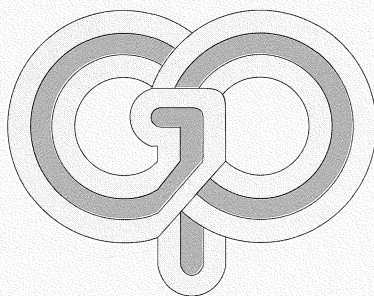


岐阜県の プラスチック



工業組合とデザイン協会の総会で新年度事業を決める
総会記念講演の要旨「量から質への収益重視をめざせ」
武藤さんに黄綬褒章・組合役員会が記念品を贈る
技能検定は学科・実技とも69人が受検し過去最高

豊かなデザイン

組合員の工場訪問

事務局だより

岐山会館で開かれた総会



工組とデザイン協会の総会開く

廃棄物処理や再資源化対策 青年部と共に研究事業を実施

岐阜県プラスチック工業組合は5月27日午後3時30分から、岐阜市内の岐山会館で『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』を開催した。

工業組合総会の議題は①平成5年度事業報告・収支決算②平成6年度事業計画・収支予算③平成6年度賦課金及びその納入方法④平成6年度取引金融機関及び借入金最高限度額承認の4議案。とくに調査研究事業として組合青年部とともに『プラスチック廃棄物の処理・再資源化対策』に取り組むことにした。

また、総会を記念して『最近の経済情勢』をテーマに講演会を行い、講師の村岡高志岐阜信用金庫理事調査部長は「景気が回復しても従来の成長率はとても望めず、企業は量から質（とくに収益重視）への体質改善が必要である」と強調した。

海外景気は好転

日本へも好影響

通常総会は児玉副理事長の開会あいさつで始まり、さらに死去された前理事・吉田博司さん（美濃化学工業）の冥福を祈って黙祷をささげた。

続いて大松理事長が「昨年度は組合創立25周年記念事業を無事に開催できましたが、これを節目に今年度は新たな事業展開をしていきたいので、ご協力をお願いしたい」と前置きして「景気は持ち直してきたといわれるが、なかなか業況に反映してきません。材料メーカーによると、海外景気が上昇し、ナフサ市況は急速に立直り始め、今年の



平成6年度の事業計画や予算を承認した工業組合総会

後半にも日本への好影響が出てくるといわれている。事業というのは悪く考えると進みません。見えてきた明るいデータをもとに各企業の事業活動に、また、組合活動を展開していこうではありませんか」とあいさつした。

事業計画、予算など全議案可決

総会の議事は①平成5年度の事業報告と総額4,341万余円にのぼる平成5年度決算②9項目にのぼる平成6年度の事業計画と総額3,597万余円の収支予算③平成6年度の賦課金及び納入方法④平成6年度取引金融機関及び借入金最高限度額一の各議案内容を審議し、原案どおり可決した。

技能検定・共済事業・共同購買

平成6年度の事業計画内容

このうち平成6年度に行う事業計画の詳細をみると次のとおり。

◇まず指導教育事業では、

①県・県工業技術センターはじめ関係機関や団体の協力と連携のもとに研修会、講習会、セミナーなどを積極的に参加していく。

②職業能力開発促進法の規定によって国から『技能士』の称号が与えられる『プラスチック成形射出成形作業』及び『プラスチック成形用金型製作作業』の国家技能検定試験を、県職業能力開発協会からの受託事業として実施し、プラスチック成形技術の向上に努める。

実施時期はプラスチック射出成形作業が前期技能検定として7月から9月にかけて行う。プラスチック成形用金型作業は後期技能検定の11月から12月にかけて行う。

③技能検定試験の合格率向上と検定試験の円滑な運営、受検者の安全対策を図るため、事前に特別講習会を実施する。

11月に大阪プラスチック展見学

④先進都市のプラスチック工業展を見学し、組合員の技術向上、経営の合理化に役立てるため『大阪プラスチック工業展』への研修・見学

会（11月26日に予定）を行う。

⑤組合青年部研究事業を実施する。（9頁の平成6年度の組合青年部事業の中で紹介）

⑥労働省所管事業の労使コミュニケーション調査『モーラルサーベイ』を希望組合員を対象に実施、労務改善に役立ててもらう。

◇情報提供事業としては、

①組合員に必要情報を提供し、組合活動を周知するため会報『岐阜県のプラスチック』を年間6回発行する。

②岐阜県工業技術センター発行の『技術情報ぎふ』を全組合員に配布し、また、関係機関が発表する技術開発研究を提供し、技術の向上に役立てる。

③組合員と組合の役員・事務局との連絡協力を密にするため、理事会・役員会の結果をまとめ「お知らせ」として提供する。

自動車の購入で融資とあっせん

◇共済事業では、

①自動車の購入などでディーラーや取扱店と提携し、組合員及び組合員企業の従業員の利便を図る。返済方法は割賦制度により、有利で簡便な銀行口座引落方式で行う。

②組合員の事業活動に必要な離型剤・薬品などの購入斡旋を行い、事業活動の効率化を図る。

③福利活動の推進を図るため、市外電話及び各種保険会社との特約店業務を実施し、併せて特約店契約による組合手数料の収入を図り、組合の財政基盤の強化を図る。

労働保険業務の事務代行を行う

◇金融事業では、

県ならびに政府系金融機関が実施する融資制度を組合員に周知し、希望組合員に対しては制度の指導・斡旋ならびに助言をし、組合員の経

営安定を図る。

◇事務代行事業は、

労働保険業務を組合員に代わって事務を代行（組合は労働保険事務組合としての認可を受けている）し、組合員企業の効率化と労働保険未手続き事業所の適用促進を図る。

◇調査研究事業は、

適宜適切な情報・施策を組合員に提供するため、組合会報記事などの情報収集、さらに中小企業施策担当の関係団体と連絡協議し、必要な調査を行う。

賛助会員と交流親睦ゴルフ大会

◇福利厚生事業では、

①組合員ニーズの把握、また組合員間の親睦交流・連携の促進を図るため新年互礼会、健康づくり・親睦ゴルフ大会、慶弔お見舞いなどを実施し、組合組織の強化と活性化を図る。

②賛助会員制度が発足して2年目にあたり、

制度の強化・拡充と併せて組合員の技術開発及び営業活動の効率・安定化を図る交流の場として『組合員・賛助会員交流親睦ゴルフ大会』を開催する。

組合ぐるみで「時間短縮」を検討

◇労働時間短縮についての検討では、

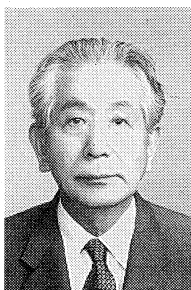
労働基準法の改正で平成9年4月には、すべての事業所の週法定労働時間が40時間となるため、今から計画的に労働時間短縮のための業務の見直し、省力化投資などを行う必要がある。このため時短奨励金制度の検討をはじめとする関係諸規定等を通じて検討する。

◇プラスチック廃棄物の処理・再資源化対策の検討について、

地球環境問題からプラスチック廃棄物処理は避けて通れない課題である。このためリサイクル技術の現状と課題、応用開発、今後の展望などを関係行政機関とともに検討する。

武藤さんに黄綬褒章

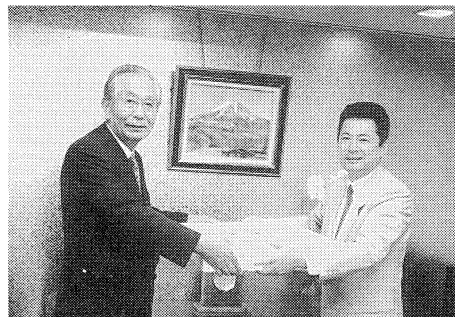
組合役員会からお祝いを贈呈



前理事長で現顧問の武藤昭三さん（65）は、春の褒章として黄綬褒章・業務奨励の荣誉に輝いた。工業組合の5月に開いた役員会ではこの荣誉を讃え、役員一

同としてお祝いを贈ることを決め、さる9日、大松理事長と竹内事務局長が武藤さんを訪問し、お祝いの記念品（絵画＝島根清画伯の新緑の上高地）を贈呈した。

武藤さんは昭和31年に事業開始、その後、各務原市鶴沼に工場を建設し、成形加工メーカー・ムトー精工(株)の基礎をつくった。現在は本

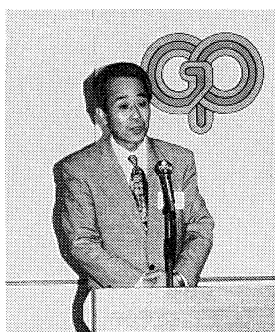


記念品を受ける武藤さん

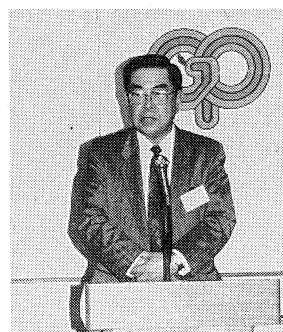
社工場のほか2工場を有し、精密プラスチックの金型設計製作から射出成形・印刷・組み立てまでの一貫生産体制を築き、全国に誇る企業になっている。とくに武藤さんは工業組合創立時から組合役員、技能検定委員として業界の振興発展に活躍、また、平成3年から2年間は理事長を務めるなど業界振興に果たした功績は大きくこれが認められた。



奥村商工労働部次長



関谷県工業技術センター場長



羽淵中央会副会長

来賓メッセージ

岐阜県・技術センター・中央会

工業組合の総会に多数の来賓を招いたが、この席上、関係官庁と関係団体の代表から業界活動に対する励ましの言葉があった。

地球環境の改善を業界の責務に

奥村和彦岐阜県商工労働部次長＝景気の低迷が続き、一部に景気底入れの兆しがあるものの未だ不透明感が強く予断を許されない状況にあります。プラスチック業界を取り巻く環境をみても、地球環境保全に対する意識の高まりとともに、資源の有効利用としてのリサイクル・システムや再資源化システムの確立、産業廃棄物の軽減方法の確立などが製品を供給する企業の責務として重要な課題になっております。

組合員企業がさらなる発展を遂げていくためさまざまな課題を新たなビジネスチャンスと捉え既存分野での革新を図りつつ、新たな事業分野へ積極的に展開を図られるものと、大いに期待する次第です。

コストと品質を追求するのは今

関谷裕彦岐阜県工業技術センター場長＝人事異動で9年ぶりに戻ってきましたが、業界と工業技術センターが一層連携を深める中で、振興発展に協力させていただくつもりです。これ

からの産業界は、世界の中の日本、日本の中の岐阜県として考える時、コストと品質の追求なくしては生き残れません。単なる物作りに終わるのではなく、品質の評価までトータルで考えねばならないのです。それにはもう一度原材料の段階へ戻り「新材料を含めて材料はどうあるべきか」「生産技術はどうあるべきか」をいま一度考え直す時期に来ています。

その意味から工業技術センターは、各種の機器を整備しております。電子線マイクロアナライザーをはじめとする最新の試験機器、さらには高機能プラスチックなど複合材料の開発研究施設にいたるまで、あらゆる機器を備えております。このように材料から加工技術、さらに試験・評価にいたるまで整え、業界の期待に沿う体制を形作っております。プラスチック業界との連携を深める中で、活用していきたい。

組合活動通じ諸問題を打ち破れ

羽淵友二岐阜県中小企業団体中央会副会長＝景気に明るさが見えてきたというものの、中小企業を取り巻く環境は、いぜんとして厳しいといえます。とくにリストラから労働時間の短縮の問題、最近では規制緩和、製造物責任の問題にいたるまでいろんな面から中小企業の経営環境を圧迫しています。

中小企業に覆いかぶさる諸問題を組合活動を通じて打ち破り、発展につなげてもらいたい。

量から質・収益重視をめざせ

講師は岐阜信金理事
の村岡調査部長 回復しても従来の成長はない

工業組合は通常総会の後、岐阜信用金庫理事の村岡高志調査部長を招き『最近の経済情勢』をテーマに総会記念講演会を開催した。講演の中で村岡調査部長は①時代の変化と21世紀までの認識②日本経済が持つ循環・構造・為替の三つの局面③企業の構造改善について判りやすく解説、今後企業が進むべき方向は「景気が回復しても従来の成長率はとても望めず、企業は量から質（とくに収益重視）への体質改善が必要である」と強調した。

それなりに進んだストック調整

県内産業の業況をみると、少しずつではあるが流れが変りつつある。確かに経済指標をみても、昨年の10月頃からよくなってきている。今年1月頃からは、項目によっては驚くほどよくなり、主要指標11項目の半数ぐらいはよくなったといえます。

昨年も今ごろ「景気がよくなるかなー」といえる時期があった。ところが実際には円高、政局の混沌、汚職騒ぎが続いて、結局、景気は回復ベースに乗らなかった。今年も似た動きがありますが、根本的には違うといえる。

第一点は、米国を中心とする景気が昨年の同期と異なり回復していること。第二点は、ストック調整がそれなりに進んでいることである。

経営は1ドル100円を基本に

景気を左右する肝心なことは為替レートの動き。昨年は2月から大変な円高となり、景気の回復に水を差した。そして8月には1ドル100円を割る寸前で回避した。今年は5月の連休がピークで、1ドル100円を割らずに済んだ。為替レートの予測は困難で、昨年の8月と今年の5月、いずれも1ドル100円を回避している。この為替の動きは岐阜の地場産業に敏感に響い

岐阜プラスチック工業組合 第26回通常総会



講演する村岡調査部長

てくる。当面は1ドル100円割れはないものと思うが、円高基調は今後も変わらず、1ドル100円を基本に企業経営を考えるべきである。

構造転換と空洞化現象に不安が

こうした円高に伴って産業構造の転換とその空洞化現象が不安を呼んでいる。円高をプラスにしようと、アバレルを中心として海外へ生産シフトを移す企業が増えている。すでに岐阜県下で生産基地を海外に設けた企業は200社を越え、そのうちアバレル関係は50社にもものぼる。各務原金属工業団地の金属加工や機械メーカーに聞くと、最近の設備投資は納品場所は海外が多く、ユーザーの海外シフトは着実に進んでいることを裏付けている。

国際価額に近付けるには、どうしても生産コストを下げるより方法がないので、中国や東南

アジアを中心に生産基地を海外へ移す。これからさらに本格化するだろう。問題は成功するかどうか。中国へ進出したアパレル企業に聞くと利益の度合いは異なるが8割は「成功だった」と答えている。

将来に向けて新産業への転換を

岐阜県の産業は、愛知県の影響を受けて自動車関連の輸送機器や金属機械加工のウエートが高い。この製造業が特化している岐阜県は、円高に始まる産業構造の転換と空洞化によって大きく変らざるをえない。景気が回復し、21世紀に向かって進む産業構造の変化で、これまでの産業形態が続くかどうかは問題である。かといって情報関連や新産業へ転換できるかということ、そう簡単にはいかないが、現在の業種によっては将来に向けてシフトを頭に入れておく必要がある。

また、従来からの産業は、それなりに経済・社会の中で欠かすことはできず、それぞれの分野の中で生産性を高め、ビジネスを展開していくことが、あくまでも経営の基本だと思う。しかし、企業というのは便利屋だけでは、いつかはメシが食えなくなる。業種によっては、新しい生産シフトを考える時期に来ていることは、確かなことである。

回復後はリストラの効果に期待

産業構造の変革と共に、経営はどのようなスタンスをとればよいのか。経済情勢は、もはや従来のような成長率をのぞむことはできず、当面は1~2%、よくても2~3%どまり。長引いたこの不況でリストラを始めとするあらゆる経営努力をし、企業の体質改善をしてきた。ここで景気が回復すると、企業利益に対する効果が出てくるのではないかと。

流れが変わる年功序列・終身雇用

最後に残された課題は、雇用。好、不況時を問わず中小企業は厳しさの連続で、簡単には解決しない。不況によるリストラで、長年、一緒に働いてきた従業員に見切りを付けるわけにはいかず、経営者の悩むところである。これまで受け継いできた経営理念の中では、経営態度を一変することには大変な勇気がいる。

しかし、いきなり年功序列・終身雇用制度を変えるわけにはいかないが、流れは変わってきている。終身雇用については、自社に必要な人材は教育もし、先行きの展開に備えねばならないので、常に確保してパート雇用と二本立てになるのでしょうか。年功序列では従業員の質の変化もあり、段階的に能率給へのウエートを高めた賃金パターンへ変らざるをえない。

不況で失業者があふれ、中小企業の雇用情勢は緩和しているが、労働人口は目に見えて減っている。すでに21世紀初頭の労働人口は200万人減少し6,500万人となる。その後も減ってくるので、産業構造の変化とともに雇用問題も先を読んだ対応策がいかに大切かといえる。

経営の原点は人材の確保と育成

岐阜県が力を入れる情報関連をはじめとする新産業への構造展開は、意義のあることだが、ビジネスとして実るのは将来のことである。岐阜県に限らず、日本経済が得意としてきた品質のよい同一商品を大量に作って売る経済へは、もう戻らない。これからは多品種、少量生産で品質を保つ体制をつくる以外に道はない。

また、小回りの効く有利さが大切で、物作りの技術や開発能力を備えねばならない。最後は経営の原点である優秀な人材の確保と育成が、経営の別れ道になってくる。

実技の技能検定は7～8月に実施

検定使用機種が更新され、新鋭機種で
検定に先立ち7月に特別講習会を開催

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25日から8月23日までの18日間、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。これに先立って受検者を対象に『特別講習会』を7月20日から3日間行い、基礎からみっちり勉強してもらう。

とくに今年度は、工業技術センターの検定使用機種が更新（住友SG75-S-M4）され2機種とも新鋭機種で技能検定を行えることになり、受検者の意欲は高まっている。

学科・実技ともで69人の過去最高

工業組合がまとめた今年度のプラスチック射出成形の受検者は1級が学科1人、実技6人、学科・実技ともが3人。また、2級は学科7人、実技22人、学科・実技ともが37人が受験する。1、2級合計では77人が受験、このうち学科だけの受検者を除いた実技受検者は69人（1級10人、2級59人）にもものぼる検定事業始まって以来の大量受験。ハイテク時代にふさわしくレベルの高い技能検定になりそう。

合格率向上めざし講習は3日間

技能検定に先立って開く特別講習会は、昨年度と同様に合格率を高めるために3日間とし、7月20日から実技検定試験の会場と同じ県工業技術センター講堂で開催する。講習内容は、第一日が①技能検定の受検対策とその傾向②学科の模擬試験について③射出成形機の取り扱い。第二日は①射出成形機の取り扱い実習②成形不良対策の基本③学科模擬試験の結果と対策④受験日時と使用機種の公開抽選。第三日は①決定使用機種ごとに別れて取り扱い実習②成形不良対策。不良品を展示して説明する。

講師は西川隆久首席検定委員と中川徹、井藤正司、足立弘之、石樽芳直の各検定委員。成形

機の取り扱いについては日精樹脂工業株名古屋テクニカルセンターの依田仁、住友重機械プラスチックマシナリー(株)の三浦康治の両氏があたる。

実技の技能検定は

7月25日から2級
8月19日から1級

技能検定は、2級が7月25日から8月18日までのウィークデー15日間。また1級は8月19日から3日間を予定し、検定を行う。実技の試験採点日は8月24日から2日間、工業技術センターに検定委員、補佐員全員が集まって行く。

学科の検定試験は8月28日（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（木）に岐阜県公報に掲載され、岐阜県・岐阜県職業能力開発協会から通知される。

なお、プラスチック成形の実技試験問題の概要は次の通りである。

《1級》 2種類の熱可塑性樹脂を使用し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「材料歩留まり率計算票」を作成する。試験時間は4時間。

《2級》 2種類の熱可塑性樹脂を使用して射出成形により箱状の成形品を作成する。試験時間は3時間。

「廃プラ利用と環境」をテーマに研究事業

組合青年部総会 新年度に取り組む事業を決める

工業組合の青年部は5月8日、岐阜市内のスポーツパルコで新年度総会を開いた。久瀬幸博部長の「時代のニーズに応じた研修、情報交換部員相互の親睦を図り、親組合への協力を通じて種々の事業展開を行う」とするあいさつで始まり、6つの事業を決めた。

事業は①7月研修会②組合青年部研究会事業③同研究会事業の報告会④新年互礼会⑤3月研修会⑥中小企業青年中央会主催の各種セミナー講演会への積極的参加一など。

この組合青年部研究会事業は、青年部活動を促進する政府指定の補助事業で、中小企業団体中央会、工業組合、組合青年部が共催して行う

事業。研究テーマは『廃プラスチックの利用と環境を考える』で、実地見学会と研修会を組み合わせて、青年経営者としての考え方をまとめ報告する。

プラスチックのリサイクル問題を取り上げたのは、地球環境問題が高まっているおり、プラスチック成形加工業界の責務として正面から研究することにした。研究事業の中では①プラスチック廃棄物の処理②再資源化対策の研究を重点に調査研究し、同時に組合後継者としての啓発を図ることにねらいをおいており、その結果が期待されている。

プラスチックデザイン協会も総会

工業組合の総会に続き、岐阜県プラスチックデザイン協会の第32回通常総会を開き、平成5年度の事業や決算報告を行った後、平成6年度の事業計画と予算を決めた。

新年度の年間予算は18万円で①デザイン講習会②デザイン関係の基礎資料配布③岐デ振が行う交流事業への参加④組合会報へ記事『豊かなデザイン』を掲載一などを実施していく。



新年度の事業計画を決めた青年部の総会

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

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)

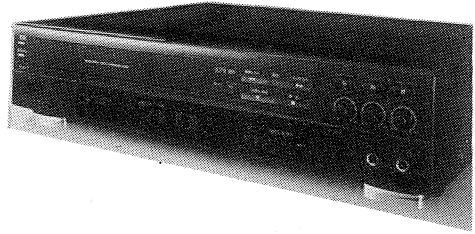
豊かなデザインー6 誤操作のデザイン

岐阜県プラスチックデザイン協会

■この4月下旬、名古屋空港で思いもかけない飛行機事故が起きました。この事故は、コンピュータの自動操縦に逆らう操作をしたため通常では?起り得ない横首上げ状態となり失速・墜落した、という記事でした。失速するような機首上げ角度をとることができないシステムだという意見や、操縦のミスという説も某国から発表されたようです。これは、いったいどういうことでしょうか。多くの人の命を預かっている道具が、人間のミスで重大な誤動作をするなんて、言語道断です。ハイテクを駆使したシステムの“あやまち”は、その設計者のミスではないのでしょうか。

●さて、私たちの身の回りには様々な道具があります。最近の電気製品を使って失敗したことはありませんか、それとも押すだけの操作以外はしない方針でしょうか。ビデオですと、録画をしたが全く違う番組を録画したとか、とんでもない時間に録画したとか、そもそも録画の操作をあきらめているということになりますか。留守録多機能電話を買ったけれど、操作がちつとも覚えられない、全自動洗濯機はいろいろな“センタク”ができるというが、いつも押すボタンはひとつだけ。など自動化と多機能化が進んで来た結果、素人では使いこなしができない製品があふれています。

このような製品は操作したとおりに動くように作られていて、操作どおり動かないのは故障です。問題は、意図した操作が実現しない点でこれは誤った操作をしているので、使用する人の責任にされがちです。でも、実際はその機器の操作方法や操作スイッチの設計に問題があり



誤操作を起こしやすくなっているのです。

単純な例として、お湯を入れるポットの表示で、お湯が出るか出ないかを「赤」と「青」のマークで示した場合、どちらが「出る」状態であると皆さんは考えますか。そりゃ「青」だ信号の青が「進め」なんだから、いやー「赤」だ湯が出ると「危ない」からだ。使ってみればわかる、といわれる方、確かにそのとおりでありますが、実際のところ頭の切り替えの速い人はいいいのですが、一度形成された操作概念を変更するのはなかなか難しいのです。(わが家では、この間まで皆シャンプーとリンスを頻繁に取り違えました。これまで使っていた色と反対の組み合わせの製品を買ってしまったためです。)

色だけでもこのありさまであるので、形など他の視覚的な情報や操作する感触などの情報、そして操作の結果や動作状態が様々な感覚の情報として返る仕組みが重要です。と同時に、それらを通じて正しい操作概念を形成する工夫が必要となります。どのような製品でも大切なのは人が正しく使えるような仕組みを持つことであり、優れたデザイン用品は、人に正しい操作概念を与えわかりやすい操作で目的とする結果が得られるように設計されたものだと考えます。

[岐阜県工業技術センター バーマン]

スクリーン印刷技術の幅広げる

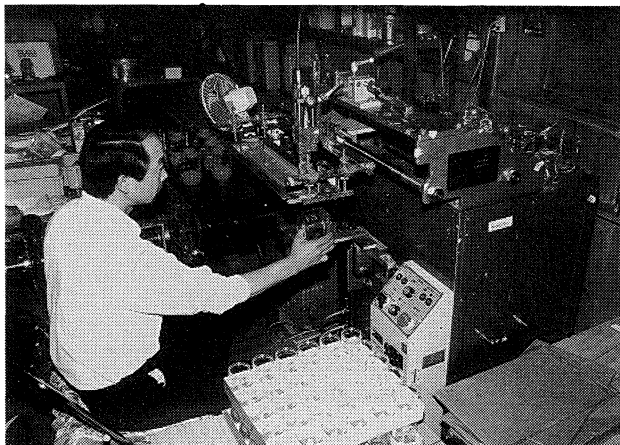
(有)大栄印刷

新年度最初の工場訪問は、岐阜（協）グループの(有)大栄印刷（加茂郡白川町坂ノ東小川1799、資本金300万円、長尾智春代表取締役）を訪問した。工場は国道41号線の飛騨川を右に左に廻り、白川口、さらに完成したばかりの道の駅・美濃白川ふるさと館を通り過ぎ、山間へ入った小川部落。

ゴルフ好きの人になら「飛騨川を挟んで美濃白川ゴルフクラブの対岸の山間」といったほうが良くわかってもらえそう。

岐阜グランド印刷で技術を習う

新緑が映える閑静な山里に長尾さんの工場がある。工業組合は圧倒的に射出成形業が多い中で、珍しくプリントが専門。いきなり長尾さんに「成形品への印刷を手がけたきっかけは…」と水を向けると「学卒まもなく就職した会社が岐阜グランド印刷。ここでスクリーン印刷の技術を習ったのがきっかけ」と話し始める。



山間の地でスクリーン印刷を専門化した長尾さん

数ある印刷技術の中で、スクリーン印刷の技法は新しく、職人的な技術が必要という。そのスクリーン印刷技術をマスターし、とくにプラスチックの日用雑貨品など、主として丸物の印刷を手がけてきた。

金属などあらゆる素材にも活用

昭和52年、長尾さんは家を継ぐことになり帰郷、グランド印刷の協力を得て、習得したスクリーン印刷で独立を図った。翌年には父親が使っていたタイルの仕上げ作業場に曲面印刷機を入れ操業を開始、下請けながら日用雑貨品の印刷や組み付けを専門化した。

受注先は100%岐阜プラスチック工業。そんな縁から社名を先代社長にあやかり大栄印刷とした。スクリーン印刷は本来、美術印刷向けで長尾さんは「日用雑貨品など成形品の絵付けに活用され、この技術は大いに幅を広げた。あらゆる業界で企業間競争が展開されているのにかかわらず、操業いらいコンスタントな受注が続き、専門化して良かった」と述懐する。

現在の工場は増築を重ねて3棟（約300平方メートル）からなり、曲面印刷機も3台に増えた。長尾さんは「いぜんとして山間の家内工業の域を脱し得ないが、家族とパートの7人体制で、このスクリーン印刷技術をまだまだ生かせると思う。今後は金属や繊維製品への印刷を手がけるなど、バブル不況による受注減や利益率の低下をカバーしていきたい」と、堅実な面をみせる。

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□総会への出席有難うございました□

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、多数の組合員の出席を得て岐山会館で開きました。とくに総会後にはパーティー（右上の写真）を開いてそれぞれ会員が交流、懇親を深めました。

総会内容はトップ記事で紹介しましたとおりで、事務局ではこの新事業計画に示された事業の数々に取組んでいきます。ご協力ください。

□交流親睦ゴルフ大会とプラ展見学□

今年度の工業組合事業の中に、全組合員の参加を得て行う二大事業があります。開催要綱が決まりしだい案内を送りますので、スケジュールを調整され、一人でも多くのご参加を…。

その一つは、昨年、プラスチック関連の原材料や機器の大手メーカーの賛同を得て発足しました『組合賛助会員』との交流親睦ゴルフ大会の開催です。日時やゴルフ場など開催内容については近く理事会で決めますが、一人でも多く参加いただき、賛助会員との技術や商談など、広く交流の場にしていただきたいと思います。



二つ目は『大阪プラスチック工業展'94』の見学・研修会です。1年半おきに開催されるジャパン・プラのような大規模な展示会ではありませんが、今年度中に開かれるプラスチック展としては最大の企画で、景気の回復基調の中での開催だけに企業の出展意欲は高く、期待できそうです。見学会は今秋の11月26日（土）の日帰りを予定しております。

岐阜県のプラスチック 1994 117号

平成6年6月15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

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

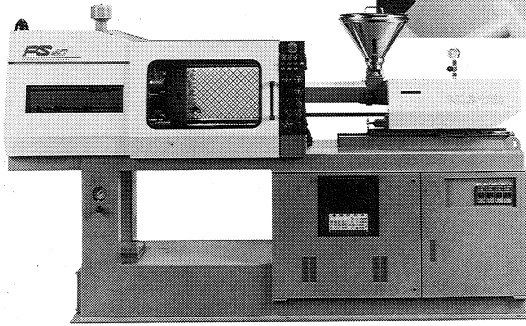
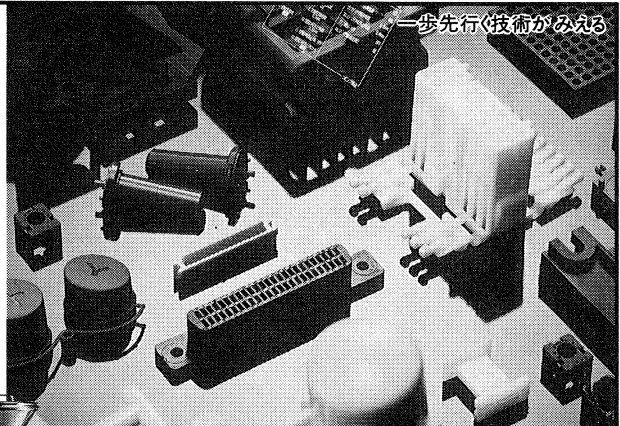
生活用品からエレクトロニクス材料まで——信越PVC

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

精密成形を究めると PSシリーズになる。

最新の電子コントローラを搭載し、射出性能と操作性を向上させ、FA対応においても一層の高性能化を図りました。新感覚の生産工場を実現する価値ある射出成形機、それがNISSEIのPSシリーズです。



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)

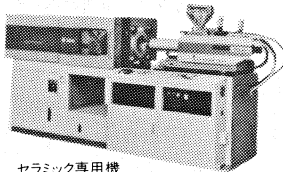
●東京事務所 ●テクニカルセンター / 本社・相模原・岩槻・名古屋・大阪

●営業所 / 全国11ヶ所 ●出張所 / 全国20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。



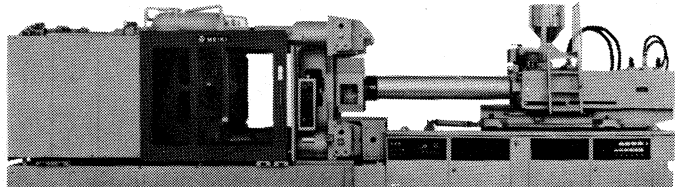
セラミック専用機



ディスク専用機



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

タイコウセイジュシ

JSR XT

チヨウタイネツジュシ

JSR NC

ジコシヨウカセイジュシ

JSR NF

ジコシヨウカセイジュシ

JSR MBS

PVCキョウカヨウジュシ

JSR EXCELLOY

フクゴウガタタイネツジュシ

JSR CONDUCTOR

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



活きてる素材。

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

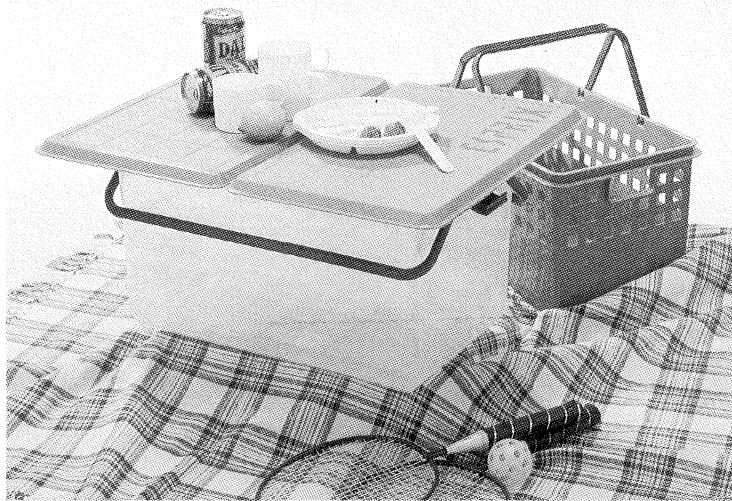
ESPRIX EARTH SPIRIT

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ヤークラスです。(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(株)