に
「廃棄プラスチック21世紀ビジョン」の要旨紹介
岐阜県の商工労働施策・新分野、新技術への支援を強化
4月1日から週40時間労働時代に入る

デザインのすすめ
組合員の工場訪問
事務局だより

名古屋
市で開
かれた
「先端
技術
フォー
ラム」



限りのある資源を有効に

「リサイクル」テーマにフォーラム

名古屋市で講演や事例を発表

限りある資源を有効に…プラスチックのリサイクルをテーマにした『先端技術フォーラム』が2月17、18日の両日、名古屋市熱田区六番三丁目にある名古屋市工業研究所名工研ホールで開催された。

このフォーラムは中部通産局などの後援をえて、人工知能など先端技術の情報提供を目的に、毎年テーマを替えて平成2年度から開催されているもの。今年度はプラスチック成形加工業界に直接関連し、しかも、今日の社会問題になっているプラスチックのリサイクル問題が取り上げられた。参加した約300人のプラスチック関係者は講演や事例発表、さらには展示会などの行事を通じて種々の情報を交換した。

リサイクルには三つの開発方法

今年度の先端技術フォーラム開催のねらいは①資源の無駄使いを無くすため、長寿命プラスチックの開発②使用後の製品中のプラスチックをリサイクルできる知恵を出し合う③環境にやさしいプラスチックの開発④リサイクルできないプラスチックは熱エネルギーとして利用したり、分解して有用な原料に戻す⑤有害な廃棄物は効率的・経済的に除去するーに焦点を当てて企画された。

フォーラム開催に先立ち開会式が行われ、実行委員会の永沢満豊田工業大学教授は「プラスチックのリサイクルには、資源として再生するマテリアルリサイクル、熱エネルギーとして利用するサーマルリサイクル、さらには環境に優しい材料開発の三つのテーマがある。こうした資源、環境問題は地球規模で取り組まねばならない重要課題で、関連業界はビジネスチャンスとして捉えていきたい。フォーラムの開催が新しい技術開発の活性化、経済性を考えたリサイ



廃棄プラスチック21世紀ビジョンをテーマに基調講演する糟谷敏秀通産省基礎産業局基礎化学品課長補佐



リスパックの現況を発表する多治見係長

クルシステム構築の第一歩になることを期待する」と、プラスチック関係者に呼びかけた。

フォーラムの内容は、2日間の間に基調講演「廃棄プラスチック21世紀ビジョン」のほか3特別講演「自動車におけるプラスチック部品のリサイクル」「生分解性プラスチックの設計と応用」「熱回収が最善の道・リサイクルの経済性について」が行われた。

その講演ははさんで第1日目は「発泡トレイのマトリクルリサイクル」など、4事例の発表が行われた。第2日目は午前中に「澱粉系生分解性プラスチック」など4事例、午後には「廃プラスチック発電」「プラスチック包装容器のリサイクル」など4事例が発表された。

プラスチックは大変重要な材料

特別講演で関心を集めたのはトヨタ自動車の横井利男有機材料室長の「自動車におけるプラスチック部品のリサイクル」。この中で横井室長は「プラスチックは軽量で高品質な車を作っていくうえで、大変重要な材料である。今後、プラスチック部品を有効に使用、拡大していくにはリサイクル技術を確立し、的確に対応していくことが不可欠である」と前置きし自動車に使用されたプラスチックのリサイクル技術の現況を紹介し「各種の方法とも、まだまだ多くの



特設会場でのリサイクル関連機材展

解決すべき課題が多い」と話を結んだ。

事例発表では岐阜県からリスパック企画部の多治見昭典企画課係長「発泡スチロールトレイのマトリクルリサイクル」を発表した。

PSPリサイクルに外部援助を

多治見係長は、PSPトレイは石油産業全体のわずか0.1%のウェイトに過ぎないのに、環境問題の中心に取り上げられるようになった経緯を述べた①リスパックが行ったPSPトレイの再生加工②業界のPSPトレイ回収の現況を説明した。

最後にリサイクルを行ううえの問題点にふれ「回収、リペレットのコストをそのまま再生ペレットに上乘せした場合、再生品といえども価格は安くはならない。これは企業や業界の努力だけでは吸収することは不可能で、とくに再生品の活用と普及のためには自治体など外部の協力、援助が必要である」と訴えた。

次頁にビジョンの「将来的目標」

「廃棄プラスチック21世紀ビジョン」をテーマに、糟谷通産省課長補佐が行った基調講演は廃棄プラスチック全体を対象に通産省が対応のあり方を打ち出したもので、ビジョンの中に掲げられた「将来的目標」を次頁で紹介する。

廃棄プラスチック21世紀ビジョン

将来的目標

1. 基本方針

- (1) 廃棄プラスチックは、21世紀初頭にはリサイクルできるものについてはすべてリサイクルすることを目標とする。
- (2) この目標達成のため、個別製品（分野）ごとのリサイクルを一層進めるとともに、エネルギーの有効利用と廃棄物の有効利用を併せて実現するサーマル・リサイクルの促進を図る。

2. 現状と最終目標

1) 現状

現在、廃棄プラスチックのうちリサイクルされているのは全体の約26%であり、残りは単純焼却（37%）又は埋立（37%）によって、再利用されることなく処理されている。

現にリサイクルされているものの内訳はマテリアル・リサイクル11%、サーマル・リサイクル15%である。なお、サーマル・リサイクルにはごみ焼却発電とそれによって発生する熱の温水プールなど周辺施設での利用とがあるが、この15%という値は主にごみ焼却発電によるものである。

2) 最終目標

- (1) 21世紀初頭におけるリサイクル目標は90%とし、埋立処分は10%以下とする。

リサイクル目標90%の内訳はマテリアル・リサイクル約20%、サーマル・リサイクル約70%とする。

3) 目標到達の過程等

前記の目標を達成する過程及び手段は以下のとおり。

(1) マテリアル・リサイクル

①より効果的、効率的な廃棄プラスチック回収システムの確立及び再生品需要の拡大を進める。

②現在行われているマテリアル・リサイクルはプラスチック製品の生産工程から排出される端材等の再生が主たるものであるが、今後は各種の使用済み廃棄プラスチック、例えば包装容器、包装材、自動車・家電等の部品・部材からの再生を鋭意進める。

(2) サーマル・リサイクル

①一般廃棄物系廃棄プラスチック

一般廃棄物として排出される廃棄プラスチックは、ごみ減量化の目的からも可能な限り回収し、再利用を図るが、回収困難なものについては、ごみの焼却処理の際発生する熱エネルギーとして回収し、有効利用することで対処することが望ましい。

- 熱エネルギーの回収、有効利用に当たっては以下のような対応が考えられる。
- (イ) 人口の多い都市部においてはごみ焼却発電を進める。特に大都市においては高効率発電を目指す。
 - (ロ) 人口がそれほど多くない都市部（地域）においても、広域処理の拡大等により、可能な限りごみ焼却発電を進める。
 - (ハ) より有効なエネルギー利用を図るため熱供給等の熱利用を積極的に進める。特に、規模が小さく電力回収に適さない地方都市においては熱供給を進める。
 - (ニ) 分別回収を行っている等によりプラスチック・リッチごみを焼却する場合にあっては、産業廃棄物系の廃棄プラスチックとともに高効率のエネルギー利用を図る。

②産業廃棄物系廃棄プラスチック

産業廃棄物系の廃棄プラスチックは、マテリアル・リサイクルに廻されるものを除いては、現在はそのほとんどが単純焼却されるか又は埋立処分されている。21世紀初頭までには埋立処分を可能な限り減らすと同時に、単純焼却を無くし、焼却処理するものについてはすべてエネルギー回収を伴う方式とする。このために以下のような対応策を推進する。

- (イ) 産業廃棄物処理業者による地域エネルギー供給事業
- (ロ) 廃棄プラスチックを排出する工場事業場における焼却によるエネルギー回収利用
- (ハ) シュレッダー業者、プラスチック製品の大手ユーザー等による焼却発電等のエネルギー回収、利用
- (ニ) 廃棄プラスチックの固形燃料化、又は油化の事業化促進。事業の実施主体は前記イ、ロ、ハに係る事業者の外、既存の燃料供給事業者など多くの業種がありうる。

(3) 埋立処分

今後、(1)、(2)のとおりリサイクルを促進することにより、最終的には埋立処分されるものを10%以下にするとの目標を達成する。
なお、この目標値は極めて厳しいものであるので、その達成に向けて行政、関係業界地域住民は今後相当の努力をしなければならない。

3. 中間目標

現在と21世紀初頭との中間点である西暦2000年での目標達成率は次のように想定した。

- (1) マテリアル・リサイクルは約15%
- (2) サーマル・リサイクルは約50%

このうち一般廃棄物系については40%を、産業廃棄物系は10%を期待するものとした。

4. 今後の政策課題

最終目標を達成するためには多くの政策的努力が必要である。行政施策と産業界による取り組みの両面からの対応が今後求められる。

新分野・新技術へ支援対策を強化

— 地場産業の活性化対策も進める —

中小企業向けの融資制度を拡大

中小企業の景気は一段と厳しいものがあるが平成6年度を迎える岐阜県の中小企業対策（商工労働施策）は、どのように展開されていくのか。岐阜県の一般会計総予算額は、前年度当初に比べ7.6%増の7,562億余円となった。不況下で県税収入が大幅に落ちる中で、基金の取り崩しや県債発行により財源を確保、県単独の建設事業や中小企業向け制度融資の拡大など、県なりの景気対策重点の新予算となった。

こうした景気対策とともに、従来からめざす『夢そだて拠点づくり』を円滑に推進し、新年度からスタートする『第五次総合計画』を軌道に乗せていく方針である。

地域経済対策は制度融資に重点

商工労働部が進める商工労働施策の一般会計予算額は443億731万円、前年度当初に比べ23.9%の増加となった。中小企業金融対策の充実、国際化の推進、新技術開発の促進、労働力確保対策の推進などの予算が増加したことによる。

特別会計は97億9,265万円で、2.8%の増加である。景気の低迷やリストラがつづくなか、地域経済特別対策として新分野進出等企業活力支援資金、ベンチャー企業支援資金の創設を含む中小企業制度融資貸付の融資目標額の拡大、中小企業設備貸与資金の割賦損料引き下げなど中小企業金融対策の充実を図っている。

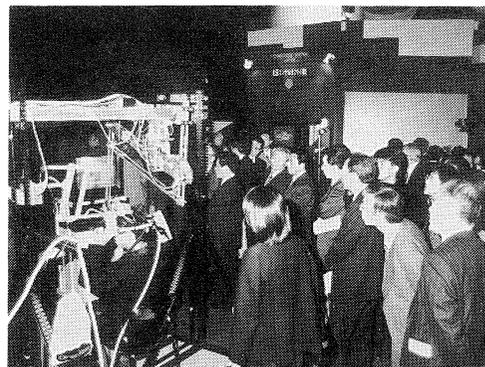
施策全体としては『研究開発立県』をめざし県内の技術・資源の特性を生かした一層の企業

誘致を図るとともに、試験研究機関の充実強化を進め、県内企業が新製品、新技術の開発を図ることができる体制を確立していく。このため組織を改正し、商工課の技術関係部門と企業誘致、新産業の育成を担当している企業立地課を統合し「工業立地技術課」とする。

商工労働施策の基本方針と重点事業は①研究開発立県をめざした産業のハイテク化、ハイタッチ化の推進②経済環境の変化に適応する地場産業の振興対策の推進③小規模企業の育成と商業振興対策の推進④産業活性化のための労働力確保対策の推進⑤経済社会の変化に即応した労働環境対策の充実—をテーマに取り組む。主な事業を見ると。

航空宇宙産業や先端技術を誘致

《研究開発立県をめざした産業のハイテク化ハイタッチ化の推進》新産業の育成では新素材、航空宇宙、デザインなどの育成を図る。新素材の分野では、地球環境に与える影響が少ない新素材の開発に取り組む。超高温極限環境に



岐阜市で開かれたVR技術の総合展

耐える材料の研究を行う、(株)超高温材料研究センターを研究開発拠点としてPRするため、引き続き超高温材料シンポジウムを開催する。

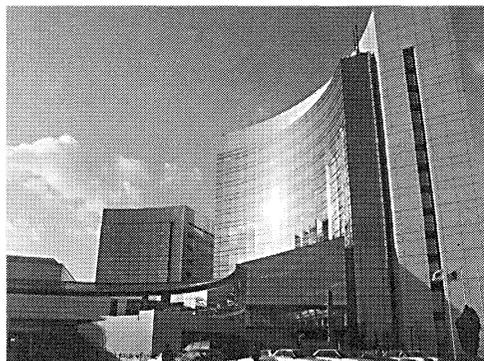
航空宇宙分野では、わが国最大の宇宙国際会議である宇宙技術及び科学の国際シンポジウムの開催準備を行うほか「かかみがはら航空宇宙博物館整備事業」に対し助成を行う。

新技術開発の促進では研究開発立県をめざして、試験研究の充実強化、新技術開発の促進を図る。科学技術の振興及び産業の発展に資するために、岐阜県科学技術顧問を設置して、科学技術振興方策の提言を受けるほか、未踏科学技術開発のため東京大学へ職員を派遣し、また、未来型素材のインテリジェント材料の開発と利用のため「賢材研究会」を開催する。

さらに技術革新の進展など中小企業を取り巻く厳しい環境の中で、技術力の向上により製品の付加価値を高めるため、先端加工技術の実用化研究を行う。県内中小企業と試験場との共同研究開発も行う。

VR技術を核に頭脳立地を推進

立地基盤の整備では、産業分野における頭脳部分の導入・集積を進め地域産業の高度化を図るためVR（仮定の現実感）を核とした頭脳立地構想を推進し、VR技術を活用した製品開発



岐阜市に完成した岐阜県民ふれあい会館

が図れるよう(株)VRテクノセンターへの出資金を増額する。

中小企業集積活性化事業を行う

経営基盤の充実では、近年の厳しい経済環境の変化に対し、中小企業が技術、資源等の集積を活かし、新製品・新技術の開発や新分野の開拓を推進するため、特定中小企業集積活性化事業を展開する。また、地場産業活性化奨励事業により、地域経済の発展と地域中小企業の振興に寄与する活性化事業に助成する市町村事業を支援する。

技術力の向上では、地場産業として産地を形成している中小企業集積を活性化させ、地域技術の高度化、新分野進出を効率的に推進していく支援技術を開発する。

人材育成の強化では、環境変化に中小企業が柔軟かつ的確に対応するためには、人材確保が不可欠であることから、組合などが行う人材の定着・確保・養成の事業に助成する。また、先端技術開発研究を進めるなかで創造的な技術者の養成を図る技術パイオニア養成事業を行う。

「岐阜ブランド」の確立をめざす

中小企業金融対策の充実面では、ベンチャー企業等支援資金、新分野進出等企業活力支援資金を新設するなど中小企業の体質改善、新分野への積極的な進出を促すとともに、景気の低迷局面の中で緊急経営支援資金により中小企業者の業況回復、経営安定に配慮し、景気の浮揚を積極的に図るために中小企業制度融資貸付金の融資目標の拡充に務める。

県産品販路の拡大及びブランド化・高付加価値化の推進では、岐阜ブランドを確立することにより優れた県産品の販路を拡大し地場産業の活性化を図る。

週40時間労働時代へ

4月1日の改正労基法の施行で

改正労働基準法の施行で4月1日から『法定労働時間は1週40時間（現行44時間）1日8時間』となる。製造業に規定されるプラスチック成形加工業の300人～10人の事業場は今後3年間（平成9月3月末まで）は『40時間を超え44時間以下』の範囲内で猶予措置が取られるが、時間短縮へ早急な対応が待たれる。

また、製造業など6業種のうち常時10人未満の労働者を使用する事業場は、猶予の経過措置として平成6年4月1日から1年間に限り『1週46時間、1日8時間』が認められた。

このほか①従来3カ月単位の変形労働時間制変形期間が延長され、労使協定を要件に最長1

年となった②年次有給休暇は雇い入れ後の最初の付与要件が、継続勤務1年から半年に短縮された③従来2割5分以上とされていた休日労働（法定休日）の割増率が3割5分以上となった時間外労働は従来どおり一なども改正された。

なお、従業員300人以下の事業場に対し講じられてきた初年度8日とする最低付与日数の経過措置は、平成6年3月末で終了した。したがって、平成6年4月1日からはすべての事業場において年次有給休暇の付与日数は10日となった。パートタイム労働者の比例付与は、通常労働者の年次有給休暇の勤続要件が変更されたこと、また、比例付与の根拠となる通常の労働者の所定労働日数を実態に合わせて、6日から5.7日に変更したことにより、それぞれ勤続年数及び付与日数が改正された。

技術向上奨励費補助金

県工業技術センターで受付

岐阜県商工労働部は、4月1日から20日まで『中小企業技術向上奨励費補助事業』の対象企業を募集している。新製品、新技術、公害防止省資源、省エネルギーなどに関する研究開発やその試作に対して補助金が交付される。

対象は中小企業者及び法人資格をもった団体で対象経費は①原材料及び副資材の購入②建築物の建設、改良や借用、修繕の経費③機械装置、工具及び器具の購入、試作、改良などの経費④工業所有権の導入経費⑤外注加工経費⑥技術指導の受け入れ経費一など。

補助率は対象経費の3分の1以内、補助額は1件当たり100万円から500万円の範囲内。受け付けは岐阜県工業技術センターと5試験場で5月中旬のヒヤリングの後、6月上旬に採択の可否が決まる。

PL法案の策定に着手

政府、責任期間10年で調整

政府は欠陥製品による消費者の被害救済をめざす『製造物責任（PL）法案』の本格的な策定作業に入った。今後、首相の諮問機関である国民生活審議会が昨年の12月にまとめたPL制度に関する答申をベースに、4月中旬をメドに法案をまとめ、今通常国会での成立をめざす。

各機関の審議の段階では、欠陥製品を作った期間が焦点になっているが、法案作りの主体となる経済企画庁は、生活審が示した「製品の流通開始後、原則10年間」という案を軸にして、関係省庁と検討を進める方針である。

法案の検討は、企画庁をはじめ法務、通産、厚生、大蔵など9省庁が参加して進める。これまで主担当官庁をめぐり、各省庁間で綱引きがあったが、3月初めの閣議で企画庁が中心になって法案を作成することになった。

実技技能検定は6～8月に実施

3級技能士新設で10月に模擬試験行う

工業組合は岐阜県職業能力開発協会から委託をうけ、岐阜県工業技術センターで『平成6年度のプラスチック射出成形技能検定』を実施する。組合では受検申請を進めており、例年どおり受験者数は多い。

とくに今年度からプラスチック成形の技能検定に『3級技能士』が新設され、10月に予定される後期技能検定で模擬試験を実施し、平成7年度の前期技能検定から正式に実施に移されることになった。

検定に先立ち6月に特別講習会

昨年度のプラスチック射出成形の技能検定は2級38人が実技と学科の両方を受けて5人合格し、12人が学科だけを受けて6人合格、実技だけは13人が受けて3人が合格した。2級の受験者に対する合格率は22%、また、1級は7人受検したが合格者は無く、技能検定の門は厳しかった。

ごとしの実技試験問題公表は5月31日で、組合から受験者に直接、郵送される。実技試験は6月下旬から8月上旬にかけての平日、岐阜県工業技術センターで行う。この実技試験に先立ち、全受験者を対象に『特別講習会』を6月中旬か下旬の平日3日間、岐阜県工業技術センターで開き、基本からみっちり勉強してもらう。

学科試験は8月28日に岐大で

また、学科試験は8月28日(日)に岐阜大学で行われる。合格者の発表は、10月6日(木)岐阜県公報に掲載され、県・岐阜県職業能力開発協会から通知される。

学科試験は今年度から多肢択一方式(1・2級とも50問)となり、一つの問題から正しい答一つを選ぶ方式に改正され、従来の減点方式を改められ、受験者に有利になった。

なお、受検手数料は実技試験が1級・2級とも13,800円、学科試験は1級・2級とも2,600円で、いずれも前年度と同額である。

また、特別講習会の受講料は組合員5,000円アウトサイダーは25,000円を予定している。

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

ポリエチレン
中低圧ポリエチレン

NOVATEC

高圧ポリエチレン

NOVATEC-L



三菱化成株式会社

本社：東京都千代田区丸の内2-5-2・三菱ビル
電話 03(283)6320(大代表) (千100)



先日、東京の東急ハンズというモノを作る為の材料を得る店へ行った。その材料の種類の高さと人混みに発狂しそうになった。こんなにモノが溢れている世の中では出来上がったモノを買ったほうが安いのに、それでもわざわざ創るものは何故だろうか。

最近、写真家を目指す学生の中でも記念撮影的な写真がとても多いという。一番良く撮れたモノを提出しに来たときに、その写真を裏返して学生に、君は何を撮ったかと聞くと「家を撮った。」と言う。じゃあその家の側に何があった？ 電信柱は撮ったかと聞くと「電信柱？ 写ってたかなあ。」と覚えていない。カメラが未熟だった時のファインダーを覗く喜びや現像したときの感動する経験がないために視点も安易になってきているようだ。簡単に撮れる、すぐに見ることが出来るというカメラそのものの便利さからくることの現れかも知れない。

便利なモノ、簡単なモノが増え、押すだけ、入れるだけと、どんどん手作業はそがれてきた。創り出す喜び、発見する感動、作業する面倒は、自分達で努力しないと見出しえなくなった。その面倒を買ってでもしたいというのは便利さの中で失ってしまった体験を取り戻したいと言う現れなのだろうか。

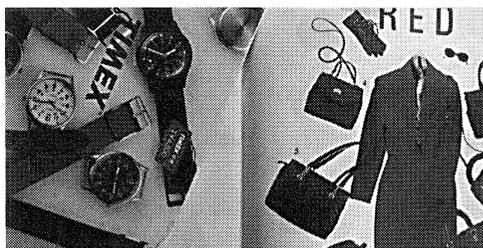
また、確かにモノも豊富にあるが欲しいモノがないのも自分で創りたいという理由の一つにあると思う。様々な情報を自由に得ることが出来、外出しなくても雑誌や通信販売の本でモノ

を見ることができる。どこのモノも万遍なく絶えず見ていると、どれも変わりばえしないような気がしてくる。このように視覚的にも飽満し、誰もがデザインを気にするようになった今、誰も持つことが出来ない自分なりのモノが欲しくなっている。

それは、ただモノとしてのオリジナルなものが欲しいのではなく、自分の手で付け加えられる部分による行程のオリジナル性、その行為によって得た発見、創造する感動を伴ったモノでなくてはならないと思う。

いままで、モノを主体にモノを良くする為にデザインされてきた。ここでもう一度、人間にとって何が必要なかをあらためて知る必要があると思う。いままでの多機能や便利差というのはモノのための付加価値であって、人間のために本当に必要なデザインだったのだろうか。モノ自体が100パーセント完全なのではなく、人間がそのモノに関わることによって完成されるようなモノ、そのデザインに関わることによって豊かな経験をする事が出来るようなデザインが必要になってきていると思う。

[岐阜県工業技術センター ful]



不況で延期した新工場建設をめざす

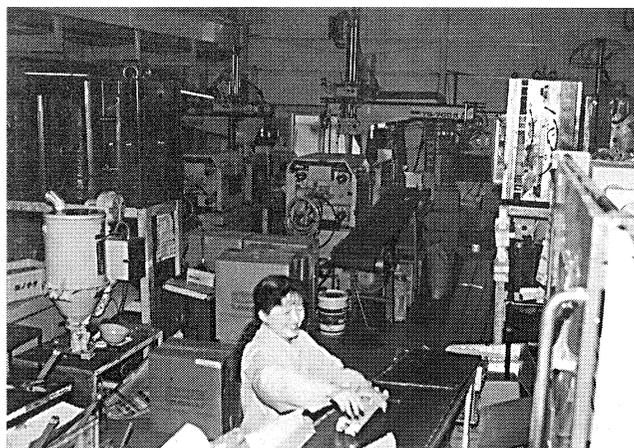
服部化学工業

今回の工場訪問は、美濃市横越19にある服部化学工業（服部智敏代表、資本金 500万円）を訪ねた。工場は東海北陸自動車道的美濃インターチェンジに近い長良川右岸沿い。というよりも県中濃総合庁舎の対岸といった方が判りやすい。一帯は古くは和紙づくり、近年は関刃物の下請加工地帯として栄えた地域である。

工場は堤防道路を少し入った山と川に囲まれた横越部落。服部さんは「こんな狭い工場に」と言いながら、創業から4回も増改築を重ねた工場の歴史を説明する。

創業はコンプレッションの時代

創業は昭和37年。業界の中でも古い。コンプレッションの技術をもっていた服部さんの父・一兄（故人）さんが、刃物の柄を成形し始めたのが最初。農家を改造した工場で200トンのコンプレッションが6台もうなりをたて、高校生の頃からよく手伝われたという。



相次いだ増改築で、成形機や金型でぎっしりの工場

しかし、時代の変遷、服部さんが家業を継ぐと非効率なコンプレッションは衰退、昭和40年代にはインジェクションへと移り変わった。昭和46年、49年、61年と受注内容に応じて新しいインジェクションを導入、そのたびに成形工場を増改築（合計300平方メートル他に倉庫）し、この姿になったという。現在は狭いながらも50トから330トンまで6台が並ぶ。

入手した用地は美濃テクノの南

新しい成形機が入り、生産品目はすっかり変わった。自動車、家電、冷機などの関連部品で「三菱のエンブレム・ダイヤの赤ピースは、全部ここで成形しています」と誇る。また、近年は付加価値を高めるため、部品の簡単な組み付けやホットスタンプを手がけている。

「好調な受注に支えられてきた増改築も、これで打ち止めにしようと、2年前に新工場建設を考えた。ところがバブル不況で受注は激減、操業を3直から2直に落とし、従業員も9人から6人体制に減らすなど、すっかり計画が狂いましたよ」と話し続ける。

新工場の建設予定地は武芸川町に近い笠神地内1,650平方メートル。工場建設が進む美濃テクノパークの南という立地条件に恵まれたところ。すでに用地を入手し、服部さんは「転用許可もおりている。このところ景気に薄日が差し、回復の兆しが見えてきた。機会をとらえて着工、受注先の要望に応え、同時に企業の安定を図りたい」と意欲に燃える。

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□5月27日に岐山会館で総会を開催□

平成6年度の新事業計画やその事業予算を決める工業組合の『第26回通常総会』と『プラスチック・デザイン協会第32回通常総会』は、5月27日（金曜日）に岐阜市日の出町にある岐山会館で開催予定しております。

当日は午後3時から役員会、4時から総会を開催し、そのあと4時40分から経済講演会（講師は岐阜信用金庫調査部長、村岡高志氏）を計画しております。

講演会の後は懇親会で、会員相互の情報交換の場を設営させていただきます。一人でも多く総会に出席され、議案審議に、また、懇親会に参加され、交流・親睦の輪を広げてください。

□労働保険の事務委託と更新の事務□

全事業所に適用されている国の労働保険には『雇用保険』と『労災保険』があり、工業組合では事務委託をしております。代行を希望される組合員は事務局へご連絡ください。

すでに委託されている組合員は、新年度の更新を行いますので、保険料算定基礎となる賃金報告（2部）を4月11日までに必ず送ってください。なお、新年度から一部改正が行われ①1

週間の所定労働時間が20時間以上②1年以上引き続き雇用されることが見込まれる③収入が年額90万円以上あること一などと規定されております。詳細は組合事務局まで。

□職業能力開発センターのご利用を□

岐阜職業能力開発センター（岐阜市学園町2、岐阜県人材開発センター、0586-94-0550）は、企業における従業員の能力開発プラン作りについて助言・指導・情報提供を行う『能力開発の専門相談窓口』です。

相談内容は①能力開発（教育訓練）の進め方プラン作りのアドバイス②技術革新や高齢化に対応した能力開発へのアドバイス③各種教育訓練施設や各種給付金制度の利用などに関する情報提供④従業員の自発的な能力開発のための情報提供⑤社員教育ビデオなど能力開発に関する情報や資料の提供一などで、ご利用ください。

岐阜県のプラスチック 1994 116号

平成6年3月25日発行

発行 岐阜市六条南2丁目11番地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 竹内安之

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®

メタアクリルシート

スミペックス®

メタアクリル樹脂

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

エスブレン®

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

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

GFPET

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

カルブ®

 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 ☎052-204-6051~3

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.

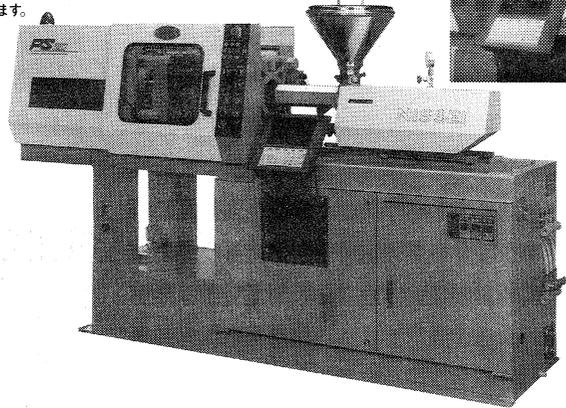
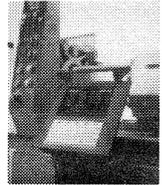
信越化学工業株式会社 名古屋支店 〒450 名古屋市中村区名駅4-27-23(名古屋三井ビル東館)
☎(052)581-0651

高性能小型精密射出成形機PSシリーズ

PSの進化。

NISSEIは、業界に先駆けて1970年、小型精密射出成形機PS型を市場に送り出しました。以来、時代の要請に応え、PS型は高機能化を図り、ハイサイクル安定成形にその真価を発揮し、各産業界から好評をいただてきました。今回、PS型の実力を継承しながら、最新の電子制御システムを搭載、高機能にさらに磨きをかけました。射出性能と操作性の向上、FA対応など、新感覚の生産工場を可能にした価値ある射出成形機の登場です。NISSEIは、お客様の利益を生み出す機械をお届けしていきます。

NISSEI 電子コントローラ▶



NISSEI

日精樹脂工業株式会社

名古屋営業所 / 愛知県小牧市外堀2-167 ☎0568-75-9555(代)

岡崎出張所 / 愛知県岡崎市上六名4-1-8三剛ビル1F ☎0564-52-1430

三重出張所 / 三重県津市神戸横田203-4 ☎0592-24-0716

●本社・工場・技術研究所 / 長野県坂城町南条2110 ☎0268-82-3000(大代表)

●東京事務所 ●テクニカルセンター / 本社・相模原・岩槻・名古屋・大阪

●営業所 / 全国11ヶ所 ●出張所 / 全国21ヶ所 ●海外サービスステーション / 28ヶ所

ハイテクノロジーに挑戦

MEIKI

プラスチック、光ディスク、ファインセラミック射出成形機、IC基板成形プレス等、先端技術加工機を生産して、世界の名機として活躍しています。



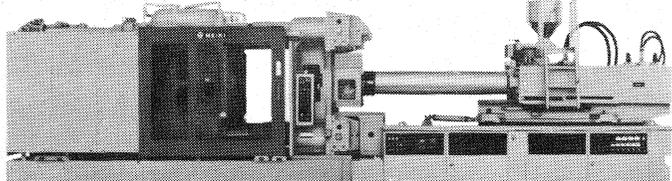
ディスク専用機



セラミック専用機



IC基板成形プレス



プラスチック射出成形機



株式会社

名機製作所

本社・工場

〒474 愛知県大府市北崎町大根2 ☎(0562)48-2111(代)

時代の進歩に多くを学んでいます。

次は...

JSR 合成樹脂ワイドセレクション

JSR ABS

イッパンヨウ
コウキノウ

JSR AES

JSR XT

JSR NC

JSR NF

JSR MBS

JSR EXCELLOY

JSR CONDUCTOR

ツヤケシヨク
ヨココウタクヨク
タイコウセイジュシ
チヨウタイネツジュシ
ジコシヨウカセイジュシ
ジコシヨウカセイジュシ
ジコシヨウカセイジュシ
PVCキョウカヨウジュシ
フクコウガタイネツジュシ
ドウデンセイジュシ

JSR AS

JSR RB

JSR TR

JSR SIS

NYLON 46

NYLON 6. PET-G

MAXLOY

DYNA FLEX

LINK FLEX

コウキノウガタASジュシ
フタジエンジュシ
ネツカンセイエラストマー
ネツカンセイエラストマー

コウキノウポリマーアロイ
エラストマーケイフクゴウザイ

日本合成ゴム株式会社

JSR

東京都中央区築地2-11-24

☎(03)5565-6537

大阪支店 ☎(06) 203-0041

名古屋支店 ☎(052) 571-1231

広島支店 ☎(082) 221-7252



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

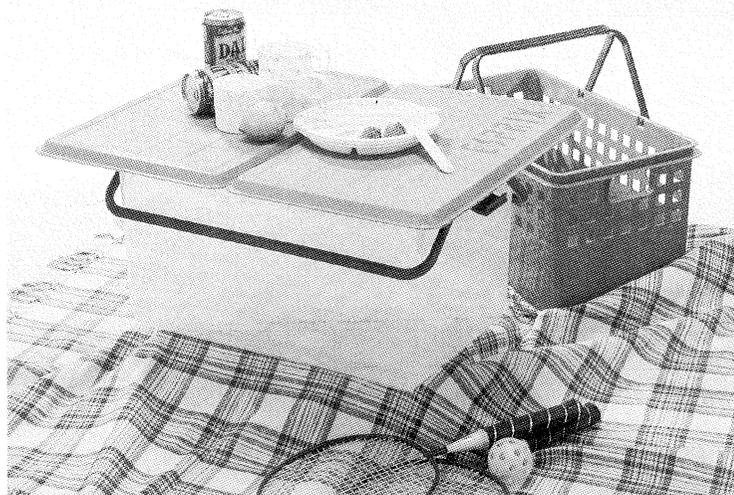
東京(272)4321 / 大阪(202)2241 / 名古屋(561)6711

ESPRIX EARTH SPIRIT

エスプリックス

行きはボックスとバスケットにいっぱい詰めて出発。ランチタイムにフタを開けばテーブルに早変わり。帰りは、バスケットをボックスに入れコンパクトに収納できる便利なレジャーボックスです。(フタの内側は、収納スペースになります。)

ボックスがテーブルに早変わり



ダブルボックス

 リス株式会社

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)
- リスバック(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(株)