



# 業界や企業の実情訴える

## 増田県商工労働部長らと懇談

### 大松理事長はじめ役員11人が出席

岐阜県プラスチック工業組合は、8月23日、羽島郡笠松町にある岐阜県工業技術センターで増田昭三商工労働部長ら県関係者と産業振興をテーマに懇談した。懇談会は、岐阜県が第四次総合計画を推進するにあたって産業活性化の方策を探るため、県内主要産業の代表と業種別に開催、意見交換しているもの。プラスチック業界としては初めての懇談で大松理事長はじめ工組役員11人が出席、業界、企業の現状や問題点について意見を述べた。

#### 県と業界が共通の目的で進もう

増田県商工労働部長とプラスチック業界との懇談会は、戸上商工課長のほかに佐藤工業技術センター場長はじめ中野副場長、細村技術振興部長、井川総務課長ら工業技術センター関係者も出席して開かれた。

懇談会は、まず、佐藤場長から懇談会開催主旨の説明があった後、増田部長が「県が進める四次総では、商工関係の経済成長を年率平均4.8%をめざしている。このため地場産業の活性化を第一の産業振興施策にあげている。業界が抱える多くの課題や将来展望の中で、岐阜県が確信をもって行政を推進するには、県と産業界が共通の目標をもって、双互の立場を認識しながら協力し合う必要がある。そのため遠慮のない意見を聞かせてほしい」と、出席した工組役員に要請した。

続いて工組を代表して大松理事長が「県内プ



#### 大松理事長ら11人の工組役員が出席し、意見を述べる

プラスチック業界は成形加工業が主体で、生産品は日用雑貨品にはじまり自動車や機械部品、フィルム、各種容器、刃物のハンドル、再生原料などと幅広いものがある。生産額は神奈川、埼玉、東大阪、群馬に次ぐ第5位で、近年は富山が伸びてきている。幅広い県内成形業界の中で特筆されることは、県内伝統産業の中でプラスチック材料が多く使われはじめ、伝統産業とのかわり合いが深まってきたことである。産業振興施策の中に業種や業界の連携による発展策も指導の重点にしてもらいたい」と挨拶した。

## 融資制度の条件緩和や保証料引き下げを望む

### — 業界振興策で種々発言 —

懇談会は、増田部長、大松理事長の挨拶の後、出席した工組役員の個々の企業紹介と業界振興に対する要望事項を行った。

要望事項を集約すると①融資制度の貸付条件緩和と保証料の引き下げ②試験研究機関の設備の充実③省資源産業として活動する再生業者の

優遇処置の実施④中小企業の共同化、協業化についての指導推進の強化⑤伝統産業にプラスチックを利用した個性ある複合製品づくりの推進指導⑥研究、指導機関の人材養成と技術や経営についての情報提供事業の強化⑦各務原飛行場を民間航空会社が利用できるようにし、IC産業、精密プラスチック産業など付加価値の高い臨空産業地帯育成の素地をつくってほしい—などの要望がめだった。

次は発言者と主な要望内容である。

### 県内プラスチック業界は

## 「新製品を開発したい」 「技術の向上を図りたい」 「新しい情報知りたい」

〈児玉庄一コダマ樹脂工業会長〉 近年の合成樹脂ボトルはIC産業、精密工業、化学産業の高度化で清浄さが強く要求されている。とくにボトルの場合、製造工程中に吹き込む空気の高純度や無塵化で厳しいチェックが行われるので対応に苦労をかさねている。また、毎年の設備投資額も増加一途にあり、業界の立場を理解してほしい。

〈納土栄一郎東和化成社長〉 家庭用日用雑貨品を製造、販売しているが、景気は低滞気味である。この打開策として新製品開発や販路の拡張と取り組んでいる。とくに工業技術センターの技術やデザイン指導を受け、新しい展開を図っていきたい。

〈篠田哲岐阜技研ポリマー社長〉 下請企業のため、受注の波が大きく、安定しない。技術革新のおりから設備機械の導入も大切で、資金のねん出など経営上の問題で苦労している。

〈林光夫関化成工業専務〉 刃物のハンドルなどを作っているが、1～2年前から景気が戻ってきた。これを機会に設備の増強や近代化を進めたい。融資制度の借り入れ条件を緩和してほしい。

〈武藤幸平武藤化成工業所社長〉 日用雑貨品80%、自動車部品20%を製造する企業で、これまで県の設備貸与を3回受け、機械を整えた。これからは印刷関係のロボット導入を図る計画でいるが資金繰りメドが立たない現状である。

〈加藤二郎日本工芸専務〉 関産地は貿易が主で、業界の動向はつねに円相場に左右されている。今年に入ってからは円安で、受注が減ってきている。もう一つ、関産地の不安は企業格差が出ていることである。

〈日比正隆大垣プラスチック工業社長〉 営業用の食器を製造、販売しているが、この業界は、新素材、新鋭機がどんどん開発されている

が、これに対応する人材だけが不足している。業界が結束し、新しい製品づくりと取り組むべきではないか。指導機関を中心とした、業界のレベルアップと人材確保を望んでいる。

〈吉田博司美濃化学工業社長〉 美濃市に再生業者は20社もあり毎月1,000トン、県下では1,500トンも再生原料を生産出荷している。再生業者は官公庁や業界団体から軽視されがちであるが、省資源産業という重要性から官公庁が率先して優遇策をとってもらいたい。

〈田中弘一田中化学工業所社長〉 中小企業のレベルアップには共同化、協業化が重要である。各企業が認識するよう県の立場から指導、支援をしてほしい。また、県保証協会の保証料を引き下げてほしい。

〈奥村勝天龍工業取締役〉 自社独自のFWP工法による経費のかからない手加工から、航空機部品などのように高度な加工技術を要する分野まで幅広い加工を行っている。問題点は、航空機関係の真空成形で、最近、新素材のカー

ボン繊維が登場してきたことからこの方法では通用しなくなってきた。したがってFWP工法の新しい展開を研究し、将来につなげたい。

〈大松幸栄岐阜プラスチック工業社長〉 業界が行政にお願いしたいことは「新製品を開発したい」「技術の向上を図りたい」「新しい情報がほしい」ということ。いずれも中小企業共通の悩みであり、工業技術センターでカバーしてもらいたい。さらに望むなら技能者、技術者の養成で、企業もまた受け入れの素地や体質の改善を図らねばならない。

プラスチック加工業者は岐阜から関、美濃、さらには郡上にかけて集中しているが、来春には、この地域に計画されていた東海北陸自動車道路の一部路線が供用開始となる。これを機会に官民が一体となり、各務原飛行場を民間航空会社にも供用させてもらえるように実現運動してはどうか。実現すれば航空機産業はもとより、IC産業、精密プラスチック産業などと、付加価値の高い臨空産業地帯を育てることができると思う。

## 技術センターの新しい試験研究

工業技術センターは、プラスチック関係の試験研究として『無機充てん高分子材料の成形性と物性研究』『金型温調システムに関する研究』『工業製品デザインの調整研究』などに取り組んでいる。

〈無機充てん高分子材料の研究〉 化学試験研究部が取り組むもので、ケイ酸カルシウム・ゾノトライト結晶をフィラーとしてP・P、P・Aとの複合材料の混練、成形条件の確立、標準化をめざし、物性（機械的強度、熱安定性、流動性等）を把握し、プラスチック成形業界への普及を図っていく。

〈金型温調システム研究〉 化学試験研究部

が行う研究。プラスチック射出成形の成形不良要因となる金型温度に関して行う研究で、金型温度分布や収縮挙動の把握を行い、金型の最適温度制御方法を確立し、製品精度・物性の向上をめざした金型温調システムの開発を図る。

〈工業製品デザイン研究〉 技術振興部が行うもので、日用雑貨品の消費ニーズを探る。とくに①プラスチック製日用雑貨品に対する生活者意識、商品企画・戦略技術に関する情報収集と分析②パイロットデザインとして、プラスチック製品のニーズ対応型製品開発手法の実験開発を行う③一般プラスチック製品、家庭用品の市場動向資料を収集し、実技指導、製品開発相談などを通じてデザイン指導する一のがねらいである。

## 組合青年部が 日精樹脂の本社工場を見学 労務改善事業により

当工業組合の青年部は、8月26、27の2日間労務改善事業の一環として研修親睦旅行を実施した。研修先きは長野県坂城町南条にある射出成形機のトップメーカー・日精樹脂工業の本社工場。一行は武藤青年部会長ら10人で、同社の虫賀専務取締役や担当者から「これからの射出成形機の傾向」など最新技術情報を聞いた後、射出成形機の組立工場などをつぶさに見学した。

日精樹脂工業は創業が昭和22年10月で、現在の資本金は6,250万円、従業員は810人。昨年の年商は236億円。射出成形機、インジェクションブロー成形機の専門メーカーで、射出成形機シェアは28.6%、業界のトップにある。

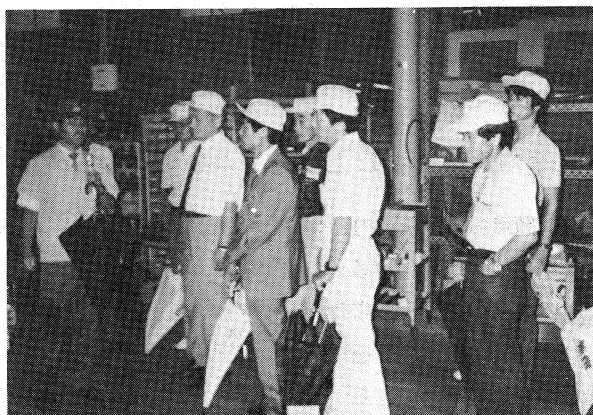
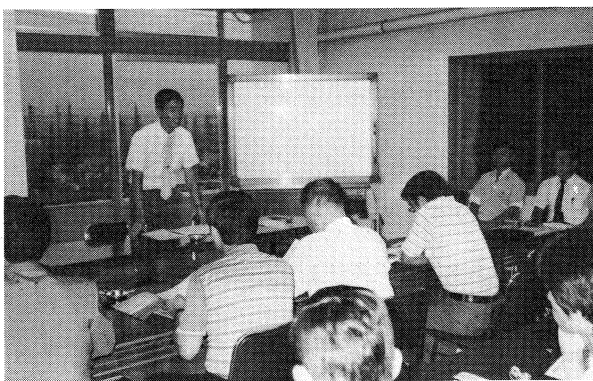
最近では汎用NCロボットによるシステム成形、本格的FMS無人化成形など画期的な未来システムを発表したり、世界で初の電動サーボ式射出成形機を開発、発表したり企業活動は活発で、ユーザーの関心を集めている。

なお、青年部研修旅行は労務改善事業として2回目で、とくに今回は長野県という全国有数の観光地に視察工場があったことから、有意義な研修会を実施することができた。

### マツダ車の特売セール

#### 自動車ローン制度もどうぞ…

当工業組合と自動車販売で業務提携しているマツダオート岐阜（本社・岐阜市）では、9月10月の2カ月間を「創立25周年記念」として謝恩セール月間を展開している。



射出成形機の組立や将来についての説明を聞く

特販車種はボンゴブローニィ・トラック1.5トンはじめボンゴバン、ファミリアなどが中心で特別謝恩価格は事務局まで。また、その他の車種についても謝恩価格で割引してもらえるように交渉中。

〈お知らせ〉なお、当工業組合はこうした県内自動車ディーラーと提携して『県プラ自動車ローン』を実施しております。貸付利率は6%（アドオン方式）で、ディーラーローンや銀行ローンに比べてはるかに有利です。制度を利用される会社やその従業員の方は、ディーラーのセールスマンと支払いについて話し合われる前に工組事務局へご連絡ください。

# 設定温度や圧力の管理を大切に

## 「中電・美山町で電気使用合理化診断」

中部電力・岐阜営業所は昨年10月から今年2月にかけて山県郡美山町のプラスチックの成形加工業を対象に電気使用合理化診断を実施し、その診断結果をまとめた。

対象企業は工業組合員である美山化学はじめ10社で、うち8割が従業員1～9人の規模。測定機種 of ヒーター容量は4.9キロワットから12キロワットまで。モーター容量は7.7キロワットから30キロワットまで。調査は成形機種、原料、製品、製造工程が異なるため、電力原単位を算出して検討を行った。

### 冷却水は必要以上に通さない

#### 〈問題点および指導内容〉

①射出圧力が高いため必要以上には時間をかけない。圧力の管理を常時行うよう指導した。

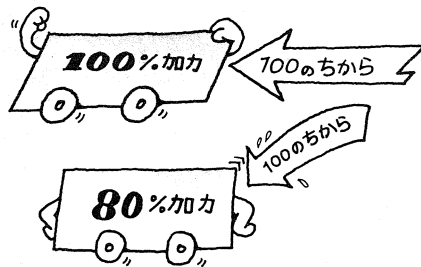
②加熱筒の設定温度を常に適正に維持すること。設定温度が低すぎると、オイルモーターの圧力、射出圧力が高くなり、射出時間が長くなる。

③冷却水は必要以上に通水しないこと。加熱筒の熱を奪うため、ヒーターの通電時間が長くなって、電気使用量が増大する。冷却水の通水については、全機種自動化され、機械まかせであり、射出圧力と同じくチェックされていなかった。

④金型の冷却水通路は、定期的に清掃を行わないと冷却効果が低下し、冷却時間が長くなる。定期的な清掃を行っている企業は、ほんの一部で、ほとんどの企業がトラブル発生時に実施している現状である。

⑤射出ノズルの口径は、製品によって差異は

#### 〈合理化ポイント・力率を改善しよう〉



電気機器で消費される電力は、有効に働く部分と無効の部分とがある。例えば物を動かす際、力の向きが悪いと100の力を加えても80%の効率しか出ない場合がある。電気の場合、この有効電力の割合を力率と呼んでおり、コンデンサを取り付けて改善できます。

あるが、なるべく大きいものを使用する。射出時のプレッシャーロスを少なくするれば、射出圧力を低くすることができる。しかし、ノズル口径はメーカー側で調整、設定するため、成形業者側で変更することは困難なので、機械購入の際にメーカー側へ要望する必要がある。

以上の問題点は、技術的にも経費的にも改善可能な事項ばかりである。

### 電気設備の管理も十分に行え

この他、電気使用合理化についての全般的な診断結果では「小企業、零細企業は製品の品質管理は実施するが、電力設備に関しては行われていないのが現状。また、管理指導しても技術者がいないためすぐ実行するまでにいかないケースが多かった」などと指摘されている。

## デザインのすすめ

岐阜県プラスチックデザイン協会

### なぜ企業イメージが重要なのか

現在の企業間競争の中では、〈企業イメージ〉が1つの切り札として、「CI計画・戦略」が展開されている。

これは、製品の品質差がなくなり、サービス態勢でも大差がなくなってきたことに起因している。

例えば、ウイスキー、タバコなどは銘柄を隠した試飲をしても、ほとんどの人がその品質を区別することができず、商標というイメージをたよりに購入しているのが現状であるが、これを逆に経営戦略として用い、企業イメージを管理、コントロールすることによって業績の向上をめざすことが可能とされるからだ。

これは、「日経消費者総合調査・1976年6月」からも明らかとされ、「CIメリット」として、「企業イメージ」のシェアは業績ランクに一致していることがわかる。

つまり、ビール業界、証券業界では〈一流〉というイメージと実際の業績がほぼ一致し、銀行業界では〈親しみ〉と業績が一致しているという調査結果によって、イメージシェアが高い

のに業績が上がっていない場合は、企業のどこかに、例えば営業・流通に問題があるとされ、少なくとも、イメージシェアまでは売上向上をめざせるはずであるとし、反対にイメージアップをはかり、イメージシェアを上げれば、業績を押し上げることができる。

このような企業イメージは、その大半が視覚によってつくられ、マーク、ロゴタイプ(企業名の書体)を中心に、ポスター、PR誌、ユニホームなどが重要な役割を果すことはいままでもないが、非視覚的要素として、経営者の言動、従業員の言動・態度、電話での対応などの人的要素、さらにアフターケアや配送システムなどもイメージ形成に必要な要因とされる。


視覚デザイン研究所の調査では、企業の求めるイメージの7割が〈信頼〉となっているが、どのようなイメージが業績に結びつくかは、個々の業界ニーズ、あるいは企業の立場や目標によって違う。

だが、どの業界にも共通して一般的に重要とされる「キー・イメージ」は、その分野では一流だとされる〈一流〉イメージと、消費者から好感を持たれる〈親しみ〉イメージであり、マークやロゴタイプはその様にデザインしたい。  
(岐阜県工業技術センター 技術振興部)

出光

## の石油化学製品

◎取扱品目	中低圧ポリエチレン
ポリスチレン	ポリプロピレン
高圧ポリエチレン	カルブ®
	ポリカーボネート



### 出光石油化学株式会社

東京都千代田区丸の内3-1-1(国際ビル) 〒100 ☎ 03-213-3111  
名古屋営業所 名古屋市中区錦1-17-13(名興ビル) 〒460 ☎052-231-8611

## 中高年者の 体力と安全 作業や環境の適合性図れ

技術革新の進展や労働力構成の変化につれ、中高年者が新しい作業に携わる機会は多くなっている。定年による仕事の変更も重なり、年齢とともに事故災害の増加する傾向も統計的に多く出ている。年齢が高くなるにつれ、労働、作業能力の個人差は大きくなる。こうした変化をふまえ、安全対策の課題を考えてみよう。

### 注意の喚起だけでは限界がある

〈生理・心理機能特性の理解〉 作業は人間と物とのかかわりであり、エネルギーの高いものに直接接触することは不利で、機械による間接的かかわりになる。しかし、間接的かかわりも不完全なもので、結果的にはエネルギーの高いものに直接ふれるようなことが生ずる。

作業のなかに危険要因が存在し、それにかか

われば被災するのが必然で、それを作業者の能力でカバーするにはあまりにも大きいといえる。その意味では作業条件・環境条件の適合性を吟味することが望まれるし、注意の喚起だけでは限界がある。

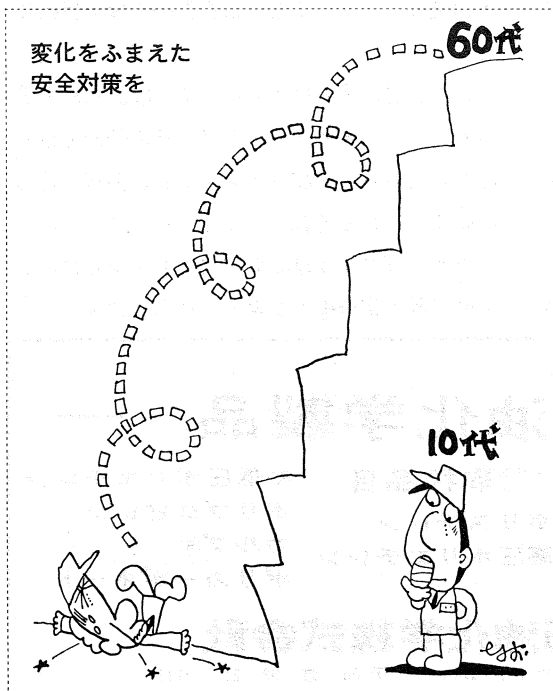
### 注意は疲労の影響を受けやすい

事故事例を細かく分析し、被災した人間行動の不可思議を研究した事例によると、今まで、これが活線で、触わると感電すると思って作業を進めていたと思われる人が、作業を中断してそこへ戻ったら活線であることを忘れて感電死した。日常生活で遭遇する失念や不安行動は生理・心理的にはごく自然法則的現象で、注意することを安全対策の基本におくことを厳しく戒めている。

注意力についての四つの性質をあげると①注意リズムの変動性②注意の方向性③注意の選択性④注意の情報性一である。この注意は疲労の影響を受け、疲労の進行にもなって①注意の範囲を狭くし②記憶力が減退③作業水準の低下④正規な動作が面倒になる⑤動作が粗雑になる⑥物事に感情的になる一などが指摘される。

### 適正な作業時間確保が必要

このように作業によって当然発生する疲労状態が、生命を保持する防衛機構を混乱させ、作業行動の目的性や前後の見境のないことを生じさせる。したがって作業条件、環境に対応した適正な連続作業時間や休憩時間の確保が重要になり、作業を急がせることは、ミスが発生させる典型要因になってくる。





## 生ごみに10%前後含む

### 都市ごみと廃プラスチック

都市ごみの中にプラスチックはどれほど混っているのか。社団法人プラスチック処理促進協会は、各自治体の協力を得て、ごみの中のプラスチックの実態調査を実施してきた。

昭和55年以後に実施した岐阜市、水戸市、堺市、宇都宮市の調査結果をみると、分別形態によって多少の差はあるが、生ごみの中のプラスチックの比率は10%前後も含まれている。プラスチックに付着している汚れや異物、水分を除いた場合には5～8%となっている。

### フィルム類が圧倒的に多い

樹脂別に構成比をみると、ポリエチレン、ポリプロピレンが約57%、ポリスチレン系が約26%、塩化ビニル樹脂系が約14%となり、この4大樹脂でほとんど（約97%）を占めていることがわかった。

製品別の構成比をみると、成形品が約21%、トレー類が約10%、ブロー容器が約10%、発泡品は約9%で、フィルム類が圧倒的に多いことが明らかにされた。

都市ごみの中の廃プラスチックの量をみると56年度のごみ計画収集量3,814トンに対し、各都市の平均含有率6～7%（汚れや異物、水分を除いた分）と推定すると、全国で年間約200トンにもものぼる。

しかし、都市によっては生活の状態が多少異なるので排出量にも差があり、全国一律ではない。

### ごみ中のプラスチックの形態別・樹脂別比較（可燃ごみ）

（乾ベース：%）

形態別 樹脂別分類		都市名			
		岐 阜 市	水 戸 市	堺 市	宇 都 宮 市
形 態 別	フ ィ ル ム	49.3	54.6	44.9	34.9
	ブ ロ ー 容 器	11.2	12.5	7.5	10.6
	成 形 品	16.8	15.6	23.6	23.1
	ト （真空成形品）	8.9	1.3	11.1	16.8
	発 泡 品	7.2	12.8	9.3	7.1
	ひも・ネット	1.5	1.5	1.2	1.4
	複 合 品 そ の 他	1.0 4.1	1.7 —	1.2 1.2	4.7 1.4
樹 脂 別	P O 系	57.5	66.4	53.1	56.7
	P S 系	26.0	24.1	27.9	23.5
	P V C 系	14.9	8.9	14.4	16.4
	そ の 他	1.6	0.6	4.6	3.4
合 計		100	100	100	100

# 徳山ポリプロ

# 徳山OPフィルム

ポリプロピレン二軸延伸フィルム



## 徳山曹達株式会社

名古屋営業所

名古屋市中村区名駅四丁目27番23号（新名古屋ビル東館5階）  
電話（052）581-1581代

# ブロー成形一筋にフル操業中

## 山田化成



山田銀次社長

今回の組合員訪問は郡上郡美並村の山田化成（山田銀次社長、従業員18人、パート含む）を訪ねた。工場は156

号線から長良川を渡った右岸沿い。苅安のヤナ場の上流にあたるが

それより、天然記念物『粥川のうなぎ』の生息する谷川とは一つ違いの山間の部落といった方が判り易いかもしれない。

山田さんがブローを購入し、プラスチック成形を始めたのは郡上街道筋で一番古く、15年前の昭和44年。刃物の研磨作業を家業としてやっていたのが、従兄が名古屋で経営するブロー成形工場に感動して事業を起こした。

### 受注の消化に自動化と取り組む

創業当初は灯油かんなど、ポリ容器を主に生産していたが、岐阜会員となり、ダイレクトに下請受注ができるようになってからは現在の園芸用「じょうろ」や漬け物の「押しぶた」「重石」などを生産するようになった。しかし、ブロー製品はかさばるため、増設を機会に現在の高台へ工場を移した。

新工場（写真）は52年に完成したが、その規模は2棟が連なる825平方メートル。ブロー成形機は65ミリから90ミリまで5台並ぶ。生産品種は園芸用じょうろ6種類、押しぶた8種類、重石7種類、くい棒3種類。親会社・岐阜プラのブロー商品を一手に引き受けている。

製品はいずれも季節性が強いので夏から冬場へかけて注文が消化しきれない。このため2交替にしたり、自動化を順次進めているが、ブローは射出成形機と違って仕上げ工程が定まってないので、調子を出すのに難しいという。

### 待ち遠しい高速自動車道路建設

山田さんの経営課題は「生産能力のアップと品質の向上」で、今後は本格的なロボットを導入し、合理化、省力化はもとより、24時間フル操業も実現したいと話す。近年、郡上街道沿いにプラスチック工場が急増、求人が思うようにできなくなったからだ。美並村だけでもブローインジェクション、さらにゴム成形を含めると25工場にもものぼる。最近では地域のプラスチック業者ばかりで、任意組合を組織し、発展策を話し合っているところ。木材、木工産業に代わ



る美並村の新地場産業としてプラスチック成形産業の発達ぶりに驚かされる。

また、将来への期待は「東海北陸自動車道路の建設」という。来春に迫った美濃市までの供用開始に続いて、この地域でも着手されるが、実現すれば利便ばかりでなく、美並村産業の新しい展開が期待される。

## 事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

### □健康保険組合設立へ理解と協力を□

工場組合員の企業を中心に「岐阜県プラスチック健康保険組合」（仮称）の設立準備が着々と進んでおります。さる5月の総会で設立の承認を得たあと、対象企業を訪問したり、社会保険事務所などの協力を得て基本台帳や過去の実績調査を行い、このほど調査のすべてを完了したところです。続いて健康保険組合設立の構想をまとめるところなので、ご期待ください。この健康保険組合は、工業組合の組合員企業のご賛同を得るばかりではなく、広く全県下にあるプラスチック関係業界の皆さんからもご賛同を得て設立する大がかりなものです。どうか業界全体の労務改善、業界に働く従業員の健康福祉の増進という立場からのご賛同いただき、さらには工組未加入企業の方々へも参加を呼びかけてください。

### □秋にもボウリング大会を開きます□

労務改善事業として「第2回組合ボウリング大会」が和やかに開かれました。運営には組合青年部全員で担当しましたが、開催ごとに参加

者が増え、一同喜んでおります。今年度はもう1回、10月13日に第3回大会を開催企画しております。とくにこの大会では、第2回、第3回大会の上位6人で、チャンピオン決定戦を開催する予定です。ご期待ください。

### □工組の青年部に加入してください□

昨春に発足した工業組合青年部は、2年度目に入りました。この青年部活動は、労務改善事業など親組合の事業分担をするほか、会員研修と相互の親睦を深めることが主な内容です。会員増強にご協力ください。

### □共同購入の希望商品を聞かせて…□

工業組合では、組合員企業の経営に必要な商品、機器の一括購入やあつ旋を行っております。新商品、新機器情報を聞かせてください。

## 岐阜県のプラスチック 1984 61号

昭和59年9月1日発行

発行 岐阜市六条南2丁目11番1号  
(岐阜産業会館4階)

電話 (0582)72-7173

## 岐阜県プラスチック工業組合

発行責任者 大松幸栄

ポリエチレン

**スミカセン®**

エチレン酢酸ビニル共重合樹脂

**エバテート®**

ポリプロピレン

**住友ノーブレン®**

ポリスチレン樹脂

**エスブライト**

塩化ビニル樹脂

**スミリット®**

メタクリルシート

**スミペックス®**

メタクリル樹脂

**スミペックス-B®**

高密度ポリエチレン

**スミカセンハード**

熱可塑性エラストマー

**住友®TPE**

合成ゴムSBR

**住友®SBR**

合成ゴムEPR

**エスプレン®**

エチレン酢酸ビニル

塩化ビニル共重合樹脂

**スミグラフト®**



# 住友化学工業株式会社

名古屋支店

〒460 名古屋市中区錦1丁目11番18号(興銀ビル)

電話 <052> 201-7571

ニーズに**適確に**  
こたえることで  
未来の扉をひらきます



産業や生活のあらゆる分野で、便利さや快適さを生みだしているプラスチック。このすぐれた特性をコントロールして、繁栄のためによりよく活用しなければなりません。信越ポリマーはプラスチックを主な素材として、各種の製品を多角的に開発、生産、販売しています。一方、これらの製造や流通のプロセスにあたっては、安全や環境の保全にも十分配慮し、時代と社会のニーズにこたえる新しい価値づくりを進めています。

新しい素材を価値あるものに

 **信越ポリマー**

名古屋支店 名古屋市中村区名駅4丁目27番23号 (新名古屋ビル)

信越シリコーンなら  
ではの、**離れ技**

**信越シリコーン  
離型剤**

プラスチックの離型に最適な離型剤をご紹介します。

信越シリコーン離型剤。熱に強く、化学的に不活性ですから、型や成形材料を汚したり、傷めたりする心配がありません。不良品の発生を防ぐばかりか、清掃などの労力が軽減できますので、作業能率も一段と向上します。

<特長>

- 少量の塗布ですぐれた離型性。
- 耐熱性、撥水性にすぐれています。
- 化学的に不活性ですので、型を侵しません。
- 複雑な型にも使えます。
- 品種が豊富です。



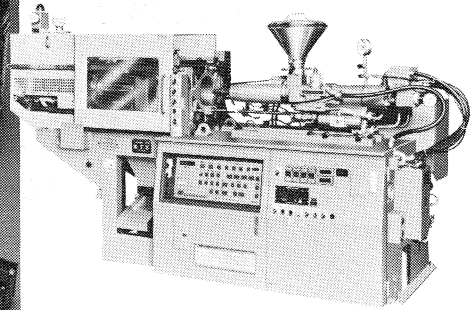
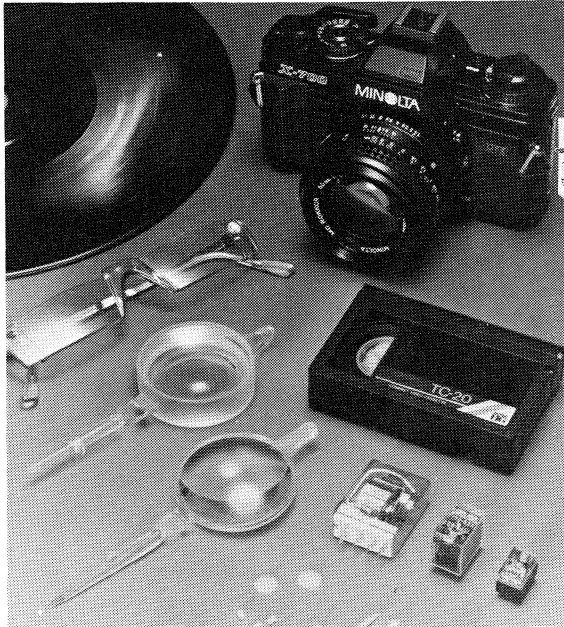
**信越シリコーン**

信越化学/名古屋支店

名古屋市中村区名駅4-27-23(新名古屋ビル東館)

TEL(052) 581-6511(代)

「精密産業機械」の新時代を確立する日精樹脂。  
 すでに経営の合理化に組み入れられた射出成形機群。



NISSEI 時代を射る  
**日精樹脂工業株式会社**

本社・工場 長野県坂城町 電話 (02688) 2-3000 (大代表)  
 営業所 東京 ☎ (03) 357-7541 (代表) 大阪 ☎ (06) 953-7881 (代表)  
 名古屋 ☎ (052) 732-0261 (代表) 長野 ☎ (02688) 2-3000 (代表)  
 出張所 全国34ヶ所 海外サービスステーション24ヶ所(21ヶ国)  
 岐阜出張所 〒500 岐阜県岐阜市西部寺屋敷3-40西ビル ☎ (0582) 72-5952

**TOSHIBA 東芝機械株式会社**

本社 東京都中央区銀座4丁目2-11  
 名古屋営業所 名古屋市中村区名駅4丁目7番23号  
 化工機課 TEL <052> 561-8341

三菱化成のエンジニアリング プラスチックス

ナイロン樹脂 **NOVAMID** ノバミッド  
 ポリカーボネート樹脂 **NOVAREX**® ノバレックス  
 PBT樹脂 **NOVADUR** ノバドール

中低圧ポリエチレン **NOVATEC**  
 高圧ポリエチレン **NOVATEC-L**



**三菱化成工業株式会社**  
 本社 東京都千代田区丸の内2-5-2・三菱ビル  
 電話 03(283)6111 (大代表) (〒100)

染料 }  
工業薬品 } 販売  
合成樹脂 }

# 山田化成株式会社

取締役社長 山田正水

本社 〒101 東京都千代田区内神田2丁目8番4号  
TEL (03) 256-7861(代)  
名古屋出張所 〒460 名古屋市中区丸の内3丁目13番18号(サワニビル)  
TEL (052) 961-6591(代)

UL・94-V0 認定材料

自己消火性樹脂

**JSR NF94**  
**JSR NC100**

日本合成ゴム株式会社 本社/東京都中央区築地2-11-24 TEL(03)541-4111・名古屋支店/TEL(052)571-1231

# 発見と発明

ゆたかな生活環境をクリエイト

MMA部門を中心として、時代のニーズに合った  
発見と発明を…



“発見”されたモノを日常生活に使用できるように研究開発することが“発明”です。人類にとって新しく“発見”されたエネルギー“天然ガス”を原料に「高品質素材の総合開発」をテーマに、“発明”を続ける協和ガス化学工業。メタクリル一貫生産メーカーとして、常に“より良いもの”を求め続けています。

メタクリル樹脂・注型板

**パラグラス®**

メタクリル樹脂・押出板

**コモグラス**

メタクリル樹脂・成形材料

**パラペット®**



**協和ガス化学工業株式会社**

本社 千103 東京都中央区日本橋3-8-2新日本橋ビル ☎(03)277-3174  
大阪事務所 ☎(06)345-3901 名古屋営業所 ☎(052)951-6396  
福岡営業所 ☎(092)711-1530 仙台営業所 ☎(022)66-1525



## 生きてる素材。

三菱レイヨンのプラスチック

メタクリル樹脂／板状品

**アクリライト®**

メタクリル樹脂／射出成形材料

**アクリペット®**

ABS樹脂

**ダイヤペット® ABS**

**三菱レイヨン**

東京(272)4321 / 大阪(202)2241 / 名古屋(561)6711



リスのプラスチック



# 今、新しい テーブルウェアの たび だち 出発。

ノーブル(英語)とは“高貴”という意味、その名にふさわしいテーブルウェアとして、リスの一貫したデザインポリシーから生まれたメタクリル樹脂の最高級品です。

<sup>リス</sup>  
Noble  
ノーブル

## 岐阜プラスチック工業株式会社

本社 岐阜市神田町9丁目25(大岐阜ビル6F) TEL<0582>65-2233(代)  
稲羽工場 岐阜県各務原市前渡東町3620 TEL<0583>86-9311(代)  
支店 東京・大阪・名古屋・福岡 営業所 高松・広島・仙台・札幌・宇都宮