

# 岐阜県の プラスチック

新規事業『活路開拓調査・実現化事業』がスタート  
┌ 廃プラの分別回収と再資源化をめざして ─┐  
今年の射出成形・技能検定は1級14人、2級は49人  
プラ・リサイクル事業の雇用開発ガイドがまとまる  
下請代金法の違反事件は増加傾向に…  
組合役員会社の暑中お見舞い広告特集  
事務局だより

基本からみっちり勉強し、レベルアップを図った技能検定講習会



# 成形加工と再生処理業が連携 廃プラ分別回収で再資源化図る

工業組合は平成12年度に「社会要請対応円滑化支援事業」を実施、数多くの調査結果を得たが、平成15年度はこれを基礎に補助事業「活路開拓調査・実現化事業」に取り組む。

テーマは『廃プラの樹脂別分別回収と再資源化機構の実現化』

事業は岐阜県中小企業団体中央会の補助金を得て『廃プラの樹脂別分別回収と再資源化機構の実現化』をめざす調査研究事業で、さる6月25日付けの補助金交付決定通知を受けて7月22日午後、岐阜産業会館で第1回調査委員会を開き、事業の具体的な推進方法について協議するなど事業スタートした。

この事業によって『廃プラの樹脂別分別回収と再資源化機構』を実現することができれば、原材料使用量や廃棄物処理費用の削減が図れ、組合員企業の経営改善はもとより社会環境の改善にも大きく貢献できるものと考えられる。

## 分別回収と再資源化 の能力を重点に調査

工業組合が実施した「社会要請対応円滑化支援事業」では、全組合員が排出する廃棄物(主として廃プラスチック)は、年間2,788トにも達し、その処理費用は単純計算ながら年間5～6千万円にのぼることが明らかになった。

今回実施する活路開拓調査・

実現化事業は、こうした貴重な調査結果をもとに『廃プラスチック分別回収調査』『わが社の廃プラ・ゼロ対策』『わが社の再資源化能力と対策』を行い、さらに専門家委員による研究事業によって、廃プラの樹脂別分別回収による再資源化ビジョンを策定するのがねらい。

成形加工業界は大半が中小規模の下請加工業者で、受注先から厳しいコストプッシュ要請を

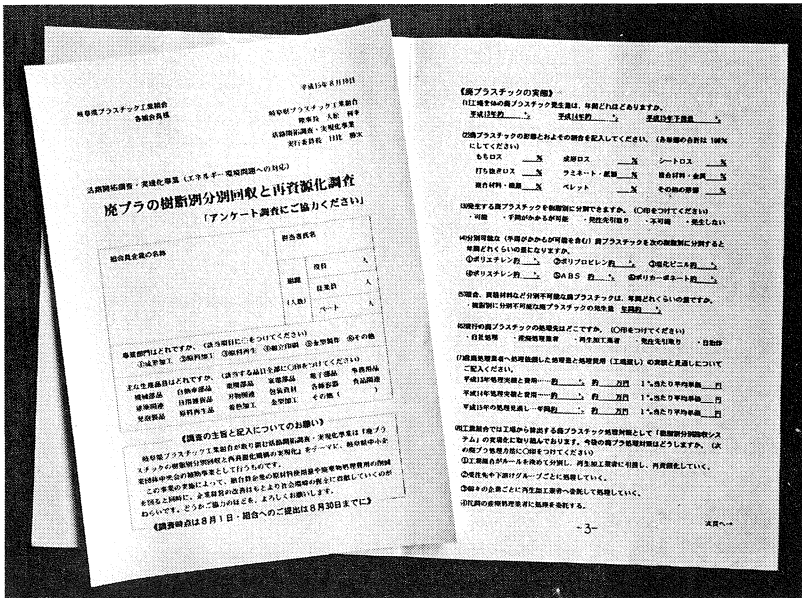


活路開拓調査・実現化事業の第1回調査委員会

受ける一方、環境規制の厳しさと共に廃棄物処理費用は年々嵩み、企業経営を大きく圧迫しており、この事業にける期待は大きい。

## 実行委員長に日比副理事長を委嘱

定例理事会に続いて開催した初委員会は、活路開拓調査・実現化事業の推進方法を協議した後、実行組織や実施スケジュール、アンケート



組合員の協力を得て行なう廃プラ・アンケート調査票

調査とヒヤリング調査。まず、8月1日を調査時点に20項目にのぼるアンケート調査『廃プラの樹脂別分別回収と再資源化調査』を行なう。続いて8月下旬から10月にかけて専門家委員が個別訪問、成形加工関連メーカーを対象に『わが社の廃プラ・ゼロ対策』また、原料及び再生処理関連メーカーを対象に『わが社の再資源化能力と対策』について実地調査する。

アンケート及びヒヤリング調査

調査内容を決めた。

実行組織は、大松理事長のもとに学識経験者で組織する専門家委員会、業界側では推進委員会と協力委員会を組織し、3つの委員会をまとめて実行委員会として、委員長に日比勝次副理事長、副委員長は久世幸博監事に委嘱した。

専門家委員会はプラスチック処理促進協会、日本プラスチック日用品工業組合、岐阜県製品技術研究所、地球環境村ぎふなどから専門家を派遣してもらい、総括的な課題と対策を担当してもらおう。その初会合は8月8日に開催予定しているが、調査研究を重ね、廃プラ再資源化をめざした分別回収による再資源化ビジョン『廃プラの樹脂別分別回収と再資源化機構』を作成してもらおう。

### 業界側は推進と協力の2委員会

推進委員会は成形加工業関連の理事16人で組織し、成形加工メーカーの立場から課題と対策をまとめる。協力委員会は材料関連の理事4人で組織、原料及び再生処理メーカーの立場から課題と対策をまとめていく。

全組合員の協力を得て行なうのはアンケート

調査、さらに専門家委員会を中心とする調査研究により①廃プラ排出量の経年変化（平成12年度調査と比較）や樹脂別排出量及び形態の確定、廃プラ処理費用の調査②工場における排出時の樹脂別分別方法のルール化③分別後の回収方法の策定④成形加工業者と再生処理業者の連携による廃プラ再資源化⑤再生できない廃プラの処理対策一を明らかにしていく。

### 業界ぐるみで普及と実現めざす

実現化ビジョンは、アンケートやヒヤリングなどの個別調査結果『中間資料』に、専門家委員会の視察や研究結果と推進委員会、協力委員会の意見を加え、年内目標にまとめていく。ビジョン作成に当たっては、業界の実態に適した①分別回収方法②廃プラ再資源化方法③分別回収ルール設定④成形加工業者と再生処理業者の連携方法⑤最終処理方法一など資源循環型社会に適合した方策をめざす。

さらに年度末の2月に、成果普及講習会を開催し「企業ぐるみで工場廃棄物の削減や適切な廃プラ管理に取り組み、業界ぐるみでビジョンの普及と実現」につとめていく。

## 特別講習会に続いて技能検定を実施

# 受検者は1級14人、2級は49人 合格めざして射出成形の検定に挑戦

工業組合は県職業能力開発協会から『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23日から7月14日にかけての16日間、実技の『技能検定試験』を行なった。これに先立ち6月16日から3日間『特別講習会』を開催し、受検者のレベルアップを図った。

今年度の射出成形受検者は、1級が学科のみ3人、実技のみ4人、両方10人、また2級は学科のみ13人、実技のみ10人、両方が39人の合計80人にのぼり、平成12年度の90人に続く過去2番目の大量受験となった。このうち今回の実技検定対象者は1級14人、2級49人の合計63人で、全員合格をめざして検定に挑戦した。

温調機も更新されて会場は整備

射出成形の会場は、例年と同じ岐阜県製品技術研究所の3階講堂と1階の高分子加工実験場。クレーンに続いて温調機も更新、すっかり整備された検定会場には日精、住友の成形機2機が並び、ハイテク時代にふさわしい試験場となった。



受検者が過去2番目に多かった今年の射出成形技能検定実技試験

## 「誇りを持ち立向え」

日比副理事長が受検者を励ます

技能検定に先立った講習会開講にあたり日比勝次副理事長がかけつけ「プラスチックの成形加工技術は、手動式のプランジャーに始まり、現在は2千トン、3千トンの超大型成形機によ

る加工へと発展している。この間、わずか半世紀、技術の進歩発展は予測できないほどのスピードである。幸い岐阜県のプラスチック加工業界は着実な発展を遂げ、県下7大産業の地位を占め、全国的にもレベルの高いプラスチック産業県になっている。業界に携わる皆さんは、この誇りをもってほしい。そして、それぞれ所



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

属する会社で、自分は何をすればよいのか、どんな技能・技術を磨けばよいのかを考え、技能・技術の取得と向上に立ち向かってほしい」と、受検者を激励した。

### 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（ムトー精工テクニカルセンター長）の「技能検定の受検対策・射出成形条件について」で始まった。

井藤首席検定委員は「日本の製造業は中国はじめアジア各国へ流出し、製造業の空洞化が叫ばれている。プラスチックの製造・加工業界にもその傾向が現れ、アジア各国における生産量や技術レベルは高く、あなどれない。この先、日本国内の企業経営はどうなっていくのか不安に思う。今後の日本国内では、単なる量産化から多種少量生産時代への対応を迫られ、その加工技術は、ますます高度化することが要求されるだろう。新時代の到来に備え、技能・技術を磨き、日本でしか作れないものを作る技術者になってほしい」と励ました後、

「最近の実技検定の傾向として、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。このため特別講習会では7つの講義に加え、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」と受検対策を説明した。

### 機種を公開抽選で決め実施

講習会第1日は①技能検定の受検対策・射

出成形条件②成形材料③成形不良対策④機種別・射出成形機の取り扱い⑤学科の模擬試験について説明があった後、受検日時と使用機種（日精と住友2機種）の公開抽選を行なった。

第2日は「学科の模擬試験結果と対策」の後、6班に分かれて「クレーンを含む成形機の取り扱い実習」で、第3日は終日「クレーンを含む成形機の取り扱い実習」を行なった。

実技の検定は、1級は6月23日から4日間、2級が6月26日から13日間、いずれも午前午後に分かれて4人ずつ行なった。

検定方法は、1級は3時間40分内に2種類の樹脂（ポリエチレン・ポリスチレン）を使用して、課題の箱状の成形品を成形し「成形収縮率計算票」と「材料歩留まり率計算票」を作成した。2級は3時間内に2種類の樹脂を使用し、箱状の成形品を作成した。

### 合格者発表は10月7日に県公報で

なお、模擬試験の結果は最高得点が92点、最低は28点、平均点は61.6点で、まずまずの成績だった。学科試験は8月24日（日）で、合格者の発表は10月7日（火）の県公報に掲載される。

# 雇用増加を期待できるが、課題も多い

## プラ・リサイクル事業の雇用開発ガイドまとまる

雇用・能力開発機構岐阜センターは、岐阜県下の新規成長分野雇用創出啓発事業として『プラスチック等リサイクル事業の雇用開発ガイドブック』をまとめた。

### 県内28事業所の経営実態を調査

この雇用開発ガイドブックは、平成14年度に成長分野等雇用創出啓発懇談会を組織し①リサイクル事業の経営・雇用実態②雇用創出の好事例③モデルとなる人材開発・雇用管理事例一を調査、検討してきたもので、関連事業者へのガイドブックとして提供している。

リサイクル事業の経営・実態調査は、対象34事業所のうち、回答のあったプラスチックのリサイクル兼業16事業所、同専業12事業所の合計28事業所の結果である。

### 採用は即戦力の専門職がめだつ

その28事業所の従業員は、全体で2,415人、うちリサイクルを担当する正社員は285人、パート57人の合計342人。やはり専業事業所のリサイクル部門担当者は多く、正社員246人、パート40人にのぼった。

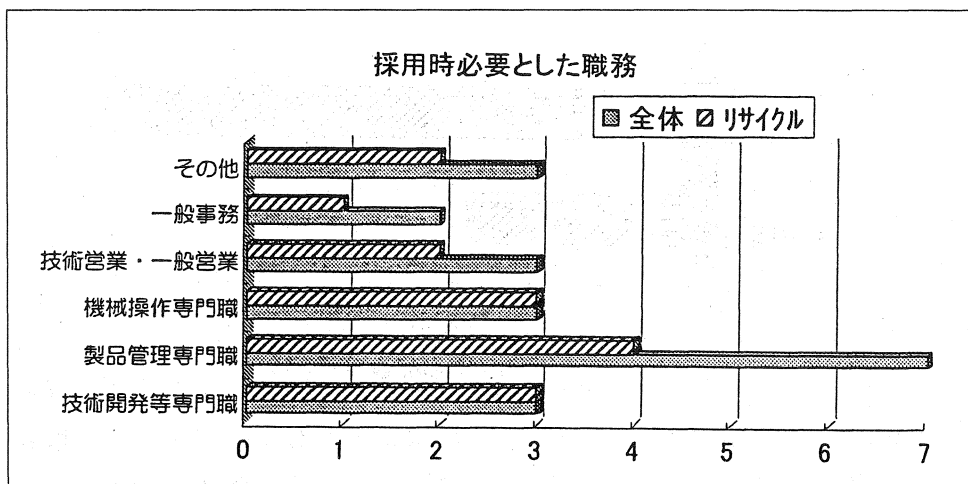
今後の新規採用計画では、新規採用人員のうちリサイクル関連部門が65%を占め、雇い入れ

増加が期待できる。その雇用計画人数は専業事業所が137人、兼業事業所が73人だった。

これまで採用した職種では「製品管理」の専門職がめだち、とくに分別、粉碎、加工などの機械オペレーター及び技術開発担当者の採用例が多かった。採用形態は即戦力の中途採用が多く、また、賃金コストの面からパートやアルバイトの採用もかなり進んでいる。

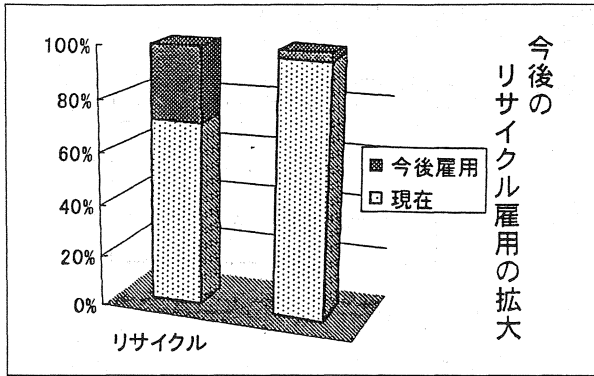
### 素材の回収や安定供給が問題点

今後検討していくリサイクル処理方法としては、専業、兼業とも「再生利用」としているが兼業事業所では油化や燃料化と答えた事業所があった。リサイクル商品開発の問題点は「素材分別と素材処理」「材料の安定供給方法」をあげる事業所がめだつた。問題点の内容は◇材質により処理方法が異なる◇素材分別と素材処理の難しさや異種材料の混入防止◇複合材の製品が多くなり、分別困難になった◇汚れた回収物が多く、リサイクル製品の質が低下◇リサイクル製品の用途開発と普及促進一など。



ガイドブックでは、教育訓練の問題点やリサイクル事業の好事例調査も行い、最後に課題と対応策を提言している。

主な提言をあげると、リサイクル事業への戦略では



「先進的企業の回収、選別、再生の技術や方法さらに再生製品・再生原料の市場動向を調査し新しい展開を図る」「大学や研究機関への社員派遣や交流によるネットワークづくり」「提案制度、表彰制度を設け、報奨金や賞品を与え、社内活力を盛り上げる」。

営業戦略では「再生品の転用先の検討、回収物の回収方法や選別方法を検討する」「受注品目

の重点化、販路や営業エリアの拡大」「リサイクル事業のPR」など。

### 合同で企業のイメージのアップを

生産システムの見直しでは「工程の見直しと作業内容の分析」「要員の適正配置や作業環境の改善」「省力化、自動化の確保と生産性の向上」「回収や処理施設の共同事業化・共有化の検討」など。

雇用面では「専門的な教育訓練体系の確立と指導者の育成」「資格取得奨励による技術力の向上」「合同募集パンフの制作など募集方法の改善」「企業イメージのアップ」「高齢者・女性の採用やパートの有効活用など採用方法の多様化」「地域への社会貢献活動、地域住民との交流」をあげている。

## 違反事件は増加傾向

平成14年度・下請代金法の違反

公正取引委員会は「平成14年度・下請代金支払遅延等防止法の運用状況」をまとめた。公取委は下請取引の性格上、下請事業者からの自発的な申告が期待できないため、毎年、製造業を中心に定期調査を実施している。今回は親事業者17,385社、その取引下請事業者99,481社を対象に調査した。

調査によると、平成14年度に発生した下請代金法違反被疑事件は1,427件で、前年度比4.4%増であった。このうち違反被疑事件として処理したのは1,426件で5.0%増。このうち勧告の措置が2件、警告が1,362件であった。

平成12年度以降、新規発生件数及び処理件数が増加している。14年度は急増した13年度(15%増)より増加率は低かったものの、依然として増加傾向が続いている。

とくに14年度は、下請事業者からの申告が前年度比18.6%増と急増している。公取では「長引く不況を背景に、下請業者の立場はますます苦しい状況にある」と分析している。

14年度における下請代金法第4条違反事件数1,366件の内訳は「下請代金の支払い遅延」が35.1%で最も多く、次いで「長期手形」24.0%「下請代金の減額」15.7%「購入強制」9.0%「早期決済」5.8%「買い叩き」4.3%「受領拒否」の3.3%と続いている。

### 違反の6割占める製造業の5業種

また、とくに違反行為が多いのは製造業で一般機械器具、電気機械器具、金属製品、輸送用機械器具と自動車販売・修理業を対象に立ち入り検査を行い、勧告、警告の措置をとった。

これらの業種では支払い遅延、減額、長期手形の違反行為が多く、5業種で違反行為総数の60%以上を占めた。

# 「最低資本金規制を大幅に緩和か廃止を…」

## 中小企業政策審議会の企業制度部会が提言

中小企業政策審議会の企業制度部会は、提言『中小企業政策の視点から新しい会社法制のあり方』をまとめ、大がかりな会社法改正を検討している経済産業省・中小企業庁の法制審議会会社法部会へ提言した。

提言の骨子は、過剰な規制を撤廃し、中小企業が会社形態や経営手法について自らの実態にあった選択ができるようにするため「最低資本金規制を大幅に緩和または廃止する」「取締役の員数（譲渡制限株式会社は3人）の規制は、有限会社（1人）と同様にする」などとしている。

### 現行法制には過剰な規制が多い

提言・中小企業政策の視点から新しい会社法制のあり方を詳細にみると、まず現行法制の問題点について①枠組みが画一的②過剰な規制が存在する③対外的な信用力・企業イメージにより会社形態の選択に歪みが生じている——ことを指摘している。

こうした問題点を解消し、創業や経営革新を進めやすくするためには「有限責任の下で運営される会社の最低限のルールを明らかにし、成長する中小企業がその時々の実態・成長段階に応じて最適な運営ルールを選択できるようにすることが必要である」と提言している。

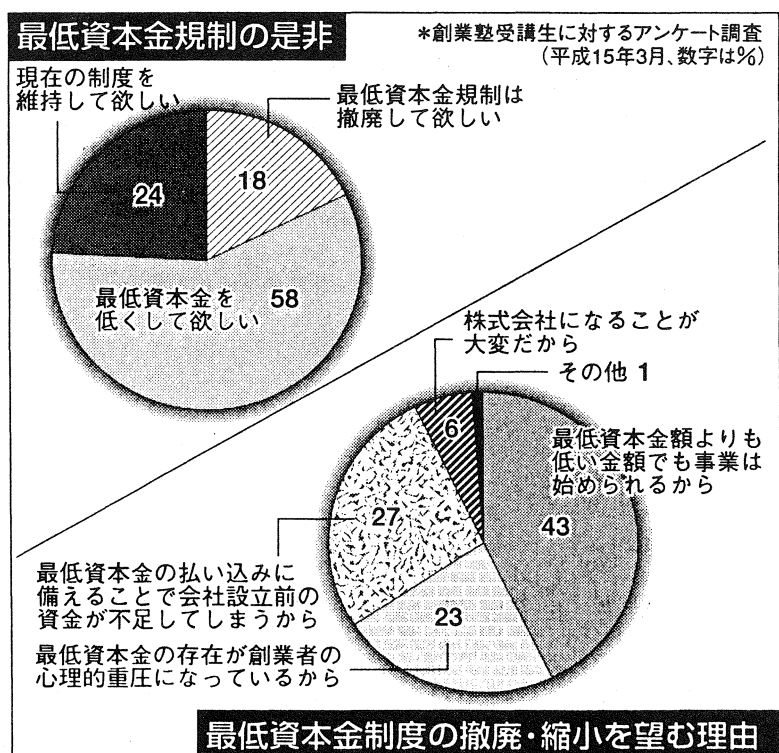
とくに中小企業の大部分が株式の譲渡を制限する「譲渡制限株式会社」であることから「株主が家族や知人であるなど、一般に株主と経営者の信頼関係が強いという実態に則して見直す必要がある」と強調している。

具体的に会社設立時の規制について「株式会社、有限会社について最低資本金を大幅に引き

下げ、または廃止すべき」「会社の目的を記載する登記実務の運用を緩和し、包括的な記載を認めるべき」と提言している。

### 新法で低資本金の創業が可能に

とくに最低資本金規制（株式会社1,000万円有限会社300万円）では①廃業率が開業率を上回る状況が続き、創業の促進が急務になっている②ネットビジネスや高い技術を持った大学発ベンチャーなど低資本金の創業が可能になっており、業種にかかわらず一律に規制を設けることが経





济活動の活性化を阻害する③諸外国では米国のように最低資本金制度が存在しないか、日本より低い水準になっている④新事業創出促進法の改正により最低資本金規制の特例が設けられ、設立後5年間は当該規定が適用されなくなった。今年2月に施行され4月には1,500件に達している――と指摘し、最低資本金規制を大幅に引き下げ、または廃止を求めている。

### 取締役の員数制限を無くしたら

会社の機関については「取締役の員数は、譲渡制限株式会社（3人）についても有限会社並みに1人でよいとすべきだ」と提言している。これは所有と経営を完全に分離した公開会社を想定した規定であり「家族や知人が株主になっていることが多く、株主と経営者の信頼関係が強い譲渡制限株式会社では、取締役人数を制限しなくても会社運営の健全性が確保できる」としている。

同じ理由で「中小企業が実態にあわせて機関設計ができるよう譲渡制限株式会社における取締役と代表取締役の設置を任意化し、現行有限会社と同様の扱いとすべき」「譲渡制限有限会社の取締役任期（現行2年）を有限会社並みに自由に決められるように」としている。

### 取締役の書面決議を認めては

また、多くの中小企業では日常的な取締役同士の意思疎通が多く、かといって全員揃って取締役会を開催しても実益は乏しい。このため譲渡制限株式会社では「取締役全員の同意を要件に、取締役会の書面決議を認めるべき」さらに株主が限られており、経営者と株主の信頼性が強い場合が多いため「譲渡制限株式会社における監査役を設置を任意化すべき」とも提言している。

## 組合青年部が合同研修

― 愛知と岐阜・講演の後に情報交換 ―

工業組合青年部は、7月12日、岐阜市内にあるグランヴェール岐山で合同研修会を開催した。恒例となった愛知県プラスチック成形工業組合青年経営者研究会との合同研修会で岐阜県側は林敬一郎青年部会長ら14人、愛知県側は井上登永会長ら8人が参加した。

研修会は、システムデザイン総合研究所の山田進氏を招いて「時代の変化と業態変化に対する業務改革」をテーマに講演を聞いた後相互に情報交換するなど、親睦を深めた。

### 業務改革の成功のカギは7カ条

講師の山田さんは東海地方を活動エリアとする業務改善コンサルタントで、組合員企業の中でも数社の指導実績を持つ人。講演の中で山田さんは「時代が大きく変わりつつある中で企業が勝ち抜くためには、ビジネスプランを考えて業務改革を展開しなければ成功しない」と前置きし成功のカギは①企業ビジョンを明確にする②少し高いレベルの改善に挑戦する③職場のチームワークをよくする④生産性アップに向け、機械設備の改善投資を継続的に行なう⑤エー格好をしない。見栄を張らないこと⑥推進リーダーをつくること⑦改善結果を直ぐに求めるな――にあり「この7カ条を守って業務改革を進めてほしい」と力説していた。

### ◇ジェトロ岐阜が貿易相談会開催◇

ジェトロ岐阜貿易情報センターは、8月20日（水）午後2時から岐阜県民ふれあい会館6階の事務所で、ジェトロ認定貿易アドバイザーを迎えて「貿易相談会」を開催する。

## 事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□アンケート調査にご協力ください□

今会報のトップ記事で紹介しましたように新規補助事業『活路開拓調査・実現化事業』が、『廃プラスチックの樹脂別分別回収と再資源化機構の実現化』をテーマにスタートしました。事業の実施によって、組員企業の原材料使用量や廃棄物処理費用の削減を図ると同時に、経営改善はもとより会社環境の保全に貢献していくのがねらいです。

アンケート調査はその基礎資料とするものでご協力のほど、よろしく願います。

□9月20日に『地球環境村フェア』□

(財)地球環境村ぎふ、岐阜県などが主催する『地球環境村ぎふフェア'03』が9月20日(土)の午前10時から午後4時まで、岐阜市藪田南2の岐阜アリーナで開かれます。

資源循環型社会の構築に向け、県民に廃棄物リサイクル思想の普及啓発と岐阜県・地球環境村構想のPRを行なうものです。テーマは「楽しく遊んで学ぼうリサイクル」で、行政側の各種展示、企業の省エネ製品展示、さらにはリサイクル体験やフリーマーケットにいたるまで、従来のイベント形式を見直した催事です。当工

業組合も協賛させていただきました。ぜひ、ご参加ください。

□中国進出・失敗を防ぐ5つの心得□

中国進出への関心が一層高まるおり、県産業経済振興センターは『巨大市場中国の今後』をテーマに中国経済セミナーを開催しました。

そのセミナーの中で伊藤忠ビジネス戦略研究所の古屋明さんは「日中関係は競合ではなく、補完関係を保て」と前置きし①得意分野に限定し、局地戦で戦え②有力パートナーと連携せよ③投下資本の早期回収を図れ④守りを疎かにするな⑤軌道修正にちゅうちょするなと失敗を防ぐ5つの心得を話しておられました。

□事務局夏期休暇についてお知らせ□

工業組合事務局は、8月13日(水)から15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 2003年 第172号

平成15年7月30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 宮田 高

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**

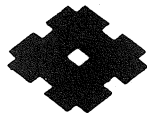
合成ゴムEPR

**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

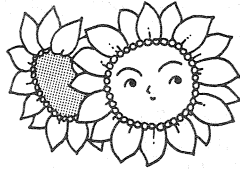
〒460 名古屋市中区錦1丁目11番18号(興銀ビル)

電話 <052> 201-7571

今年こそ 不況克服の年

プラスチック業界の飛躍めざそう

2003年7月



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)  
〒500-8833 ☎(058) 265-2233(代)

生産本部 各務原市前渡東町4丁目222番地  
〒504-0922 ☎(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

TPK 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 〒501-6004  
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 〒452-0841  
TEL (052) 521-9296 番(代)  
FAX (052) 532-1664 番

浜松事務所 浜松市入野町6056 〒432-8061  
TEL (053) 447-2511 番(代)  
FAX (053) 447-4248 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 岐阜県大垣市大鳥町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)

アテカ工業株式会社

代表取締役社長 下野 利昭

■本社・工場 岐阜県関市下有知5601番地の1  
TEL(0575)24-2424 (代表)  
〒501-3217 FAX(0575)24-0567

SUN  
THREE

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

代表取締役 川瀬 保雄

E-mail:sunthree@he.mirai.ne.jp  
URL:http://www.mirai.ne.jp/~sunthree/

〒503-0011 岐阜県大垣市曾根町1丁目686番地  
TEL : 0584-27-2256 FAX : 0584-27-5956

岐阜産研工業(株)

代表取締役 林 貢一郎

樹脂事業部 射出成形 押出成形  
ギフト事業部 ギフト商品卸販売  
キャスト事業部 キャスター製造販売

本社・工場

〒501-0555 岐阜県揖斐郡大野町  
大字公郷1403番地  
TEL(0585)35-2511  
FAX(0585)35-2327

岐阜技研ポリマー  
株式会社

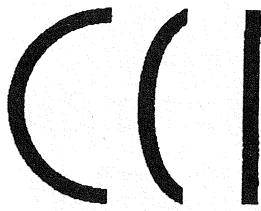
取締役会長 篠田 哲

岐阜市岩地 3-7-15  
TEL (058) 246-2541  
FAX (058) 246-2081

射出成形、並びに金型設計製作  
株式会社  
齋藤プラスチック工業所

代表取締役社長 齋藤 榮市


〒501-3911  
岐阜県関市肥田瀬648-6  
TEL (0575) 22-5678(代)  
FAX (0575) 24-5438

 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 1-2  
TEL(0575)24-4111 FAX(0575)24-4199

ポリエステル、ナイロンをリサイクルする  
タナジン®(ナイロン樹脂)  
サイクリーン® アラフノン® ポビン資材回収


 高安株式会社

代表取締役社長 高安 義英

<http://www.takayasu-rf.co.jp>


本社 〒504-0828 各務原市蘇原村雨町3-47 ☎0583-82-2231  
坂祝工場 〒505-0071 加茂郡坂祝町黒岩1516 ☎0574-26-4171

バス・航空機・車輻・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)

 株式会社 ニッセキ

代表取締役 石原 良美

本社・工場  
〒503-0641 海津郡海津町内記194  
TEL(0584)53-0238  
FAX(0584)53-0359

 plastic products  
Hachiman-kasei co.,ltd.

八幡化成株式会社 way-be®

代表取締役 高垣 美代子

〒501-4204 岐阜県郡上郡八幡町旭182番地  
TEL(0575)67-1175(代) FAX(0575)65-5150

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

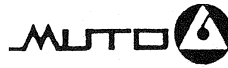
本社工場 〒501-0473 岐阜県本巣郡真正町温井243-3  
TEL (0583)24-9155(代) FAX (0583)24-6221  
管理本部 〒500-8256 岐阜市八坂町40番地の1  
岐阜工場 TEL (058)271-0861(代) FAX (058)275-0970



株式会社 **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 〒501-2605  
TEL <0575> 46-3711 FAX <0575> 46-2285



**ムトー精工株式会社**

代表取締役 **田中 肇**

本社工場 〒509-0147 岐阜県各務原市鵜沼川崎町1-60-1  
TEL (0583) 71-1100(代) FAX (0583) 82-4365  
本社工場 〒509-0147 岐阜県各務原市鵜沼川崎町1-93  
TEL (0583) 83-8311(代) FAX (0583) 83-1516



プラスチック原料販売  
再生材料・着色・委託加工

有限会社 **久世樹脂工材**

代表取締役 **久世 幸博**

〒503-0008 大垣市楽田町3丁目29番地  
TEL (0584) 81-6138 (代)  
81-5785 夜間  
FAX (0584) 81-2260

信頼できる高品質づくりをモットーに



**(株)東海化成工業所**

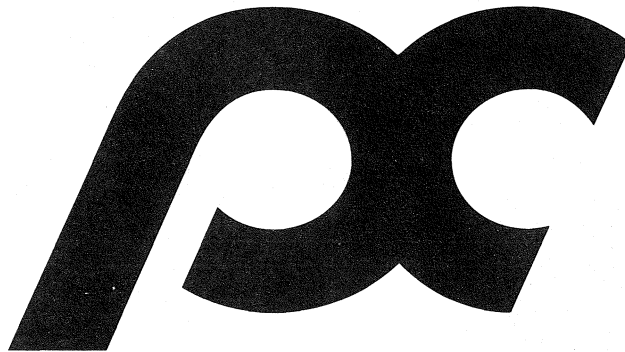
代表取締役 **宇野 隆**

本社 山県郡高富町大桑4370  
TEL (0581) 27-2111  
FAX (0581) 27-2915

[WWW.tokaikasei.co.jp/Index.htm](http://WWW.tokaikasei.co.jp/Index.htm)

# 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。

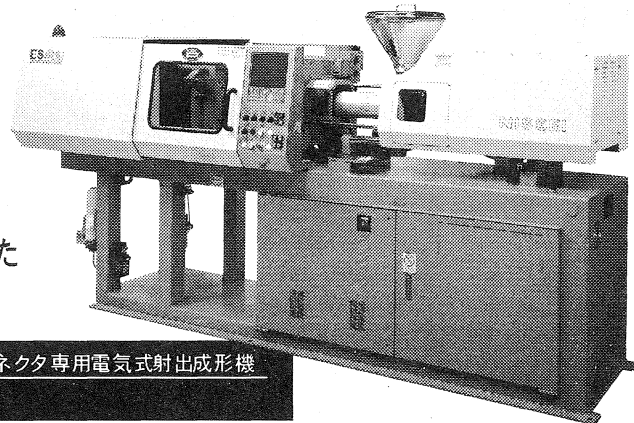
高密度ポリエチレン	ノバテックHD
低密度ポリエチレン	ノバテックLD
直鎖状低密度ポリエチレン	ノバテックLL
直鎖状低密度ポリエチレン	ノバテックC6
エチレン-酢酸ビニル共重合樹脂	ノバテックEVA
ポリプロピレン	ノバテックPP

**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 〒100  
TEL 03-3287-8010 FAX 03-3287-8040

# 先進の高機能 NISSEIの 射出成形機

世界に先駆けて「電気式射出成形機」を開発した  
NISSEIのエレクトロテクノロジー。



狭ピッチコネクタ専用電気式射出成形機

NISSEIは、  
射出成形機・金型・金型製作ソフト・  
成形支援システムの総合技術力で  
お応えします。

射出成形機・金型・金型製作ソフト・成形支援システム

# NISSEI®

日精樹脂工業株式会社

■名古屋営業所・テクニカルセンター／〒485-0039愛知県小牧市外堀2-167番 (0568) 75-9555 (代)

■岡崎出張所／〒444-0858愛知県岡崎市上六名4-1-8三剛ビル1F番 (0564) 52-1430

■三重出張所／〒514-0824三重県津市神戸横田203-4番 (059) 224-0716

■本社・工場・技術研究所／〒389-0693長野県坂城町南条2110番 (0268) 81-1050 (営業部)

●http://www.nisseijushi.co.jp

# 殻を破った!

## 直圧式電動射出成形機

### NADEMシリーズ

直圧式型締機構とダイレクト駆動で  
「電動」がさらにレベルアップ。

- 画期的な直圧式型締機構。  
(特許出願中)
- ACサーボモータによるダイレクト駆動で応答性の極限值を達成。
- 特殊装置による背圧制御で、  
低圧域の精度を高め、ロードセル  
の長寿命化を実現。(特許出願中)
- コントローラは高応答、高操作性  
を追求して開発した、専用の「VISTAC-α」を搭載。



NADEM 800-DM  
(型締力800 kN) オプション装着機



株式会社 名機製作所  
http://www.meiki-ss.co.jp

本社・工場 〒474-8666 愛知県大府市北埜町大根2 ☎(0562) 48-2111(代)  
中部支店 〒474-8666 愛知県大府市北埜町大根2 ☎(0562) 47-2391(代)  
岐阜出張所 〒501-6001 岐阜県羽島郡岐南町上印食8-104 ☎(058) 247-2674(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)

# ShinEtsu

## 信越シリコーン

[プラスアルファ]

# +

# またひとつ、新機能。

## ヒラメキを糧に新たな機能をプラス

### 信越シリコーン

「こんな素材があったらいいのに!」「こんな機能をプラスできれば!」…そんないくつかのヒラメキに出会い、信越シリコーンはこれまでとは違う個性を持つ、新しい機能を付与した高機能シリコーン製品を開発してきました。これからも、さまざまなご要望にお応えし、お客様の製品に+αの付加価値をつけるシリコーンを提供してまいります。

【新しい機能で製品に付加価値をプラスするシリコーン】

#### ■ 樹脂改質用シリコーン

オイル、パウダー、シランカップリング剤、レジジンなど。樹脂に潤滑性・耐摩耗性、耐衝撃性・難燃性・成形性などの付与に  
\*取り扱いが容易で分散性に優れたシリコーンマスターバレットもあります。

#### ■ シリコーン離型剤

オイル、ペースト、エマルジョン、スプレーなど。  
離型性はもちろん、つや出し、表面保護、潤滑性向上などに

#### ■ シランカップリング剤

合成樹脂、塗料、接着剤などの機能向上に

#### ■ シラン

セラミックスの合成、無機物質の表面改質、樹脂改質などに

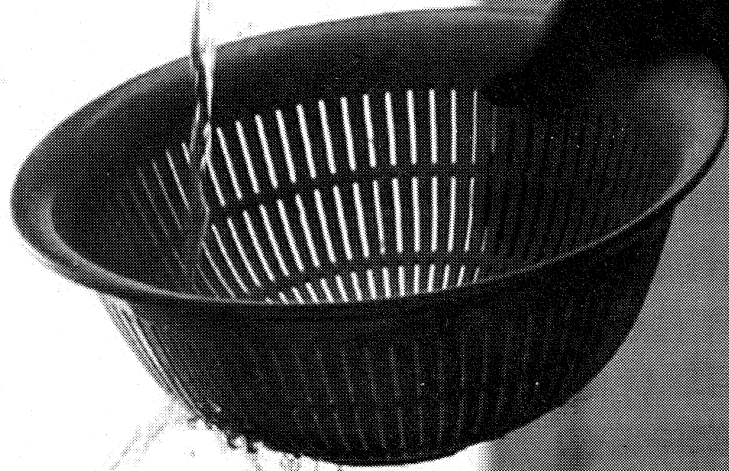
## 信越化学工業株式会社

〒450-0002 名古屋市中村区名駅4-27-23 名古屋三井ビル東館  
名古屋支店 シリコーン部 (052)581-6515

くらしのこだわり...

**HOME &  
HOME**  
-RISU BASIC-

**クワッパ**  
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

**RISU 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