

東日本 APM ニュース

ASSOCIATION OF PLASTICS MOLDERS, EAST JAPAN

第507号 2018. 4/9

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 八尋 一恭

目 次

平成30年度 中小企業税制改正〈主要改正点〉… 1	事務局レポート…………… 5
フローマークあれこれ…………… 4	高度ポリテクセンター能力開発セミナーのご案内… 8

平成30年度 中小企業税制改正〈主要改正点〉 ～ 中小企業庁 資料等より抜粋しました ～

主な改正事項は以下の4点です。

1. 事業承継税制に係る改正

中小企業経営者の次世代経営者への引継ぎを支援する税制措置の創設・拡充

今後5年以内に承継計画を提出し、10年以内に実際に承継を行う者を対象とし、抜本的な改革を行う。

①税制適用の入り口要件を緩和し、事業承継に係る負担を最小化する。

【現行】

- 納税猶予の対象になる株式数には3分の2の上限があり、相続税の猶予割合は80%。そのため、後継者は事業承継時に多額の贈与税・相続税を納税することがある。
- 税制の対象となるのは、一人の先代経営者から一人の後継者へ贈与・相続される場合のみ。



【改正後】

- 対象株式数の上限を撤廃し、全株式を適用可能にする。また、納税猶予割合も100%に拡大することで、承継時の税負担をゼロにする。
- 親族外を含む複数の株主から代表者である後継者（最大3人）への承継も対象にする（中小企業の実情に合わせた多様な事業承継を支援する）。

②税制適用後のリスクを軽減し、税制を利用しやすくする。

【現行】

- 後継者が自主廃業や会社の売却を行う際、経営環境の変化により株価が下落した場合でも、承継時の株価を基に贈与・相続税が課されるため、過大な負担が生じうる。
- 税制の適用後、5年間で平均8割以上の雇用を維持できなければ、猶予打ち切りとなる。人手不足の中、中小企業にとって大きな負担となっている。



【改正後】

- 売却額や廃業時の評価額を基に納税額を計算し、承継時の株価を基に算定された納税額との差額を減免することにより経営環境の変化による将来の不安を軽減する。
- 5年間で平均8割以上の雇用要件を未達成の場合でも、猶予を継続可能にする（経営悪化等が理由の場合、認定支援機関の指導・助言が必要）。

2. 固定資産税に係る改正

中小企業の投資を後押しする固定資産税の特例の創設

(対象)

- ①市町村計画に基づき中小企業が実施する設備投資
中小企業は商工会議所・商工会と連携し計画を策定、市町村が認定する。
- ②真に生産性革命を実現するための設備投資
労働生産性が年平均3%以上向上する設備投資
- ③企業の収益向上に直接つながる設備投資
生産、販売活動等のように直接供される新たな設備への投資
・・・単純な更新投資は対象外

(特例の内容)

- 特例率は3年間ゼロ以上2分の1以下で市町村の条例で定める割合
- 期間は平成30年度から32年度に限定。

3. 賃上げ支援の見直し

中小企業の賃上げ支援強化（所得拡大促進税制の拡充）

【現行】

（適用の要件）

- ① 給与等支給総額が対基準年度（平成24年度）比で3%以上増加
- ② 給与等支給総額が前年度以上。
- ③ 平均給与等支給額が前年度を上回る。

（税額控除）

給与等支給総額の対基準年度増加額の10～22%の税額控除



【改正後】

（適用の要件）

- ① 給与等支給総額が前年度以上・・・基準年度との比較要件撤廃
- ② 平均給与等支給額が前年度比で1.5%以上増加

（税額控除）

- ① 《通常》 給与等支給総額の対前年度増加額15%の税額控除
- ② 《上乗せ》 一定の上乗せ要件を満たす場合、25%の税額控除

4. 中小企業に対する特例の延長

1) 中小企業者等の少額減価償却資産の取得価格の損金算入の特例の延長

従業員1,000人以下の企業が30万円未満の減価償却資産を取得した場合、当該減価償却資産の合計額300万円を限度として、全額損金算入（即時償却）を認める制度

2) 中小法人の交際費課税の特例の延長

中小法人が支出した交際費につき特例として定額控除額（800万円）まで損金算入が認められている。

* これら以外にも既往の制度が延長されたり、改正された事項がありますので、詳しくは中小企業庁のホームページをご確認ください。

フローマークあれこれ

フローマークは射出工程で生じた流れ模様の総称である。広義の意味ではジェティングもフローマークの一種であるが、フローマークとは区別されている。また、一口にフローマークと言っても、材料、キャビティ形状、成形条件などによって様々なフローマークが発生する。当然、発生原因に対応して防止対策も異なるので、それぞれの発生機構を理解する必要がある。

一般的に、ゲートからキャビティ内に射出された溶融樹脂は、図のように金型壁面と接する表面層は冷却されて固化層を形成するが、内部の流動層は噴水が湧き出すように流れるので、ファウンテンフロー（噴水流）と称している。

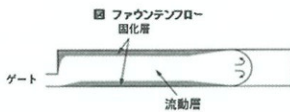
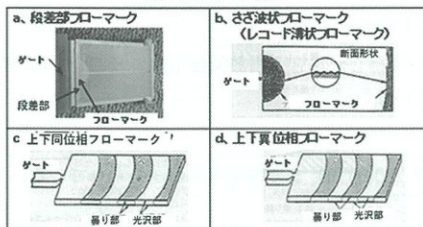


表 フローマークの種類



可視化金型を用いて、キャビティ内の流れ方を詳細に観察すると、図のような安定したファウンテンフローを示さず、材料、キャビティ形状、成形条件などによっては不安定流動が起こることでフローマークが発生することが報告されている¹⁾。表に示したように不安定流動によるフローマークには、段差部の後方に発生するもの（aタイプ）、ゲート近傍や流動末端に発生するさざ波状のもの（bタイプ）、光沢部と曇り部が交互に発生する上下同位相のもの（cタイプ）、光沢部と曇り部が表面と裏面に交互に発生する上下異位

相のもの（dタイプ）などがある。可視化観察によると、これらのフローマークの発生原因は次のように推定されている。

aタイプは、可視化観察では段差部からの湧き出し流れによるもので、キャビティ面と密着の悪い面に発生するフローマークとされている。従って、設計対策では段差部コーナーにはアールを付けること、または肉厚が漸次変化するように形状変更することなどである。成形条件としては成形温度を高めにし、低速で充填するなどの対策がある。

bタイプは、可視化観察では流動が停止・再流動を繰り返すことで発生するフローマークとされている。従って、樹脂温度を高くして高速で充填することが対策となる。

cタイプは、可視化観察ではゲートを通過する樹脂の流速が変化することで発生するフローマークとされている。流速が遅いときの製品面は光沢がなく、速いときは光沢がよくなる。表裏で同じ模様になるので上下同位相フローマークと言われており、ポリプロピレンの成形品によくみられる不良現象である。ゲート通過時に流速が変化する理由は、スプル、ランナー内の滞留により粘度が増大した樹脂がゲートを通過する時に流速が低下することが確認されている。ゲート手前までの流路における樹脂滞留が原因と推定されている。

dタイプは、可視化観察では流動先端が蛇行（揺動）しながら流動することによるフローマークとされている。キャビティ面と接した面は光沢があり、接しない面は光沢がない。そのため、表裏で交互に光沢のない模様になるので上下異位相フローマークと称されている。特殊配合のポリプロピレンを用いたときに発生するので、材料の改質による対策が必要とされている。（案山子）

1) 引用文献：横井秀俊、平野幸喜、成形加工、20（10）、p.737～746（2008）

事務局レポート

■第364回理事会議事録

1. 日 時 平成30年3月14日（水）
14時～15時35分

2. 場 所 東日本プラスチック健保会館
3階「第一集会所」
東京都台東区柳橋1-1-4
電話03-3862-1051

3. 出席者

大野 泰昭	大井 英一	大塚 一郎
佐藤 昭	川野 幸博	安達 七郎
住田 嘉久	佐藤 義明	内藤 隆夫
山下慎一郎	平塚 隆文	白石 創士
曾我部 上	滝口 裕	植田 好司
肥後 武重	腰越 稔	小松 幹也
池添 亮	八尋 一恭	

以上出席20名（理事総数31名）

4. 大野会長ご挨拶

本日は3月の決算月のお忙しい中、お集まりいただき有難うございます。

東日本大震災から7年がたちました。年々あの日の記憶が薄れ、遠い地への創造力も鈍ってしまっていますが、津波などに襲われた被災地の生活は7年の時を経た今も被災以前の日常とはほど遠く、復興させることは容易なことではないとつくづく考えさせられました。

お話が変わりますが、「地元の顔担い生き残り」という題名の記事が新聞に出ていました。欧米の高級ブランドを数多く誘致して集客の柱とするの

が百貨店のビジネスモデルです。この店もそうだったのですが、商業施設の新設などで次第に高級ブランドは抜けていきました。立地も恵まれていない静岡駅前には松坂屋があり、ルイヴィトン・カルティエ・ティファニーなど高級ブランドが顧客を迎えます。静岡伊勢丹はそこから商店街を歩いて10分、まさに刃折れ矢尽きた状況だったにもかかわらず5期連続の増益を達成しました。静岡伊勢丹が掲げるのは「日本一の地域密着百貨店」です。地元的生活者が知っていそうでも魅力を伝えきれていない商材に焦点を当てました。例えば遠州織物。肌触りの良い風合は欧米のファッションショーでは常連です。そのストールや弁当袋など200点以上を用意して若い人に訴えました。林業関係者と組み「オクシズ」と呼ばれる奥静岡の中山間地の木材の展示物や雑貨を紹介するなど新たな生活シーンを演出し話題となりました。生活者の行動をうまく取り込んだのが、パンとコーヒーの販促イベントでした。静岡県はサッカーが盛んです。早朝の練習が至る所で行われ、朝食時間は日本一早い地区です。そこで「送迎役の保護者」が簡単に用意できるメニューを提案しました。これが当たりました。新たな消費者を呼び込めたのです。こんな発想が生まれる背景には、従業員全員の営業マインドの高さがあります。営業部門の会議でも総務部門の従業員が出席します。大きな催事の場合、行政などの調整が必要になるためです。営業会議に最初から出ているため、渉外担当者の初動は当然早くなります。

リアルな店舗を支えるのは販売員にほかなりません。その多くが地元出身者です。静岡伊勢丹は商品紹介の配布誌で、働く取引先従業員ら約160

人の笑顔の写真・暮らしにこだわる一口コメントを掲載しました。この記事を読んで、企業というのは地域・状況を把握して手を打てば、必ず良い方向に向かうと思いました。また自分の会社に置き換えて考えますと、従業員・協力工場・顧客を大切に考えて向き合っていくことが、いかに大切なことであるか改めて勉強させていただきました。

本日も審議していただく事項が多数ございますので、理事の皆様にはスムーズな議事進行へのご協力をお願いしまして私の挨拶に代えさせていただきます。有難うございました。

5. 議 事

専務理事から、前回理事会以降の主要行事について、以下の報告と説明をした。

議題1. 経過報告（前回理事会以降の主要行事）

(1) 役員会等の開催

1月18日	第178回幹部会	上野精養軒
1月18日	第363回理事会	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12日～ 前期検定申請受付開始
(非会員は20日から)

東日本協会

②能力開発推進委員会

3月3、4日 実技講習会（2級）板橋校
3月10、11日 実技講習会（2級）板橋校

③青年経営研究会（JPO）

2月9日 役員会・新年会 銀座「筑紫樓」

④ APM 会

2月8日 運営委員会 銀座「華味鳥」

(3) 支部会等の開催

2月20日 埼玉支部・振興会合同新年会
さいたま市民会館うらわ

(4) 全日本プラ連合会

1月26日 第185回理事会 第一ホテル東京
1月26日 新年賀詞交歓会

第一ホテル東京

以上議題1について諮ったところ特に異議なく了承された。

議題2. 会員の入会・退会承認の件

以下専務理事から説明した。

(1) 入会の部

特になし

(2) 退会の部

賛助会員 1社

1. 会社名 ジブラルタ生命保険㈱
退会理由 会社都合

(3) 会員の増減

	正会員	賛助会員	計	団体
前回	160社	65社	225社	7団体
増加	0社	0社	0社	0
減少	0社	1社	1社	0
現在	160社	64社	224社	7団体

以上議題2について議長が議場に諮ったところ、特に異議なく了承された。

議題3. 第50回通常総会開催の件

開催日 平成30年5月24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29年度 事業報告、決算の件
②平成30年度 事業計画、予算の件
③役員交代の件

以上議題3について議長が議場に諮ったところ、特に異議なく了承された。

【その他報告事項】

1) 連合会行事

- ・第186回理事会（平成30年4月20日（金））
会場＝ホテル日航大阪
- ・第57回通常総会（平成30年6月6日（水））
会場＝ホテルザノットヨコハマ
（旧横浜国際ホテル）

2) 今後の理事会等行事スケジュール

3) 本部の2月末残高試算表

4) 参考資料

- ①裁量労働制とフレックスタイム制の違い
- ②ポリプロピレン最大手値上げ
- ③物流の今後の流れ
- ④被災中小企業への支援
- ⑤ものづくり・商業・サービス経営向上支援補助

以上で予定の議案、報告事項を終了した。

特に意見が無かったため、議長は閉会を宣した。

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
- 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

高度ポリテクセンター 能力開発セミナーのご案内

開催期間：平成30年5月～平成31年2月

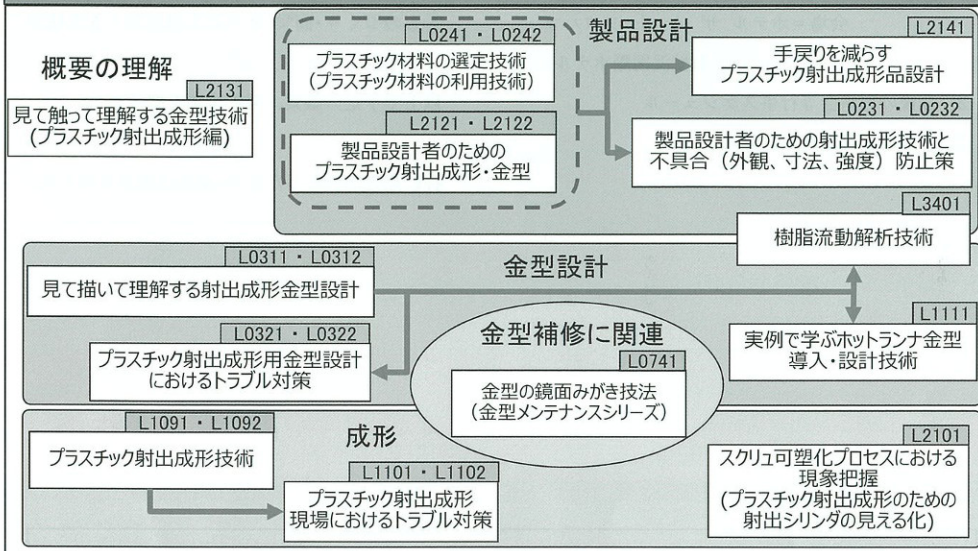
受講料：20,000円～48,000円

日数：2日間～4日間

詳しい内容はホームページで：<http://www.apc.jeed.or.jp/zaishoku/2018/index2.html>

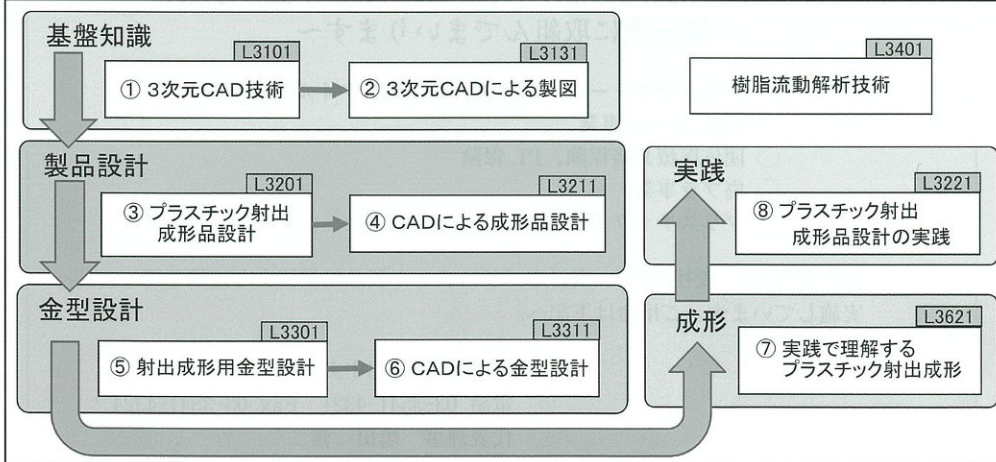
プラスチック射出成形・金型に関するコース

各分野で必要とされる技術について、専門家による講義及び関連する実習を通して「原理・原則」の理解を深めますので、効率よく業務の専門的能力を身につけることができます。自分に必要な内容を重点的に学ぶことができます！



金型テクノスクール (射出成形用金型)

各コースはつながりを持った内容になっていますので、全てのコースをご受講頂くことで各分野を体系的に学ぶことができます。必要なコースを選択してご受講頂くことも可能ですので、新入社員研修や周辺分野の技術理解のために！



●お問い合わせ 独立行政法人 高齢・障害・求職者雇用支援機構 高度ポリテクセンター
〒261-0014 千葉県千葉市美浜区若葉3-1-2 事業課 TEL 043-296-2582 FAX 043-296-2585