

岐阜県の プラスチック

人材高度化支援事業特集号

第二年度に入った工業組合の人材高度化支援事業
教育訓練経費を「能力開発給付金」として助成・活用が期待される
まとまった「生涯職業能力開発体系」…その一部を紹介
射出成形の技能検定に60人参加。2級は新規受検者がめだつ
「ISO14000シリーズ」の講習会開催（講演要旨を紹介）
事務局だより

岐阜県製品技術研究所で行なわれた射出成形の技能検定実技試験



人材高度化事業は訓練運営事業に入る

「開発給付金」の活用を期待 教育訓練の経費の一部を助成

岐阜県プラスチック工業組合が取り組む『人材高度化支援事業』は平成10年度の準備事業を終わり、平成11年度からは組合員企業ごとに具体的な教育訓練を行なう『訓練運営事業』に入っていく。それに先立ち5月21日に開いた総会の議事終了後に、岐阜雇用促進センターの大久保努所長と新美峰義指導員を招いて、第2年度に入った人材高度化支援事業の詳細説明を聞いた。続いて6月25日には教育訓練を実施希望する組合員を対象に『人材高度化能力開発給付金の活用説明会』を開催する。

人材高度化支援事業は、いよいよ具体的な教育訓練事業に入ることになり、同事業推進委員会の大松春雄委員長は「開発給付金は企業が従業員に対して実施した教育訓練経費の一部を助成してもらえらるる有利な制度」として給付金制度の利用を呼びかけている。

高付加価値化をめざし人材育成

《事業の概要と経過》

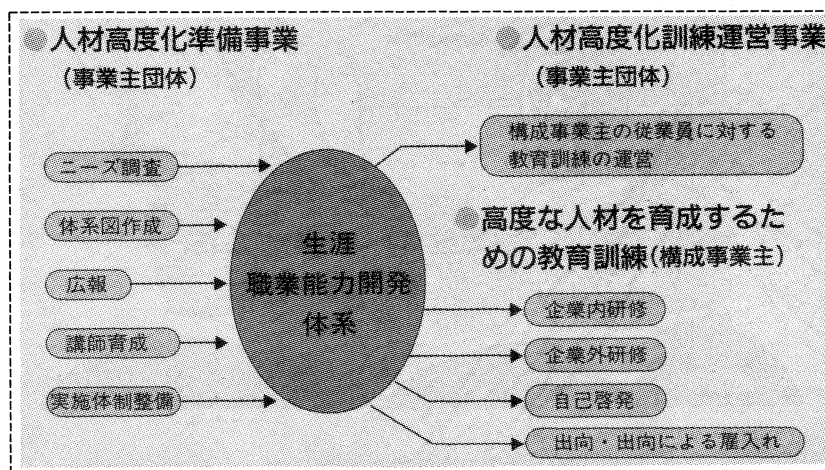
人材高度化支援事業は「製品の付加価値化や事業の新分野展開を担える人材育成」を組合あげて推進するのがねらい。労働省・雇用促進事業団

(指導は岐阜雇用促進センター)の助成金を得て行なっている事業である。

生涯職業能力開発体系を作成する

事業は準備事業に1年間、訓練運営事業に3年間、合計4年間にわたって行なう長期継続事業で、工業組合の場合は平成10年度に準備事業を終わったところ。

準備事業では、大松春雄岐阜プラスチック工



業(株)常務を委員長とする委員14人で事業推進委員会を組織した後、アンケートによる組合員企業のニーズ調査から開始した。これと併行し、人材高度化支援事業の先進組合・可児工業団地を視察、また、名古屋国際展示場で開催された'98名古屋プラスチック工業展を視察、業界の動向を調査した。

この他、大垣市へ来訪した富山県プラスチック工業会一行と県境を越えた業界交流会、次世

代金型設計システムについての技術研修会、さらにISO14000シリーズの概要と取得手続き(9～10頁に紹介記事)をテーマに講習会などを相次いで開催してきた。

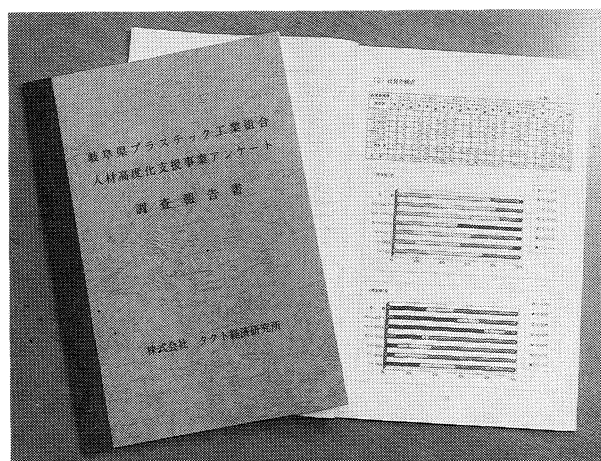
人材高度化支援事業の準備年度が終わる3月末には、各委員がアンケートや調査結果を持ち寄り報告会を開催し『生涯職業能力開発体系』を作成した。

職業能力開発体系に従い教育訓練

《生涯職業能力開発体系》 能力開発体系はまず技能・技術系と管理・事務系の二つに分け①職業能力開発体系図(展開する職務全体を示した)②職務別能力開発体系(段階的、体系的に職務に応じた能力開発の方向を示した)③職務別構成要素(職務を構成する要素を体系に基づいて配置したもので、能力開発の必要性を把握したり、要件を具体的に検討できる)④コース別能力開発体系(具体的な能力開発セミナーを段階的、体系的に示したもので、能力開発の段階が把握できる)からなり、全体では45頁。

本年度から開始する訓練運営事業と人材育成のための教育訓練は、雇用保険適用事業所が対象で作成した『生涯職業能力開発体系』にしたがって行なう。

(4～6頁にプラスチック成形加工業界と直



職業能力開発へのニーズをまとめた調査報告書

接関連する部分のみ掲載した。)

助成給付金額は限度額の4分の3

《訓練運営事業の方法》 訓練運営事業は、工業組合が全組合員を対象に行なう事業で、平成11年度は①国際プラスチックフェア視察研修(9月・幕張メッセ)②先端企業の視察研修会(視察先は未定)などを予定している。

教育訓練は、企業ごとに従業員を選、職業能力開発体系に示されたカリキュラムにしたがって体系的・計画的に行なう。教育内容は①企業内研修②企業外研修③自己啓発④出向・出向による雇入れなどで、企業には教育訓練に要した運営費、受講費、派遣費、また受講者には『能力開発給付金』が支払われる。

給付額は、限度額の4分の3(今年10月からは3分の2)が経費として助成される。ただし、企業内で職業訓練を行なう場合①受講者は雇用保険・被保険者の2分の1を超えること②1訓練コース当たり実訓練時間が延べ10時間以上(OJTは除く)とするなど制約条件がある。

(なお、人材高度化支援事業・能力開発給付金の申請用紙と記入マニュアルなどの資料は、本特集号と同時に送付しました。詳細は工業組合事務局へ連絡を。)

アンケート調査報告書がまとまる

《アンケート調査》 準備事業として行なった『人材高度化支援事業のアンケート調査』は昨年9月に実施、回収率は31.3%であった。調査報告書は(株)タクト経済研究所に依頼してまとめたA4版、54頁、総会資料として配布した。その内容は①企業の現況②課題と展開③人材の育成(研修事業)との関連、の3テーマ、16項目にのぼり、組合員企業の技術や製品開発に対する考え方をよく知ることができる。

レベル表示 職務	専 門 基 礎	専 門 I	専 門 II	先 端
製品設計	有機無機化学の基礎	プラスチック材料	プラスチック材料特性	新素材
	製図基礎	製図応用		
		CAD基礎	CAD 応用	
		金型設計基礎		
治具設計技術				
自動化設計	自動化設計基礎	自動化設計応用		
成形加工	射出成形基礎	出成形応用	射出成形技術の展開	射出成形活用
	圧縮成型基礎	圧縮成形応用	圧縮成形技術の展開	圧縮成形活用
	押出成形基礎	押出成形応用	押出成形技術の展開	押出成形活用
	中空成形基礎	中空成形応用	中空成形技術の展開	中空成形活用
	真空成型基礎	真空成形応用	真空成形技術の展開	真空成形活用

職務 レベル表示	専 門 基 礎	専 門 I	専 門 II	先 端
成形加工	射出成形基礎 プラスチック材の知識 機器の構成と金型の取り扱い機械操作	射出成形応用 射出成形の原理 プラスチック金型構造・重量・寸法の測定	射出成形技術の展開 成形条件 不良原因と対策 エンジニアリングプラスチック	射出成形活用 各種条件による成形加工 システム構築 流動解析
	圧縮成形基礎 プラスチック材の知識 機器の構成と金型の取り扱い機械操作	圧縮成形応用 射出成形の原理 プラスチック金型構造・重量・寸法の測定	圧縮成形技術の展開 成形条件 不良原因と対策 エンジニアリングプラスチック	圧縮成形活用 各種条件による成形加工 システム構築 流動解析
	押出成形基礎 プラスチック材の知識 機器の構成と金型の取り扱い機械操作	押出成形応用 射出成形の原理 プラスチック金型構造・重量・寸法の測定	押出成形技術の展開 成形条件 不良原因と対策 エンジニアリングプラスチック	押出成形活用 各種条件による成形加工 システム構築 流動解析概論
	中空成形基礎 プラスチック材の知識 機器の構成と金型の取り扱い機械操作	中空成形応用 射出成形の原理 プラスチック金型構造・重量・寸法の測定	中空成形技術の展開 成形条件 不良原因と対策 エンジニアリングプラスチック	中空成形活用 各種条件による成形加工 システム構築 流動解析概論
	真空成形基礎 プラスチック材の知識 機器の構成と金型の取り扱い機械操作	真空成形応用 射出成形の原理 プラスチック金型構造・重量・寸法の測定	真空成形技術の展開 成形条件 不良原因と対策 エンジニアリングプラスチック	真空成形活用 各種条件による成形加工 システム構築 流動解析

職務 ハル表示	専門基礎	専門 I	専門 II	先端
成形加工	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> 射出成形基礎 プラスチック射出成形 機器の構成と金型の取り扱い機械操作 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> 射出成形応用 射出成形技術 プラスチック金型構造・重量・寸法の測定 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> 射出成形技術の展開 射出成形加工技術 射出成形におけるホットランナ 利用技術 不良原因と対策 エンジニアリングプラスチック </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> 射出成形活用 射出成形における流動解析利用 技術 形内の可視化とセンシ ングによる射出成形 条件の最適化 各種条件による成形加工 </div>
	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> 押出成形基礎 プラスチック押出成形 機器の構成と金型の取り扱い機械操作 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> 押出成形応用 押出成形技術 プラスチック金型構造・重量・寸法の測定 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> 押出成形技術の展開 押出成形加工技術 不良原因と対策 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> 押出成形活用 各種条件による成形加工 システム構築 流動解析概論 </div>
	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> 中空成形基礎 プラスチック中空成形 機器の構成と金型の取り扱い機械操作 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> 中空成形応用 中空成形技術 プラスチック金型構造・重量・寸法の測定 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> 中空成形技術の展開 中空成形加工技術 不良原因と対策 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> 中空成形活用 各種条件による成形加工 システム構築 流動解析概論 </div>
	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 真空成形基礎 プラスチック真空成形 機器の構成と金型の取り扱い機械操作 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 真空成形応用 真空成形技術 プラスチック金型構造・重量・寸法の測定 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 真空成形技術の展開 真空成形加工技術 不良原因と対策 </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 真空成形活用 各種条件による成形加工 システム構築 流動解析 </div>

特別講習会に続いて技能検定を実施

クレーン操作も重点に加え講習 ハイテク時代にふさわしい受検者数

工業組合は能力開発協会から『プラスチック射出成形技能検定』を受託、実施しているが、今年度は6月7日から3日間『特別講習会』を開催し、続いて6月14日から7月2日にかけての15日間、実技の『技能検定試験』に入った。会場はいずれも岐阜県製品技術研究所（旧・岐阜県工業技術センター）の3階講堂と成形機のある1階高分子加工実験場でハイテク時代にふさわしい検定事業となった。

今年は1級16人
2級44人が受検

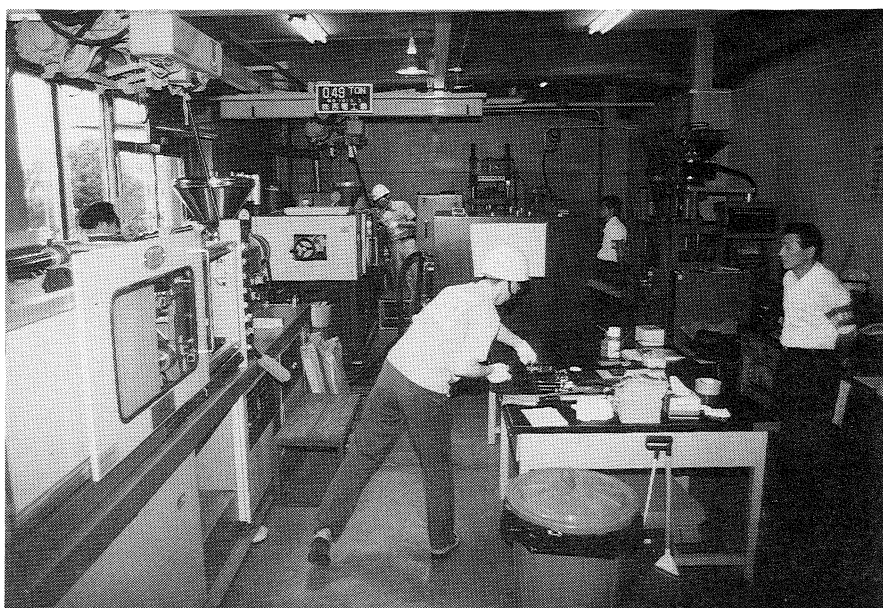
今年度のプラスチック射出成形の受検者数は、1級16人、2級44人の合計60人で、平成7年度、平成6年度に続く、過去3番目の大量受検となった。とくに1級受検資格者（2級合格後5年を経過した人、12年以上の実務経験を持つ人）が増加

していることから1級の受検者が多く、また、新規受検者は2級が多く、ハイテク時代にふさわしい技能検定試験になった。

「技術・技能の時代に」

大松理事長が受検者を励ます

技能検定に先立った講習会は、6月7日から3日間実施したが、開講にあたって大松理事長が「プラスチック産業は化石原料をもとに成り立ち、環境保全とは裏表両面を持つ産業で、今後難しい時代に入ることは確かである。しかし、



2級の新規受検者がめだった今年度の技能検定実技試験

プラスチック産業は他産業に比べて、まだまだポテンシャルの高い産業といえる。これを支えるには、新技術・新開発により新たな事業展開が何よりも大切である。この技能検定を機会に技術・技能を磨き、企業内での役割を果たしてもらいたい」と激励した。

また、同席した坂口忠幸岐阜県製品技術研究所長は「工業技術センターは、試験研究機関の再編により工業関係5機関を統合、新年度から製品技術研究所として新発足したところです。この本所には研究開発部と技術支援部を置き、

また、金属試験場は関分室、紙業試験場は美濃分室とし、各産業界のものづくりや試作開発を支援していくことにしました」と研究施設の活用を呼び掛けた。

目立つ時間オーバーでの作業中止

講習会は井藤正司首席検定委員の“技能検定の受検対策とその傾向”で始まった。井藤首席検定委員は「今年は2成形機とも新しい金型となり、作業がしやすいと思う。身に付けた知識と技術のすべてを発揮してほしい」と前置きし「最近の実技試験の傾向として、機械操作の不慣れによるトラブルや、時間オーバーによる作業中止が目立っている。このため受検者は6つの班に分かれて、クレーン操作を含む射出成形機の取り扱い説明と実習に重点を置くことにした」などと受検対策を説明した。

検定使用機種は公開抽選で決める

講習会の第1日は①技能検定の受検対策とその傾向②成形材料とその射出成形条件③射出成形機の取り扱い④学科の模擬試験⑤受検日時と使用機種（日精と住友の2機種）の公開抽選を

行なった。

第2日は①成形不良対策②成形機の取り扱い③学科の模擬試験結果と対策④流動回析の実際と応用⑤クレーンを含む射出成形機の取り扱い実習で、第3日は終日、クレーンを含む射出成形機の取り扱い実習を行なった。

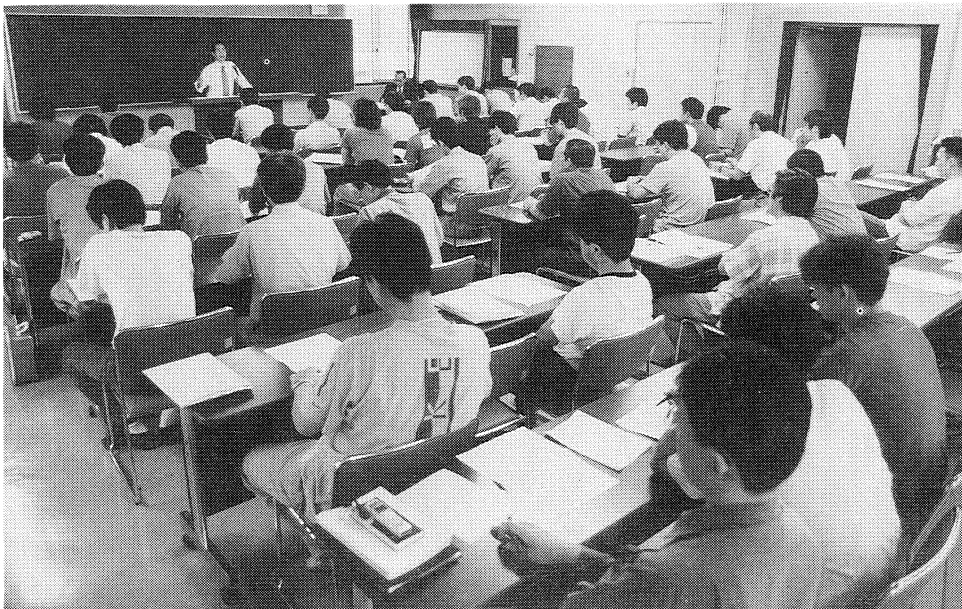
第2日はとくに成形不良対策と成形機の取り扱いを重点に行なった後、模擬試験の結果を発表して留意点を説明するなど、合格率の向上をめざした。

学科の模擬試験はまずまずの成績

模擬試験の結果は、最高得点が50点満点で49点、また最低得点は23点、その平均点は40.7点となり、まずまずの成績だった。傾向としては1級受検者の成績が良かった。

実技の検定試験は、2級が6月14日から28日までのウイークデー11日間、1級は6月29日から7月2日までの4日間で、いずれも午前、午後に分かれて2人ずつ行なった。

実技試験の方法は前年度と変わりなく、2級は3時間、1級は4時間の定められた時間内に課題の成形作業を行なった。



基本からみっちり勉強し、レベルアップを図った特別講習会

学科試験は 8月22日に

学科試験は8月22日（日）に全国統一して岐阜大学で行なわれる予定である。合格者の発表は10月5日（火）で、同日付け発行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合格者に通知される。

環境配慮し認証取得意欲高まる

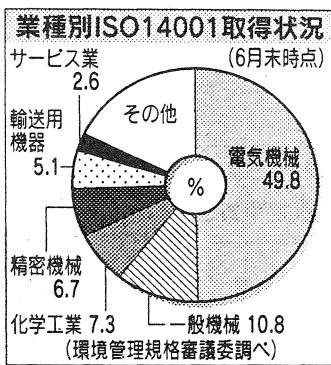
ISO14000シリーズで講習会を開催

環境管理システム構築の手順を定めた国際規格『ISO14000シリーズ』を取得する企業が急速に増加している。シリーズのうち14001を取得した企業（今年2月現在）は、全国で1,748件（岐阜県内分は29件）にのぼり、英、独を抜いて世界一。業種別に見ると電気機械をトップに一般機械、化学工業、精密機械、自動車などで、最近は大企業ばかりでなく中小企業の取得企業が増え、全体の一割にも達している。

この実状をふまえ工業組合では、人材高度化支援事業の一環としてさる3月、岐阜産業会館に日本商工経済研究所・大阪経営相談センターの植原正平事務局長兼主任コンサルタントを招いて『ISO14000シリーズ』の講習会を開催した。次はその講演要旨である。

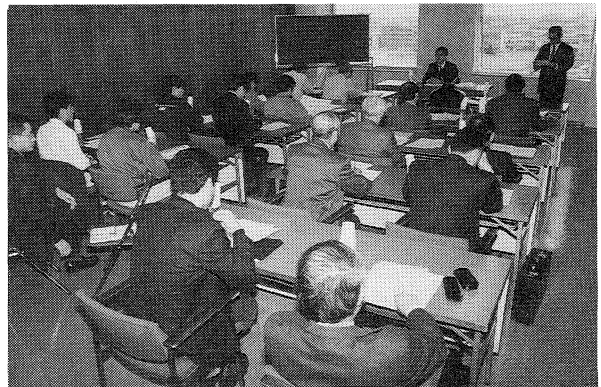
ISOとは…相等しいという意味

ISO（国際標準化機構）はスイスのジュネーブに本部が置かれた非政府間機構で、名称の由来はギリシャ語の「相等しい、という意味の



ISO S」からきている。

ISOという規格はフィルムの感度やネジなどの世界統一規格としても知られている。マネジメントシ



工業組合が開いたISO14000の講習会

テム規格へと広げたのは、1987年に発行された品質管理及び品質保証規格『ISO9000シリーズ』さらに1996年に発行された環境マネジメントシステム規格『ISO14000シリーズ』で、

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
エスブレン®
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

その範囲は労働安全衛生やリスク管理、会計などへも順次、拡大していく方向にある。

信用力やイメージのアップを図る

ISO14000シリーズという規格は、一口で紹介すると、製品開発・製造過程で環境に配慮したことを認定するもので、公共事業の事業者選定や一般の商取引で認証の取得を要求されたり、企業のイメージアップを図るねらいもあって、企業の取得意欲が急速に高まってきた。

ISO14000シリーズとISO9000シリーズを比較すると①マネジメントシステムに対する規格②第三者による認証制度を前提③責任と権限の明確化④文書管理を重視していることなど共通点は多いが、相違点も多い。

法規制の遵守、方針公開など要求

とくに適用形態（認証単位）が14000の場合は組織・事業所としているが、9000では製品・サービスとしている。利害関係でも14000では顧客、株主、地域住民、消費者、行政機関、保険業者等であるのに、9000は顧客、下請け契約者である。その他14000では、法規制の遵守が明文化され、方針の公開、コミュニケーション継続的改善等が要求事項になっている。

ISO14000シリーズを取得した企業をみると「9000シリーズ登録済み」が82%もあり「登録予定あり」を含めると、実に88%の多数にのぼる。9000シリーズと14000シリーズのダブル取得の動きがみられる。

着手から登録審査までは約1年間

環境管理システムで要求される事項のポイントは①環境方針を定める②環境影響の把握と改善計画③実施と運用体制の明確化・文書化④監視・是正⑤内部環境監査⑥経営者による見直し⑦継続的な改善、をあげることができる。

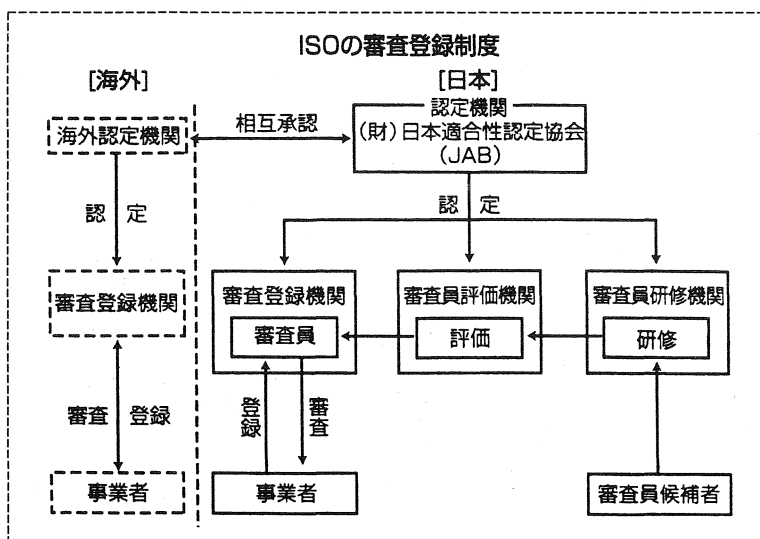
ISO14000シリーズの導入手順はトップの意志決定でキックオフ→初期計画（予備調査、プロジェクトチーム編成、担当者の教育訓練）→環境側面の特定と環境影響評価→環境方針、環境目的・目的の作成→審査登録機関選定→環境マネジメントプログラムの作成→全社的な教育訓練→環境マネジメントシステム関連文書体系の作成→予備審査に入り・システム運用・社内教育・内部環境監査・マネジメントレビューを経て登録審査を受けることになる。

数社が共同でコンサルティングを

登録審査までの標準期間は1ヵ年とされる。

そのコンサルティング費用は、外部研修費用を含めて500~600万円とみられる。

植原講師の所属する日本商工経済研究所はISOシリーズの専門コンサルティング機関と提携し、共同で行なう「集合コンサルティング」を推奨している。企業が5社から10社集まり、共同で認証指導を受けるもの。コンサルティング費用は、1社当たり150~200万円と済むという。



事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□企業の教育訓練経費を助成します□

工業組合が平成10年度から取り組みを開始した『人材高度化支援事業』は、いよいよ具体的な教育訓練を行なう第二年度に入りました。5月総会の議事終了後には、岐阜雇用センターの大久保所長と新美指導員から、事業推進のあり方について詳細説明を受けたところです。

続いて6月25日には「給付金の活用説明会」を開催し①企業が行なう教育訓練②給付金制度の仕組みと受け方などを聞きます。

第二年度から始まる訓練運営事業は、3年間の継続事業で、組合が組合全体を対象に行なう訓練事業と、組合員企業が個別に行なう教育訓練に分けて行ないます。給付金は教育訓練の経費を助成するもので、運営費、受講費、派遣費

及び賃金の一部が給付される有利な制度です。この機会に大いに活用してください。

□岐阜県の組織が大幅に変わりました□

岐阜県庁の組織が大幅に変わり、商工労働部は農林関係部と合併し「農林商工部」になりました。部は3局17課が設けられ、商工業の振興や鉱業行政は「商工業課」中小企業の組織化や指導は「経営指導課」に、新産業や工業団地の整備は「新産業労働政策課」となりました。

岐阜県のプラスチック 1999 148号

平成11年6月18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

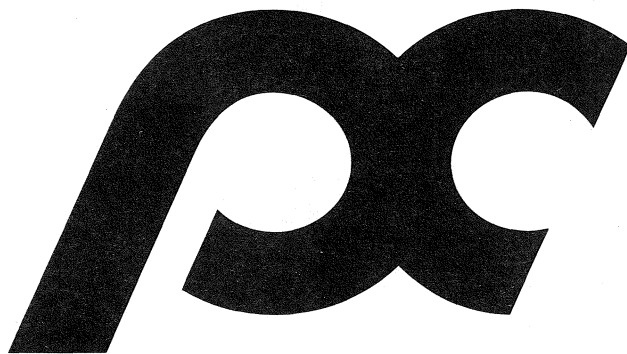
FAX (058) 276-1525

岐阜県プラスチック工業組合

発行責任者 高坂 貞夫

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

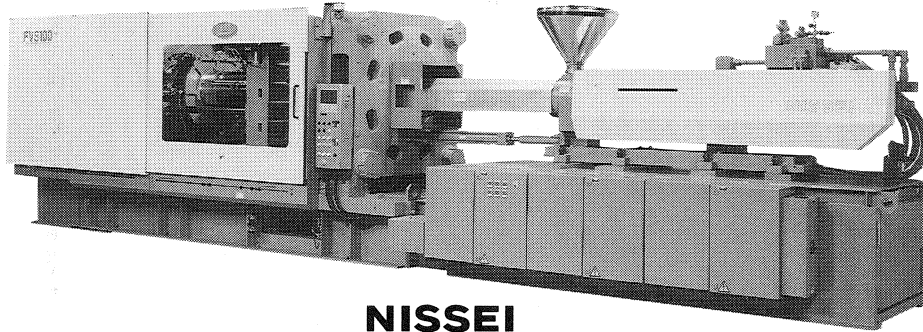
PC 日本ポリケム株式会社 東京都千代田区有楽町1-10-1 有楽町ビル 千100
TEL 03-3287-8010 FAX 03-3287-8040

時代を創る 時代に応える

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

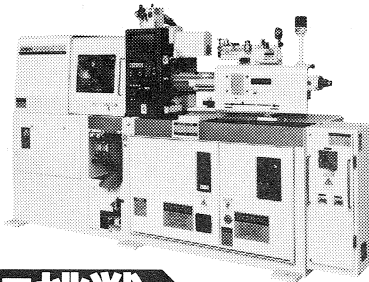
■本社・工場・研究開発センター／長野県坂城町南条2110 ☎ (0268) 82-3000(大代表)

■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

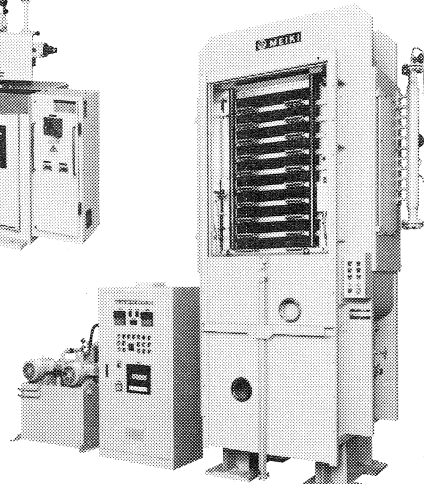
MEIKI

DVD専用機

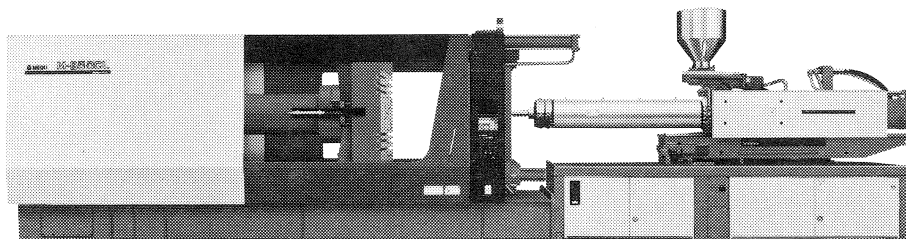


ハイテクノロジーに挑戦

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.

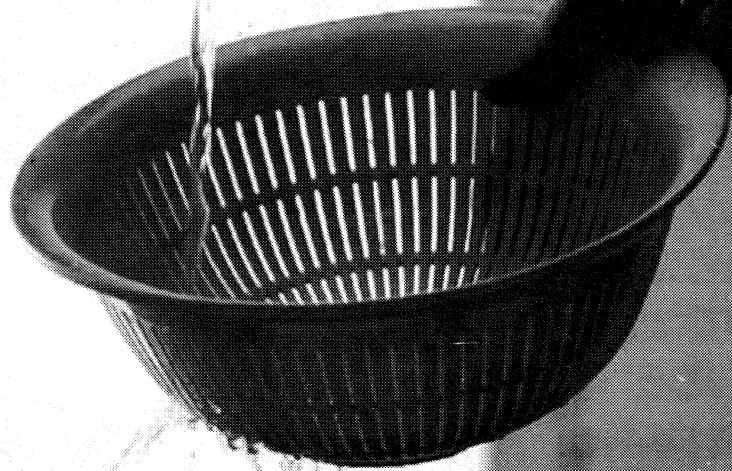
信越化学工業株式会社 名古屋支店 〒450 名古屋市中村区名駅4-27-23(名古屋三井ビル東館)
☎(052)581-0651

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、無機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