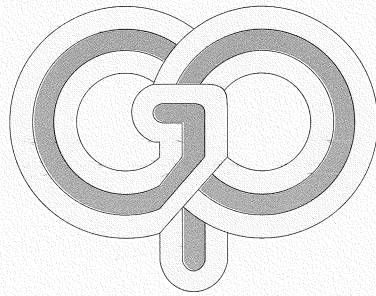


岐阜県の プラスチック



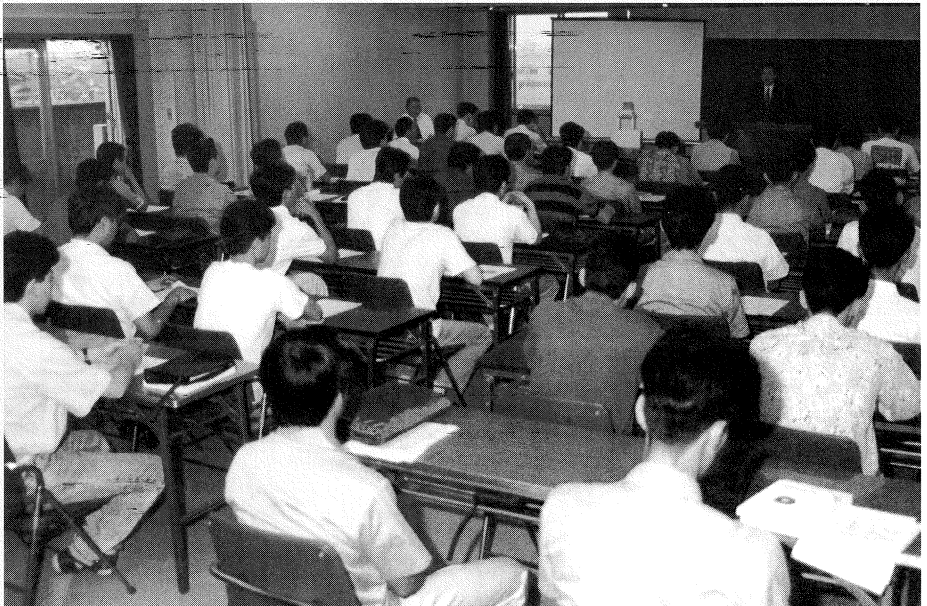
工業組合創立25周年記念式典の開催内容を決める
ハイテク時代にふさわしく技能検定は今年度も大量に受検
中小企業の「採用・面接のカンどころ」
ペレットの流出防止に協力を・プラ工連がマニュアル

デザインのすすめ

組合員の工場訪問

事務局だより

技能検定受検のための特別研修会



内外の関係者招き盛大に

25周年記念式典の開催内容決る

10月7日、岐阜グランドホテルで

岐阜県プラスチック工業組合は、5月に開いた通常総会で『工業組合創立25周年記念式典』の開催を決めたが、理事会はこれを受けて7月27日に会議を開き、式典開催内容の詳細を決め、具体的な準備に入った。

工業組合は昭和43年の6月8日に創立、いらい岐阜県プラスチック加工業界の主軸となって業界の振興発展に寄与してきたもので、今年は創立満25周年を迎えたことから10月7日午前10時から、岐阜グランドホテルで記念式典を開催することにした。

式典当日の役割分担など決める

理事会で決めた創立25周年記念行事は、実行委員会（委員長は日比勝次副理事長）がまとめた素案をもとにしたもので①記念式典の式次第②組合功労者表彰③記念講演④来賓招待者⑤記念誌の発行⑥記念品⑦式典当日の役割分担などの詳細である。

記念事業の中心となる式典は、工業組合全員の出席のもとに、10月7日午前10時に開式、約1時間を予定している。式典の内容は理事長の式辞、つづいて来賓の祝辞、組合功労者表彰、技能検定功労者表彰などを行い、創立25周年を迎えたのを機会に、業界の一層の発展を誓う。

官公庁、団体、賛助会員を招く

来賓招待者は中部通産局、岐阜県、工業技術センターなど官公庁、日本プラスチック工業連盟、愛知県プラスチック成形工業組合、岐阜県中小企業団体中央会など関係団体をはじめ約36機関の代表。さらに今年から工業組合に加入、スタートした賛助会員34社を招く。

組合功労者表彰は、岐阜県知事表彰、技能検定功労者表彰などを予定、現在、被表彰者のリストを調整しているところである。

記念講演は「樹脂のリサイクル」

記念式典の後は、約1時間にわたり記念講演を行う。

講師は社団法人プラスチック処理促進協会調査広報部長の中根和博氏で「プラスチックのリサイクル」をテーマに、プラスチック廃棄物の処理や再資源化対策の現状、技術、社会的要請、関係法令など各面の考察と解説をする。工業組合は今年度の新事業計画にプラスチックのリサイクル問題を取り上げていることから、今回の記念講演に対する意義と期待は大きい。

記念事業の最後は記念パーティーで、参加者全員が交流を深める。とくに賛助会員を招いての初事業だけに、組合員と成形機、原材料などプラスチック関係者と親睦・交流に大きな関心が寄せられている。

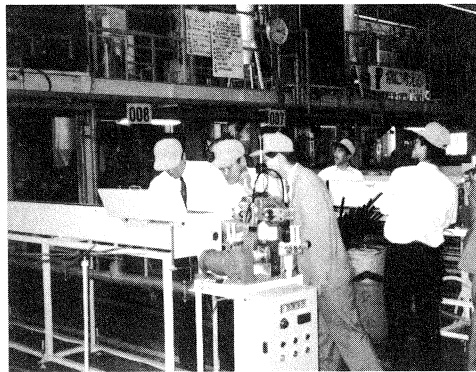
なお、工業組合は創立25周年を記念して『記念誌』の発刊準備も進めている。

未来工業の工場を見学

組合青年部の7月研修会

工業組合青年部は7月研修会として7月16日、未来工業(株)の本社工場(輪之内町)と養老工場を見学した。

この日、久世部長ら青年部一行は岐阜産業会館に集合、車に分乗し本社と養老工場を見学した。未来工業は昭和40年に山田昭男氏を社長に創立され、ユニークな社風とQC活動で急成長し、昭和48年から投資育成会社の育成企業となり、現在は名証二部上場企業。全国に7工場を建設して、分電盤はじめ配電関係の資材や部品を生産している。施設は射出成形機176台、押出成形機59台など多数の機器を所有、工業組合員の見学コースにぴったりの工場だった。



本社工場では会社概況の説明(写真上)を聞いたが「社員に自由に考えさせ、縦割りより横割りを大切にする」「異業種のQC活動に力を入れ、現場で物を見て現場で物を考えさせる」「社員が850人もいるのに労働組合はなく、管理部門は30人と他社の半分」などと、ユニークな経営姿勢に青年部員は感銘を受けた。

各務原に産業会館完成

記念展に岐阜プラと天龍が出品

各務原市が商工業の拠点として建設した『各務原市産業文化センター』が、各務原市那加桜町に完成した。総工費は約76億円で、地下1階地上8階、延べ約1万5千㎡の規模。

その会館記念事業として7月2日から3日間『各務原産業フェア・テクノボックス』が開催され、一般展示ゾーンに組合員の岐阜プラス



岐阜プラスチック工業の展示コーナー

チック工業と天龍工業の2社が出品した。

岐阜プラスチック工業は「地球にやさしく」を基本スタンスに開発した各種のゴミ容器、コンテナ、コンポスト、ボックスパレット、食品容器、さらにはOA部品の数々を出品した。

また、天龍工業は新幹線のぞみシートと水道直結型の真空式太陽熱温水器・テンリュースーラーを出店した。とくに、のぞみシートは乗物座席のトップ企業としての自信作で、来場者が替る替る座るなど好評だった。



天龍工業の新幹線のぞみ号座席シート

技能検定は今年度も大量に受検

「ハイテク時代」1、2級で69人が参加

工業組合は岐阜県職業能力開発協会からの受託事業として、6月24日から7月16日までの16日間、岐阜県工業技術センターで『平成5年度・プラスチック射出成形技能検定』を実施した。これに先立ち6月18日から3日間、受験者を対象に『プラスチック成形技能士への挑戦』をテーマに特別研修会（中央会の補助事業・組合自主研修事業）を行い、基本からみっちり勉強してもらい、検定試験に備えた。

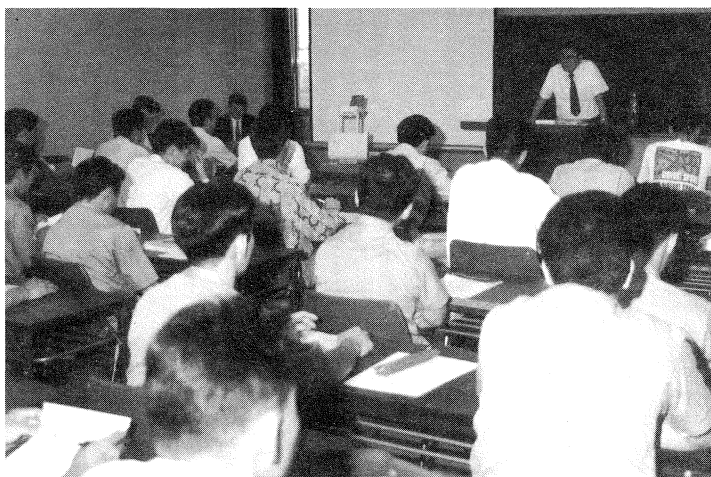
ハイテク時代に ふさわしい検定

今年度のプラスチック射出成形の受験者は、実技、学科ともで1級6人、2級63人の合計69人。この受験者数は過去最高の平成2年度には及ばなかったが、ハイテク時代にふさわしい大量受検となった。

技能検定に先立って開催した特別研修会は、6月18日から3日間、実技検定試験会場と同じ工業技術センターの3階講堂で行った。

研修内容は①技能検定と受験対策と傾向②成形材料と射出成形条件—の講義で講義の後は模擬試験を行った。2日目と3日目は、成形機の取扱い実習と成形不良対策を繰り返すなど、合格率向上と技術レベルのアップをめざし、例年の講習会とは異なる徹底した研修を行った。

なお、開講式には大松理事長が出席し「バブ



特別研修会と検定委員の見守る中で行われた実技の技能検定

ル経済時代は、とかく技術が軽く見られがちであったが、この不況に直面して専門技術が尊ばれるようになった。今日の技術革新時代、やは

り技術の研鑽がなければ、企業も業界も発展しない。その技術革新を支えるのは、皆身さん方の若い技術者である」と激励した。

実技の技能検定は例年より1カ月余早いペースで開催、2級の検定は6月24日から7月13日までの13日間（午前、午後2人ずつ）にわたって行った。また、1級の実技検定は7月14日から7月16日までの3日間行った。

検定時間をフルに活用し取組む

受験者は公開抽選で決まった日精、住友の各インジェクションの前に立ち、2級が3時間、また、1級が4時間の検定時間をフルに活用し検定課題のプラスチックケース2種類（1級は100個、2級は40個）を成形加工した。

実技試験は、たんなる成形作業だけではなく運転前の点検、金型の取り付け、型締め力の調整、リミットスイッチの調整などと、成形作業の事前・事後までも採点の対象になるとあって

受験者は緊張の連続であった。

なお、学科の検定試験は8月29日、岐阜大学で、全国統一のペーパーテストが行われる。合格者の発表は10月7日に予定される。

知識がないと実技に応用できぬ

首席検定委員をつとめた西川隆久さん（岐阜プラスチック工業(株)生産副本部長）は「技能検定受験者が年々増えていることは、県内技術のレベルの高さを表して喜ばしい。しかし、近年各企業の生産形態が分業化してきたことから、技能者の技術レベルに格差が生じてきている。技能検定の合格率が低いのはこれが原因といえよう。技能検定は成形作業の各工程に一定以上の技能水準を身につけないと、合格しない。頭で覚えた知識と、実際の技術が一致しないと目標とする製品は生まれない。また、応用も効かない。何よりも大切なのは、やはり基本といえる」と、基礎知識の大切さを強調していた。

学科の模擬テスト結果はまずまず

材料、製図、金型ではひとがんばりを

工業組合は6月18日から3日間、技能検定受験者を対象に特別研修会を行い、その席上で52人を対象に学科試験の模擬テストを実施した。

その結果、平均点は40.6、最高点は97点、最低点は15点であった。合格圏内の人は7人で、合格予備軍といえる40～59点の人は23人もおり本試験の8月29日までの努力が待たれる。

出題分野別の解答傾向を見ると、正答率が高いのは「安全衛生」に関する問題。ついで「成形法」「成形機」の順である。一方、正答率がもっとも低く、無回答・誤解答率が高かったのは「材料」に関する問題であった。この分野では4割近い人が無回答という結果からすると、新しい樹脂が相次いで開発、登場している樹脂

についての知識の低さがうかがえる。

「金型」「製図」は50%前後の正答率でまずまずだが、残念ながら誤回答が多く「材料」とともに一層の受験勉強が必要である。

今回の模擬試験結果を、昨年度の模擬試験結果と比較してみよう。

昨年度は模擬試験を27人が受け、平均点は今回よりも10.5点も低い30点で、合格圏内は1人であった。これが本試験では31%の人が合格した。模擬試験結果からすると受験者は本試験までの間にかなりの努力をしたことになる。

本年度の模擬試験結果は昨年度に比べてかなり上昇していることから、希望的観測ながら好結果が得られそうだ。

大切な事項から集中的にチェック

中小企業の「採用・面接の坎どころ」

若年労働力が不足していることもあって、中小企業では募集に応じてくれる若い労働者となると、手当たりしだい採用してしまい後で悔やむ例が少なくない。欲しいと思っても応募者がいないような場合、止むを得ないこともある。一度採用した者は簡単に辞めさせられず、そうかといって定年まで雇用を続ければ労務費だけでも膨大な費用になる。景気の低迷で労働力需給は緩和傾向にあるといっても、人材の採用にはもっと慎重を期すべきではないか。次は『従業員の採用・面接の坎どころ』を紹介すると。

チェックは履歴書と面接だけ

それでは、どうすればよいか。中小企業の場合、大企業のようにいろいろな試験をして能力や性格などをチェックして選考することは事実上できない。可能な選考方法といえは応募時に提出させる履歴書、あとは面接だけである。この二つを活用して、可能な限り必要なチェックをする以外に道はない。

仕事をしてもらうために人を採用するからは「この仕事をするには少なくとも、この程度の知識や技術をもって欲しい」というものや「これだけの免許や資格がなければこの仕事に就かせることはできない」といった要件がある。

このようなことを最低資格要件と呼ぶが、応募者がこの要件をどの程度満たしているのかをはじめ「どのような能力なり、性格を持つか」を予め把握するための手がかりとして応募書類の提出を求めるようにしたい。

項目をしぼってチェックする

採用面接で調べるものは、主として人柄、性格といったものと、仕事をするのに必要な

基礎的知識とか、能力といったものである。

どんな評定項目があるかという①堅実性②社会性③積極性④専門知識⑤指導力⑥計画性表現力—といった項目が一般に多く用いられている。

しかし、ここに掲げた項目にこだわる必要はないが、それぞれの企業で会社組織の運営上、また業務運営上、これだけはという項目にしぼってチェックすることも大切である。次のページの「採用面接評定票」は、評定がしやすいように作成したものである。

カンや印象だけで評価するな

採用面接というと、企業規模の大小を問わずほとんどの企業が用いている方法がある。それは応募者1人に対し、評定者（試験官）1～3人が対面し、評定者がその時々に応じた質問を出し、それに答えてもらうという方法である。

これを「自由面接法」と呼ぶが、この面接方法は面接者の社会経験が豊かで、面接経験を積んでいて、人物評価に優れているなら、信頼できる評定が望める。

こうした評定者は極めて少数で、多くの場

合、この方法をとると質問も限られたものになり、実体は何もつかめない。結果としては評定者の体験とかカンとかで評価してしまったり、第一印象で評価してしまう。

評価は客観性の向上が大切に

こうした欠点を防ぐため、いろいろの技法があるので紹介すると。

①標準面接法＝質問を通してどのような

チェックをしていくか、予め決めておき、評価する②圧迫面接法＝面接中に応募者の机の上の電話を鳴らし、突然の行動様式を評価する方法③集団討論＝応募者間で討論してもらい、その時の発言や行動を評価していく。客観的な評価のしやすい方法。

ともあれ景気の低迷で労働力は緩和傾向にあり、この機会に、中小企業はよい人材を確保したいものである。

採用面接評定票

受験者名 _____

評定者名 _____

評定項目	着	眼	点	評価尺度
表現力 自分の考えを正しくわかりやすく人に説明できるか	<input type="checkbox"/> 話すことに統一性がある <input type="checkbox"/> 用語が適切である <input type="checkbox"/> 音声が明瞭である <input type="checkbox"/> 思っていることを十分にのべている <input type="checkbox"/> 要領よく簡潔である	<input type="checkbox"/> 話が一貫していない <input type="checkbox"/> 用語が適切でない <input type="checkbox"/> 音声が不明瞭である <input type="checkbox"/> ハイ、イエが多い <input type="checkbox"/> 話が冗漫である		上 中 下
社会性 まわりの者と調和し円滑な集団活動ができるか	<input type="checkbox"/> おだやかで親しみやすい <input type="checkbox"/> 他の人と協調する <input type="checkbox"/> 人の意見を尊重する <input type="checkbox"/> 適度に独立心がある <input type="checkbox"/> 思いやりがある	<input type="checkbox"/> すぐに感情をあらわす <input type="checkbox"/> 極度に内気・神経質 <input type="checkbox"/> 独断的・自己中心的である <input type="checkbox"/> 自信過剰さみである <input type="checkbox"/> わがままである		上 中 下
積極性 自らすすんで事にあたるか	<input type="checkbox"/> 何でもやり抜くという迫力がある <input type="checkbox"/> ねばり強い <input type="checkbox"/> 向上心、研究心がある <input type="checkbox"/> 自分から働きかけていく <input type="checkbox"/> 決断力がある	<input type="checkbox"/> しまりがなくだらだらしている <input type="checkbox"/> 持久力がなくすぐじける <input type="checkbox"/> 向上心に欠ける <input type="checkbox"/> 人に言われて動くことが多い <input type="checkbox"/> 優柔不断である		上 中 下
堅実性 誠実で信頼できる人物か	<input type="checkbox"/> 意志が強い <input type="checkbox"/> 辛抱強いほうである <input type="checkbox"/> 頼りがいがある <input type="checkbox"/> 誠実である <input type="checkbox"/> 素直で純朴である	<input type="checkbox"/> 意志が弱く誘惑に負けやすい <input type="checkbox"/> 気まぐれである <input type="checkbox"/> 頼りにならない <input type="checkbox"/> でたらめなところがある <input type="checkbox"/> 世間ずれしている		上 中 下
総合判定	ぜひと採用したい 採用してよい 採用を前向きに考えてよい できることなら採用したくない 採用すべきではない			
備考欄				

ペレットの流出防止に協力を

プラ工連がマニュアルを策定

米国ではすでに法規制されており、わが国においても企業自ら流出防止への

海を漂流する『樹脂ペレット』を海洋の生物類がエサと間違え死亡するケースが増え、社会問題になっている。このため日本プラスチック工業連盟など全国のプラスチック関係団体は、製造や輸送などあらゆる段階で「樹脂ペレットを外部に漏出しないように…」と漏出防止マニュアルを策定し、全国のプラスチック関係事業所へ協力を呼びかけている。

海洋生物に大きな影響を与える

プラスチック製品や原材料が関係する河川を含めた海洋漂流物（漂着物）には、樹脂ペレットをはじめ使用済みの成形品などがある。海への流出ルートや流出量は分かっていないが、これらが漂流したり、岸辺に漂着し、海洋生物に影響され、環境問題としてクローズアップされてきた。

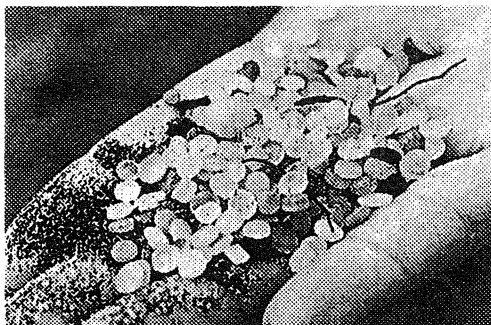
このため日本プラスチック工業連盟、石油化学工業協会などの関連業界は海洋漂着物委員会を昨年春に設置、検討、対応策として『樹脂ペレット漏出防止マニュアル』を策定した。こんごプラスチック関連業界あげて漏出防止に取り組むことになるが、

の取り組みが期待される。

環境保全を基本的責務に考えよ

マニュアルは樹脂製造から廃プラ処理にいたるまで、八つの関連段階ごとに防止への基本対策を建てており、プラスチック産業に携わる経営者、工場管理者、さらには従業員一人一人が「環境保全につねに努力を払うこと」を基本的責務にすることをまず提言している。

このうち成形加工段階に焦点に当てると①社内に樹脂ペレット漏出防止の管理組織と責任者を置き、日常管理を行う②各社の実態に合わせた作業管理マニュアルを作り、定期的に現場をチェックし、記録に残す③ペレットを扱う各場



海辺から回収された樹脂ペレット

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
ノバドゥール

中低圧ポリエチレン

ポリエチレン

NOVATEC

高圧ポリエチレン

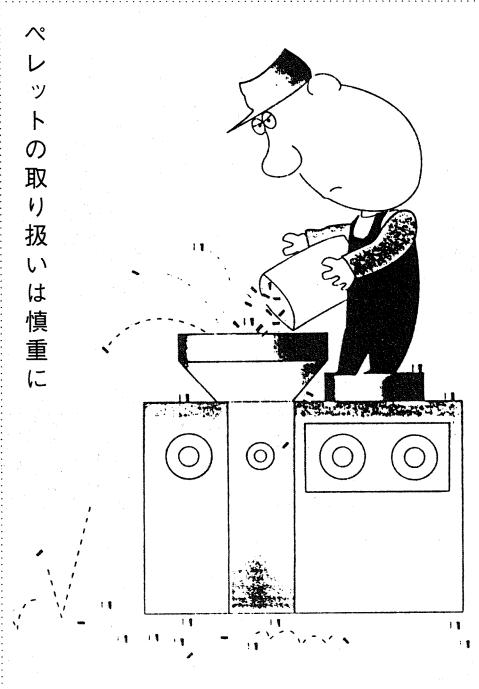
NOVATEC-L



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)6320(大代表) (〒100)

ペレットの取り扱いは慎重に



所で、こぼれ防止のための設備、清掃用具、収納箱を整備する④ペレットを扱う従業員に漏出防止への意識とマニュアル遵守を教育する。

発生源対策では①荷役設備、荷役作業による破袋がないように運転者教育を行う②保管時の破袋がないよう欠陥ペレットは使用しない③成形現場では、原料置場からの運搬時、成形機への投入時、あるいはミキサーへの出入の時などのこぼれを防止する。使用済みの包装容器中の残存ペレットは、完全に回収する。樹脂の銘柄

切り替えのために成形機ホッパーから原料樹脂を取出す時は、こぼれないようにする④再生現場における粉碎品やリペレットのこぼれは、粉碎機回りやペリタイザー回りを囲うなどの工夫をし、飛散しないようにする一など。

全国22カ所の海岸で発見し報告

こぼれペレット対策としては①こぼれペレット、リペレット、粉碎品は速やかに乾式で清掃し、捕集ペレットを容器に回収する②こぼれたペレットを清掃しやすいように、床は床張り、舗装、もしくはフィルム、シートを敷く③こぼれペレットを自社内で処分する場合は、再びこぼれないようにする④外部業者に処理委託する場合は、再びこぼれないように指導と助言を行い処理を確認する。⑤降雨時にはペレットが外部へ漏出を防ぐため、設備および管理を強化する一などに取り組むことを呼びかけている。

なお、新聞などの報道や調査報告書によると全国22カ所が発見場所とされている。市民団体の調査では神奈川県・湘南海岸では1平方メートルに約千個のペレットが見つかるなど太平洋岸を中心に流失が表面化し、対応が求められていた。

(ペレット漏出マニュアルを作成した海洋漂着物委員会には岐阜プラスチック工業の下村康夫取締役開発部長が委員として参加した)

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



正高玄関には、車をドアに横付けするためのスロープがある。玄関ホールもたっぷりスペースをとり中央に車イス用のスロープが見える。段差がないので腰掛けを用意し転を繰り返すという配慮もなされている。

タイフハウス/NEWAグループ

最近のモデルハウスの展示場は新しい仕様の住宅を並べて売り込みに懸命になっています。その大半が二世帯住宅仕様です。「核家族」と言う言葉が流行った頃もありましたが、最近再び親子同居二世帯住宅が見直されてきています。従来の完全同居型ではなく同居のメリットが活用でき、かつお互いの生活を尊重した別々の暮らしのできる住宅イコール二世帯住宅です。

これは、高齢化社会の到来とともに、老後の生活のあり方について関心が高まっているせいもあるようです。岐阜新聞によると、「高齢者世帯数、過去最高に！男性が65歳以上、女性が60歳以上の夫婦や1人暮らしの高齢者世帯数は約488万世帯と過去最高を記録し17年前に比べ3倍に増加する一方、寝たきり老人の介護者の3分の1以上を65歳以上のお年寄りが担っていることが厚生省がまとめた平成4年国民生活基礎調査の概況で分かった。」とあります。

このような現実を目の前に、いつ親の介護を見なければいけない状況に置かれるかわからないこと、また自分もいずれはそのような年齢になることを再認識させられている状況下で、近年の地下の高騰、バブルの崩壊という事態により若い世帯がマイホームを建てるには、とても

困難な状況になっています。

同居のメリットを考えると、身近に親の状況を見ることができること。社会参加する主婦にとっては親世帯に子供を預けることができるという点もあります。また子供の情緒的な問題からも大家族の良さが見直されていることもあげられます。特に、一つ屋根の下に2世帯、3世帯が同居してきた大家族の中には、元々日本人が持つ協調性の良い面も生かされていたように思います。

現在、様々な面から日本の伝統的なモノの良さが見直されていますが、家族の構成のあり方も和（和合harmony）の面から、考え直されているのではないのでしょうか。

このように従来の同居の良さを見直しつつ核家族に慣れてしまった世代の双方の意見を取り入れた2世帯住宅のあり型に伴って、親世帯用・子世帯用の道具が必要になってきています。特に親世帯が独立できる部分は独立できるようにした道具、それに両世帯がともに活用する道具の必要性もあり、このような新しい生活スタイルにあったデザインの配慮が、現在求められています。

【岐阜県工業技術センター full】

青年部事業として「廃プラ」に取り組む

(有)久世樹脂工材

組合員の工場訪問は、組合青年部長に就任した久世幸博さんを訪ねた。久世さんが経営する会社は有限会社・久世樹脂工材（大垣市楽田3丁目29番地、資本金 500万円、従業員15人）で工場は大垣の北部を貫く岐大バイパスから入ったところ。一带は工場や学校、住宅が混在し、久世さんの父親・年男さん（現会長）が創業した頃とは大きく様変わり、都市化している。

再生加工を中心に着色や成形も

創業したのは昭和39年、大垣市内の林町に作業場を借り、押出し機2台と粉碎機を設置、当時全盛だった塩ビの再生加工と販売を事業化したのが始まり。この楽田に加工処理工場を建て、移ったのは昭和42年4月。成形工場の増加に伴って再生用原料となる廃プラスチックが増えたのと、肥料袋など農業用の廃プラ処理にも取り組み開始したからだ。

近年、再生処理工場はリサイクル運動の一環



工場は再生加工処理を中心に着色や成形加工も

としてクローズアップされているが、久世さんは「様々な形で排出する廃プラを受け入れ、洗浄―粉碎―造粒の処理工程を事業として形づくるまでは苦勞の連続、しかも再生樹脂は市況に左右され、採算の取れなかった時期もしばしばあった。このため着色工程を設けたり、曾根町に成形工場を立てパイプやキャップを成形するなど、多角化も図ってきた」と話す。

工場は増築を重ね用地 3,630㎡に工場、倉庫事務所など延べ 1,650㎡の規模。各種の粉碎機ミキサーがうなりをたて、ルーダーや異形押出し機が、廃プラを美しい樹脂に甦えさせる。事務所は道路を隔てたところ。廃プラの山に囲まれている従業員に、休憩時間ぐらいはリラックスしてもらおうと2階に食堂を設けた。

部員増加と交流の活性化をめざす

久世さんが社長を受継いだのは平成3年「父が70歳になったのと、私が40歳台に入り、仕事ぶりを認めてくれたからかな…。経営に責任を持たされ、下向いて働いてきた親の苦勞がよく分かった」と話す。

そして今年組合青年部長に選ばれ、青年部を代表して親組合の理事になった。抱負は、と水を向けると「部員の増加と青年部事業への参加、交流を活性化し、25周年記念行事には青年部あげて協力することです。さらに来年は中央会の補助事業・組合青年部研究会事業として廃プラ利用と環境を考えるをテーマに、組合の新事実に取り組みます」と結んだ。

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□創立25周年記念式典は10月7日に□

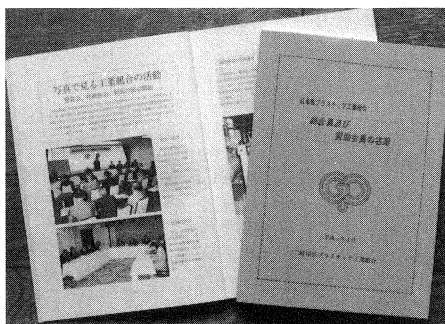
工業組合は創立25周年事業として記念式典の開催準備を進めております。内容は本号のトップ記事で紹介したとおりです。記念式典はすでに10月7日午前10時から、岐阜グランドホテルで開催することに決めておりますが、組合員全員のご出席方をお願いします。

また、記念事業の一つとして『記念誌』を出版計画し、現在、作成を進めております。その記念誌の中心ページに掲載する組合員名簿に入れる『代表者の写真』と『工場か製品の写真』を早急にお送りください。

なお、3月末に平成4年度事業として発刊しました『組合員及び賛助会員の名簿』は、賛助企業はもとより関係機関、団体、業界に配布し、岐阜県のプラスチック業界を広くPRしたところでした。

□ガン保険や介護年金制度に加入を□

工業組合では昨年、アメリカンファミリー生命保険会社と提携して『ガン保険制度』の取り扱いを開始、好評を得ました。本年もその『ガン保険』の再募集をすることに決め、8月30日を契約希望の締切日とし、再募集を開始しま



した。契約日は11月1日で保険料は11月から支払い開始です。近年のガン治療は医療技術の進歩から不治の病ではなくなりましたが、問題は高額な自己負担にあります。この保険制度は治療時の費用を大きく保障する制度です。

なお、工業組合では介護年金制度『スーパー介護年金プラン』もご案内しております。ご契約をご検討ください。

(写真上は各界に送った組合員名簿)

岐阜県のプラスチック 1993 113号

平成5年8月15日発行

発行 岐阜市六条南2丁目11番地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 竹内安之

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

エスプライト

塩化ビニル樹脂

スミリット®

メタアクリルシート

スミペックス®

メタアクリル樹脂

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

暑中お見舞い申し上げます

岐阜県プラスチック工業組合

役員一同



コダマ樹脂工業株式会社

代表取締役社長 児玉 俊一

本社及び
本社工場 岐阜県安八郡神戸町末守377の1
電話<0584>274141番代
郵便番号503-23

リスのステスチック
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番地(大岐阜ビル6階)
〒500 ☎<0582>65-2233(代)
生産本部 各務原市前渡東町4丁目222番地
〒504 ☎<0583>86-9311(代)

ポリエチレンチューブ
農業用ポリエチレンフィルム



株式会社 東海ポリエチ工業所

代表取締役社長 大野 實

本社工場 岐阜県羽島郡岐南町野中 ☎501-61
TEL (0582) 46-1313番代
FAX (0582) 47-2411番
名古屋営業所 名古屋市西区城西5丁目5番4号 ☎451
TEL (052) 521-9296番代
FAX (052) 532-1664番



業務用食器一式・製造卸・治工具金型設計製作
大垣プラスチック工業株式会社

代表取締役社長 日比 勝次

本社 岐阜県大垣市大島町2丁目394番地
TEL <0584>81-1347(代)
営業所 名古屋市西区城西3-15-33
TEL <052>932-3945(代)

岐阜産研工業(株)

代表取締役 林 貢一郎

樹脂事業部 射出成型
ギフト事業部 ギフト商品卸販売

本社・工場
〒501-05 岐阜県揖斐郡大野町本庄755-3

TEL (0585) 35-2511
FAX (0585) 35-2327

プラスチック材料全般
着色・再生加工
(有)久世樹脂工材

代表取締役社長 久世 幸博

大垣市楽田町3丁目29

☎ (0584) 81-6138(代)
FAX(0584)81-2260

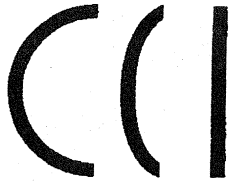


三光合成株式会社

岐阜工場

工場長 三輪 嘉人

本社 富山県西砺波郡福光町遊部800
TEL 0763-52-2135
岐阜県安八郡安八町森部2454-1 〒503-01
TEL 0584-64-3388
FAX 0584-64-4936



技術と工夫で
価値あるものを...

シーシーアイ株式会社

代表取締役社長 岡部 修二

岐阜県羽島郡岐南町八剣7-148

電話(0582)47-3101

岐阜プラスチック協同組合

代表理事 清水 昭市

岐阜県各務原市前渡東町4丁目222番地

TEL 0583-86-9356

FAX 0583-86-9350

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

代表取締役社長 福西 紀雄

本社 岐阜県各務原市蘇原興亜町4丁目1番地
TEL<0583>82-4111(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

各種プラスチックシート真空成型加工



パール化成株式会社

PEARL CHEMICAL PRODUCTS CO.,LTD.

代表取締役 杉山 元彦

本社工場 〒501-04 岐阜県本巣郡真正町温井243-3
TEL(0583)24-9155(代) FAX(0583)24-6221
管理本部 〒500 岐阜市八坂町40番地の1
岐阜工場 TEL(0582)71-0861(代) FAX(0582)75-0970



ムト-精工株式会社

代表取締役社長 武藤 昭三

取締役生産部長 松田 興

本社工場 〒509-01 岐阜県各務原市鷺沼川崎町1-60-1

TEL(0583)71-1100(代) FAX(0583)82-4365

岐阜工場 〒509-01 岐阜県各務原市鷺沼川崎町1-93

TEL(0583)83-8311(代) FAX(0583)83-1516

筑波工場 〒300-03 茨城県稲敷郡阿見町大字香澄の里13-2

TEL(0298)89-0800(代) FAX(0298)89-0805

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

FAX<0582>46-2081



株式会社 武藤化成工業所

代表取締役 武藤 幸平

岐阜県武儀郡武芸川町跡部井口781 〒501-26

TEL<0575>46-3711 FAX<0575>46-2285

出光の石油化学製品

ポリスチレン
スチレン系耐熱樹脂
ポリカーボネート
GFPET

ポリプロピレン
高密度ポリエチレン
直鎖状低密度ポリエチレン
カルプ®



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 ☎ 03-213-9361(代)
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 ☎ 052-204-6051~3

ShinEtsu 信越PVC

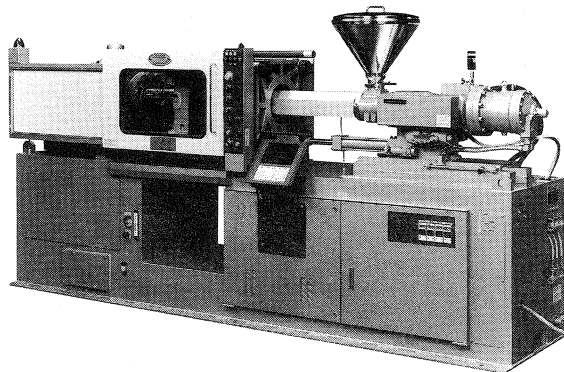
生活用品からエレクトロニクス材料まで——信越PVC

P.V.C.

信越化学工業株式会社 名古屋支店 〒450 名古屋市中村区名駅4-27-23(名古屋三井ビル東館)
☎ (052)581-0651

精密成形を支えるトータル思考。

NISSEIは精密成形の高付加価値化に射出成形機・金型・合理化機器・成形技術・材料・環境・ソフトウェア・情報管理などモノ創りを総合成形システムとして推進しています。



NISSEI

日精樹脂工業株式会社

岐阜出張所 / 岐阜県岐阜市西部寺尾町3-40番ビル1F ☎0582-72-5952
 ★名古屋営業所 / 愛知県小牧市外堀2-167 ☎0568-75-9555(代)
 岡崎出張所 / 愛知県岡崎市上六名4-1-8三剛ビル1F ☎0564-52-1430
 三重出張所 / 三重県津市神戸横田203-4 ☎0592-24-0716
 ●本社・工場・技術研究所 / 長野県坂城町南条2110 ☎0268-82-3000(大代表)
 ●東京事務所 ●テクニカルセンター / 本社・相模原・岩槻・大阪・名古屋
 ●営業所 / 全国11ヶ所 ●出張所 / 全国23ヶ所 ●海外サービスステーション / 26ヶ所

ハイテクノロジーに挑戦

MEIKI

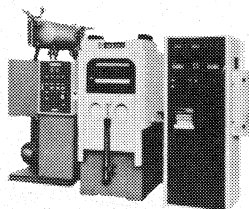
プラスチック、光ディスク、ファインセラミック射出成形機、IC基板成形プレス等、先端技術加工機を生産して、世界の名機として活躍しています。



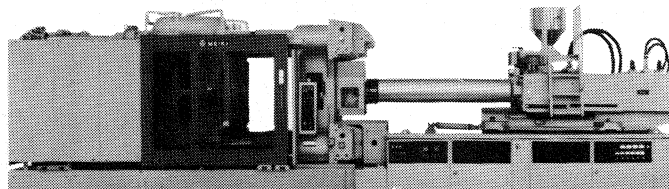
セラミック専用機



ディスク専用機



IC基板成形プレス



プラスチック射出成形機



株式会社

名機製作所

本社・工場

〒474 愛知県大府市北崎町大根2 ☎0562>48-2111(代)

時代の進歩に多くを学んでいます。

次は...

JSR 合成樹脂ワイドセレクション

JSR ABS

イッパンヨウ
コウキノウ

JSR AES

タイコウセイジュシ

JSR XT

チヨウタイネツジュシ

JSR NC

ジコシヨウカセイジュシ

JSR NF

ジコシヨウカセイジュシ

JSR MBS

PVCキョウカヨウジュシ

JSR EXCELLOY

フクゴウガタタイネツジュシ

JSR CONDUCTOR

ドウデンセイジュシ

JSR AS

コウキノウガタASジュシ

JSR RB

フタジエンジュシ

JSR TR

ネツカンセイエラストマー

JSR SIS

ネツカンセイエラストマー

NYLON 46

NYLON 6. PET-G

MAXLOY

DYNA FLEX

LINK FLEX

コウキノウポリマーアロイ

エラストマーケイフクゴウザイ

日本合成ゴム株式会社

JSR

東京都中央区築地2-11-24

☎(03)5565-6537

大阪支店☎(06)203-0041

名古屋支店☎(052)571-1231

広島支店☎(082)221-7252



活きてる素材。

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

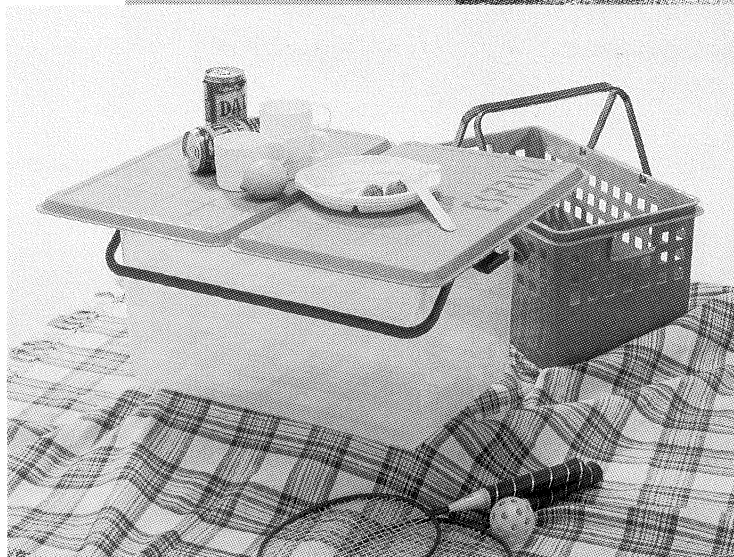
ESPRIX EARTH SPIRIT

エスプリックス

行きはボックスとバスケットにいっぱい詰めて出発。ランチタイムにフタを開けばテーブルに早変わり。帰りは、バスケットをボックスに入れコンパクトに収納できる便利なレジャーボックスです。(フタの内側は、収納スペースになります。)



ボックスがテーブルに早変わり



ダブルボックス

 **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)
- リスパック(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)