

岐阜県の プラスチック

- ・ 技能検定再開・射出成形作業の実技を実施
┌ 3密回避し、全員マスク姿で受検 ─┘
- ・ 延期していた中部業界懇談会の開催準備
- ・ プラスチック製品12品目に有料・再利用の義務
- ・ 最低賃金28円引き上げ、10月から時給880円

再開した技能検定射出成形作業



技能検定再開・射出成形実技を実施

1級25人、2級78人、技能士めざす 新施設、新機種に移り5年目の期待

コロナ禍でダウンした技能検定事業は、令和3年度に入り再開した。検定は成形加工業界の技能・技術のレベルアップに欠かせない制度で、一人でも多くの技能士誕生が待たれる。

今年度の『プラスチック成形・射出成形作業』の受検者は、合計103人、1級25人、2級78人の高水準で、昨年度の待機受検者もめだつ。また、今年度は電動機種導入と検定施設が更新されて5年目、10月1日（金）の合格者発表に期待が集まっている。

感染予防と会場運営に苦心

—コロナ禍を避けた感染防止体制—

実技技能検定は、能力開発協会から委託した工業組合の主力事業で、ようやく事業が実施できた。しかし、コロナ禍最中の検定となり、全員が「3密回避とマスク姿」に「感染予防ガイドライン」を守りながらの実施となった。

事前説明会は午前午後2回行う

実技の検定内容は6月1日、成長産業人材育成センターで開いた検定委員会議（近藤善彦首席ら検定委員11人）で協議した。

受検者全員が集まる事前説明・知識説明会は6月22日、センター最大の多目的研修室で2回に分けて実施した。事前説明・操作説明会と成形機操作点検会は、射出成形室へ移動し、6月23日から7日間、グループ別の実施した。

7月2日から10日間は成形機操作点検会で、自主的に成形機操作を確認、検定に備えた。

成形加工業の拡大と内製化進む

実技受検者は合計103人（1級25人、2級78人）で中止になった前年度を上回り、施設能力一杯

の応募者数になった。近年の増加は2級実技受検者で、リーマン直前の成長期・平成23年度の2級受検者記録76人を上回った。

2級受検者増加の背景は、高速道路・リニア新幹線建設による立地環境に恵まれ、工場新増設や新従業員の増加、関連産業の成形工程内製化など、成形加工業界の拡大が見逃せない。



成形機を起動設定し、慎重にクレーンを操作

実技検定は3カ月の26日間

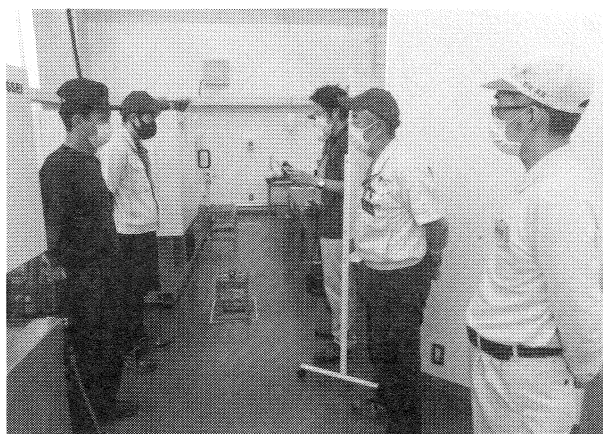
—五輪関連とメンテナンスは休日—

実技検定は7月19日から9月2日までの26日間(五輪関連、金型メンテナンスと土・日を除く)にわたり、感染予防体制の中で実施した。作業時間は、午前・午後に2人ずつ4人が、1級3時間10分、2級2時間30分の定められた時間に取り組んだ。受検者は安全靴にヘルメット姿(クレーン操作時)で、検定委員・補佐員は作業帽で検定開始、緊張の一瞬が会場をみなぎった。

2樹脂1級各40個、2級各20個

受検者は成形機のディスプレイから電源オン、初期の起動条件を設定した後、慎重にクレーンを操作、金型を取り付けて、材料樹脂を投入するなど、定められた作業手順を進めた。

検定問題は全国共通。1級は「2種類の熱可塑性樹脂を用いて、箱状の成形品を正しい作業



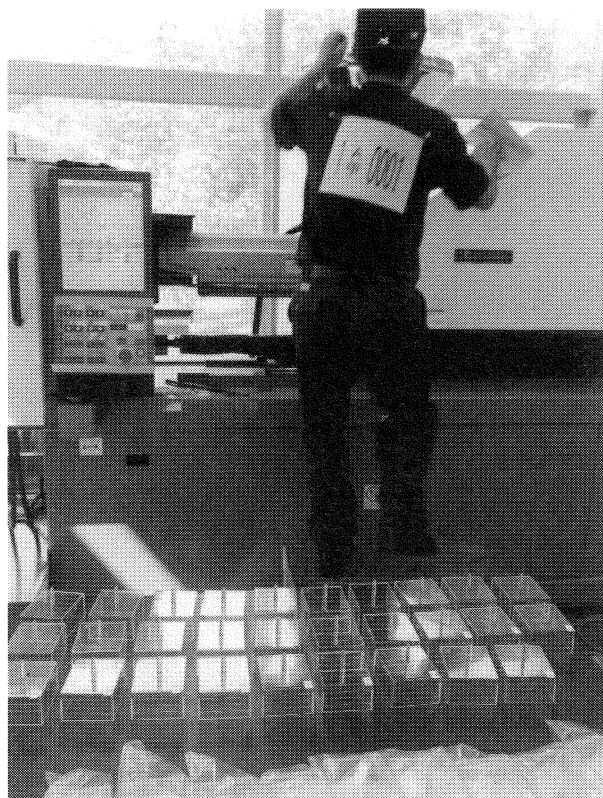
検定開始。検定員から改めて説明を聞く手順で製作」し「成形収縮率計算票」及び「材料歩留まり率計算票」を作成した。

2級は「2種類の熱可塑性樹脂を用いて、箱状の成形品を正しい作業手順で製作」し「成形品の寸法測定」を行った。

成形個数は立ち上がりのショートショット5個を製作した後、1級がP S、P C各40個を製作し見本とともに提出、また2級はP S、A B S各20個を製作し、見本とともに提出した。



成形不良の改善に苦心、デジタル盤を調整



2樹脂の成形作業、手順どおりに操作進める

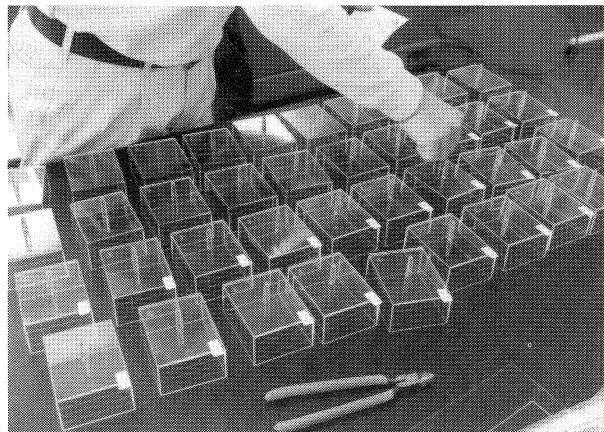
時間配分と成形条件がカギ

検定・補佐員は減点方式で記入

受検者は成形品を取り出し①ウェルドマークは適正か②フローマークや曇りは解消したのか③亀裂やひび、そりはないか…と成形品を点検し、制御盤をチェックしていた。

検定員・補佐員は、受検者が戸惑うたびに目を光らせ「操作は安全だったか」「射出速度は…」「圧力は…」「工具類は正しく使われたか…」さらに「作業の動作は…態度は…時間は…」をチェック、減点方式で記入していた。

折からの環境問題で廃プラ処理は厳しく、成



規定の個数を成形すると審査番号が付く
形不良品はもちろん、樹脂替え時のパージ材、成形前後にはモチロスが大量発生するので、即再生工場向けに分別回収した。

採点審査会は検定員・補佐員が全員参加して実施

コンベヤー方式で成形作品を滑らせながら判定

採点審査会は、緊急事態宣言の発令を受けて急ぎょ1週間延ばし、9月14日から2日間、人材育成センター研修室で実施した。

審査会は検定委員、補佐員に集計業務を行う能力開発協会の担当者が加わる構成で、実技受検者103人が製作した成形作品を1個1個審査した。成形作品は、1級受検者2000個、2級受

検者の3120個を特設テーブルに並べ、コンベヤー方式で滑らせるようにして審査した。

判定項目を割り当てられた審査担当者は、充填不良、ひけ、亀裂、そり、銀条、フローマークなど20項目を基準成形品と照合・判定した。

実技の結果は、検定時の作業動作や態度に作業時間の評価を合わせ、実技の合否が決まる。



成長産業人材育成センターで開かれた採点審査会。特設テーブル上に製品を滑らせて審査した

事前説明で検定の安全な作業を学ぶ

正しい手順で標準時間内に製品作る

評価される項目は…製品・レポート・作業内容

工業組合は射出成形実技検定に先立ち、事前説明の知識説明会と成形機操作説明会を行い、検定作業の安全な作業を学んだ。知識説明会は、午前午後の2回に分け「受検の留意事項と成形条件」について近藤善彦さん（ムトー精工(株)）が説明した。

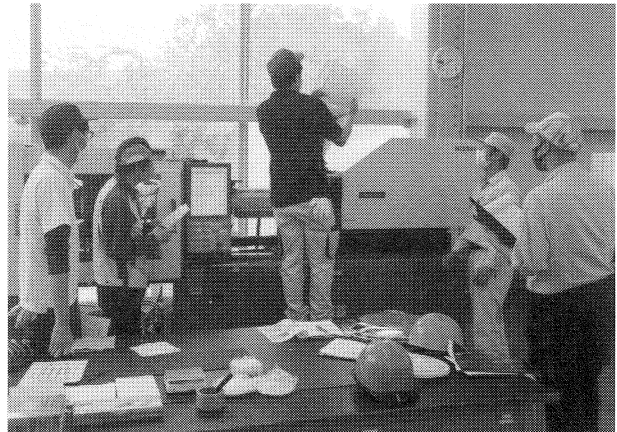
続いて「成形材料及びクレーンの取り扱い」で丹羽厚至さん（県産業技術総合センター）が説明、最後は「不良成形品」をテーマに田中康久さん（岐阜プラスチック工業(株)）が説明した。

成形機操作説明会は実機のある射出成形室へ移動、日精樹脂工業(株)の技術者から成形機の手扱い指導を受けた。最後は自主的に行う操作点検会で締めくくった。次は説明会の要旨。

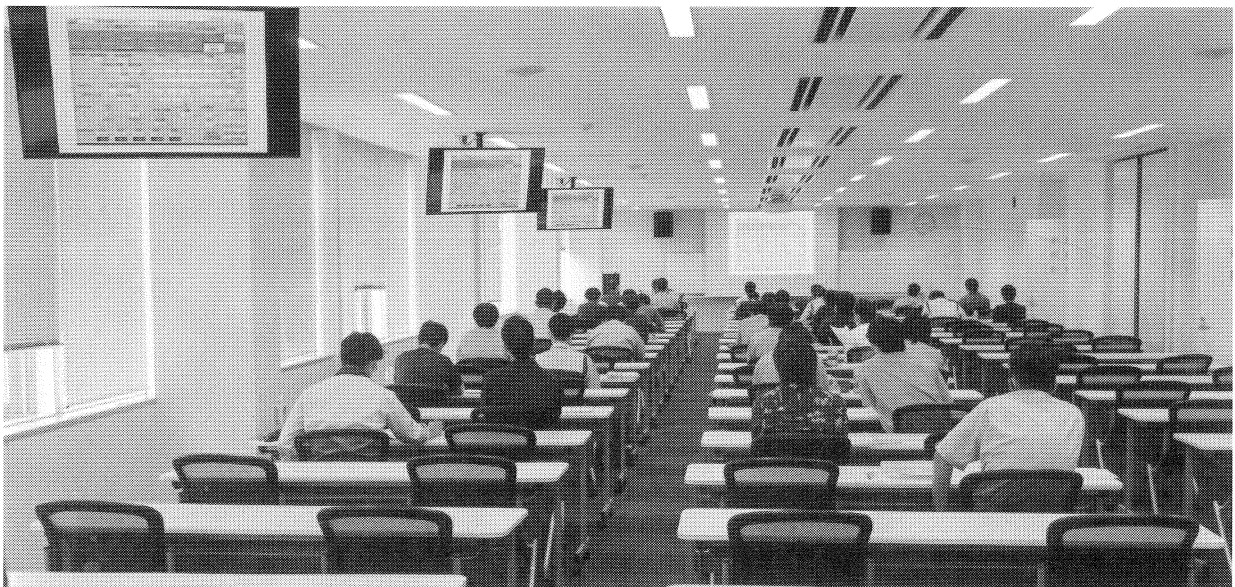
時間割を作り時間を有効に使う

＜受検の留意事項＞電動成形機の操作はディスプレイ・ボックスにまとめられたが、操作手順の煩雑さは変わらない。定められた時間内に

定められた手順で終わるには、作業を把握できる「自分の時間割」で作業を進めてほしい。検定試験は成形作業一連の流れで構成されている。それには「材料請求は早めに」「安全でムダのない作業」「作業手順に従い、正確に進めていく」ことが大切と話した。



成形機を前に操作手順を聞く受検者



コロナ感染の予防対策を取りながら、午前午後の2回に分けて開かれた事前説明の知識説明会

材料の特性を事前に知っておく

＜成形材料＞検定で使用する成形材料は①1級がP S・P Cにパージ材のH D P E②2級はがP S・A B Sにパージ材のH D P E一の樹種。あらかじめガラス転移点、融点などの材料特性の違いを記憶しておくことが大切。成形条件の変更や成形不良対策に役立つ。

金型はゆっくり、慣性力に注意

＜クレーンの取り扱い＞クレーン操作は危険が伴い、常に駆動動作の確認が必要である。

注意点は①巻き上げ方向のみリミットスイッチがある②斜め吊りはしない③ワイヤー・フックを確認し、いきなり吊り上げない④金型はゆっくり動かす⑤揺れや慣性力に注意する一こと。

成形不良の発生場所を見極める

＜不良成形品とは…＞良い成形品を作るには成形不良を見抜く目が大切。また成形不良の発生場所は、天面ではフローマーク、くもり、ひ

ホイスト式天井クレーン操作マニュアル

1. クレーンの主な仕様、性能

①駆動方向（すべてボタン操作）

東西方向（走行）、南北方向（横行）、上下方向の3方向。
※方向は、備え付けの方位表示板を参照

②駆動方法及び速度

- (1)東西方向（走行）：電動2速（速度自動切り替え）
- (2)南北方向（横行）：電動1速（高速のみ）
- (3)上下方向：電動2速（低速、高速の2段）

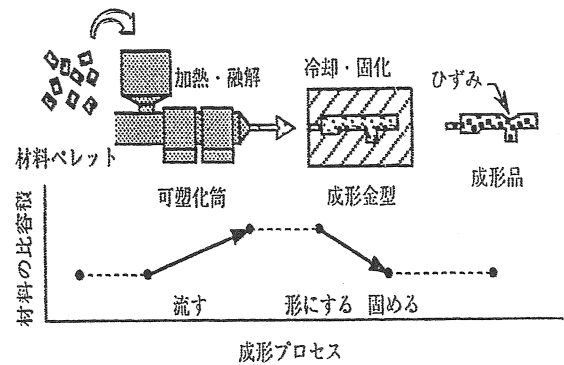


図 成形プロセスと材料の比容積(熱可塑性プラスチック)

け、そり、銀条、ジェットイング。短辺ではひけ、ウェルドライン、気泡。長辺では凹凸そり、フローマーク、かしりキズーなど。充填工程では成形品の外観に影響し、保圧工程は重量や寸法精度に影響するので、注意が必要である。

◇令和3年度研究成果発表会を開く◇

オンラインで32テーマ

岐阜県産業技術総合センターが公開

岐阜県産業技術総合センターは、コロナ感染拡大防止の観点からリアル発表会を取り止め、8月31日からウェブサイト『令和3年度研究成果発表会』を開催している。

公開研究成果は7部門32テーマで、次は成形加工業界関連テーマ。次号にも紹介予定。

＜石灰水洗ケーキの用途開発～重金属吸着材料への応用＞未利用資源ドロマイトケーキの用途開発で、4金属の高い吸着性を評価。

＜金属材料への表面処理技術の研究＞ステ

ンレス製刃物の皮膜形成を目指し、化学結合による有機被膜の形成を研究、今後はカミソリ刃やメスに施し、切れ味試験を評価。

＜スマート金型の応用展開研究＞情報技術を活用したスマート金型は、射出成形用を終わり、深絞りプレス成形用の金型を試作。

＜プラスチック材料の品質向上技術開発＞3年間、リサイクル材料を試料に定量化手法開発。H D P E、P P、P S系で作成した検量線を用いれば未知なりサイクルの定量化が可能になった。

＜リサイクル樹脂成形技術の研究＞ポリプロピレンの物性向上に寄与する成形条件の検討を行い、引張伸びが約16%向上した。

延期していた中部業界団体懇談会の開催準備

第4回理事会 本年度後半の組合事業運営で協議

工業組合は8月5日午後、グランヴェール岐山で第4回理事会を開き、本年度後半の組合事業運営を協議した。議題は①新規組合員の加入承認②中部業界団体懇談会の開催③同懇談会に招く講師選定④コロナ禍中の今後の組合事業で、このうち延期している業界団体懇談会は、開催内容を一部変更し、準備に入った。

講演会講師に保坂直紀教授招く

業界団体懇談会は、中部4県が回り持ちで懇談・交流する成形加工業界の行事で、今回は岐阜県が担当する。計画では『環境問題』を開催テーマに、11月26日(金)岐阜グランドホテルに4県下の5団体代表が集まって開催する。行事は例年の県内視察を取り止め、最初に①

業界が直面する課題②プラスチック環境問題など業界のあり方で懇談した後、地球環境の研究者から講演を聞く。

講演会の講師は、東大大学院新領域創成科学研究科の保坂直紀特任教授を招くことにした。

新年互礼会は次回理事会で検討

新年互礼会など本年度後半の組合事業は、コロナ感染が一進一退していることから、次回理事会でコロナ収束状況を見て決定する。

次は理事会で承認された新規組合員2社。

◇(株)KODAMAホールディングス=安八郡神戸町末守377の1、代表取締役は児玉栄一さん。

◇明和工業(株)=多治見市笠原町993番地、代表取締役は小栗真一さん。

時代を画す、**A**の實力。
卓越した性能、高品質な量産。

Sumitomo
SHI **DEMAG**



住友重機械工業株式会社 プラスチック機械事業部 www.shi.co.jp/plastics/

国内営業部	〒141-6025 東京都品川区大崎2-1-1	Tel: 03-6737-2588	Fax: 03-6866-5184
中部営業部	〒465-0045 名古屋市名東区姫若町14-1	Tel: 052-702-3801	Fax: 052-702-3806
グローバル営業部	〒141-6025 東京都品川区大崎2-1-1	Tel: 03-6737-2576	Fax: 03-6866-5176
千葉製造所	〒263-0001 千葉市稲毛区長沼原町731-1	Tel: 043-420-1471	Fax: 043-420-1591

プラ製品12品目に有料・再利用の義務

来年4月導入 資源循環促進法に基づく具体案

6月に成立した『プラスチック資源循環促進法』（下段に法律の概要）に基づき、削減すべき12品目と、求められる対策が明らかになった。

削減対象は①小売店や飲食店が無償提供するフォーク、スプーン、ナイフ、マドラー、ストロー②ホテルなどのヘアブラシ、クシ、カミソリ、歯ブラシ、シャワーキャップ③クリーニング店などのハンガー、衣類用カバーの12品目。事業者は対面販売・サービスだけではなく、ネット通販や配達サービスも同じ規制を受ける。

事業者は12品目を引き続き扱う場合、使い捨てプラスチック製品の具体的な削減目標をつくる。そのうえで使用量を減らす①有料化②回収後の再利用③消費者の受け取り意識確認④提供を断った人へのポイント還元ーなど7つの対策から最低1つを講ずるよう要請される。

取り組み不十分な場合は社名を公表し、従わ

ない場合は50万円以下の罰金が科せられる。

政府は来年度からの導入を目指している。

プラごみ削減の新制度案のポイント	
使い捨てプラ製品削減	
対象品目はストローやヘアブラシ、ハンガーなど12品目	
対象事業者は百貨店、スーパー、コンビニ、ホテル、クリーニング店、ネット通販など	
事業者は削減目標を設定し、有料化や再利用などで使用量削減	
年5トン以上使用する事業者には対策を義務化	
プラ製品全般の対応	
使用量削減やリサイクルしやすい製品設計の指針を策定	
優良な設計は公表し政府が優先調達で優遇	
プラごみの回収の合理化	
自治体が容器包装プラのルートでプラごみも回収、リサイクルへ	
事業者が自主回収する取り組みを促進	

プラスチック資源循環促進法の事業者に求められる対策

プラスチックに係る資源循環の促進等に関する法律（令和3年6月11日公布）の概要	
法律の趣旨	
<ul style="list-style-type: none"> 海洋プラスチックごみ問題、気候変動問題、諸外国の廃棄物輸入規制強化等への対応を契機として、国内におけるプラスチック使用製品廃棄物等の処理需要が高まっており、プラスチック資源循環を一層促進する重要性が高まっている。 プラスチック使用製品の設計から廃棄物処理に至るまでのライフサイクル全般で、あらゆる主体におけるプラスチック資源循環の取組を促進するための措置を講じる。 	
主な措置事項	
①基本方針の策定 プラスチック資源循環の促進等を総合的かつ計画的に推進するため、以下の事項等に関する基本方針を策定する。 <ul style="list-style-type: none"> プラスチック使用製品の設計に関する事項、プラスチック使用製品の使用の合理化による排出の抑制に関する事項、プラスチック使用製品廃棄物等の分別収集、自主回収、再資源化等に関する事項 等 	
設計 ↓ 使用 ↓ 排出	● 製造事業者等が努めるべき設計に関する指針を策定し、指針に適合した設計を主務大臣が認定する仕組みを設ける。 → 設計認定に係る製品を国が率先調達（グリーン購入法の配慮）。また、再生材の利用に当たっての設備への支援を実施。
	● 特定プラスチック使用製品（商品の販売又は役務の提供に付随して消費者に無償で提供されるプラスチック使用製品）の提供事業者が取り組むべき判断基準を策定。 → 主務大臣の指導・助言、また特定プラスチック使用製品多量提供事業者への勧告・公表・命令を措置。
	● 容器包装再商品化法の仕組みを活用したプラスチック使用製品廃棄物の再商品化等により、市町村及び再商品化事業者による効率的な再商品化を可能とする仕組みを導入。 → 容器包装再商品化法の特例、廃掃法の特例
	● 製造・販売事業者等が作成する自主回収・再資源化事業計画を国が認定することで、廃掃法の業許可の取得を不要に。 ● 排出事業者が取り組むべき判断の基準を策定。→主務大臣の指導・助言、また多量排出事業者への勧告・公表・命令を措置。 排出事業者等が作成する再資源化事業計画を国が認定することで廃掃法の業許可の取得を不要に。

過去最大28円引き上げ答申

—岐阜県の最低賃金10月から時給880円—

岐阜地方最低賃金審議会は8月3日、本年度の岐阜県最低賃金を「28円引き上げ、時給880円にする」と答申した。企業が労働者に支払わなければならない最低限の時給で、県内事業所で働くすべての人に適用される。現在は852円、過去20年間では最高額の引き上げとなる。

全国平均930円、最高は東京1041円

近県の地域最賃は①愛知955円②三重902円③滋賀896円④岐阜880円⑤長野877円⑥富山877円⑦石川861円⑧福井858円一の順。

全国47都道府県では28円から30円が多く、京都は32円引き上げる。また、全国の平均は930円、最高額は東京の1041円になった。

発明くふう展

令和3年 10月22日(金) ▶ 25日(日) (4日間)

日時 10月22日(金) ▶ 25日(日)

場所 マーサ21 (岐阜市正木中1-2-1)

主催 岐阜県発明協会

協賛 岐阜県工業組合連合会、岐阜県商工労働政策センター、岐阜県労働組合連合会、岐阜県青年会議所連合会、岐阜県商工会連合会、岐阜県商工団体連合会、岐阜県商工団体連合会、岐阜県商工団体連合会

—10月22日から県の発明くふう展開く—

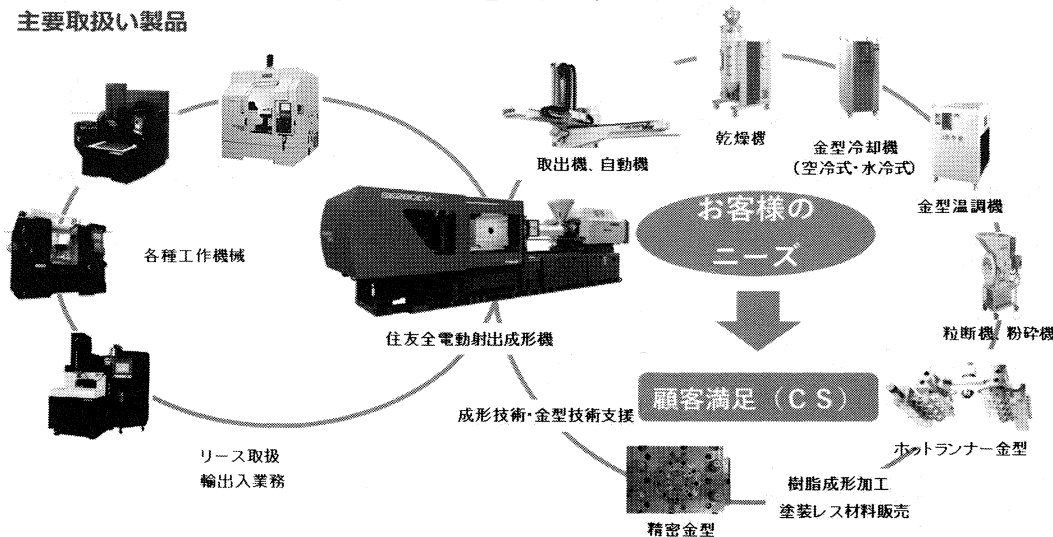
—工業組合も協賛・岐阜マーサ21で—

岐阜県発明協会主催の『発明くふう展』は10月22日(金)から4日間、岐阜マーサ21で開く。

フジ・クリエイト株式会社

””ものづくりのニーズに対応し、知恵を出す会社です。””

主要取扱い製品



フジ・クリエイト株式会社

代表取締役社長 佐久間 満

東海・関西エリアマネージャー 畠山稔光

中日本営業所:

〒465-0025

愛知県名古屋市中区上社3-609北村第一ビルディング2F

TEL: 052-709-6671 / FAX: 052-709-6672

本社:

〒104-0032

東京都中央区八丁堀2-16-3 ICM中央ビル5F

TEL: 03-3523-0560 / FAX: 03-3523-0561

感染防止の強化や、リアル展とオンライン展の併催 「<ポートメッセなごや> 展示効果を発揮する企画で開く」

コロナ禍が長期化する中で、国際展示場ポートメッセなごやの終尾を飾る産業展を迎えている。開催団体はユーザーのビジネス意欲に開催を中止せず、感染防止対策の強化に加え、製品・技術を一堂に会するリアル展、場所と時間に関係なく交流できるオンライン展…を同時開催するハイブリット運営となる。新国際展示場は、隣接地に来年10月に完成する。

9月末にプラスチック専門展 リアル展とオンライン展を同時開催

プラスチック専門展『名古屋プラスチック工業展2021』は、リアル展示会を9月29日(水)から10月1日(金)までの3日間、ポートメッセなごやで開く。オンライン展示会は10月15日(金)までウェブサイト内で開催する。

今回のテーマは『プラスチックが創る未来の形一つつながる技術、循環する素材・部品』。主催は中部プラスチック連合会、中部日本プラスチック製品工業協会、日刊工業新聞社が共催し当工業組合も業界団体として協賛する。



出展メーカー・商社は、成形機から成形部品や新技術まで130社を超える。参観者はコロナ感染防止体制への協力を求められるが、3年に1度のプラスチック専門展だけに欠かせない。

ものづくり王国の新技术展示 —— 昨年のリアル展を生かし対策を強化 ——

自動車の今と未来につなぐ『ものづくり部品業界の合同展示会』は、10月27日(水)から3日間、昨年に続いてリアル展のみ開催する。

参加は「オートモーティブ」「カーエレクトロニクス」「スマート工場」「ロボデックス」「自動運転」「スマート工場」など、今回は10団体が出展。

異業種交流メッセの開催は11月 —— 今年もリアル・オンライン同時開催 ——

異業種交流展示会『メッセナゴヤ2021』は名商などで構成するメッセナゴヤ実行委員会が11月10日(水)から4日間、ポートメッセなごやの全施設を活用して開催する。昨年はコロナ禍でリアル展を中止したが、今回はリアル展とオンライン展(同19日まで)を同時開催する。

リアル展の規模は1200企業・団体、出展分野は①高度化②軽量化・効率化③環境④安全性⑤新技術⑥経営⑦デザイン⑧連携一が提案される。

Plus New Idea

射出成形の未来を拓く。

日精樹脂工業は、お客様が抱える成形加工における煩わしさの低減や付加価値の高いモノづくりに向けた多彩な技術提案をさせていただきます。

射出成形をトータルサポート

成形材料
成形工法

射出成形機

高性能射出成形機
NEX-III Series (電気式)
FNX-III Series (ハイブリッド式)

NISSEI

射出成形機・金型・成形変換システム
日精樹脂工業株式会社
本社: 工場 / 〒389-0693 長野県埴科郡埴科町東家2110
営業部 TEL: 0268-81-1050 FAX: 0268-81-1551
http://www.nisseijushi.co.jp

金型
自動化システム
周辺機器

2色・異材質

複合材成形

厚肉成形

LSR

インサート成形

PIM

MIM

多層成形

環境省が『環境白書』を発行
持続する資源循環戦略図る
プラスチック資源循環を具体化

環境省は令和3年度『環境白書』を発行した。テーマは『2050年カーボンニュートラルの実現に向けた経済社会のリデザイン（再設計）』とし持続可能な地球環境づくりを目指している。

当業界に関連する施策は『プラスチック資源循環戦略の具体化』に取り組む。（次頁に概要）

具体化の第1は、中央環境審議会の「今後のプラスチック資源循環施策のあり方について」の意見具申にもとづき、資源循環を総合的に推進する「プラスチックに係わる資源循環の促進に関する法律」を制定した。

第2は、実用性向上と化石燃料由来のプラスチックとの代替促進を図るため「バイオプラスチック導入ロードマップ」を策定した。

第3は、プラスチック資源循環分野への指導

指針として「サーキュラーエコノミー（循環経済）に係わるサステナブル・ファイナンス（持続可能な財政金融）を促進する開示・対話指針」を策定し、企業価値の向上と国際競争力の向上につなげていく。

その他、プラスチックのリサイクルやバイオプラスチックの代替素材を利用促進する「プラスチック資源循環戦略」の実現に向け、予算・財政・制度的など総合的な施策を実施する。

岐阜県のプラスチック
2021年 第243号

令和3年9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 岩津 文子

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。

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

ウィンテック®

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

ニューゴン®

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®

高い溶融張力を有し、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®

高い溶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®

射出及び溶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

 日本ポリプロ株式会社

〒108-0014 東京都港区芝4丁目14番1号 TEL03-6414-4500

プラスチックに係る資源循環の促進等に関する法律案の概要

製品の設計からプラスチック廃棄物の処理までに関わるあらゆる主体におけるプラスチック資源循環等の取組（3R+Renewable）を促進するための措置を講じます。

背景

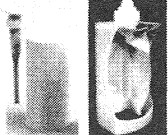
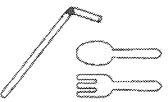

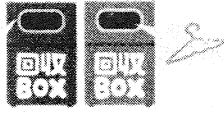
- 海洋プラスチックごみ問題、気候変動問題、諸外国の廃棄物輸入規制強化等への対応を契機として、国内における**プラスチックの資源循環**を一層促進する重要性が高まっている。
- このため、多様な物品に使用されているプラスチックに関し、**包括的に資源循環体制を強化**する必要がある。

基本方針

1. 基本方針の策定

- プラスチックの資源循環の促進等を**総合的かつ計画的**に推進するため、以下の事項等に関する**基本方針**を策定する。
 - ▶ プラスチック廃棄物の排出の抑制、再資源化に資する環境配慮設計
 - ▶ ワンウェイプラスチックの使用の合理化
 - ▶ プラスチック廃棄物の分別収集、自主回収、再資源化 等

2. 個別の措置事項

設計・製造	<p>【環境配慮設計指針】</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 製造事業者等が努めるべき環境配慮設計に関する指針を策定し、指針に適合した製品であることを認定する仕組みを設ける。 <ul style="list-style-type: none"> ▶ 認定製品を国が率先して調達する（グリーン購入法上の配慮）とともに、リサイクル材の利用に当たっての設備への支援を行う。 	 <付け替えボトル>	
販売・提供	<p>【使用の合理化】</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ワンウェイプラスチックの提供事業者（小売・サービス事業者など）が取り組むべき判断基準を策定する。 <ul style="list-style-type: none"> ▶ 主務大臣の指導・助言、ワンウェイプラスチックを多く提供する事業者への勧告・公表・命令を措置する。 	 <ワンウェイプラスチックの例>	
排出・回収・リサイクル	<p>【市区町村の分別収集・再商品化】</p> <ul style="list-style-type: none"> ● プラスチック資源の分別収集を促進するため、容リ法ルートを活用した再商品化を可能にする。 <p style="text-align: center;">  <プラスチック資源の例> </p> <ul style="list-style-type: none"> ● 市区町村と再商品化事業者が連携して行う再商品化計画を作成する。 <ul style="list-style-type: none"> ▶ 主務大臣が認定した場合に、市区町村による選別、梱包等を省略して再商品化事業者が実施することが可能に。 	<p>【製造・販売事業者等による自主回収】</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 製造・販売事業者等が製品等を自主回収・再資源化する計画を作成する。 <ul style="list-style-type: none"> ▶ 主務大臣が認定した場合に、認定事業者は廃棄物処理法の業許可が不要に。 <p style="text-align: center;">  <店頭回収等を促進> </p>	<p>【排出事業者の排出抑制・再資源化】</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 排出事業者が排出抑制や再資源化等の取り組むべき判断基準を策定する。 <ul style="list-style-type: none"> ▶ 主務大臣の指導・助言、プラスチックを多く排出する事業者への勧告・公表・命令を措置する。 ● 排出事業者等が再資源化計画を作成する。 <ul style="list-style-type: none"> ▶ 主務大臣が認定した場合に、認定事業者は廃棄物処理法の業許可が不要に。

※：ライフサイクル全体でのプラスチックのフロー

<施行期日：公布の日から1年以内で政令で定める日>

資源循環の高度化に向けた環境整備・循環経済（サーキュラー・エコノミー）への移行

1. 下請法クイズの抽出例

下請法クイズの活用例

<下請法の親事業者の禁止事項に関する問題のみ抽出した場合(令和2年度第2回 ステップ2から抽出)>

☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆

下請法クイズ

☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆

下請法は、下請取引において下請事業者の利益を守るための法律です。

今般、公正取引委員会中部事務所が公表している下請法に関するクイズから、**下請法の親事業者の禁止事項**の問題をピックアップしました。

下請法って何?という方も、是非一度チャレンジしてみてください!

問題

親事業者I社は部品の製造を委託している下請事業者J社との間で、支払方法を全額手形払から常に全額現金払にする代わりに、注文書に記載した下請代金から1%分を差し引くことを合意し、合意文書を取り交わして下請代金を支払っていました。

I社の経理担当者のTさん、Uさんはそれぞれ次のようなことを考えています。理解が正しいのは誰でしょうか。

(Tさん) J社とは、下請代金から差し引くことについて、あらかじめ合意文書を取り交わしているのだから、合意文書さえ保存しておけば問題ないだろう。

(Uさん) 社長や常務は「現金払はJ社にとってもメリットがあるし、下請代金から差し引く額は1%分と少額なので問題ないだろう。」と言っていたし、自分もそのとおりだと思うので問題ないだろう。

解説

Tさん、Uさんの2人とも間違っています。

下請事業者から口頭又は書面により合意を得ていたとしても、下請事業者の責めに帰すべき理由がない場合に発注時に定めた下請代金を減じることは、「下請代金の減額の禁止」(下請法第4条第1項第3号)の規定に違反します。「下請事業者の責めに帰すべき理由」とは、例えば、瑕疵の存在や納期遅れがあり、適法に受領拒否や返品ができる場合に、受領拒否又は返品をして、その分に相当する額を減ずる場合などに限られています。

また、下請代金の支払方法について、手形を交付していたものを、一時的ではなく、常に現金で支払う方法に変更した場合は、そのことを理由に下請代金を減じることは金額の多少を問わず、下請代金の減額として下請法違反となります。

そのため、支払い方法を手形から、一時的ではなく、常に現金で支払う方法に変更する場合には、あらかじめ現金払に見合う単価設定を下請事業者との十分な協議の上で行う必要があります。

公正取引委員会中部事務所は下請代金支払い遅延等防止法のオンライン講習会を実施しています。申し込みは電子メールアドレスから申し込んでください。

◇10月28日(木)13時30分～16時 ◇12月2日(木)13時30分～16時

◇令和4年2月8日(火)13時30分～16時

令和3年度下請法基礎講習会の開催について

https://www.jftc.go.jp/regional_office/chubu/shitauke_kisokosyukai.html



本社と岐阜工場の成形工場

ムトー精工株式会社は、金型技術・成型加工技術を追求することにより、進化するプラスチックを高品位・高品質な部品として社会に届けることを使命としています



ムトー精工株式会社

〒509-0147 岐阜県各務原市鵜沼川崎町1-60-1 TEL 058-371-1100

URL <http://www.muto.co.jp>