

岐阜県の プラスチック

- 活路開拓調査・実現化事業成果普及講習会と新年互礼会を開催
 - ◇講演は西谷・プラスチック処理促進協会広報部長
 - ◇互礼会は長屋・県商工局長ら来賓を多数招き懇親
- 成形用金型とブロー成形の技能検定試験を実施
- 工業組合員企業の規模と現況。(総人員は4,610人)
- 組合員の「経営環境」と「経営課題」まとまる
- 事務局だより

活路開拓調査・実現化事業の最終事業『成果普及講習会』を開催



「成果普及講習会」と「新年互礼会」を開催

「互礼会」和やかに交流・懇親を深める 廃プラ削減と再資源化を再認識（講習会）

工業組合は2月6日午後、岐阜市内にあるグランヴェール岐山で「活路開拓調査・実現化事業成果普及講習会」を開催、引き続いて「新年互礼会」を開催した。

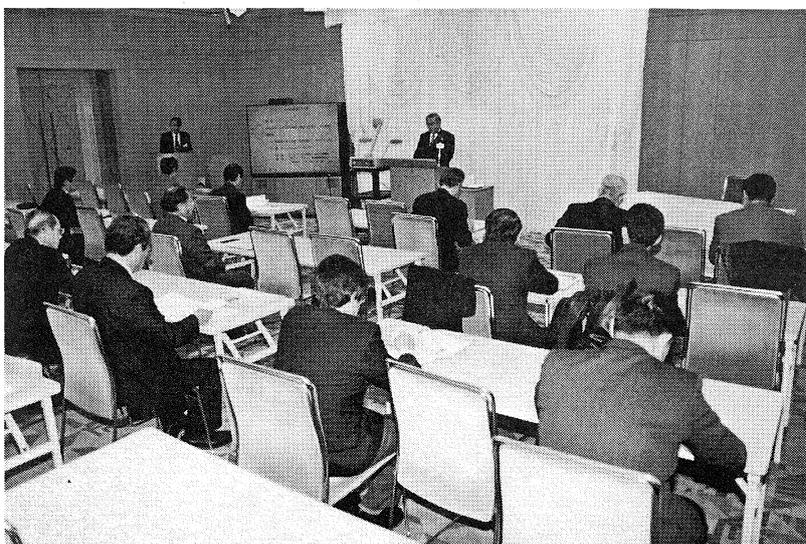
「成果普及講習会」は、廃プラゼロの実現をめざして取り組んできた平成15年度活路開拓調査・実現化事業の最終事業で、調査研究に携わってきた実行委員会メンバーに組合員及び賛助会員の参加を得て「廃プラの排出削減と再資源化推進」の重要性を再確認した。

続いて開いた「新年互礼会」は、岐阜県はじめ関係機関・団体や賛助会員関係者を来賓に招いて行なったもので、会場に集まった60人は和やかに交流と懇親を深めた。

社会的な信頼確保に… 日比実行委員長が挨拶

「成果普及講習会」は、昨年7月以来、調査研究に携わってきた専門家委員、推進委員、協力委員で組織する実行委員会を代表して日比勝次委員長が「工業組合は3年前にも同様の調査を行なったが、とくに今回調査では組合員企業の廃プラ減量化と再資源化対策は、予想以上に進んでいることが明らかになった」と事業の成果を説明した後「まとまったビジョン、提言、事例集をもとに廃プラゼロに取り組み社会的な信頼を確保し、業界の健全な発展と振興につなげていきたい」とするあいさつで開始した。

続いて宮田事務局長が、まとまった「報告書」をもとに事業



上は成果普及講習会全景。下は新年互礼会で挨拶する大松理事長



長屋岐阜県農林商工部商工局長のご挨拶。和やかに交流と懇親を深めた新年パーティー

経過をはじめビジョンの要点など数々の調査結果に、独自の分析を加えて説明した。

説明の中で宮田事務局長は「今回調査で①原料樹脂の流れ②進む組合員企業の廃プラ削減と再資源化対策③樹脂別分別回収の可能性—などの現況や可能性を把握できた。これをもとに実現化ビジョンをまとめたが、大切なことは進みつつある企業の廃プラゼロ対策を一段と厳格なものとし、継続実施することこそ実現への道」とし「なお一層、廃プラゼロ実現への意識改革をもって事業を進めてほしい」と訴えた。

この後、講師の西谷吉憲・社団法人プラスチック処理促進協会広報部長から『プラスチック処理の現状と課題』について話を聞いた。(講演要旨は4～5ページに紹介)

「転換期の風に期待を」

┌ 大松利幸理事長の新年ご挨拶 ─

新年互礼会は隣接のパーティー会場で開催、まず大松利幸理事長が「新年に入って日本経済の新たな問題は資源インフレで、経営者にとっては喫緊の課題になっている。すでに原料樹脂の一部は値上がりし、世界的に資源インフレの到来が予測されている。それにわが国では4月から消費税制度の税額込みの総額表示が義務付

けられる余波もあって、資源インフレは避けられないと思う。したがって今年は“デフレからインフレへの転換期”になりそうだ。業界は、これまでデフレの川中であって苦しい経営を続けてきた。このデフレからインフレへの転換期の風が、経営にとって良い風になってもらえることを期待して進めていきたい」と挨拶した。

「米国の次はドイツへ」

┌ 長屋商工局長の新年ご挨拶 ─

また、来賓を代表して長屋岐阜県農林商工部商工局長は「県内プラスチック産業は振興を重ね、県経済に大きな役割を果たしてこれ、感謝しているところです。県では地場産業の振興には、海外へ製品を売り込むことが重要であるとして、オリベを旗印に昨年ニューヨークへ製品を持ち込み、固有の文化と物づくりをPRしてきました。今年はドイツへ行き、日本の文化と物づくりを売り込むなど、これを機会に海外イベントなどプロジェクト活動を展開、貿易促進による地場産業振興を図っていく方針で、ご協力をお願いしたい」と呼びかけた。

二人の新年ご挨拶の後、来賓を紹介してパーティーに入り、一同は朝原岐阜県製品技術研究所長の音頭で乾杯した。

西谷講師の『プラスチック処理の現状と課題』

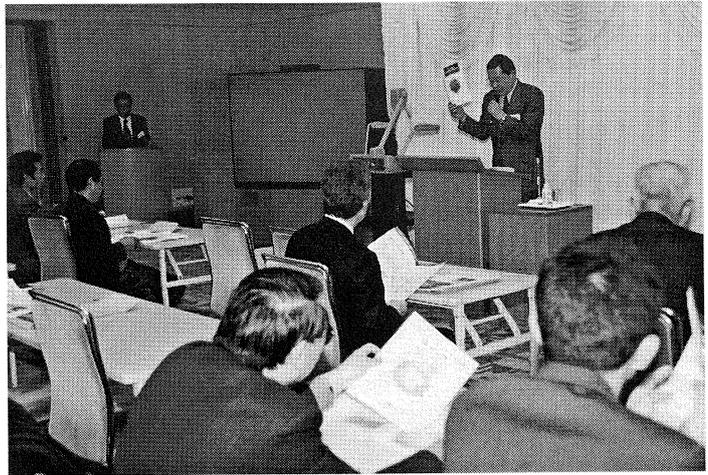
特徴を活かした開発や実用化進む 収集状態に応じたリサイクル法選択を

工業組合は活路開拓調査・実現化事業の成果普及講習会で社団法人プラスチック処理促進協会の西谷吉憲広報部長を招いて講演を聞いた。西谷さんは活路開拓調査・実現化事業の専門家委員として、リサイクルについての貴重な助言と全国資料を提供していただいた人。講演は『プラスチック処理の現状と課題』をテーマに、現況、課題からイメージ調査の結果まで幅広く話してもらった。次がその要旨。

中国の需要は世界第2位

○…最近のプラスチック生産と需要をめぐる課題の中心は、何といても中国の動向。世界の国別生産量は①米国②ドイツ③日本④韓国⑤中国の順。日本は年間1,400万ト生産し1,000万ト消費している。中国はというと、現在、中国政府が進める調査では生産が1,700万ト、消費が2,600万トと、急速な伸びが予想される。この生産と需要量は、米国に次ぐ世界第2位。不足する約900万トは、日本などから新材や廃プラなどのリサイクル原料を輸入し、再利用でまかなっている。いまや中国の動向は世界の驚異の的である。

○…社会問題になっているのは量の多い一般廃棄物。わが国全体の排出量は年間5,000万トで、うち容器包装関係ごみは60%、うちプラスチック容器包装ごみは容積で38%を占める。従来の産業廃棄物に加え、こうした一般廃棄物対策として「循環型社会形成のための法体系」が整備され、来年完全施行される自動車リサイクル法を含めると環境・リサイ



「プラスチック処理の現状と課題」で講演する西谷さん

クル関連法は12法律を数え、世界で最も法制度が進んだ国になる。

進展する廃プラリサイクル技術

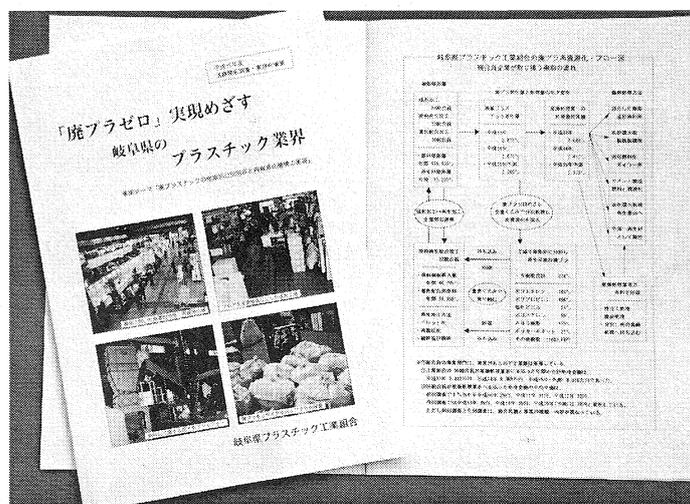
○…プラスチックの特徴を活かしたリサイクル手法は①原料や製品へ再生利用するマテリアルリサイクル②原料モノマー化、高炉還元剤、コークス炉化学原料化、ガス化、油化などのケミカルリサイクル③最近盛んに行なわれているセメントキルン、ごみ発電、固形燃料化などエネルギーとして回収するサーマルリサイクラーがある。

最近の注目技術や実用化されたケースを紹介

全事業終り集大成の報告書と要約版を発行

タイトルは「廃プラゼロ実現めざす」

工業組合の本年度事業『活路開拓調査・実現化事業』は全事業を終わり、2月6日の成果普及講習会を前に事業の集大成である『事業報告書』を発刊(右の写真)した。内容は①事業の主旨と経緯②調査研究事業の成果③関係資料からなるA4版105ページで全組合員企業と関係先へ配布した。同時に報告書の要約版



(A4版、16ページ)も発刊、研修用資料として活用することにした。

報告書の表紙は「廃プラゼロ実現めざす岐阜県のプラスチック業界」をタイトルとし、廃プラゼロ対策への取り組みと廃棄物処理・資源化展を紹介する4コマの写真で飾った。

介すると、マテリアルでは壁紙や農業用ビニルを溶剤分離して塩ビを造り直したり、木材と廃プラを混ぜた合成木材、廃プラを芯材に三層構造のパネルの実用化がある。

ケミカルでは廃ペットを粉碎処理してモノマー化し、再びペットへ利用するBtoB方式の工場が徳山(年5万ト)と川崎(年2.7万ト)で稼働する。昨年回収した廃ペットが22万トだから、先行きは廃ペット不足になるだろう。ポリスチレンの場合もモノマーへ戻すテストプラントが動き始めている。高炉還元ではガス化に始まり、ロータリーキルンによる塩ビ高炉原料化、産学共同開発の電磁波照射法による脱塩素化技術、さらに油化した後、ナフサ精製の実用化も進んでいる。このほかサー

マルのごみ発電、廃プラ発電、セメントキルンへの実用化はすでに各地で盛ん。

今後の方針としては「天然資源の保全と環境負荷の低減」を原点として「社会的コストの低いこと」「廃プラの収集された状態に応じて適切なリサイクル方法を選択して使い分ける」ことが肝要である。

イメージは便利で身近で役立つ

○…最後にプラ工連の「プラスチックイメージ調査」を紹介すると。全国2,000人を対象にした調査で、プラスチックは「便利」その印象は「身近で役立つ」処理方法は「分別収集」環境へのやさしさは「今後の課題」などと、関係者に励みになる結果が出ていた。

『成形用金型』『ブロー成形』の技能検定

大学校とコダマ樹脂(株)で実施 学科試験の後、合格発表は3月23日

工業組合は、例年どおり県職業能力開発協会から「プラスチック成形用金型製作作業」と「ブロー成形作業」の技能検定実技試験を受託、実施した。いずれも平成15年度後期の技能検定試験で、金型製作作業は揖斐郡大野町にある東海職業能力開発大学校で、ブロー成形作業は安八郡神戸町のコダマ樹脂工業(株)本社工場で行った。この後、学科試験があり、3月23日に合格発表が行なわれる。

なお、職業能力開発協会事業として「プラスチック成形用金型製作・特級」と「プラスチック射出成形作業・特級」の検定試験が行われた。

金型受検者5人

「1級はなく全員が2級」

「成形用金型製作作業」は2月15日、職業能力開発大学校の加工技術センターで実施した。今年を受検者は2級ばかり5人で、1級受検者はなかった。

2級の検定内容は「成形用金型に必要なR加工、溝加工の作業要素を盛り込んだ課題を、縦フライス盤の手動操作と手加工で、4時間以内に製作する」ことが検定内容である。

採点厳しく検定員の目光る

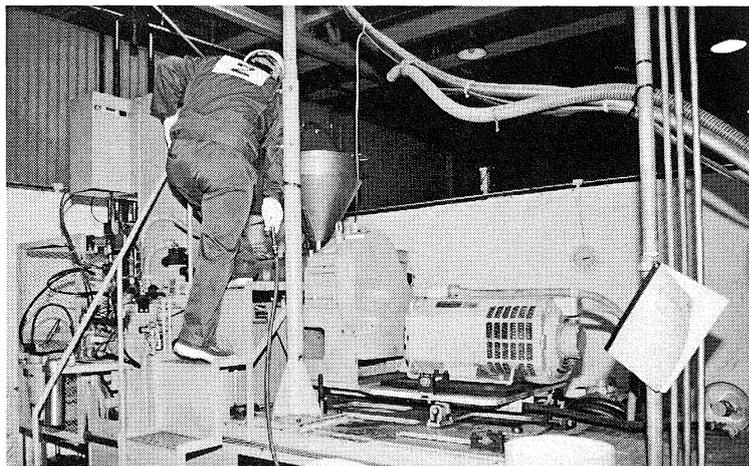
作業開始と共に受検者5人は、素材（鋼材S50C）を所定の寸法にフライス盤を使用し、磨き面のみ平面加工したうえ、仕上げ砥石で手加工による磨きを行い、最後に研磨紙で仕上げ、防錆処理を行なった。

実技の採点では①工作物の位置替え時、刃物の回転を止めない②工作物を落とした③測定器

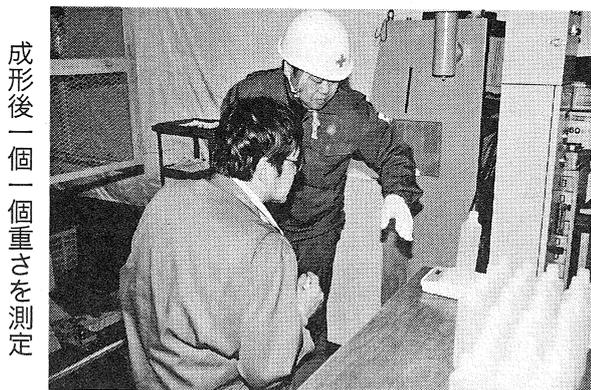


職業能力開発大学校で行った成形用金型製作の実技検定

や工具を放置したまま機械を運転した一などの場合は減点対象になるので、検定委員の目が光り、受検者は緊張そのものだった。



コダマ樹脂㈱本社で行なったブロー成形作業の実技検定



成形後一個一個重さを測定

成形して各個を計量

「ブローは1級3人2級15人受検」

「ブロー成形作業」は2月2日から土日を除く9日間、神戸町末守にあるコダマ樹脂工業㈱の本社ブロー工場で行った。

受検者は1級3人、2級15人の合計18人。検定内容は、1級が3時間30分以内に「ポリエチ

レンとポリプロピレンの熱可塑性樹脂を用い、ブロー成形機により円筒ボトル（50個ずつ）を製作、成形品の内容量と成形収縮率計算票及び材料歩留まり率計算票を製作する」。

2級は、2時間30分以内に「高密度、低密度2種類のポリエチレン樹脂を用い、ブロー成形機により円筒ボトル（20個ずつ）を製作する」のが内容である。

使用したブロー成形機は口径50mmの小型機で1、2級とも午前と午後に分かれてポリエチレン、ポリプロピレン樹脂のボトル（高さ213mm、直径58mm）を製作した。

円筒ボトルは「重量が30g、しかも±0.5g以内の精度で成形しなければならない」とあって受検者は1個ずつ計量器にかけて測定するなど、真剣な表情で作業していた。

昨年度の後期検定技能試験は、プラスチック成形特級で1人、金型製作作業2級で5人、ブロー成形では1級が1人、2級で13人、機械製図CAD作業で1人が合格している。

青年部も新年会で初顔合わせ

工業組合の青年部は、1月17日岐阜市内にあるスポーツパルコで新年会を開いた。今年の初顔合わせで、林敬一郎部長らが参加、懇親を深めた。

今回は講話はなかったが、新年度の事業について話し合い、とくに研修旅行について情報交換した。具体的な研修先は次回に決めることにした。

工業組合員企業の全体規模と現況を把握

組合員企業の総人員は4,610人

三大加工品目 「自動車部品」 「日用雑貨品」 「家電製品」

工業組合が実施した活路開拓調査・実現化事業の中で、全組合員企業を対象に行なったアンケート調査と委員による調査研究の成果の一つとして「工業組合全体の規模と現況」を把握することができた。増減は平成12年の社会要請対応円滑化支援事業と比較した。

それによると、組合員企業の総人数は「4,610人、県内プラスチック業界の約31%」また組合員企業の三大加工品目は「自動車部品、日用雑貨品、家電製品」さらに成形加工用の原料樹脂使用量は「新材115,130トン、再生材は15,233トン」にのぼることがわかった。

業界全体のウェートは31%占める

まず、アンケート調査の集計結果で明らかになったことは、工業組合の企業規模。96全組合員の役員数は321人、従業員数は3,163人、これにパート数1,126人が加わって、組合員企業の総人数は4,610人にのぼる。

県内プラスチック業界に占めるウェートは、企業数で約12%、総人数では約31%にも達することになる。さらに事業部門数（複数）をみると、成形加工84、着色加工10、原料再生12、組立印刷11、金型製作9となり、成形加工の単一事業にとどまらず多角化・兼業化が進むなど、

規模・事業内容の整った企業で構成されているといえる。

地域別では岐阜、西南濃で減少し、各務原、中東濃で増加した。規模別では1～19人規模が8企業減り、20人以上が7企業増えている。

事業別では着色、再生、組立、金型の各業種とも増え、全体的には成形加工が、単一事業にとどまらず兼業化・多角化傾向にある。

規模別にみると、1～19人規模はほとんどが成形加工を専業とし、20人以上規模では何らかの兼業化・多角化を進め、とくに金型製作にはじまり、成形加工後の組立印刷まで一貫生産をめざす企業が増えている。

日用雑貨後退、自動車部品トップ

生産加工品目（複数回答）は「自動車部品」「日用雑貨品」「家電部品」が三大生産加工品目で、前回調査と変わりはない。順位を見ると①

圏域を加味した地域別企業数と規模別構成と総人員（役員、従業員、パート総数）

地域	企業数	地域に含まれる市と郡	企業数	規模別の人数	総人員
岐阜 山県	13社 11社	岐阜 山県	24社	1~19人 176人 20人以上 270人	446人
西濃 南濃	13社 5社	大垣、瑞穂、揖斐 海津、養老、安八	18社	1~19人 66人 20人以上 1,080人	1,146人
各務原 羽島	9社 5社	各務原 羽島、羽島郡	14社	1~19人 53人 20人以上 994人	1,047人
中濃 東濃	34社 6社	関、美濃、武儀、郡上 美濃加茂、可茂、恵那	40社	1~19人 176人 20人以上 1795人	1,971人
地域グループは、地形と圏域を加味して主力工場の所在地をもとに振り分けた。			合計	1~19人 471人 20人以上 4,139人	4,610人

自動車部品

規模別に見た組合員企業の主な生産品目ベスト10

②日用雑貨品
③家電部品
④電機部品
⑤建築部品
一となり、
組合誕生い
らいトップ
を保ってき
た「日用雑
貨品」は後

工業組合全体	1～19人	20～39人	40～59人	60人以上
①自動車部品	①日用雑貨品	①自動車部品	①自動車部品	①自動車部品
②日用雑貨品	②自動車部品	②家電部品	②家電部品	②電機部品
③家電部品	③家電部品	③日用雑貨品	②建築関連	③家電部品
④電機部品	④事務用品	④電機部品	②日用雑貨品	④電子部品
⑤建築関連	④建築関連	⑤金型製作	②刃物関連	④機械部品
⑥電子部品	④刃物関連	⑥各種容器	②原料再生	④各種容器
⑦原料再生	⑦電子部品	⑥食品関連	②着色配合	④原料再生
⑧機械部品	⑧原料再生	⑧機械部品	⑧電機部品	⑧建築関連
⑧事務用品	⑨機械部品	⑧刃物関連	⑧事務用品	⑨発泡製品
⑧各種容器	⑨電機部品	⑧包装資材	⑧包装資材	⑩事務用品

退し「自動車部品」と入れ替わった。県内成形業界は自動車産業の一端を支えている。

規模別では1～19人規模と中濃・東濃地域では「日用雑貨品」がトップ「自動車部品」や「家電部品」は規模、地域を問わず製造する企業が目立つ。全体では「電子部品」「各種容器」が増えて「電機部品」「事務用品」「建築部品」「包装資材」が減少した。

横型成形機828機、ブロー124機

成形加工設備は、一般的な横型射出成形機が828機、金属などのインサート成形に使われている縦型射出成形機20機の合計848機。次いで

多いのはブロー成形機で124機、押出成形機が92機、真空・圧空成形機が78機の順。成形加工機の総所有機数は1,279機で、前回調査に比べると42機増えている。

新材樹脂の使用量は115,130トン

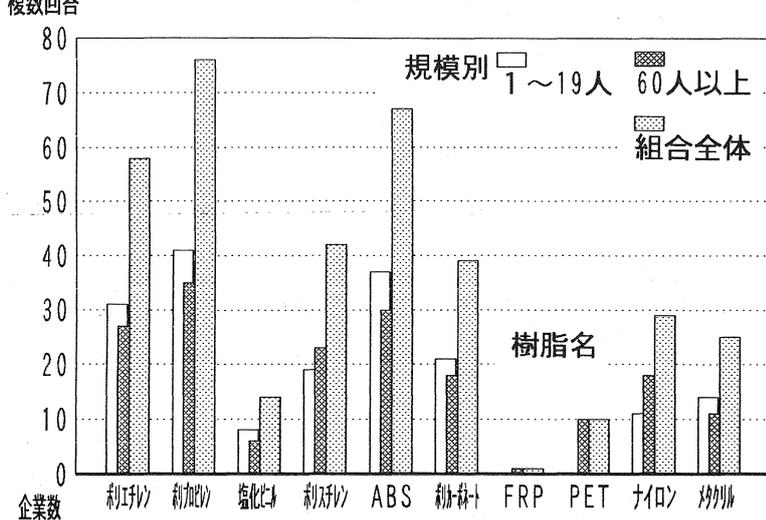
年間樹脂使用量は成形用が新材115,130トン、再生材15,233トン、合計130,363トンにのぼる。前回の約27%増に当たる28,264トンも増加した。組合員企業の大型化（20人規模以上が40企業から47企業に）と事業規模拡大が着実に進んでいるからといえる。

再生加工用の原料移入量は、全体で46,295トン

で、また、着色配合用の樹脂使用量は成形加工側の需要増もあって31,398トンで、前回調査に比べると約42%も増えている。

使用樹脂の種類は、やはり汎用樹脂に集中している。使用樹脂の「ベスト5」は①ポリプロピレン②ABS樹脂③ポリエチレン④ポリスチレン⑤ポリカーボネートの順で、これにナイロン、メタクリル、塩化ビニル、PETが続いている。

組合員の規模別の主な原料樹脂



『経営環境』と『経営課題』の調査結果

業界の将来、過半数が先行困難

経営課題は受注先確保にコスト改善

活路開拓調査・実現化事業を推進していた工業組合は、昨年8月に行なった「アンケート調査」の中で、全組合員対象に『経営環境』と『経営課題』の調査を実施した。

それによると『経営環境』では「業界の将来」は過半数企業が「先行き困難」と回答、また『経営課題』では、景気動向を反映し「受注先確保、コスト改善、設備改善」がめだった。この1月に日銀名古屋支店が発表した中部3県金融経済事情では「全体として回復過程にある」の判断を示したものの、景気の本路回復への道程はまだ遠そう。プラスチック成形加工の経営環境に、まだ明るさは広がってこない。

景気不振が大きく影響する

《企業の経営環境》調査時点での経営環境を聞いてみると、やはり長引く不況が大きく影響したのか、環境悪化の回答が目立っている。

「受注状況」「引き合い」では、規模19人以下の多くが「悪い」と訴え、規模20人以上と成形加工以外の業種で「普通」と答えている。とくに「受注状況は悪い」とする企業は組合全体では50%に達している。

「設備状況」では、規模や業種を問わず「適性」としている。しかし規模19人では不足より過剰とする企業が多く、規模20人以上では多くの企業が不足と答えている。

小規模ほど収支悪化が多い

また「採算性」についても「収支トントン」と答える企業が大半を占めているが、規模19人以下の企業で

プラスチック加工業の経営動向はどんな状況か。(企業数)

設問	規模		規模		合計	
	19人以下の企業		20人以上の企業			
現在の受注状況は	良い	3	良い	5	良い	8
	普通	15	普通	24	普通	39
	悪い	31	悪い	17	悪い	48
現在の引き合いは	活発	4	活発	8	活発	12
	普通	16	普通	26	普通	42
	低調	29	低調	12	低調	41
工場の設備状況は	過剰	8	過剰	4	過剰	12
	適性	35	適性	31	適性	66
	不足	6	不足	11	不足	17
企業の採算性は	黒字	2	黒字	10	黒字	12
	収トントン	31	収トントン	31	収トントン	62
	赤字	16	赤字	5	赤字	21
海外進出や海外企業の影響は	不変	10	不変	8	不変	18
	今微増	11	今微増	19	今微増	30
	すでに増	28	すでに増	19	すでに増	47
成形加工と関連業界の将来性は	明るい	3	明るい	1	明るい	4
	不変	14	不変	18	不変	32
	困難	32	困難	27	困難	59

前回と今回及び規模別にみた企業が取り組むべき経営課題（複数回答）

前回の組合全体	今回の組合全体	規模19人以下	規模20人以上
①コスト改善 ②受・発注先確保 ③廃棄物処理問題 ④新技術の導入 ⑤設備近代化 ⑥技術者従業員確保 ⑦同業者との競合 ⑧後継者問題 ⑨金融問題 ⑩パートの確保	①受注先の確保 ②コスト改善 ③設備の改善 ④新製品開発 ⑤廃棄物処理問題 ⑥新技術の導入 ⑦技術者の確保 ⑧管理者の確保 ⑨海外生産の対応 ⑩後継者問題	①受注先の確保 ②設備の改善 ②コスト改善 ④新技術の導入 ④新製品開発 ④廃棄物処理問題 ⑦後継者問題 ⑧技術者の確保 ⑨金融関連の問題 ⑩管理者の確保	①コスト改善 ②新製品開発 ③設備の改善 ③廃棄物処理問題 ③受注先の確保 ⑥新技術の導入 ⑦管理者の確保 ⑦海外生産の対応 ⑨技術者の確保 ⑩発注先の確保

は「黒字」2企業に対し「赤字」は予想以上に多く16企業もあった。規模20人以上の企業では「黒字」企業が比較的に多く、成形加工以外では「黒字」「赤字」ともに少なく大半が「収支トントン」でいけるとみている。

「海外進出」や「海外の影響」は、成形加工では多くの企業が「すでに影響」とし「業界の将来性」についても成形加工では、過半数企業が業界の先行きは「困難」としている。

廃棄物問題は3位から5位に後退

《企業の経営課題》悪環境の中で現在取り組んでいる経営課題を聞くと、組合全体では①受注先確保②コスト改善③設備改善④新製品開発⑤廃棄物処理問題一の順になり、やはり経営動向と関連して受注先の確保やコスト改善は第一の課題になっている。

景気動向を反映して受注先確保、さらには採算性の悪化を防ごうと、コスト改善や設備改善に取り組む経営姿勢が、かなりクローズアップされている。前回調査で3位にランクされた廃棄物処理問題は、今回5位へ後退したが、規模20人以上では前回同様3位、規模19人以下では同率4位にランクされていることからみて、廃

棄物への関心が薄れたわけではないといえる。

19人以下では後継者問題も課題

規模19人以下では①受注先確保②設備改善③コスト改善④新技術の導入、新製品開発、廃棄物処理問題⑤後継者問題一となる。規模20人以上では①コスト改善②新製品開発③設備改善、廃棄物処理問題、受注先確保④新技術の導入⑤管理者確保、海外生産への対応一となり、規模の違いで取り組む経営課題は異なる。

経営課題別にみると、規模19人以下では後継者問題が、規模20人以上では技術者確保と海外生産への対応が目立ち、工場新增設では2企業ずつ、組合全体では4企業あった。（前回とは平成12年に行なった調査結果）

産廃不法投棄量は急増

―平成14年度・環境省の全国調査―

環境庁がまとめた平成14年度の「産業廃棄物の不法投棄状況」によると、全国の年間投棄件数は934件と5年ぶりに一千件を割ったが、量では約32万トと、前年度の約24万トを大きく上回り不法投棄は大型化しつつある。岐阜県の場合は、2件、752トとまざまざだった。

事務局だより

会員と事務局を結ぶページ

□地方の景気はまだまだ厳しさが…□

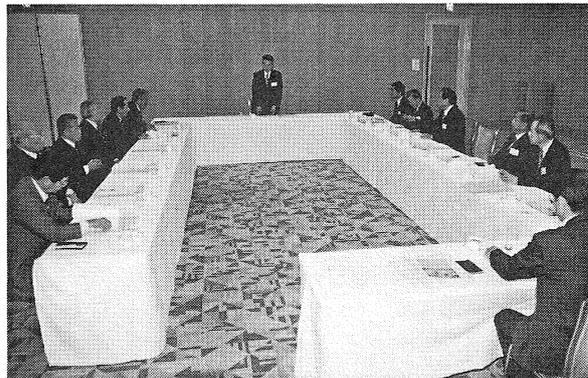
「新年互礼会」と「活路開拓調査・実現化事業成果普及講習会」へのご出席ありがとうございました。新年初行事は「成果普及講習会」との併催となりあわただしさもありましたが、来賓、賛助会員を招いての賑やかなパーティーで、和やかに懇親を深めることができました。

やはり話題は景気の問題で「大企業や中央の景況感は回復基調にある」というものの「地方の経営環境はまだまだ厳しいものがある」という見方が組合員の大半を占めていました。

□新年度総会は5月21日開催します□

工業組合は2月6日の成果普及講習会、新年互礼会に先立ち今年最初の理事会を開催（右上の写真）しました。議題の中心は新年度総会（第36回通常総会）の開催日と運営方法で、協議の結果、5月21日（金）に岐阜グランドホテルで開催を決めました。予算、決算、事業計画などの提出議案は4月16日（金）に開催予定している次回理事会でまとめることにしました。

総会では例年どおり「記念講演」と「技能検定合格者の顕彰」なども予定しております。詳細は後日、文書でお知らせします。



□産学官共同研究の助成企業を募集□

（財）岐阜県研究開発財団は「産学官共同研究助成制度」の対象企業を4月5日まで募集しています。対象テーマはメカトロニクス、新素材など先端技術や環境保全機器で、大学や県の試験研究機関と共同で研究開発する場合に限られます。助成額は事業費の3分の2以内、年間で500万円まで、審査会を経て決定されます。詳細は各務原市須衛の財団技術振興部まで。

岐阜県のプラスチック 2004年 第175号

平成16年3月1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 亘

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

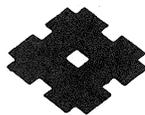
合成ゴムEPR

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

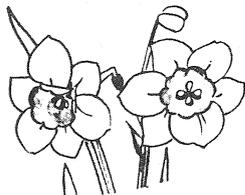
〒460 名古屋市中区錦1丁目11番18号(興銀ビル)

電話 <052> 201-7571

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

2004年新春



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

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



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
キャスター事業部 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

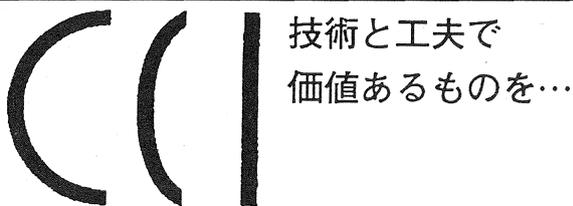
岐阜市岩地3-7-15
TEL (058) 246-2541
FAX (058) 246-2081

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


Hachiman-kasei co.,ltd.

plastic products

八幡化成株式会社 

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**

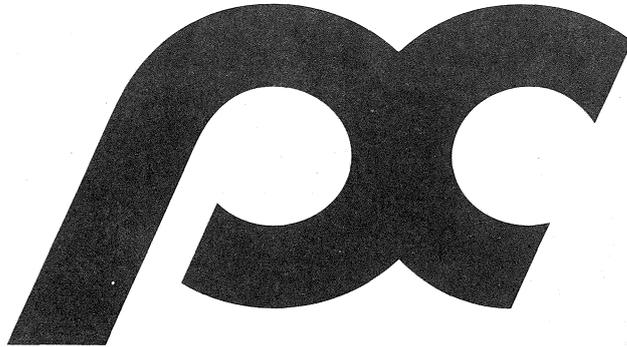
代表取締役 **宇野 隆**

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

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

ISO9001 : 2000・ISO14001 認証取得

NISSEI

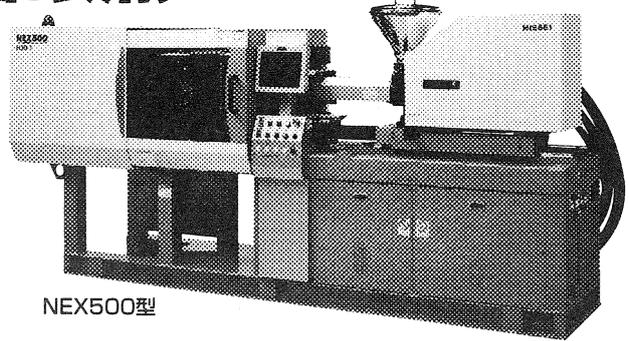
成形現場が NEX開発の着眼点

User Friendly Concept

電気式射出成形機
新エルジェクトNEXシリーズ

いま、生産現場が、取組んでいる課題…

- 歩留まりの向上
「成形加工の安定・追求」(時々発生する成形不良を無くしたい)
- 生産性を高める
「ハイサイクル・高精度・高剛性・高耐久」
- 金型を守る
「成形品挟み込みによる破損を無くしたい」
- 成形領域の拡大
「射出高性能化・多彩な成形制御プログラム」
- 作業環境の改善
「操作性の改善・作業環境の改善」
- 間接作業時間の短縮化
「段取り替え/メンテナンス作業の簡素化」
- 将来を見据えた取組み
「成形ノウハウの蓄積・構築、ネットワーク化」



NEX500型

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・名古屋テクニカルセンター / 〒485-0039愛知県小牧市外堀2-167 ☎(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 ☎(0564) 52-1430
 - 三重出張所 / 〒514-0824三重県津市神戸横田203-4 ☎(059) 224-0716
 - 本社・工場・技術研究所 / 〒389-0692長野県埴科郡坂城町南条2110 ☎(0268) 81-1050(営業部)
- http://www.nisseijushi.co.jp

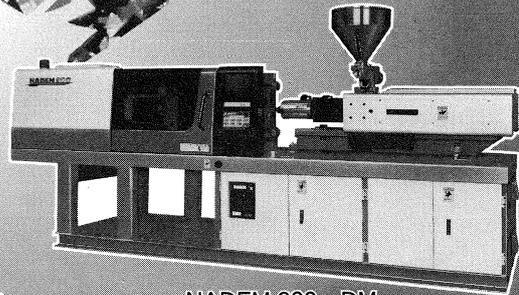
殻を破った!

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値を達成。
- 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

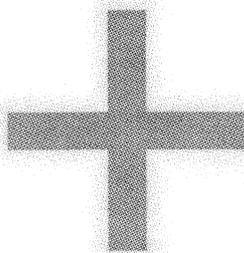
▲三菱化学株式会社 東京都千代田区丸の内2-5-2 千100(三菱ビルディング) Telephone:03-3283-6274(ダイヤルイン)

ShinEtsu

信越シリコーン

またひとつ、新機能。

[プラスアルファ]



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!」…そんないくつも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ベレットもあります。

■ 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

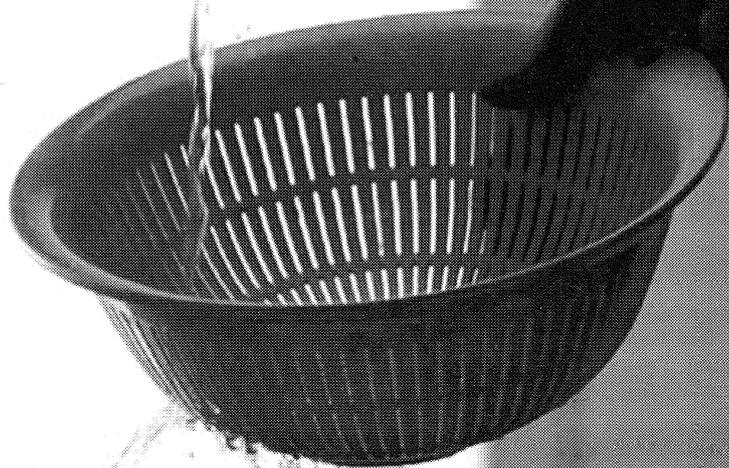
〒450-0002 名古屋市中村区名駅4-27-23 名古屋三井ビル東館
名古屋支店 シリコーン部 (052) 581-6515

くらしのこだわり…

**HOME &
HOME**

-RISU BASIC-

リズ
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、リズは「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 リズ株式会社

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