

岐阜県の プラスチック

法定労働時間短縮で1～9人事業場も週44時間制になる
プラスチック業界も不況の余波を受け、製品出荷額はやっと3千億円
今年も技能検定実施、実技の検定会場は面目一新
短期大学の全面協力で能力開発セミナーを開催
組合青年部が新会長に川瀬忠雄さんを選ぶ

デザインのすすめ

組合員の工場訪問

事務局日より

施設改善された実技の技能検定会場



週40時間労働制に向けさらに進む

1～9人事業場も週44時間に 時間短縮へ対応が待たれる

週法定労働時間短縮の一環として、猶予措置の対象になっていた10人未満（1～9人）規模の事業場にとられてきた『週法定労働時間』が、4月1日から変更される。週40時間労働体制への全面移行に向け、さらに一步進められるわけで、製造業はこの変更措置によって10人未満（1～9人）の事業場も300人～10人の事業場と同様に『週44時間制』となり、時間短縮への対応が待たれる。

全面移行は平成9年4月1日から

昨年の4月1日、改正労働基準法が施行され『週法定労働時間は40時間（現行44時間）1日8時間』となった。この時、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、平成9年3月31日までは週法定労働時間を『40時間を超え、44時間以下』の範囲内にする猶予措置が取られた。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には猶予の経過措置がとられ、今年3月31日までの1年間に限り『1週46時間、1日8時間』が認められていた。

その経過措置の1年間が終わり、労働省はこの4月1日から、10人未満の事業場に適用していた特例を外し、週44時間制とした。したがって従業員300人までの事業場はすべて猶予措置の『週44時間制』となり、さらに平成9年4月1日からの『週40時間制』への全面移行に向け労働時間の短縮を進めていくことになる。

基準局が計画的時短を呼びかける

週44時間への全面移行に向け、予定どおり経過措置を外したことについて岐阜労働基準局は

「厳しい経済情勢のもとでは労働時間の短縮が困難である。との意見は少なくないことを承知している。労働省としては、時短に取り組む中小企業に対する奨励金の支給などの助成措置を一層充実しつつ、また、これら企業の実情に配慮しながらキメこまやかな支援、援助に努めたい。週40時間労働制への移行に向け、計画的に時間短縮を進めてほしい」と各企業の事業主に呼びかけている。

省力化や取引先への理解を求める

中小企業にとって労働時間の短縮は、不況克服につづく新たな経営課題となっている。その際に直面する問題は「取引先・顧客の便宜」や「同業他社との横並び」を意識した外部との関係、さらに「補充人員の採用難」「人件費増」などの内部的な問題もある。

しかし、時短が人材の採用や定着に欠かすことができないとすれば、業態に応じた省力化や合理化など業務上・人事上の工夫、関係者との連携、取引先への理解と協力を得るなど、多面的な対応策に取り組まざるを得ないといえる。

労働省が平成5年に策定した『プラスチック製品製造業界に対する時間短縮への方針』によ

週労働時間の短縮方法の事例

週40時間制に対応する方法（例）

- (1) 1日8時間、完全週休2日制とする方法
- (2) 各日の所定労働時間を短縮（例えば、月～金7時間20分、土3時間20分）とする方法
- (3) 1カ月又は1年単位の変形労働時間制等（後記参照）により、週平均40時間とする方法

週44時間制に対応する方法（例）

- (1) 変形労働時間制により、週休日を増やし、1日8時間、隔週週休2日制とする方法

月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日
8	8	8	8	8	8	休	8	8	8	8	8	休	休
第1週（48時間）							第2週（40時間）						
$48時間 + 40時間$							$=$ 週平均44時間						
2週間													

- (2) 各日の所定労働時間を短縮（1日7時間20分、週休1日制）する方法
- (3) 各週のうち1日の所定労働時間を4時間（他の日は8時間）とする方法

週46時間制に対応する方法（例）

- (1) 変形労働時間制により、国民の祝日等を週休日に組み入れる等週休日を増やし、1日8時間、4週5休制とする方法

月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日
8	8	8	8	8	8	休	8	祝	8	8	8		休
第1週（48時間）							第2週（40時間）						
月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日
8	8	8	8	8	8	休	8	8	8	8	8	8	休
第3週（48時間）							第4週（48時間）						
$48時間 + 40時間 + 48時間 + 48時間$							$=$ 週平均46時間						
4週間													

- (2) 各日の所定労働時間を短縮（1日7時間40分、週休1日制）する方法
- (3) 各週のうち1日の所定労働時間を6時間（他の日は8時間）とする方法

ると「プラスチック業界の一人当たりの総労働時間は全国平均で2,030時間に達し、全産業平均に比べて98時間も多く、早期に時短への取り組みを…」と要請している。

岐阜労働基準局では労働時間の短縮を進めるに当たって企業が取組む課題は、まず①発注元に対し、短納期発注の抑制などについて理解と協力を求める②発注時は、下請企業の労働時間の短縮を阻害するような取引条件をつけないなど、必要な配慮を行う—としている。

さらに労働時間の短縮を具体的に進める方法として①週休2日制を採用する②1日の労働時

間を短縮する③変形労働時間制を採用する—ことを呼びかけている。

このうち変形労働時間制とは「繁忙期の労働時間を長くする代わりに、閑散期の労働時間を短くするといった業務の繁閑や特殊性に応じて労働時間の配分を行い、全体として労働時間の短縮を図っていく」方法で、週44時間制への移行には効果的な場合が多い。

このため次頁に①1カ月単位の変形労働時間制②フレックスタイム制③1年単位の変形労働時間制④1週間単位の非定形型的変形労働時間制—を紹介した。

1 1カ月単位の変形労働時間制（労働基準法第32条の2）

1 1カ月単位の変形労働時間制とは、1 1カ月以内の一定の期間を平均し、1 1週間の労働時間が週法定労働時間を超えない範囲内において、1 1日及び1 1週間の法定労働時間を超えて労働させることができる制度です。

- 1 1カ月単位の変形労働時間制を採用するには、
 - ① 就業規則その他これに準ずるものにより、② 変形期間を平均して1 1週間の労働時間が週法定労働時間以下となるよう、③ 変形期間における各日、各週の労働時間を具体的に定めることが必要です。

1 フレックスタイム制（労働基準法第32条の3）

フレックスタイム制とは、1 1カ月以内の一定の期間の総労働時間を定めておき、労働者がその範囲内で各日の始業及び終業の時刻を選択して働く制度です。

- フレックスタイム制を採用するには、
 - ① 就業規則その他これに準ずるものにより、始業及び終業の時刻を労働者の決定に委ねることを規定すること
 - ② 労使協定により、対象となる労働者の範囲、清算期間、清算期間中の総労働時間、標準となる1 1日の労働時間等を定めることが必要です。

1 1年単位の変形労働時間制（労働基準法第32条の4）

1 1年単位の変形労働時間制とは、労使協定により、1 1年以内の一定の期間を平均し1 1週間の労働時間が40時間以下（猶予措置の対象事業場で規模100人以下のものは42時間以下）の範囲内において、1 1日及び1 1週間の法定労働時間を超えて労働させることができる制度です。

- 1 1年単位の変形労働時間制を採用するには、
 - ① 労使協定により、対象となる労働者の範囲、変形期間を平均して1 1週間の労働時間が40(42)時間以下となること、対象期間における労働日と各労働日ごとの労働時間、有効期間等を定めること
 - ② この労使協定を所定の様式により所轄労働基準監督署に届け出ることが必要です。

1 1週間単位の非定型的変形労働時間制（労働基準法第32条の5）

1 1週間単位の非定型的変形労働時間制とは、規模30人未満の小売業、旅館、料理・飲食店の事業において、労使協定により、1 1週間単位で毎日の労働時間を弾力的に定めることができる制度です。

- 1 1週間単位の非定型的変形労働時間制を採用するには、
 - ① 労使協定により、1 1週間の労働時間が42時間以下となるように定め、かつ、この時間を超えて労働させた場合には、割増賃金を支払う旨定めること
 - ② 労使協定を所定の様式により所轄労働基準監督署に届け出ることが必要です。

時間短縮促進企業に特別奨励金

岐阜労働基準局では中小企業に対し『労働時間短縮促進特別奨励金制度』の活用を呼びかけている。対象は週44時間制の実施計画を立て、その計画に従って①省力化投資（リース可）や

②労働者の新たな雇い入れを行い、週所定労働時間を1時間以上短縮した事業主一で、事業場規模と短縮した週所定労働時間数に応じた一定額の奨励金が支払われるもの。

詳しくは労働時間短縮支援センターか労働基準局、労働基準監督署まで。

製品出荷額 3 千億円台保つ

プラスチック業界も不況の余波を受ける

平成 5 年実施 付加価値額は県平均上回る

平成 5 年の岐阜県内プラスチック製品製造業界は、不況と円高の余波を受けて企業数、製造出荷額、付加価値額などすべての実績が大きくダウンした。岐阜県がまとめた『平成 5 年工業統計調査』によると、事業所数が 880 カ所、従業者数は 1 万 2,443 人、製造品出荷額は 3,050 億 6,031 万円で、前年の実績に比べるといずれも 3.0% から 7.0% の減少であった。この減少は県産業全体の傾向であり、プラスチック産業の構成比は 5.5% を保ち、また業界順位も 8 位を保っており、岐阜県の主力産業としてゆるぎない基盤を持っていることには変わらない。

さらに、プラスチック業界の生産加工能力を示す付加価値額は 1,145 億 0,867 万円で前年に比べて 9.6% も後退したが、従業員 1 人当たり付加価値額は軽工業部門でトップの 920 万円となり、県平均 802 万円を大幅に上回る生産性を記録した。

会社組織 404 企業 法人化一段と進む

まとめた工業統計調査は最新の数字で、平成 3 年にプラスチック加工業界が記録した実績と比較してみると。

事業所総数の 880 事業所は、前年調査に比べ 41 事業所も減少した。しかし、繊維、衣服、紙パルプ、鉄鋼、その他の製造業はじめ地場産業の多くが 5% 以上も減少（県全体で 1,069 事業所が減少し、平均では 4.1% 減少）したのに対し、プラスチック製品

加工の事業所は 3.0% の減少にとどまった。

プラスチック業界の事業所を組織別にみると会社組織が増えて 404、個人企業は大幅に減少して 474、組合団体は当工業組合と岐栄協

岐阜県内プラスチック業界の規模

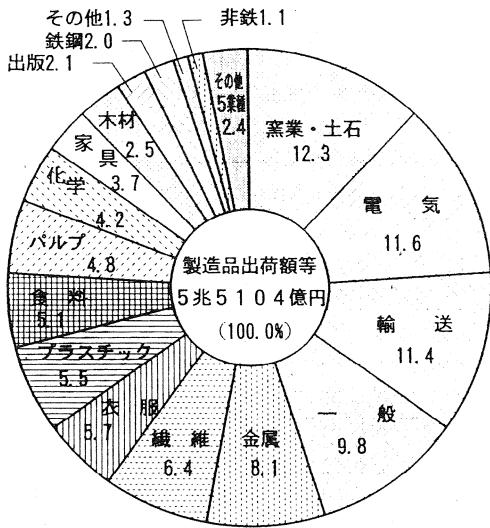
(平成 5 年工業統計調査から)

◎事業所数	880 カ所
	(会社法人 404、組合団体 2、個人 474 人)
◎従業員数	1 万 2,443 人
	(男 7,264 人、女 4,433 人)
	(個人事業主と家族従業者 746 人)
◎製造品出荷額	3,050 億 6,031 万円
	(全工業出荷額に占めるウエートは 5.5%)
	(業種別の順位は 8 位)
◎付加価値額	1,145 億 0,867 万円
	(1 人当たり付加価値生産額は 920 万円)
	(岐阜県産業の総平均は 802 万円)

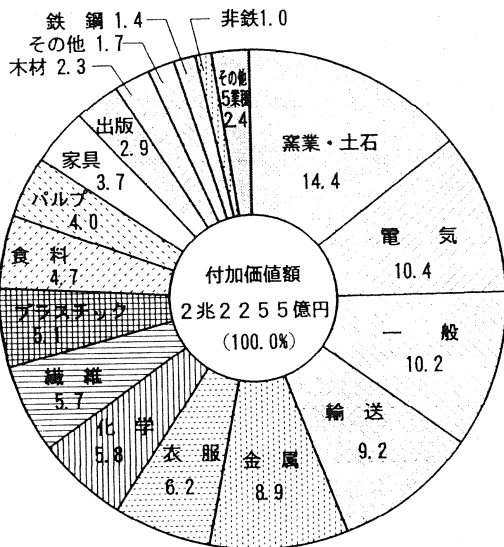
同組合の 2 団体。

全体の事業所数が減少しているのかかわらず会社組織の事業所数が増えたのは、商法改正にともない、法人会社への組織変えが進んだた

製造品出荷額等の業種別構成比



付加価値額の業種別構成比



めと見られる。

この事業所に働く従業者数は1万2,443人で、前年に比べて3.0%の減少だった。生産施設の縮小や事業所の転廃業によるもの。

全体的には3.8%の減少。岐阜地域の金属製

家具、工業用ゴム製品などの3業種で増加し、岐阜地域の衣服や繊維製品製造業、中津川、恵那地域や大垣地域の電気機械器具製造、東濃地域の陶磁器や上絵付けなど19業種で減少した。

異形押出、板、棒、管、継手が減産

プラスチック業界の平成5年の製造品総出荷額3,050億6,031万円は、前年比で実に7.0%もの大幅な減少、金額では221億円のダウンである。平成3年に始まったバブル不況といぜん続く円高の影響をもらに受けたといえる。品目別にみると、減少した内容がわかる。

もっとも目立ったのは異形押出し製品は生産停止でゼロ、板、棒、管、継手などの加工も軒並みに大幅ダウンした。繊維関連企業が生産するプラスチックフィルムシートの生産は軟質フィルムを中心に落ち込んだ。組合員に多い工業プラスチック製品は4.9%の減少にとどまり、品目別での1位を保った。このほか日用雑貨品・食卓用品とプラスチック製容器、その他の成形品は順調に伸び、発泡・強化プラスチック成形品は横這いであった。

一人当たりの製品出荷額は2,452万円で県産業総平均の1,987万円を大きく上回っている。

出荷額の産業構成比はやや上げる

岐阜県下の全工業出荷額（5兆5,104億円、前年比で6.9%減）に占めるプラスチック業界のウェットはやや上げて5.5%となった。

また、プラスチック業界の生産加工能力を示す付加価値額は1,145億0,867万円の前年より9.6%も下げた。しかし従業員1人当たりの付加価値生産額はいぜん軽工業部門トップの920万円で、県産業総平均の802万円を大きく上回る生産性を記録した。

実技の検定会場は面目を一新

今年も技能検定、改善された新施設で実施

工業組合は新年度も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『プラスチック射出成形作業の技能検定』を実施する。現在、受検申請をもとに検定準備を進めているところで、1・2級とも昨年同様に受検者数は多いと予想される。

また、工業組合は検定実施にあたって試験会場の改善を要望してきたが、このほど『金型移動用クレーンと照明設備』が新設され、適正な試験会場ができたことから円滑な検定業務を実施できるようになった。

金型移動クレーン と照明設備を新設

プラスチック射出成形作業の技能検定は、工業組合が受託団体として昭和41年から行い、新年度で21回目。この間に特級、1級、2級ともで約200人の技能士が誕生するなど、業界の技術レベルアップに大きく貢献してきた。

とくに近年は技術革新の波を受けて受検者が多く、このため工業組合では試験会場のある工業技術センターと委託先の職業能力開発協会に対し、施設改善を要望してきた。その結果、昨年7月、工業技術センターによって検定成形機の住友機種が更新、日精機種が圧力アップされた。さらに今年3月、職業能力開発協会によって『金型移動用クレーンと照明設備』が新設された。

金型移動用クレーンは2機の成形機の天井に長さ12mの走行レールを張り、金型を自由に移動できるように2基のクレーンとホースを設置、同時に照明の電気工事が行われた。これによって実技の検定会場は面目一新、円滑な検定



施設改善された技能検定会場を視察する関係者

業務を実施できるようになり、ひいては受検者の合格率アップにつながるものと期待される。

受験者を対象に特別講習会を開く

今年の実技試験は5月31日に問題が公表され、工業組合から受検者に直接、郵送される。実技試験は7月上旬から8月上旬にかけての平日に、工業技術センターで行う。この実技試験に先立って、全受検者を対象に6月28日から3日間、工業技術センターで『特別講習会』を開き、基本からみっちり勉強してもらう。学科試験は8月27日（日）に岐阜大学で行われ、合格発表は10月5日の県公報に掲載、本人にも通知される。

年間通じて能力開発セミナー

6 職務で103コース

短期大学の全面協力で実施

工業組合は岐阜職業能力開発短期大学の全面協力をもとに、平成7年度の1年間にわたって『能力開発セミナー』を実施する。このセミナーは組合員従業員に段階的・体系的な人材教育を行い、プラスチック業界のレベルアップをめざすもの。すでに年間のカリキュラムをまとめ、セミナーを実施する職業能力開発短期大学校（揖斐郡大野町古川1-1、別名ポリテクカレッジ岐阜、TEL0585-34-2020）の開発援助課で受講者を募集している。

申込は開講週の4週間前の月曜日

能力開発セミナー実施計画によると、受講職務とコースは①機械加工系は旋盤加工から機械設計、NCプログラミング、CAD技術まで29コース②制御系はシステムの解析から産業ロボットまで19コース③電子電気系は電源回路、デ

ジタル回路まで15コース④情報系ではMS-DOS入門から論理プログラミングまで25コース⑤デザイン系ではレタリングからパソコンによる図形ソフト入力まで9コース⑥管理・サービス系では技術データの統計解析から機器の分析まで6コースとなっている。

受講日数はコースによるが2日間延べ12時間から9日間24時間まで各種。受講料は2千円から6千円まで講座内容によって異なる。

講座はすべて大学校で、講習時間はコースによるが9時から16時まで行なわれる。定員もコースによるが5人から15人まで、定員を超えた場合はキャンセル持ちとなる。申し込みは開講週の4週間前の月曜日、コースの変更は2週間前まで、いずれも郵便、FAX電話などで。

なお、従業員に対しセミナーを受講させる事業主は、生涯能力開発給付金制度がある。セミナー案内書は大学校から組合員企業へ送付済みであるが、詳細については大学校開発援助課まで。

猶予期間はあと1年

法務省・最低資本金達成を呼びかける

法務省では商法等の一部改正法の施行にともない、最低資本金制度の猶予期間が平成8年3月31日で切れるため「最低資本金制度の趣旨及び最低資本金を満たすための登記を期間内に行ってほしい」と呼びかけている。

最低資本金制度は、平成2年の商法改正にともない「株式会社の資本金は1,000万円以上、有限会社の資本金は300万円以上」であることが義務づけられた。平成3年4月に施行され、それ以前に存在する株式会社と有限会社は「最低資本金を達成するまでに、5年間の猶予期間

（平成8年3月31日まで）が認められている」が、残る猶予期間があと1年に迫った。

法務省の調査によると、まだ最低資本金に満たない株式会社と有限会社は、全国の会社の約半数に当たる150万社程度もあることが見込まれる。法務省では「猶予期間内に最低資本金を満たし、登記しない会社は解散したものとみなし法的措置を行う」と呼びかけている。

下請け発注量は3社に1社が減少

岐阜県中小企業振興公社が県内外の発注企業750社を対象にした『発注開拓調査』によると発注件数は前回調査を上回ったが、今後の発注量は3社に1社が減少することがわかった。

組合青年部 新会長に川瀬忠雄さん選ぶ

工業組合の青年部は3月18日、岐阜市内のホテルスポーツバルコで臨時総会を開き、2年間にわたった役員任期の満了に伴う改選と顧問、相談役の委嘱を行った。

役員改選では、新部長に川瀬忠雄さん（株）川瀬樹脂工業）を選んだ。川瀬新部長は慣例に従い、親組合の工業組合理事にも就任してもらうことになった。また、青年部顧問には従来どおり顧問に大松利幸工業組合理事長、相談役には長谷典雄相談役の留任、これに久世幸博前青年部長が加わった。

続いて新年度の事業活動で懇談したが、具体的な事業内容については「現在の部会員19人をさらに増強する」「講習会・研修会をより充実させていく」「前年度同様に調査・研究活動などに取り組み、青年部活動を活性化していく」などの懇談成果を盛り込んだ事業活動方針を新役員が中心となってまとめ、4月22日に開く通常総会にかけ、実行に移していく。

次は新役員のみなさん。

《部長》 川瀬忠雄（株）川瀬樹脂工業）

《副部長》 杉山元彦（パール化成品株）

下出真澄（有）下出化成）

《監事》 清水 哲（有）清水樹脂）

《監事》 小川卓美（東輪化学工業株）

《顧問》 大松利幸（岐阜プラスチック工業株）

《相談役》 久世幸博（有）久世樹脂工材）

長谷典雄（信和工業株）

労災保険率の引き下げ 千分の12から11に

国の労働保険には『雇用保険』と『労災保険』があり、昭和50年から全事業所に適用されています。このうち『労災保険』の保険料率が改定され、4月1日から引き下げられます。

新しい保険料率は業種によって異なりますが、プラスチック成形加工はその他の製造業に属し、千分の11（従来は千分の12）となりました。詳しいことは組合事務局の森田まで。また、組合ではこうした労働保険（雇用保険、労災保険）の事務処理を代行していますので、ご相談ください。

なお、7月31日からコンピュータ化に伴い労災保険の給付システムが変わります。

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[®]
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)

豊かなデザイナー-11

『デザインの心-2 パッケージ考』

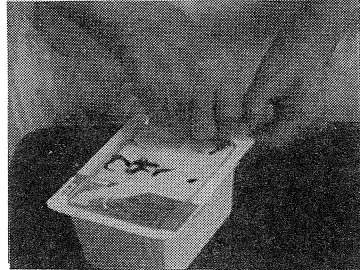
岐阜県プラスチックデザイン協会

■ここ1年間ほど、“お年寄りのための製品づくり”にたずさわってきました。おもに食品のパッケージに関するのですが、今回は勉強してきた中で思ったこと・感じたことを綴ってみます。

□良く聞く話ですが、日本は今“高齢社会”に突入しようとしています。“高齢社会”と“高齢化社会”とはその意味合いが違います。高齢化社会は国の全人口の7%が65歳以上の高齢者、高齢社会は14%である状態です。日本は2010年には3世帯に1世帯が高齢世帯になるという予測で、その速度は世界でも希にみる急スピードです。福祉国家スウェーデンが7%から14%になるのに約80年かかっているのに対して、日本はわずか20年たらずです。これは国レベルの話ですが、自治体レベルではもはや14%を越えている地域が多くなってきているそうです。市町村レベルではもっと多い、そう考えると高齢化対策はまさに緊急を要しているといえます。

□さて、食品のパッケージについてですが、この研究にたずさわらようになってから、日常生活の中でパッケージを注意深く見るクセがついてしまいました。例えばパック入りのハム、ハムが5枚重ねられパッキングされているアレです。角の剥がし口からビローンと左右に剥がすわけで、これがなかなか接着度が高く剥がれません。少し前までは剥がし口ではなく、切り口がついていましたが、あの状態で横に切ってもハムは出てこずはなはだ遺憾に感じた記憶があります。この頃では幾分剥がしやすくなっているようですが…。

□このように、とても不便に感じている割には不満を消費生活センターやメーカーにぶつける



パッケージのデザインの一例

ことはあまりしません。これはなぜか。重大な欠陥ではないからです。例えば、火をふいて火傷を負ったとか、金銭的に損をしたなどの目に見える損害が無いので、不便でも『こんなもんなかな…。』と問題点を流しがちなのです。しかし、お年寄りにとってはそうはいきません。現在日本では核家族化の進行による老親との同居率の低下がみられます。つまり、独り暮らしや老夫婦だけの世帯が多くなってきているということです。こうした場合、パッケージのフタが開かないために、隣家に頼んだり、バスに乗って子供の家まで行くお年寄りもいるのです。食品のパッケージが不便だと当然食事の用意をするのも億劫になり、つついインスタント食品で済ませてしまうなど、健康問題にも関わってきます。

■在宅福祉が叫ばれている昨今、これからのお年寄りは住み慣れた自分の家で、自立した生活をしていかねばなりません。そのためには、自立して暮らせるような生活環境を整えることが大切です。環境とはなにも電動の昇降装置や車椅子だけではありません。もっと身近な生活用具にやさしい目を向ければ、最初はそれがお年寄りのためのものであっても、結局は全ての人々に使いやすいものになっていくはずで

岐阜県工業技術センター (寿)

金型技術を生かした工業部品づくり

(有)宇野プラスチック

今回の工場訪問は岐阜市内にある(有)宇野プラスチック（岐阜市塩町1丁目11-1、宇野嘉勝代表、資本金50万円、従業員はパート含め10人）を訪ねた。工場は塩町、といっても分かってもらえそうにないが、自動車のディーラーや整備工場が軒を揃える金園町通りの北側、上加納。もっと分かりやすく言えば、岐阜トヨタ自動車本社の裏通り、町工場が並ぶ一角にある。

創業はコンプレッションの時代

宇野さんとプラスチックの出会いは古く、昭和32年。それまで鉄工所で金型づくりをしていたことから見玉化学の見玉治さんと知合い、現工場に近い上加納・庵町の自宅を工場に改造して創業した。もちろん当時はコンプレッションの時代。宇野さんは「2台、3台とコンプレッションを増やし、最盛時には8台とし、ガス器具のつまみや配線器具の部品を成形した」と、事業に取組んだ若かりし頃を振り返る。



市街地の成形工場だけに、所狭しと成形機が並ぶ

コンプレッションからインジェクションの時代に入ると、住宅改造の工場では狭くなり、現在の塩町に用地を入手、昭和48年に全面移転した。しかし「おりからの石油パニックに遭遇、仕事は来ても原料が手に入らず、工業組合の専務理事だった御厨さんに相談したこともある」と苦しい時代があったことも話す。

高度成長時代に入ると、工業部品一本に進んできた宇野さんの技術が買われ、受注が相次いだ。自動車のレンズ、パネル、AV機器のキャップ、つまみや部品、さらにはコントロールケースなどと技術と経験のいる仕事ばかり。宇野さんは「ここは市街地で、町工場や住宅が混在して工場用地を拡張できなかった」と、日用雑貨品の全盛期にも工業部品の成形に力を入れてきた理由を謙虚に説明する。

後継者はコンピュータが大得意

工場は約260平方メートルのスペース。75トンのインジェクション6台が所狭しと並び、うなりをたてる。宇野さんは「長かった平成不況を無事に乗り越えた第一は大きな設備投資をしていなかったこと。第二は金型づくりの経験を生かし、工業部品の受注に徹したこと。しかし、これからはコンピュータに理解がないとやっていけない」と言い切る。

幸い大卒後、コンピュータのソフト会社へ勤めていた息子・政彦さんが工場へ帰ってきた。宇野さんはこの頼もしい後継者に次の時代をかける。

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□5月26日に岐山会館で総会を開催□

平成7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27回通常総会』と『プラスチック・デザイン協会第33回通常総会』は、5月26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2時30分から役員会、3時から総会を開催し、そのあと4時30分から経済講演会を企画しております。講師は日本プラスチック工業連盟の専務理事・伊沢伯氏で『プラスチック工業の現状と展望について』をテーマに話されます。ご聴講されて、今後の企業経営の方向を探るうえの参考にしてください。

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。

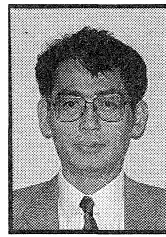
□高齢者継続雇用と育児休業に給付金□

4月1日から週法定労働時間が1～9人の事業場も『週44時間制』になるなど、4月から労働省関係の諸制度が変わります。なかでも雇用保険法が改正され『高齢者雇用継続給付制度』と『育児休業給付制度』がスタートします。

高齢者雇用継続給付は、60歳から65歳未満までの被保険者が60歳時点の85%未満の賃金で雇用されているときに支給されます。育児休業給付制度は、被保険者が1歳未満の子を養育するための育児休業するときに支給されます。

受給手続きはまず事業主の届出が必要です。

□大東化工(株)の武山治夫さんが急逝□



大東化工(株)の代表取締役である武山治夫さんが、2月4日にご逝去されました。組合青年部の副部長を努めるなど長年青年部員として活躍、人柄の良さは多くの人々から親しまれました。享年46歳。

通夜は2月4日、葬儀は2月5日、いずれも本巣郡穂積町馬場前畑町1-60による超誓時でした。喪主は武山泰治氏。

岐阜県のプラスチック 1995 122号

平成7年3月30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 (058) 272-7173

FAX (058) 276-1525

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

スミベックス®

メタアクリル樹脂

スミベックス-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

スミクラフト®



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 ☎052-204-6051~3

ShinEtsu 信越PVC

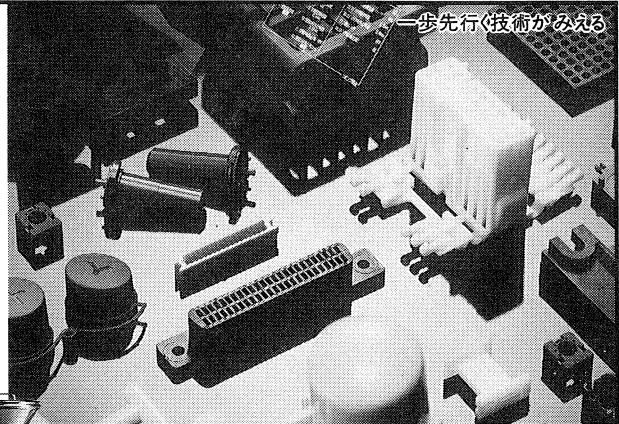
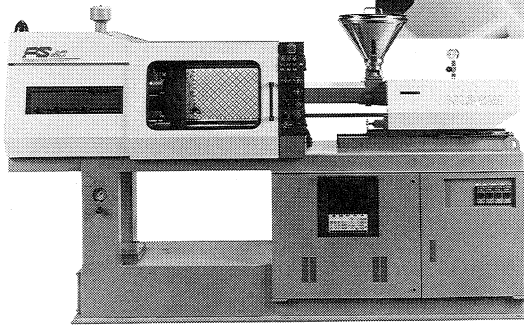
生活用品からエレクトロニクス材料まで——信越PVC

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

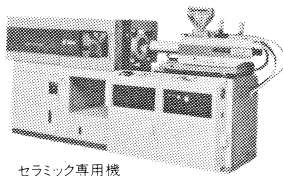
三重出張所 / 三重県津市神戸横田203-4 ☎0592-24-0716

●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



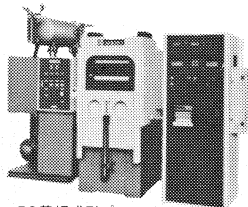
セラミック専用機

MEIKI

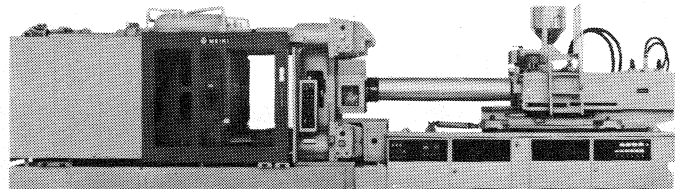
プラスチック、光ディスク、ファインセラミック射出成形機、IC基板成形プレス等、先端技術加工機を生産して、世界の名機として活躍しています。



ディスク専用機



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

コウキノウガタASジュシ

JSR RB

フタジエンジュシ

JSR TR

ネツカンセイエラストマー

JSR SIS

ネツカンセイエラストマー

NYLON 46

NYLON 6. PET-G

コウキノウポリマーアロイ

MAXLOY

DYNA FLEX

エラストマーケイフクゴウザイ

LNK FLEX

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)