

岐阜県の プラスチック

下請中小企業のマーケティング戦略まとまる

よい製品より売れる製品づくりを

週40時間労働制の定着へ自主点検事業を開始

相次ぐ事業再構築雇用管理促進事業の第2年度事業

岐阜県の平成7年度プラスチック製品製造額は全国第14位

デザインの心15

組合員の工場訪問・可児化成工業(株)

事務局だより

事業再構築雇用管理促進事業でダイハツ竜王工場を見学・研修



下請中小企業のマーケティング戦略まとまる

良い製品より売れる製品を 県振興公社が調査担当者招き講演

財団法人機械振興協会は、昨年度の中小企業庁委託事業として『下請中小企業におけるマーケティング戦略～販路拡大の方法と課題』をテーマに調査研究を行い、報告書としてまとめた。これまで下請中小企業に焦点を当てたマーケティング活動の調査研究は皆無といわれており、岐阜県中小企業振興公社はその調査研究に加わった福岡大学商学部の居城克治助教授をサンピア岐阜に招いて、講演会を開催した。

下請中小企業の経営環境は一変

下請中小企業は特定の親企業（主要取引先）に依存した形の中で、低コストで高品質の製品や部品を受注生産すればよいので、これまでは自ら積極的なマーケティング活動を展開する必要はあまりなかった。

しかし、状況は大きく変化してしまった。近年、わが国の機械関連産業における下請中小企業は、大手メーカー自身の系列の見直し、東アジアにおける海外生産の拠点化を図ったからでもはや下請中小企業は、戦略的思考なしに特定の親企業のみ依存し続けることは困難になってきた。その競争相手は、国内のみならず中国アセアン諸国をはじめ東アジア全域に広がってきている。

産業の盛衰を見据えて舵取りを

マーケティング活動の調査研究に当たった居城克治助教授は「昨日と同じように、今日も親企業から仕事がかるとは限らない。経営者は国内産業の盛衰と、アジア産業の成長をよく見据え、企業の舵取りをしてほしい」と前置きし、次のように調査内容と提言を行った。

下請中小企業のマーケティング戦略調査は全国 3,000企業を対象に行い、回答 604企業（回収率20.1%）を調査した。また、事例調査では岐阜県の大垣市、恵那市、可児市と長野県塩尻市にある機械関連下請中小企業7社を選んで、実態を把握している。

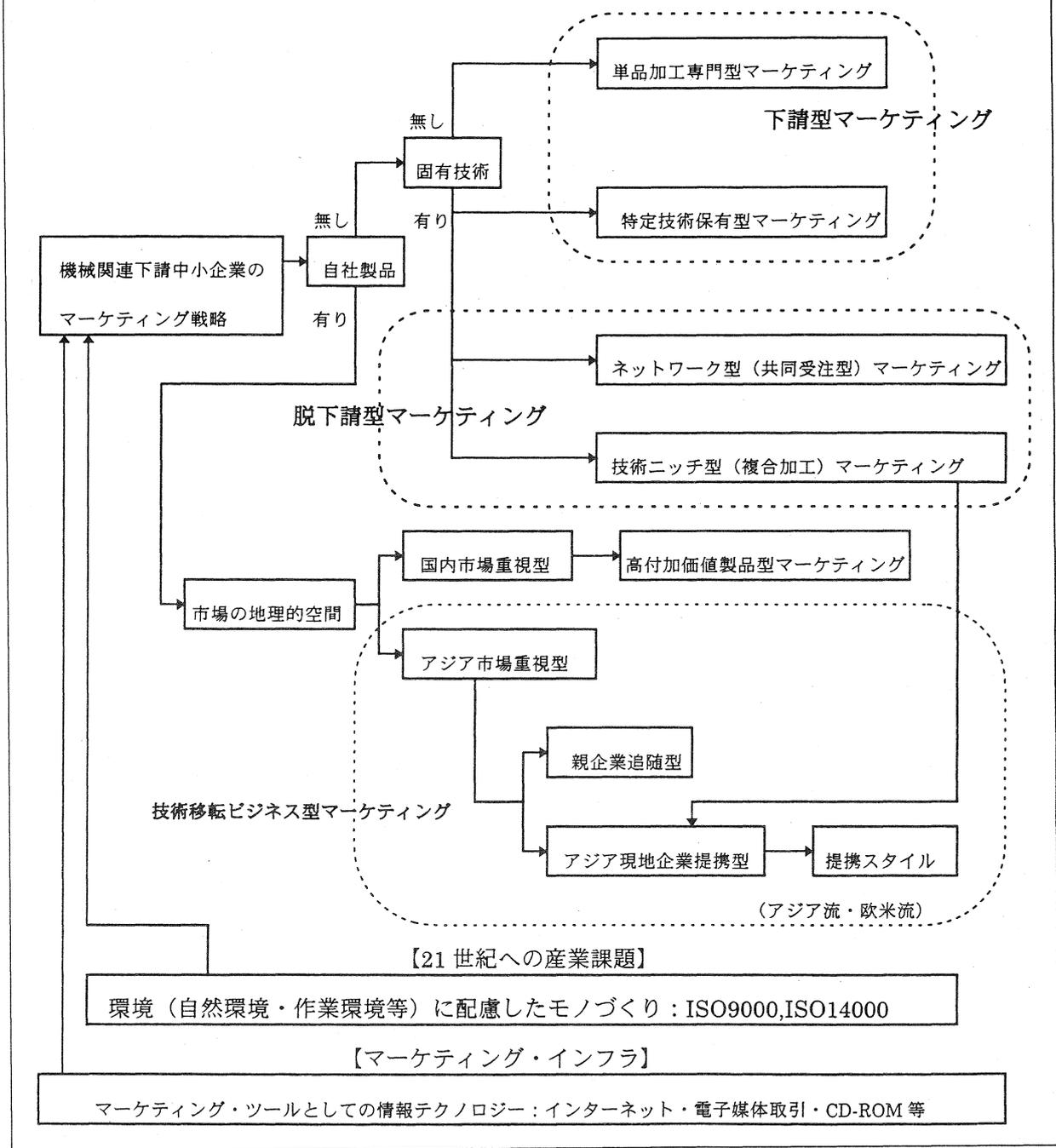
調査の結果から下請企業へ提言

この結果、下請中小企業の販路拡大を図るキーワードを「どこに売るか」「何を売るのか」「誰に売るのか」「どうやって情報発信するか」に置いて①売れる製品（モノ）づくりと営業力を強化する②市場ニーズを迅速・的確に把握する能力を強化する③コマーシャル・ツールの整備と高度化を図る—の3つの提言を行っている。

良い製品は、必ずしも売れる製品ではない。重要なことは、売れる製品づくりを心がけることである。技術に強い中小企業の特性を生かし発注企業の製品構想段階から食い込むように、営業力を強化する。そのためには発注企業の資材部門だけではなく、技術部門、企業部門にも積極的にアクセスすることが必要である。

小規模企業において社長は最高のセールスマ

機械関連下請中小企業におけるマーケティング戦略の見取り図



ンであるが、さらにその機動力を強化するために、専任の営業部門（営業機能）を設置し、社長（個）の力を会社（組織）の力に変換していくことが大切である。

市場のニーズは迅速に把握せよ

市場ニーズの把握については、親企業から提

供される情報に依存するのではなく、外部のコーディネーター企業や商社などを積極的に活用することによって、市場ニーズを迅速に把握すべきである。つまり情報収集経路の多角化が求められる。

情報収集活動において、インターネットやデータベースといった情報技術を活用することに

よって、国内外の市場ニーズ、特許情報などを迅速に把握する情報化装備も必要である。

自社紹介のパンフは最低限必要

自社製品や固有技術のコマーシャル・ツールとしては、最低限、パンフレットは用意すべきであり、また、ユーザーにビジュアル（視覚）に訴える工夫が必要である。場合によっては従来型のパンフレットに加え、CD-ROMによる自社PRやインターネット（ホームページ）による広範囲への情報発信の可能性を認識し、活用したいものである。

双方向的関係の親企業へも提言

調査では下請中小企業への提言と同時に、親企業へ「技術力のある下請企業へのインセンティブ（誘因）強化を図れ」と提言している。

下請中小企業の販路拡大とは、取引先のインタラクティブ（双方向）な関係の中で実現するものであるから「下請中小企業の相手先である発注側（親企業）自身の下請取引への発想の転

換は重要な意味を持っている」としている。

すなわち親企業が既存の下請企業との取引だけでなく、新たな技術や部品を使おうとすることが、下請中小企業の販路拡大にとっての大きな誘因になることを自覚すべきではないか。

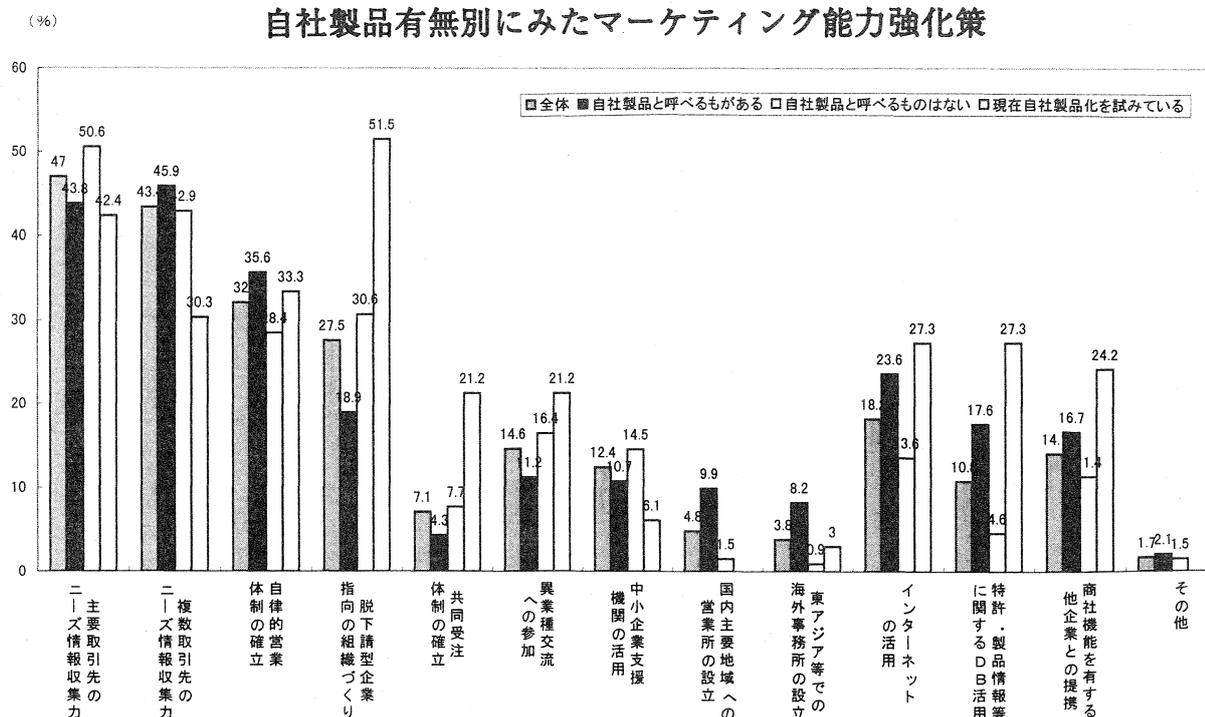
親企業には、新製品の企画・開発段階から技術力のある中小企業を巻き込みながら、新しい発想を積極的に取り入れることが望まれる。そのためには常に潜在的下請中小企業をサーチできる情報収集力の強化が必要であろう。

その一例として、ある大手企業では自社のインターネット・ホームページに「資材の調達情報」を掲載、情報発信して成果を収めている。

なお、調査研究では行政サイドの支援施策として「下請中小企業の情報収集活動、情報発信活動のための環境整備を積極的に推進するように」とも提言している。

とくに親企業側の保守的体制に対して「意識改革を促しながら、潜在的な下請企業とのインタラクティブ（双方向）を活性化する施策が必要である」と呼びかけている。

自社製品有無別にみたマーケティング能力強化策



週40時間労働制の定着へ自主点検事業 アンケートや地域別研修会開催

工業組合は組合員企業における週40時間労働制の定着を図っていく必要から、労働省助成事業として『労働時間短縮自主点検事業』に取り組んでいる。すでに全組合員の協力をえて『労働時間アンケート』を実施し、続いて美濃市を皮切りに県下を7地域に分け『地域別研修会』を開催、プラスチック業界の週40時間労働制定着とイメージアップ推進を図っていく。

達成企業は回答の66%

今年4月1日から週40時間労働制へ全面移行したが、小規模企業の多くは景気の低迷もあり、対応策の遅れが目立っているのが実情である。このため労働省では平成11年3月までの2年間を「指導期間」として①週40時間労働制の定着②負担軽減のための措置③変形労働時間制の弾力運用を進めていくことにしている。

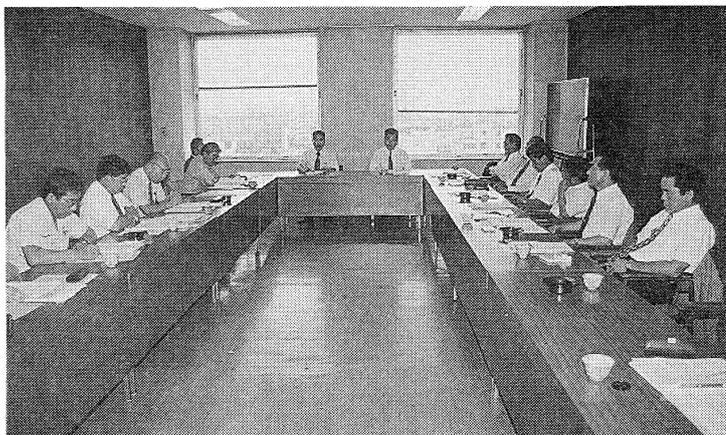
工業組合は、労働省の指導援助事業の一環として指定を受け、労働時間短縮自主点検事業に着手し、週40時間労働制の定着をめざして調査・指導を開始したものである。

『労働時間アンケート』は、さる8月10日に96組合員を対象に発送し、9月10日に締め切った。その回収結果（回収率61.5%）は、回答企業59社の66.1%に当たる39企業が、週40時間労働を達成していた。

未達成企業は回答した33.9%に

達成企業とは、労働省が示した中小企業の目標値「週40時間労働、年間休日105日、年間所定労働時間2,080時間」をクリアした企業である。一方、この目標値を達成できなかった企業は20社、33.9%であった。

週40時間労働制全面移行後の他産業データが



労働時間短縮自主点検事業の内容を検討した委員会

未公表なため、プラスチック業界の時短進捗率を比較することはできないが、アンケート内容に表れた1日の所定労働時間の短縮、シフト制の採用、変形労働時間制の導入などを精査すると、時短への企業努力の跡が見受けられる。

地域別の研修会は県下7会場で

週40時間労働制定着のための問題点は、未達成企業20社への助言・指導と、未回答37社の時短に対する取り組み状況の把握である。また、未達成企業があげた問題点「生産高・売上高の確保」「人件費コストの吸収」「現在の経営状態の改善」などの解決もあげられる。

工業組合では問題点解決の方法として、9月30日（火）午後2時から美濃商工会議所会議室で美濃地域の組合員18社を招き、時短定着への研修会を開くのをはじめ、関、美濃加茂、岐阜各務原、羽島、大垣でも各地域別に研修会と個別相談会を開催する。続いて全体研修会と最終調査を行い、自主点検事業を終る予定である。

後継者招き戦略経営セミナーを開講

『事業再構築雇用管理推進事業』最終年度に入る

先進企業や廃棄物処理工場の見学会も

工業組合は昨年度から事業再構築雇用管理推進事業に取り組んでいるが、このほど最終年度として行う数々のモデル事業に入っている。

組合全体で取り組むモデル事業としては「ビジョンづくり事業」「生産管理技術向上モデル事業」などで、とくに組合青年部の参加をえて実施、各企業の後継者養成に焦点を当てて進めている。

個々企業が取り組む事業としては4企業を指定、それぞれ事業実施に入っている。

戦略会計や原価管理について体験するなど、企業の仕組みについてみっちり勉強した。また、参加者は地代教授を囲み、業界の次世代幹部としてコミュニケーションを図った。

参加者の一人、宇野兼史さん（株東海化成）は「私たちを取り巻く環境は多様化したソフトの時代で、いかに迅速に多様化した価値を読み取り、意思決定することが重要な課題だといえます。セミナーではこのことを大いに学びましたが、この貴重な体験を企業経営の中で生かしていきたい」と感想を話していた。

ダイハツ竜王工場を見学

— 生産管理・技術向上の研修会 —

『生産管理・技術向上のモデル工場見学』は9月8日組合青年部と合同で行い、18人が参加した。見学先は滋賀県蒲生郡竜王町にあるダイハツ工業(株)滋賀・竜王第2工場で、一行は会社の概況説明を聞いた後、軽乗用車と小型乗用車

組合青年部を重点に後継者養成

『戦略経営セミナー』は、組合青年部や組合員企業の経営幹部を対象に8月22日から2日間愛知県小牧市にある中部職業能力開発促進センター（ポリテクセンター中部）で行った。

講師は推進事業の専門家委員である地代憲弘朝日大学教授で、参加した11人が2日間にわたり研修をうけた。とくに研修コースの総仕上げとしてマネジメントゲームを実施、学んだ知識や経験を生かし、戦略的な経営センスをさらに研いた。

このマネジメントゲームは、米国・ハーバード大学で開発されたもので、用具やカードを使って



セミナーでマネジメントゲームに取り組む参加者

を中心に月間1万8千台、72秒に1台を混合生産している生産ラインを見学した。

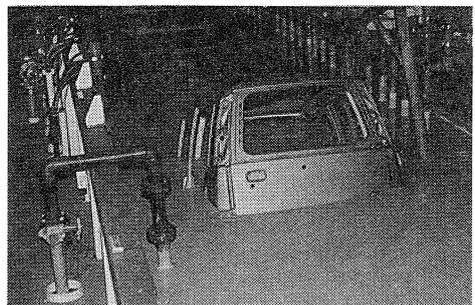
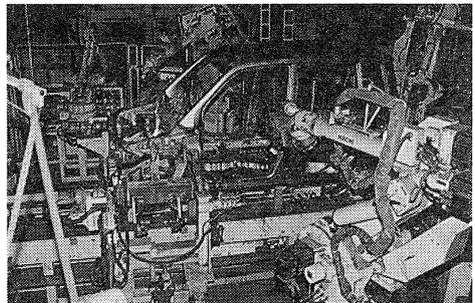
ダイハツは大阪府池田市に本社があり、今年で創立90年というわが国最古のエンジンメーカー。現在は池田第1、第2工場、多田工場、京都工場の他、この滋賀・竜王に第1、第2工場をもつ。竜王第1工場はガソリンとディーゼルの自動車エンジンとミッション、アクセルの専門工場。また、第2工場は平成1年に操業開始し、本社工場よりさらに2～3割合理化された生産性の高い自動車組立工場である。

ボディー部門の自動化率は85%

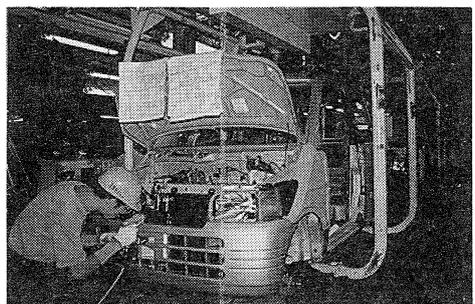
組立工場は竜王第2工場で、2階部分に見学コースが設けられ、プレスライン、バンパーな

どの樹脂成形ラインをスタートし→ボディー→塗装→部品組み付け→完成・検査→配車ヤードへと順次進みながら説明を聞いた。

この組立工場は広さ130万平方メートル、従業員は1,500人。説明に当たった田中一幸・工務部総括安全衛生室長は「全社の中で最も自動化率の高い工場で、プレス部門は99%自動化、ボディー部門は85%の自動化率。このためロボットや自動化装置を極限に取り入れ、合計341台を設置している」また「一帯は自然環境に恵まれていることから公害対策に力を入れ、とくに廃水は1次から4次まで浄化装置にかけて、99%リサイクルし、琵琶湖へは極力排水しないことにしている」と説明し、最後に生産管理・技術向上の問題点として「技術者のこだわり、生産コ



ダイハツの竜王第2工場を訪問した研修会一行



軽乗用車の組立工場。上からボディー→塗装→部品組み付けライン

ストの引き下げ、工程管理の改善などが互いにバッティングし、その兼ね合いを探ることは大変難しいことだ」と話していた。

見学会や講演会を開催

今後予定する再構築雇用促進事業

今後、10月から開催予定している事業再構築雇用促進モデル事業は、次の事業がある。

『生産管理・技術向上モデル事業』は、10月6日(月)午前10時30分から約1時間、(株)カトメテック(可児市今渡)の高橋豊喜部長を岐阜産業会館5階会議室に招いて話を聞く。

内容は「人材育成による生産管理技術向上」で、カトメテックが実施した人材育成方法を紹介するとともに、人材育成が品質管理に効果があった事例を紹介する。

東京の日用品フェアをバス見学

『製品開発事例』を最も端的に知る方法として、10月14日から2日間、新しい東京国際見本市会場・東京ビッグサイトで開催される「第22回・全日本プラスチック日用品フェア」の見学会を行う。

14日午後8時30分、JR岐阜駅西方の高架下を特別バスで出発、1泊2日の予定でフェアを見学する。このフェアは日本プラスチック日用品工業組合が初めて東京で開く生活用品業界最大の見本市。当組合員企業からの出展もあり、製品開発についての情報収集や組合員相互の意見交換の機会として参加が望まれている。

未来工業の製品開発手法を聞く

『製品技術開発事例』では、11月12日(水)午後1時(現地集合)から安八郡輪之内町にある未来工業(株)の本社工場を見学、さらに会社の製品や技術の開発方針を聞く。

未来工業は、独自の発想で全社員から自由に製品や技術について提案してもらい、積極的に採用しているユニークな会社として知られる。

なお、当日は現地集合で、とくに組合員企業の技術担当や組合青年部のメンバーに参加を呼びかける。

熟練技術の伝承で講演会を開催

『熟練技術の伝承モデル事業』では11月20日(木)正午から、岐阜県民ふれあい会館会議室にダイハツ工業(株)の山本孝部長を招き「熟練技能の伝承」をテーマに講演会を開催する。

9月に『生産管理・技術向上のモデル工場見学会』を行い、ダイハツ工業(株)の竜王第2工場を見学したが、同社は最新の自動車組立ラインを持つ一方、池田市にある本社工場に新人教育の一環として軽乗用車の手作り組立工場「熟練技能の伝承を目的にしたミゼット工房」を設けて技能教育を行っている。当日はその技能教育システムのあり方を聞く。

ペットボトルの再生施設を見学

『産業廃棄物対策』では、11月27日(木)午後、三重県阿山郡伊賀町柘植に今年4月に完成操業を開始した「よのペットボトルリサイクル(株)」のペットボトル再生処理工場を視察する。

当日は特別バスをJR岐阜駅の西方高架下から出発させる予定で、詳細は近く決まる。

高校就職担当者招き業界と懇談

『業界のイメージアップ事業』としては、来春2月、岐阜県民ふれあい会館の会議室に県内8つの工業高校就職担当者を招いて懇談する。

県内プラスチック業界のPRを行い、業界のイメージアップを図る。また、2回目は生徒も招き、企業側と懇談する予定。

アテナの工場を見学

— 組合青年部・講演会も開催 —

工業組合青年部（杉山元彦部長）は、8月8日に『工場視察研修』続いて9月5日には『人材育成と能力開発についての講演会』の青年部事業を開催した。

工場視察研修は関市下有知にある食品包装容器のトップメーカー・アテナ工業(株)の工場を見学した後、下野利昭社長と種々懇談した。カップめんをはじめとするプラスチック製食品容器類を一貫生産する近代工場で、下野社長は「工場建設にあたっては緑地公園をイメージし、花と樹木に囲まれた自然環境をつくり、従業員のヤル気を引き出すことに気を配った」と話した。最後に青年部一同は下野社長を囲み玄関前で、記念撮影（右上）を行った。

講演会は、中央会と共催の組合青年部研究会



事業として行ったもので、本巢郡真正町にあるパール化成(株)の会議室に集まり、森和夫職業能力大学校教授を招いて講演を聞いた。

その中で森教授は「中小企業に求められることは企業経営者の行動であり、人材を生かす企業行動に集約できる。とくに雇用問題、若者のヤル気、能力開発…など、これらのすべては経営者自身の変化に対する捉え方、取り組み方にかかっている」と話を結んだ。

県の出荷額は全国14位

平成7年の『全国プラスチック製品製造業』（従業員4人以上）の生産動向がまとまった。

都道府県別では、ビッグ3県といわれる①愛知②大阪③埼玉…をはじめ順位はほとんど変わらず岐阜県も14位を堅持した。1人当たりの製造品出荷額は8位で、業界の底力を発揮した。

順位	県名	製造品出荷額（百万円）			事業所数	前年比	従業員数	前年比	1人当たり製造品 出荷額（千円）	付加価値額(率) 製造品出荷額
		1994年	1995年	前年比						
	(全 国)	10,397,835	10,529,877	101.3%	19,435	103.0%	448,939	101.3%	23,455	40.0%
1	愛 知	1,459,468	1,428,264	97.9%	2,123	99.2%	49,682	97.6%	28,748	39.5%
2	大 阪	929,783	923,339	99.3%	2,672	106.3%	47,516	99.4%	19,432	41.4%
3	埼 玉	843,380	852,573	101.1%	1,548	102.4%	32,042	100.9%	26,608	40.0%
4	茨 城	571,328	617,310	108.0%	647	103.0%	20,310	103.5%	30,394	39.1%
5	静 岡	551,280	545,325	98.9%	1,003	103.9%	23,600	100.6%	23,107	38.0%
6	滋 賀	484,210	486,974	100.6%	269	98.9%	14,582	100.7%	33,396	36.1%
7	神奈川	463,138	478,986	103.4%	972	102.1%	22,166	102.1%	21,609	42.2%
8	栃 木	456,930	473,540	103.6%	684	105.4%	19,038	101.9%	24,873	38.7%
9	三 重	421,196	412,799	98.0%	319	109.6%	11,722	104.5%	35,216	35.8%
10	兵 庫	316,472	358,907	113.4%	593	121.5%	15,037	114.5%	23,868	40.4%
11	東 京	370,885	343,191	92.5%	1,702	99.7%	20,910	95.8%	16,413	45.5%
12	群 馬	301,131	303,834	100.9%	634	105.7%	13,608	105.3%	22,328	38.8%
13	千 葉	301,924	303,565	100.5%	548	102.4%	13,202	102.0%	22,994	38.9%
14	岐 阜	293,626	298,764	101.7%	561	98.2%	12,136	100.5%	24,618	40.6%
15	岡 山	229,038	226,637	99.0%	239	100.4%	7,345	99.3%	30,856	45.1%
16	広 島	204,146	199,964	98.0%	329	99.7%	9,474	95.0%	21,107	34.6%
17	福 島	162,163	180,235	111.1%	247	106.9%	7,971	97.9%	22,611	42.1%
18	長 野	162,732	173,803	106.8%	456	105.3%	9,228	102.0%	18,834	44.3%
19	福 岡	167,142	171,013	102.3%	325	101.9%	9,101	103.7%	18,791	40.7%
20	奈 良	165,595	168,562	101.8%	414	99.8%	7,972	102.3%	21,144	40.1%

デザインの心-15

40周年を迎えたGマーク

岐阜県プラスチックデザイン協会

昭和32年に通商産業省によって創設されたGマーク制度（グッドデザイン選定制度）は今年で40周年を迎え、これまで選定された商品も2万3,000点にも及んでいる。

Gマーク制度がそんなに昔からあったのかと今更ながら驚かされるが、その存在を知っている人は以外にも少ない。あるアンケート（18歳以上の男女2,000人を対象に調査）によれば、Gマークそのものを知っているという人は40.2%しかなかった。消費者がモノを購入する際にデザインというものが、選択の条件にあまり入っていないことの現われなのか。そうすると、良いデザインって一体何だ？ という話になりGマークだから良いデザインなのか？ ということになってしまう。それはさておき先日、今年度のGマーク内覧会（応募全商品を展示）を見る機会に恵まれた。大は列車や建築物から、小はプッシュピンまで、ありとあらゆる工業製品が対象となるこの制度の全応募商品となるとそれはものすごい量と迫力であった。

さきほど少しふれたように「Gマークだから良いデザインなのか？」という疑問は誰もが持つ。Gマークだからといって、嫌いなモノは嫌いであろうし、好きなモノは好きなものだから。この場合のデザインとは「外観」でしかない。色や形といったものだろう。しかし、デザインとはそういうことばかりではない。商品だから機能性や品質、安全性といったことが非常に重要になってくるし、生産されるモノだから生産性や環境への配慮も考慮されねばならない。

デザインとは、これらをトータルに含めた結果と考えてほしい。そしてGマークの選定基準

も、これらがトータルに考慮されているかといったことになる。「外観」のデザインの善し悪しはなかなか



数値化することはできないが、機能性や品質、安全性等といったことは、はっきりと数値化できる。結果として選ばれたGマーク商品は、一定レベルをクリアした優れたデザイン（商品）とってよいのではないか。

ここでGマークの仕組みを紹介してみたい。まずは製造・販売メーカー、あるいはデザイン事務所からの応募によってスタートする。応募対象は国内商品、外国商品を問わず日用品、家具、家電などの消費財から工具や建設機械などの生産財、さらには建築物や公共設備など「工業的に生産される」あらゆる分野にわたる。

審査は部門別審査、総合審査の二段階で行われ、部門別審査は第一線で活躍するデザイナー・建築家、学識経験者などのデザイン専門家からなる審査委員が14部門に分かれ審査にあたる。そこでは商品を実際に手に触れ、商品に求められる様々な観点を協議し、分野別に選ばれた専門委員の協力のもとに総合的な判断を行い、可否を判定する。また、安全面、意匠権等の面からも調査し、総合審査会で最終的な可否が決定される。大賞、金賞、特別賞などもこの総合審査会で行われ、この結果が通商産業大臣に報告され、毎年10月1日の「デザインの日」に大臣名で「選定証」が授与されるわけだ。

Gマークに選定されることは、企業の経営姿勢や商品開発レベルの高さを示し、企業イメージの向上にもつながるだろう。

通信機部品を受注し工場内に活気

可児化成工業株式会社

今回の工場訪問は今春、組合へ加入した可児化成工業株式会社（可児昌之社長、従業員9人 資本金1,000万円）を訪ねた。新加入といっても、岐阜協に所属していたので知る人は多い。工場は可児市の中でも、最も変貌著しい南部丘陵地帯、可児工業団地を背にした東側の下切地区にある。

成形加工の将来見越し48年創業

その下切出身の可児社長は、学卒後「家電の成形工場に就職したものの3年で脱サラした」と前置きし、会社の生い立ちを話し始める。創業は昭和48年。列島改造ブームにのった好景気が始まった年で、その時「インジェクションの将来を見通し、事業を起こすならプラスチックの成形加工だ」と思い、踏み切った。

自宅横の仮工場に2機の小型成形機を入れ、名古屋から自動車部品を受注したのが最初だった。事業は順調に進みつつあったかに見えたが

昭和50年代後半に入ると、石油危機に円高と悪材料が続き、経営環境は急速に様変わりした。

「忘れもしません昭和57年のことです。当時は成形した後、木目スタンプの印刷など二次加工にも力を入れ、かなりの量をこなしていましたが、残念ながら受注先は1社だけ。そこから発注がぱったり途絶え、約2年間にわたる経営不振で従業員が半減するなど、散々な目に合いました」と振り返る。

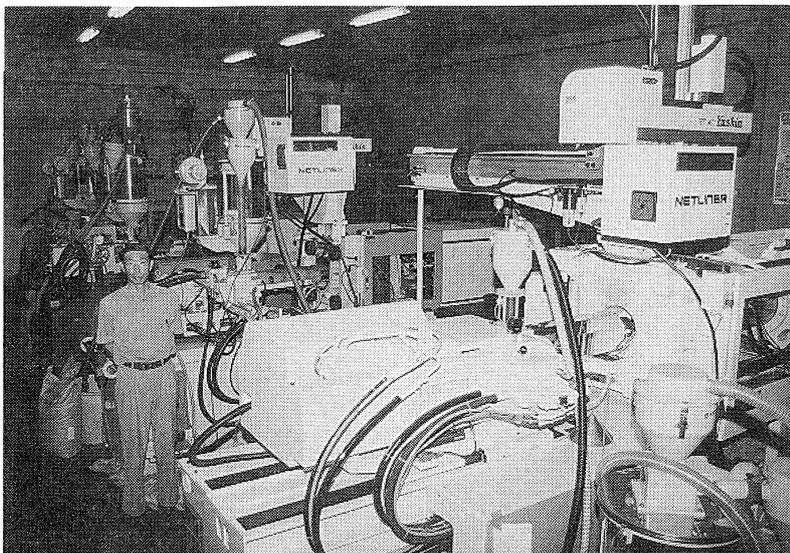
この危機を教訓とし、以来、安定した受注先確保に全力をあげ、自動車部品、家電部品、日用雑貨品などと順次、成形加工分野を広げ「経営内容が回復するまで3年かかった」と話す。

ISO外注工場として体制強化

法人化は昭和61年の9月、信用力も増した。平成1年にはOA機器部品の成形加工を受注、これを機に新しい工場、倉庫、事務所（約413平方m）を完成、成形機も小型ながら全部で11機が稼働するようになった。長引いた平成不況も徹底した自動化、省力化で切りぬけ、今春、

新たに通信機器部品を受注したことから、これまでなかった170トンはじめ2機を新設、成形機は合計13機となり、工場内は活気に満ちている。

さらにもう一つ「親企業がISO9000シリーズの認証を受けたことから、今、全社をあげてISOの外注工場としてレベルアップに取り組んでいる」と、規模の拡大と同時に基盤づくりを展開する可児社長の表情は明るかった。



ISOの外注工場としてレベルアップに取り組む可児社長

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□東京の日用品フェアへ参加してね□

工業組合は今年度の視察研修事業として、10月14日から2日間、東京都江東区有明に新装なった東京国際展示場・東京ビッグサイトで開催される『第22回・全日本プラスチック日用品フェア』への見学研修会を開催します。

企画内容はこのほど募集案内を各組合員へお送りしましたとおりで、事務局では一人でも多くの参加を希望しております。日用品フェアの東京開催は初めてのことで、主催者側では「生活用品業界では最大の展示スペースを確保して出展に備え、また、会場内にプラスチック日用品優秀製品コンクールの製品展示やプラスチック日用品デザイン保全登録製品の展示を行うなど内容の充実に努めた」と話しています。

□11月20日に熟練技術の伝承で講演□

昨年から実施しています事業再構築雇用促進モデル事業が第2年度に入り、見学、研修、講演会の開催が相次いでいます。参加者募集は開催の都度、対象となる関係者にご案内しているところです。

とくに11月20日（木）正午から、岐阜県民ふれあい会館会議室にダイハツ工業(株)の山本孝部

長を招いて開催する『熟練技術の伝承』についての講演会には多数ご参加ください。

ダイハツ工業(株)は、滋賀県竜王町に最新の自動車組立ラインを持つ一方、大阪府池田市にある本社工場には、新人教育の一環とした「熟練技能の伝承を目的としたミゼット工房」を設け新しい方法で技能教育を行っています。当日は山本部長から、その教育システムを聞くことにしていますが、急激なリストラやコンピュータ化で熟練工が減少し、技術の空洞化が進んでいることもあり、熟練工を育てる新人教育システムに関心が集まっているわけです。

□労働時間アンケートのご協力お礼□

工業組合が労働時間短縮自主点検事業の一環として実施しました『労働時間アンケート』へのご協力ありがとうございました。続いて企画しています地域別研修会にもご協力ください。

岐阜県のプラスチック 1997 137号

平成9年9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 井森 秀敏

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®

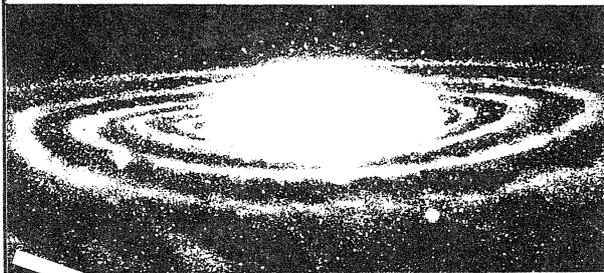
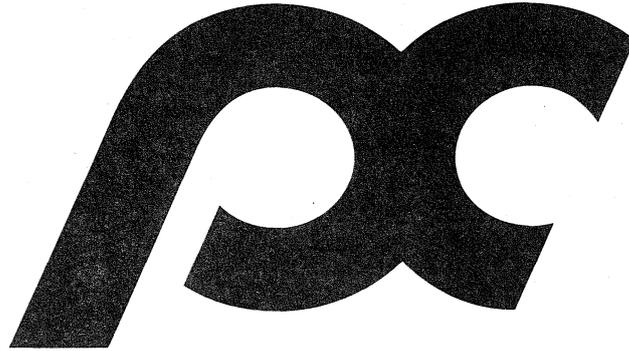


住友化学工業株式会社

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

創世ポリケム・パワー

質を創るトータル・ポリオレフィン・カンパニー



三菱化学と東燃化学との創造的な出会いから生まれたポリケムは、平成8年9月、質を創るトータル・ポリオレフィン・カンパニーをめざしスタートしました。ポリオレフィン樹脂のスペシャリストとして、国内では最大、世界でも有数の規模を誇るポリケムは、四日市・川崎・水島の3技術センターのそれぞれの特長を活かし、多種・多様で高品質のポリケム・バリューをお届けしてまいります。

技術と信頼の証 **ノバテック**
NOVATEC

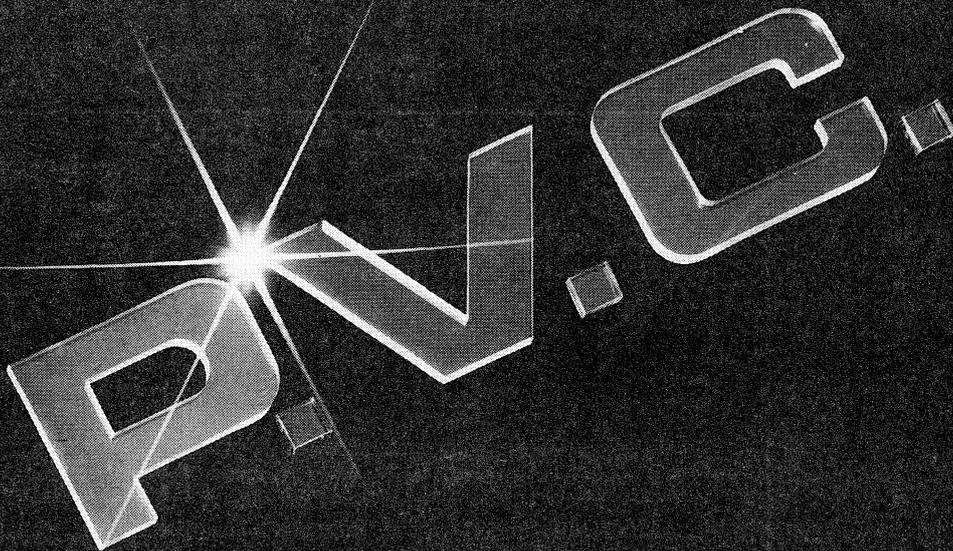
NOVAは「新星」。
ポリケムは、常に先進の技術革新に取り組み、最新・最良の品質のポリオレフィン樹脂「ノバテック (NOVATEC)」をお届けします。

高密度ポリエチレン	ノバテックHD
低密度ポリエチレン	ノバテックLD
直鎖状低密度ポリエチレン	ノバテックLL
直鎖状低密度ポリエチレン	ノバテックC6
エチレン-酢酸ビニル共重合樹脂	ノバテックEVA
ポリプロピレン	ノバテックPP

PC 日本ポリケム株式会社 東京都千代田区有楽町1-10-1 有楽町ビル 〒100
TEL 03-3287-8010 FAX 03-3287-8040

ShinEtsu 信越PVC

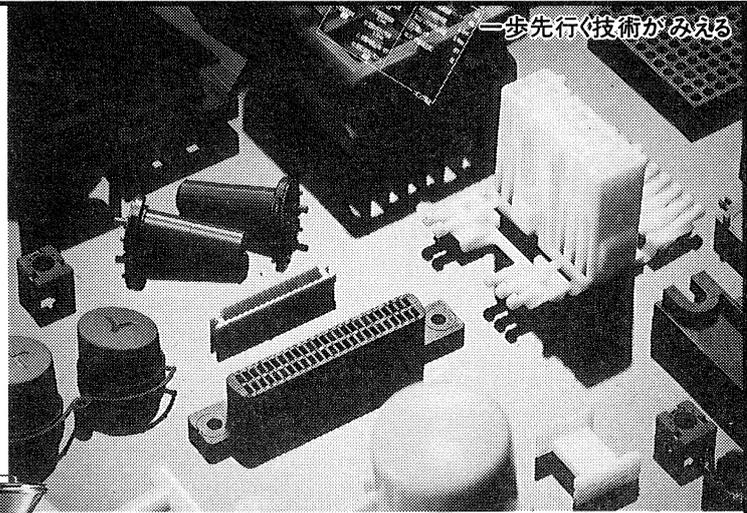
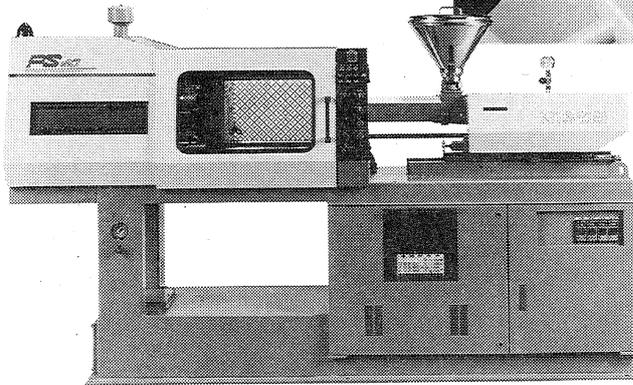
生活用品からエレクトロニクス材料まで——信越PVC



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) 561-0651

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。



一步先行く技術がみえる

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

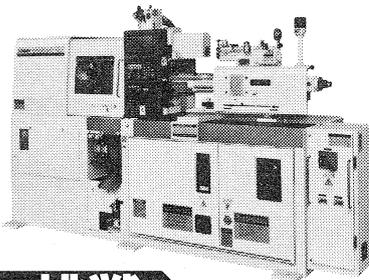
●本社・工場・技術研究所 / 長野県坂城町南条2110 ☎(0268)82-3000(大代表)

●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

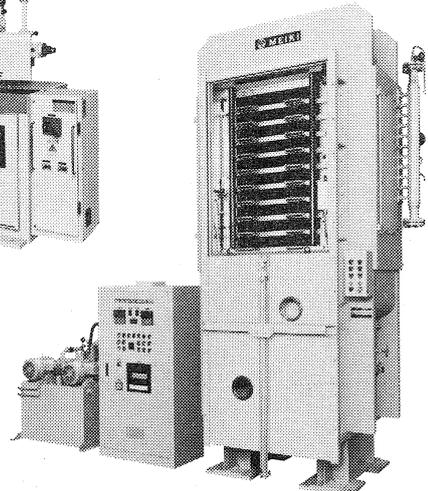
MEIKI

DVD専用機

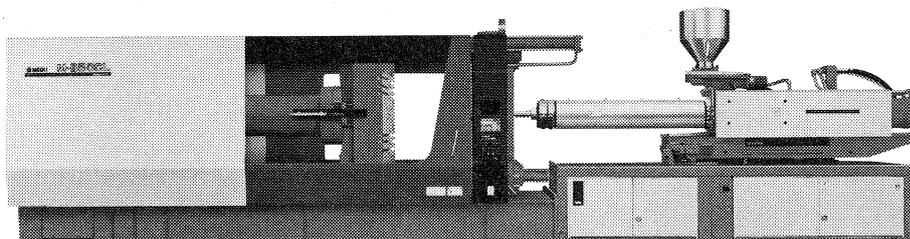


ハイテクノロジーに挑戦

プラスチック、光ディスク (DVD) 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。



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)

中部支店 〒474 愛知県大府市北崎町大根2 ☎<0562>47-2391(代)

岐阜出張所 〒501-61 岐阜県羽島郡岐南町上印食8-104 ☎<058>247-2674

化学の、もっと大きな可能性へ。

私たちがめざすのは、新しい時代の化学会社。
よりグローバルに、よりダイナミックに、もっと大きな可能性を求めて、
三菱化学は世界の期待に応えます。

三菱化学

三菱化学株式会社 東京都千代田区丸の内2-5-2 〒100(三菱ビルディング) Telephone:03-3283-6274(ダイヤルイン)



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

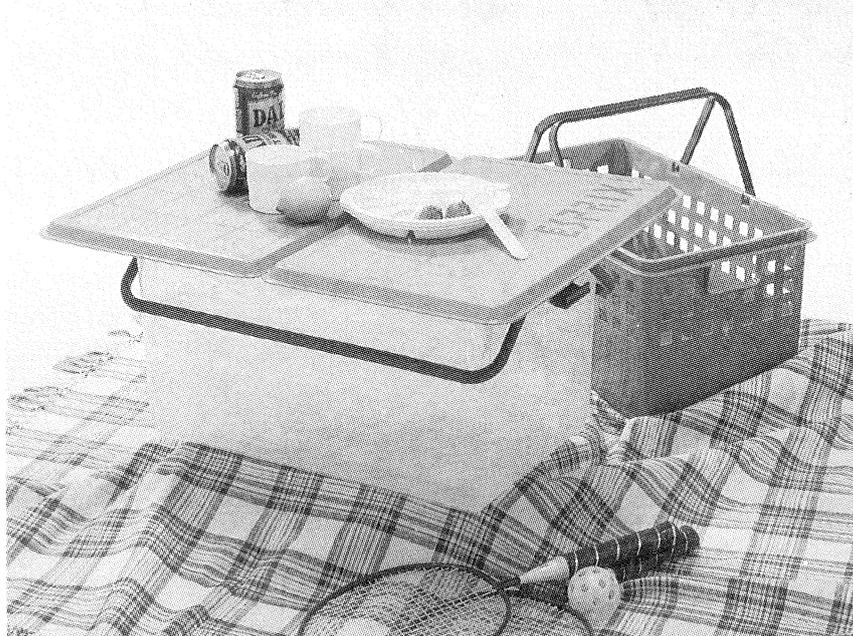
ESPRIX EARTH SPIRIT

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)
TEL：(058) 265-2233

岐阜プラスチックグループ

●リスバック株式会社 ●リスエンジニアリング株式会社
●リス株式会社
●リス興業株式会社