

東日本 APM ニュース

ASSOCIATION OF PLASTICS MOLDERS, EAST JAPAN

第486号 2015. 4 / 1

一般社団法人 東日本プラスチック製品工業協会
 東京都中央区築地3-12-5 築地小山ビル TEL 03(3541)4321
 URL:http://www.ejp.or.jp FAX 03(3541)4324
 発行人 高橋 廣

目次

平成27年度 中小企業税制改正のポイント… 1	事務局レポート 理事会議事録…………… 5
荷重たわみ温度と材料選定(四季)…………… 4	第47回通常総会開催のご案内…………… 6

平成27年度 中小企業税制改正のポイント

— 経済産業省、中小企業庁の資料より抜粋しました —

1. 中小企業者等に係る軽減税率の維持、中小企業等への外形拡大の阻止 延長
- 今後のローカルアベノミクスの主役である、地域経済を支える中小企業等については、法人税率を15%に軽減する措置の適用期限を2年間延長。
 - 平成27年度税制改正において、中小企業等への外形標準課税の導入は阻止。

<中小企業に係る法人税率>

改正概要 適用期間：2年間（平成28年度末まで）

- 中小企業の法人税率は、年800万円以下の所得金額について19%に軽減されている。
- 当該税率は、平成26年度末までに15%に軽減されており（租税特別措置法）、平成28年度末まで適用期限を2年延長する。

対象	法人税法における税率（本期）		租税特別措置法における軽減税率
	年800万円以下の所得金額	19%	15%
中小企業等 （資本金1億円以下の法人）	年800万円以下の所得金額	19%	15%
	年800万円超の所得金額	23.9%	—
大企業 （資本金1億円超の法人）	所得区分なし	23.9%	—

<中小企業等に係る外形標準課税>

- 平成27年度税制改正において、中小企業等への外形標準課税の導入は阻止。

平成27年度税制改正大綱

- 外形標準課税の適用対象法人のあり方についても、地域経済・企業経営への影響も踏まえながら引き続き慎重に検討を行う。

2. 研究開発税制の強化・重点化（法人税、所得税、法人住民税）

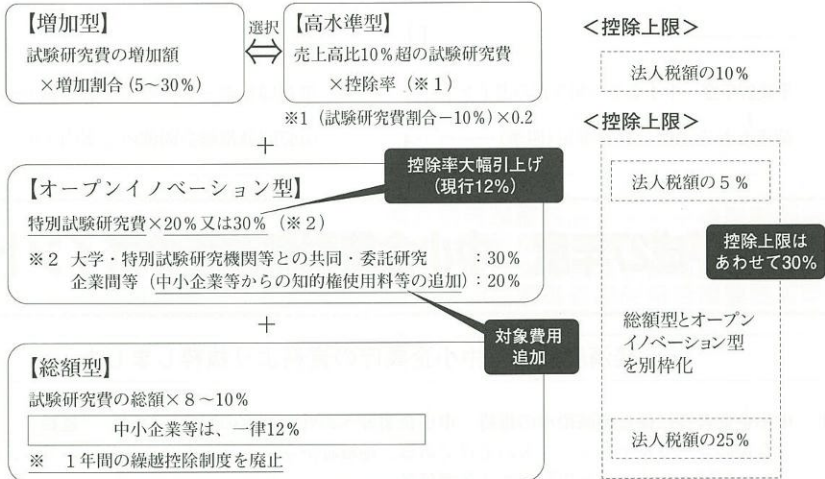
拡充・延長

○企業のオープンイノベーション（外部の技術・知識を活用した研究開発）を促進し、企業（大・中堅・中小・ベンチャー企業）・橋渡し研究機関・大学等が各々の機能を発揮しつつ有機的に連携するイノベーション・ナショナルシステムの強化を図るため、控除率を大幅に引き上げるとともに中小企業等の知的財産権の使用料等を対象費用に追加するなど、オープンイノベーション型の抜本的拡充が実現。

改正概要

- オープンイノベーション型の抜本的拡充（控除率大幅引上げ・控除上限別枠化・対象費用拡大）（恒久措置）
- 総額型とオープンイノベーション型を合わせ、控除上限30%の確保（総額型25%+オープンイノベーション型5%）（恒久措置）
- 繰越控除制度は廃止。

新年度



3. 所得拡大促進税制の拡充税制（法人税、所得税、法人住民税）

拡充

○平成29年4月の消費税率の再引上げに向けて、経済の好循環を定着させていくため、平成25年度改正で創設された「所得拡大促進税制」の給与総額増加要件を緩和し、継続して着実に賃上げに取り組む企業をサポートする。

改正概要

【適用期間】 3年間（平成29年度末まで）

＜制度内容＞

10%の税額控除
(法人税額の20% (大企業は10%) が上限)

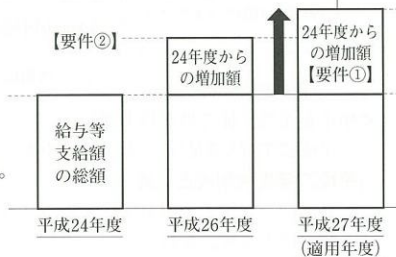
【要件③】も満たせば

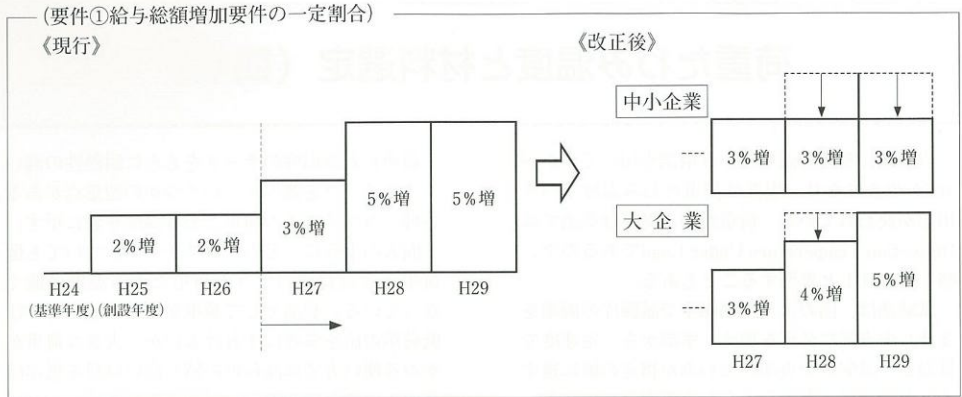
【要件①】 給与等支給額※の総額：平成24年度から一定割合（下図）以上増加

【要件②】 給与等支給額の総額：前の事業年度以上

【要件③】 給与等支給額の平均：前の事業年度を上回る

※国内の雇用者への支払給与。役員給与は含まず、パート・アルバイトへの給与を含む。
通常の賃金のほか残業手当・賞与を含む。退職は含まない。





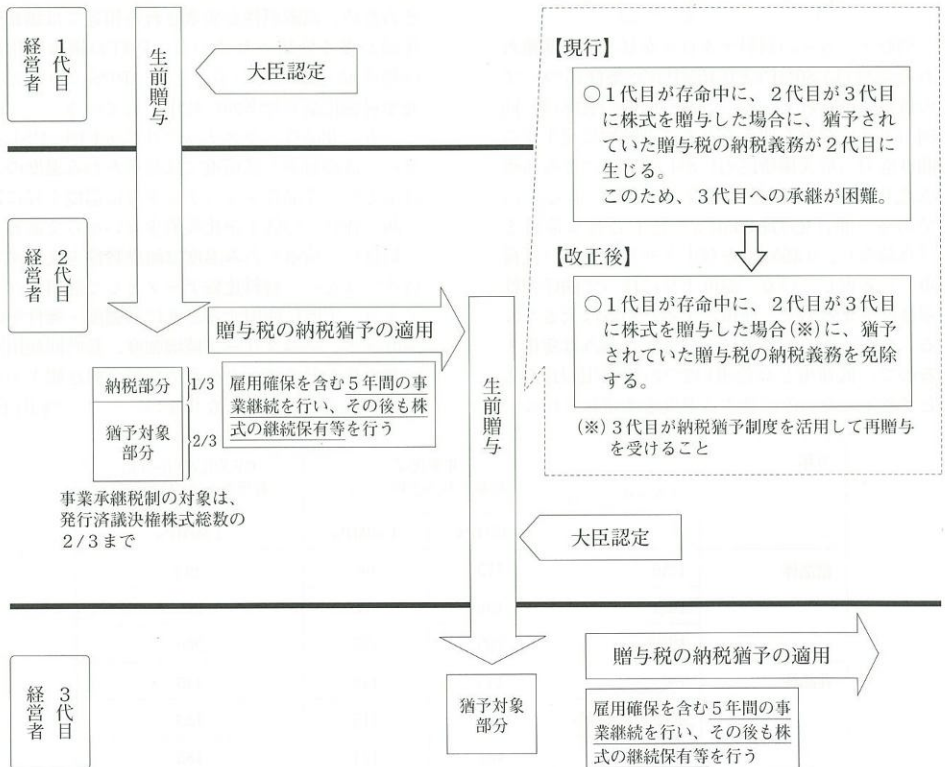
4. 事業承継税制の拡充 (贈与税、相続税)

【拡充】

○経営者の高齢化が進む中、中小企業の事業承継のより一層の円滑化を図るため、2代目から3代目に承継する場合に、贈与税の納税義務が生じないようにするなど、事業承継税制を拡充する。

【改正概要】

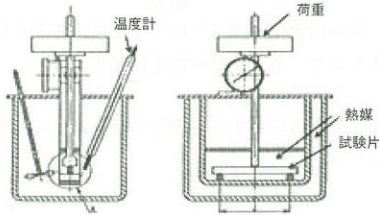
○贈与税の納税猶予制度の適用を受けている者(2代目)が、3代目に対する再贈与を行う場合に、贈与税の納税義務が生じないようにするなど、本税制を拡充する。



荷重たわみ温度と材料選定（四季）

以前は、熱変形温度という用語を用いていたが、JISが改正になり、現在は荷重たわみ温度という用語が使われている。荷重たわみ温度は英語では Deflection Temperature Under Load であるので、略してDTULと表現することもある。

試験法は、図のように熱媒中で試験片の両端を支持し中央部に荷重を加え、室温から一定速度で昇温し、試験片中央部のたわみが指定の値に達するときの熱媒温度を荷重たわみ温度としている。



樹脂メーカーの材料カタログを見ると、荷重たわみ温度は1.80MPaと0.45MPaの2条件についての値が記載されている。これらの値の意味は、同図のように荷重を加えたときに試験片に発生する曲げ応力（最大繊維応力）が1.80MPaになる荷重(N)と0.45MPaになる荷重(N)の2種類があるためである。曲げ応力1.80MPaを発生される荷重を「高荷重」、0.45MPaを発生させる荷重を「低荷重」と表現している。温度上昇に伴って曲げ弾性率は低下するので、荷重によるたわみは大きくなる。また、加える荷重によってもたわみは変化するので、低荷重と高荷重の2つの荷重(応力)のもとで所定のたわみに達する温度を測定している。

荷重たわみ温度のデータをもとに耐熱性の高いプラスチックを選ぶが、いくつかの留意点がある。各種プラスチックの荷重たわみ温度を表に示す。

同表のように、どのプラスチックについても低荷重より高荷重のほうが荷重たわみ温度は低くなっている。製品として荷重が小さい使い方では低荷重の値を参考にすればよいが、大きな荷重がかかる使い方では高荷重の値が高い材料を選ぶほうがよいことになる。

同表のように結晶性プラスチック(PA6, PBT, PPSなど)の非強化材料では、高荷重の荷重たわみ温度が著しく低いことがわかる。結晶性プラスチックは温度上昇とともに曲げ弾性率の低下が大きいからである。しかし、ガラス繊維(GF)で強化すると温度上昇に伴う曲げ弾性率の低下が少なくなるため荷重たわみ温度は著しく高くなる。そのため、高耐熱性が要求される用途では繊維強化品が多く使用されている。PBTの繊維強化品は標準品となっている。また、PPSについても充填材強化品が標準的に使用されている。

一方、非晶性プラスチック(PC, mPPE, PSUなど)では高荷重と低荷重では荷重たわみ温度の差は小さい。非晶性プラスチックでは温度上昇に伴う曲げ弾性率の低下が比較的少ないからである。

最後に、荷重たわみ温度は耐熱特性を代表する特性ではなく、材料比較データとして活用すべきである。実際に使用するときには強度・弾性率の温度変化、高温クリープ破壊強度、長時間使用時の熱劣化などのデータを含めて総合的な観点から材料を選定しなければならない。(案山子)

分類	プラスチック名	非強化品 荷重たわみ温度 (°C)		GF強化品(30wt%) 荷重たわみ温度 (°C)
		0.45MPa	1.80MPa	1.80MPa
結晶性	PA6	175	68	205
	PBT	136	54	202
	PPS	199	135	260
非晶性	PC	143	129	145
	mPPE(標準品)	130	115	133
	PSU	181	174	185

事務局レポート

■第342回 理事会議事録

1. 日 時 平成27年3月18日(水)
14時00分～15時30分
2. 場 所 東プラ健保会館 3階「第1集会室」
東京都台東区柳橋1-1-4
TEL 03-3862-1051
3. 出席者
- | | | |
|-------|---------|-----------|
| 大野 泰昭 | 大井 英一 | 佐藤 昭 |
| 齋藤 森作 | 滝口 裕 | 石田 七郎 |
| 川野 幸博 | 嶋田 修二 | 山下慎一郎 |
| 平塚 隆文 | 曾我部 上 | 腰越 稔 |
| 小松 幹也 | 小林 輝男 | 武田 久徳 |
| 川崎 国雄 | 池添 亮 | 高橋 廣 |
| | 以上出席18名 | (理事総数31名) |
| 古澤 正弘 | 野邊弘一郎 | (以上監事2名) |
4. 会長挨拶

本日は年度末のお忙しい中、お集まりいただきまして誠に有難うございます。

沖縄には「チュラカサ」という言葉があるそうです。漢字だと美瘡(びかさ)つまり疱疹(ほうそう、天然痘)をあえて美称(びしょう)で呼ぶそうです。人を苦しめる天然痘と対決するのではなく、上手に敬遠し身をかまし退散してもらう。

かつて岡本太郎さんが紹介した思想だそうです。東日本大震災の巨大津波は過去の教訓を生かした万里の長城のような堤防も越えました。だからといってもっと高く長い防波堤を抗(あらが)い続けるべきなのか?……そんな自問を重ねて災害との向き合い方を考えてきた私たちである。

チュラカサの思想は反文明ではなく、いかに抗っても抗いきれぬものをやり過ごす知恵なのだろう。必ずやってくる大地震や大津波の災禍をうまく避けること、そこからうまく逃げることに、わずかな差で落命した多くの人達がその大切さを教えてくれている。5年目に入った震災後の社会は、なお学ばねばならないのではないのでしょうか。

お話が変わりますが社会の「限界領域」を攻めるという記事が新聞に出ていました。テレビ26年、パソコン16年、ネット7年、米国での調査によると技術が「コモディティ化」する期間は加速度的に短くなってきたそうです。人々は便利なもの、面白いものを貪欲に求め続ける。常識をあえて踏み外し、ぎりぎりの「限界領域」を攻める挑戦にこそ革新のヒントが見える。

価格急落に直面するIT(情報技術)機器業界で、発売から3年たっても値崩れしないネット家電ベンチャー企業が東京にある。2007年設立Cerevo(セレボ)だ。

1. プロ並みの演出で動画をネット配信できる簡単装置
2. スノーボードの腕前を測るセンサー機器
共通項は「他に誰もやっていない」だそうです。多くの会社が参入する市場は避ける。単なるニッチではなく、製品の販売地域は23か国を越す。「多品種・少量生産が世の中のトレンドである」創業者の岩佐琢磨は話す。斬新な製品や事業モデルも成功を取れば当たり前になる。一息ついた瞬間に危機は芽生えたと結んでいきます。常に新しいことにチャレンジし常に前に進んでいかないと、足をすくわれてしまうという教えだと私は理解しました。

本日も審議していただく事項が多数ございます。スムーズな進行をお願いして、ご挨拶に代えさせていただきます。

5. 議事録署名人

議長は、定款第34条により、同人と古澤正弘監事が議事録に捺印する事を説明し了承された。

6. 議 事

議題1. 経過報告

(1) 役員会等の開催

- | | |
|----------------|-------|
| 1月15日 第341回理事会 | 上野精養軒 |
| 1月15日 第171回幹部会 | 上野精養軒 |

(2) 部会・委員会の開催

① 技能検定運営委員会

- | | |
|--------------------|-------|
| 3月9日～4月1日 前期検定申請受付 | 東日本協会 |
|--------------------|-------|

- ② 能力開発推進委員会
 1月17-19日 1年コーススクーリング
 オリンピック青少年センター
 1月24, 25日 同上補講 東日本協会
 3月7, 8日 実技講習会(2級) 板橋校
 3月14, 15日 実技講習会(1級) 板橋校
- ③ 青年経営研究会(JPO)
 2月10日 役員会・新年会 南国酒家
- ④ 経営改善強化部会
 3月13日 改善事例発表会 健保会館
- (3) 支部会等の開催
 2月4日 城南支部会 京急蒲田「利久」
 2月24日 埼玉支部・振興会合同新年会
 うらわ会館
- (4) 全日本プラ連合会
 1月29日 正副会長会新年賀詞交歓会
 第一ホテル東京

議題2. 会員の入会・退会承認の件

- (1) 入会の部
 賛助会員 1社
- ① 会社名 ㈱ニッケン
 所在地 東京都葛飾区堀切2-48-20
 代表者 瀧澤 主代
 業種 プラ製品の企画、設計
- (2) 退会の部
 正会員 3社
- ① 会社名 ヤマト・インダストリー㈱
 ② 会社名 東ベ化工㈱
 ③ 会社名 森田化学工業㈱
- 賛助会員 2社
- ① 会社名 日本グリーン㈱
 ② 会社名 ミチヨコハマ

議題3. 第47回通常総会開催及び議案の件

- 開催日 平成27年5月21日(木)16時~17時、
 懇親会 17時~
- 会場 上野精養軒 3階「桜の間」
- 議題 ① 平成26年度 事業報告、決算の件
 資料2、5の本部決算見込み表に

- より出来上がりは、控除後収支は
 +580千円で、ほぼ昨年と同じ水準。
- ② 平成27年度 事業計画、予算の件
 27年度重点事業はじめ、各項目とも
 も原案通り了承された。

【報告事項】

- 1) 国の補助金制度
 資料7-8、省エネ補助金制度(A類型)について説明した。導入設備の性能証明発行団体については、3月13日現在、成形機の証明でなじみの日本産業機械工業会は団体に登録されていないが、手続き中である旨。予算がなくなり次第締め切り、一事業者当たり1.5億円が限度。申込みする人は速やかに準備をした方が良い。

※外国人技能実習制度の改正：27年度中に、期間の延長(3→5年間)、受入人数の拡大等を検討中。

連合会では、日本で訓練し、5年後に帰国させて本国で活躍してもらうという本制度は企業の立場から云えばメリットが少なく、中小企業の人手不足の現状から、質の良い外国人労働力確保の観点から、施策対応を求めている。

- 2) 連合会行事
 事務局会議(3月25日(水) 横浜)
 理事会(4月17日(金) 大阪)
 通常総会(6月04日(木) 愛知)
- 3) 東日本プラスチック製品工業協同組合
 第12回通常総会→東日本第343回理事会
 (4月15日(水))終了後に開催
- 4) 平成27年度通信講座受講生の派遣お願い
- 5) APM会 平成27年度第1回ゴルフ会開催
 平成27年4月8日(水)久能CC

以上をもって、第342回理事会における審議を終了し、議長は15時30分、理事会の閉会を宣した。

当工業協会 第47回 通常総会開催のご案内

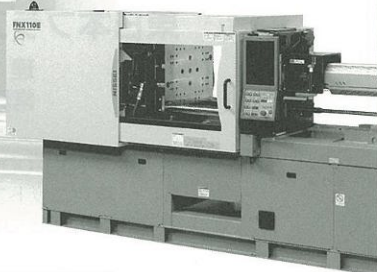
- 日時 平成27年5月21日(木)
- ◎通常総会 16時00分~17時00分
 議題1,2 平成26年度 事業、決算報告
 議題3,4 平成27年度 事業計画、予算案
- ◎懇親会 17時00分~18時30分
- 会場 上野精養軒 3階「桜の間」 電話03-3821-2181

塑性加工技術の 新たなソリューションを 提案する。

NISSEIは、お客様が抱える「成形加工における煩わしさ」を解決するための「進化した、賢い（スマートな）」ソリューション技術、また、環境負荷を減らし持続可能な社会を実現するための環境対応技術など、モルダーの皆様の個々のニーズにあった最適な成形システム&成形技術をご提案しています。

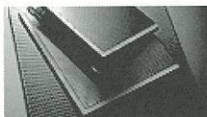
高性能・高機能コントローラを
搭載し作業性・操作性がUP！

PNX-III・FNX-IIIシリーズ
※ポンプ搭載
新ハイブリッド式射出成形機



自動車

- 低圧封止（ホットメルト）成形
- LSR（液状シリコーンゴム）成形
- CFRP（炭素繊維強化複合プラスチック）成形
- 複合材成形（2色・異材質、インサート成形）
- 次世代自動車用基幹部品の開発・量産技術
- 自動車軽量化技術



CFRP成形



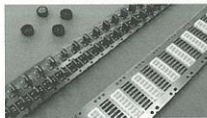
ホットメルト成形



高品質な2色(2材)製品を1工程で—
DCEシリーズ
電気式2色・多層・異材質・混色射出成形機

OA・通信

- 高速・高圧射出充填成形
- 低圧封止（ホットメルト）成形
- LSR（液状シリコーンゴム）成形
- 精密小物成形
- 複合材インサート成形（連続フープ成形／異材成形）



連続フープ成形



高品質で歩留まりに優れた
液状シリコーンゴム成形を実現
NEX-III-LMシリーズ
新型電気式 LSR 専用射出成形機

容器・医療

- 環境素材対応
- LSR（液状シリコーンゴム）成形
- ハイスイクル成形
- パリソソ成形
- 複合材成形（2色・多層・異材質・混色、インサート成形）



PLA 成形



LSR 成形

各種インサート
成形に最適
TNX-Rシリーズ
※ポンプ搭載
ハイブリッド式型射出成形機



NISSEI

射出成形機・金型・成形支援システム
日精樹脂工業株式会社

本社・工場 / 〒389-0693 長野県埴科郡坂城町南条2110
[営業部] TEL: 0268-81-1050 FAX: 0268-81-1551
<http://www.nisseijushi.co.jp>

業界OBの皆様の年金制度を継続します

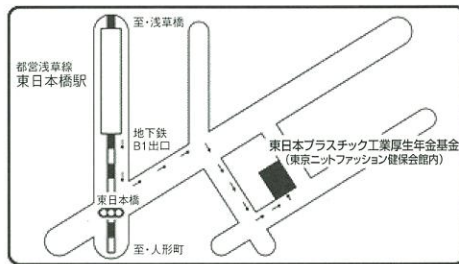
当基金では、昨年4月施行の厚生年金基金制度法改正に対し、東日本プラスチック業界のOBの皆様のお老後安定に貢献すべく、持続可能な制度設計へ抜本改訂を行ったうえで年金制度を継続する方針を決定いたしました。現在、加入中の事業所様の引続きのご支援をお願い申し上げますとともに、未加入の事業所様におかれましても、新制度へのご加入をご検討賜りたくお願い申し上げます。

法改正の内容や当基金の検討状況など、ご質問等がございましたら当基金までお寄せください。

東日本プラスチック工業厚生年金基金

理事長 宮越 健
常務理事 栗城 靖

住所 〒103-0004 東京都中央区東日本橋1-5-13
東京ニットファッション健保会館2階
TEL 03-3862-4308 FAX 03-3851-7976



東日本プラスチック製品工業協同組合

～今後とも、会員企業のお役に立つよう下記の事業に
積極的に取組んでまいります～

- 各種ユニフォーム・事務服、安全靴、タオル等斡旋
- ETCカード事業
- 団体医療共済保険、PL保険、団体生命保険
- 廃プラ事業
- プラスチック手帳他

上記事業を一般社団法人 東日本プラスチック製品工業協会と連携して実施しています。ご用命は下記へ。

〒104-0045 東京都中央区築地3-12-5
電話 03-3541-4321 Fax 03-3541-4324
代表理事 嶋田 修二