2017年（平成29年）3月1日発行　岐阜県プラスチック工業組合会報

第227号

岐阜県のプラスチック

・新年初事業『新春講演会』と『新年互礼会』を合同開催
・視察研修会はユニバンス㈱とヤマハ発動機㈱
・バス車中では『生産現場の省エネ補助金』の研修
・＜リサイクル事例＞廃プラを油化し成形機へ電力供給
・平成29年度の総会は5月22日（月）に開催

プラスチックと金型両組合の合同事業

７回目迎えた成形と金型の合同新年事業

互礼会 経済の激変に備え話し合う

「話して伝えれば乗り切れる」講演会

プラスチック工業組合と金型工業組合は１月27日、岐阜グランドホテルで７回目の合同事業『新春講演会』と『新年互礼会』を開催した。迎えた新年、トランプ米大統領の就任で“世界経済への期待感と保護主義への警戒感”が交錯して経営見通しは立たず、成形と金型の両業界は経済の激変に備えて話し合う新年互礼会だった。

互礼会に先だつ講演会は、元ＮＨＫ役員待遇アナウンサーの宮田修さんを招き『話して伝える楽しさ・苦しさ』をテーマに、話して伝えることの大切さを聞いた。（要旨は５頁）

堀部商工労働部次長ら来賓招く

成形と金型両組合の来賓、賛助会員を招いて開いた新年互礼会

合同事業は田中肇プラスチック工業組合副理事長の司会で開始、金型工業組合の黒田隆理事長が「まさかの米国新大統領トランプさんは、金型産業が頼りにする自動車産業に旋風を巻き起している。金型業界はリーマン・ショックを潜り抜けた体力と自信を基にトランプ旋策を乗り越えたい」と開会あいさつした後、講演会に入った。

講師の元ＮＨＫアナの宮田さんは講演の中で「話して伝える言葉の闘争を身に付け、苦しい立場を乗り切ってほしい」と話した。

新年互礼会はパーティー会場へ移り、児玉栄一プラスチック工業組合理事長は「どのような経済変動が起きようと取り組むべきことは“人材育成と生産性の向上”にある」と。また来賓を代表し堀部哲商工労働部次長は「今春から三つの試験研究機関の集約・統合に向けた施設建設に着工し、２年後にはものづくり産業の新拠点を誕生させたい」とあいさつした。

付加価値追求と人材育成

―児玉プラスチック工組理事長あいさつ―

「新年に入り例年なら干支にちなんだ景気見通しがあいさつ代わりになるのに、今年はトランプ政策の行方と不安ばかりです。昨年は熊本地震、日銀のマイナス金利、オペック産油国の減産同意、止めには米国大統領にトランプさん

が勝利し就任するなどと、予期せぬ出来事が相次いで、先を見通せない時代が到来しているとしか思えてならない」と前置きし、

「ものづくり業界にとり、はっきり言えることは、何を求められているのかを確実に掴み、今の時代に適合する経営に取り組む以外に道は無いと思います。求められる道の一つは、付加価値をキチンと追求し、顧客に認めてもらうことです。二つ目は人材育成と生産技術力の向上です。昨年、岐阜県によって検定施設と最新型の射出成形機が更新されましたが、技能検定事業の受検者は毎年百人を超える組合事業の柱です。検定事業に続いて初任者研修にも役立て、成形加工業界全体の技術力アップを図っていきたい」。最後に、

「昨年末、大垣・古川・高山の祭行事で、ユネスコ無形文化遺産決定に喜んだその日、オペック産油国が減産に同意、成形加工業界はショックを受けました。安定していた原油価格はじりじり高騰、早くも樹脂価格へ波及し始め、為替相場の動きと共に成形加工業界の新たな経営不安になろうとしています。今後、どのような価格変動が起きようと、企業が取り組むべきことは“人材育成と生産性の向上”にあり、解決に向けて成形と金型両業界は、一体になって進もうではありませんか」と呼びかけた。

研究施設廃合へ今春着工

堀部県商工労働部次長あいさつ

「世界はトランプ米国大統領就任で、貿易経済の先行きを見通せない情況にあります。一方の岐阜県経済は緩やかでタイトな基調にあるものの、人材不足が深刻さを増しています。県では産業施策の柱“成長・雇用戦略”を進めておりますが、経済情勢を踏まえて戦略を見直し、新たな施策を加えて取り組みたい。」さらに

「ものづくり県産業の育成策で欠かせないのは、児玉理事長の話にありました“人材育成と技術開発”です。技術研究開発の体制づくりでは産業技術センター、情報技術研究所、工業技術研究所の集約・統合を進めています。予定より遅れましたが今春、関市にある工業技術研究所用地で着工、平成31年度に施設を完成させ、ものづくり産業の新拠点にしたい。人材育成で

経済激変に備え「人材育成と生産性向上に取り組もう」と組合のあり方を示した児玉理事長

は、すでに人材育成センターを整え、プラスチック業界は活用しています」。人手不足では、

「対策の一つとして昨年末、200社に参加してもらい“オール岐阜・企業フェス”を開催、集まった1600人の大学生に県内企業の事業活動を知ってもらったばかりです。新年度も続いて実施し、若手人材の確保と定着率アップに取り組む方針です」と商工労働施策を話した。

高校生の金型コンテ実施

黒田金型工業組合理事長あいさつ

「金型業界の業況は繁忙の一年間でしたが、最後になってまさか、まさか、まさかの米国新大統領誕生でした。トランプさんは、就任前から金型産業が頼りにする自動車産業に旋風を巻き起こしている。リーマン・ショックを潜り抜けた業界の体力と自信を基に、トランプ旋風を乗り越えていきたい」と話し、組合事業では、

「昨年組合は二大事業を実施しました。一つは金型コンテストで、県内工業高校11校のうち10校の参加を得て、実際に金型を製作してもらった。目的は、ものづくりの始まりは自動車産業ではなく“一つひとつの部品を作る金型製作にある”ことを理解し、同時に地元岐阜にはこんな金型企業があることを知ってもらうことでした。コンテストは高校のある地元金型企業の協力により、８カ月がかりで金型を完成、昨年末の審査会で優秀作品を表彰したところです。この成功で新年度も開催計画を進めておりますが、金型産業に興味をもち、就職に結びつけば幸いと思っています」もう一つは、

「韓国の工業大学と協定を結び、地元金型企業への就職希望者を募集したことです。すでに３人の学生が決まり、近く来岐してくれます。金型業界はいろんな方法で、人材育成や人材確保の種を蒔き、業界の将来に備えていきます」と協力を呼びかけた。

検定合格の倍返しを期待

河田賢次技術センター所長あいさつ

「金型組合の黒田さんがまさか、まさかと連発された。まさかの出来事は国際社会ばかりか日本国内でも続発した。熊本地震に始まり囲碁ＡＩソフトが25世本因坊に勝ち、ヤフーがインターネットから撤退するなど、予期せぬことが相次いで、悔しい、まさかもあった。それは最新の技能検定施設で実施した実技検定が低い合格率だったこと。空調が整った成形施設にもかかわらず、合格率アップの期特は見事に外れました。次回は倍返しの検定合格者を送り出してほしい。まさかの話はこれくらいにして…乾杯…」と、乾杯の音頭をとった。

「技能検定合格者の倍返しを」と呼びかける河田岐阜県産業技術センター所長の音頭で一同乾杯

新春講演会

話して伝える 楽しさ・苦しさ

宮田修さんの講演要旨

○…皆さんは金型や成形機でものづくりをされていますが、アナウンサーの仕事は舌先三寸の仕事です。と、常々反省、アナウンスは男の仕事ではないと、定年後は農作業のできる土地を求めて千葉へ引越したのです。

この時、ユンボ（パワーシャベル）が必要だといわれて買ったのですが、今なお操作はできず、友人が管理してくれています。

退職後に痛切に感じたことは、ものづくりの大変さです。それまでは“人がものをつくり、機械が仕上げる”と思っていたのが、逆で“機械がつくった後、人が仕上げる”ことを知りました。ものづくりをする人たちは、指先で0.0何㍉という誤差を感ずる正確さを身に付けておられる。若い人たちは業界に入り、ものづくり技術を伝承する役割を担ってほしい。

豊かな海づくり大会での思い出

○…講演会場の岐阜へ到着し美しい山や川を見て、６年半前の出来事を回想しました。両陛下をお招きした関市の『豊かな海づくり大会』と、ご宿泊されたこのグランドホテルで開かれた『歓迎レセプション』のことです。

大会のテレビ放映は、ＮＨＫと岐阜テレビの同時放送となり、ＮＨＫアナは規約で出られず、ＯＢの私が司会を勤めました。行事に続いてホテルで開かれた歓迎レセプションでも、司会を担当することになったのです。続いて陛下へのお声かけの役割まで回ってきましたので、そんな大役は…とさすがにお断りしました。

最後は古田知事さんから「是非に…」との話で引き受け、陛下とお話しをさせていただきました。司会の仕事は無事に終わり、千葉へ帰ったのですが、帰る早々知事さんからお礼の電話が入り恐縮したしだいです。この時、岐阜県人の礼を尽くす県民性を身近に感じました。

アナウンスとは正反対の神職に

○…千葉では熊野神社の宮司をしております。偶然に宮司の候補になり神職の資格を取ったのです。神職はアナウンサーと正反対の職業で、古来から伝わる儀式に明け暮れています。

神社の生い立ちを勉強する中で、神社は集落の中で豊作を祈願する共同体のまとめ役を果してきたことを知りました。共同体だから話をしなくても考え方は同じ、という集落のルールが確立、話さなくても判り合ってきました。

言葉の闘争を身に付けてほしい

○…日本人気質は“阿吽の呼吸”が、美徳と言われてきました。民族の異なる人々が集まる外国では、考え方をはっきり相手に示し伝えなければ、生きていけません。

日本の外交は、近年改善されてはきましたが、下手といわれます。これまでの外交は、謝ってばかりでした。話し合い、考えを論理的に伝えれば、苦しい立場も乗り切れます。言葉の闘争を身に付けなければ少しも進展せず、海外の国々から取り残されてしまうだろう。（後半省略）

視察研修会は磐田と湖西にある２社

ユニバンス 自動車の駆動部品づくり

企業の製品ミュージアム ヤマハ発動機

工業組合は２月３日、例年より遅れての開催になったが視察研修会を実施した。今回の参加者は25人、午前中に磐田市の『ヤマハ発動機㈱のコミュニケーションプラザ』を。午後には湖西市『㈱ユニバンスの自動車駆動系部品づくり』を見学した。

バス車中では『生産現場の省エネ補助金活用方法』で研修

また、車中の時間を活用、中部電力 ・ 岐阜支店の協力を得て『プラスチック生産現場における省エネ補助金の活用』に向けた研修会を行ない、充実したバス見学になった。

UPWものづくり採用で一新

㈱ユニバンス ・ 多種多様技術で再飛躍

㈱ユニバンス（村松通泰社長）の本社工場はＪＲ東海の鷲津駅東側、というより「旧東海道に遺る新居関所の隣町」と紹介する方が判り易い。創業は大戦時の昭和12年（1937）名古屋市で富士鉄工所としてスタート、当初は航空機部品やミシンの機械部品をつくっていた。

本社工場の他に、浜松市南区と湖西市古見の遠州灘沿いにも生産拠点をもち、海外へはインドネシア、タイ、ケンタッキーの３カ国へ進出している。見学した本社工場の従業員は1062人、海外３社を含めると1993人の規模になる。

金属の高周波焼入れを共同開発

大戦後鷲津へ本社工場を移し、静岡大学工学部と共同開発で『金属の高周波焼入れ法』に成功し、自動車部品を製造開始したことが今日の基礎になった。新技術を取り入れた生産工程は鍛造―熱処理―組立―仕上げを一貫生産でき、トランスミッションやギヤなどの機能部品を開発 ・ 生産、日産へ納品したのが最初である。

ヤマハのミュージアムとユニバンス本社ビル

自動車産業の急成長と共に、古見工場を施設内製化の工作機械専門工場とし、本社工場では中型トラック用トランスミッション、トランスファー部品を相次いで開発、量産体制を整えた。さらに、いすゞ、クボタ、富士重、フォード、ホンダ、三菱へと、納品先企業の仕様に合わせてユニットや機能部品を開発・量産化し、駆動系専門メーカーの地位を築いた。

６部門に分かれるラインナップ

生産する製品のラインナップは①ＥＶ-ＨＥＶ用ギヤボックス②４ＷＤトランスファー／駆動力配分装置③マニュアルトランスミッション

④産業用オートマチックトランスミッション⑤農業・建機用ユニット―に大きく分かれる。これに単体機能部品が加わり６部門に大別されるが、すべて車両系のユニットあるいは機能部品ばかりで「アイテムは数え切れず、一万点を超えるだろう」と管理者は話していた。

一行はヘルメット、イヤホーン、作業めがねを着用して生産工場を見学した。工場は10万平米の用地に６工場を配置、第一、第五、第六の３工場を見学した。内部は一見しで似てはいるものの生産品目は単体の機能部品に始まり、トランスファー、トランスミッション、マニュアルトランスミッション、それに産業・農業・建機などと、各工程は製品別に流れていた。

電動化と自動化の時代に備える

各工場とも素材加工からスタート、成形→接合→切削→熱処理→研磨→組立を経て、単体機能部品やユニットとして仕上がり、各工程では創業以来培ってきた独自の要素技術が発揮されている。専用機からＮＣ機やロボット、電子ビーム溶接機、ダイキャスト、高周波焼入れ炉など必要に応じて組み込まれ、並んでいる。機械工場で内製化した機器や施設は緑色に、中でも冷間鍛造部品工程の複合加工機（鍛造とプレスと旋盤加工を一体化）が威容を放っていた。

製造６部門を代表する製品展示コーナー

自慢の先進工場も納品に追われ、年月を経ると切削油や研磨粉が飛び散り、施設は経年変化してくる。リーマン・ショック減産を契機に操業体制を替えようと『良い製品は良い環境』をテーマに提案があり『ユニバンスものづくり活動』（ＵＰＷ活動）に取り組み開始した。

めざす目標は製造部門にとどめず、全社員で①最も効率的なものづくりを実現する②強力な生産現場をつくる―など。環境改善では自主的に①毎日昼10分間は全員で清掃や施設の補修活動を行なう②毎週金曜日の夕４時から１時間は環境保全活動をする―と決め実行している。

担当者は「製品の収益力と競争力向上を図って再飛躍し、自動車産業の二大潮流である電動化と自動運転化時代に備える」と説明、最後に「成形加工業界も同じ悩みがあると思い、見学コースに加えて紹介した」と話していた。

見学した一行は最初に本社ビルで製品説明を受け、研修室で会社の生い立ちや概要を聞いた

歴史を築いた全製品を展示

―ヤマハ㈱コミュニケーションプラザ―

ヤマハ発動機㈱の『コミュニケーションプラザ』は、磐田市本社用地の一角にある企業ミュージアムで、組合員一行は午後の見学を前に約１時間、ヤマハの製品群にしばし感動した。

往時のまま栄光のレースマシン

コミュニケーションプラザは３階建ての展示専用ビルで、１階は会社創立の昭和30年からの事業と製品、２階はこれまでの企業活動や歴史を紹介している。来訪者のコミュニケーションが取れるプレゼンルーム、ライブラリー、大小ホール、それにショップやカフェを設け、長時間過ごせるミュージアムである。

１～２階の展示ルームでは、世界に広がった二輪車をはじめボート、船外機、スノーモビル、さらに近年開発した電動アシスト自転車、電動車いす、産業用ではゴルフカー、無人ヘリコプター、発電機、ロボットまで、陸海空で活躍している製品ラインナップがずらり並ぶ。

２階の歴史コーナーでは、ヤマハ・ブランドの礎を勢いた歴代二輪車が大切に保存され、栄光のレースマシンも往時の姿のまま展示されており、見とれるオールドファンもいた。

発売したばかりの二輪車とレースカー

バス車中の研修会　『生産現場の省エネ補助金活用』①

見学バスの車中研修は、中部電力・岐阜支店エネルギー管理士に同乗してもらい『プラスチック生産現場の省エネ補助金活用』をテーマに実施した。次は『省エネ補助金とは』について紹介し『省エネ補助金活用の秘訣』は次号６月に予定している。(資料は事務局まで)

補助金採択で岐阜県は全国2.8%

《補助金の予算箇所》省エネ補助金の予算箇所は国と地方自治体に分かれ、国の予算額は多く、補助率は高いが、地方自治体は額少なく補助率は低い。国の手続きは煩雑、地方は容易である。経済産業省の対象は省エネ・節電、環境省はCO_2削減、国土交通省は建物断熱化などに分かれ、地方自治体はほとんどない。

実際の公募窓口は各県には無く、委託を受けた民間団体が行なっている。経済産業省の補助金は二制度あり、平成28年度は『エネルギー使用合理化等事業者支援補助金（エネ合)』が515億円予算化された。対象は設計・諸経費を含む工事費で、補助率は３分の１。

もう一っの補助金（エネ合補助金）は補助率２分の１で、省エネ率１％以上の事業所。対象設備は省エネ設備、電力ピーク対策設備、エネマネ事業など、幅広い導入事業に適する。

《補助金の採択状況》補助金採択状況はエネ合の28年度申請は新規1599件、うち777件が採択、採択率は48.6%、年々高まっている。

エネ合補助金の28年度は１～４次の公募で合計8015件を採択、設備は９割が照明・空調、その他は高性能ボイラや変圧器。県別の採択件数は愛知8.6%、岐阜は2.8%で高い方だった。

廃プラを油化・発電し工場へ電力供給

メルコファン㈱　ＰＰの循環型リサイクルを完成

プラスチック成形加工工場の廃プラを自社内で油化して自家発電の燃料とし、この電力を工場へ供給する『社内循環型リサイクル』を完成した中小企業が話題になっている。

リサイクルシステムを完成したのは組合員企業・メルコファンプロダクツ㈱（中津川市）で、代表の白金義康さんは「現在はＰＰ（ポリプロピレン）の成形加工工程に限られるが、中小企業が取り組んだ省資源・省電力事例を見に来てほしい」と呼びかけている。

メルコファンは平成11年（1999）に設立した三菱電機㈱中津川製作所の孫請け会社で、住宅用換気送風機の組み立てと成形加工の専門メーカー。恵那山前山（標高440㍍）の山ろく斜面に事務所棟と３棟の成形工場（約4800平方㍍）が建ち、160人の従業員が働いている。

増える廃プラ、まずＰＰの油化

成形工場には３㌧の卓上成形機から650㌧の大型成形機まで23台を稼動させ、組立工程ではトムソン打抜機をはじめとする加工設備から箱詰め用ロボットを整え成形→組立→完成→出荷まで極力外注に頼らず一貫生産している。

廃プラの再資源化に取り組んだのは、平成21年（2009）のリーマン不況に備え開始した。加えて多品種・少量生産時代に入り樹脂替え、金型替えによるランナー、パージ材、不良成形品などによる廃プラが大量発生してきた。

大小23台の成形機群が稼働する成形工場

廃プラ油化還元装置。重油発電機は左側

再資源化事業の対象にしたのは、樹脂の年間使用量1214㌧のうち34％を占めるＰＰに焦点を当て、廃プラ油化に取り組んだ。

油化装置は長野県振興公社がＡランクに認定した㈱エム・シー・シーの油化還元装置を設置した。この油化装置は高周波誘導加熱方式を採用し、破砕した廃プラを毎時50㌔㌘連続処理運転できる新開発装置。試運転期間を経て年平均２万3660㍑の重油を生成している。余力のある時は中津川市回収のペットボトルキャップも資源化し、市環境推進協会から表彰された。

重油は当初販売予定していたが、重油エンジン発電装置を購入、自家発電し工場内へ供給している。発電負荷は通常約50KVAで、成形機３台と油化装置や空調設備に使用している。

白金さんは「総事業費は４千万円近くを要したが、コスト削減に寄与し、環境保全への企業イメージが高まってきた」と話す。また、担当した生産技術課の今村さんは「続いてＡＢＳ樹脂の油化に取り組みたい」と意欲を見せている。

後期技能検定と新年度の案内

円筒形のボトルを成形

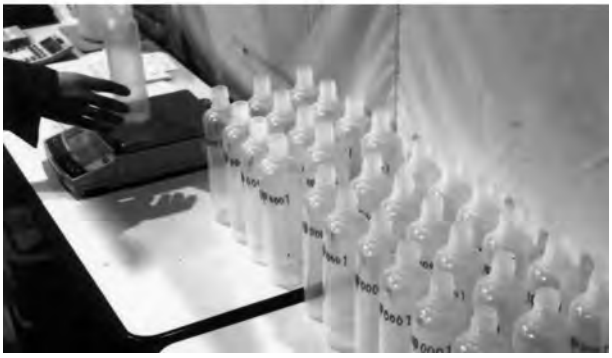
ブローは１級３人、２級２人

工業組合は平成28年度後期の技能検定『プラスチック成形・ブロー成形作業』の実技検定を委託実施した。受検者は１級３人、２級２人の合計５人で、１月30日から４日間、午前と午後に分かれ、神戸町のコダマ樹脂工業㈱本社工場の成形機を借り受けて行なった。

検定内容は例年と同じで１級は『３時間30分にポリエチレン、ポリプロピレンの２樹脂を使い円筒形ボトル50＋50個を成形、成形収縮率計算票と材料歩留まり率計算票を製作』した。２級は『２時間30分以内にポリエチレン樹脂を使い円筒形ボトル20＋20個を製作』した。

ブロー成形機は口径50ミリの小型機種で、受検者は慎重に作業準備を進め、成形作業に入るとコントローラーの微調整を繰り返し、課題の個数を成形した。

採点審査会は２月８日に行い、学科試験は２月５月に、合格者の発表は３月10日（金）に予定される



ブロー検定の金型取付作業と課題の成形品

金型製作は１級３人、２級１人

『プラスチック成形用 ・ 金型製作作業』の実技検定は２月３日、各務原市のムトー精工㈱金型工場で行われ、１級３人、２級１人の４人が挑戦した。学科試験は１月29日に行い、合格者発表はブロー成形と同じ３月10日。

射出成形の受検申請を受付開始

工業組合は平成29年度の前期技能検定『プラスチック成形・射出成形作業』の受検申請を４月７日、（金）まで受け付ける。

組合では検定スケジュールに合わせ知識説明と操作説明の『事前説明会』を開催し、希望者には『技能確認講習会』を行なう。

実技検定は６月から８月に実施し、学科試験は８月20日（日）合格発表は９月29日（金）。

5月22日（月）会場はグランヴェール岐山

平成29年度の通常総会を開催

50周年記念事業などの議案審議と役員改選

山田教授

工業組合は５月22日（月）岐阜市内にあるグランヴェール岐山で『第49回通常総会』を開催する。総会は午後４時に開会し、平成29年度議案を審議する。総会に先立つ理事会では、創立50周年を前に準備してきた『創立50周年記念事業計画』など、総会議案を事前審議する。

提出議案は①平成28年度事業報告と収支決算②平成29年度事業計画と収支予算 ③平成29年度賦課金及び納入方法④平成29年度取引金融機関及び借入金最高限度額―の４議案で、続いて任期満了に伴う役員改選を行なう。

講演は岐阜大学の山田敏弘教授

総会には来賓、賛助会員を迎え、講演会に続き懇親パーティーを開催する。講演は県出身で岐阜大学の山田敏弘シニア教授を招く。日本語学・方言学を担当し、ローマ日本文化会館勤務では日本語教育の専門家であった。演題は『ことばの謎解き散歩』。

岐阜県のプラスチック
2017年　第227号

平成29年３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。

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

事業主の皆様へ（従業員の皆様へもお知らせください）

雇用保険の適用拡大等について

～ 平成29年１月１日より65歳以上の方も雇用保険の適用対象となります ～

雇用保険の適用拡大について

平成29年１月１日以降、65歳以上の労働者についても、「高年齢被保険者」として雇用保険の適用の対象となります（平成28年12月末までは、「高年齢継続被保険者」（※１）となっている場合を除き適用除外です。）。

○　平成29年１月１日以降に新たに65歳以上の労働者を雇用した場合【例１参照】

雇用保険の適用要件（※２）に該当する場合は、事業所管轄のハローワークに「雇用保険被保険者資格取得届」（以下「資格取得届」という。）を提出（※３）してください。

○　平成28年12月末までに65歳以上の労働者を雇用し平成29年１月１日以降も継続して雇用している場合【例２参照】

雇用保険の適用要件（※２）に該当する場合は、平成29年１月1日より雇用保険の適用対象となります。事業所管轄のハローワークに「資格取得届」を提出（※４）してください。

○　平成28年12月末時点で高年齢継続被保険者（※１）である労働者を平成29年１月１日以降も継続して雇用している場合【例３参照】

ハローワークへの届出は不要です（自動的に高年齢被保険者に被保険者区分が変更されます。）。

（※１）65歳に達した日の前日から引き続いて65歳に達した日以後の日において雇用されている被保険者。
（※２）１週間の所定労働時間が20時間以上であり、31日以上の雇用見込みがあること。
（※３）被保険者となった日の属する月の翌月10日までに提出してください。
（※４）提出期限の特例があります。平成29年３月31日までに提出してください。

《　適用要件に該当する65歳以上の労働者を雇用した場合の雇用保険の適用例　》

〈例１〉平成29年１月１日以降に新たに雇用した場合

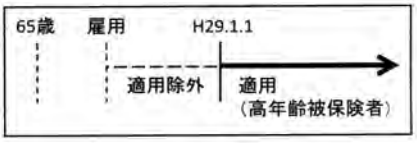
→　雇用した時点から高年齢被保険者となりますので、**雇用した日の属する月の翌月10日まで**に管轄のハローワークに届出をしてください。

雇入れ後に所定労働時間の変更等の労働条件の変更があり適用要件に該当することとなった場合は、**労働条件の変更となった日の属する月の翌月10日まで**に管轄のハローワークに届出をしてください。

〈例２〉平成28年12月末までに雇用し平成29年１月1日以降も継続して雇用している場合

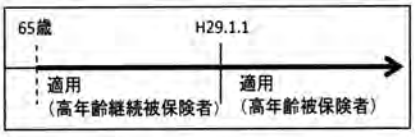
→　平成29年１月１日より高年齢被保険者となりますので、**平成29年３月31日まで**に管轄のハローワークに届出をしてください。

平成29年１月1日以降に所定労働時間の変更等の労働条件の変更があり適用要件に該当することとなった場合は、**労働条件の変更となった日の属する月の翌月10日まで**に管轄のハローワークに届出をしてください。



〈例３〉高年齢継続被保険者（※１）である労働者を平成29年１月1日以降も継続して雇用している場合

→　自動的に高年齢被保険者となりますので、**届出は不要**です。



厚生労働省・都道府県労働局・ハローワーク　　LL280909保02

JETRO
日本貿易振興機構（ジェトロ）

はじめての海外進出に、
今度こそ成功させたい輸出に、
頼れるパートナーがいます。

商社やメーカーで海外事業の実績を積んだ、
各分野の専門家が貴社の味方に。

利用無料
専門家による個別支援サービス
新輸出大国コンソーシアム　新輸出大国　検索
0120-95-3375 受付時間：平日 9:00～18:00　www.jetro.go.jp/consortium/

「新輸出大国コンソーシアム」は、政府系機関、商工会議所、地域の金融機関などの支援機関が連携し、海外経験豊富な専門家の知見も活用しながら中堅・中小企業に寄り添って海外展開を支援する体制です。ジェトロが事務局を務めています。

日本貿易振興機構(ジェトロ)岐阜貿易情報センター　〒500-8384 岐阜市薮田南5-14-53 ふれあい福寿会館(県民ふれあい会館)第1棟6階
TEL：058-271-4910　FAX：058-271-4909　E-mail:GIF@jetro.go.jp

KODAMA

時代のニーズに応える、次世代容器

ハイパーピュアボトル

NEW

ハイパーピュアボトルは、半導体用高純度薬品容器として、
新たな成形技術により生まれた高品質・高精度な多機能容器です。
高いバリア機能を有した高耐久・ハイクリーンな次世代ボトルです。

特徴

ハイクリーン化の実現

原料メーカーと共同開発した原料を使用することによりハイクリーン化を実現致しました。
また、更に当社独自の製造技術革新によりパーティクルを大幅に減らすことが可能になりました。

多層容器の開発

従来のピュアボトルの2層構造に比べ、ハイパーピュアボトルは5～7層構造になっており、最内層樹脂の選択が可能となり、クリーン性とバリア性を同時に実現することが可能となりました。

安心・安全

プラスチック容器であるため、耐久性・耐衝撃性に優れ、破損の心配なく、安心してご使用いただけます。

環境との調和

ガラス瓶に比べ、破損等の心配がなく、軽量であるため取扱い易く、輸送面において環境に優しく、より経済的効果を得られます。

Kodama Plastic co.,Ltd
コダマ樹脂工業株式会社
http://www.d-kjk.co.jp

本　社		〒503-2393	岐阜県安八郡神戸町末守377-1 TEL 0584-27-4141
営業拠点	本社営業部	〒503-2393	岐阜県安八郡神戸町末守377-1 TEL 0584-27-4992
	東京支店	〒104-0031	東京都中央区京橋1丁目16番10号 TEL 03-3564-5266
	大阪支店	〒530-0001	大阪市北区梅田2丁目5番2号 TEL 06-6341-0015