

岐阜県の プラスチック

新装の会場で技能検定を実施。1級や新規の受検者がめだつ
組合親睦ゴルフ大会で柏尾さん（高安）が優勝
変わる下請構造…今年の中企業白書から抜粋
岐阜県が環境基本計画を決め、産業廃棄物の適正処理などを進める
デザインの心
組合員の工場訪問
事務局だより

工業技術センターにある検定会場で行われた技能検定試験



新装の検定会場で技能検定行う

1級や新規の受検者めだつ ハイテク時代、受検意欲高まる

岐阜県プラスチック工業組合は、岐阜県職業能力開発協会からの受託事業として、6月27日から7月18日までの16日間、岐阜県工業技術センターで『平成8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、受検者を対象に『特別講習会』を行い、基本からみっちり勉強、レベルアップを図り、検定試験に備えた。

とくに検定会場はこれまで、射出成形機の更新と圧力アップ、金型移動用クレーンと照明設備などの新設に続いて、今年度は新型乾燥機が設置され、一層精度の高い成形作業ができるようになり、成果が期待される。

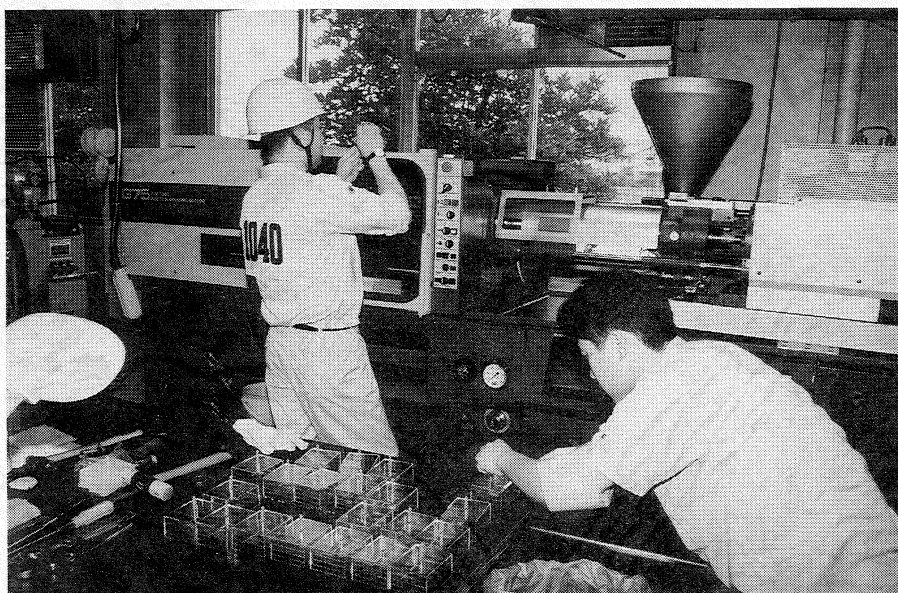
検定に先立って 特別講習会開く

今年度のプラスチック射出成形の受検者は、実技、学科ともでは1級が16人（学科のみは2人）2級は50人（学科のみは3人）の合計66人。

昨年度に比べると1級が6人も多く、2級は19人も少なかった。2級が少なかったのは、昨年、

大松理事長らが受検者を励ます

今年度の特色は①毎年、2級合格者がコンスタントに出たことから、5年以上を経過した1級受検資格者が増加し、1級受検者が増えた②各企業が技能検定を重要視してきたことと、若年技術者を中心に資格取得意欲が高まり、2級



1級と2級の新規受検者がめだつた今年度の技能検定

の新規受検が多くなったことで、ハイテク時代にふさわしい技能検定事業となった。

技能検定に先立って開催した特別講習会は、6月18日から3日間、実技検定会場と同じ県工業技術センターの3階講堂と成形機のある実験室で行った。

初日の特別講習会開講式には、大松利幸理事長がかけつけ「日本は技術立国といわれ、高い

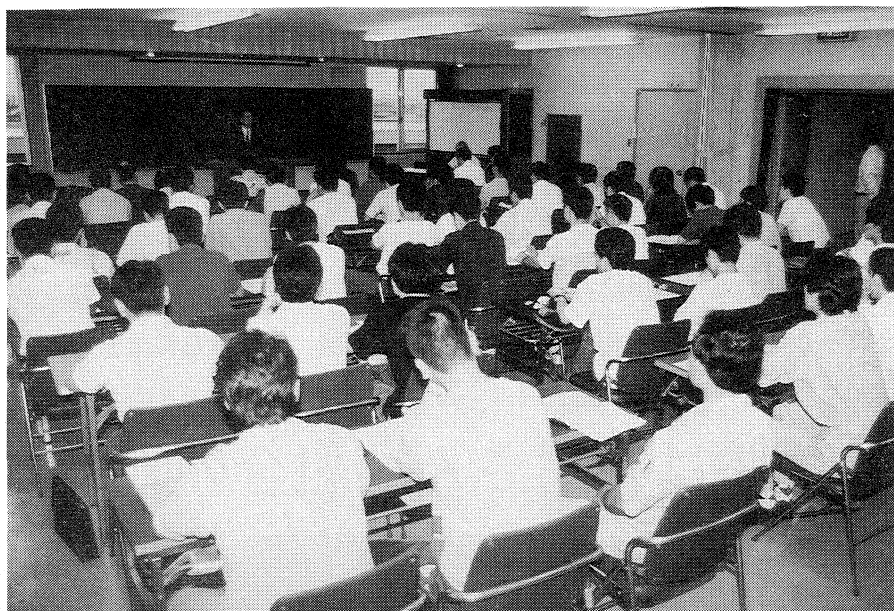
レベルを確立しているが近年のアジア情勢を見ると金型をはじめオリジナル技術が生まれてきており、安閑としておれなくなった。この技能検定受検を契機に、個々の技術力を高め、ひいては企業全体の技術レベルアップに貢献してほしい」とあいさつした。

また、工業技術センターの佐竹一良場長は「プラスチック産業は県内産業の中では極めて順調な発展を遂げ、七大産業の一つとして確立している。近年は、国際化と受注先企業の海外進出にともない、受注構造が大きく変化してきている。県内企業はより専門的技術と製品・技術開発力が要求されてきており、これを支える原動力になってもらいたい」と激励した。

検定時間をフルに活用し取組む

特別講習会では中川徹首席検定委員の「技能検定の受検対策と傾向」で始まり「検定は国家検定であり、全国どこでも通用する資格である。このため検定合格者は年々増え、全国で2級は2万人を越え、1級は約3千人にも達している。2級合格者は5年後に1級受検資格が持てることから、近年は1級受検者は全国的に増えてきている。どうか1級受検者は合格をめざし、2級受検者も5年後に1級受検をめざす覚悟で取り組んでほしい。受検に当たって何よりも大切なことは、まず、基本を身に付けることといえる」と、基礎知識の大切さも強調した。

特別講習会は①技能検定の受検対策と傾向②成形材料と射出成形条件③射出成形機の取り扱



基本からみっちり勉強、レベルアップを図った特別講習会



新設された新型乾燥機

いなど講義と実習を繰り返し、同時に模擬試験を行い、合格率向上をめざした。

実技の技能検定は、2級が6月27日からウィークデーの12日間、1級は7月12日から4日間で、いずれも午前、午後に分かれて2人ずつ行った。実技試験の内容は、1級が「2種類の樹脂を使用し、箱状の成形品を製作し、成形収縮計算票及び材料歩留まり率計算票を作成する。試験時間は4時間」2級は「2種類の樹脂を使用し、箱状の成形品を製作する。試験時間は3

時間」であった。

検定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、型締力の調整、リミットスイッチの調整など成形作業の事前・事後までも採点の対象になるとあって、受検者は緊張の連続であった。実技全体の採点は7月25日から2日間、工業技術センターに中川首席検

定委員ら関係者が集まり行った。

学科試験は8月25日岐阜大学で

なお、学科試験は8月25日（日）岐阜大学で全国統一のもとに行われる。合格者発表は10月3日（木）の岐阜県公報に掲載され、岐阜県・岐阜県職業能力開発協会から通知される。

優勝は柏尾さん・組合の親睦ゴルフ大会

プラスチック工業組合は6月26日、各務原市蘇原にある岐阜カンツリー倶楽部で『第4回・理事長杯争奪組合員健康づくり・親睦ゴルフ大会』を開いた。参加者は4パーティー16人で、梅雨の晴れ間



梅雨の晴れ間に行われた工業組合の親睦ゴルフ大会

に映えるグリーンの中で親睦ゴルフを行った。

優勝したのは柏尾克時さん（高安(株)）で、大松理事長から理事長杯と賞品が贈られた。また準優勝は福島文夫さん（株）フクシマ化学）3位は山口功さん（トムー精工(株)）であった。

このほか各賞は、ベストグロが山口功さん、ニヤピンが松久武史さん（株）アバンステクノ）大野實さん（株）東海ポリエチ工業所）長尾ひとみさん（健康保険組合）福島文夫さん、ドラコンは福島文夫さんと松久武史さんでした。



大松理事長から理事長杯を受ける柏尾さん

岐阜市に産業保健センター開所

労働福祉事業団は、岐阜市吉野町の大同生命ビル内に『岐阜産業保険センター』（センター代表・鳥澤重男県医師会副会長）を開設した。センターには専門医が交代で常駐し、産業保健

全般に関する相談を受けたり、情報の収集・提供、研修会の開催などを行う。

労働省によると健康診断受診者の約3分の1に異常所見が認められ、過労死も問題になっている。このため各県単位にセンターを設け、産業医学活動を強化していくことにした。

地球温暖化防止をめざす

省エネの無料相談

岐阜県産業経済研究センター

岐阜県産業経済研究センターは、地球温暖化防止のためにはエネルギーの使用合理化は緊急の課題だとし『省エネ相談』に応じている。相談内容は①エネルギー使用合理化の専門員を派遣してほしい②融資制度などを紹介してほしい③研修会などへの講師を派遣してほしい④エネルギー使用合理化設備を導入したい⑤エネルギー使用合理化情報を提供してほしいなど。

これまでの相談事例は①燃料の燃焼の合理化②加熱・冷却・伝熱の合理化③熱の損失防止④廃熱の回収利用⑤熱の動力などへの変換の合理

化⑥電気の損失防止⑦電気の動力などへの変換の合理化⑧太陽熱利用などで、電気、重油、LPGを問わず幅広く相談に応じている。

相談希望の企業へ専門家を派遣

相談希望企業は、岐阜市藪田南5の県民ふれあい会館10階にある岐阜県産業経済研究センター内の岐阜県中小企業情報センター（電話058-277-1084、FAX058-273-5961）へ。相談内容に応じて中小企業事業団から委嘱を受けた専門家（エネルギー使用合理化専門委員）を派遣してもらえる。アドバイス料は無料。

なお、省エネ合理化投資については中小企業金融公庫などの低利で長期の融資制度や優遇税制があり、活用を呼びかけている。

自動車業界・部品のリサイクルに本腰

自動車業界で、生産工程で発生する端材や不良品、廃車時の部品などを回収し、再利用する「リサイクル」の動きが本格化してきた。

TSOP樹脂を開発して再利用

トヨタ自動車は、平成3年から劣化しても再利用できる樹脂「トヨタ・スーパー・オレフィン・ポリマー（TSOP）」の開発を続けている。現在、トヨタ車のバンパーの8割、内装部品の約2割に使っており、その再生品はRAV4やスターレットのバンパーなどに利用している。とくに昨年、これまでより高い耐熱性と強度を持つTSOPを開発、カローラやコロナ・プレミオなどの新型車に採用しはじめた。

一方、古くなったり事故で損傷して交換したバンパーを回収し、バンパー材やエンジンのアンダーカバーなどに再利用している。また、廃車のボディーを細かく破碎したシュレッダーダストと呼ばれる廃棄物を、車の防音材として再利用しはじめている。

同社では部品や材料のリサイクル率を、現在85%（重量比）に高めているが、4年後には90%に引き上げていく計画である。

複合樹脂をリサイクルする会社

本田技研工業は、シートなど生産工程で発生する複合樹脂材料の端材をリサイクルする新会社・ホンダ・ユージーアール（資本金4億円）を設立した。新会社は本田45%、伊藤忠25%、リサイクル技術を持つアイン・エンジニアリング15%など、計6社が出資している。すでに静岡県森町で工場の建設を開始、来春4月から操業し、初年度は千ト、3年後には年間3千トの処理をめざす。

リサイクルした樹脂原料はそのまま販売し、一部は人工木材などに製品化する。また、複合樹脂の分離プラントも販売していく。

取引先の分散化や新分野への進出

中小企業白書から・変わる下請構造

『中小企業の時代—日本経済再建の担い手として』と題する平成8年度の中小企業白書が公表されたが、それによると「中小製造業は、採算悪化と親企業の海外展開に伴い、受注動向が読みにくく、経営環境はいぜん厳しい」ことを強調している。中でも下請分業構造に大きな変化が現われ「受発注量は減少し、親企業の要求も品質・精度面で高度なものや多品種小ロット、納期の短縮」が求められ、その対応策が重要視されている。次は中小企業白書に示された『変わる下請構造』の要点を紹介した。

同じ形での生産活動は続行困難

下請分業構造を取り巻く環境変化の中で、すべての下請中小企業がこれまでと同じような形で生産活動を続けることは困難と思われる。

一方、親企業も、下請企業の選別方針をこれまでの取引・協力関係重視からコストダウン対応力や技術力といった総合的企業力重視へシフトしていることがうかがえる。このような状況の中で、下請中小企業の今後の具体的な対応策として次のような対応が考えられる。

親企業のニーズを把握し提案する

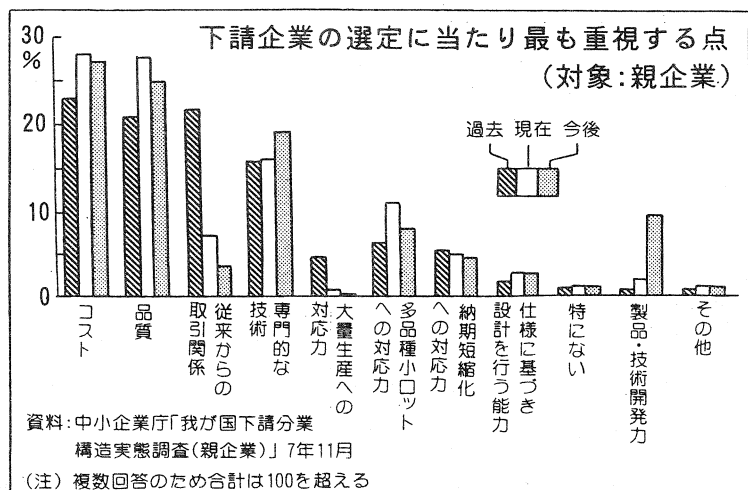
《提案型企业への脱皮》 親企業との取引関係を深めていく場合には、発注された仕事を単純にこなすだけではいけない。製品の開発段階から参画したり、親企業に対して製品開発に関する技術的な提案を行っていくことが必要であろう。

このためには親企業のニーズを的確に把握するだけでなく、技術関係や情報化の推進などの不断の努力を通じて、親企業にない独自の技術の向上やコスト削減を実現し、親企業にとって不可欠な存在となることが重要であろう。

事例として神奈川県のパラスチック成形加工業・P社（従業員70人）は、親企業の新製品開発情報をいち早く入手し、親企業への提案に成功している。新素材による食品包装容器の特殊技術を開発・提案し、親企業との新しい結びつきが生まれたもの。最近では災害用保存容器として注目されるなど、時流に乗って発展している。大手企業と協力することによって、より高度な技術を保有するようになった。

独自の技術と開発力が勝負する

《取引先の分散化》 下請中小企業の多くは少数の親企業からの受注に頼っているのが現状で、そのため親企業の業況の好不況に左右されやすいことは否めない。今後は営業力の強化をはじめ技術面、コスト面など親企業にアピール



できる特徴を備えることが重要であろう。

《自社製品の開発》 下請け中小企業にとって親企業との依存度を低くして脱下請化を模索することも一つの方法だが、その具体的なものとして自社製品開発がある。その際には、技術力の強化、市場規模の把握、販路の確立が重要である。

《新分野への進出》 一つの業種にこだわらず、広く新たな事業分野に活路を見いだすことも一つの選択肢である。

共同受注のネットワークを組む

《新たな下請企業同士が集まったネットワークの構築》 下請分業構造は徐々に流動化の動きがみられるが、親企業の使用部品点数の削減・共同化の動きを背景に、下請企業同士による共同受注という横のネットワークの広がりや、従来の地域的な集積から広域的な広がりへ、あるいは同業種間から異業種へのつながりに変化する動きがみられる。

これは従来からの固定的な取引関係からの脱却や、新たな事業分野への展開になると思われる。同時に親企業のパートナーとして、同等の

立場に立つことを可能にするものだ。

異業種と提携して新分野を開拓

事例として異業種とのネットワークを形成した千葉県プラスチック製品製造業・U社（従業員27人）があげられる。同社は精密部品を得意とし、三元合金についても特殊な技術を保有しているが、競争力を強化するため独自の技術を生かし、COセンサーの開発に取り組んだ。この際、合金素材や機械加工技術が必要となったので、従来にない取引関係を構築し、新しいネットワークを形成した。これによって自社製品の開発、新たな受注先の開拓にもつながってきている。

別の事例としては、共同受注のネットワークを築いた長野県の機械金属加工メーカー・12社がある。中心となったメーカーは従業員17人の中小企業で、この企業を窓口会社に大手企業からの大口受注を実現している。

同社は組合員各社へ公平に仕事を配分すると同時に営業活動を一手に引き受け、また、納期管理などの責任を持ち、ネットワーク実現の担い手になっている。

厳しいオフコンの改修

○中小企業の西暦2000年問題○

中小企業で多用されているオフコンなど中小型コンピュータの西暦2000年（平成12年）問題への対応が注目されている。

今動いているコンピュータ・ソフトの大部分は、2000年までに一定の改修を加えないと、正常に動作しなくなるのが西暦2000年問題。オフコン類に組み込まれているソフトウェアは、一般のパソコンに組み込まれたソフトウェアと違って、改修が非常に困難なことが判ったからだ。

コンピュータが正しく動作しなくなるのは、従来からある多くのソフトウェアは年号を二桁の数字で現わし、99年の翌年を00年とすると、コンピュータには理解できない表現になるためである。大企業が使う大型機と異なる中小企業が使っているオフコン類のソフト開発は、標準言語によらないものが圧倒的に多く、調査・改修の際の支援ツールが使えないからだ。しかも改修に当たって不可欠なソースコードやドキュメントがほとんどユーザーに残されていないからという。したがって最悪の場合、新しい機種、ソフトに置き換える必要に迫られている。

岐阜県が環境基本計画を決める

産業廃棄物の適正処理進める

各地に「地球環境村」構想を推進

岐阜県は昨年3月に『岐阜県環境基本条例』を制定するとともに新たな環境行政を推進しつつあるが、このほど環境対策を総合的に進めていく『岐阜県環境基本計画』を策定した。その基本目的は『健康に良い空気・水・土が保全・創出された環境と人とが共生できる社会の構築』をめざし、計画の実現は21世紀を展望した2001年においている。

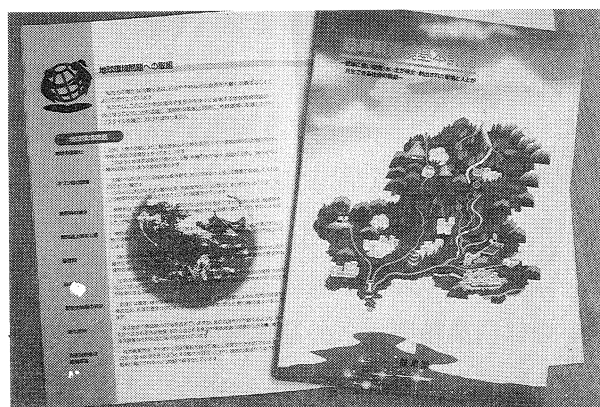
プラスチック業界に直接関連する内容としては第2部・生活環境保全と創出で①大気環境②水環境③土壌環境④地盤環境⑤騒音・振動⑥悪臭⑦多様な有害物質など各項目ごとに施策と保全目標を、また、第2節では廃棄物・リサイクル対策を定めている。

施策ごとに環境保全目標定める

環境基本計画に示された『生活環境保全と創出』の主な内容を紹介します。

＜大気環境＞の保全と創出では、規制措置の実施、監視測定体制の整備、監視指導の充実など10項目の施策のもとに「さわやかで清々しい健康に良い大気環境を保全、創出」していく。

＜水環境＞の保全と創出では、水質の監視、調査の充実、産業系排水対策の推進、水質汚濁防止施設への助成など14項目の施策のもと「清らかな水とのふれあいと共生できる水環境を保



全、創出」していく。

＜騒音・振動＞対策では環境基準の地域類型の拡充、監視指導の充実、近隣騒音対策の推進

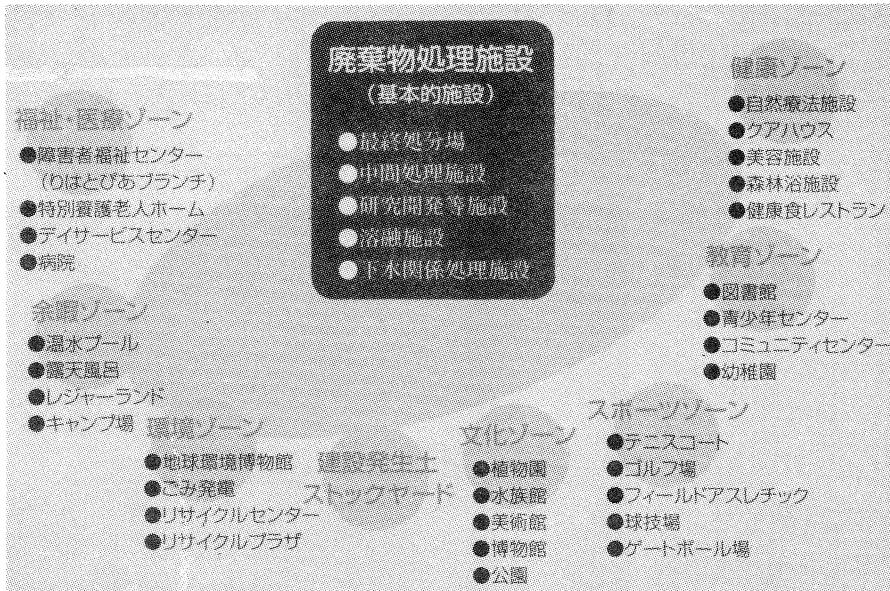
土地利用の適正化など5項目の施策を中心に「静かでやさらかな生活環境を保全」していく。

＜悪臭＞対策では、監視指導・測定調査の充実、複合臭対策の推進、土地利用の適正化など5項目を中心に「日常生活において悪臭のない生活環境を保全」していく。

＜多様な有害物質による健康被害＞の未然防止では、環

《廃棄物・リサイクル五原則》

1. リサイクルの徹底＝可能なものはすべてリサイクルする。
2. 安全第一＝廃棄物処理時において十分な安全確保を図るとともに、環境保全へ最大限の配慮を行う。
3. 自己完結＝自己処理を原則とし、地域内で発生したものは地域内で処理する。
4. 公共関与＝公共に関与して、県民の理解を得やすい処理体制を整備していく。
5. 複合行政＝廃棄物処理施設の熱源等を利用して他の施設との複合化を図るなど総合的な施設を整備する。



棄物原料化の有効手段で、省資源にも役立つことから『再生資源の利用の促進に関する法律（平成3年10月に施行）』を経て『容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律（平成8年6月施行）』が制定されている。

岐阜県としても岐阜

県環境保全に関する情報の整備・管理、環境保全指針の策定と指導の充実、環境保全体制の整備など4項目を重点に「新たな環境汚染を未然に防止し、健康で安全な環境を保全」していく。

（土壌環境の保全と創出、地域環境の保全、地域環境の保全については省略）

県ごみ減量化・再生利用推進計画（平成5年度策定、目標年度は平成12年度）にもとづき、廃棄物の減量化、再資源化に対する意識を日常生活に定着させ、リサイクルの確立と廃棄物循環型社会の形成に努める。

廃棄物・リサイクル五原則設定

『廃棄物の・リサイクル対策』は、廃棄物・リサイクル五原則にもとづき廃棄物の適正処理を確保し、県民の生活環境の保全と公衆衛生の向上を図っていく。目標値は平成12年度のごみ排出量を、平成3年度ベース（74万6千トン）にとどめる。また平成10年度の産業廃棄物最終処分量を平成5年度ベース（安定型処分場218,997立方メートル、管理型処理場213,229立方メートル）に抑制していく。

そのための施策として①リサイクル社会の形成②「地球環境村」構想の推進③公共関与の推進④一般廃棄物の適正処理の推進⑤産業廃棄物の適正処理の推進⑥合併処理浄化槽の設置推進⑦家畜のふん尿のリサイクル等の推進⑧環境美化運動の推進⑨研究開発等の推進に取り組む。

＜リサイクル社会の形成＞リサイクルは、廃

地域ぐるみで余熱利用や資源活用

＜「地球環境村」構想の推進＞地域と一体になった廃棄物処理体制を整備するため、一般廃棄物処理施設や下水道施設などの廃棄物関係施設を核とする周辺地域に、リサイクル、余熱利用等の資源活用や地域環境問題に関する研究と実践を行う施設、福祉、医療、生涯学習、文化スポーツなどの各種施設を設置する「地球環境村」構想（上の図）を推進していく。

こうした環境基本計画を実現していくために県民、事業者、行政が一体となって取り組むべき姿を示した「岐阜県地域環境保全行動計画」を定め、実行に移していく。

これを「ぎふアジェンタ21」とし、平成12年までに一般廃棄物の資源化率を10%とする、また平成10年までに産業廃棄物の資源化・減量化を全国平均以上にする、などと行動計画の目標を定めている。

デザインの心— 8

『色ということ』

岐阜県プラスチックデザイン協会

■『色』は私たちの生活にとっても身近なものであり、いろいろな情報を伝えてくれます。例えば「危険」とか「ここを押してください」など生活の中にある色に注意してみると、おもしろい発見があります。

□皆さんはご家庭でビデオデッキやテレビ・エアコン・電子レンジなどたくさんの電化製品を使用されていることと思いますが、操作がわかりにくかったことはありませんか？使い込んで慣れてしまえば簡単ですが、私などビデオデッキの再生・巻戻し・早送りなど基本の操作をいままでもなんでも間違えたことか・・・誤操作を数え上げたらキリがありません。最近は居間で使うようなものはほとんどリモコンで操作しますが、ビデオデッキにテレビ、ステレオ・エアコンなど居間はリモコンでいっぱいです。ステレオのリモコンでビデオを操作しようとしていたなんておとぼけも数々あります。

□また、屋外でも同じようなことは起こります例えば公衆電話——近頃の最新型は液晶による案内やアナウンスも出て、サービスの面では向上していますが、色彩設計に関しては「？」です。最新型は相手先の番号をプッシュして、スタートボタンを押さなくてはつながりません。その1手順だけでも不慣れなのに、なんとその重要なスタートボタンはグレーの地に暗いオレンジで配色され、分かりにくいものです。ましてや電話ボックスの電灯はグリーン、トンネル内でオレンジの光によって色が変化して見える——まさにあの状態です。



□——こういうことはなぜ起きるのでしょうか。ズバリ色彩設計に問題アリです。今の電化製品は、ほとんどが色と文字によって操作の情報を伝えています。上の写真はカセットデッキの操作パネルですが、見てもわかるように、白っぽい（実際はグレー）小さな文字（しかも英字!!）で示してあります。デザイン的には全体にグレー調でまとまりカッコイイ感じがしますが、使いにくかったら本末転倒です。

お年寄りや若い世代でも機械に弱い人をますますメカに弱くしているのも色彩設計のマズさが原因しているのではないのでしょうか。

■やはり製品は使いやすくなければ快適ではありません。使いにくさを我慢して、見てくれだけのデザインを重視する時代は過ぎました。

『だれでも簡単』がこれからの商品開発のキーワードです。

岐阜県工業技術センター (寿)

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□幕張メッセのプラ展視察を計画中□

工業組合は今年度の視察研修事業として、10月に幕張メッセで開催される『国際プラスチックフェア（IPF）』を見学します。現在、事務局で宿泊先などのスケジュールを調整しておりますが、予定では10月13日（日）に出発し、14日（月）にプラ展を視察する1泊2日のバス旅行を計画しております。

この見本市はかつてのジャパン・プラに匹敵する国際プラスチック専門の見本市として久々に開催されるもので、プラスチックの原材料・製品から成形機、周辺機器、さらには技術情報にいたるまで、国内外のプラスチック関連企業の出展が予定されています。

近く視察計画の案内書を送りますが、商談はもとより経営や技術情報の取得に、ぜひ参加してください。

□青年部が9月に中国と香港を視察□

組合青年部は、毎年9月に親睦旅行を計画しておりますが、今年度は海外視察旅行を予定しています。視察先は中国と香港で、今のところ9月14日（土）から17日（火）までの3泊4日で日程調整を進めています。

中国の視察先は発展著しい深圳で工場見学と懇談をした後、香港に向かい中国への返還1年後に迫った実情を見聞し、とくに現地では商社を招いて経済懇談会を開催予定しております。青年部員はもとより、組合員企業の後継者や若手幹部の方々の参加をお願いします。

□新学卒予定者の採用・選考開始日□

平成9年3月の新規学卒予定者の求人票の提出が始まっていますが、各企業の採用計画はいかがですか。岐阜公共職業安定所では▽中学校の推薦選考開始は来年1月1日から▽高校の推薦開始は9月5日から、選考開始は9月16日から▽大学・短大・高専の選考開始は8月1日後から、採用内定開始は10月1日からと定め各企業に協力を呼びかけています。

《お知らせ》 工業組合事務局の夏期休暇は8月14日（水）から3日間です。よろしく。

岐阜県のプラスチック 1996 130号

平成8年7月31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 (058) 272-7173

FAX (058) 276-1525

岐阜県プラスチック工業組合

発行責任者 井森 秀敏

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)

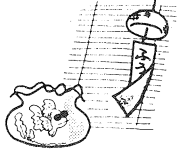
電話 <052> 201-7571

暑中お見舞申し上げます

1996 盛夏

岐阜県プラスチック工業組合

役員一同



リスのプラスチック

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 ☎ <058> 265-2233(代)

生産本部 各務原市前渡東町4丁目222番地
〒504 ☎ <0583> 86-9311(代)



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>27-4141番(代)
郵便番号503-23

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 寛

本社工場 岐阜県羽島郡岐南町野中 ☎501-61
TEL (058) 246-1313 番(代)
FAX (058) 247-2411 番
名古屋営業所 名古屋市西區城西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 名古屋市西區城西3-15-33
TEL <052> 932-3945(代)

サノスリー 株式会社 川瀬樹脂工業

エンジニアリング
プラスチック成型加工

企画開発部

取締役 川瀬 忠雄

本社工場 岐阜県大垣市曾根町1丁目686番地 ☎503
TEL(0584)27-2566 FAX(0584)27-5956
金型工場 岐阜県安八郡神戸町前田133番地-1
TEL(0584)27-7744 FAX(0584)27-8393

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
大字公郷六ノ坪1403番地
TEL (0585) 35-2511
FAX (0585) 35-2327

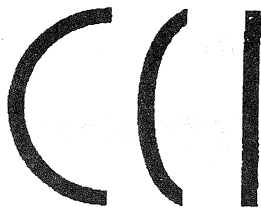


三光合成株式会社

岐阜工場

工場長 三輪 嘉人

本社 富山県西礪波郡福光町遊部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(058)247-3101

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)

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(058)271-0861(代) FAX(058)275-0970



株式会社 フクシマ化学

姉妹会社
株式会社 ワ コ ー

代表取締役 福島 文夫

(株)フクシマ化学 〒505 岐阜県美濃加茂市加茂野町今泉749
TEL0574-26-1138 FAX0574-26-1139
(株)ワ コ ー 〒501-32 岐阜県関市南天神2丁目1番26号
TEL0575-24-7038 FAX0575-24-7058



ムトー精工株式会社

代表取締役 山口 功

本社工場 〒509-01 岐阜県各務原市鶴沼川崎町1-60-1
TEL(0583)71-1100(代) FAX(0583)82-4365
岐阜工場 〒509-01 岐阜県各務原市鶴沼川崎町1-9-3
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 <058>246-2541
FAX <058>246-2081



株式会社 武藤化成工業所

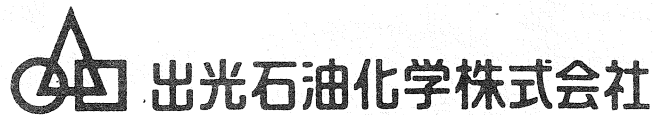
代表取締役 武藤 幸平

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

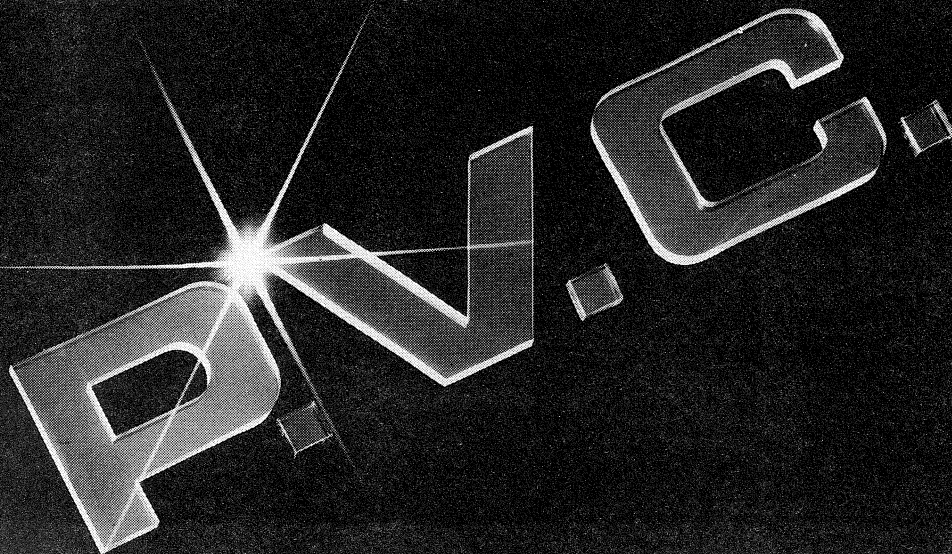
ポリプロピレン
高密度ポリエチレン
直鎖状低密度ポリエチレン
カルブ®



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番地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

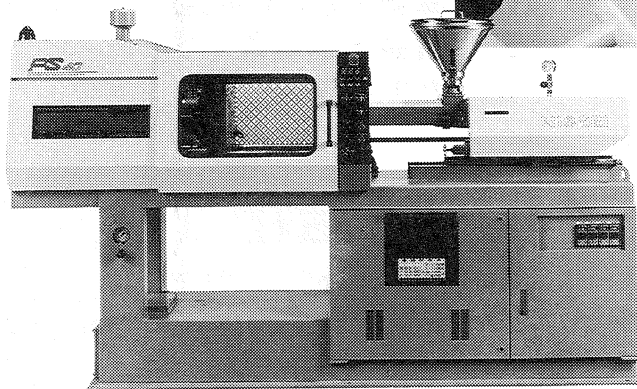
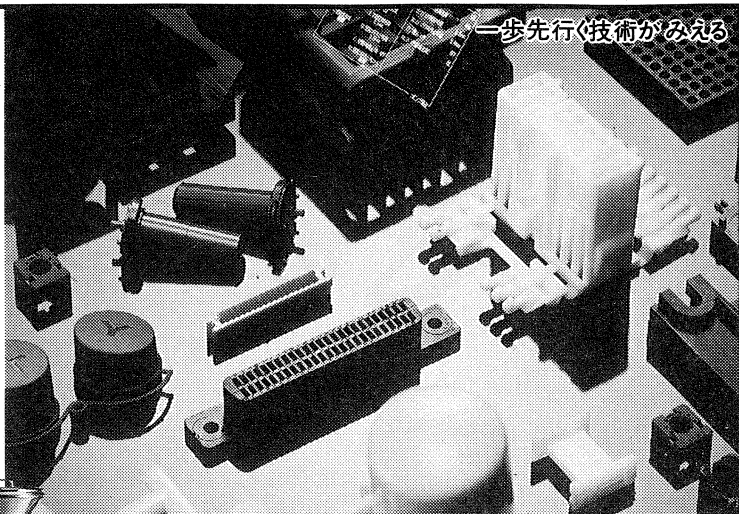


信越化学工業株式会社 名古屋支店 〒450 名古屋市中村区名駅4-27-23(名古屋三井ビル東館)
☎(052)581-0651

一步先行の技術がみえる

精密成形を究めると PSシリーズになる。

最新の電子コントローラを搭載し、射出性能と操作性を向上させ、FA対応においても一層の高性能化を図りました。新感覚の生産工場を実現する価値ある射出成形機、それがNISSEIのPSシリーズです。



NISSEI

日精樹脂工業株式会社

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・名古屋・大阪

●営業所 / 全国11ヶ所 ●出張所 / 全国20ヶ所 ●海外サービスステーション / 28ヶ所

ハイテクノロジーに挑戦

MEIKI

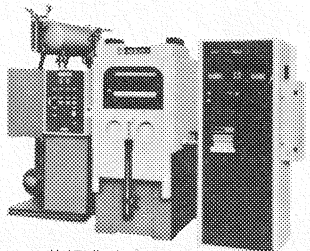
プラスチック、光ディスク、ファインセラミック射出成形機、IC基板成形プレス等、先端技術加工機を生産して、世界の名機として活躍しています。



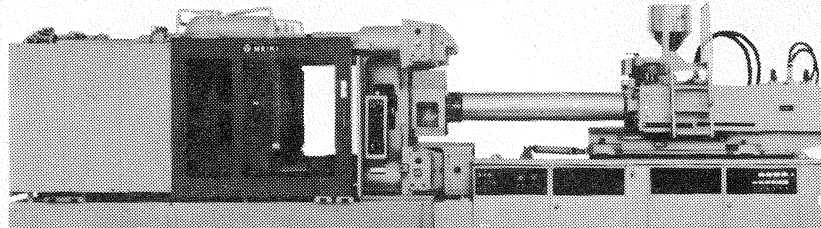
セラミック専用機



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)

化学の、もっと大きな可能性へ。

私たちがめざすのは、新しい時代の化学会社。

よりグローバルに、よりダイナミックに、もっと大きな可能性を求めて、

三菱化学は世界の期待に応えます。

三菱化学

三菱化学株式会社 東京都千代田区丸の内2-5-2 千100(三菱ビルディング) Telephone:03-3283-6274(ダイヤルイン)



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

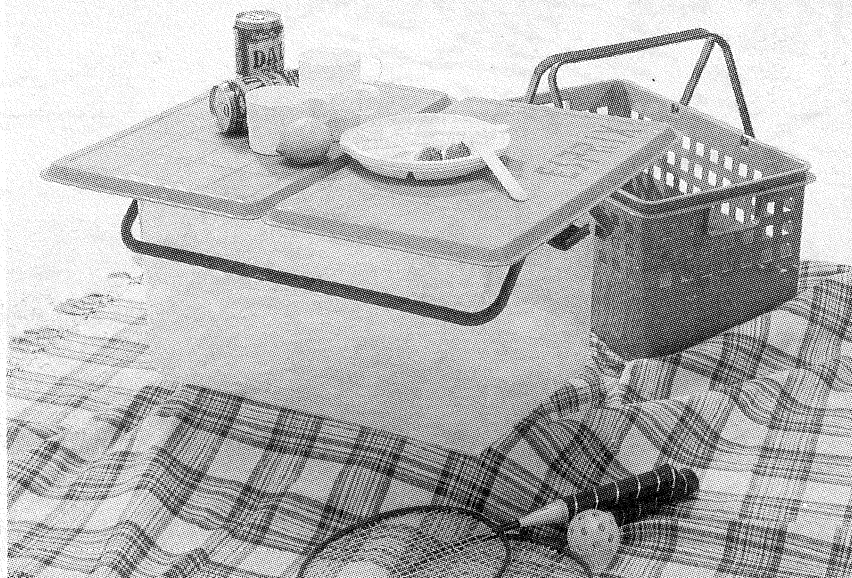
東京(272)4321 / 大阪(202)2241 / 名古屋(561)6711

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