

岐阜県の プラスチック

盛大に新年互礼会を開く・大松理事長らの新年ごあいさつ
講演会開き、不況克服へ明るい話題を提供
技能検定合格者（1級3人、2級15人）に合格証書を伝達
三重・伊賀町に稼働したPETボトル処理工場を見学
パートタイマーが急増・雇用形態の変化は時代のニーズ
組合員の工場訪問・桑原プラスチック工業(株)
事務局だより

新年互礼会で参加者全員が関谷裕彦・県科学技術振興センター副所長の音頭で乾杯



賛助会員を招き交流と懇親

恒例の新年互礼会を盛大に開く

不況克服へ二つの講演も聞く

工業組合は1月24日午後、岐阜グランドホテルで『新年互例会』を開催し、招いた来賓や賛助会員と和やかに交流・懇親を深めた。今年の新年互礼会は例年とは趣きを異にし、開会に先立って『すぐに役立つヨイショと話術』と『売れない、はずまない時代の経営発想』の硬軟交えた二つの講演を続けて行い、不況克服へ明るい話題を提供した。

続いて恒例の『技能検定合格証書伝達式』を行い、今年度のプラスチック技能検定試験に合格した1級3人、2級15人の前途を祝った。

総勢110人が参加

今年の新年互礼会に参加した組合員は60人、これに来賓11人、原材料や成形機のメーカー・商社で構成する賛助会員18人、さらに技能検定合格者が加わる総勢110人。おりからの雪の中、かつて無い賑やかなパーティーとなった。

新年互礼会は、児玉俊一副理事長の開会のことばに続いて、大松利幸理事長のあいさつで始まった。

「互礼会を情報交換の場に」

大松理事長が新年のごあいさつ

大松理事長は「年明け早々、暗い話を申し上げるわけにはいきません。というのは、昨年の新年互礼会で“経済の閉塞感がみなぎり、プラスチック成形業界もその波を被って見通しは暗い”とあいさつしたら“どうしてそんな暗い話をするんだ。理事長は明るく機関車のように業



新年互礼会であいさつする大松利幸工業組合理事長

界を引っ張って行くんだ”と叱咤激励されました。最近の業界動向からしますと、また今年も暗い話になり、関係者にご心配をかけることになりそうで、これ以上何も申しません。開会に先立つ講演会で三田村和彦先生は“変革期こそ成長できるチャンスがある”と話されましたがこの新年互礼会を“懇親と情報交換の場”にし苦況脱出のきっかけにしていきたい”とあいさつした。

続いて来賓を代表して奥村寛治県商工労働部次長、森本安彦県中小企業団体中央会専務理事、

さらに賛助会員を代表して下津健司日本ポリケム(株)名古屋支店長の三人から、次のごあいさつがあった。

「関連業界が手を携えて…」

来賓と賛助会員代表のごあいさつ

奥村寛治さんは「厳しい経済環境の中、県の商工労働行政は地場産業の活性化と振興、さらに新産業の育成に務めていく方針です。新しい振興策では、観光を一つの産業、つまり産業観光として振興していくことです。一例を紹介すると、昨年秋、岐阜県名産品振興株式会社を第三セクター方式で設立しました。県産品の販売強化をめざすもので、その拠点を東京・六本木に完成したセクタービルに置き、全国への情報発信基地にしたところ。地元の拠点としては、ことし新装オープンするグランパレ・岐山の2階に県産品を一堂に展示するコーナーを設けます。とかく県産品は流通機構に乗せる力が弱いので、新会社が率先して情報発信への広場を設け、市場開拓を展開していく方針で、プラ

スチック成形業界も新会社を活用し、製品を世に送り出してもらいたい」

森本安彦さんは「プラスチック工業組合は、現在、進行中の事業再構築事業をはじめ多くの組合事業に取り組んでおられますが、こうした事業の積み重ねこそ、素晴らしい企業、素晴らしい業界を生む土壌が出来ていくのではないかと思います。見通しが暗いとか、悪いとって萎縮するのではなく、はねのける積極的な姿勢と常に新しいものにチャレンジしていく気持ちが大切だといえます」

最後に下津健司さんは「原料樹脂業界は昨年の前半はよかったです。後半は厳しさが増し、今年はその横這い傾向という、パッとしない状況です。互礼会に先立って行われた二つの講演を興味深く聞かせていただきましたが、三田村和彦先生の“この厳しさの中にこそ、チャンスがある”の言葉を信じて活動し、新しい樹脂、素晴らしい原料を成形業界へ供給するなど関連業界が手を携えて切り開いていけることを願っています」などと組合員を激励した。

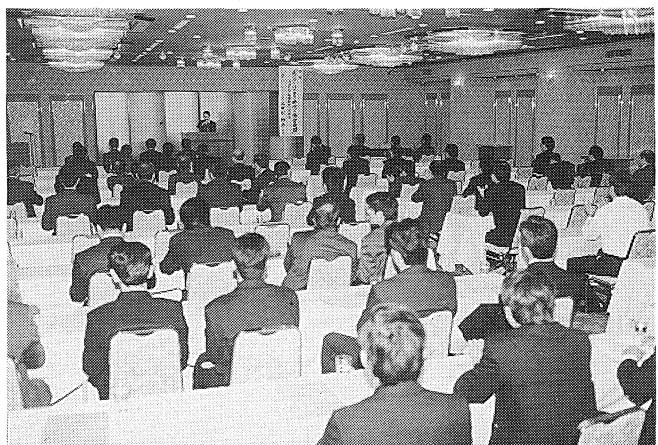
経営に欠かせない「しなやかな発想」

講演会 「笑顔のある会社」も大切

工業組合は新年互礼会に先立ち、実施中の事業再構築雇用管理推進事業の一環として講演会を開催した。講演会は最初に落語家の橋家仲藏氏が『すぐに役立つヨイショと話術』続いてワコール総合事業企画室理事長の三田村和彦氏が『売れない、はずまない時代の経営発想』をテーマに行い、不況克服へ明るい話題を提供した。

「笑顔に勝る話術はなし」

橋家仲藏師匠は、平成8年に真打ちとなった学生落語家出身。講演は落語ではなく相手を持ちあげる『ヨイショと話術』がテーマ。師匠は「話術といっても、難しいこ



工業組合が新年互礼会に先立って開いた講演会

とはない」と前置きして「話術のポイントは、笑顔に勝る話術はない。もう一つは笑うことです。笑いは商売繁盛の潤滑油ですよ。日本経済は不景気の連続。とかく経営者の顔は湿りがち。笑顔を忘れていませんか。笑いのある家庭、笑いのある会社、こういう時こそ笑いが大切なのではないか」と笑いのもとをふりまいた。

「キーワードは…プラスチック」

三田村和彦氏は、昭和32年にワコールの前身・和江商事(株)へ入社以来、一貫して企画畑を歩いてきた人。それだけに時代を見る目は、ユ

ニーク。まず、混沌とする平成の経済変動を「黒船の再来、こうした変革期こそ会社が成長するチャンス」と言い切る。

さらにワコールで体験した発想の転換と企画を紹介した後「今後、マークしたいキーワードは、ギ=技術開発・独創性、フ=付加価値・ドラマづくり、プ=プレサービス・アフターサービス、ラ=らしさ・分相応・身のほど、ス=捨てる・こわす・処分する、チ=地に惚れ・地元を活かす、ツ=つきあい・共同・提携、ク=工夫改善・リフレッシュ。その語呂合わせはプラスチック」だと、しなやかな発想を披露した。

互礼会の席上で検定合格者を励ます 「1級3人、2級15人を招き証書伝達」

工業組合は新年互礼会に先立って恒例の『技能検定合格証書伝達式』を行い、今年度のプラスチック技能検定試験に合格した1級3人、2級15人の前途を祝った。また、前期の特級技能検定試験に合格した中川徹さん（岐阜プラスチック工業(株)）の合格を披露し、記念品を贈った。

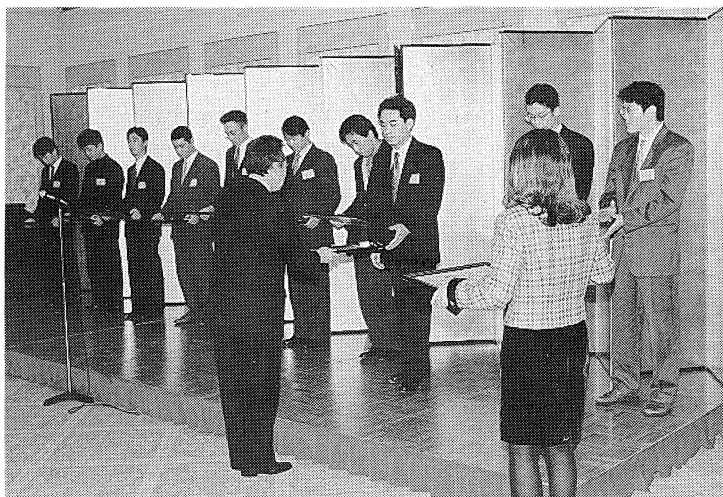
次は合格者のみなさん。

《1級》

荻曾 守（岐阜プラスチック工業(株)）
渡辺 金次（岐阜プラスチック工業(株)）
可知稀久也（岐阜プラスチック工業(株)）

《2級》

安村 武大（ムトー精工業(株)）
横山 祥治（ムトー精工業(株)）
岩崎 法生（ムトー精工業(株)）
重松 広一（ムトー精工業(株)）
鈴木 直樹（岐阜プラスチック工業(株)）
山田 功（岐阜プラスチック工業(株)）



大松理事長から検定合格証書を受ける2級合格者

緒方 正明（岐阜プラスチック工業(株)）
富成 隆司（岐阜プラスチック工業(株)）
後藤 敦（岐阜プラスチック工業(株)）
加藤 正幸（岐阜プラスチック工業(株)）
永海 明仁（東北ムネカタ(株)岐阜工場）
中井 裕治（岐阜プラスチック工業(株)）
酒井 靖敬（岐阜プラスチック工業(株)）
堀田 智之（岐阜プラスチック工業(株)）
松原 文治（ムトー精工(株)）

徹底した省力化と異物の除去

PETボトル再生処理工場を見学

フレークのペレットを再商品化

岐阜県プラスチック工業組合は『容器包装リサイクル法』の施行にともない建設された全国2番目のPETボトルリサイクル工場・よのペットボトルリサイクル株式会社の視察・研修会を、11月27日に行った。この事業は事業再構築雇用推進事業の一環として実施したもので、参加した26人は特別バスで三重県阿山郡伊賀町柘植にあるリサイクル工場を訪問、関係者の説明を聞き、稼働中の再生処理工程を熱心に見学した。

近畿、中部、北陸地域の拠点施設

PETボトルリサイクル工場・よのペットボトルリサイクル(株)は、名阪国道の柘植ICから北へ約4キロ入った丘陵地にある。ここは次世代型リサイクル工業団地として造成中の『よの・りふれっしゅぱーく』の一角で、工費16億円で平成8年8月に建設着手し、平成9年4月に完成、操業を開始したもの。

事業体は平成8年3月、(株)RDエンジニアリング、(社)全国清涼飲料水工業会、よのPETボトル組合、しょうゆPETボトルリサイクル組合、PETボトル酒類連絡会の5団体が共同出資し、近畿・中部・北陸地域のPETボトルリサイクル拠点として設立された株式会社(佐野正社長、資本金1億円)である。

工場は丘陵地にあり、規模は用地1万2,770平方メートル、建屋の面積は6,214平方メートル。原料工程、前処理工程、後処理工程、押出工程、製品

倉庫および排水処理施設から成り立つ。建設にあたっては、リサイクル事業発展のために新エネルギー・産業技術総合開発機構の技術開発に協力、再資源化への実証設備に登録されている。また、工場設計では、関東に建設されたウイズペットボトル(株)の再商品化工場(平成5年7月稼働)の実績や技術が取り入れられた。

半年で7千人もの見学者が来訪

視察した工業組合一行は、研修室で取締役工場長の三大寺嵩さんから、工場の概要と工程の詳細説明を受けた。三大寺さんは「西日本で最



よのペットボトルリサイクル(株)で研修を受ける工業組合一行

初、とくにPETボトルのリサイクルでは最新鋭の機器や処理施設を設置したことから、各界の反響は大きく、操業いらい半年で7千人を越える視察・見学者があった」と話す。

また「単なる廃棄物の再生工場ではない。純正に近い品質をもつ樹脂原料へ再生する再商品化工場である。このため異物除去と、その精度向上にはとくに力を注いだ」と前置きして次のような説明の後、工場を案内してもらった。

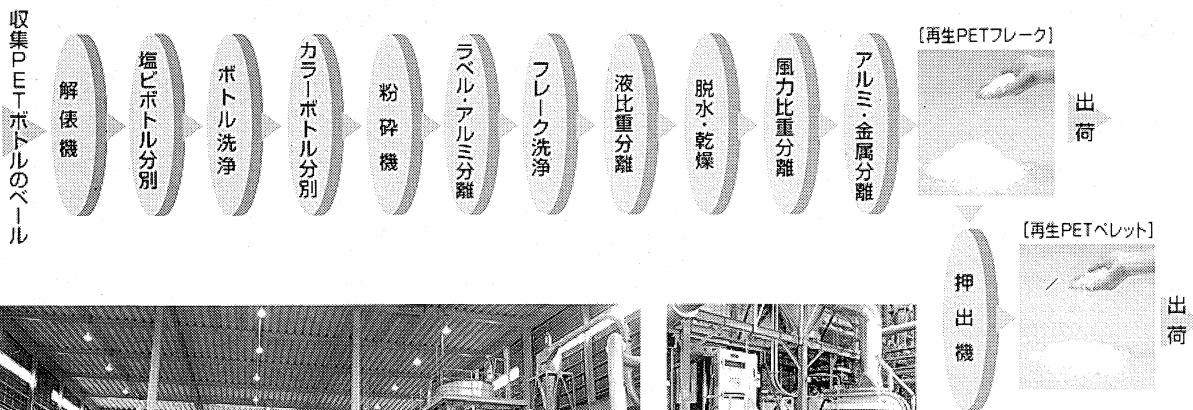
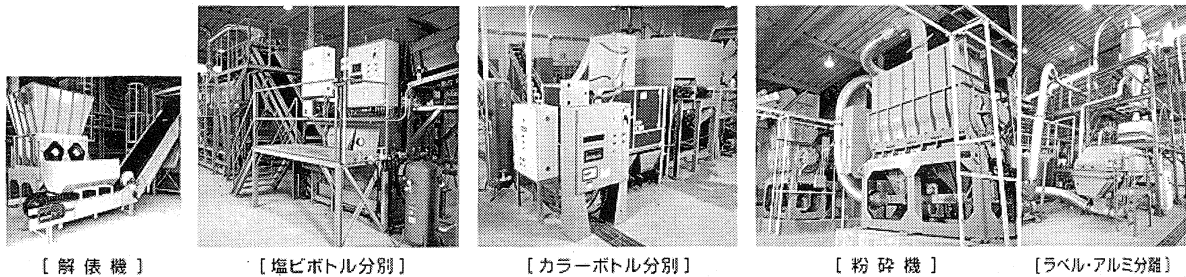
PETボトルの再生工程は、収集→圧縮→減容し、自治体などから運び込まれた梱包の解体

からスタートする。処理工程は下の図表のとおりで、第一段階は塩ビボトルを分別、排出→洗浄し→さらにカラーボトルを分別し、前処理工程を終わる。

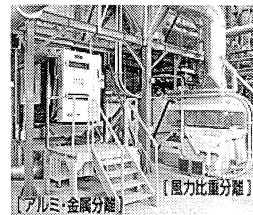
粗粉碎した後、8ミリのフレークに

この場合大切なことは「回収された廃棄PETボトルは、キャップが取られ、水洗いされていること。また、圧縮・減容する際、一方向に締められた梱包」がのぞまれる。これは「選別がしやすく、再生品の純度が高まる」からとい

PETボトル再生工程図



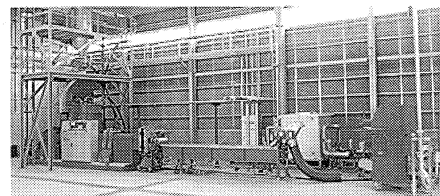
【フレーク洗浄】



【アルミ・金属分離】



【風力比重分離】



【押出機】

う。前処理が終わったPETボトルは粉砕機にかけられる。

最初は粗粉砕し、最終的には8ミリの後のフレーク状にする。2段階の粉砕工程を終わり、ラベルやアルミなどの金属片を分離していく。ラベルはエアジェットで吹き飛ばし、アルミは磁気により反発させて分離するなど、きめ細かい異物を取り除いた後で、フレークを洗浄する。

最終工程はフレークの選別で、まず、液比重分離を行ない、脱水・乾燥し、最後に風力によりアルミや金属類などの異物を分離して「再生



リサイクルされた商品

PETフレーク」に仕上げる。

また、ユーザーの希望に応じて押出機にかけ「再生PETペレット」とし出荷していく。

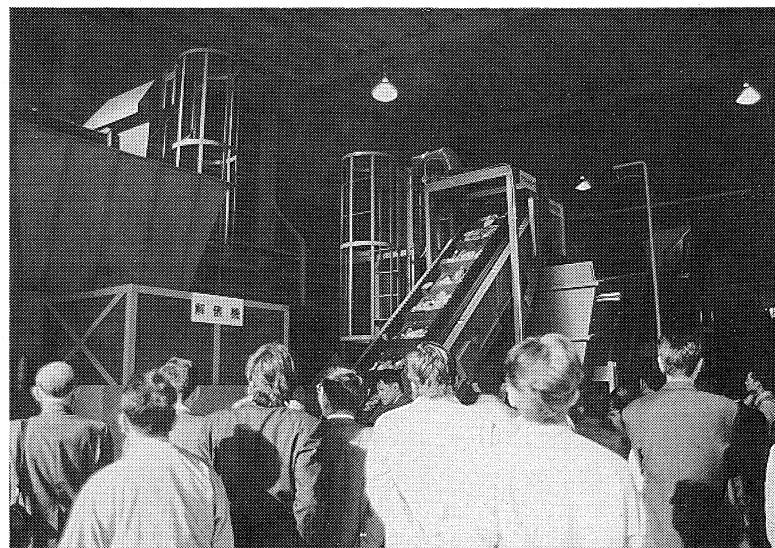


工場の稼働率は約30% 生産能力は年間8千ト

工場のPETボトル処理能力は24時間フル操業した場合で、年間8千ト、PETボトルの形で1億4千万本分にあたる。しかし、現在は自治体などの回収システムが軌道に乗っていないこともあって1直8時間操業（徹底した自動化により作業者は6人）で、稼働率は約30%にとどまっている。

処理工場はすでに8カ月余を経過しており、これまで1千トほどのフレークおよびペレットを再商品化し、加工メーカーへ安定供給している。再商品化製品は、繊維製品（スポーツシャツ、毛布、帽子、袋もの）シート製品（クッション材、各種包装材）洗剤用のボトルへとリサイクルされている。

なお、PETはポリエチレンテレフターレートの略。



回収された減容ボトルの倉庫と前処理工程を見学する一行

パートなど非正規社員が増加

雇用形態の変化は時代のニーズ

どの雇用関係を結ぶかが重要な戦略

パートタイマー、アルバイト、契約社員、派遣社員などと、正社員とは異なる非正規社員が増加し、雇用形態が多様化してきた。雇用する経営者側も就労者側も選択肢が広がってきたことになるが、とくに企業にとっては、どの雇用関係を結ぶかが重要な経営戦略になっているようだ。

女性の社会進出が多様化を早める

雇用の多様化は日本だけではなく、世界的な傾向といわれ、先進国ではどの国でも多様化現象が起きている。その理由は、大まかに三つあげられる。

一つは女性の社会進出。北欧のような労働力率の高い国でも、やはり日本と同じように、家庭の奥さん方がパートタイマーとして働いているケースが多く、その比率は高くなっている。どの国でも違ったタイプの労働者は、違った就労形態をとっていく。換言すれば、これまで伝統的だった男性中心の雇用が、世界的に大きく変わってきたようだ。

パートタイマーが部分部分を担当

二つ目は産業構造の変化。製造業が産業の中心のときには、正規雇用型で長期に勤続することが一人前の労働者を育成することになり、企業を支える重要な要素だった。逆にいえば、パートタイムのような働き方では、とても仕事にならない部分があった。ところが産業構造の変化にサービス化や情報化が重なってくると、短時間の雇用をうまくつなぎながら、全体として最大のパフォーマンスを得るという手法が可能となってきた。

端的な例では、24時間フル操業やコンビニエ

ンスストアのように24時間フル営業の場合、一人でフルに働けるわけがない。結局は交替制にしたり、パートタイマーの人たちが部分部分を担当しながら全体をカバーする働きが不可欠になってきた。

コストダウン目的が経営者の意向

三つ目は国際競争の激化によって生じてきた企業のコストダウン。80年代以降、国際競争の中にさらされて、コストダウンやリストラが起き「パートなど非正規型の雇用により労務コストを全体に下げたい」という経営側の意向が出てきたからである。

大まかにはこれらの三つの事情が重なり、雇用の多様化が起きてきた。日本の場合はさらに高齢者が増え、定年を迎えた60歳あるいは65歳でスパッと仕事を辞めてしまうのではなく、なだらかに引退していくケースが増えていくと考えられる。こういう人たちがフルタイムで働くのは辛いことになることから、週3日勤務、週2日勤務、あるいは短時間勤務といった新しい働き方を選択するようになるだろう。

このように考えると、非正規社員の問題にどう対処していくかは、個々の企業経営の面でも大変重要なことである。とりわけ中小・零細企業の実情をみると、非正規社員の比率が高い。とくにパートタイムの比率は顕著で、会社の規

模が小さくなればなるほどパートタイマーの比率が高く、もはや「非正規雇用の問題は避けて通れない課題」になってきている。

次に雇用形態ごとに活用方法を考えてみよう

短時間働くことに価値を勝ちとる

《パートタイマーの活用》 パートタイマーは、いま短時間労働者という言い方に変わってきた。パートタイマーというのが、いつの間にか主婦であり、単純労働者であるという妙なイメージが付いてしまったが、活用にあたっては「単純な仕事である」「雑用である」あるいは

「主流ではない」といった考えは排除すべきであろう。短時間労働者というのは、価値観の多様化の中で、個別に契約して、短時間を勝ち取った人だと考えたい。

つまり短時間働くことに価値を置いている人たちである。豊富なキャリアを積んでいる主婦自由な時間をもつ女性、高学歴や高い技術を持ちながら定年退職となった人たちなどと、短時間労働に就く人たちの個性と適正を、もっとダイナミックに考えなければならない。

二つ目に大切なことは、高齢化社会の中で20代、30代、40代、50代、60代と年齢によって働き方を変えてやる必要がある。

どうも日本の社会は、一律ワンパターンで20歳代から60歳代まで全部同じ。とりわけ55歳を過ぎた人たちには、働く時間を少し短くしながら密度の濃い仕事をしてもらえばよい。

経験豊富な中高年齢者を視野に入れた形で雇用を考えるべきだ。パートの場合、時間単価が処遇の基本になっているが、退職金や賞与といった面を考えてやるのもよい。

問題意識をもつ 日本のバイト

《アルバイトの活用》

アルバイトのことを一部ではフリーターという言い方をしている。また派遣労働者をフリーター

各雇用形態の性格

フリー	契約社員	派遣スタッフ	アルバイト/ パート	正社員	
労働契約でなく、業務委託契約を結ぶ	ほとんどの場合、労働契約を結ぶが、業務委託を結ぶ場合もある。委託契約の場合はフリーと同じ扱い	労働契約は人材派遣会社とスタッフ間で、派遣のつど結ばれる。職場は派遣先会社	入社時に労働契約を結ぶ	従業員との間で労働契約を入社時に結ぶ	契約関係
ある場合とない場合がある	あり	職種により一カ所の派遣先会社で働ける期間の上限があるもの、ないものがある	ある場合とない場合がある	なし(定年まで)	雇用期間
自由	フルタイム型、フレックスタイム型、在宅勤務などさまざま	フルタイム型が多い	フルタイム型、短時間型などさまざま	フルタイム	労働時間
仕事ごとに「契約料」を支払う	出来高、時間給、年俸制など。昇給、ボーナス・退職金などの制度を入れているところは少ない	高い職種で通訳・翻訳・速記の約二万八九〇〇円、低い職種で建築物清掃の約一万九九〇円が最も多い(八時間換算)	時給。長期になると昇給、ボーナス・退職金を支給する会社が多い	大半の会社で、基本給に各種手当を支給し、ボーナス・退職金、昇給あり。年俸制も増えている	給与・待遇
各自それぞれで行う	同右	同右	労災保険は強制加入。他の三つは労働時間・年収などによって入れる場合と入れない場合がある	ほとんどの会社が全部に加入	社会保険

と言う場合もある。アルバイトとは「雇用者からすると日々雇い入れる」もの「勤める側の意識は必要なときだけ働く」といえる。

ところが日本のアルバイトはけっこう社会に提案し、問題意識を持って働いている。採用の際には頭に入れておくべきだ。パートの仕事というのは「基本的には継続して雇用すること。忍耐力のいる仕事、経験が重要視される仕事」に向いている。アルバイトは「一時的に集中して行う業務に向いている」といってもよい。

正社員の代わり勤める派遣労働者

《派遣労働者の活用》 規制緩和が進む派遣労働者については、組織を活性化するうえで大きな役割を担っている。なぜかという、正社員の代わりになっているからといえる。正社員を数多く雇用すると、当然、定年に至まで有効に活用しなければならない。しかし、現在の社会経済情勢の中で従来のように、正社員を多く抱えた人員構成では、マネジメントを行っていくことはできない。

ところが専門性を要する第一線のところで派遣社員を活用することによって、効率性と経済性を達成することができる。さらには社外の人材によって正社員への刺激となり、のちのち正

社員が上級の仕事にチャレンジしていくなど、プラスの面は大きい。専門性の部分を活性化することは、企業全体の活性化に大きくつながることになる。

コミュニケーションに工夫凝らせ

《非正規社員を雇用するときの留意点》

つは管理職（経営者）の能力が決め手になる。管理職の人たちが、パートやアルバイトなどの間に立ち、常にコミュニケーションをとるためのキーマンにならなければならない。雇用形態が多様化してくると、全員が集まって朝礼やミーティングを行うことはなかなか難しい。その点で、コミュニケーションの方法に様々な工夫を凝らす必要がある。

二つ目は、非正規社員たちに会社の理念、行動規範、信条といったものを徹底する必要がある。三つ目は、頑張っても頑張らなくても同じというのでは励みがないので、よく働いた人にはきちんと評価し、いい意味での刺激とやる気を与えることが大切である。四つ目は、ダブルチェック、トリプルチェックの仕組みをきちんとしておくこと。ミスの防止だけでなく、でき心が絶対に起こらないように倫理感を含め、きちんと教育・指導する必要がある。

パートタイム労働法 3年経過し、見直し

全国で1千万人

労働省は、パートタイム労働法（短時間労働者の雇用管理の改善等に関する法律）が施行されて3年を経過したのを機会に、調査に続いて見直しの検討を行っている。現在、指摘されていること

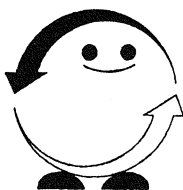
はパートタイム労働者が量的に急増していること。調査によると、平成8年のパートタイム労働者（週労働35時間未満）は全国で1,015万人。これは雇用全体の19.4%にもなる。質的に見ると勤続年数

が伸び、平均で4.6年。10年選手は12.4%もの比率を占め大きく変化してきている。

パートタイム労働者の職域の拡大、多様化もさらに進展したり、専門職化の傾向もみられることも見直し理由。反面、自分から就業調整したりトラブル増加も指摘された。

○リサイクル認定製品にマーク○

岐阜県は「県廃棄物リサイクル製品利用推進要綱」を基に知事が認定するリサイクル製品のシンボルマーク（右のイラスト）を制定した。認定製品に表示することで、リサイクル製品の優先購入気運を盛り上げていくのがねらい。



同要綱では主として県内で発生した廃棄物を一定の使用比率、条件で使用し、県内で販売する商品をリサイクル製品として審査、認定していく。このほど第一次分として10製品が認定された。その製品は汚泥活用地盤安定材、陶磁器くず使用のブロック2種類、下水汚泥焼却灰を使用したレンガ、古紙100%のトイレトーパー6種類。

認定期間は5年で、県は優先的に使用していくほか、市町村など全县に利用促進を呼びかけていく。

○貸し渋りを実感する企業増加○

中小企業庁のまとめによると、民間金融機関から融資を受ける際「条件が厳しくなったり」「サービスが低下した」と感じている中小企業の割合が、1月中旬時点で24.9%にも達していることが判った。

全国の中小企業4千32社を対象に調査したもので「融資を受けにくくなった」と感ずる企業は、前月調査より1.5%、前々月より5.4%も増加し、貸し渋りは拡大の一途にある。

また、今後の貸し出し姿勢が一層厳しくなると考える企業は53.1%に達した。政府は、政府系金融機関の融資枠拡大対策を実施しているが中小企業の資金繰りは厳しさを増したようだ。

環境管理の国際規格『I O S 14001』の認定取得企業が全国的に急増している。昨年12月の全国取得件数は66件で、取得件数は618件となり、前年末に比べて4倍に達した。

○環境ISOの取得企業が急増○

従来は環境意識の高い欧州向け輸出に配慮した電機、機械など製造業が多かったが、最近は国内の環境対応の進展から非製造業やサービス業に加えて、中小企業へも取得の裾野を広げている。取得方法も個々企業から企業グループぐるみへと広げている。

きっかけは環境に配慮した資材や製品を購入するグリーン調達広がってきたからで、企業側も事業拡大や競争力の向上、さらには環境対応の経営重視を訴える手段にするなど、環境規格の取得は、経営に不可欠となりつつある。

きっかけは環境に配慮した資材や製品を購入するグリーン調達広がってきたからで、企業側も事業拡大や競争力の向上、さらには環境対応の経営重視を訴える手段にするなど、環境規格の取得は、経営に不可欠となりつつある。

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

がちり固まる製造、業務、品質の3部門

桑原プラスチック工業株式会社

今回の工場訪問も、新組合員の紹介。訪問企業は桑原プラスチック工業株式会社（桑原成子社長、養老郡上石津町下多良843、資本金1千万円、従業員はパート含め25人）を訪ねた。工場は養老山脈の西側、上石津町を縦貫する国道365号線の上石津トンネルを抜けたところ。

上石津は養老山脈と鈴鹿山脈に挟まれ、とかく山里と見られていたが、国道が関ヶ原ICと四日市工業地帯を最短距離で結ぶ重要路線として整備され、以来、町の様相が一変した。今日では自動車の通行量が急増、予想外に温暖な気候風土と立地の良さは高く評価されている。

成形から二次加工まで巾広く行う

工場を訪ねると、専務の桑原武美さんが「父（十美男社長）が昨年2月に急逝、母が社長を務めますが、工場は私が全面的に責任を負うことになりました」と前置きし、会社の概況を話し始める。創業は昭和35年「上石津の南端・時

出身の父が大阪・八尾で塗装会社を起し、銘板やスクリーン印刷を開始した」のがきっかけ。

昭和43年に入って、成形工程が必要になったことから、故郷の上石津に岐阜工場としてプラスチック成形工場を建設した。ところが受注増につれ「順次、成形施設や印刷・組立部門を増強するうち、八尾の工場よりも岐阜工場が成長し、成形と二次加工が専門の会社」になっていった。いうならば工場のUターンである。

兄弟が手を携えて経営の重責担う

現在の工場規模は、用地3,300平方メートルに成形工場、組立工場、倉庫、事務所など4棟の建物約1,650平方メートルが建ち並ぶ。主力の射出成形機は中型機種が中心で660トンから180トンまでの8機とホットスタンプ6台。製品は三洋電機、伊藤忠、岐阜プラスチック工業の3社から家電、工業部品、日用雑貨品、容器類を受注している。

武美専務は「幸い父親時代からのスタッフが製造部、業務部、品質技術課の重要3部門をがちり固めていてくれるので、この厳しい業況

でもやっていけそう」今後の課題は「受注先3社の太いパイプを守り抜き、それに施設と技術能力を100%フルに発揮して製品づくりに取り組み、付加価値を高めていくこと」と話す。

最後に「やがては私がトップに就くことになると思うが、今、工場でいろんな現場業務を体験している弟も、経営の重責を担ってくれるだろう」と、兄弟手を携えて経営することも忘れていない。



660トンをはじめに中型成形機が並ぶ岐阜工場

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□あけましておめでとうございます□

「日本経済は瀬戸際」に立たされ、追加景気対策が渴望される中で新年を迎えましたが、プラスチック成形業界にとっては、どのような環境が待ち構えているのでしょうか。

年頭行事『新年互礼会』でも暗い話ばかり飛び出し「景気の先行きに厳しい認識」を持つ組合員ばかり。やはり今年も「慎重な経営方針」で進まざるを得ません。経済は虎のように野山を駆け回われそうもないですね。要注意。

□新年度総会は5月22日に行います□

工業組合は1月24日に開催しました新年互礼会に先立って新年初の『役員会』を開き、平成10年度の『第30回通常総会』を5月22日（金）に開催することを決めました。

会場は前年と同じ岐阜グランドホテルで、午後3時30分から開き、創立30周年を迎える記念すべき年度の事業計画など各種の議案審議をします。各組合員こぞってご出席ください。

《お詫び》 会報138号6頁の事業再構築雇用管理推進事業の工場見学記事の中で、未来工業株式会社・山田昭男代表取締役社長の名前が間違っていました。ご迷惑をおかけしましたことをお詫びします。

岐阜県のプラスチック

1998 139号

平成10年1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

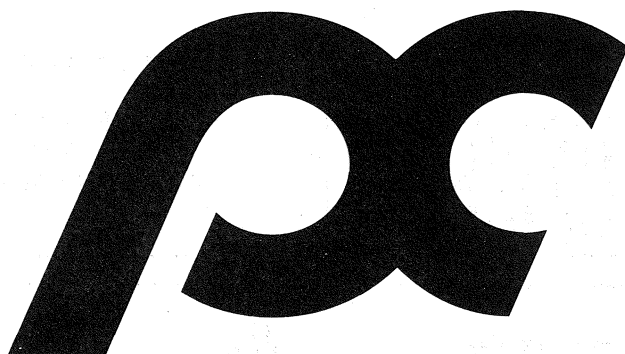
FAX (058) 276-1525

岐阜県プラスチック工業組合

発行責任者 井森 秀敏

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



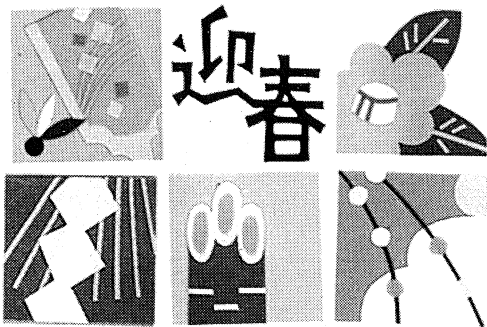
三菱化学と東燃化学との創造的な出会いから生まれたポリケムは、平成8年9月、質を創るトータル・ポリオレフィン・カンパニーをめざしスタートしました。ポリオレフィン樹脂のスペシャリストとして、国内では最大、世界でも有数の規模を誇るポリケムは、四日市・川崎・水島の3技術センターのそれぞれの特長を活かし、多種・多様で高品質のポリケム・バリューをお届けしてまいります。

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 千100
TEL 03-3297-8010 FAX 03-3297-8040



新春を迎え皆様のご健康とご多幸を
心からお祈り申し上げます

平成10年 正月

岐阜県プラスチック工業組合

役員一同

リスのプラスチック
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番地(大岐阜ビル6階)
〒500 ☎(058) 265-2233(代)
生産本部 各務原市前渡東町4丁目222番地
〒504 ☎(0583) 86-9311(代)

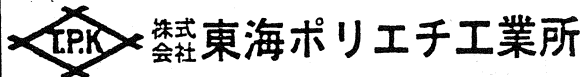


コダマ樹脂工業株式会社

代表取締役社長 児玉 俊一

本社 岐阜県安八郡神戸町末守377の1
電話<0584>27-4141
支店 東京、大阪
営業所 本社、横井、福岡、仙台
工場 本社、横井、熊本、栃木、池田

ポリエチレンチューブ
農業用ポリエチレンフィルム



代表取締役社長 大野 實

本社工場 岐阜県羽島郡岐南町野中 ☎501-61
TEL (058) 246-1313 番(代)
FAX (058) 247-2411 番
名古屋営業所 名古屋市西區城西5丁目5番4号 ☎451
TEL (052) 521-9296 番(代)
FAX (052) 532-1664 番



業務用食器一式・製造卸・治工具金型設計製作
大垣プラスチック工業株式会社

代表取締役社長 日比 勝次

本社 岐阜県大垣市大島町2丁目394番地
TEL <0584>81-1347(代)
営業所 名古屋市西區城西3-15-33
TEL <052>932-3945(代)

岐阜産研工業(株)

代表取締役 林 貢一郎

樹脂事業部 射出成型
ギフト事業部 ギフト商品卸販売

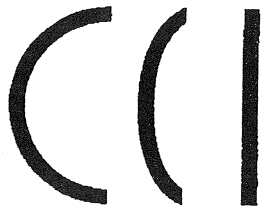
本社・工場
〒501-05 岐阜県揖斐郡大野町
大字公郷六ノ坪1403番地
TEL (0585) 35-2511
FAX (0585) 35-2327

三光合成株式会社

岐阜工場

工場長 坪井 秀夫

本社 富山県西砺波郡福光町遊部800
TEL 0763-52-2135
岐阜県安八郡安八町森部2454-1 〒503-01
TEL 0584-64-3388
FAX 0584-64-4936



技術と工夫で
価値あるものを…

シーシーアイ株式会社

代表取締役社長 岡部 修二
岐阜県関市新迫間12
TEL(0575)24-4111 FAX(0575)24-4199

(有) 清水樹脂

代表取締役 清水 昭市

美濃市乙狩10-2
TEL 0575-37-2114
FAX 0575-37-2586

バス・航空機・車輻・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

代表取締役社長 福島 紀雄

本社 岐阜県各務原市蘇原興亜町4丁目1番地
TEL <0583>82-4111(代)

各種プラスチックシート真空成型加工



パール化成株式会社 PEARL CHEMICAL PRODUCTS CO.,LTD.

代表取締役 杉山 元彦

本社工場 〒501-04 岐阜県本巣郡真正町温井243-3
TEL (0583)24-9155(代) FAX (0583)24-6221
管理本部 〒500 岐阜市八坂町40番地の1
岐阜工場 TEL (058)271-0861(代) FAX (058)275-0970



株式会社 フクシマ化学

姉妹会社

株式会社 ワコー

代表取締役 福島 文夫

(株)フクシマ化学 〒505 岐阜県美濃加茂市加茂野町今泉749
TEL0574-26-1138 FAX0574-26-1139
(株)ワコー 〒501-32 岐阜県関市南天神2丁目1番26号
TEL0575-24-7038 FAX0575-24-7058



ムトー精工株式会社

代表取締役 山口 功

本社工場 〒509 01 岐阜県各務原市鶴沼川崎町1-60-1
TEL(0583)71-1100(代) FAX(0583)82-4365
岐阜工場 〒509 01 岐阜県各務原市鶴沼川崎町1-93
TEL(0583)83-8311(代) FAX(0583)83-1516
筑波工場 〒300-03 茨城県稲敷郡阿見町大字香澄の里13-2
TEL(0298)89-0800(代) FAX(0298)89-0805

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 <058>246-2541
FAX <058>246-2081



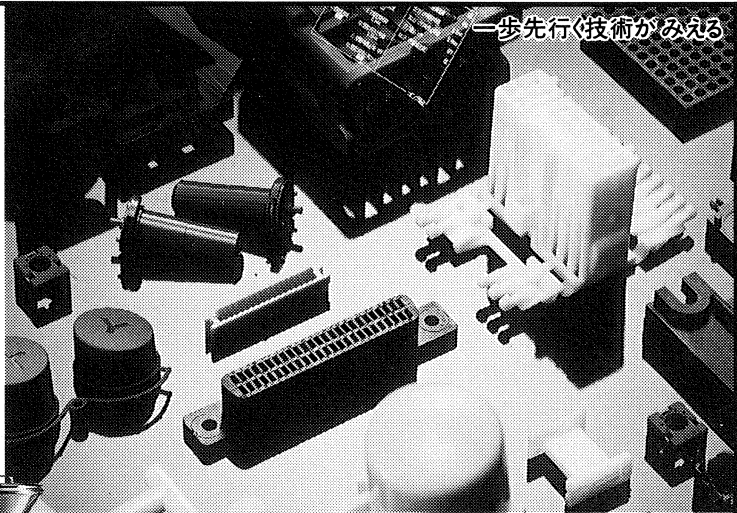
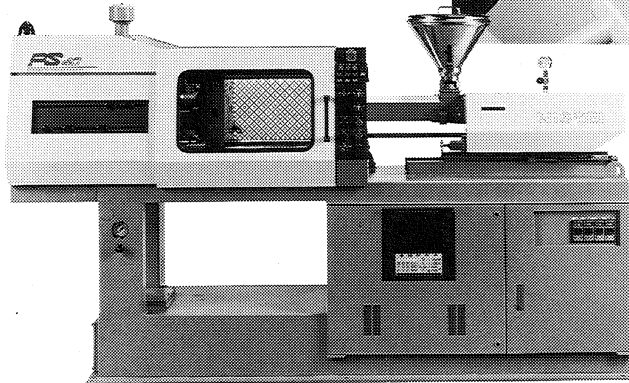
株式会社 武藤化成工業所

代表取締役 武藤 幸平

岐阜県武儀郡武芸川町跡部井口781 〒501-26
TEL <0575>46-3711 FAX <0575>46-2285

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

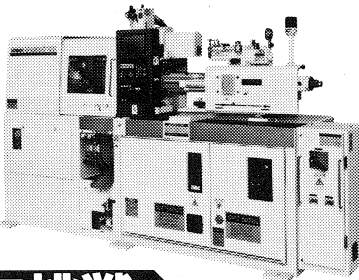
●本社・工場・技術研究所 / 長野県坂城町南条2110 ☎(0268)82-3000(大代表)

●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

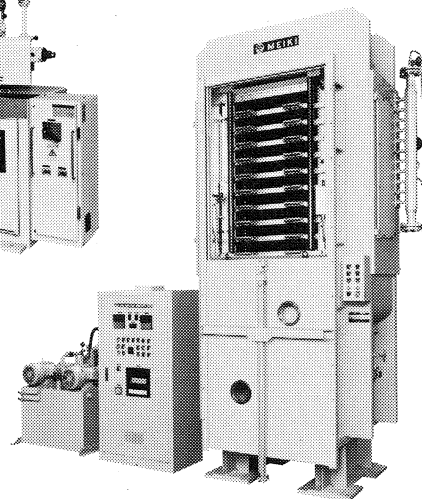
MEIKI

DVD専用機

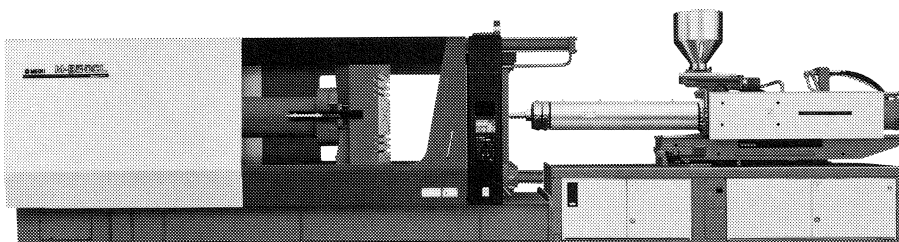


ハイテクノロジーに挑戦

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。

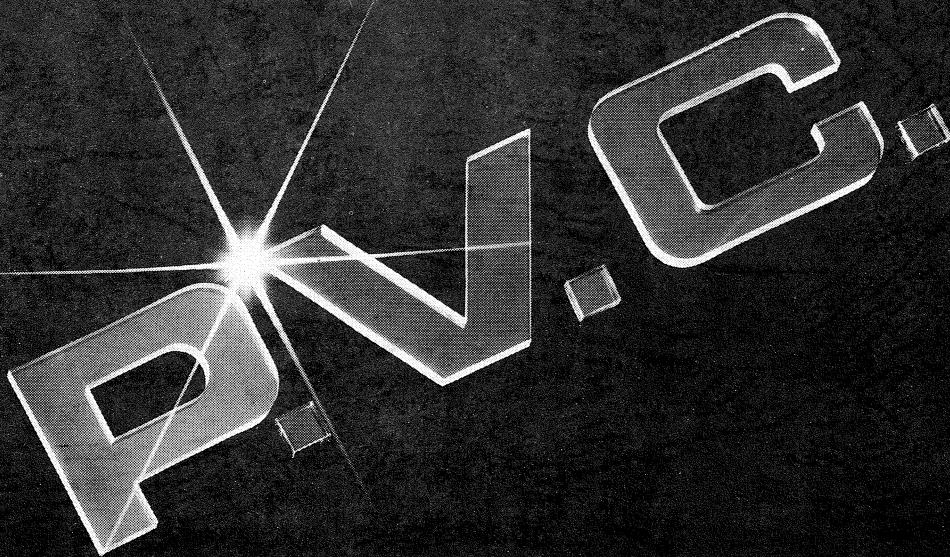


三菱化学

▲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)

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



PVC

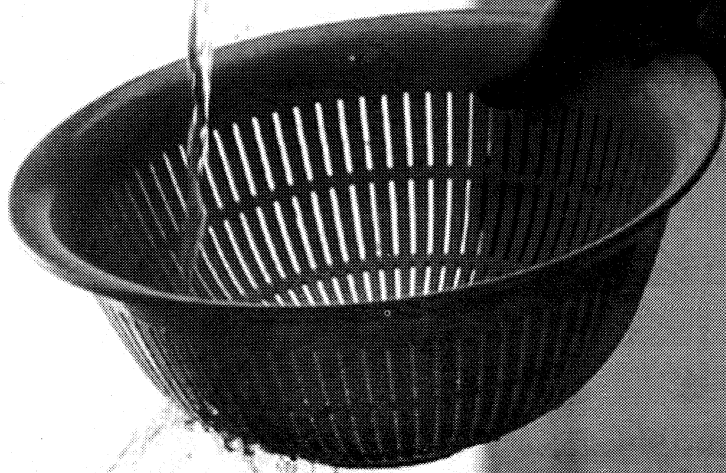
信越化学工業株式会社 名古屋支店 〒450 名古屋市中村区名駅4-27-23(名古屋三井ビル東館)
☎(052)581-0651

くらしのこだわり…

**HOME &
HOME**

-RISU BASIC-

リス
croissant



より洗いやすく、より快適に。

キッチンウエアはいつも清潔にしておきたい。

そんな要望にお応えして、リスは「より洗いやすい」形状と素材を開発しました。

キッチンウエア
3つのPoint

ポイント
1

汚れ防止加工

台所の汚れが付きにくく落ちやすい
特殊加工の素材を使用しています

ポイント
2

洗い易いかたち

余分な凹凸を無くし、洗淨がラクラク

ポイント
3

抗菌 めめり防止加工

半永久効果持続、無機系抗菌剤だから安心

リス株式会社

岐阜プラスチック工業株式会社

岐阜プラスチックグループ

●本社：岐阜市神田町9丁目25番地
TEL：<058>265-2233

●リスパック株式会社 ●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