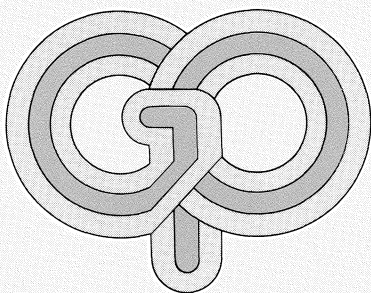


岐阜県の プラスチック



大野理事長の新年ごあいさつ
組合活動アンケートまとまる
中小企業事業団が2機器を開発し発表
今年度の技能検査合格者は二級8人

デザインのすすめ
組合員の工場訪問
事務局だより

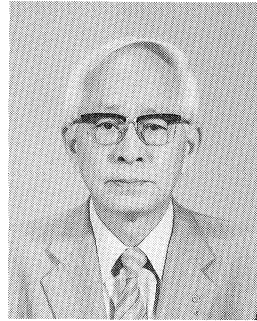
技能
検
定
合
格
証
の
伝
達
式
の
あ
と
組
合
員
と
一
緒
に
記
念
撮
影



構造調整の中でこそ 地域経済の活性化に期待

岐阜県プラスチック工業組合

理事長 大野 繁 俊



1989年ー。謹んで新年のご挨拶を申し上げます。

組合員各位におかれましては、ますますご清栄のこととお慶び申し上げます。

この年頭にあたりまして、まず、想いめぐらすことは「プラスチックの生産量が1,000万トン、金属に換算しますと6,000万トンに達し、鉄の生産量へと迫った」という業界ニュースであります。このことはわが国工業の発達と、材料性能や成形技術に対し、絶えざる改良と研究を進めてきた結果であるといえます。昨春秋、組合から大阪へ見学旅行しましたプラスチック・ゴム見本市を見ましても新しい機器、成形法、樹脂材料、製品などが一堂に公開され、めざましいプラスチック業界の発展ぶりが広く紹介されました。私どもプラスチック成形業者は、その業界を構成する一団体、一企業として大いに意を強くしました。

プラスチックは高度成長時代の落とし子といわれ、とかく代用品的なイメージがありましたが、その後の技術の発展に支えられて大きく質的に転換、素材革命の主役として躍進しております。とくにエンプラ部門では、優れた機能性樹脂が相次いで誕生し、金属や木材、紙など、これまでの主役の素材を駆逐しつつあり、プラスチック産業はますます根幹を太くし、成長を遂げつつあります。

折から、わが国の経済環境は、1ドル120円台という超円高時代を迎えております。数度のオイルショックと不況、これに続く貿易摩擦、円高、構造不況などと経済環境はめまぐるしく変動しております。幸い日本経済は円高不況を克服し、内需に主導された景気は拡大に転じつつあります。しかし、輸出業種の海外展開の進展から下請企業の受注減少、一方、急増するアジアN I E S製品との競合など、これまでになく急激な変化が生じています。景気が拡大する中で、このような構造調整の進展が地域経済へ影響を与えており、地域の活性化に大きく期待されております。

今日のプラスチック成形加工業界は、こうした悪環境にめげずに軽薄短小時代の主役として急成長を遂げていますが、まだまだ組合を取り巻く環境は極めて厳しいものがあります。どうか組合員各位の一層の努力によって業界が発展し、ひいては企業が繁栄することを祈念して、新年のご挨拶といたします。

分科会や支部活動で活性化

組合活動アンケートまとまる

ファクシミリ通信で情報提供を

岐阜県プラスチック工業組合は、昭和68年を創立記念の年として各種の事業を実施してきたが、その締めくくりとして『組合活動アンケート』を行い、このほど中間報告をまとめた。アンケートは、業界を取り巻く環境変化が著しいことから組合員のニーズを探り、新しい組合活動として事業展開して行くのがねらいで①地区別支部や業種別分科会を設け参画しやすい形で組合組織の拡充を図る②成形機や原材料の共同仕入れを行う③情報の収集や提供事業を強化し、ファクシミリ通信を実施する④後継者を中心に経営、技術の研究や研修会を行う一などの結果が得られた。工業組合では貴重な組合員ニーズとして新年度から順次、事業に組み入れていく方針でいる。

多い成形機や原料の共同購入希望

『組合活動アンケート』は、B5判6枚をセットに、6項目を順次、記入してもらった。

第一項目の「組合組織の充実」では①組合員の増強拡充が34.3%②地区別支部づくりと支部活動25.0%③業種別分科会づくりと分科会活動25.0%の意見が多かった。県内プラスチック業界は全県的に分散立地のところから、地域の会員が参画しやすい支部活動や業種別の分科会活動を活発化することを強く望んでいる。

第二項目の「共同化事業の充実」では、成形機の共同購入25.0%が最も多く、ついで共同受注、原材料の共同仕入れが多かった。今後、組合事業として「商談をかねた工場見学会」「メーカーを招いての機器説明会」「融資制度のあつ旋や説明会」などの開催が望まれる。

公設試験研究機関とのタイアップ

第三項目の「事務局機能の強化」では、試験測定機器の設置が18.7%で一番多く、岐阜県産

ブランドの創設15.6%とつづく。したがって県工業技術センターなど公設試験場との連携強化が重要といえる。また、ブランドの創設は分科会やグループの活動テーマとして期待できる。

第四項目の「情報の収集と提供」ではファクシミリ通信34.3%、行政施策や制度の情報提供28.1%、組合員名簿の・台帳の整備充実18.7%など。ファクシミリはすでに組合員の70%に導入され、実現可能な事業で、行政施策や諸制度を手始めにファクシミリで提供していく方針。

研修テーマは経営、新技術、新製品

第五項目の「研修会の充実」は、経営の研究會28.1%、後継者の育成25.0%がめだつた。組合青年部活動の充実が望まれるわけで、内容的には最新技術や新製品の開発研究も加え、とくに夜間の研修に希望が多い。

第六項目の「福利厚生事業」は、事業主や経営者向けでは厚生年金基金の開設、従業員対象では運動会やスポーツ大会の開催、共済・個人年金制度の実施に希望が多かった。

再生プラスチック用押出機 省エネ効果よく品質は向上

中小企業事業団が2機器を開発、成果を公開発表

形状加工面を高品質仕上げ 金型の自動みがき装置

中小企業事業団は、中小企業の技術水準の向上を図るために、中小企業向けの機械装置の開発を行う技術開発事業を実施しているが、このほどプラスチック業界など関係業界からの要望を受けて『再生プラスチック用押出機』と『金型自動みがき装置』の開発に成功し、その成果を公開した。

『再生プラスチック用押出機』は、PE、PPなどのフィルム・容器の廃プラスチック再生加工時の熔融・混練工程における品質の向上や省エネ化を図った。また『金型自動みがき装置』は、プラスチック金型の形状加工面を高品質な仕上げ面に改善する磨き工程を自動的に行う装置である。

いずれも61年度から3年がかりで研究開発を進めてきたもので、今後、プラスチック業界の活用がまれる。

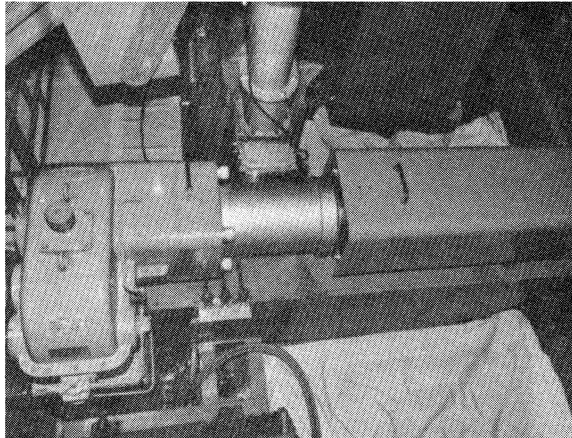
再生プラスチック用押出機

《開発の目的》 従来は廃プラスチック再生品専用の押出機が少なく、一般の押出機を転用して使用することが多かった。このため一定品質の再生品を造ることが困難で、しかも、生産性が低く、エネルギーの使用効率も低いものであった。

この開発事業ではかさ比重の小さい原料（ポリエチレン、ポリプロピレン）など、熱可塑性の汎用樹脂を対象に効率よく熔融・混練し、生産性及び製品の品質向上が図れエネルギー効率の高い再生プラスチック専用の押出機を開発を目的とした。

多段式の押出装置で3段は安定用

《開発システムの概要》 システムは現在、最も多く消費されている原料の種類や成形方法処理量を考慮したもの。

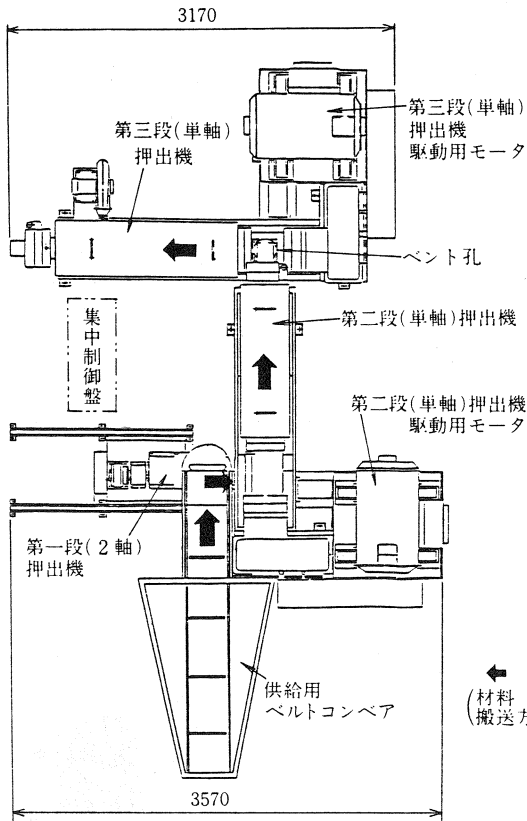


第二段単軸押出機の部分

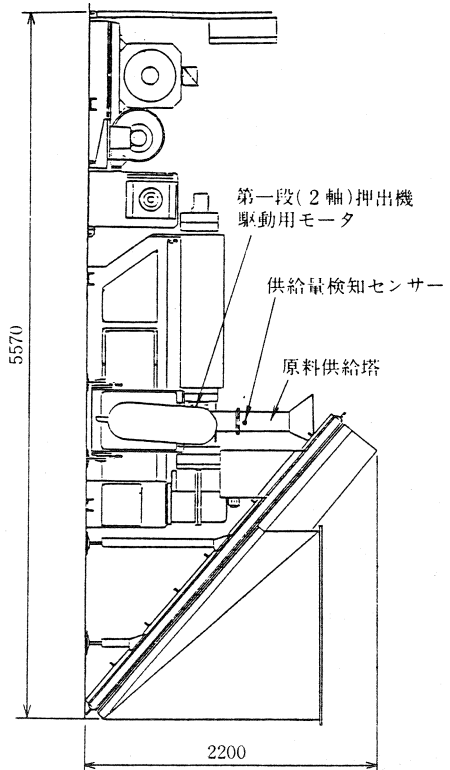
処理可能な再生用原料はポリエチレン、ポリプロピレンのオレフィン系樹脂。そのほかポリスチレン、エチレン酢ビアセタールを含有したオレフィン系樹脂も処理可能である。

処理可能な再生用原料の形状は、適当な大きさに粉砕したフィルム状の成形品、射出成形品中空成形品。

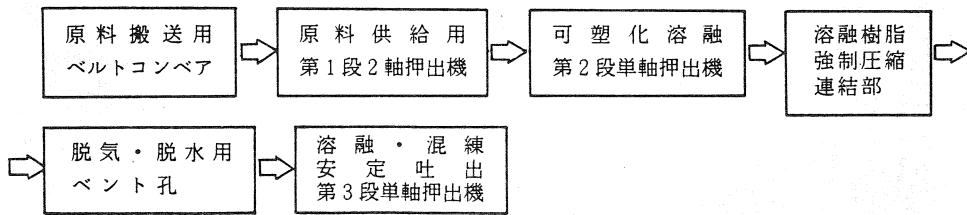
押出能力は200 kg/h。押出装置は多段式とし、原料供給用の第1段2軸押出機はスクリュ



— 平面 —



— 側面 —



一径が100 mm ϕ 。可塑化熔融の第2段単軸押出機もスクリュウ径100 mm ϕ 。最後の熔融・混練安定吐出を行う第3段単軸押出機はスクリュウ径130 ϕ 。

優れた排ガス機能をもち自動運転

《開発装置の特徴》 ①かさ比重の小さいフラフ状の原料を安定した状態で供給・吐出することができる。ベルトコンベヤによる計量搬送

により、フラフ状の原料を凝縮・凝固させることなく安定して供給することができる。また、供給用の2軸押出機により低速回転で、大量の原料を熔融・混練押出機本体へ供給することが可能である。

②優れた排ガス機能を有している。スクリュウ搬送による背圧効果と、駆動側に設けられた外部との多連通穴の組み合わせ、さらに第3押出機に設けられたベント孔より、原料中に含

まれる空気分・水分を効率よく排出させれる。

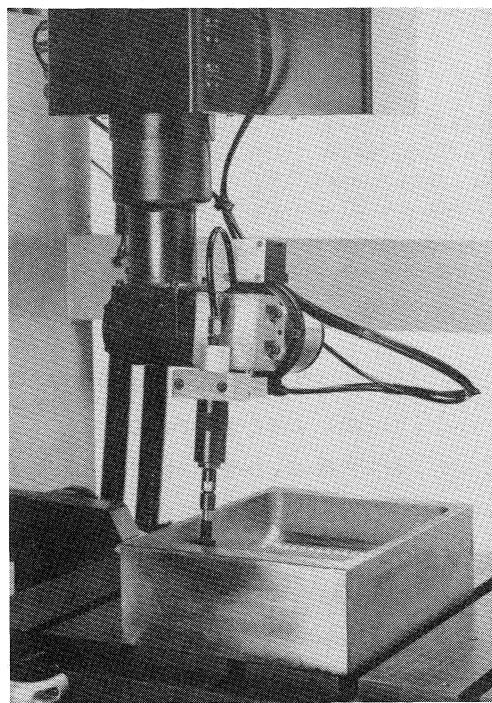
③スクリー方式により高い溶融・混練効果が得られる。スクリーの回転による安定した原料の供給と、溶融混練機による剪断・圧縮作用により均一な溶融と混練を行い、不溶解物等の残留のない溶融樹脂状態を作り上げる。

④全自動運転システムを採用している。ベルトコンベヤによる押出機への原料の搬送、供給用の2軸第1押出機から溶融第2押出機及び吐出用の溶融・混練第3押出機に至るまで、人出を要さない一連の自動搬送機構を備えている。

なお、開発機を製作したのはプラコー、スズエ電機の二社である。

金型自動みがき装置

《開発の目的》 近年、金型製造業界に対し金型の高品質、高性能化、短納期化、低価格化の要求が高まっている。しかし、金型製造工程



研磨作業中の金型自動みがき装置

の中で、大きなウエートを占めている「みがき工程」については、そのほとんどを熟練者の手作業に頼っている。

とくに、プラスチック金型などの複雑な形状で、高品質な仕上げを要する物については、全体として作業能率及び加工精度の面で問題があり、また、熟練作業者の高齢化と若年労働者の不足という事態が深刻化しつつある。

これらの問題に対処するため自由曲面を有するプラスチック射出成形金型を対象とし、複雑な形状の金型を高品質に能率よく磨け、省人化コストの低減、短納期化に対応できる「金型自動みがき装置」を開発した。

動作範囲は $1,000mm \times 850mm \times 300mm \times 360^\circ \times 255^\circ$ となっている。

自由曲面をもつ射出用金型が対象

《開発装置の概要》 開発装置は自由曲面をもつプラスチック射出成形用の金型を対象とした自動みがき装置で、作業者の指示した磨き条件に従い工具を金型のみがき対象面に対し直角に、所定の力で押し付けながら均一に磨ける。

この装置は、ガントリー方式の直角座標型5軸同時制御ロボット本体を中心にATC（工具自動交換装置）フローティング機構を備えたツール部、システムコントローラ、ロボットコントローラ、教示ペンダント、カラーディスプレイからなるコントローラ部並びに研削液循環装置の周辺装置で構成されている。

うねり、だれののない高品質仕上げ

《開発装置の特徴》 ①みがき工具を対象面と直角に、所定の力で押し付けながら均一に磨くことにより、カッターマーク（ $50\mu m$ 程度の凹凸）のある形状加工面から、うねり、だれののない高品質な仕上げ面（ $0.3\mu mRmax$ 程度）

を得ることができる。

②押し付け力、送り速度、ピッチ、工具の回転数、磨きパターン、磨き回数と時間等、磨き条件を自由に設定することができる。

③メニューの選択による対話方式なので、操作性が優れている。

④ロボットの直動軸及び回転部分に直動型のダイレクトドライブモーターを採用しており、従来の機種に比べて教示作業が容易である。

⑤磨き対象面の形状を容易に教示できる代表点教示方式と、ロボットを直接手で操作するダイレクト教示方式の採用により、教示時間が短縮された。

⑥ATC（工具自動交換装置）を装備しており、長時間の自動運転が可能になった。

なお、装置の開発委託先はダイキン工業㈱とロボットメーション㈱の2社で運転研究は㈱門野金型製作所の協力より完成した。

『再生プラスチック用押出機』と『金型自動みがき装置』の公開普及説明会の詳細資料は、工業組合事務局に保管してあります。閲覧してください。



足立さんが卓越技能者に

職業能力開発促進大会で知事表彰

『第9回岐阜県職業能力開発促進大会』が県と県職業能力開発協会の主催で11月22日、岐阜産業会館で開かれた。職業能力開発の重要性を周知し技能尊重の気風を呼び掛けるもので、この席上、卓越技能者、職業訓練、技能検定推進功労者など94人が表彰された。

とくにプラスチック業界からは岐阜プラスチック工業の足立弘之さんが「卓越技能者」として県知事表彰を受けた。足立さんは、プラスチック製品の製造に優れた技術を発揮し「屈曲管成形用金型」を考案し、エルボ型塩ビ管継手の生産を行い、業界発展と後継者指導を行った。

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

講演会やシンポジウム開催

□ 岐阜地域産業イメージアップ21委発足 □

プラスチック工業組合はじめ家具、繊維、菓子、酒造、金属、印刷など岐阜地域の七業界団体は、互いに連携し、産地のイメージアップを図ろうと「岐阜地域産業イメージアップ21委員会」を設け、地場産業総合振興事業と取り組むことになった。

委員会は各団体のトップと事務局の代表、それに伊奈波県事務所が加わり、事業は業界ごとに現状や問題点を洗い出して討議し、また、講演会やシンポジウムを開催し、イメージアップの方策を探る。さらに展示・イベント施設や人材の開発、地域ブランドづくり、産業と観光の結びつきなどについても話し合い、マーケティング戦略の検討も行う。

講演会は2回を予定し、その第1回は昨年11月22日、岐阜産業会館に各業界の関係者約150人が集まり開かれた。テーマは「地場産業のソフト化戦略」で、講師は三菱総研の柳沢賢一郎主任研究員。

柳沢さんは「岐阜県とはどんな県か」「ソフト化戦略をどうたてるべきか」について講演した。

その中で「未来博というイベントに成功したからといって、人々は再び岐阜へ来てくれるとは限らない。いま岐阜県に、会場跡地にメモリアルホールをつくる計画があるがむしろ成功を機会に県外に向かって施設計画を進めることが大切だ。上昇した知名度をさらに生かすのなら岐阜につくらず、県産品や観光を売り出したい大都会に展示館や岐阜県をPRする施設づくりを計画すべきである」と述べた。

第2回講演会は、1月17日に岐阜産業会館で開催される。



岐阜地域産業イメージアップ委員会の初事業

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) (〒100)

今年度の技能検定合格者は二級 8 人

理事会の席上で大野理事長から証書を伝達

本年度のプラスチック射出成形・技能検定の合格者が決まりさる12月12日、岐阜産業会館会議室で開催した理事会の席上で「検定合格証書」の伝達式を行った。

検定合格者は12人、組合関係は8人で、いずれも二級ばかり。今年を受検者は一級 8 人、二級36人と大量受検したことからみると、合格率は低調であった。

伝達式は各理事らが見守る中大野理事長が一人一人に証書、

技能士章、技能士バッヂを手渡した後「プラスチック射出成形技能士は、まだ、全国的にも少なく、検定合格を誇りにしてほしい」と激励した。

検定合格者は国枝裕之（名古屋三光・岐阜工場）和田東洋美（武藤化成工業所）金武俊之、可知稀久也（岐阜プラスチック工業）木村充男（大栄工業）中島市則、野田一彦、川口康之（岐阜プラスチック工業）のみなさん。

これで岐阜県下の技能士は一級 5 人は変わり



大野理事長から合格証書を受ける技能検定合格者

なく、二級が97人となった。

1月15日に成形用金型の技能検定

本年度から新しく岐阜県でも「プラスチック成形用金型製作」の技能検定が行われる。受検希望者は11人で、実技試験は、当工業組合と金型工業組合の協力のもとに1月15日と同16日の両日、揖斐郡大野町にある岐阜職業訓練短期大学校で行われる。

学科試験は64年1月29日（全国一斉）に岐阜大学で行い、合格者の発表は64年3月24日

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

デザインのすすめ

岐阜県プラスチックデザイン協会

イメージへの対応

県工業技術センターでは、デザインへの高い関心の高まりとともに、デザイン講習会やセミナーの機会を多くして、県内企業のデザイン開発に必要な資料等の情報提供を行っている。

しかし、製品個々のデザイン開発においてはなおかつ細々なところに迷いを生じ、商品化への不安は取り除けないものである。

特にサイズや材質は、製品の色などとは違い生活者のニーズが掴みにくく、製造コストや取り引き上の問題として企業側の都合で判断されることが多いため、生活者への対応として不安を残す部分が生じやすい。このような企業の現場においても、『イメージ』はそれを判断する重要なカギとなっているが、問題は誰のイメージで判断するかにかかってくる。

県内企業の中にも、女性を対象にした製品であれば、女性従業員や奥さんの意見を聞き判断しているなど、努力されているようであるが、重要なことは、ターゲットとする生活者ニーズに近づく事であり、女性の意見を採用すれば良いというものでもない。

たしかに、使わない人よりも実際に使う人の

意見のほうが有効であるが、「どちらが高級感があるか」、「どちらが都会的か」、「どちらが知的か」、また「どちらのピンクのほうが多くの女性に好まれるか」など、個々の問題では女性と言えどターゲットの「好み」にどれだけ近づけるかが重要であるからである。

東京の某靴メーカーでは、10年も前から社内従業員のファッションセンスをテストし、開発製品のジャンルと足のサイズにあわせた、デザイン評価グループをいくつか作り、製品デザインを決定している。

このような人の感性を分析し、必要な開発プロジェクトを設置する方法は、前年11月に行った当工業技術センターのデザインセミナー、日本カラーデザイン研究所の資料によってもできると思われるが、要は作り手側がターゲットとする生活者の感性（求めるイメージ）をどれだけ把握し、どれだけの尺度をもって判断したかによって、デザイン開発へのリスクの低減が図れるのである。デザインは（何かを売り）その市場確保の戦略でもある。その戦略がどこまで成功したか、次期戦略立案のためにそれを記録していく事も忘れてほしい。

※日本カラーデザイン研究所の資料については下記にお問合わせ下さい。

（県工業技術センター 技術振興部デザイン）

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

シェア・ナンバーワンを勝ち取れ

岐阜プラスチック工業

新年の組合員訪問は、工場訪問というより社長訪問とし、岐阜プラスチック工業の大松利幸社長を訪ねた。大松さんのことは、いまさら記すまでもないが、昨年の工業組合創立20周年記念式典のわずか10日前、5月17日に急逝した大松幸栄工業組合理事長の長男である。しかも、この日は大松幸栄社長が会長となり、利幸副社長の社長昇格を決める株主総会と役員会の朝だったという、劇的な社長交代で登場した人。

その利幸社長は明けて42歳。昭和45年慶応大学卒業後の三年間にわたり三菱油化で勉強、48年に岐阜プラスチック工業へ入社、いろいろ後継者教育を受けながら専務、副社長をへて今日に至っている。

社長に就任してもう7カ月余。二代目社長としてすっかり板についた感じ。大松社長は

就任早々当時を振り返りながら「先代社長の大きさというか重みというか、いま、ひしひしと判ってきた。したがってオーソドックスかも知れないが、創業社長が35年の間に残した経営ノウハウを活かして進みたい」と話し始める。しかし、事業内容の展開になると新社長は目を輝かす。

福島に最新鋭の成形工場を建設

「プラスチックは第二の発展期に入っている。先代は日用雑貨品、コンテナ、工業部品、食品包装容器などの各部門を設け、プラスチック成形の総合メーカーへと成長したがいずれの部門もナンバーワンではない。このため新しいスローガンを「ナンバーワンを勝ちとれ、において、各部門は専業に専念することにした」さらに「部門ごとのナンバーワンが多くなれば次の目標は“株式の上場、です」と意欲を盛り上げる。

その具体的な動きが、早くも現われた。新聞紙上では「福島県に最新鋭の成形工場を建設」と報道されたが、食品包装容器からコンテナまで生産する総合的な工場にしていくという。

大松社長は、昨年の五月総会で当工業組合の理事に選ばれた。やがては県はもとより全国の成形加工業界を背負って立つ人。「今後の団体活動は…」と水を向けると「岐阜県は他県と異なり、広い業種で構成されている。工業組合はこの幅広い業種をメンバーに取り込めば、大きな活動ができる」と父親譲りのリーダーシップを発揮する。



「各部門のシェア・トップをめざす」と語る大松社長

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□

空前の株式ブームとリクルート騒ぎのなかで1989年を迎えました。この新年、プラスチック業界にとっては、どのような経済環境が待ち構えているのでしょうか。迎えた新年もプラスチック業界が、また、組合員企業の皆さんがますます発展、成長する年でありますように・・・。

事務局としても、迎えた新年を一つの節目として、お手伝いさせていただきます。

□初行事、27日に新年懇親会を開催□

工業組合は新年の初行事とし1月27日(金曜日)午後4時から西柳ヶ瀬日ノ出町の岐山会館で「新年懇親会」を開催します。懇親会に先立って講演会(講師は大蔵省・岐阜財務事務所長の湯野川仁氏を予定)開催します。スケジュール

を調整され、一人でも多くご参加ください。

□火災は早期発見・そして初期消火□

消火器のトップメーカー・ヤマトの「二酸化炭素消火器」(業務用)をあっ旋しております。泡・粉末消火器と違いほとんど汚すことはなくちょっとした出火にも、素早く消火でき、後始末もほとんど手間いらずです。また、消火スピードが早いので、配電設備や機器等に威力を発揮します。ご注文は工業組合まで。

岐阜県のプラスチック 1989 86号

昭和64年1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

FAX (0582) 76-1525

岐阜県プラスチック工業組合

発行責任者 篠田裕之

UL・94-VO 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



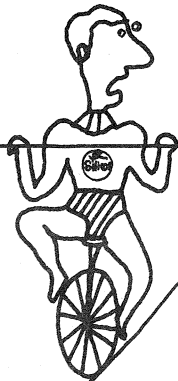
ニーズに**適確に**
こたえることで
未来の扉をひらきます

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、型を傷けません。
- 複雑な型にも使えます。
- 品種が豊富です。



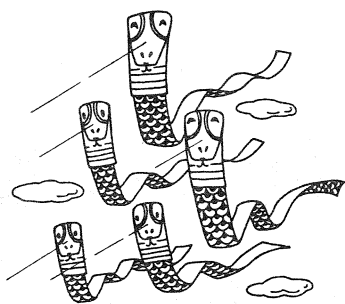
信越シリコーン

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)

東海ポリエチ工業所
幸多し
どうも
上野繁俊
元旦



岐阜県プラスチック工業組合
役員一同

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

代表取締役会長 児 玉 庄 一

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

岐阜プラスチック工業株式会社

取締役社長 大松 利 幸

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

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興亜町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 山本幸雄

名古屋市南区鳥栖町2丁目93番地
TEL<052>822-1325番(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

関市西田原415
TEL <05752>2-0328

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

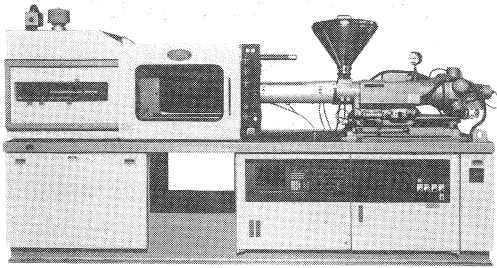
岐阜技研ポリマー 株式会社

代表取締役 篠田哲

岐阜市岩地3-7-15
TEL<0582>46-2541

射出成形を知りつくしたNISSEIだから 満足出来る高度ソフトいろいろ。

—— 射出成形機づくり40年。先進技術で常に業界をリードし続けるNISSEI——
射出成形機を「精密産業機械」として位置づけ、あらゆるニーズに応える豊富な機種・システムが、各産業界から高い評価を得ています。しかも、ユーザーの皆さまの利益追求のために、長年の経験を生かし、射出成形をトータル的な視野でとらえ、多様化する成形加工の課題に挑みつつ、明日のプラスチック産業の発展にむけて、大きく前進しています。



NISSEI

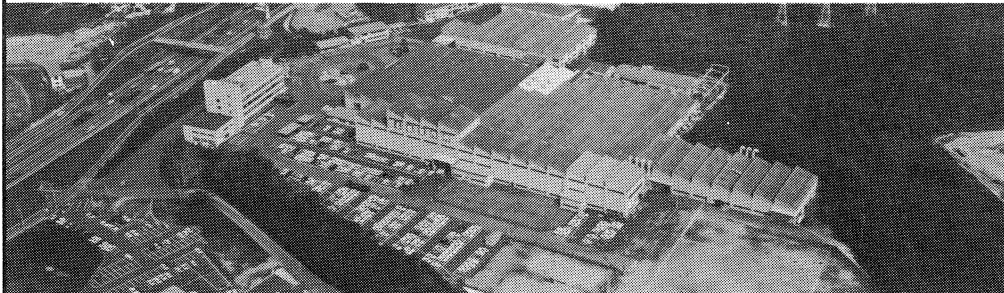
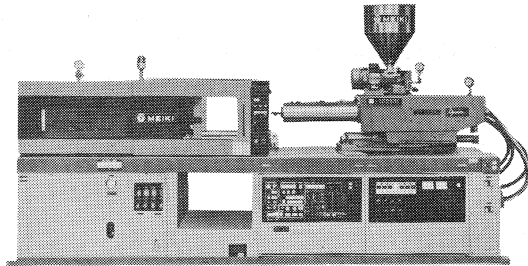
プラスチック射出成形機・世界のトップメーカー

日精樹脂工業株式会社

岐阜出張所 下500 岐阜県岐阜市西部寺屋敷3-40番ビル1F ☎(0582)72-5952
 本社・工場/長野県坂城町南条2110 ☎(0268)82-3000(大代表)
 ■東京事務所 ■営業所/西関東・東関東・大阪・名古屋・長野・東北・広島
 ■出張所/全国29カ所 ■海外サービスステーション27カ所19カ国

MEIKI の理想は名機です

プラスチック射出成形機の
 専業メーカーとして、型締力35
 トンの超小型精密機から
 12,000トンのジャンボダイナに
 至るまで、プラスチック射出成形
 機一筋にかける情熱は、各種の
 名機を業界へ送り出しています。



株式会社

名機製作所

本社・工場

愛知県大府市北崎町大根2 電<0562>48-2111

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 〒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)166-1525



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

いつもクリーンでいたいから、飾る気持ちで選びたい。



GRACE

Utility goods & Chic circumstance

—— グレイスシリーズ ——

様々な暮らしの道具の中で、これほどベーシックで、また、なくてはならないものはありません。グレイスは屋内・外をとわず環境にマッチするデザイン配慮をコンセプトにした質の高いシリーズです。決して飾らない道具達が新しい住空間を創造します。

RISU リス株式会社

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番地(大岐阜ビル6階)
- 生産本部：各務原市前渡東町4丁目222番地

岐阜プラスチックグループ

- リス興業(株)
- リスバック(株)
- リス(株)
- 東北リス(株)
- 東京リス(株)
- 大阪リス(株)
- 四国リス(株)
- 九州リス(株)
- リスエンジニアリング(株)