

岐阜県の プラスチック

工業組合の平成9年度総会開く。役員改選では大松理事長らを再選
新事業にデザイン高度化事業…年間の工業組合事業を紹介
組合青年部も総会開く。新部長に杉山元彦さん選ぶ
朝日大学の地代教授を招いて記念講演会を開催（講演要旨紹介）
技能検定の実技試験に1、2級で45人が受検
デザインの心
組合員の工場訪問・アテナ工業(株)
事務局だより

平成9年度の事業計画や予算を決めた第29回総会



新事業はデザインの高度化

工組とデザイン協会の総会開く

視察は全日本家庭日用品フェア

岐阜県プラスチック工業組合は、5月28日午後、岐阜市長良にある岐阜グランドホテルで『第29回通常総会』と『プラスチックデザイン協会第35回通常総会』を開催した。工業組合総会の議題は①平成8年度の事業報告・収支決算②平成9年度の事業計画・収支予算③平成9年度の賦課金及びその納入方法④平成9年度取引金融機関及び借入金最高限度額⑤任期満了による役員改選—など5議案である。

役員改選では大松理事長らを再選

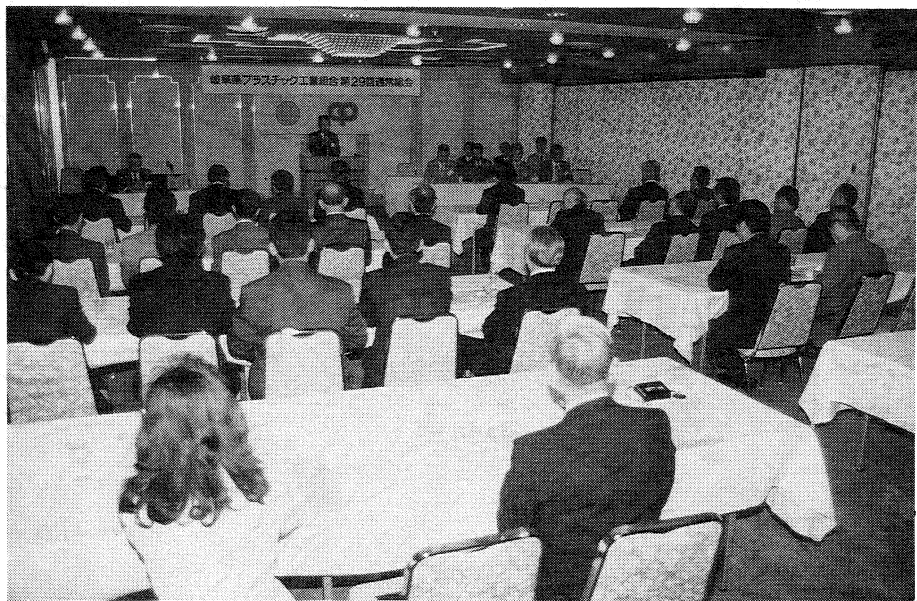
このうち役員改選では、理事長に大松利幸氏、副理事長に児玉俊一、大野實、日比勝次氏ら3人の副理事長のほか、理事、監事を再選した。

恒例となった総会記念講演は、朝日大学経営学部の地代憲弘教授を招き『プラスチックメーカーの戦略…両極化する実態』をテーマに前年実施した事業再構築雇用管理推進事業のアンケート調査をもとに分析した業界の経営事情を聞いた。(講演要旨は6～7頁に)

企業は創造性を高めよ…大松理事長

通常総会は児玉副理事長の開会あいさつで開始、続いて大松理事長が「今年の総会は第29回、来年は第30回という節目を迎える。輝かしい組合の歴史を重ねることができたのは、組合の諸先輩はもとより、関係機関・団体各位のご支援ご協力によるもの」と、まず、各界に感謝の意を述べた。

次いでプラスチック業界が置かれている立場



デザイン高度化事業などの事業計画や予算を承認した総会

を「国は経済は好調続きとしているが、プラスチック関連業界はとても好調とはいえない。昨年は原料値上げが3回あり、さらに今年に入っ

てから4回も値上げがあり、都合、原料樹脂は2～3割も上がったと思う。成形業界はそんな環境にありながら、原料値上がり分を製品価格へ転嫁できず、苦しんでいるのが実情です」と訴えた後「日本で強い企業とは利益の高い企業を指すが、アメリカでは長いスパンで創造力を発揮できる企業が強い企業とされる。とくに製造業では、新しい技術により新しい製品を生み出すには、企業が創造力を持って進まねばできないことだと思う。今日、アメリカの経済や企

業が復活し世界経済の中へ復権できたのは、新技術や新デザインを含めた創造性ある物づくりに努めてきた結果だと思う。日本はまだまだ利益重視の経済が続いているが、最近、ようやく低価格競争や価格破壊に対する反省が出てきた。メーカーが混沌とした経済の中で生きぬくには、新技術、新デザインなどを含めた「創造性ある物づくり企業」へ脱皮しないと将来はない」と呼びかけた。

事業計画、予算など全議案可決

— 新年度予算総額は3,347万円 —

議事は最初に①平成8年度の事業報告と総額3,329余万円にのぼる平成8年度決算、事業再構築雇用管理推進事業の特別会計として600余万円②10項目にのぼる平成9年度の事業計画と総額3,347余万円の収支予算③平成9年度の賦課金及び納入方法④平成9年度取引金融機関及び借入金最高限度額—の4議案を審議し、原案どおり可決した。

このうち主な平成9年度の事業計画をみると次のとおりで、新しい事業としては「技能検定試験にプラスチックブロー成形作業が加わった」「実施中の事業再構築雇用管理推進事業はモデル企業を選んでモデル事業を開始する」「高付加価値なデザインの試作・開発を行って成果を組合員へ普及していく」ことなど。

技能検定職種にブロー成形加わる

①指導教育事業は、国、県、中小企業団体中央会ほか公社、公団等の関係機関と連携し、組合員のための研修会、講演会、セミナーなどの事業に積極的に参加、活力と創造性をもった組合員の育成を図る。

②新しい技術開発には技能労働者の技能向上が欠かせないため、県職業能力開発協会からの技能検定受託事業である『プラスチック成形射出成形作業』を7～8月に『プラスチック成形用金型製作作業』を12～翌年1月に、また、新規事業として『プラスチックブロー成形製作作業』を12～翌年1月に実施する。

さらに技能検定試験の合格率向上と受験者の安全を図るため、事前の特別講習会を6月と12月に実施する。

視察研修は「家庭日用品フェア」

③視察研修事業は10月に東京ビッグサイドで全日本家庭日用品協議会が主催する『全日本家庭日用品フェア』を見学する。見本市の会期は10月14日から2日間で、視察日程もこれに合わせて、1泊2日間の予定でバス旅行を企画する。

④研修講演会は前年に実施した事業再構築雇用管理推進事業のアンケート調査結果をもとに分析したプラスチック企業の今後の課題について話してもらう。この事業は総会記念事業としてすでに実施、その講演要旨は、6～7頁に紹介した。

⑤2年目に入った事業再構築雇用管理推進事業は、モデル企業を選定して人材開発や能力開

発などの事業を実施し、その結果を組合員企業へ報告、普及を図っていく。

新デザインによる高付加価値化

⑥新規事業として『デザイン高度化事業』を実施する。組合員を中心に開発委員会を設置し、デザインによる高付加価値商品を試作、消費地で展示、消費者ニーズを把握し、試作成果を開発報告書にまとめ組合員に提供していく。

⑦情報提供事業は、例年どおり会報『岐阜県のプラスチック』を隔月に年6回発行し、組合員に必要な国・県の施策や事業、経済・業界情報を提供する。また、工業組合の理事会、役員会の協議事項、組合運営や事業活動内容について詳細報告する。

このほか工業技術センターが発行する「技術情報ぎふ」を配布するほか、組合員に必要な国・県の施策などの資料を提供していく。

労働保険の事務代行業も行う

⑧共済事業では、ディーラーや取扱店と提携し銀行口座引落方式による自動車購入ローンを実施、組合員企業および従業員の利便を図る。また、組合員の事業活動に必要な離型剤・薬品などの希望品目を共同購入し、企業活動の効率化を図る。

市外電話及び各種保険との特約店業務を実施し、併せて特約店契約による組合手数料の収入を図り、組合財政の強化を努める。

⑨金融事業では県、政府系金融機関等が実施する運転・設備資金の融資および各種中小企業制度融資を組合員に情報提供し、組合員の希望に応じて制度の指導、あっ旋、助言を行い、経営の安定に役立ててもらおう。

⑩事務代行業は、労働保険の事務委託事業（労働保険事務組合の認可済み）として、組合

員に代わって業務を行う。

⑪調査研究では適宜・適切な情報や施策を組合員企業に提供するため、会報記事として収集また、中小企業施策担当の諸団体と連絡協調して収集、提供する。

⑫福利厚生事業では、組合間の親睦交流・連携を図るため新年互例会、組合員の健康づくり・親睦ゴルフ大会、慶弔見舞いなどを実施、組合の円滑な運営と組織の強化・活性化に役立てていく。

⑬組合賛助会員制度の拡充と強化、組合員企業の技術開発及び営業活動の効率・安定化を図るため、賛助会員を新年互例会に招き、交流の場を設ける。

⑭検討事項としては、平成9年4月からすべての事業所に週40時間の法定労働時間が適用されたこともあって『労働時間短縮』の問題、また容器包装リサイクルの実施にともなう『プラスチック廃棄物の処理・再資源化対策』を重点テーマに、組合としての対応策を検討する。

プラスチックデザイン協会も総会

講習会や研修会などへの参加

工業組合の総会に続いて岐阜県プラスチックデザイン協会も通常総会を開き、平成8年度の事業報告をした後、平成9年度の事業計画と予算を決めた。

年間予算は17万円で、事業は①デザイン講習会1回②デザイン関係の資料配布、年間2～3回③岐阜県デザイン振興会主催の各種デザイン関係の研修会、講習会、セミナー、異業種交流などへの参加④工業組合会報の企画記事として『デザインの心』を掲載し、組合員にデザインの重要性と考え方を普及啓蒙していく—などを実施する。

総会で工業組合の役員を決める

大松理事長はじめ理事12人と監事2人を選出

第29回通常総会の席上で行った任期満了に伴う工業組合の役員改選は、選考委員による推薦方法で行い、理事12人、監事2人を選出した。続いて行った理事会では理事長に大松利幸氏、また副理事長に児玉俊一、大野實、日比勝次各氏をいずれも再選した。次は選出された役員のみなさん。任期は2年間。

《理事長》

大松 利幸（岐阜プラスチック工業株）

《副理事長》

児玉 俊一（コダマ樹脂工業株）

大野 實（株東海ポリエチ工業所）

日比 勝次（岐阜プラスチック工業株）

《理事》

林 貢一郎（岐阜産研工業株）

坪井 秀夫（三光合成株岐阜工場）

岡部 修二（シーシーアイ株）

清水 昭市（有清水樹脂）

田部 将行（天龍工業株）

福島 文夫（株フクシマ化学）

杉山 元彦（パール化成品株）

松田 興市（ムトー精工株）

《監事》

篠田 哲（岐阜技研ポリマー株）

武藤 幸平（株武藤化成工業所）

親組合の事業に積極参加

工場の視察や研修旅行も
青年部の新年度事業計画

工業組合の青年部は6月7日、岐阜市内のスポーツパルコで第16回通常総会を開き、平成9年度の事業計画、予算などを決めたあと役員改選を行った。

新年度の活動目標は『次代を背負うリーダーとしての意識に燃え、時代のニーズに応じた研修、自己啓発、情報交換、部員相互の親睦を図っていく』ことに重点を置き、とくに親組合が実施する事業に積極的に参加・協力し、次代の組合運営への知識を養っていくことにした。このため隔月に次の事業を実施していく。

7月研修会は工場の視察研修、9月は親睦研修旅行、11月研修会は講演会に参加、1月は新年互礼会として開催する。このほか、県中小企

業青年中央会主催の各種事業に参加していく。

事業予算は128万7千円を予定し、親組合からの助成金、会費、特別会費などをあてる。

新青年部長に杉山元彦さんを選ぶ

役員改選では新部長に杉山元彦さんを選ぶなど、新役員に次の皆さんを決めた。

▽相談役

川瀬 忠雄（株川瀬樹脂工業）

▽部長

杉山 元彦（パール化成品株）

▽副部長

下出 真澄（有下出化成）

小川 卓美（東輪化学工業株）

▽監事

篠田 治（岐阜技研ポリマー株）

古田 博康（株古田製作所）

なお、大松利幸工業組合理事長を顧問とした。

「企業は明確なビジョン持て」

プラスチックメーカーの戦略…両極化する実態

工業組合は5月28日午後、岐阜市内にある岐阜グランドホテルで通常総会を開いたが、その総会を記念して朝日大学経営学部の地代憲弘教授を招き『プラスチックメーカーの戦略…両極化する実態』をテーマに講演してもらった。

講演内容は、前年実施した事業再構築雇用管理推進事業の実態調査をもとに分析した結果で、地代教授はプラスチック成形業界がめざすべきモデル企業像は『明確なビジョンづくり』を前提条件に『品質・コスト・納期のクリア』であると終始、力説した。次は主な講演要旨である。

企業の盛衰はQCDが左右する

事業再構築雇用管理推進事業の調査内容はすでに報告書としてまとめ配布されているので、両極化するプラスチック成形業界の実態に焦点を当ててみた。

まず「収益に対する貢献要因」をみると製品自身の市場特性に次いでQ（品質）C（コスト）D（納期）の3要素が、企業の盛衰を大きく左右していることがわかった。

ユーザーが規定した品質レベルや生産コストに達しているか、また、定めた納期を守っているかどうか。言い換えれば「儲かっている企業は、QCDにしっかり対応」しており「儲からない企業は、QCDに四苦八苦」している。調査の結果、この実態が両極化していることがわかった。

親企業の要請にどう応えるのか

親企業は、今日の価格破壊、価格競争、売れる商品が不透明という混沌とした市場経済

の中で、下請企業に対し「小ロット・短納期要請」「他品種少量生産への対応」「コストダウン要求」さらに「製品単価の切り下げ要請」をしているのが実情である。

こうした親企業の要請に対応しながら利益を増加している企業は「企画・設計力を高めて新技術や新製品を提案」したり「管理や生産技術のレベルアップを図って生産体制を整備」している企業といえる。

一方、利益減少企業は提案するものがなく、特許や専門技術を持っていても使いこなせなかったり、採算を度外視した対応ばかりで、親企業の要請に四苦八苦している。

経営を後継する人材はいるのか

調査の中でプラスチック成形業界を取り巻く環境や課題も浮き彫りになった。一般的な国内外の情勢変化は除くとしても、業界内には下請分業構造の変化、製品開発・企画力やマーケティング力の不足、それに経営後継者問題がある。企業間では国内同業者との価格



プラスチック成形業界のモデル企業像を話す地代教授

競争、技術格差の縮小、高齢者の活用、従業員問題がある。

下請分業構造の変化では、従来からの取引ウエートは激減して、親企業の要求はQCDは当たり前、しかもプラスαを要求されている。後継者問題では、経営者は大局的な意志決定力や判断力が必要なのに、そうした資質を持ち、リーダーシップを発揮できる人材が企業にいるかどうか。期待できる人はいても一方的な期待に終わっていないかどうか。

高齢者や従業員の問題では、高齢者の活用は人件費と熟練の問題を一時的に解決するものの、長期的な若年労働者の確保と技能の伝承をどうするか。24時間操業に伴う給与・処遇など労働条件の検討、ライフスタイルの変化への対応など、指摘された点は数多い。

クリアせよ品質・コスト・納期

こうしたプラスチック成形業界をめぐる環境と課題、さらに親企業との関係を整理し、めざすべきモデル企業像をまとめると。

モデル企業像の前提条件は『明確なビジョンづくり』で自社の進むべき方向を明確にすること。さらに『品質・コスト・納期管理』に取り組みクリアし、何かに特化すること。そのキーワードは何かに『徹する』ことであ

る。その『徹する企業』の考え方と方策は、

①現在の小ロット対応力や工程管理能力をさらに研ぎ、小ロット生産に徹していく。

②親企業の依存度を高めるため徹底した下請企業化を図る。得意先に密着、浮気はしない。

企画・設計段階から参加する。

③試作に徹し、量産は他企業を下請けに使う。小さなマザー工場をめざす。

④価格競争に生き残るため、自動化工場で徹底した安さを実現する。

⑤技術力に徹底する。同業者にできる仕事はやらない。

⑥提案型の下請企業をめざし、親企業と共同開発する。一方、自社製品を開発する。

製品としての可能性は無限大に

プラスチックはリサイクルや環境問題もあるが、製品としての可能性は無限大で、将来は明るい。したがって『得る』ことも大切。そのキーワードは「マーケティング活動で、顧客ニーズを得る」「得意先やライバル企業の戦略情報を得る」「自社のシーズ（種子）を育て、市場からヒントを得る」「営業力を強化、仕事を得たり、自社製品を売り込む」「研究機関から情報を得たり共同開発する」「信頼、信用を売り、得る」など。

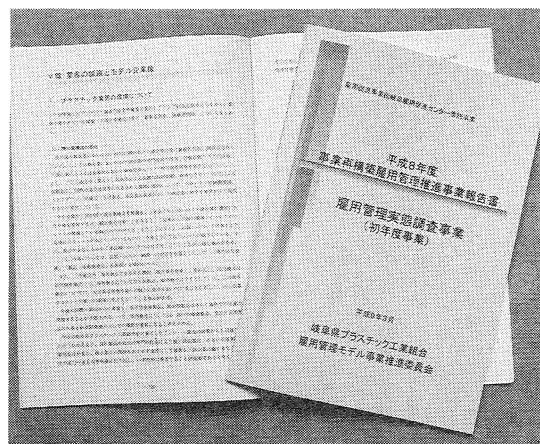
プラスチック成形業界は『自社製品や独自の専門技術で、脱下請企業化あるいは提案型企業化を図るか、親企業との関係をますます強固にし優秀な下請企業に徹する』など『進む方向を明確に打ち出す』ことが重要である。

事業報告書まとめ配布

◇事業再構築推進事業は2年目へ◇

工業組合は昨年度から事業再構築雇用管理推進事業を進めてきたが、さる4月、初年度事業分の実態調査をもとに『事業報告書』をまとめ全組合員、関係機関・団体へ配布した。事業は2年継続事業で、今年度はモデル事業の実施に入っていく。

配布した報告書は①経営者アンケート②従業員アンケート③業界の課題とモデル企業像—をまとめたA4版134頁からなる冊子である。趣旨は同事業の専門委員でもある朝日大学経営学部・地代憲弘教授が、総会で記念講演（6～7頁に講演要旨）したとおりで、とくにプラスチック成形業界がめざすべきモデル企業像は『明



配布した事業報告書

確なビジョンづくりを前提条件に、品質・コスト・納期をクリアすること』と結論し、さらに達成へのキーワードを紹介している。

続く今年度は、近く事業推進委員会を開催、組合員企業からモデル企業（4企業程度）を選定、人材開発や能力開発などの事業を実施してその成果を組合員企業へ普及していく。

公害防止功勞で授賞

— 加茂企業株が県公害防止協会総会で —

組合員の加茂企業株式会社（美濃加茂市牧野玉置徳太郎社長）は5月26日、岐阜県庁で開かれた県公害防止協会の総会で『公害防止功勞企業』として表彰されました。

岐阜市にリサイクルセンター完成

ペットボトルや瓶、缶を選別し、再生処理業者に引き渡すまでの回収事前処理を行う『岐阜市リサイクルセンター』が、岐阜市木田五に完成し、業務を開始した。

施設は県内初のリサイクルセンターで、鉄筋コンクリート一部二階建て、延べ2,470平方メートルの規模。昨年6月に着工し、この3月末、総事業費13億円をかけて完成した。

4月からの容器包装リサイクル法施行で、岐阜市はペットボトルの分別回収を開始したが、

リサイクル拠点の完成で瓶、缶とともに集中処理している。回収されたペットボトルは圧縮・梱包され、瓶は色分けして粉碎、缶は材料別に圧縮し、いずれも業者に引き渡している。一日の処理能力はペットボトルが2ト、瓶28ト、缶20トで、合計50トを選別・処理する。

三重にペットボトル専門処理工場

ペットボトルを再生処理するリサイクル工場が、三重県阿山郡伊賀町柘植に完成し、4月から操業開始した。専用工場は『よのペットボトルリサイクル』（佐野正社長）で、廃棄物処理業のRDエンジニアリングや全国清涼飲料工業会など5団体が共同出資し、設立した。

栃木県のウイズペットボトルリサイクルに次いで、全国2番目の処理工場。中部、近畿を中心にペットボトルを回収し、圧縮、破碎、加熱処理し、ペレット化する。年間処理能力は約8千ト（ペットボトル約1億4千万本）。

成形不良対策を重点に特別講習会

技能検定、今年は一、二級で45人が受検

工業組合は『プラスチック射出成形技能検定試験』を受託、実施しているが、6月23日から3日間『特別講習会』を開催し、続いて7月にかけて『技能検定試験』に入る。

技能検定に先立って開催する特別講習会は、6月23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階講堂と成形機のある機械室で行う。講習内容は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いとクレーンの取り扱い④成形不良対策⑤射出成形機—など講義と実習を繰り返し、合格率向上と技能レベルのアップをめざす。

今年度のプラスチック射出成形の受検者は、1級12人、2級は33人の合計45人。例年に比べ2級受検者が少ない。ここ1～2年、留年組を中心に大量合格者を出したからで、新規受検者

はいぜん多い。一方、2級検定を合格し、1級受検資格を得た人が多くなったことから1級受検者が多いなど、ハイテク時代にふさわしい技能検定になりそうだ。

学科試験は8月24日岐阜大学で

実技の技能検定は、2級の検定が7月1日から7月11日までのウイークデー9日間、また、1級の検定は7月14日から3日間。いずれも午前、午後に別れて2人ずつが行う。

学科試験日は8月24日（日）例年どおり岐阜大学で、全国統一のもとにペーパーテストが行われる。合格者の発表は10月3日（金）に、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合格者へ通知される。

変化への即応性を図れ

「平成9年版の中小企業白書から」

平成9年版の中小企業白書『中小企業、その本領の発揚』が公表された。

それによると、中小企業の景気回復は大企業に比べて遅れ、とくに設備投資の回復は力強さに欠け、収益も低迷状態、資金繰りもいぜん厳しいと分析している。また、中小企業の経営環境の変化を促進した要因として情報化、国際化の進展、需要動向の変化をあげている。

このような競争環境が激しい時代の中で、中小企業が経営革新を進めるキーワードは「変化への即応性の向上」「優位性を持つ経営資源の特化」「戦略的連携の活用」の3点。これによ

って「積極的な事業展開を図り、中小企業の本領の発揚が求められる」としている。

変化への即応性では、柔軟で小回りの利く中小企業にとって市場の変化がますます激しくなる今日では、ビジネスチャンスが多いと考えられるので、「自社の意思決定体制や組織を見直し、変化への即応性を一層進めよ」というもの。

経営資源の特化は、経営者自らの発想や取引先など外部との交流の中から他社にない企業特性を見出し「自社の経営資源に取り入れ、経営力の高度化を図れ」というもの。

さらに戦略的な連携の目標は、これまでは既存事業の売り上げ増加、生産の効率化においていたが、最近では「新製品開発」「事業多角化」「物流の効率化」が新しい目標になっている。

デザインの心-13

世界遺産・白川郷

岐阜県プラスチックデザイン協会

デザイン研究の調査を行うために、白川村へ行った。昨年度、白川郷は五箇所山（富山県）と共に合掌造りの集落が世界遺産に認定された。余談だが、世界遺産とは戦後欧米で文化財、自然保護が進む中、エジプトのアブシンベル神殿保存の国際協力を契機に、世界遺産条約が1972年に結ばれ始まったものである。日本における世界遺産は他に、法隆寺地域の仏教建造物や、姫路城、屋久島における屋久杉を始めとした植物群等がある。

さて、この度の目的は田舎の生活文化、営みなどから生まれる知恵、こと、ものを捜すことである。私などは都会に生まれ都会に育ってしまい、何の不自由も壮大な自然環境も身近にすることなく今まで生活してきてしまったので、見るもの全てが新鮮であった。積雪が多く雪質も重いという自然条件に適合した「切妻合掌造り」は、南北に面して建てられており、白川の風向きを考慮し、風の抵抗を最小限にするとともに、屋根に当たる日照量を調整して、夏涼しく、冬は保温されるように造られている。

展望台から見下ろす白川郷一帯は時代と空間をトリップさせるに充分であり、かつてブルーノ・タウトが言ったように「これはむしろスイスカ、さもなければスイスの幻想だ」という言葉を思い出させる。まさに世界遺産にふさわしく美しい景色である。あいにくの雨降りが悔やまれてならなかった。しかし、正直なことを言えば、どうしても「つくられ、保存されている文化」という実感は否めない。

道はしっかり舗装され、土産物屋がずらりと並び、その中にはどこの観光地でもあるような



世界遺産に登録された白川郷

キーホルダーがあり、試食の饅頭がある。立派な観光地となってしまっている。もちろん人々は馬に乗って移動するわけもなく、合掌造りの隣にはガソリンスタンドがあり、JAがある。そこに住む人々も文化も、自然体そのままに残っているのではなく、努めて残されているのである。

私の様な人間からすると、そこにガソリンスタンドがあり、JAがあつたりすることで、一瞬がっかりしたりもするが、逆に現代の生活を感じとることで、ふと我に返り、ホッとするような安心感が湧いてきたりもする。コンビニ世代の象徴というものであろうか。

二日間という短い時間であったが、多少たりともその地に住む人々の中に入り込み、日常生活からは発見できない何かを感じとることが出来たように思う。

(岐阜県工業技術センターデザイン室)

食品用包装容器の一貫生産体制整える

アテナ工業株式会社



今回の工場訪問は今春、新しく組合加入したアテナ工業株式会社（下野利昭社長、資本金8億9,217万円、従業員193人）を訪ねた。本社と工場は関市が新しい開発拠点として

下野利昭社長 いる下有知地区。アテナ工業は下有知の立地の良さをいち早く見抜き、平成元年10月に第1期工事を完成、操業開始している。

近年、この周辺に工場進出が相次ぎ、南部には関市役所が建ち、関連施設の建設も進んでいる。さらに工場群の背後に、東海環状自動車道や新しい工業団地が建設計画されている。

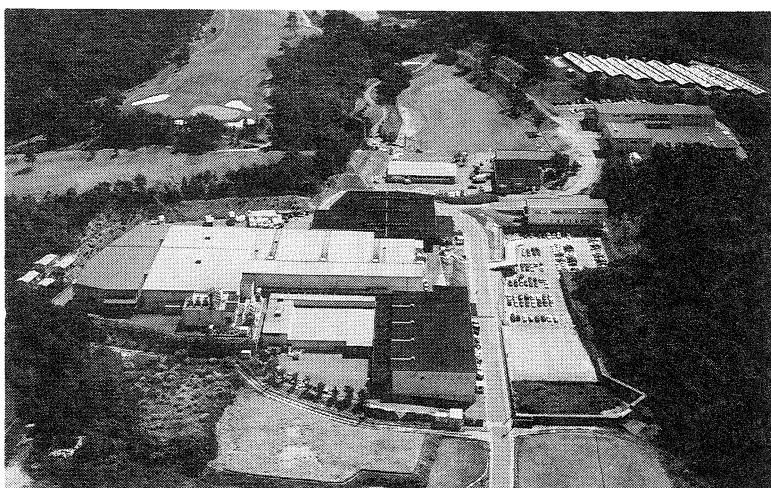
アテナ工業は下野社長が真空成形技術の将来を見越して昭和45年に創業した。工場は鵜沼西旭にあったが、食品用包装容器の需要拡大に応じて各務原おがせ、美濃市長瀬、関市下有知へと生産能力の拡大と移転を続け、平成2年には下有知へ本社及び工場を全面移転、今日の企業形態を整えた。下野社長は「アテナはギリシャ神話に出てくる『知恵と技術と芸術を司る女神』の名。それにあやかりシート成形技術に創意と工夫というソフトを加えた結果、時代のニーズに沿った包装容器量産ラインが完成した」とふりかえる。

工場は7万平方メートルを超える広大な用地。ここに7つの工場と開発センターと本社事務所などが組み合わせられている。ユーザーを交えて開発された商品企画は金型を生

み、25機も並ぶ成形工場へ送られ、シート押出機（P S、P E Tの2ライン）から出てきたシート素材を自動成形する。アイテムは多種多様ヒット商品の麺容器から弁当容器、味噌・酒容器、その他デリカ容器などと数えきれない。成形された容器は、工場中央部にある印刷ラインに移され、曲面印刷機（現在11機）によって食品を美しく包む容器に変身、配送される。

工場公園つくりヤル気を引き出す

下野社長は「食生活は時代のニーズの中で大きく変化し、包装容器製造という新分野を生んだ。その業界を絶えずリードしてきた企業としての責任は大きく、さらに食品の保護・保存や安全性などに耐えられる包装容器を開発、ユーザーに提案していきたい」と強調した後「将来への展望を考えた場合、設備の充実は当然のことだが、一番大切なことは働く環境づくり。工場建設にあたり工場公園をイメージ（第14回工場緑化コンクールで知事賞受賞）し、花と樹木に囲まれた自然環境をつくり、社員のヤル気を引き出すことに気を配った」と話を結ぶ。



食品用の各種包装容器を生産するアテナ工業の工場公園

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□総会への出席ありがとうございました□

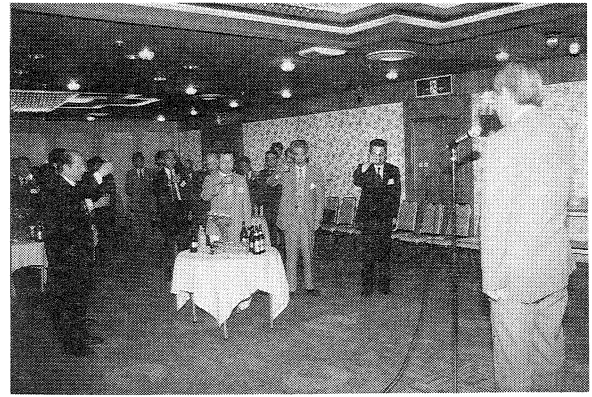
平成9年度の新事業計画やその事業予算を決める工業組合とプラスチックデザイン協会の総会は5月28日午後、岐阜グランドホテルに多数の組合員が出席、開催しました。総会内容はトップ記事で紹介しましたが、大松理事長をはじめとする役員を中心に、事業の数々に取り組んでいきます。

右上の写真は総会後の懇親パーティで、科学技術振興センター副所長の関谷裕彦さんの音頭で乾杯したところです。続いて記念講演した朝日大学教授の地代憲弘さんら来賓を囲み、参加した各組合員は大いに交流を深めました。

□ガスインジェクション成形の講習□

工業技術センターは6月24日午後1時から3階講堂で『ガスインジェクション成形の応用』をテーマに指導講習会を開催します。プラスチックの厚肉成形は、従来法ではひけ、そりが発生し、加工困難とされてきたが、開発された新射出成形技術・ガスインジェクションはこれを可能にする成形方法として注目されています。

講師は開発担当者である旭化成工業(株)樹脂技術センターの和田明紘氏です。参加費は無料で



ですが、事前に工業技術センターの新素材利用技術部へ申し込んでください。

□ブロー成形の技能検定も行います□

工業組合は主事業の一つとして技能検定の実技試験を開始します。前期はプラスチック成形射出成形作業ですが、後期にはこれまでのプラスチック成形用金型製作作業に、新しく『プラスチックブロー成形作業』が加わります。受検希望はあらかじめ組合へご連絡ください。

岐阜県のプラスチック 1997 135号

平成9年6月10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

エスプレッ®

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

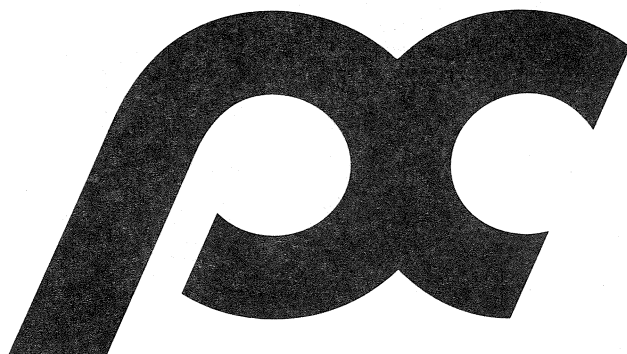
名古屋支店

〒460 名古屋市中区錦1丁目11番18号(興銀ビル)

電話 <052> 201-7571

創世ポリケム・パワー

質を創るトータル・ポリオレフィン・カンパニー



三菱化学と東燃化学との創造的な出会いから生まれたポリケムは、平成8年9月、質を創るトータル・ポリオレフィン・カンパニーをめざしスタートしました。ポリオレフィン樹脂のスペシャリストとして、国内では最大、世界でも有数の規模を誇るポリケムは、四日市・川崎・水島の3技術センターのそれぞれの特長を活かし、多種・多様で高品質のポリケム・バリューをお届けしてまいります。

技術と信頼の証 **ノバテック**
NOVATEC

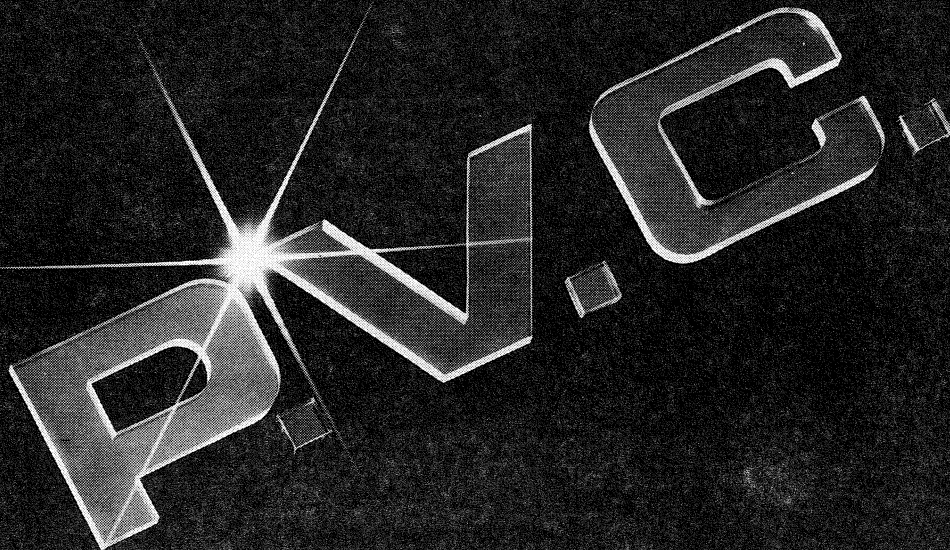
NOVAは「新星」。
ポリケムは、常に先進の技術革新に取り組み、最新・最良の品質のポリオレフィン樹脂「ノバテック (NOVATEC)」をお届けします。

高密度ポリエチレン	ノバテックHD
低密度ポリエチレン	ノバテックLD
直鎖状低密度ポリエチレン	ノバテックLL
直鎖状低密度ポリエチレン	ノバテックC6
エチレン-酢酸ビニル共重合樹脂	ノバテックEVA
ポリプロピレン	ノバテックPP

PC 日本ポリケム株式会社 東京都千代田区有楽町1-10-1 有楽町ビル 千100
TEL 03-3297-8010 FAX 03-3297-8040

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

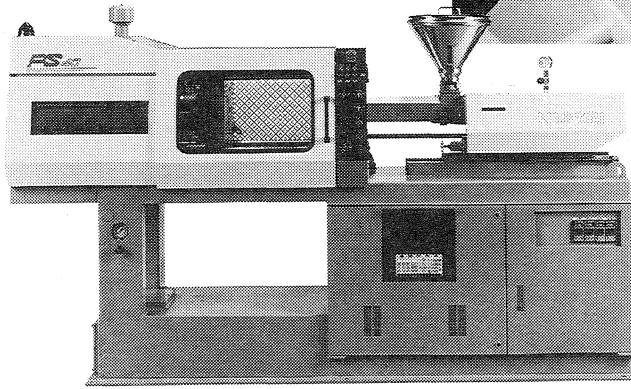
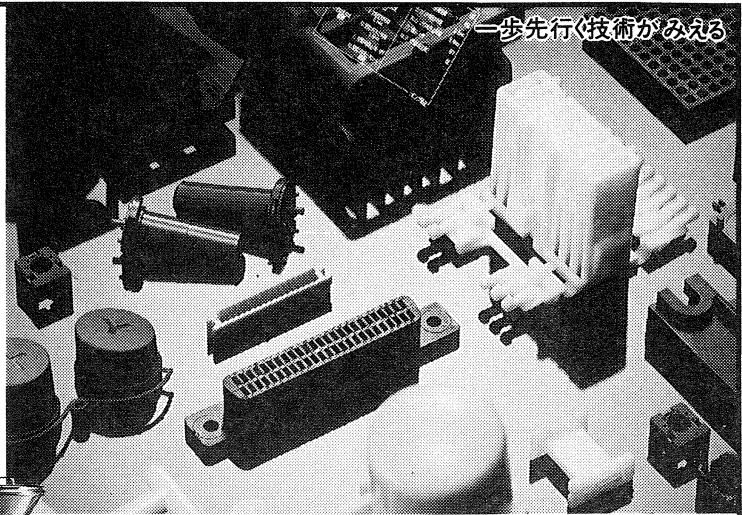


信越化学工業株式会社 名古屋支店 〒450 名古屋市中村区名駅4-27-23(名古屋三井ビル東館)
☎ (052)581-0651

一步先行く技術がみえる

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

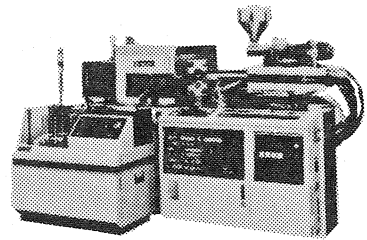
ハイテクノロジーに挑戦



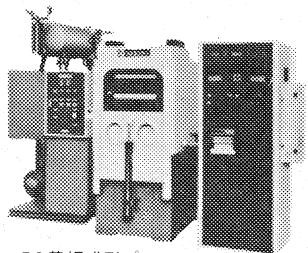
セラミック専用機

MEIKI

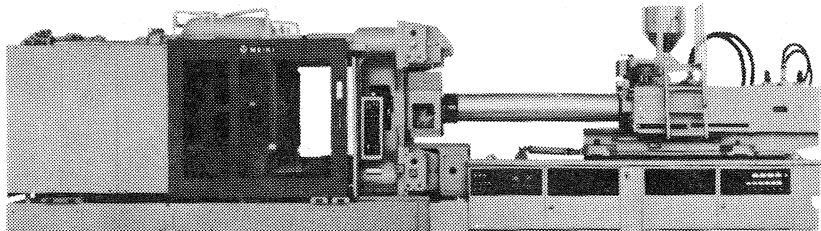
プラスチック、光ディスク、ファインセラミック射出成形機、IC基板成形プレス等、先端技術加工機を生産して、世界の名機として活躍しています。



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 〒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

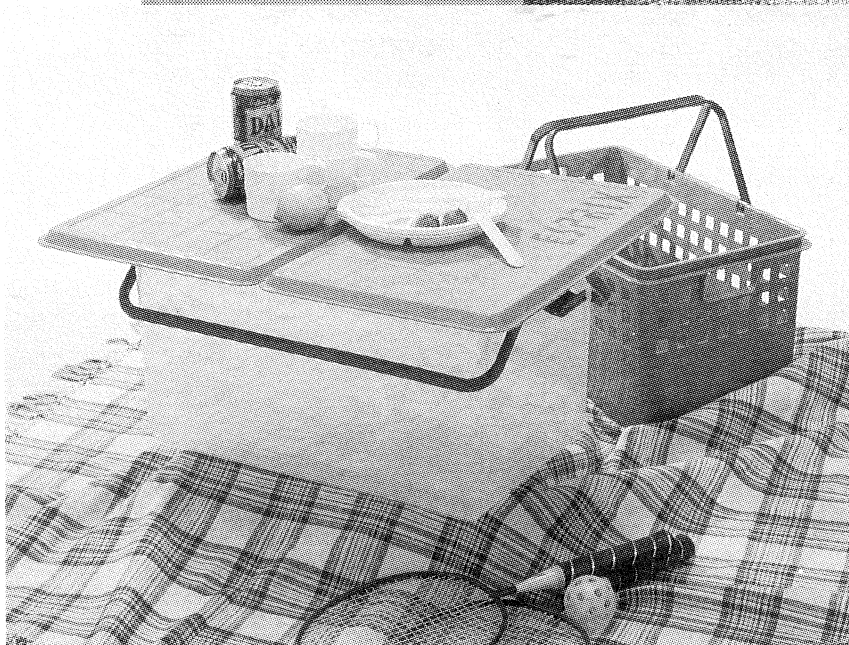
ESPRIX EARTH SPIRIT

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)
TEL：(058) 265-2233

岐阜プラスチックグループ

●リスパック株式会社 ●リスエンジニアリング株式会社
●リス株式会社
●リス興業株式会社