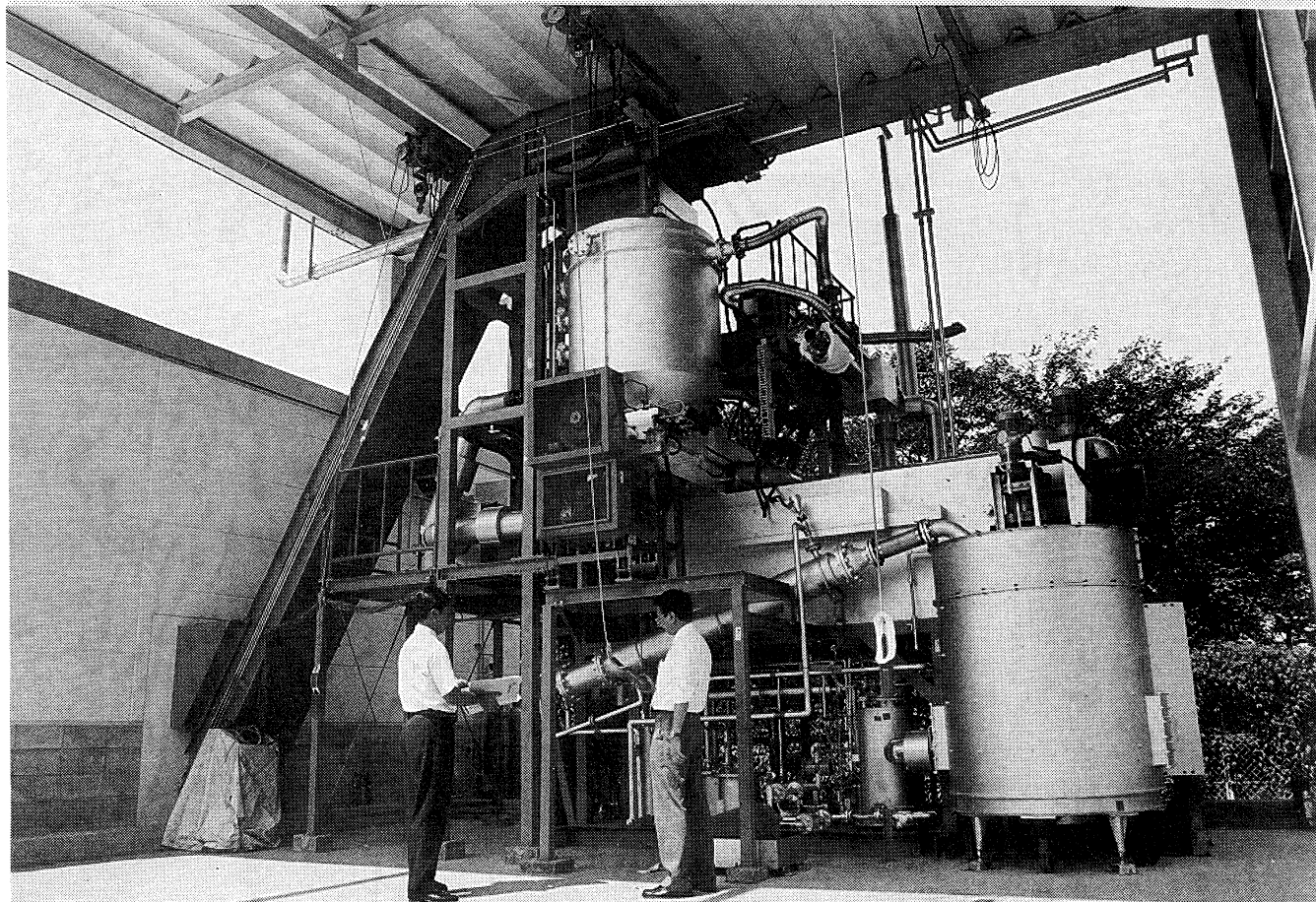


岐阜県の プラスチック

「人材高度化支援事業」と「廃棄物処理問題検討」の2委員会がスタート
親睦ゴルフ大会の優勝は賛助会員の吉田さん
検定への関心一段と高まる。1級受検者は過去最高の18人
リスパックが回収トレーからA重油を生成
デザインの心-19
組合員の工場訪問・昭和化成工業所
事務局だより

リスパック㈱がリサイクル対策として導入した油化プラント



業界が直面する二つの課題

人材高度化支援

廃棄物処理と再資源化

各委員長を選んで活動を開始

岐阜県プラスチック工業組合は、5月総会で『人材高度化支援事業推進委員会』と『プラスチック廃棄物処理と再資源化問題検討委員会』の2委員会の設置を決めたが、このほど相次いで初会合を開いた。

いずれも理事会に代って専門活動を行うもので、人材高度化事業では岐阜プラスチック工業(株)常務取締役の大松春雄氏を推進委員長に、また、廃棄物処理と再資源化問題では(有)久世樹脂工材代表の久世幸博氏を検討委員長にそれぞれ選んでスタートした。2事業ともプラスチック成形加工業が直面するテーマだけに、活動の成果が期待される。

原材料企業の参加求める

廃棄物処理と再資源化問題検討委員会は、環境保全と資源保護の観点から、回収システムや処理方法を検討し、環境関連団体としての責務とイメージアップを図っていくのがねらい。委員は11人で、総会席上で披露され、大松理事長から委嘱状が手渡されている。



廃棄物処理や資源化問題で協議した第1回検討委員会

初委員会は、7月10日、岐阜産業会館で開催し、委員長を互選した後①プラスチック廃棄物処理と資源化問題の基本的な対応について②各委員の分担についてをテーマに話し合った。基本的な対応策では、個々企業が直面する問題で実情を報告、続いて、市町村の廃棄物処理担当者が業界や企業に求めている状況を聞いて意見交換した。

この結果、再資源化については「成形加工業者の力には限界があり、解決へのカギは原材料メーカーが持っている。組合の賛助会員には多くの原材料メーカーがいるので、委員会に加わ

り協力してもらおう」また、廃棄物処理については「市町村担当者との会合が予定されるので、協力と連携を図りながら、組合として業界としての社会的責務を果たしていく」の方向付けを行った。なお、基本的な対応策、検討課題の分担については次回に再度協議することにした。

計画的に人材育成を行う

「今年度は準備、来年度から訓練開始」

人材高度化支援事業推進委員会は、製品の高付加価値化や事業の新分野展開を担える人材の

育成を、組合ぐるみで推進するのがねらい。労働省・雇用促進事業団の助成金を得て行う事業で、今年度は工業組合が教育訓練実施のための事前準備「人材高度化準備事業」に取り組む。具体的な教育訓練事業は、来年度から3年間、組合ぐるみ、企業ぐるみに分けて行う。

初委員会は6月22日岐阜産業会館で開催、推進委員長を選任した後①事業の概要②準備事業の内容③アドバイザーの設置について協議した。事業概要については、岐阜雇用促進センターの新美指導員から、初年度に行う人材高度化準備事業、2年度目から3年間行う人材高度化訓練運営事業と人材高度化能力開発給付金について詳細説明をうけた。

推進委員会は今後、人材高度化計画事業、開

発施設など調査事業、教育訓練体系作成事業、講師育成事業、説明会など広報活動など人材高度化訓練開始に向けた準備事業を進めていく。

なお、委嘱された委員は次の各氏。

▽大松春雄岐阜プラスチック工業(株)常務取締役

▽柏尾克時高安(株)取締役副社長

▽長谷典雄信和工業(株)代表取締役

▽杉山元彦パール化成品(株)代表取締役

▽林敬一郎岐阜産研工業(株)生産部長

▽宇野兼史(株)東海化成工業所取締役

▽青山征夫岐阜職業能力短期大学校講師

▽新美峰義岐阜雇用促進センター指導員

▽井森秀畝工業組合事務局長

このほかアドバイザーとして学識経験者に加わってもらう。

優勝は吉田さん・組合の親睦ゴルフ大会

準優勝は山口さん、3位は川瀬さん

プラスチック工業組合は6月3日、各務原市蘇原にある岐阜カンツリー倶楽部で『第6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5パーティー20人で、梅雨の晴れ間に映えるグリーンの中で親睦ゴルフを行った。

優勝したのは賛助会員企業から参加した吉田茂さん(株)松井製作所)で、大松理事長から理事長杯と賞品を贈った。また、

準優勝は山口功さん(ムトー精工(株)代表)3位は川瀬保雄さん(株)川瀬樹脂工業代表)4位は武藤幸平さん(株)武藤化成工業所代表)5位は鈴木潔さん(加茂企業(株)常務)であった。

このほか各賞では、ベストは準優勝の山口



梅雨の晴れ間に行われた工業組合の親睦ゴルフ大会参加者

功さんが受賞。ニアピン賞は福島康貴さん(株)フクシマ化学)大野實さん(株)東海ポリエチ工業所代表)また、ドラコン賞は福島康貴さんと井上文男さん(日鋼商事(株)部長代理)が受賞した。

特別講習会に続いて技能検定を実施

成形不良対策を重点に行う

1級受検者が過去最高の18人

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7月1日から7月17日までの13日間、岐阜県工業技術センターで平成10年度の『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23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。

とくに今年度は新たな技能検定職種に『ブロー成形』が加わることもあって、検定への関心が一段と高まり、ハイレベルの検定となった。

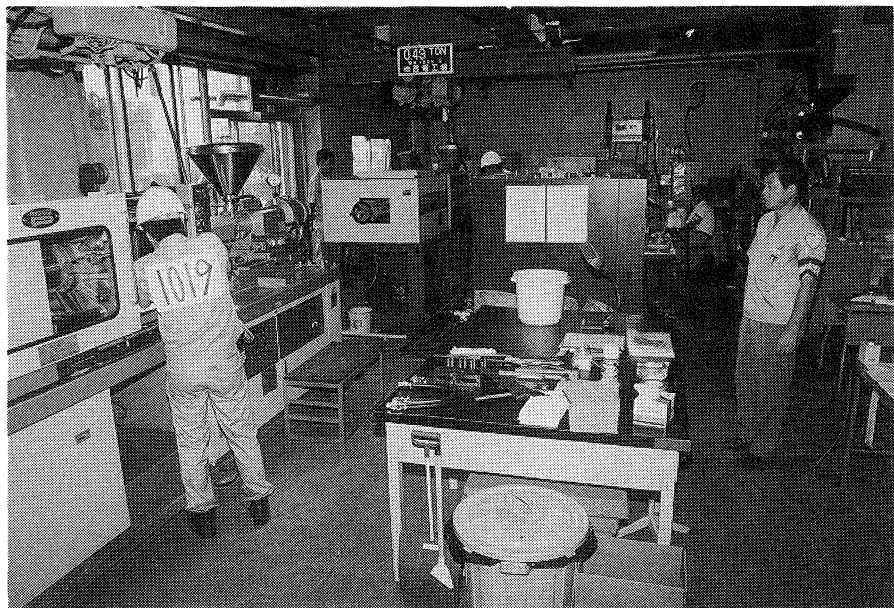
今年は1級18人
2級34人が受検

今年度のプラスチック射出成形の受検者は、1級が18人（うち学科、実技ともが11人）2級は34人（うち学科、実技ともが24人）の合計52人にのぼった。

昨年度に比べると受検者数では1級、2級ともに新規受検者が多く、なかでも1級受検者は5割増となった。これは2級合格者がレベルアップをめざし、1級へ挑戦する人が増えてきたからで、ハイテク時代にふさわしい技能検定となった。

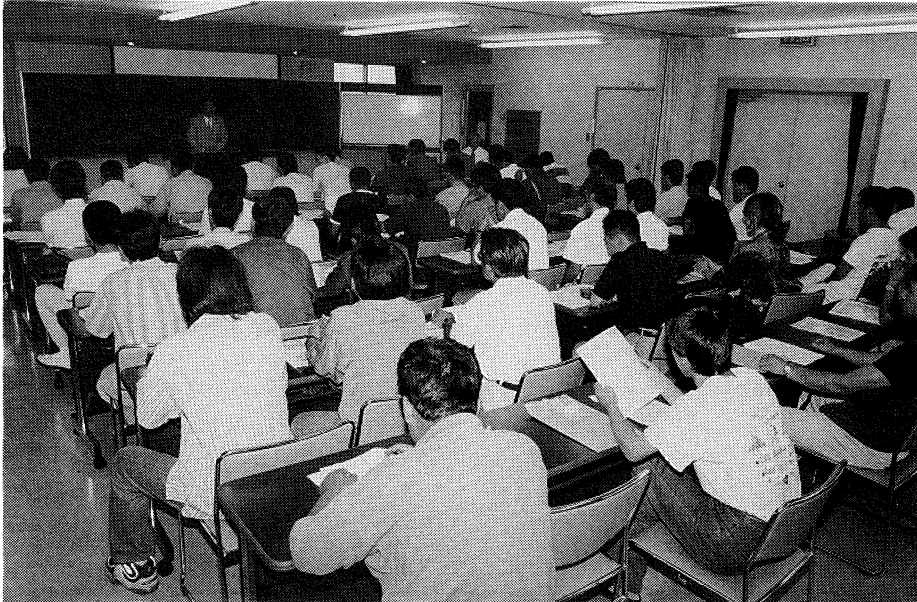
大松理事長らが受検者を励ます

技能検定に先立って開催した特別講習会は、6月23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。



1級と2級の新規受検者がめだった今年度の技能検定試験

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「経済状況は混沌とし、各企業は前年の業績をキープするのが精一杯といえる。これを打ち破るには新技術・新開発により新たな事業展開を図るより、残された道はない。差別化ができなかったものは、競争から外されてしまうだろう」と、前置きして「現在、各企業は差別化をめざして人の能力や技術力を高めているところで、選ばれて受検に参加できるみなさんには、計り知れないほどの期待がこめられ



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

ている。これからは特別な技術を持たないと、生き残れない時代です。2級受検者は確実に合格し、5年後には次の1級へ挑戦、合格して最上級の特級をめざしてほしい。どうか検定を機会に技術・技能を磨き、企業へ帰って役割を大きく果たしてもらいたい」と激励した。

技能検定は基本技術が採点の対象

特別講習会は中川徹首席検定委員の“技能検定の受検対策とその傾向”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。現在、全国の有資格者は特級技能士が316人、1級技能士は3,704人、さらに2級技能士は22,978人にもものぼっている」と、全国の動向を説明した後「検定試験は特別な試験ではなく日頃、会社でやっている知識と技能を検証するもので、難しくはない。身に付けた知識と技術のすべてを発揮してほしい」と強調した。

特別講習は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④成形不良対策など講義と実習を繰り返し、同時に模擬試験とその結果発表を行い、合格率の向上をめざした。

検定の問題は箱状の成形品

実技の技能検定は2級が7月1日からウィークデーの9日間、1級は7月14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、前年度と変わらず1級が「2種類の樹脂を使用、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、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22日から3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って行う。

学科試験は8月23日岐阜大学で

なお、学科試験は8月23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2日（金）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。

学科の模擬試験はまずまずの成績

工業組合は技能検定試験特別講習会の中で学科の模擬試験を行った。この結果、最高得点が50点満点で49点、最低は28点、平均点は37.7点で、まずまずの成績であった。

回収トレーから重油を生成

リスパック・リサイクル対策を強化

油化装置を導入し工場の燃料に

岐阜プラスチック工業(株)グループのリスパック(株)は、リサイクル対策として犬山市羽黒の本社工場内に回収発泡スチロールトレーをA重油に変換する『油化プラント』を建設し、テスト操業を行ってきたが、8月から本格的に稼働させる。センターに設置した油化装置によって、月間30%の重油を生成、EPS成形工程などのボイラー燃料として利用するほか、将来はこの分解油から再度プラスチックを合成する研究を行っていく。

リサイクル法適用の拡大を先取り

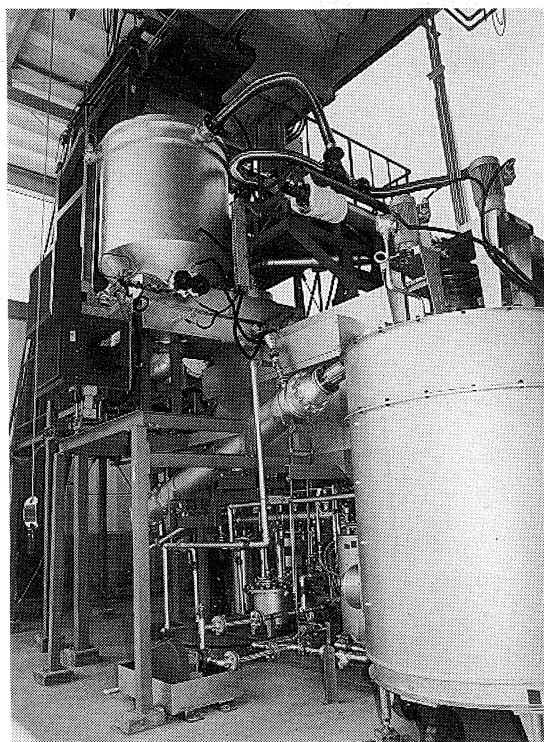
同社は平成3年にリサイクルセンターを設け回収発泡スチロールトレーを原料に戻し、文房具や土木資材などへ再資源化するマテリアル・リサイクルを行ってきた。今回、新たな再資源化の方法として油化を加えたのは、使用済みトレーの回収が軌道に乗ってきたこと。

また、平成12年4月から容器包装リサイクル法の適用範囲が広がり、PETボトル以外のプラスチック容器も再商品化を図る義務が生ずるため、リサイクル対策を強化、油化装置の導入を図ったものである。

毎時100%のA重油を回収できる

導入した油化装置は、日邦産業（開発本部・名古屋市）が商品開発した新型の装置（クロキプロセス-6）で、1時間当たり100%の発泡スチロールトレーから100%のA重油相当の油を回収、生成できる。

その特徴は、独創的な反応器構造によって高温（450度C以上）分解を行うことから①生成収率97%以上にのぼり、その処理コストは1%当たり30円以下となる②カーボン発生率が1%以下と低く、品質の良い油が回収できる③無

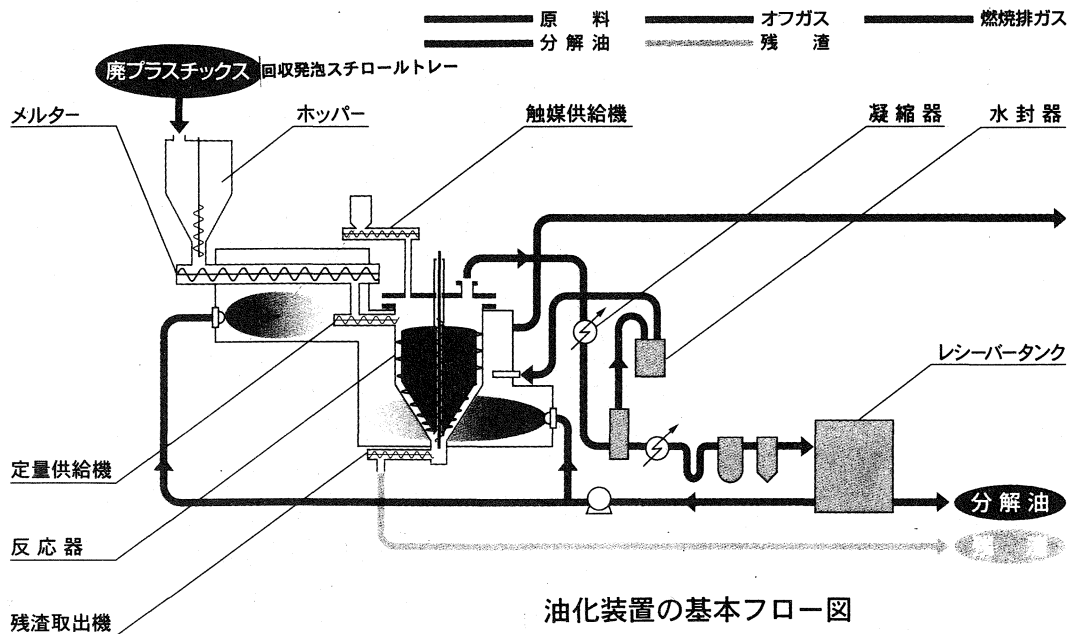


油化装置のレシーバータンクから反応器を見る

臭・低騒音で、連続運転が可能など、数多い。

月間30%を生成し燃料に活用

油化センターは、この油化装置を中心に前処理室と貯油タンクからなり、総額6,000万円がかけられた。前処理室に持ち込んだ回収トレーをコンベヤーに投入→減容ホッパーで機械的に粉砕→メルターで加熱溶融→反応器でスチロールを分解し、ガスを生成させる→ガスを冷却し分解油とする→ガスにならなかったのは残渣取



油化装置の基本フロー図

← 独自の反応器の構造を持つ油化装置の基本フロー図

下の写真は、プラントの全景と、トリーの前処理室 ↓

り出し機で外部へ排出一が装置のシステム。また処理中、冷却しても油（液体）にならないガスは、装置の加熱燃料として使用する。

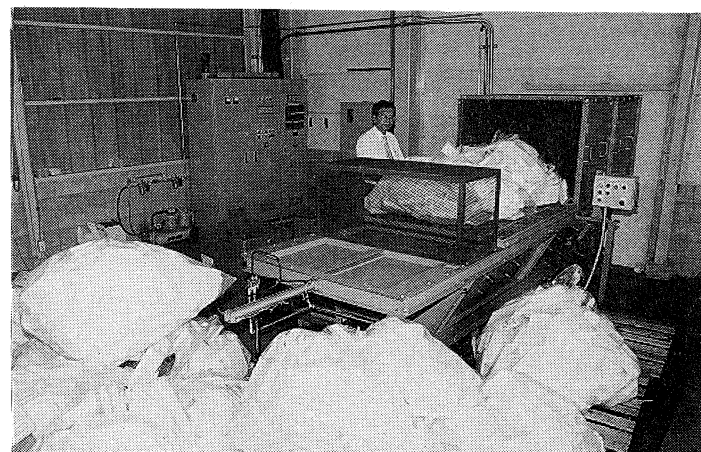
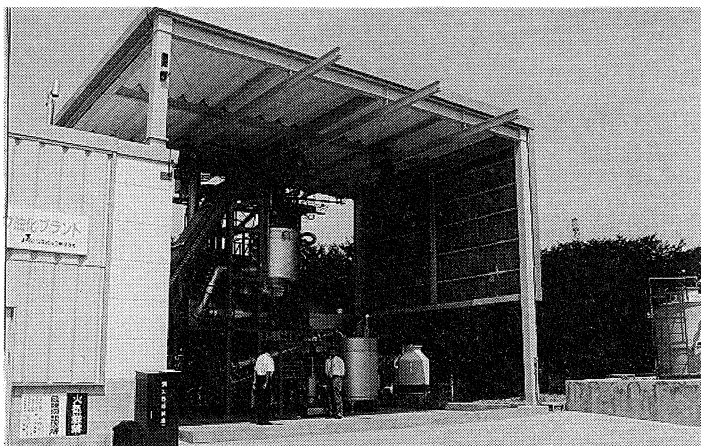
低カーボンで環境改善にも

リスパックは、全国5工場で月間1千トンの発泡スチロール・シートを生産することから、その製品リサイクルに取り組み、現在は系列工場や物流センターを通じて月間60ト程度回収している。油化装置にはこのうち30ト程度を使い、約30キロの重油を生成、ボイラー用の燃料として活用する。

8月から本格稼動するが、年間約360キロの重油使用を節減できるという。また、回収した重油は、高品質で低カーボンの油質なので、二酸化炭素の排出削減につながり、環境改善の一助にしている。

将来は分解油を使って樹脂を生成

リサイクル対策を担当してきた栃下喜代数リサイクル専任部長と多治見昭典企画課長は「樹



脂へ再生する従来のリサイクル方法では、技術的な問題もあって質が低下し、最初に使用していた用途に使用することは困難でした。また、これまでのマテリアル・リサイクルでは、リサイクル比率が増加すればするほど再生樹脂を原

料とする再生品を作らなければ、リサイクルシステムが確立できない難点がありました。今回の油化事業はこれを解決するもので、続いて分解油から樹脂を再度合成する研究に取り組みます。将来は原油から合成した樹脂と同等の樹脂を分解油を使い、合成するシステムとして確立していきたい」と話している。(右は油化プラント建設の前提になった既設のリサイクルセンター)



使い捨てカミソリ回収し再利用

「カインダストリーズがホテルの協力で行う」

カインダストリーズ(株)と貝印カミソリ(株)はホテルへ納入している使い捨てカミソリ・エコレのリサイクル事業を開始している。すでにホテル5社の協力を得て、月平均2~3万本回収しており、年末までには協力ホテルが10社に増え、回収本数も月間10万本に達することから再利用を本格的に実施することにした。

使い捨てカミソリ・エコレは、ボディに生分解性プラスチックを使用した環境対応型の商品で、さらに使用後の商品回収と再生処理まで行う。回収システムによると→エコレ納入先ホテルから毎月使用済みエコレを完全パックし、運賃着払いで送ってもらう→選別、洗浄し、ボディ部分を粉碎、バージン素材と混合して再生→

新しい製品のボディとして組み付ける。

使い捨てカミソリは刃物部分とプラスチック

部分が一体となっているため、大量消費するホテルなどでは廃棄方法に難点があった。同社では「ホテルの環境対策をサポートする意味からも、エコレの採用と回収拡大に取り組む」と意欲を見せている。(写真上は、回収し再利用を開始した生分解性樹脂を使用したエコレ)



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

デザインの心—19

素材の魅力を生かした商品づくりを…

ここ数年、ものの「素材」に関心が向いている。自然素材や天然素材をあしらったものや、再生素材など、素材に配慮した商品が実に多く見られるようになった。素材それぞれの持つ魅力は様々で、それぞれ他にはない独特なものがある。商品開発をする上で、それをどう消費者にアピールできるかが、ヒット商品につながる決め手の一つにもなっている。

素材本来の持つ魅力は産業の変遷と共に失われ、またここに来て見直されはじめてきた。

かつて、近代以前の手工芸は自然素材を優る技術を持っていた。しかし産業革命以後、大量生産していくなかで、量産度が増すにしたがって効率をあげるため、素材をできるだけ均一にし、無駄のない形状で精度を高めていく、それは言い方を変えれば素材の魅力をころすことになり、しだいにそういった昔ながらの技術は忘れられてしまう。消費者も表面的な色彩や形態にとらわれ、素材に対する関心が薄れてしまっていた。

しかし、それが最近のナチュラル志向や環境問題などで、消費者が素材に対して関心を持ちはじめ、メーカーも素材に対する検討を迫られてきている。リサイクルできる素材というものもその素材の魅力の一つであるし、リサイクルできるのであれば環境に対する義務として、取り組んで行かなくてはならないだろう。しかし、商品にリサイクルのマークが入っているだけでは消費者にとっ

岐阜県プラスチックデザイン協会

ては、その素材の魅力は間接的なものでしかなく、より消費者に直接的に素材の魅力を感じてもらうことのできる商品開発も一方では必要である。

素材を見つめ直し、素材の持つ特性を十分に生かせることのできる商品をデザインすることが、特に大量生産から少量多品種へシフトしていくメーカーのなかでは実現可能なことであり、それがメーカーの強みにもなる。

環境問題に対して、デザイナーのアプローチは様々な方法があり、リサイクルや再生素材などをデザインに盛り込むのもその手法の一つであるが、素材の魅力を生かした商品でユーザーに自然を感じてもらう。これも環境問題に対するデザイナーのアプローチのひとつではないだろうか。

現代の生活環境の中では自然に対する感覚の遅れは否めない。生活の中に少しでも自然を感じられるものを取り入れることができれば、と思う。(滋賀県甲賀郡信楽町長野1361-4、株式会社加陶、若杉)



から松林。商品開発にもこの自然の良さを生かしたい

法人化に続き新型成形機の導入を検討

昭和化成工業所

今回の工場訪問は昨夏の岐栄協解散後、工業組合へ新加入した昭和化成工業所（秋丸文男代表、一宮市時之島字手招27-1）を訪ねた。住所が示すように県外の組合員である。

工場のある時之島は一宮市でも東の端、一宮と江南・犬山を結ぶ県道沿い。秋丸さんが工場を建てた昭和55年頃は、店舗も住宅もなく、見渡すかぎり田畑だったという。

織物業をあきらめて成形加工行こう

創業は時之島に工場を建設した10年前、昭和45年にさかのぼる。それまで木曾川町で営んでいた織物業をあきらめ、中古の自動インジェクション2機を手に入れて開始した。パチンコの部品やレジャー用のピクニックなど「両親を動員しての人海戦術で、昼夜、成形加工に取り組んだ」と、秋丸さんは当時を説明する。

昭和50年代の経済成長期を背景に、経営は軌道に乗り、新機種購入を機会に現在地へ工場を

移した。成形品目も工業部品へと移り、200トン級のインジェクションが3機、4機と増えて、約800平方メートルの工場は形態を整えた。

岐阜プラスチック工業の下請グループに入ったのはこの頃で、最初は一般コンテナの成形。その最盛期には「24時間フル操業してもこなさきれず、提携メーカーに手伝ってもらった」という。成形技術の向上とともに、一般コンテナから金型の複雑な特殊コンテナに、二次加工や組立加工も行うなどと付加価値を高めてきた。さらに、現在は高度な加工技術を要するコンピュータの基盤加工にも取り組んでいる。

ところがバブル後に入って「受注は年々大巾にダウンし、今日では最盛期の半分以上の稼働率」と実情を話す。

新社名のもとに会社組織へ改める

秋丸さんは「下請企業はこんな時こそ小回りを効かし、底力を発揮していきたい。自動化など工場内を見直す一方、分野の異なる受注先獲得に力を注いでいる」と前置きして「幸い、組

合青年部でお世話になっている息子の隆男が、外回りで力を発揮してくれるようになり、どうやら苦況を乗り切れるメドが見ついた」と一息つく。というのは「家電関係の新しい受注を成功させ、そのニーズに応じて新機種導入に踏み切ることにした。一方、企業の信用力を増すため、新社名による法人化（有限会社）をすすめているところ」ときっぱり。後継者のいる企業は活気がみなぎる。



新型インジェクションへ更新を検討している成形工場

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□「攻めの経営革命」テーマに講演□

工業組合は金型、金属プレス、大垣市鉄工などの組合・団体と共催して(株)日本経況センターの斎藤公一氏を招き「特別講演会」を開催します。開催日時は9月9日(火)午後1時30分から、会場は大垣フォーラムホテル2階光の間で約2時間の講演を予定しています。

斎藤講師は、全国15都市を拠点に地域密着型のコンサルタント活動を展開している経営者で著書に「社長の器が会社を決める」「継承道」などがあります。講演会では「攻めの経営革命」をテーマに、平成不況に打ち勝つ経営体質づくり、また、21世紀を見据えた経営体質の劇的変化のあり方について話されます。

参加希望は8月20日までに、FAXで工業組

合までご連絡ください。

□休日カレンダーの希望は事務局へ□

工業組合が昨年度「労働時間短縮自主点検事業」で作成しました「休日カレンダー」の予備があります。送付希望は事務局まで。

□お知らせ・事務局の休暇について□

工業組合の事務局は、8月12日(水)から14日(金)までの3日間、夏期休暇に入ります。事務局へのご連絡はお早めをお願いします。

岐阜県のプラスチック 1998 142号

平成10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

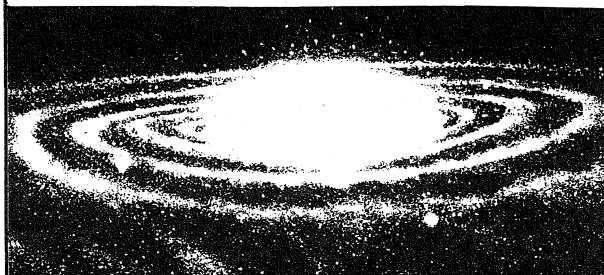
FAX (058) 276-1525

岐阜県プラスチック工業組合

発行責任者 井森 秀敏

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

NOVA 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 03-3267-8010 FAX 03-3267-8040



暑中お見舞申し上げます

平成10年 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 岐阜県安八郡神戸町末守377の1
電話(0584)27-4141
支店 東京、大阪
営業所 本社、横井、福岡、仙台
工場 本社、横井、熊本、栃木、池田

ポリエチレンチューブ
農業用ポリエチレンフィルム

IPK 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 (058) 246-1313 番(代)
FAX (058) 247-2411 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 名古屋市西區城西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

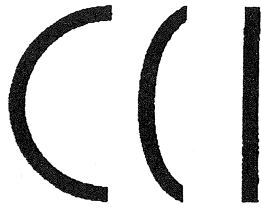
本社・工場
〒501-05 岐阜県揖斐郡大野町
大字公郷六ノ坪1403番地
TEL (0585)35-2511
FAX (0585)35-2327

三光合成株式会社

岐阜工場

工場長 坪井 秀夫

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
岐阜県関市新迫間12
TEL(0575)24-4111 FAX(0575)24-4199

(有) 清水樹脂

代表取締役 清水 昭市

美濃市乙狩10-2
TEL 0575-37-2114
FAX 0575-37-2586

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-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1-93
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 <058> 246-2541
FAX <058> 246-2081



株式 武藤化成工業所

会社

代表取締役 武藤 幸平

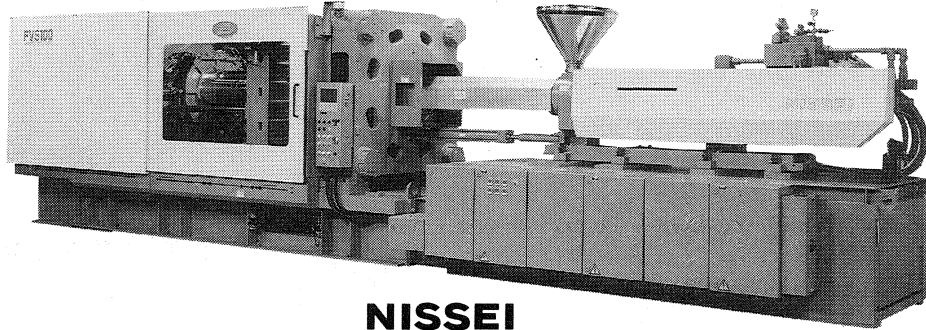
岐阜県武儀郡武芸川町跡部井口781 〒501-26
TEL <0575> 46-3711 FAX <0575> 46-2285

時代を創る 時代に答える

私たちNISSEIは、射出成形機の専門メーカーとして、プラスチック成形技術の開発に努めてきました。成形機を中心に金型・生産システムなど、技術の幅を広げ、国内トップメーカーとして業界をリードしています。プラスチックの活用はますます裾野を広げる中、プラスチック応用技術を通して、活力ある産業社会、心豊かな生活文化の創造に貢献しています。「人と暮らしに役立つ、新しいモノづくり」これが私たちの恒久のテーマです。

新たな発想で生まれた高性能・低価格大型機

FVシリーズ (FV9000, 9100, 9200, 9400)



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)

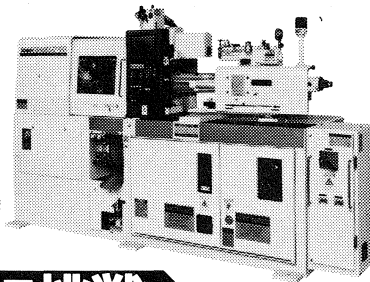
■岡崎出張所/愛知県岡崎市上六名4-1-8三剛ビル1F ☎(0564)52-1430 ■三重出張所/三重県津市神戸横田203-4 ☎(059)224-0716

■本社・工場・研究開発センター/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カ所/出張所/全国19カ所 ■海外サービスステーション/28カ所
●http://www.nisseijushi.co.jp

MEIKI

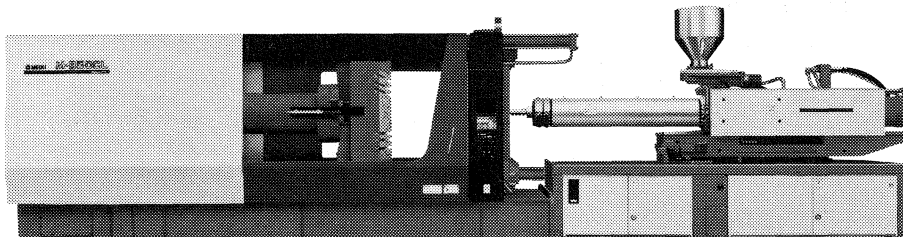
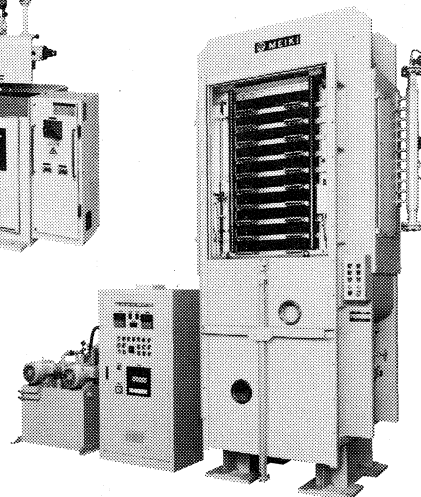
DVD専用機



ハイテクノロジーに挑戦

プラスチック、光ディスク(DVD)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。

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)
中部支店 〒474 愛知県大府市北崎町大根2 ☎<0562>47-2391(代)
岐阜出張所 〒501-61 岐阜県羽島郡岐南町上印食8-104 ☎<058>247-2674

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)

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.

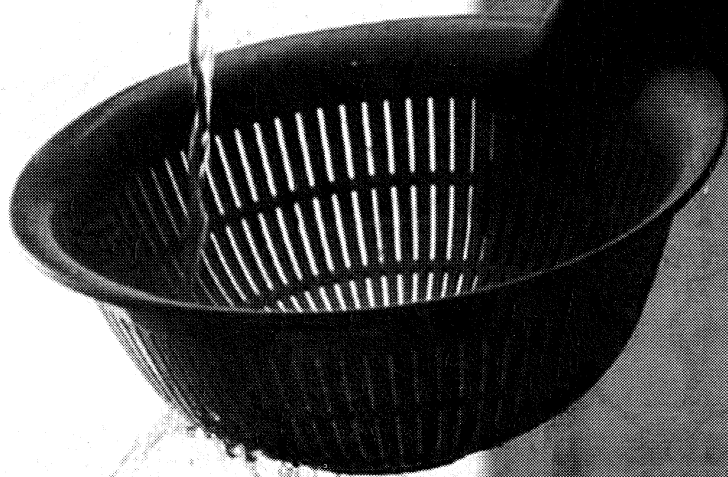
信越化学工業株式会社 名古屋支店 〒450 名古屋市中村区名駅4-27-23(名古屋三井ビル東館)
☎(052)581-0651

くらしのこだわり…

**HOME &
HOME**

-RISU BASIC-

リス株式会社
croissant®



より洗いやすく、より快適に。

キッチンウエアはいつも清潔にしておきたい。

そんな要望にお応えして、リスは「より洗いやすい」形状と素材を開発しました。

キッチンウエア
3つのPoint

ポイント
1

汚れ防止加工

台所の汚れが付きにくく落ちやすい
特殊加工の素材を使用しています

ポイント
2

洗い易いかたち

余分な凹凸を無くし、洗浄がラクラク

ポイント
3

抗菌 めめり防止加工

半永久効果持続、薬液系抗菌剤だから安心

リス株式会社

岐阜プラスチック工業株式会社

岐阜プラスチックグループ

●本社：岐阜市神田町9丁目25番地
TEL：<058>265-2233

●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