

岐阜県の プラスチック

- ・平成19年度工業組合総会を開催、事業計画と予算を決める
┌ 役員改選では14理事を再選、新理事3人選ぶ ─┐
- ・プラスチック射出成形の技能検定は6月18日から22日間
- ・新記録4千億円…平成17年の県内プラスチック製品出荷額
- ・産業経済振興センターがプラスチック産業の現状と展望を調査
- ・総会記念で雷門幸福師匠を招いて『落語会』を開く

↓ 新年度の事業計画や予算を決めた第39回通常総会



第39回総会を開催、4議案決め役員を改選

新年度は『40周年事業準備の年』

大松理事長らを選び新体制で推進

岐阜県プラスチック工業組合は、5月11日午後、岐阜グランドホテルで『第39回通常総会』を開催した。総会議案は①平成18年度事業報告と収支決算②平成19年度事業計画と収支予算③平成19年度賦課金及び納入方法④平成19年度取引金融機関及び借入金最高限度額一で、4議案とも承認した。

続いて任期満了による役員改選を行い、17理事と2監事を選出した後、恒例の講演に代わる落語会と来賓、賛助会員を交えての交流懇親会を開いた。

なお、総会に先立って理事会を開催、来年5月に工業組合設立40周年を迎えることから新年度を『40周年事業準備の年』として事業計画を練ることを決め、報告した。

4議案原案どおり承認

新年度総会は児玉栄一副理事長の開会あいさつ、続いて大松利幸理事長が「成形加工業界を取り巻く経営環境は依然苦しいが、技術を極め、新分野・新製品を開発するなど、一層の自助努力によって克服していくより他に道はない」と、業界の課題と方向を示すあいさつで開始した。

この後、来賓を代表して細田大造・岐阜県産業労働部次長と大野嘉弘・岐阜県中小企業団体中央会専務理事から激励の祝辞を受け、予定した議事を進行、4議案を原案どおり承認した。

「技術を極め、自助努力を図れ」

大松理事長のあいさつ

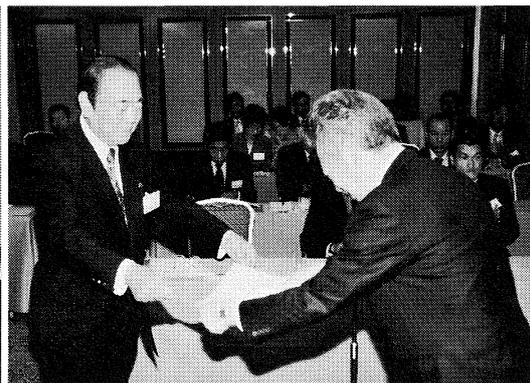
大松理事長が示した経営環境と課題は「景気回復といわれる中で、成形加工業界には暗い話が多い。もっとも暗いことは原料樹脂が1年半



新年度総会で業界の課題と方向を示唆する大松理事長

の間に8回も値上がり、通算では2倍にハネ上がったこと。原料は製造コストの約40%も占めるので、企業はいくら改善を重ねても、これ以上のコストダウンはできず、もう限界、採算割れの苦況に直面している。かといって、この市況では製品価格への転嫁はできず、残るは技術を極め、新分野・新製品を開発するなど、企業の自助努力より他に道はない。組合としては技能検定事業の強化など、業界ぐるみのレベルアップに力を入れていきたい」と話した。

挨拶する細田産業労働部次長



感謝状を受ける林貢一郎さん

「ビジョンに示した施策を実施」

来賓二人が激励のあいさつ

来賓の細田産業労働部次長は「この三月、厳しい経営環境を生き抜いてもらうため岐阜県産業ビジョンを策定したところです。ビジョンはものづくり産業とサービス産業が両輪となって成長発展、県経済を支えていく姿を示しており、

これを基に数々の施策を打ち出していく方針です。実施に当たっては経営者の生の声をお聞きし、実効ある事業を展開していきたい」と。

大野中央会専務理事は「中央会は新事業として仕事と家庭の両立支援事業に取り組むので参加してほしい。県、商工中金と連携して進める事業で、企業の業績向上、イメージアップ、人材確保に大いに役立つと思う」と呼びかけた。

役員改選・14理事を再選、新理事に3人選ぶ

林貢一郎、篠田哲、宗宮増美の3理事と久世幸博監事は退任

総会の席上、任期満了に伴う役員改選を行ない次の理事17人、監事2人を選出した。理事長の大松利幸、副理事長の大野實、日比勝次、児玉栄一の役員各氏と10理事はいずれも再選、平光完治、林敬一郎、大竹正泰各氏を新理事に、また吉田健司氏を新監事に選んだ。

この後、退任した林貢一郎、篠田哲、宗宮増美、久世幸博各氏に感謝状と記念品を贈った。

《理事長》

大松 利幸（岐阜プラスチック工業㈱）

《副理事長》

大野 實（㈱東海ポリエチ工業所）

日比 勝次（大垣プラスチック工業㈱）

児玉 栄一（コダマ樹脂工業㈱）

《理事》

下野 利昭（アテナ工業㈱）

川瀬 保雄（㈱川瀬樹脂工業）

平光 完治（岐阜技研ポリマー㈱）

林 敬一郎（岐阜産研工業㈱）

斎藤 榮市（㈱斎藤プラスチック工業所）

岡部 修二（シーシーアイ㈱）

高安 義英（高安㈱）

大竹 正泰（天龍工業㈱川辺工場）

石原 良美（㈱ニッセキ）

杉山 元彦（パール化成品㈱）

高垣美代子（八幡化成㈱）

武藤 幸平（㈱武藤化成工業所）

清生 勝文（ムトー精工㈱）

《監事》

宇野 隆（㈱東海化成工業所）

吉田 健司（美濃化学工業㈱）

《顧問》

児玉 俊一（コダマ樹脂工業㈱）

武藤 昭三（ムトー精工㈱）

新事業、予算などを可決

— 予算総額は 2, 872 万円 —

総会議事は最初に①平成18年度の事業報告、総額3,013万余円にのぼる平成18年度決算②8項目にのぼる平成19年度事業計画と総額2,872万円の事業予算③平成19年度賦課金及び納入方法④平成19年度の取引金融機関及び借入金最高限度額一の議案説明と審議の後、可決した。

技能向上へ検定事業を強力に推進

このうち新年度事業は「今年はプラスチックの原点・フェノール樹脂が誕生して100年という記念の年。しかし100年を経た今日、リデュース、リユース、リサイクルの環境型社会の構築、生分解性プラスチックなど新資源開発、新分野への進出・新製品の開発等、

業界は多くの課題と事業の推進が求められる。さらに工業組合は創立40周年を迎える準備の年とし、諸問題の解決と共に積極的な事業活動を展開していく」を基本に取り組むことにした。

〈指導教育事業〉①国、県、中小企業団体中央会、その他産学官等の関係機関と連携を図りながら組合員のための研修会、講演会、セミナー等を積極的に推進する。

②技能労働者の技能向上のため、次の「技能検定」を実施する。

◇プラスチック成形射出成形作業◇プラスチック成形用金型製作作業◇プラスチック



総会後の交流懇親会。加藤博一県産業技術センター所長の音頭で乾杯

平成19年度月別事業実施計画の概要

〈平成19年6月〉

プラスチック射出成形技能検定（予備講習会及び実技試験・7ページに詳細を紹介）

〈7月〉

第3回理事会（下旬）

〈9月〉

第4回理事会（下旬）

〈10月〉

組合員関係者親睦ゴルフ大会（中旬）

〈11月〉

視察研修事業（工場見学）

〈12月〉

第5回理事会及び役員懇談会（初旬）
全組合員対象に「廃プラ」に関するアンケート調査

〈平成20年1月〉

第6回理事会（中旬）

新年互礼会（中旬）

ブロー成形作業技能検定（下旬～2月初旬）

〈2月〉

プラスチック成形用金型製作作業（初旬）

成形ブロー成形作業◇その他関連職種（プラトン製図・機械製図CAD作業等）

③技能検定試験の合格率向上のため、各職種ごとに予備講習会を実施する。

④経済、技術、環境等に関する講演会を実施する。

⑤廃プラ処理対策検討委員会を随時開催する。

⑥中小企業雇用促進関連機関との連携、調整を行う。

⑦先進企業の視察研修及び技術専門展等の視察を行う。

⑧ホームページ・リニューアルを継続する。

〈情報提供事業〉①会報『岐阜県のプラスチック』を発行し、情報の提供を行う。

②国、県、関係団体等からの情報を組合員に提供する。

〈共済事業〉離型剤、防錆剤等の斡旋事業を実施する。

〈金融事業〉県及び政府系金融機関等が実施する運転・設備資金の融資及び各種中小企業融資制度の周知、指導、斡旋事業を行う。

〈事務代行業〉組合員の労働保険業務を組合員に代わって行い、勤労者福祉を支援、労働保険の未適用事業所の適用促進を図る。

〈調査研究事業〉変革する社会情勢の中で適切な情報、施策等を提供するために必要な調査と情報を収集する。とくに「廃プラ」問題等、地球環境に関することは引続き留意して行う。

〈福利厚生事業〉組合員の親睦と交流・連携を促進するため①組合員の「健康づくり親睦ゴルフ大会」②組合関係者全員による「交流会」の設定③組合員の慶弔見舞いを実施し、組合の円滑な運営と組織の強化、活性化を図る。

〈定例役員会の開催〉当面の組合事業の懸案処理、各役員間の情報交換等、円滑な組合運営を図るため、隔月に定例役員会を開催する。

組合青年部も総会を開催

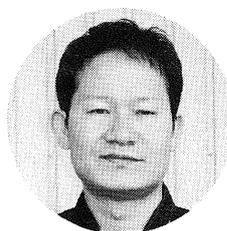
新部長に服部さん

工業組合の青年部は5月26日、スポーツパルクで『第26回通常総会』を開いて平成19年度の事業計画や予算を決めた後、任期満了に伴う役員改選を行った。新部長は服部健夫さん（㈱服部樹脂）で「原料樹脂の高騰など、めまぐるしく移り変わる時代に直面しているが、あらゆる諸問題に青年部らしく積極果敢に挑戦していきたい」と抱負を話した。

新年度事業は「新しい時代の経営戦略を、青年の勇氣と意気込みを持って展開していく」をテーマに事業活動を実施していく。事業の実施は隔月とし、7月は「行政書士のよろずや話」をテーマとする講演会、9月は「企業訪問研修会」で、創意工夫で事業を伸ばし、高収益を上

げている企業を選定、視察見学する。11月は年末情報交換会で「忘年会」をかねて行う。2月は「研究会」（テーマ未定）を予定している。

なお、組合青年部員は28人で、次は新役員。



服部・新部長

〈部長〉

服部健夫（㈱服部樹脂）

〈副部長〉

宇野兼史（㈱東海化成工業所）

朝日崇光（㈲アサヒ化成）

〈監事〉

真鍋宏一（厚見プラスチック工業㈲）

今瀬雅善（高富化成工業㈱）

〈相談役〉

児山成広（児山樹脂工業所）

〈顧問〉

大松利幸（岐阜県プラスチック工業組合）

「幅広い地元の落語家として活躍したい」

工業組合は総会の後、雷門幸福師匠を招いて『落語会』で肩をほぐした。雷門幸福師匠は各務原市出身、立教大学物理学科卒業後、中松総合研究所へ就職したものの、日頃の落語研究が昂じて立川談志門下に入門、さらには雷門小福門下へ移籍、修行した落語家。現在は落語、寄席踊りはもちろん余興、司会さらにはテレビ・ラジオのタレントなどと、幅広く地元で活躍している。本名は高安淳さん36歳。実は組合理事・高安義英さんの三男という異色の人である。次はそのさわりだけ。連絡先など詳細は工業組合まで。

地元は名古屋中心にわずか4人

○…ここ数年、世間で落語家が持て囃されている。みなさんはどう思いますか。テレビ・ラジオでは“落語ブーム”とっているほど、右肩上がり（笑い）の有り難い話。

落語は江戸時代にさかのぼり、その本場は上方。いま東京には400人も集中する。一方大阪には200人。合わせて全国600人が、プロの落語家としてメシを食っています。

私は、東京でも大阪でもなく、地元。この地に落語家は何人いるか分かりますか…。私を含め、わずか4人です。（笑い）

大須演芸場では携帯電話をONに

○…私はたぶん、日本一といわれる名古屋の大須演芸場でがんばっています。何が日本一かというと「日本一お客さんが寄り付かない演芸場」（笑い）。

大変さを紹介しよう。よく映画館や劇場では「携帯電話の電源をOFFにしろ…」とう

るさいほど。大須演芸場では「携帯電話を持つお客さん、電話をONにして友達を呼んでください」とアナウンスしている。（笑い）

大須に出ない日、落語をやらない日は、テレビやラジオのレポーター。さらには余興の司会まで、何でも屋。（笑い）最近毎週の土曜日「しあわせ岐阜の旅」をテーマに観光地を紹介、少しでも地元の活性化に役立ちたいと真面目に考えております。

頭の体操、まず小咄を聞いて…

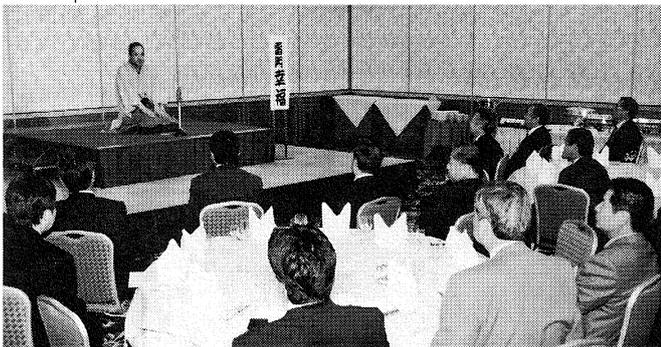
○…落語はやはり小咄から始まります。頭の体操になるので、二、三やりますので暖かい気持ちで聞いてください。

「隣の空き地に囲いができたってねえー」だがゲームに熱中する小学生や中学生には反応がない。いまの落語家はメシを食うために一工夫しなければならない。

「隣の空き地に囲いができたってねえー」「いえー、かっこいい」。（笑い）

きれいなおねえさんが通りかかり「おねえさん、粋だねー」と声をかけると「わたしや帰りだよ」と。（笑い）

ある新婚さん「ここを台所にしようと思うが」「勝手にしろ」「では、キッチンとします」。（笑い）ここ試験に出るよ。（笑い）



雷門幸福師匠の落語で肩をほぐす

射出成形の実技検定は6月18日から22日間

予備講習は4日から、受検者は合計88人

工業組合は県職業能力開発協会から受託した平成19年度前期技能検定『プラスチック射出成形作業』の実技試験を6月18日から7月18日までの土日を除く22日間、岐阜県産業技術センター実験室で実施する。

検定に先立つ予備講習会は、6月4日に岐阜産業会館大会議室で①成形機の取り扱い②成形条件③成形不良対策一をテーマに知識講習として実施する。続いて行う実技講習は6月5日から4日間、成形機がある産業技術センター実験室で、機種ごとの操作手順やクレーンの取扱いをテーマに行う。

希望者には特別講習会を実施する

今年度はさらに特別講習会を実施する。受検者が増え、レベルに格差が生じてきたため、予備講習のあり方を改善したもの。予備講習会で行う知識講習と実技講習は一般的・基礎的な内容を中心とし、希望に応じて12日から3日間、

特別講習会を実施する。受講者は24人程度を予定しており、この特別研修によって機械操作の不慣れによる時間のロスやミスを解消、合格率アップをめざす。

実技の受検者は前年に続き高水準

今年度の射出成形の実技受検者（員外企業含む）は1級が31人、2級は57人の合計88人となり、前年同様に高水準の受検者数となった。

実技検定試験は、岐阜県産業技術センター実験室に設置された日精、住友の2成形機を用い、午前と午後に分かれ、1日4人ずつ行う。

試験内容は、2級が3時間以内に2種類の樹脂を使用し、課題の箱状成形品を作成する。1級は3時間40分以内に2種類の樹脂を使用、課題の成形品を成形した後「成形収縮率計算票」と「材料歩留まり率計算票」を作成する。

なお、学科試験は8月26日（日）合格者発表は10月10日（木）に行われる。

18年度後期の技能検定合格者決まる

平成18年度後期の技能検定試験が1月から2月にかけて実施され、組合関係合格者はプラスチック成形用金型製作で1級3人、2級1人、ブロー成形作業では1級5人、2級5人が合格した。次は合格したみなさん。

◆プラスチック成形

特級 伊東 直紀（ムトー精工㈱）

◆プラスチック成形用金型製作

1級 小川 尚寿（ムトー精工㈱）

野村 昌利（ムトー精工㈱）

遠藤 良典（ムトー精工㈱）

2級 西松 三徳（ムトー精工㈱）

◆ブロー成形作業

1級 松葉 一宏（コダマ樹脂工業㈱）

松下 佳弘（コダマ樹脂工業㈱）

有末 博之（コダマ樹脂工業㈱）

原田 恵作（コダマ樹脂工業㈱）

牛嶋 雄一（コダマ樹脂工業㈱）

2級 林 賢一（コダマ樹脂工業㈱）

清水 昭治（コダマ樹脂工業㈱）

西沢 優（コダマ樹脂工業㈱）

平塚 正美（コダマ樹脂工業㈱）

直江 良介（コダマ樹脂工業㈱）

出荷額は過去最高の4千億円を記録

平成17年のプラスチック製品製造業

付加価値額も順調に増加ペースに乗せる

岐阜県がまとめた『平成17年の工業統計調査』によると、従業員4人以上の事業所の県内プラスチック製品製造業は494事業所、その従業者数は1万5,032人、年間の製造品出荷額は4,000億6,300万円を記録した。

平成17年の岐阜県産業は、景気回復基調を背景に事業所数、従業者数、出荷額、付加価値額の4指標揃って14年ぶりの純増となった。中でもプラスチック製品製造業は着実に規模を拡大、出荷額では4千億円の大台を記録、付加価値額も順調に増加ペースに乗せるなど業界の好調さを裏付けた。県産業に占める出荷額構成比は7.5%から7.9%へとアップし、産業別順位も5番目を確保、4番目の金属製品製造業にあと一歩へ迫った。

4人以上で494事業所 総従業者1万5,032人

《事業所数と従業者数》従業者数4人以上の県内プラスチック産業は494事業所。従業者数は1万5,032人で前年比98人減少した。従業者減は転廃業によるもので、前年の平成16年に比べ22事業所の減少となった。

経営組織別にみると、4人以上の会社が376企業、個人は118企業。今回は3人以下の小規模企業の調査も行われ、合計すると県内企業総数は710企業（会社556企業、個人154企業）となる。

従業者の内訳をみると正社員、正職員対パート、アルバイト対出向、派遣受け入れの比率は、前年と大きな変化はなかった。

県産業に占める構成比は、事業所数が6.1%で6番目、従業者数

平成17年・岐阜県プラスチック業界の規模

(調査対象は従業者4人以上の企業)

◎事業所数 = 494 事業所

(前年比 4.3%減、22 事業所減)

(県産業に占める構成比 6.1%)

(会社法人 376、個人企業 118)

◎従業者数 = 15,032 人

(県産業構成比は 7.5%)

(正社員・正職員 9,226 人)

(パート・アルバイト 3,392 人)

(出向・派遣受け入れ 2,234 人)

(個人事業主と家族 180 人)

◎製造品出荷額 = 4,000 億 6,300 万円

(前年比 7.4%増、275.5 億円増)

(出荷額の県産業構成比は 7.9%)

(県内産業別の順位は第5位)

(1人当たり出荷額は 2,661 万円)

◎付加価値額 = 1,606 億 9,400 万円

(付加価値額の県産業構成比は 8.0%)

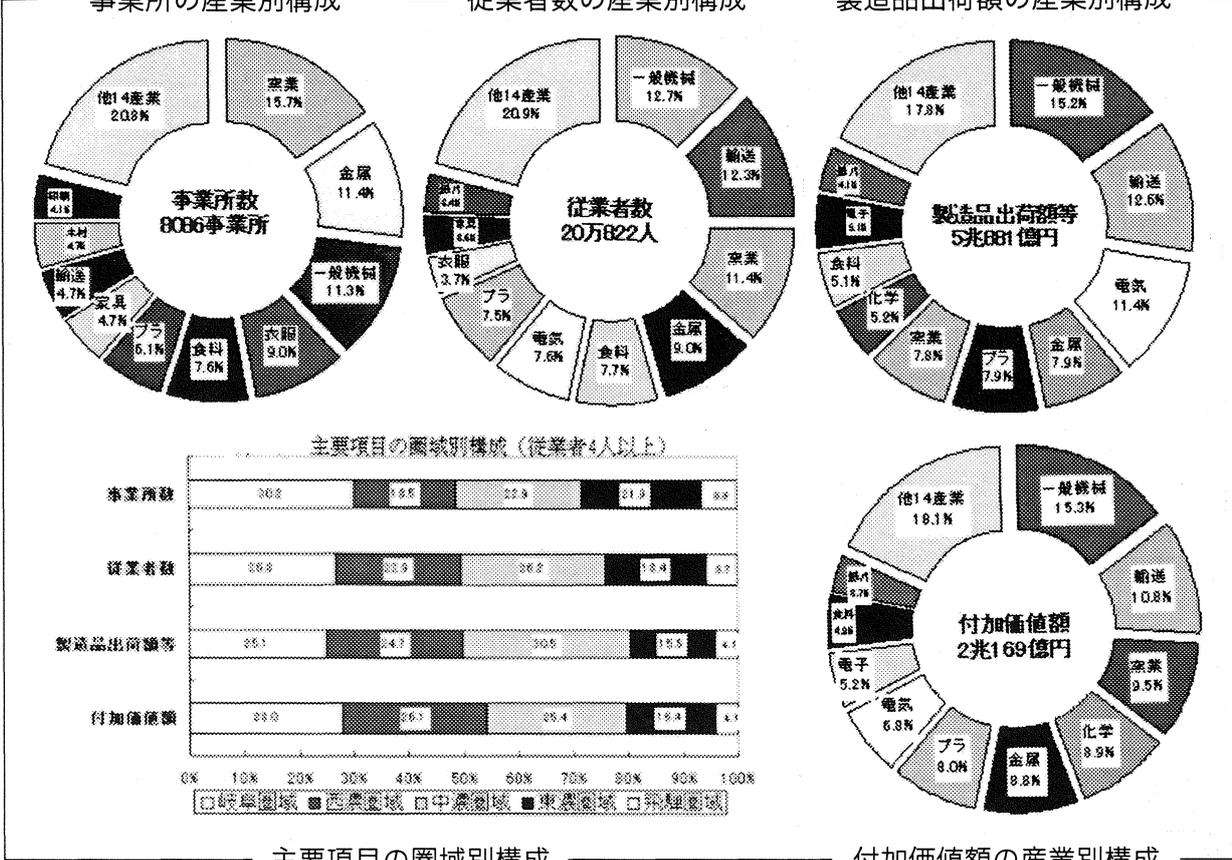
(1人当たり付加価値額 1,060 万円)

(県産業1人当たり付加価値額 1,000 万円)

事業所の産業別構成

従業者数の産業別構成

製造品出荷額の産業別構成



主要項目の圏域別構成

付加価値額の産業別構成

は7.5%で7番目の順位になる。

前年比7.4%増加し5位を確保

《年間の製造品出荷額》プラスチック製品製造業の年間製造品出荷額は4,000億6,300万円、前年比では7.4%に当たる275億5,000万円増加した。その内訳は製造品収入3,824億円、加工賃収入175億円、修理科収入4,875万円となっている。従業者1人当たりの出荷額は2,661万円、前年比で199万円も増えた。地域別には岐阜圏域と西濃圏域の出荷額が伸びた。

また、県産業に占めるプラスチック製品製造業の構成比は7.5%から7.9%へアップした。この結果、産業別出荷額の順位は①一般機械器具②輸送用機械器具③電機機械器具④金属製品⑤プラスチック製品⑥窯業・土石製品⑦化学ーの順となった。これまで3位だった輸送用機械器具は、好調な自動車産業に支えられ、電機機械

器具と入れ代わり2位に躍進した。

前年、窯業・土石を追い抜いて5位に順位を上げたプラスチック製品は、さらに出荷額を増やし4位の金属製品にあと19億円と迫った。

付加価値額は全産業平均を上回る

《製造品の付加価値額》加工生産能力を示す付加価値額は1,606億9,400万円、前年比10.3%150億円の大増となった。従業者1人当たりの付加価値額は、1,060万円、前年比で100万円も増加し、平成11年に記録した1千万円の大台を回復した。また、全産業の1人当たり付加価値額1,000万円を60万円上回り、下降傾向にあった付加価値額は、出荷額の伸びを2.9%も上回り、企業の採算性改善に役立った。

なお、3人以下の小規模企業は従業員1人当たりの出荷額1,033万円、1人当たり付加価値額は350万円、下請企業の苦況を裏付けた。

分別回収進む、樹脂高と廃プラゼロ意識の高まりで 『廃プラ状況』と『経営状況』の調査結果まとまる

工業組合は昨年12月1日時点で『廃プラ状況調査』等を行ない、回答のあった成形加工25社、原料処理5社を集計し動向を纏めた。それによると①樹脂高騰や廃プラ削減への意識の高まりから、分別回収が急速に進んでいる。②受注好調に支えられ、売上高は増加しているが、製品単価や成形工賃は依然据え置かれ、収益性は一段と減少している一などが目立った。右の表は成形加工の調査集計表。

廃プラ処理費は横這い

《廃プラ状況調査》 回答があった25社の総従業員は3,276人で、1社平均131人であった。主たる取扱製品は、①自動車部品 ②日用雑貨 ③家電部品で、昨年と変化なし。使用した樹脂量は、新材が年間11万6千ト(1社平均4,662ト)で、ポリエチレン、ポリプロピレンが昨年同様大半を占めた。また、再生樹脂は年間1万4,042ト(1社平均562ト)であった。新材と再生材の合計の年間樹脂総使用量は、130,612ト(5,224)。

1社平均は、新材が、(3,362→4,662ト)。再生材が、(536→562)。総使用量が、(3,898→5,224)と、前年に比し大幅な増加となっているが、回答が比較的企業規模の大きなところが多かったことによるものと思料される。

分別回収量は、年間3,797ト(昨年2,145ト) 1社平均152ト(昨年60ト)。総量で1.7倍、1社平均で2.5倍と大幅な伸びを示した。樹脂価格の高騰という背景に加え、各企業の「廃プラゼロ」への意識改革が浸透しつつあることが裏付けされた。

分別回収された総量のうち約70%強が、自社で再使用され、約20%が他社へ原料として売却されていることが明らかになった。残りの10%強(466ト)の廃プラは、工場外へ排出処理した。処理費用は総額1,380万円、処理単価は1kg当り、30円。15年調査では38円、昨年は30円で、処理単価の鈍化は処理場問題が背景にあると考えられる。

各社の廃プラに対する取り組みは、「社内での分別を徹底して工場外処理の廃プラの

発生を抑えている」とか「材料価格上昇につき廃棄材を出さないように努めている」とか回答もあり、意識として徐々に浸透しつつあると思われる。

原料5社の集計結果は、着色・配合に使用した新材は10,997ト。再生加工に使用した原料は13,444ト。年間で24,441トで、昨年比▲41%という数値が出た。回答企業の違いと思われる。

過半数の企業は収益悪化

《経営状況調査》 組合員の売上高、原材料費、製品受注単価、収益性、受注量を調査。売上高(16,17,18年)は、増加(35→42→48%) 不変(33→25→16%)、減少(33→36%)。増加の一方で減少と二極化。

原材料費(17,18年)は、上昇(89→80%)、不変(11→16%)、下落(0→4%)。回答にばらつきが大きく200%の上昇の回答も。

受注単価(17,18年)は、上昇(30→36%)、不変(56→56%)、下落(14→8%)。前年に比し、受注単価の改善があったと回答する割合が高くなった。

企業収益(17,18年)は、増加(22→12%)、不変(30→32%)、減少(48→56%)。経営環境の厳しさを窺わせる回答となった。

受注量(17,18年)は、まあまあ+良好(67→56%)、少し不足(25→24%)、かなり不足(8→16%)、全く不足(0→4%)。受注量減の回答企業が多い。

原料加工処理5社では、原材料費が上昇したとの回答は多数であるが、売上、収益性については、企業間の回答に差がある。

平成18年組合員「廃プラ」状況調査 平成18年12月1日現在

成形加工業 25社	従業員数	役員	107人	取扱製品 (延べ)	自動車部品	15社
		従業員	2,105人		日用雑貨	10社
		パート	364人		家電部品	14社
		人材派遣	129人		包装用容器等	7社
		請負	552人		住宅関連	2社
		その他	19人		その他	9社
		計	3,276人	金型業務	実施している	18社
① バージン樹脂の年間使用量 (該当が無い場合は追加記入し、トン数記入) (t未満四捨五入)	1 ポリエチレン	58,197 トン	2 ポリプロピレン	46,098 トン	3 ABS樹脂	3,256 トン
	4 ポリカーボネート	1,337 トン	5 ポリスチレン	2,252 トン	6 ナイロン	186 トン
	7 生分解性プラ	50 トン	8 その他	5,194 トン		
	合計樹脂使用量				17年調査時	15年調査時
				116,570 トン (1社当たり 4,662 トン)	121,036 3,362	107,489 2,986
② 再生樹脂の年間使用量		A 他社より購入し使用する分		11,303 トン (452)		
		B 自社で排出し再使用する分		2,739 トン (110)		
		C 合計		14,042 トン (562)	19,281 536	15,235 423
③ 上記①②を使用した結果、排出された廃プラスチックを、 プラスチックの種類別に「分別回収」した総重量 (平成18年1年間分)		3,797 トン (152)		2,145 60	726 20	
④-1 上記①②を使用した結果、排出された廃プラのうち、 再使用ができないプラスチックの総重量 (平成18年1年間分)		613 トン (25)				
④-2 「廃プラ」のうち、再使用ができないので 廃棄処理(工場外処理)した量 (平成18年1年間分)		466 トン (19)		937 26	1,015 28	
④-3 工場外処理の「廃プラ」処理単価 (18年の処理費用合計額)		1,380 万円 (1社当たり) 55 万円 (Kg 当たり) 30 円		1,077 万 30 万 30 円	3,657 万 102 万 38 円	
⑤ 上記③で分別回収した廃プラスチックのうち、 他社に原料として売却したもの		754 トン 売却数量 売却金額		1,521 万円		
●現在の経営状況(平成17年との比較)						
売上高	増加	48%	不変	16%	減少	36%
原材料費	上昇	80%	不変	16%	下落	4%
製品受注単価	上昇	36%	不変	56%	下落	8%
収益性	増加	12%	不変	32%	減少	56%
(5~50%上昇)						
(4~200%上昇)						
(2~7%上昇)						
(5~30%減少)						
●現在の受注量						
①良好②まあまあ		56%		③少し不足		24%
				④かなり不足		16%
				⑤全く不足		4%
【総評】 回答があった企業が例年より少なかったため、年間の樹脂使用総量等は減少しているが、1社当りの分別回収量・廃棄処理量は着実に前進している。						

プラスチック産業の 現状と展望をまとめる

岐阜県産業経済振興センター

財岐阜県産業経済振興センターは、このほど『岐阜県プラスチック産業の現状と展望』をテーマとする調査研究報告をまとめ公表した。報告書は県内プラスチック最品製造業へのアンケート調査、県統計資料による業界の概況、主要企業を対象にした聞き取り調査、などをもとにした調査研究結果である。

販売量は増えても利益は減少する

《現状》県内プラスチック産業の構成は、射出成形を中心に押出成形、ブロー成形、フィルム成形、発泡成形、FRP成形などと幅広く、また、製品も多岐にわたっている。

企業には全国的に確固たる地位を築いているメーカーがあるものの、従業者9人以下の小・零細規模事業所が6割を占め、金型、材料支給の賃加工業者が多いのが現状である。

統計資料によると、全体としては好調と言えるが、原材料価額の高騰を製品価格に転嫁することの難しさや、日用雑貨製品などはコスト競争が激しい。さらに発注元の親企業からのコストブッシュにより、販売量は増えても利益が減少するなど、とくに小・零細規模層には経営状況が厳しい企業も多い。

事業所数は淘汰され減少していく

《将来像》アンケート調査による産業の将来像は「楽観視する向きは少数」であったが、企業ヒヤリングでは「原料開発などによりより良いプラスチック素材が開発されれば、さらに需要は増える」とし、行政関係者は「事業所数は淘汰、減少していくものの業界全体の規模は少

しずつではあるが着実に増加していく」と見通していることを紹介している。

人材や資金面の課題は共同研究で

《求められる取り組み》一口にプラスチック産業といっても幅広い業態で一概には言えないが、今後も産業が発展していくためには、企業に次のような取り組みが求められる。

「消費者ニーズを取り込んだ新しいデザインや機能を付加した新製品等の開発を進める」

「中小企業における製品の研究・開発は、資金手当てに苦しいことや、人材に課題があるため、地域の大学や公設試験研究機関等と共同研究を進める必要がある」

「多品種少量生産トレンドへの対応として、頻繁な材料交換などによる不良を減少するための品質管理技術、また、材料替えや金型交換の段取り時間を含めた製品納期の短縮と、コスト管理が一層要求される」

「EUのRoHS指令（電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限指令）に対応し、素材の成分分析からロット管理までの素材評価システムを確立させる必要がある」

「高度な生産技術と徹底した品質管理体制の中で、製品の企画から設計－金型製作－試作品－切削加工から量産、組み立てまでの一貫した生産システムが強みとなる」

「環境対策として、プラスチックのリサイクルに一層積極的に取り組むとともに生分解性プラスチック（とくに植物などの天然物由来系）への対応を進めるべきである」

「金型、材料支給の賃加工業態においては、日々技術の向上に努め、独自の裁量範囲を広げようような方向が求められる。この業態で将来的に成長していくためには、生産管理体制の強化や設備更新、生産効率を高めることが必要」。

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□総会出席ありがとうございました□

さる5月11日、岐阜グランドホテルで開催しました総会へのご出席、ありがとうございました。議事は2～5ページに紹介しましたとおりで、原案どおり可決していただきました。

総会議案は組合員各企業へ送付しましたが、例年と異なることは監査報告内容を詳しく紹介しましたことです。これは4月1日から施行の『中小企業等協同組合法等の一部改正法』によるものです。最後に掲載しました『工業組合法』とともにご一読ください。

□石綿健康被害救済のために拠出金を□

この4月1日から石綿（アスベスト）健康被害救済のための『一般拠出金』の申告・納付が始まります。対象は労災保険適用事業場の全事

業主で、納付方法は労働保険料と併せて申告・納付します。一般拠出金の料率は1,000分の0.05で、詳細は労働基準監督署まで。

□組合員に旭化学㈱が加わりました□

新加入された旭化学㈱は山岡誠治さんが代表するプラスチック原材料の製造・販売・委託加工メーカー。資本金1,000万円、従業員13人で美濃市大矢田955-2の工場に、押出機・粉碎機各3機、タンブラー2機を所有しています。

岐阜県のプラスチック 2007年 第188号

平成19年6月1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 大塚 忠秋

全てのニーズにお応えするJPP
技術力で信頼にお応えするJPP

Excellent Polypropylene

日本ポリプロ株式会社は、全てのお客様の信頼に広範かつ高度な技術力で適確にお応えしてまいります。

ノバテック®PP

卓越した材料設計技術で広範な応用分野のニーズにお応えするポリプロピレン

ウインテック®

独自のメタロセン触媒技術によって開発された新世代ポリプロピレン

ニューコン®

当社独自の気相重合法によって制御された特異的な固体構造を有する新規ポリオレフィン系リアクターTPO

ニューストレン®

高い熔融張力を有し、大型ブロー、肉厚シート成形、異形押出成形が可能な高機能ポリプロピレン

ニューフォーマー®

高い熔融張力と歪み硬化性を有する発泡成形用ポリプロピレン

ファンクスター®

射出及び熔融圧縮成形向け高性能ガラス長繊維強化ポリプロピレン

PP 日本ポリプロ株式会社

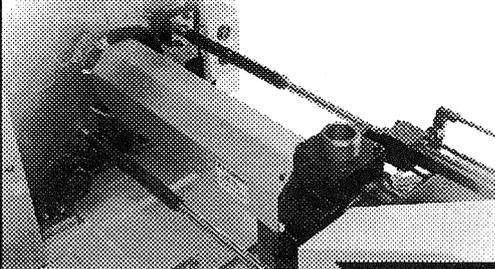
〒108-0014 東京都港区芝5-33-8 第1田町ビル TEL 03-6414-4500



資源エネルギー庁長官賞

油圧機の革新!

NISSEIのハイブリッド式成形機が従来油圧機の常識を変えました。



極限の省エネ

- 消費電力 最大55%削減(油圧従来機比)…電気式成形機と同等クラス
- 作動油量 最大56%削減(油圧従来機比)

抜群の射出性能

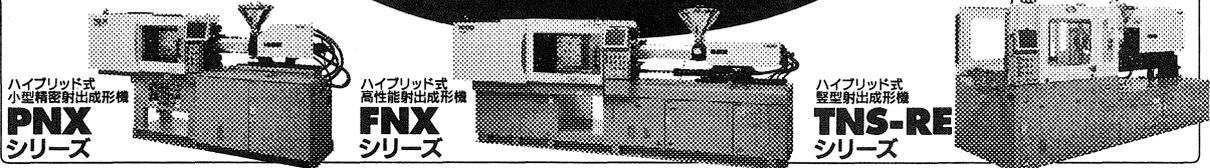
- 射出立ち上がり時間 約1/2(油圧従来機比)
- ワイドレンジ&安定制御 極低速(1mm/s)から高速領域まで

高剛性直圧型締

- 優れた低圧型締性能 ●設定値どおりの型締力(外乱に強い) ●機械精度を長期にわたり維持

※ACサーボモータを駆動源とするハイブリッドポンプシステム

極限の省エネシステム「Xポンプ」搭載



ハイブリッド式
小型精密射出成形機
PNX
シリーズ

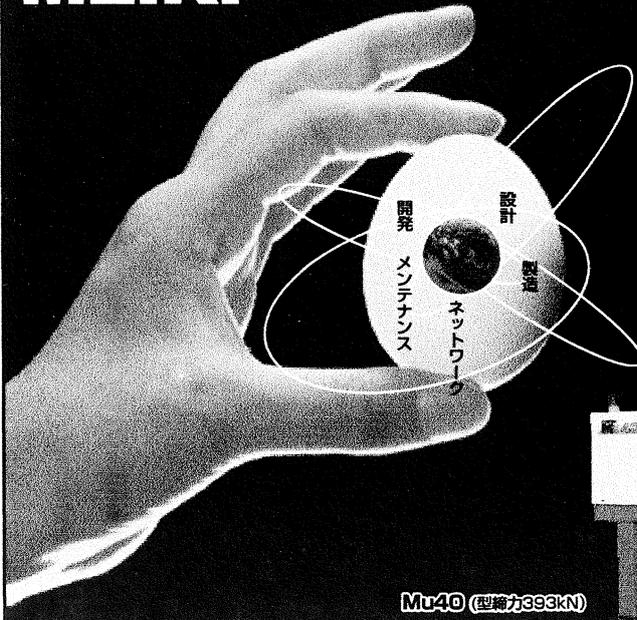
ハイブリッド式
高性能射出成形機
FNX
シリーズ

ハイブリッド式
型射出成形機
TNS-RE
シリーズ

NISSEI 射出成形機・金型・金型製作ソフト・成形支援システム
日精樹脂工業株式会社
<http://www.nisseijushi.co.jp>

- 名古屋営業所・名古屋テクニカルセンター / 〒485-0039愛知県小牧市外堀2-167 ☎0568-75-9555(代)
- 岡崎出張所 / 〒444-0858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 / 〒514-0824三重県津市神戸横田203-4 ☎059-224-0716
- 本社・工場・技術研究所 / 〒389-0893長野県埴科郡坂城町南条2110 ☎0268-81-1050(営業部)

MEIKI



電動射出成形機

MU シリーズ誕生

Mu40 (型締力393kN)



あらゆる場面で価値を生み出し、
確実なサービス体制が
行き届いていること、
それが名機の企業品質です。

多彩な取り組みが大きな価値を生み出す。

株式会社 名機製作所 <http://www.meiki-ss.co.jp>

- 本社・工場 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2 ☎(0562) 48-2111(代)
- 中部支店 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2 ☎(0562) 47-2391(代)
- 岐阜出張所 〒501-6001 岐阜県羽島郡岐南町上印食8-104 ☎(058) 247-2674(代)

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。

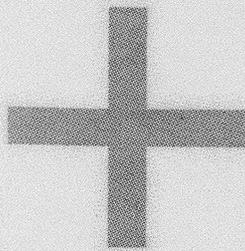
三菱化学

▲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

信越シリコーン

[プラスアルファ]



またひとつ、新機能。

ヒラメキを糧に新たな機能をプラス

信越シリコーン

「こんな素材があつたらいいのに!」「こんな機能をプラスできれば!」…そんないくつものヒラメキに出会い、信越シリコーンはこれまでとは違う個性を持つ、新しい機能を付与した高機能シリコーン製品を開発してきました。これからも、さまざまなご要望にお応えし、お客様の製品に+αの付加価値をつけるシリコーンを提供してまいります。

【新しい機能で製品に付加価値をプラスするシリコーン】

■ 樹脂改質用シリコーン

オイル、パウダー、シランカップリング剤、レジンなど。樹脂に潤滑性・耐摩耗性、耐衝撃性・難燃性・成形性などの付与に
*取り扱いが容易で分散性に優れたシリコーンマスターバレットもあります。

■ シリコーン離型剤

オイル、ペースト、エマルジョン、スプレーなど。
離型性はもちろん、つや出し、表面保護、潤滑性向上などに

■ シランカップリング剤

合成樹脂、塗料、接着剤などの機能向上に

■ シラン

セラミックスの合成、無機物質の表面改質、樹脂改質などに

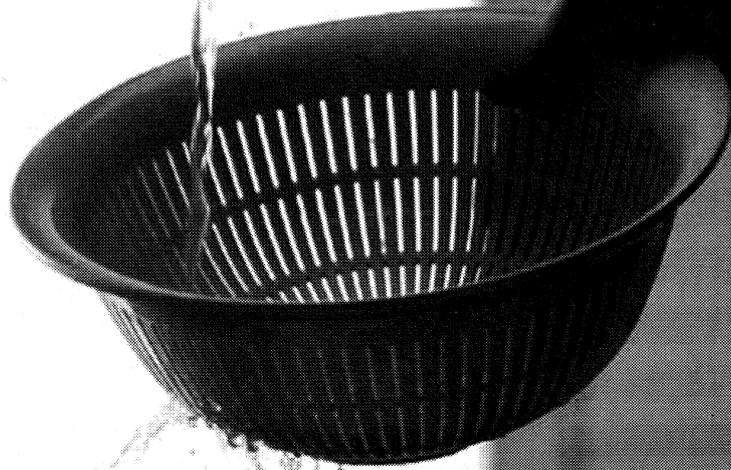
信越化学工業株式会社

〒450-0002 名古屋市中村区名駅4-5-28 近鉄新名古屋ビル
名古屋支店 シリコーン部 (052)581-6515

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、洗浄がラクラク

ポイント
3

抗菌 めめり防止加工

半永久効果持続、無毒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27番地
大岐阜ビル12階
TEL：<058>265-2231

●リスパック株式会社
●リス株式会社
●リス興業株式会社

●リスホームリビング株式会社
●リスジョイントプロダクツ株式会社
TEL：<03>5821-8222