

岐阜県の プラスチック

岐阜県プラスチック工業組合会報

第74号

第11回プラスチック見本市・見学レポート

岐阜県地場産業活性化対策事業

岐阜県プラスチック業界の地位は急上昇

迎えた新年は創立記念・準備の年

新技能士11人が誕生

労働安全衛生融資を受付中

全国業界ニュース

税務だより

デザインのすすめ

組合員の工場訪問

事務局だより

謹賀新年

記念撮影する工業組合員
見本市の会場前で



新年ごあいさつ

大きな“変化”への出発点

岐阜県プラスチック工業組合



理事長 大松 幸栄

昭和62年の新しい年を迎え、おめでとうございます。組合員各位が、お健やかに新年を迎えられたことにまずお慶び申し上げます。

昨年のわが国経済は“一高二低”といわれたように、急激な円高、原油価格の暴落、金利低下に大きく揺れ動いた年でありました。周知のように急上昇した円レートは7月に150円台に突入、原油価格は通関入着ベースで8月に1バーレル当たり10ドルまで下落、金利は公定歩合が0.5%ずつ4度にわたって引き下げられ、年利3%と史上最低の水準となりました。

これから“一高二低”のわが国経済に与える影響はかなり複雑であります。端的には輸出環境の悪化と国内景気の停滞から厳しい局面・円高不況を呈しております。今後、円レートがニューヨークG5前に戻る可能性は薄く、このまま円高定着の感があり、産業構造の転換は大きく進むものといえよう。したがってこれまで概ね順調に推移してきたプラスチック成形加工業界は、新年を迎えて大きな変化への出発点に立たされたといえます。

すでに完成品メーカーの国内外における価格競争力の維持、向上のためのプラスチック成形加工業界へのコストダウン要請は、急激な円高の下で、一層し烈になっています。それは、円高が急激であった分だけ引き下げ幅も大きく、今後の為替相場いかんでは、たび重なる引き下げ要請が続くことが懸念されています。このため原料樹脂の値下がり程度では吸収できず、成形加工業者の収益は急速に悪化しているといえます。

こうした環境変化に対してプラスチック成形加工業者も、雇用調整、合理化設備の導入外注工程の内製化など取り組まなければなりません。新年はその意味においても、コストダウンの徹底、高付加価値の追求、技術力の向上、新規受注開拓や新製品開発を進めるなど、時代の変化に対応した企業経営が求められています。

プラスチックの成形加工業界の行く手には、こうした多くの難問が待ち構えておりますが、自助努力を重ねて一つ一つ解決し、明るい新年にしたいものです。どうか組合員各位のたゆまざる努力によって、プラスチック業界が発展し、同時に各企業が繁栄していくことを祈念して新年のごあいさつとします。

年間製品出荷額2,425億円

プラスチック業界の地位急上昇

60年の実績 付加価値生産性は第3位

岐阜県下のプラスチック製品製造業は、低成長経済にかかわらず順調に市場規模を拡大している。岐阜県がこのほどまとめた工業統計調査によると、事業所数 756 社、従業員数は10,027人、そして製品出荷額は2,425億4,500万円に成長、県内主産業として確固たる基盤を築いた。とくに従業員一人当たりの付加価値額（付加価値生産性）は化学製品、石油製品に次ぐ第3位（876万円）という高い生産性を記録した。

岐阜県プラスチック工業組合は、この成長著しい業界規模を背景として昭和63年に創立20周年を迎えるが、今年はその「創立記念準備の年」として企画を練り、記念行事を盛り上げていくことにしている。

格上げ後、最初の集計 家電やOA需要伸びる

発表された工業統計は、昨年4月1日、プラスチック製品製造業が産業分類上で、小分類（No.396）から中分類（No.22）へと格上げされて初めて年間集計された結果である。

記録した昭和60年のプラスチック製品製造業の製品出荷額2,425億4,500万円は、前年に比べて255億円、約11%も増加した。これは工業部品、とくに輸送機器、家電、OA機器関連からの需要が着

実に伸びたからといえる。また、この10年間では約2.3倍となり、低成長経済のもとでは順調に市場規模を拡大し、岐阜県下七大産業としての確固たる基盤を築いた。

この背景としては、大口需要分野の電機、自

岐阜県プラスチック業界の規模 （昭和60年）

事業所数	756社
（会社268、法人2、個人486）	
従業員数	10,027人
（男5,789、女3,363人）	
（個人事業主と家族従業者875人）	
製造品出荷額	2,425億4,500万円
（工業出荷額に占めるウェイト5.5%）	
（業種別順位は9位）	
付加価値額	878億5,100万円
（付加価値生産は876万円）	
（業種別では化学、石油に次ぎ3位）	

動車産業の高度成長があげられるが、第二はこれら製品での小型・軽量・高機能化やコストダウンなどのニーズにプラスチックの優れた特性がマッチし、プラスチック製部品の重要性が認められた結果といえよう。

迎えた新年は創立記念・準備の年

— 工組設立20周年の昭和63年をめざし —

当工業組合は昭和43年6月に設立して、やがて創立20周年を迎える。今年はその輝やかなしい創立20周年の前年に当たる。このため工業組合は、昭和62年を「創立20周年記念・準備の年」として、種々の記念行事を企画立案する。

創立は日米経済が緊張し始めた年

工業組合が創立したのは、昭和43年の6月8日。この年は年初からロスト米国務次官補がドル防衛への協力要請で来日し、今日の日米経済戦争を予告するかのよう無気味な年であった。しかも、社会的にも米原子力空母エンタープライズ号の佐世保入港でデモ隊が警官と激突したり、東大生の安田講堂占拠事件など学生紛争が続発、さらには十勝沖地震が起きたり、騒然たるものがあつた。

幸い、岐阜県のプラスチック業界は悪環境にかかわらず成長を遂げ、県産業を代表する業界へと発展した。それを機会に昭和35年から活動してきた岐阜県プラスチック協会を基盤に、全県下の業者が大同団結、中小企業団体法にもとづき工業組合設立へこぎつけたものである。

総合カタログ作成や未来博へ出展

設立総会は組合員67人が出席、岐阜商工会議所の5階第7会議室で行った。総会后、初理事会を開き、理事長に大松幸栄氏、専務理事に福西勇氏（故人）を選び、組合事務所を岐阜市三里清において工業組合は発足した。いらい業界と組合は一体的な活動と成長を繰り返し、今日に至った。

今年には創立して19年目。さきの理事会では、

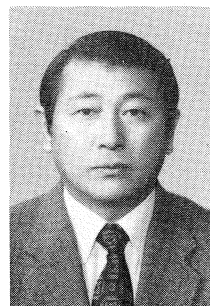
輝やかなしい工組創立20周年を祝って盛大な企画事業を展開、プラスチック業界の一層の発展へ結び付ける方針を決めた。

このほど事業計画に着手したものは、まず、年間出荷額2,425億4,500万円へと急成長を遂げた岐阜県のプラスチック業界を広く紹介するため『総合PRカタログ』を作成、広く全国へ組合員企業とその製品や技術を売り込む。

創立記念年の昭和63年には、ちょうどぎふ中部未来博が開催されることから未来博会場の『地場産業PR館・ふるさと産業館』へ出展する。また、来賓や業界関係者を招いて『創立20周年記念式典』を盛大に開く予定でいる。迎えた新年は創立記念事業の準備の年といえる。

技能検定功勞で足立さん受彰

岐阜県職業能力開発促進大会が11月14日、岐阜産業会館で行われ、工業組合推薦の足立弘之氏（岐阜プラスチック工業設計課係長）が大会席上で知事表彰を受



足立弘之さん

彰した。足立さんは昭和49年、県下でプラスチック成形の技能検定を開始していらい検定補佐員として2年間、また、検定委員として11年間勤め、技能検定事業を推進させた功績が認められたもの。

61年度技能検定 合格証書伝達式 新技能士11人が誕生

61年度のプラスチック射出成形技能検定合格者が決定し、さる12月10日午後、岐阜市内にあるサンピア岐阜で『検定合格証書伝達式』を行った。

今年度の検定合格者は一級はなく、二級ばかり11人で、実技試験36人、学科試験46人と大量受験したにもかかわらず合格率は低調であった。

伝達式で児玉副理事長は、合格者一人一人に証書、技能士章、技能士バッヂを手渡したあと『プラスチック射出成形の技能士は全国的にもまだ少なく、検定の合格に誇りを持ってほしい』と激励した。これで技能士は累計で1級5人、2級89人となった。

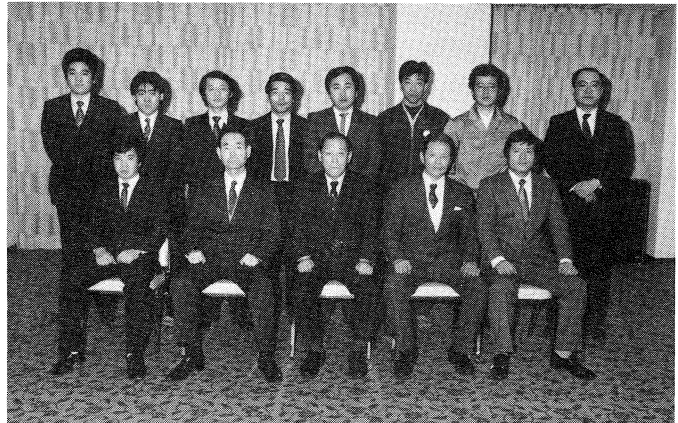
この日は伝達式に先だって工組の理事会が開かれたこともあって理事が同席、合格を祝ったあと全員が記念撮影するなど新技能士誕生を激励した。

なお、新技能士の皆さんは次のとおり。
(合格証書番号順・敬称略)

- 梅津富治 (岐阜プラスチック工業㈱)
- 平林邦夫 (ムトー精工㈱)
- 加藤善宏 (岐阜プラスチック工業㈱)
- 小嶋伸吾 (大栄工業㈱)
- 林 春彦 (岐阜プラスチック工業㈱)
- 小嶋立三 (")
- 坂元里志 (")
- 寺田純三 (")



児玉副理事長から合格証書を受ける技能検定合格者



副理事長、理事ら役員と一緒に記念撮影する検定合格者

- 岩田英芳 (岐阜プラスチック工業㈱)
- 河合孝雄 (南東和合成)

技術センターにCAD/CAM

岐阜県工業技術センターにCAD/CAM施設を中心とした『電子応用技術開放試験室』がオープンした。最近のFA化に伴い、岐阜県産業も製造部門はもとより、企画設計部門のコンピュータ化を推進するのがねらい。

労働安全衛生融資を受付中

労働省と労働福祉事業団は、中小企業者を対象に「労働安全衛生融資」を行っている。この

制度は企業が安全衛生の確保、安全衛生水準の向上を図るのがねらい。現在の融資利率は低金利で、詳しくは金融機関、労働基準監督署または労働基準局にお問い合わせください。

資金の融資対象	①資本もしくは出資の額が1億円以下の法人または常時使用する労働者の数が30人以下の法人もしくは個人（「中小事業者」という。） ②資本もしくは出資を有しない法人または個人のうち、常時使用する労働者の数が1,000人以下の法人もしくは個人（「中小事業者以外の事業者」という。）
資金用途	安全衛生改善計画に基づいて実施する次の改善措置に必要な資金です。 ①機械、器具、その他の設備の新設、増設、改造等。 ②建物又は構築物の新設、増設、改造等。 ③上記①及び②の措置に伴い必要とされる土地の取得、整備等。
融資金額	安全衛生改善計画を実施するために必要な資金の額に、次の融資率を乗じて得た金額で、その限度額は1億5,000万円です。 融資率 中小事業者……………85% 中小企業者以外の事業者……65%
融資利率	中小事業者……………年6.05% 中小企業者以外の事業者……………年6.40%
償還期間	機械等（土地を含みます。）……………10年以内 建物（構築物、土地を含みます。） 耐火構造のもの……………20年以内 耐火構造以外のもの……………15年以内 （据置期間は1年以内ですが、上記償還期間にはこの期間を含みます。）
償還方法	①元金 3カ月ごとの元金均等割賦償還です。償還期日は3月、6月、9月及び12月の各20日です。 ②利息 利息は後払いで、支払期日は3月、6月、9月、12月の各20日です。
担保と保証人	担保として不動産、動産、その他の物件を差し入れていただきます。また、保証人は、保証能力を有する確実な連帯保証人をたてていただきます。事業者が法人の場合には、原則として、経営上責任のある役員を連帯保証人にたてていただくことになります。



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

過去最大で国際的な規模

プラスチック見本市・見学レポート

東京・晴海の会場で花やかに開催

プラスチックの世界四大見本市の一つである『J P 8 6—第11回日本プラスチック・ゴム見本市／東京』は、さる11月21日から26日までの6日間、東京・晴海の国際見本市会場で花やかに開かれた。当工業組合では特別バスによる見本市見学研修会を実施。大野繁俊、武藤昭三、児玉庄一各副理事長はじめ組合員40人が25日に会場を見学、また、商談に加わった。この見学に先だち24日は、バス車中でビデオなどによる研修を行った後、山梨県の石和温泉に一泊、組合員と役員が一堂に集って業界の問題点について種々懇談した。

なお、見本市見学研修会は県費補助を受けて実施中の『岐阜県地場産業活性化対策』の一環として行ったもので、次はそのレポートである。

前回に比べ社数27%、小間43%増

東京と大阪で2年おきに開催する日本プラスチック・ゴム見本市は、これで11回目。東京・晴海の国際見本市会場での開催は4年ぶりのこと。主催する同見本市振興会では、今回からジャンプラスの略称をJPと改めるなど見本市の盛り上げを図った。

国際的なプラスチック・ゴム見本市としては、英国の「インタープラス」、フランスの「ユーロプラス」、西独の「K見本市」、米国の「NPE」があるが、JPはこれらと並ぶ国際的な見本市として高く評価され

てきた。それを裏付けるかのように前回の大阪に比べ出展社数で27%増、小間数で43%増、海外からは18カ国も参加し、過去最大であった。



東京・晴海のプラスチック見本市会場前で工組一行は記念撮影

不況を吹っ飛ばそうと真剣な表情

ジャパンプラスの略称をJPと改めての見本市は、おりからの円高不況を吹っ飛ばそうと出展会社も来訪者も真剣な表情。とくにプラスチック・ゴムに関連した最近の技術開発の成果は産業界や日常生活など幅広い分野で大きな変革を進めている。また、新素材や材料の開発によ

って新しい産業分野が形成されるなど、先端産業として今後の発展が注目されているからだ。

こうした市場動向や技術開発の進展から、業界の出展意欲が高まり、出展規模は全部で494社、2,722小間（2万4,498平米）と過去最大の規模となり、国際見本市会場にある7館9会場の全会場を使用しての開催となった。

自動化、高品質、超精密成形機並ぶ

会場全体の出品傾向をみると、原料、金型・ヒーターや合理化機器、二次加工機、成形機、などの出品がめだつ。エンブラなど高性能樹脂原料は27社も出品していた。

また、射出成形機では、精密機械部品、CD（コンパクトディスク）非球面レンズ、プラスチック磁石、電機製品用ハウジングなどを成形する機械が出品され、実演されていた。

押出成形機では、パイプ、シート、異型品な

どの成形用や、包装フィルムを製造するインフレーション機もめだつた。このほか清涼飲料、化粧品容器などを作る中空成形機、自動車用バンパーを作るRIM成形機、くつ底成形機。それにロボットや無人搬送などのFA（工場の自動化）システムの展示・実演が行われた。

印刷機ではプラスチック容器などに使用する曲面印刷、パット印刷、スクリーン印刷、文具・革製品用のホットスタンプなどさまざま。

日用品からハイテク用の機器まで各展示会場はぎっしり



このほかボールベアリングなどの精密機械部品、建築材料やインテリア、家庭日用品、自動車部品など各種のプラスチック・ゴム製品が展示された。

コンピュータで希望の会場を案内

今回の見本市は過去最大の出展規模となったため、7館9会場を使用した。出展総数の494社は前回の大阪会場に比べ、106社も多い。このうち初参加は国内が91社もあった。海外からの参加もめだだったことが特徴で、国際的な見本市としての評価が高まったといえる。

海外の参加は18カ国・2地域から126社で、前回に比べて22社も増えた。

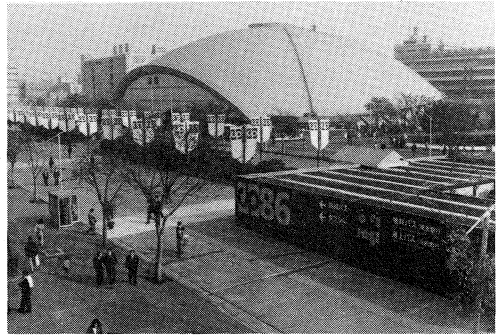
出展企業の増加は展示小間の増加へつながり大阪会場の実に48%もの激増。したがって所要所に会場の案内図や案内サービス係を配置、見学者や商談のために来場した人々の誘導をスムーズに行った。

好評だったのは「コンピュータ会場案内サー

ビス」で、南北に設けられた二カ所のゲートで実施、とくに海外からの見学者用に英文サービスも行った。

コンピュータ案内は、約200にのぼる出品物の分類コードを入力してあり、見学者が申込書にチェックして提出すると、該当する出品物の社名、小間番号、小間案内図を記入して知らせしてくれる。これにより見たい製品がどこにあるかひと目で判るという便利なサービス。

また、会場内の各所にグリーンプラザ（休憩所）を設け、見学疲れを解消してくれた。



会場の一つ、マンモスホールの東館



ウィークデーでも各会場は見学者や商談者でにぎわった

成形機 ニーズに応え高性能機が登場

成形機とその部品の出品は、前回の38%増に当たる1,511小間（77社）にのぼった。射出成形機、押出機、押出成形機、混練押出機、圧縮成形機、中空成形機、熱成形機など。

また、成形機の部品・付属装置では、加熱・ライナー、スクリー、射出ノズル、スクリーンチェンジャー、押出用引取巻取機、ラミネーター、パレタイザーなどの出品があった。

プラスチック加工機械の生産をみると、この10年間に台数で3.6倍、金額で5.5倍と伸び、輸出入を考慮した内需の伸びも台数で3.4倍、金額で3.5倍と大きく伸び、同じ10年間のプラスチック製品の出荷量実績は1.6倍で、これを比較すると加工機械は2倍以上である。

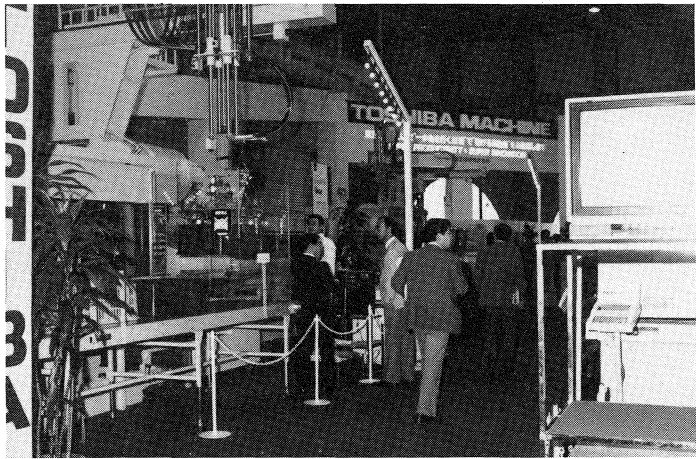
成形機の更新需要期

成形加工機の需要増加は、50年次の加工機械生産高が第一次石油危機の不況で前年比40%も近くも落ち込んだ事情にもよるが、総体的にはプラスチック需要全体が増加したこと。さらにプラスチック製品への軽薄短小化・高機能化ニーズに応える形でコンピュータ制御付きの各種高性能成形機が開発され、これが成形機の更新需要を刺激したことがあげられる。

また、射出成形の全盛を反映し、加工機械でもとりわけ伸びが高いのは射出成形機で、形締力100トン未満の小型機については工業部品がまた、500トン以上の大型機については自動車部品の需要増がかなり寄与している。

成形機をめぐる最新動向をひろく

見本市に数多くの成形機が展示されたのは、



見本市出品機では最大という1300トンの大型射出成形機



2色、混色、多色などと種々の成形機が整然と並ぶ

プラスチック製品に対するニーズの表われでもある。そこで見本市会場から、成形機をめぐる最新の動向をひろってみた。

無人成形はもとより無検査体制も

射出成形機は、精密成形＝安定成形ということで、マイクロエレクトロニクス技術を駆使、極めて高いレベルにまで安定成形を実現している。これにともない無人成形はもとより、成形品の無検査体制にまで進んでいる。

安定成形を阻害する要因としては、射出条件



各会場を結んだモーターカー

の変動、形縮力の変化、油圧や電圧の変化などがあるが、これをハード、ソフト両面からできるかぎり小さな範囲で抑えることにより、安定

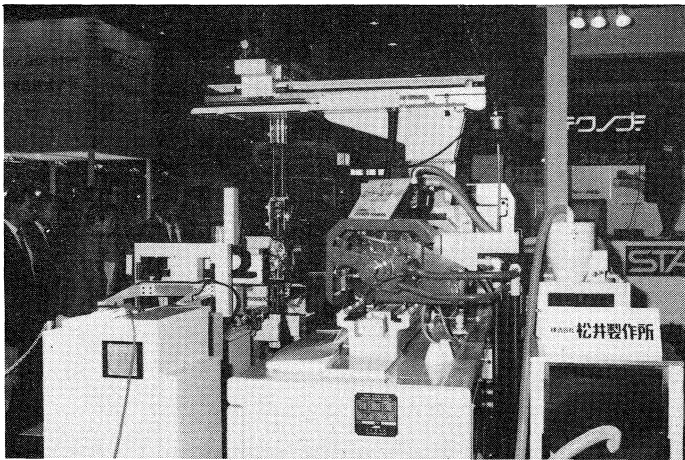
成形が行われている。今回の見本市でも各種の制御装置が展覧されていた。

数ショットで色替え

ハード面での改良がめだつたのは金型開閉スピードの向上と射出量の増大を図った射出成形機。これによって成形サイクルの短縮と生産能力の上昇を図ろうとするもので、量産製品市場向けをねらった。

また、低圧射出成形によって型締力は小さくても、大型の成形を行おうと新しい射出成形機も紹介された。

多品種少量生産のためのシステム開発も活発。特殊スクリーンにより色替えも数ショットで完了させてしまうのも、ユニットモールシステムによるもの、成形機周囲に金型交換装置その他をセットしたFMC（フレシブル生産セル）などが数多く展示された。



NC制御による取出しロボットのインサート作業



デジタルバルブ制御の精密射出成形機

新成形法の採用盛ん

金属粉末など複合材料の成形

プラスチック業界における技術開発サイクルは相変わらず急ピッチで、材料面からみても、ここ2・3年の間に超耐熱材料をはじめ数多くの高機能樹脂が実用に供されるようになった。それにともない成形加工技術も大幅な進歩を遂げたといえる。

この中でファインセラミック用射出成形機は前回の見本市でも注目されたが、今回はさらに多くのメーカーが手がけていた。マグネット用射出成形機も同様に多くのメーカーが企業化しており、技術競争も見ものであった。こうしたセラミックやマグネットなど複合材料の成形技術は、金属粉末の成形へと展開をみせていた。

また、コンパクトディスク、ビデオディスク

非球面レンズなど、いわゆる超精密透明成形品の市場はますます広がりつつあるが、射出成形機の対応技術も極めて向上し、見本市会場の話題をさらった。

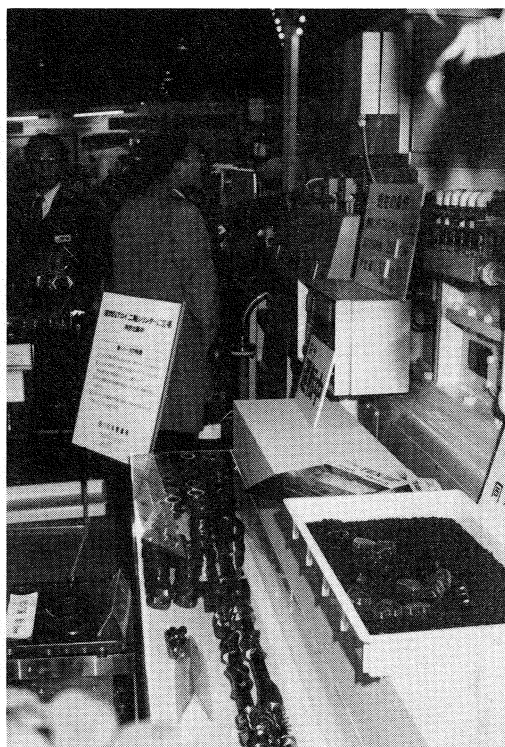
射出成形品に求められる機能、精度はますます高くなり、半面、コストは低コスト化が要求される。この要求に射出成形機、金型、成形技術で対応しているわけで、今後とも成形品に求められるものをいかに実現していくか、それぞれの企業の立場から研究開発が行われるものと教えられる。

高吐出化、製品均一化進む押出機

押出成形機の場合は、射出成形機ほどめだつた動きはないが、新材料への対応、高吐出化、製品の均一化、FMS（自動化生産ライン）化省エネルギー化などが進み、管理のコンピュー



7段階の射出力・射出速度が得られる成形機



金属粉末やセラミックを成形するインジェクション

タ化も活発だった。

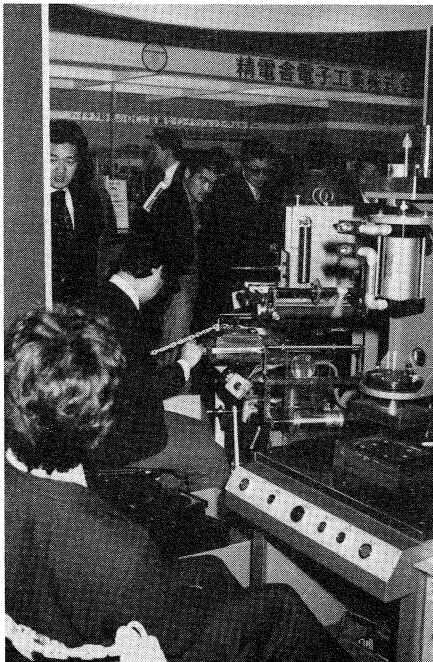
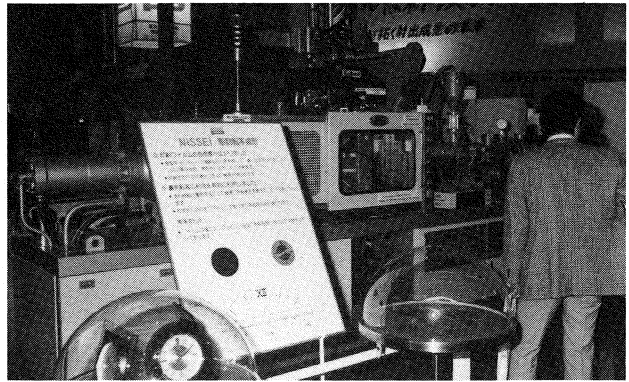
インフレーション装置の場合は、全ラインのコンピュータ・コントロールは一般化し、見本市へ出展されたものもフィルム製造から巻取りまでほとんど集中制御されていた。

ペレット製造装置は、新しいエンブラへの対応などで各社とも新技術を確認しており、スクリュウやシリンドラーの研究とともに加熱・冷却システムやペレット・カットシステムにも新しい技術が採用されていた。

押出法によるダイレクトブロー成形機は、パリソンコントローラーによる偏肉の防止技術、パリソンシフトの新方式による高速化などが進みブロー製品市場の拡大に対応しているが、押出ストレッチ・ブロー成形機が注目を集めていた。



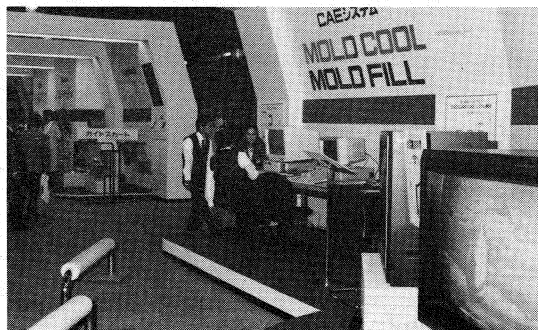
↑実演中の金型交換システム ↓彫刻転写のできる成形機



高周波によるホットスタンピングマシン



成形工場用の無人車モデル

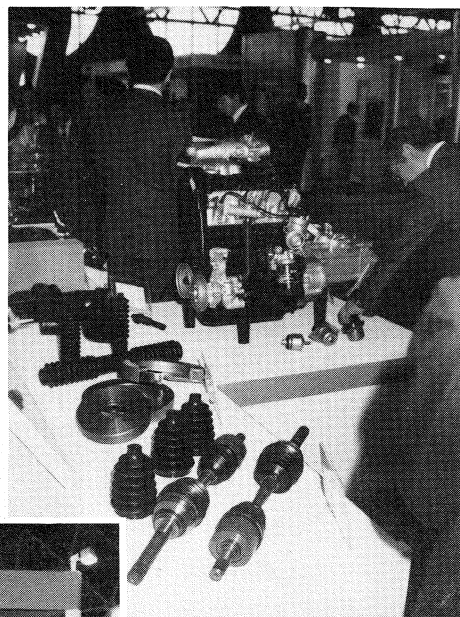


同集中管理システム

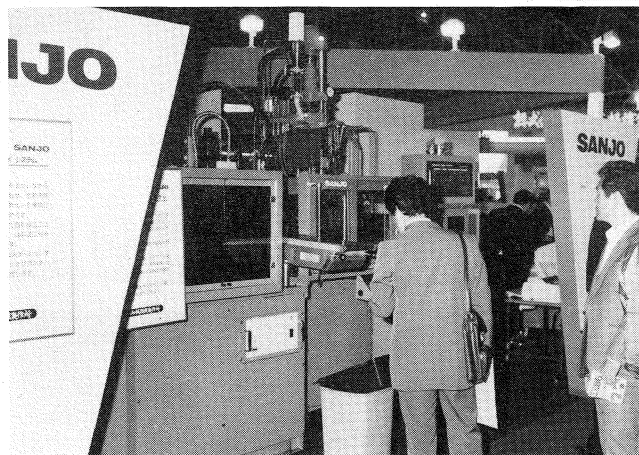
合理化機器 各分野で前進

産業用ロボットをはじめとする合理化機器は生産の自由化、省力化、製品の品質向上に大きく貢献している。出品小間数は499小間(98社)と、前回に比べて65%増。出展企業の意気込みがよくうかがえ、各小間で熱のこもった商談が展開されていた。

出品機器は、フィーダーローダー、搬送運搬装置、計量装置、粉碎機、回収再生装置、脱湿・乾燥器、金型温調機、混合・混練器、着色装置、産業用ロボット、取出し機、金型交換装置



高機能樹脂を使用し金属分野へ進出した工業成形品



インサート付きの異材質組立て成形システム



超高速のインフレーション・フィルム製造装置

保管棚など。

成形加工の高度化にともなって成形の合理化機器・周辺機器に対する要求内容も非常に高く、それぞれの分野で大きな前進がみられる。

超高速ロボット登場

成形品自動取出機の場合は、各社が最も力を入れているのが取出しサイクルの短縮化。今回の展示でも、超高速ロボットとうたったものが数多く出品されていた。この中には全サイクル5秒以下をめざしたものもあった。

取出機は射出成形機のFMS(自動化生産ライン)化やFA(工場の自動化、機械化)化においても重要な位置を占めているが、この点でも射出成形機とのマッチングに努力が払われていた。

金型温度調節機は、より正確で安定した温度調節が要求されるため、使用機器にも大きな注意が払われ、マイクロコンピュータの採用はもとより細かい部品に至るまでかなり高度化していた。また、射出成形の群管理に対応するための金型温調器も各社で開発され、出品されていた。

一方、超耐熱エンジニアリングプラスチックの登場で、金型温度もかなり高くなって、媒体油の研究と並行してシステムの改良が進んでいた。乾燥機では、除湿乾燥機の種類が増加しているが、前回出品に比べると熱効率はいちだんと向上したといえる。

計器・制御機は小間少ないが充実

プロセスコントローラー、自動化関連機器などの計器・制御機は出品小間数 120 小間(54社)で、前回に比べ5%の減少。展示小間が減少したからといって内容的に後退したわけではない。



西独の粉粒体空気輸送システム



東日本成形工業協会は成形品を共同出品

商品の性格からいって実演や展示方法に難があるため展示小間が増加しなかっただけで、出品内容は充実していた。

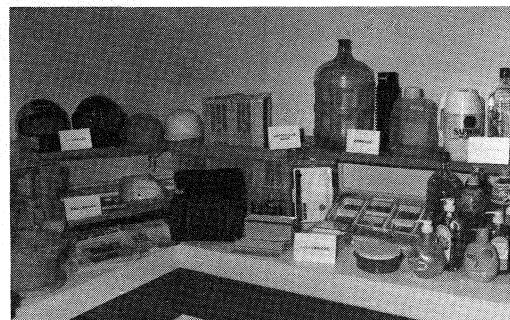
制御システムはさらに本格化予想

とくに生産管理、品質管理等データ通信を行っての集中監視や群管理なども、今後、さらに本格化するものと考えられる。仕事の平準化、作りすぎのムダなど、成形工場現場の成形機にかかわるデータを、可能なかぎりリアルタイムに知ることにより、合理的な工場運営が可能となる。制御システムに要求されるものは、成形面を含めてますます大きくなるであろう。

金型やヒーターの分野は 142 小間(41社)で前回の61%増。金型、モールドベース、金型部品、型材などプラスチック加工の高精度化を支える製品が出品されていた。成形品の品質と成形作業の能率は、半分以上が金型で決まるといわれるだけに、熱心な見学風景がみられた。



エンブラ樹脂メーカーもこぞって出品



同協会の岐阜プラスチック工業も出品

新樹脂を使った超精密成形品

原料・製品 新しい市場を展開

原料や成形製品の出品は、成形機出品に比べて地味な存在であったが、小間数は202小間(88社)と56%も増えていた。

各社ともエンブラ(高性能樹脂)や新開発のスーパーエンブラを中心に力を入れ、展示品の質、内容は粒ぞろいだ。成形品もこうした新材料を使ったものや超精密成形品が数多く展示され、新材料による新しいプラスチック市場の展開が予測された。

エンブラは、耐熱性や機械強度を要する精密部品を主な用途としており、その成形加工には樹脂、金型、成形機についての豊富な知識と高い生産技術が要求される。

とくにスーパーエンブラと呼ばれる樹脂については、まだ、成形に関する詳細なデータが無いものが多く、材料メーカーの展開と使用側、加工側とのギャップが大きいものもある。この溝を埋めることが今後のテーマではなかろうか。

東日本プラ協が出品

製品をグループ出展していたのは社団法人・東日本プラスチック成形工業協会で、そのうち主要会員32社は主力成形品を出品していた。

この団体は東京都の地場産業振興事業の一環として、製品の需要開拓を行ったもので、岐阜

県プラスチック工業組合としても見習うべき点が多かった。なお、同協会が実施する地場産業振興事業は、56年度に東京都が策定した

『マイタウン東京'81・東京総合実施計画』にもとずき、東京都の七大産業が①新技術の開発事業②需要開拓事業③人材養成事業などを総合的に取組んでいる事業である。

次回の大阪見本市は63年11月10日

このほか7館9会場のマンモス見本市を見学してめだったことは、海外からの出品が18カ国2地域の128社にのぼり、前回に比べ21%も増え、ますます国際色を高めた。国別では西独、

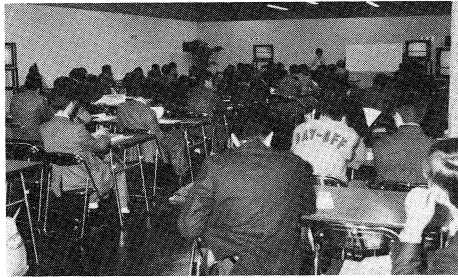


上は中国の射出成形機。下は台湾のインフレーション

米国、台湾、スイス、英国、オーストラリア、中国、イタリア、フランス、デンマーク、その他の順。直接出品はマレーシアなど20社、残りは国内企業を通じた出品であった。

なお、次回の第12回見本市は63年11月10日から6日間、インテック大阪で開かれる。

会場内での発表講演会



次回開催予告

第12回日本プラスチック・ゴム見本市 大阪

JP88

会場・インテックス大阪 会期・昭和63年11月10日木 - 15日火

Next Fair : JP88 / OSAKA, Nov. 10-15, 1988

63年11月10日から大阪で開く第12回見本市の予告

まとめ 課題は徹底したコストダウン

東京で開催された第11回プラスチック・ゴム見本市の見学者がまず、感じたことは『円高後進行している需要鈍化などの環境変化は、ひとりプラスチック業界だけではなく、広く産業界全体の問題』で、したがって『プラスチック成形加工業者が今後取組む最大の課題は、徹底したコストダウンである』といえる。

円高影響を他産業と比較すれば、原料価格の低下もあってプラスチック産業への悪影響は、現段階では軽微であるかもしれない。しかし、円高後は、他の素材や国内同業者間に海外生産品との競争が加わり、また、需要家の一部にはプラスチックの内製化を進める動きも出ているだけに、コストダウンは最も重要で、かつ差し迫った対策といえるわけだ。

これまで安定成長を続けてきたプラスチック産業にとって、この環境変化のショックは大きく、また、ユーザーや関連業界のバックアップを頼りに下請生産してきた成形加工業者は、主体的な対応策を打ち出せない状況にある。プラ

スチックの潜在的な成長力を考えれば、現在はプラスチック産業がより高度化するための過渡期であるのかもしれない。

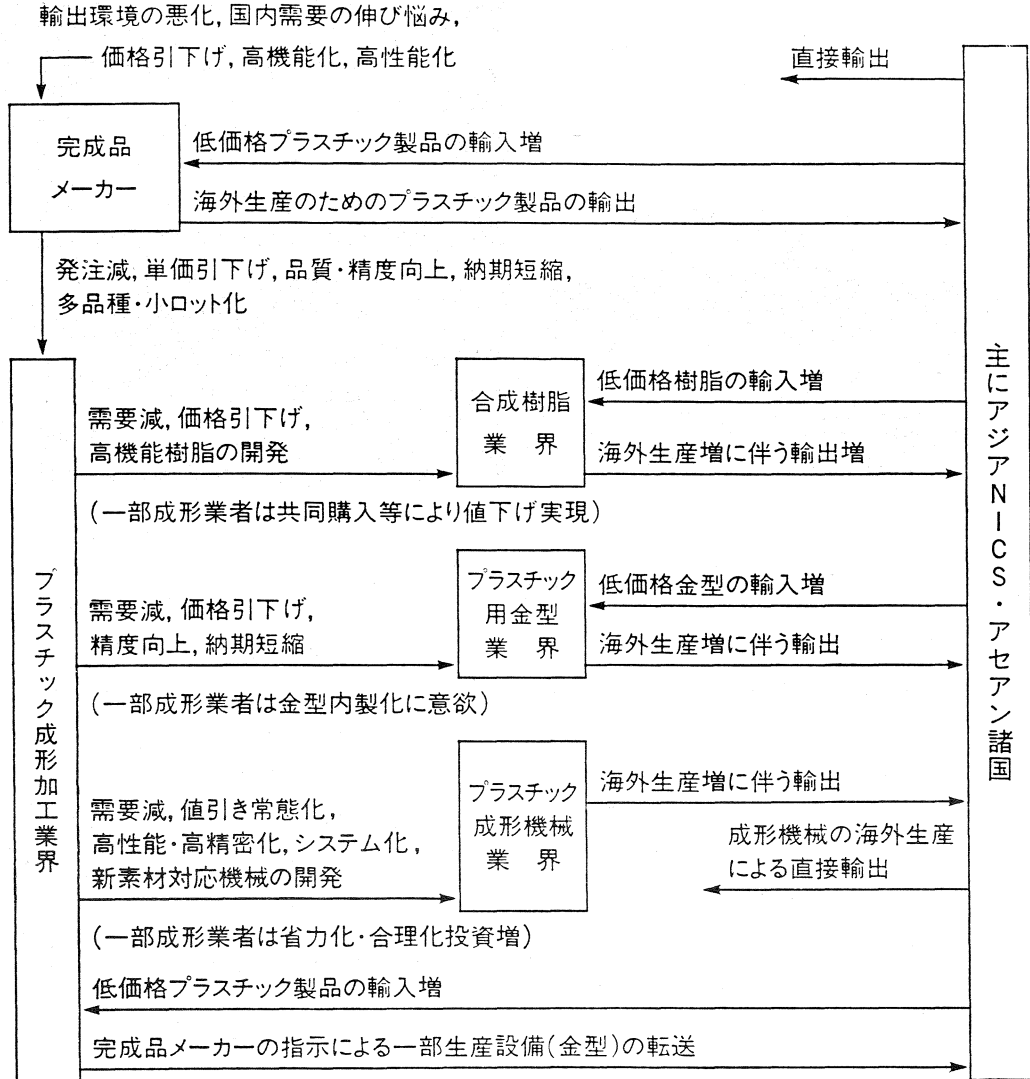
しかし、当面の苦境を乗り越えるためにも、自社の高度化を図るためにも、コスト低減、高付加価値化、技術力向上、新製品開発などは避けて通れない課題である。

高付加価値の追求や新製品開発も

高付加価値の追求では、印刷、メッキ、塗装機械加工、組立などの後加工は、コスト、横持ち（成形業者→後加工業者）運賃の削減など完成品メーカーにもメリットがあり、すでに手掛ける成形加工業者は少なくない。ところが多くは人手を要する作業であり、ロボットの導入など工程の機械化、省力化が重要となってくる。

技術面をみると、まず、汎用樹脂製品を中心に海外生産品との競争が強まってきた。一方、エンプラは機械部品の需要鈍化や過剰生産の見直しのため、これまでのような急成長は期待で

円高後のプラスチック業界を取り巻く環境変化



きない。とはいえ、エンプラは品質に優れ、原料樹脂の値下がりも続いており、各産業界で合理化のための採用が着実に進むと考えられる。加えてエンプラの発注形態が多品種少量型で中小成形業者向きであることからすれば、成形加工業者のエンプラへの積極的な取組みは、引き続き重要である。

新規受注先の開拓と新製品の開発では、ユーザーニーズを先取りする情報力、これを具体化

する企画力、販売力（セールスエンジニアの養成）などが何より必要である。

以上の課題を解決するには、設備投資などを含めて相当の企業努力が大切である。零細業者が多く、収益も伸び悩んでいるこの業界では、それは容易なことではない。

しかし、この機会を逃がさず自社の経営資源を掘り起こして、企業としての発展を図るよう努力することが期待される。

◎マイコンで金型温度を調節◎

カーエアコン、自動販売機などの大手メーカー・サンデンは、射出成形機の周辺機器分野に進出する。その第一弾として射出成形用金型の温度をマイコンで制御する『金型温度調節機』を開発、今春4月から発表する。

新商品はイムタック、販売は日曹商事(本社東京)で樹脂製造のベンチャー企業ブラマックス(本社伊勢崎市)と共同開発した。温度調節機は、樹脂を注入した際の金型温度をセンサーで検知し、マイコンが最適周波数を計算してマイコン・インバーター方式の内蔵冷凍機に伝える。さらにインバーターによってコンプレッサーの回転数を変え、循環水の冷却能力を調節する仕組み。価格は120万円。

◎LEDの低圧封止システム◎

日精樹脂工業は、射出成形技術では世界初というLED(発光ダイオード)の樹脂封止成形システムを開発した。現在、LEDの樹脂封止に用いられるキャスト法(注型)に比べ加工時間の大幅な短縮と歩留まり向上が図られるうえ、成形から検査までのすべての工程を完

全無人化したシステムとなる。

この低圧封止システムが電子部品やICなどの半導体用樹脂封止に応用できることから、射出成形機のソフト拡大の「武器」として注目される。なお、システムの機構は、たて型インサート機をベースに、射出装置を二基装備したダブルインジェクション機械と自動インサート取り出しシステムからなる。

◎2000年の雇用、職種に格差◎

円高定着などに伴う産業構造の転換が進むとある職業では人手が不足しても、別の職業では失業が多く出るなど雇用の不適合が将来深刻化する懸念が強まってきた。

経済企画庁の見通しでは、エンジニアなど専門職と技術者は15年後の2000年には270万人も不足するのに対し、ブルーカラーは320万人も余剰となる。職業の移動が円滑に進まなければ大量の失業者が発生することになる。

これを未然に防止するため労働省と通産省が中心になって職業訓練の充実など対策の検討に着手するが、一部には学校での職業教育の再編成を指摘する声もある。円高は企業経営ばかりか雇用の面へと余波を広げている。

特定地域法、県下は3地域

— 内需型の中小企業を育成する —

円高不況に悩む企業城下町や輸出型産地の中小企業を支援する特定地域中小企業対策臨時措置法(特定地域法)が今国会で成立、全国48地域172市町村が適用対象に指定された。岐阜県下では関市、多治見など3市2町、神岡町の合計4市3町が指定された。

輸出に依存してきた中小企業を、円高など対外要因に左右されない、内需型の中小企業に育

成する構造転換対策を前面に打ち出しているのが特徴である。盛り込まれた対策は、新分野進出の円滑化では①3.95%または5%の低利融資②無担保融資枠拡大、設備近代化資金の償還猶予(5年→8年)③試験研究税制や事業所税の非課税。

企業誘致による地域活性化の面では①機械類の特別償却(22%)買い替え資産の特例など税制上の優遇措置②開銀などの低利融資—など。

新年は特定地域法のスタートとともに、地域中小企業の構造調整への取り組みが始まる。

相続や遺贈にかかる税

課税遺産額の計算方法

相続や遺贈（遺言によって財産を譲る）によって、亡くなった人（被相続人）の財産をもらった人（相続人など）には相続税がかかることはいうまでもない。税務コーナー4回目は、前回の相続税の仕組みに続き計算方法について。

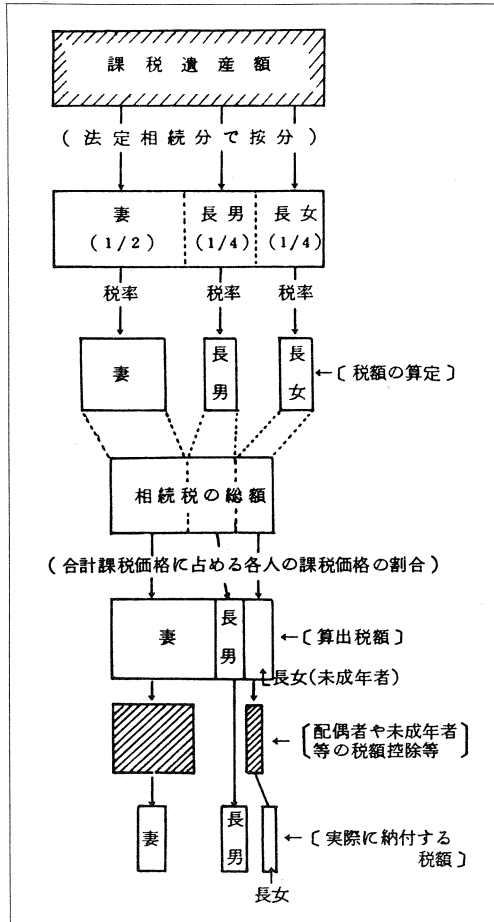
＜相続税の計算＞ 相続税は、相続や遺贈によってもらった「正味の遺産額」が「基礎控除額」を超える場合に、超える額に対して課税される。正味の遺産額が基礎控除額の範囲なら相続税はかからない。まず、正味の遺産額から基礎控除額を差し引いて、課税遺産額を計算する。

次に課税遺産額を法定相続どおりに分けたものとして各法定相続人別に、それぞれの額に税率をかけて計算する。この税額を合計したものが相続税の総額である。

この相続税の総額を各相続人や受遺者（遺言によって財産をもらった人）が実際に取得した正味の遺産額の割合に応じてあん分した額が各人の相続税額である。相続税の税率は、10%から75%まで課税遺産額に応じて高くなる超過累進税率となっている。

なお、相続人が被相続人の配偶者であるとき

や被相続人から生前に贈与を受けているとき、未成年者や心身障害者であるときは、その人の相続税額から税額控除が受けられる。



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

ポリカーボネート樹脂

NOVAREX®

PBT樹脂

NOVADUR

中低圧ポリエチレン

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) (千100)

デザインのすすめ

岐阜県プラスチックデザイン協会

企業イメージ作戦

CIはコーポレート・アイデンティティの略としてこれまで紹介してきたが、最近では「コーポレート・イメージ形成」の略としてCIを考へ紹介する人もいるほど、イメージが重要視されている。

これは、CIが企業側にとっては企業理念の表現であり、顔づくりであっても、第三者の側からすれば、一つの異なるイメージでしかなくそのイメージにそって人は行動すると考えられているからで、こうしたイメージづくりこそ現在の市場で最も有効に販売活動に影響を与えているのである。

企業イメージをつくり出す要素には、視覚的表現や音によってでき上がる外見的イメージ要素と従業員や社員、商品などによって形成される人的イメージ要素、さらにアフターケアも配送システムなどによってつくられるサービスイメージ要素が上げられるが、なかでもデザインとのかかわりも深い視覚的影響力は強く、マークを中心にイメージ形成要因の8割を占めるともいわれている。

問題はいかなるイメージを付加しようとも、いかに業績向上と結びつけるかにあるわけだが1986年11月の視覚デザイン研究所調査によれば、一般的には次のようなことがいえる。

- 一流評価度 その分野では一流だと評価されること。高品質なものをつくっていると思われること。
- 信頼度 安心して利用できる企業と思われること。
- 好意度 消費者から親しみや好感をもたれること。
- 想起度 マークなどから社名などを思い起こすことができること。

細かくみれば、消費者重視型企業と専門家重視型企業、あるいは業種別によって若干のずれはあるが、デザイン計画では、上記項目を考えながら「らしさ」、「らしい」といった事が最終的な判断となり、イメージ作戦をたてることが「カギ」になってくる。

この「らしさ」は、又別の問題としてとりあげなければならないほど難しく、又、時代と共に変化するものであるが、人の注目率を高め先にあげた企業の信頼性を高めるもので、非常にたいせつなものであり、現代のコミュニケーション・ルールの基本でもある。

(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

ポリスチレン

低密度ポリエチレン

高密度ポリエチレン

ポリプロピレン

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

名古屋支店 名古屋市中区栄2丁目1番1号(日土地名古屋ビル5F) 〒460 ☎052-231-8611

家電、OA機器に続き車部品も

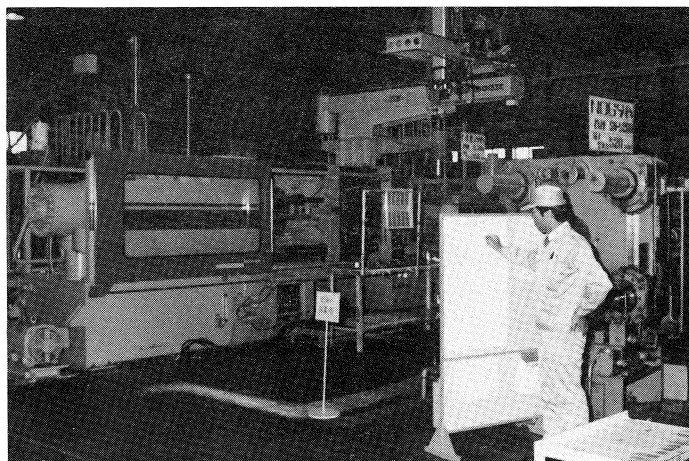
名古屋三光合成・岐阜工場

新年号の工場訪問は、理事会社である名古屋三光合成樹脂工業の岐阜工場（安八郡安八町森部）を訪ねた。安八町は長良川をはさんで羽島市と向かい合うが、工場のある森部は墨俣町に近い北部。用地は2万平方メートルと広く、ここに事務所、成形工場、組立工場、倉庫、それに4階建ての社宅が整然と建ち並ぶ。

元は羽島プラスチックの成形工場、といえはうなずかれる人は多い。昭和55年2月、名古屋三光合成が羽島プラスチックの経営を引き受け、その8カ月後に合併して名古屋三光合成の岐阜工場として再出発したもの。

新発足後の工場内部は面目一新

合併後、事務所や組立工場を増築、また、成形工場の設備も相次ぎ充実、県内でも指折りの成形工場へと模様替え、一新した。ここに男子71人、女子27人、合計98人が働らく。



射出成形工場の生産工程を見て回わる工場長の酒井さん

取締役工場長の酒井寛治さんは、さる8月に同じ三光合成グループの大阪三光合成から転勤してきたばかり『この工場は名神高速道路へも新幹線へも近く、それに美しい川も山もあり、環境に恵まれています』と話す。

三光合成とは、富山県の福光町に本社をもつ創業45年を重ねる総合プラスチック成形メーカー。名古屋三光や大阪三光はその系列会社で、グループ6社を連結すると年商370億円、従業員1,000人を越える。

三光グループ企業として成長へ

成形工場は500トン以上の大型インジェクションだけでも六基あり、東芝・名古屋や三洋・滋賀へ納品する家電の外装部品が主力。最近はリコー、エプソン、京セラからOA機器の外装部品を受注、成形し、さらには部品組み立てまで行い、付加価値を高めて出荷している。

酒井さんは着任してまだ半年足らずなのに、すっかり落ち着いた感じ。『合併会社としての苦労は前任の米谷さんがすっかり引き受けてく

れたので…』と謙虚に語る。これからの工場経営は『三光合成本社の力を借りながら、グループの一会社として確かな基盤をつくりたい。それには職場懇談会やQCサークル活動をもっと活発化し、技術と品質管理をレベルアップすること…』という。

ねらいは家電、OA機器に続いて自動車関連と取り組み、3本柱にすることという。

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□あけましておめでとうございます□

昨年は、円高不況、に明け暮れましたが、迎えた新年はどのような業況が待ち構えているのでしょうか。一昨年秋の円高以降、需要業界の輸出環境の悪化と国内需要の伸び悩みから、プラスチック需要は鈍化、迎えた新年も決して明るくなさそうです。しかも、ユーザーは製品の海外生産・海外調達などで対応、同時に成形加工業者へのコストダウン圧力を強めています。

このままでは原料樹脂の値下がり程度では吸収できず、成形加工業者の収益は悪化する一方です。これからはコストダウンの徹底、高付加価値の追求、技術力の向上、新規受注先の開発が大きな課題になるかと思えます。どうか、迎えた新年、プラスチック業界が、組合員企業が安定成長する年でありますように。

工組事務局も組合員の皆さんから一層、親しんでもらえるようがんばります。

□初行事、24日に新年懇談会を開催□

工業組合の新年初行事として、1月24日（土曜日）午後4時半から岐阜市藪田の岐阜県庁前・

藪田会館めしやで『新年懇親会』を開催する予定です。懇親会に先だって講演会も企画していますので、スケジュールを調整され、一人でも多くご参加くださるようお願いします。

□自動車ローンを利用してください□

自動車は年々高くなり、購入資金はどうされていますか。工業組合では県内金融機関、自動車ディーラーと提携し『自動車ローン』を実施しています。金利も5.5%（アドオン）と安く手続きも簡単、これまでに173台、総額2億1千万円もの利用がありました。

とくに今年度からは共済事業として、組合員企業だけでなく従業員の方々にもご利用いただけるよう拡充、自動車ローンの他に家電製品、健康器具、保健薬なども取扱っております。

岐阜県のプラスチック

1987 74号

昭和62年1月1日発行

発行 岐阜市六条南2丁目11番1番
(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

あけまして
おめでとう
ございます

昭和62年 元旦 岐阜県プラスチック
工業組合役員一同

岐阜プラスチック工業株式会社

取締役社長 大松幸栄

本社 岐阜市神田町9丁目25(大岐阜ビル6F)
TEL <0582> 65-2233 (代)

株式会社

東海ポリエチ工業所

取締役社長 大野繁俊

本社工場 羽島郡岐南町野中宇州崎
TEL <0582> 46-1313 (代)

品質と技術の工業部品専門メーカー

ムトー精工株式会社

代表取締役 武藤昭三

本社工場 各務原市鵜沼川崎町1-60-1
TEL <0583> 71-1100 (代)

コダマ樹脂工業株式会社

代表取締役 児玉庄一

岐阜県安八郡神戸町末守377の1
TEL <058427> 4141 番(代表)

合資会社

田中化学工業所

代表取締役 田中弘一

本社工場 関市小屋名520
TEL <05752> 8-2077

ひまわり印家庭用雑貨

東和化成株式会社

代表取締役 納土栄一郎

本社・工場 岐阜市前一色3丁目5番16号
TEL <0582> 45-5528 (代) 〒500
東京営業所 東京都中央区湊3-16-8
磯部ビル2F
TEL <03> 551-6300 〒104

バス・航空機・車輛・船舶用各種座席、航空機部品
強化プラスチック、太陽温水器

天龍工業株式会社

代表取締役 福西紀雄

本社 岐阜県各務原市蘇原與亜町4丁目1
TEL <0583> 82-4111 (大代)

大垣プラスチック
工業株式会社

取締役社長 日比正隆

本社工場 大垣市大島町2丁目394番地
TEL<0584>81-1347(代)
名古屋営業所 名古屋市東区代官町24
TEL<052>932-3945(代)

合成樹脂原料製造販売
委託加工及カラーリング

美濃化学工業株式会社

代表取締役 吉田博司

本社 岐阜県美濃市極楽寺改田1451-1
TEL<05753>3-1888

名古屋三光合成樹脂工業株式会社

岐阜工場

取締役工場長 酒井寛治

名古屋市南区鳥栖町2丁目98番地
TEL<052>822-1325(代)
岐阜工場 岐阜県安八郡安八町森部2454の1
TEL<058464>代表3388番

日本工芸株式会社

代表取締役 加藤法康

関市曙町16番地
TEL<05752>2-0328

有限会社 服部樹脂

代表取締役 服部昭元

山県郡高富町赤尾764の2
TEL<05812>7-2408

有限会社

加藤プラスチック製作所

代表取締役 加藤雄一

岐阜市鏡島1785-1
TEL<0582>51-5357

関化成工業有限会社

代表取締役 林光夫

本社 関市東町4の9の1
TEL<05752>2-1545(代)

工場 関市ひかり町
TEL<05752>2-4904

岐阜技研ポリマー
株式会社

代表取締役 篠田哲

岐阜市岩地3-7-15
TEL<0582>46-2541



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)

射 先 の 代 時

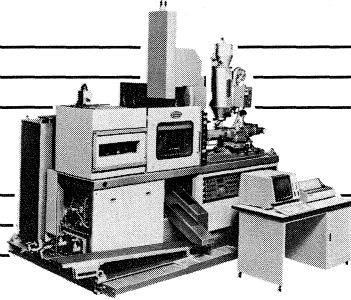
プラスチック射出成形専門技術で確かな明日に貢献します。

コンタクトレンズから人工心臓まで
医療に役立つプラスチック

高度情報化社会の推進者、
エレクトロニクス&プラスチック

プラスチックが貢献する
ニューメディアの実用化

未来の交通を変える
軽くて強いプラスチック



高精度で小型、軽量、そして低コスト…すでに当たり前となったエレクトロニクス製品。これらを可能とした背景にプラスチックは欠かせません。しかも、ニューメディア、バイオテクノロジーなど、今後社会を主導する分野では、ますます精度の高いプラスチック製品が求められてきます。射出成形機の専門メーカーとして実績を誇る日精樹脂は、信頼性の高い射出成形機、マイコンをいち早く導入した制御システム、総合的なシステム成形など、先進の技術で常にプラスチック業界の要望を叶えています。より深い専門技術とより広い応用技術で、今後もプラスチックの新しい利用価値を提供してまいります。

今日の課題を解決し明日の可能性を拓く

テクニカルセンター

充実したデータ処理システムや計測機器を完備したテクニカルセンター
成形品の試験や7H技術開発を行うとともに、顧客の立会試験にも利用されています。

NISSEI 精密射出成形機・世界のトップメーカー 日精樹脂工業株式会社

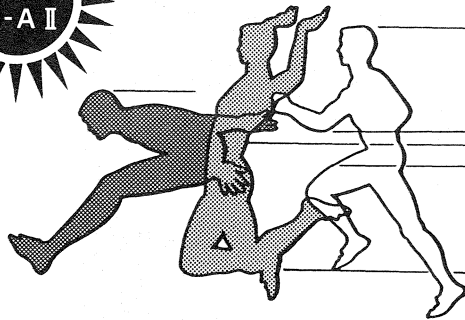
岐阜出張所 〒500 岐阜県岐阜市西部寺屋敷3-40番ビル4F ☎(0582)72-5952
本社・工場 〒389-06 長野県坂城町 ☎(0268)82-3000(大代表)
営業所 東京/大阪/名古屋/長野
出張所 全国34ヶ所 海外サービスステーション25ヶ所(21ヶ国)



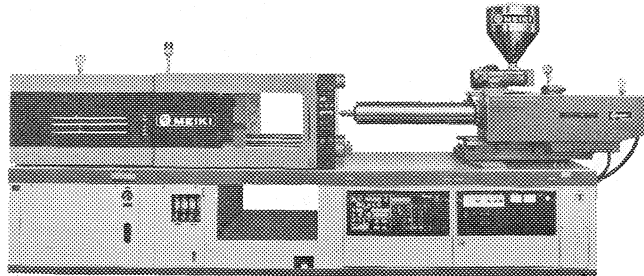
ホップ ステップ

ジャンプ

機能倍増・デザイン一新



- サイクル精密アップ
- FA化へステップ
- 品質向上・省エネ化
- 人間第一の操作と安全性



M-150A II L-DM

株式会社 名機製作所

〒474 愛知県大府市北崎町大根2
☎<0562>48-2111(代)
東京支店 ☎<03>221-7731(代)
中部支店 ☎<0562>47-2391(代)
大阪支店 ☎<06>386-2151(代)
関東営業所 ☎<0284>91-0816(代)
北陸営業所 ☎<0766>24-1012(代)
静岡営業所 ☎<0542>57-0312(代)
広島営業所 ☎<082>283-7941(代)
九州営業所 ☎<092>863-7197(代)

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

ゆたかな生活環境をクリエイト

発見と発明

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

ペラグラス®

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

ペラペット®



協和ガス化学工業株式会社

本社 〒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 ☎(0222)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 / 粒状品

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。

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