

岐阜県の プラスチック

- ◇新年の初行事『経済講演会』と『新年互礼会』を開催
- ◇講演テーマは『中国進出、今何が問題なのか』（要旨を紹介）
- ◇平成17年の『廃プラ状況』と『経営状況』の調査まとまる
- ◇技能検定『ブロー成形』と『成形用金型』の実技試験を実施
- ◇『射出成形』の組合関係合格者は1級10人、2級26人
- ◇事務局だより

↓ 工業組合の新年初行事『新年互礼会』



「経済講演会」と「新年互礼会」を開催

講演会 中国進出への現場戦略聞く 和やかに交流・懇親を深める 互礼会

工業組合は新年初行事として1月20日午後、岐阜市長良川河畔にある岐阜グランドホテルで『新春経済講演会』と『新年互礼会』を開催した。

『経済講演会』はジェトロ岐阜との共催で、日本景德鎮(株)代表の金丸健二氏を招き『中国進出、今何が問題なのか』をテーマに話してもらった。金丸講師は講演の中で「マスコミ情報は、とかく視聴率や販売実績に左右されがち。入手した中国情報は、まず真偽の見分けから始めよ」「リスクはチャンスの裏返し。中国への進出は出るリスク、出ないリスクがある」などと最新の中国経済事情について、事例やエピソードを交えて語った。

続いて開いた『新年互礼会』は、来賓に県関係機関・団体や賛助会員関係者を招き、さらに今年は組合青年部にも参加してもらい、和やかに交流と懇親を深めた。

中国経済の問題点を 指摘、解決策を披露

新春経済講演会は、日比勝次副理事長の「講演会の講師にお招きした金丸健二さんは、東京外国語大・中国語学科卒業後30年余、商社マンとして中国各地で活動してこられた中国ビジネスの権威者です」とする講師紹介で始った。

金丸さんの講演内容は『中国進出、今何が問題なのか』をテーマに①情報のテーマを見分ける②リスクはチャンスの裏返し③激変に情報が追いつかない④中国市場に対する見方⑤市場としての特殊性—などの現場戦略を紹介、さらに中国への進出、中国企業との商取引について多



上は新年互礼会で挨拶する大松理事長。下は新春経済講演会



交流と懇親を深めた新年パーティー。島田忠岐岐阜製品技術研究所長の発声で乾杯

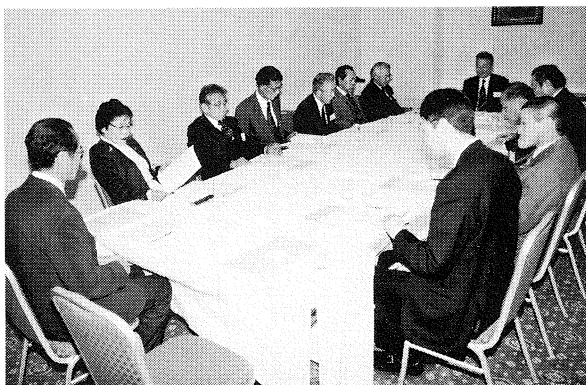
くの問題点を指摘し、解決策を披露した。

その要旨は4～5頁に紹介したとおりで、講演を終わって児玉栄一副理事長は「中国経済との関わりは、一層深まるばかり。講演を聞いて中国情報はこれまで伝えられたものだけではなく、多くの内容や問題点をもっていることを知りました。時間の都合で、資料にあった“日本に共通する問題点”について詳しく聞けなかったことを残念に思っており、次の機会に期待したい」と組合員を代表して感想をのべた。

組合活動は和の精神で

┌ 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「講演会では興味ある中国情報をたっぷり聞かせていただきました。私



の会社は上海に事務所を持っているのに、3回しか行っておらず、知らないことが多く、反省することしきりです。中国人の頭脳や技能の優秀さには定評があり、それに数のパワーが加わり、やがては日本のプラスチック業界も追い込まれるかもしれません。ただし、中国人の欠点は“和に欠ける”といわれるので、日本の業界は“和をもって協力”しあっていけば、新しい道が開けると思います。組合活動もパートナーシップの精神で、和をもって物づくりに取り組んでいけば、業界はさらに飛躍できると思うので、この場を借りて県及び関係機関のご支援とご協力をお願いしたい」と挨拶した。

この後、来賓と青年部を紹介してパーティーに入り、一同は島田忠岐岐阜製品技術研究所長の発声で乾杯した。

新年度総会は5月19日に開催

工業組合は新年行事に先立ち理事会（左の写真）を開いて新年度総会について協議し、5月19日（金）グランヴェール岐山で開催することを決めた。同日は5時から総会を開いて議案を審議した後、今年度は講演会に代え、賛助会員を含めた懇親会を開催することにした。

金丸講師の『中国進出、今何が問題なのか』

「まず、情報の真偽を見分けること」 中国ビジネスの現場戦略を熱く語る

工業組合の新年恒例行事『経済講演会』は、日本景徳鎮(株)の金丸健二代表取締役を招いて開催した。金丸講師は昭和43年に東京外国語大学・中国語学科卒業後、兼松江商(株)に入社されて以来、商社マンとして30年余、中国各地で実践的な活動をしてこられた。さらに、中国貿易会社を経営する一方、中小企業総合事業団の国際化支援アドバイザーなど、中国関係業務に関わっておられる中国ビジネスの権威者である。

講演テーマは『中国進出、今何が問題なのか』で、中国への工場進出、中国企業との商取引がますます過熱化する中で「中小企業が成功するにはどのように対応すればよいのか」に焦点を当て、現場戦略を熱く語ってもらった。次は講演の要旨。

真実が伝わらないマスコミ情報

《情報の真偽を見分けよ》日本において中国情報というと、大半がマスコミ情報（新聞、テレビ、雑誌など）で、ここからは真実が伝わってこない。商社マンとして、ジェトロのアドバイザーとして、中国に関わってきた体験からすと「マスコミ情報は視聴率や販売成績に左右されがち」で、多くの中国情報はまず真偽の見分けから始める必要がある。

例えば「マスコミの中国取材現場は、小競り合いでも暴動続発」「中国では所得格差が社会不安を誘発」「中国の反日デモは、進出企業に大きな打撃」などと、興味本位に取り上げている。また「テレビのコメンテーターや大学教授は本当のことを言えないし、あまり知らない」「公表される統計データは怪しい」ので、参考程度にしてほしい。

統計データは中国にかぎらず、日本の統計も、株式会社の決算発表も怪しいものです。ましてやアンケート調査は最たるも

の。その証拠に、みなさんはアンケート調査を受けたとき、どの程度、真剣に答えたり、記入しますか。情報のすべてが偽りとは言いませんが、真偽を見分けたうえで、ビジネスに役立ててほしいのです。

中国リスクより多い日本リスク

《リスクはチャンスの裏返し》若い時はよく講演を聞きに行きましたが、今も頭に残っていることは「リスクは危険ではなく、チャンスの裏返し」という言葉です。

このことから「中国へは出るリスク、出ないリスク」の言葉が当てはまる。確かに中国リスクは多いが、その中国リスクより日本リスクの方が多いとされる。上海で活動するアドバイザーは「中国人に騙されるより、中国にいる日本人に騙されるケースは7対3ぐらいが多い」と話している。中国の人口は日本の10倍だから、いかに日本人に関連するリスクが多いか推察できる。

また、反日デモや日本製品不買運動の裏側



講演する金丸健二講師

いうより“人材市場”
と考たい。中国人
は「利用できるもの
は何でも利用しよ
う」と積極的、攻撃
的で、日本人の性格
とは大きな差がある。

をみると、中国人が日本と競い合う外国企業から金をもらっている例が多い。日本の茶の間と国際化著しい中国ビジネスには、かなりの温度差があるようだ。中国リスクが生じるのは「大半が事前の調べを怠った」からで、リスクを回避できる手法は「中国人の行動パターンを知って対応する」ことだと思う。

想像を絶する上海のデジタル化

《激変に情報が追いつかない》中国経済の中でも、不動産バブルは拡大の一途にある。とくにこの10年間の上海は、ニューヨークかと見間違ふほど高層ビルが林立し、30階以上の建物で2,000棟を超えるという。日本は全国で200棟有るか無し。地震が無い国とはいふものの、中国の変貌ぶりはすごい。

激変のトップは、携帯電話3億5千万台普及、インターネット人口1億人突破、自動車保有台数3,356万台などなど。上海では月収2千元以上の高収入家庭が8割を占め、こうした人々が高層ビルに住み、ネット情報を飛ばすデジタル化社会は想像を絶する。

労働力ではなく人材として登用

《中国市場に対する見方》日本企業は、生産、労働、販売各面を有利に展開しようと中国市場へ押しかけた。これからは労働市場と

人材として完璧とはいえないが、日本ビジネスは中国人を単なる労働力ではなく、人材として登用すべきではないか。

巾効かす人脈とバックマージン

《市場としての特殊性》中国はニセモノが多い。物だけではなく、人もニセモノが横行する。多いのは偽札や免許証、それに偽の卒業証書まで持ってくるから驚かされる。

商習慣では、知らない人からは物を買わない。地縁、血縁、学縁など「人脈」を大切に社会なので人脈づくりは欠かせない。当たり前なのは「バックマージン」の世界。4千年の歴史があり「悪ではなく潤滑油だ」というから、知らないで商取引は進まない。

今日の中国市場は「卸売り制度が未整備」「物流システムの後進性」さらに「金融制度の未整備」が目立っており、第三次産業の育成はこれから始まる。

数多い日本企業に共通する問題

《日本企業の問題》日本企業に共通する問題は①本社に必要な人材は派遣しない②中国人を雇ったから中国へ進出できると考えるな③中国人パートナーを見抜く眼力が足りない④日本的経営を押しつけるな⑤品質が良ければ売れると思うな—など、問題点は数多い。

分別回収進み、廃プラ処理費は大幅に低下

『廃プラ状況』と『経営状況』の調査結果まとまる

工業組合は昨年12月1日時点で『廃プラ状況調査』と『経営状況調査』を行い、回答があった成形加工36社、原料処理5社を集計し、動向をまとめた。それによると①樹脂高騰や廃プラ削減への意識の高まりから、分別回収が急速に進んでいる②受注好転に支えられ、売上高は増加しているが、製品単価や成形工賃はいぜん据え置かれ、収益性は一段と減少している一などの点が目立った。右の表は成形加工の調査集計結果。

廃プラ処理費は1キロ30円に下がる

《廃プラ状況調査》回答があった成形加工36社の総従業員は3,883人で、1社平均108人の企業規模。その主力製品は①自動車部品②日用雑貨③家電部品一の順。

使用した新材樹脂は年間12万1,036ト(1社平均3,362ト)で、36社の15年調査時に比べて12.6%増加し、ポリエチレン、ポリプロピレンの2樹脂が大半を占めている。また、再生樹脂は年間1万9,281ト(1社平均536ト)使用し、15年調査時に比べて26.6%も増加した。新材、再生材を合わせた年間樹脂総使用量は14万317ト、15年調査時に比べ14.3%増加した。

従来、廃棄処理していた不良成形品などの分別回収量は年間2,145ト、15年調査時に分別回収可能としていた量に比べ約3倍に達した。樹脂高騰の影響はあるものの、各企業は「廃プラ削減」「廃プラゼロ」への意識を高め、コスト改善を進めていることがわかる。

また、企業内では再利用不可能とする「廃プラ」の量は年間1,341ト、このうち937トを工場外へ排出、処理した。処理委託費用は年間で総額1,077万円、処理単価は1キログラム当たり、30円(15年調査時38円)だった。分別回収、廃プラ削減の効果は大きく、支払った処理委託費用は15年調査時に比べて3分の1以下となった。

原料処理5社の集計結果は、着色・配合に使用した新材は1万3,791ト、再生加工に使用した原料は2万7,494ト、年間合計では4万1,285トを使用し、15年調査に比べて23%も伸びた。

過半数の企業が収益減少を訴える

《経営状況調査》経営状況は売上高、原材料費、製品受注単価、収益性、受注量の5項目を調査した。売上高の増加企業は、前年調査の35%から今回は42%へ上昇、不変は32.5%から25%へ減少、売上高減は33%と、いぜん多い。

原材料費は前年調査同様に89%の企業が上昇と答え、下落は皆無、不変の11%は材料支給を受けているものとみられる。

受注単価は上昇30%、下落14%、不変が56%となり、単価上昇は前年調査より減少し明らさがみられる。しかし不変が過半数を超え、約4分の1がさらに単価の下落を訴えている。

企業収益は増加22%、不変30%で、前年調査に比べ収益は増えてはいるが、減少が過半数近い48%もあり、いぜん厳しさを残している。

現在の受注量は良好とまあまあを合わせ67%少し不足28%、かなり不足8%、まったく不足とする企業はなく、かなり好転してきた。

原料加工処理の5社では、原材料費が上昇、一方で売上減、収益減を訴える企業が多く、総じて経営状況は悪いようだ。

平成17年組合員「廃プラ」状況調査の集計表

平成17年12月1日現在

集計結果	規模		従業者数		業態		取扱製品	
			従業者数 3,883人 1社当たり 108人		成形加工 36社		1 自動車部品 19社 2 日用雑貨 18社 3 家電部品 15社 4 その他 6社	
① バージン 樹脂の 年間使用量	1 ポリエチレン	54,065 トン (45%)	2 ポリプロピレン	46,468 トン (38%)	3 ABS	2,849 トン (2%)		
	4 ポリカーボネート	1,659 トン (1%)	5 ポリスチレン	9,053 トン (8%)	6 ナイロン	1,000 トン (1%)		
	7 生分解性プラ	69 トン (0%)	8 その他	5,873 トン (5%)				
	合計樹脂使用量			121,036 トン 一社当たり (3,362 トン)		15	107,489 トン (2,986 トン)	
② 再生樹脂の年間使用量					年	19,281 トン 一社当たり (536 トン) 15,235 トン (423 トン)		
③ 上記①②で使用した量のうち 廃棄する「廃プラ」発生量 (平成17年1年間分)					調	1,341 トン 一社当たり (37 トン) 1,049 トン (29 トン)		
④ 上記①②で使用した量のうち 「分別回収」量 (平成17年1年間分)					査	2,145 トン 一社当たり (60 トン) 分別回収 726 トン 可能量 (20 トン)		
⑤ 「廃プラ」を廃棄処理 (工場外処理) した量 及び金額 (平成17年1年間分)					時	937 トン 一社当たり (26 トン) 1,015 トン (28 トン)		
17年の処理費用合計額					数	1,077 万円 一社当たり (30 万円) 3,657 万円 (102 万円)		
⑥ 現在の「廃プラ」処理単価 (1kg 当たり)					値	30 円 38 円		
●現在の経営状況					(平成16年調査と比較)			
① 売上高	・増加 42%	・不変 25%	・減少 33%	(5~10%上昇)				
② 原材料費	・上昇 89%	・不変 11%	・下落 0%	(20~30%上昇)				
③ 製品受注単価	・上昇 30%	・不変 56%	・下落 14%	(5~10%上昇)				
④ 収益性	・増加 22%	・不変 30%	・減少 48%	(5~10%減少)				
●現在の受注量								
①良好②まあまあ 67%		③少し不足 28%		④かなり不足 5%		⑤全く不足 0%		
(総評) 平成15年の調査時に比べ、樹脂使用量は14.3%伸びているのに「廃プラ」処分量は1社当たり2トン減少している。又「分別回収」が進んでいることと「廃プラ」処理単価が1kg 当たり8円 (約20%) 減少している。								

『ブロー成形』と『成形用金型』の実技技能検定

コダマ樹脂(株)本社工場と東海大学校で実施

工業組合は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。両職種とも平成17年度後期の検定で、ブロー成形作業は神戸町のコダマ樹脂工業(株)本社工場で、金型製作作業は大野町にある東海職業能力開発大学校で行った。この後、2月6日に金型、同12日にブローの学科試験があり、3月14日(火)に合格発表が行われる。

成形して各個を計量

┌ ブローは1級1人2級8人受検 ─┐

「ブロー成形作業」の実技検定は1月30日から5日間、コダマ樹脂工業(株)本社工場で実施した。受検者は1級1人、2級8人の合計9人。検定内容は、1級が3時間30分以内に「ポリプロピレンとポリエチレン樹脂を用い、ブロー成形機で円筒ボトル(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」した。

また、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」したのが内容。

成形したブロー成形機は、口径50ミリの小型機で、午前と午後に分かれて約430ミリの入り

のボトル(高さ213ミリ、直径58ミリ)を製作した。

円筒ボトルは「重量が30グラム、しかも ± 0.5 グラム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、真剣な表情で作業をした。

1級4人、2級は5人

┌ 金型受検者、フライスに取組む ─┐

「成形用金型製作作業」の実技検定は2月18日、東海職業能力開発大学校の機械加工技術センターで実施した。

受検者は1級4人、2級5人。1級の検定内容は「成形用金型に必要なテーパ加工、R加工、溝加工の作業要素を盛り込んだ課題を、堅フライス盤による手動操作と手加工で、4時間30分以内に製作」した。

また、2級検定は「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、堅フライス盤の手動操作と手加工によって4時間以内に製作」したのが内容。

作業開始と共に受検者は素材(鋼材S50C)をフライス盤で磨き面のみ平面加工した後、仕上げ砥石で手加工による磨きを行い、最後に研磨紙

ブロー成形の技能検定実技試験



で仕上げと防錆処理を行ない完成した。

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



成形用金型の技能検定実技試験

射出成形の合格者は1級10人、2級26人

— 平成17年度前期技能検定結果、合格率は1級31.6%、2級38.9% —

平成17年度前期技能検定『プラスチック射出成形』の合格者発表があった。

合格者は1級12人、2級35人で、合格率は1級が31.6%、2級が38.9%となり、低調だった前期に比べてアップした。組合員企業の合格者は1級10人、2級26人で次のみなさん。

〈17年度前期技能検定合格者〉

◆プラスチック成形（1級10人）

1級 宇野 篤（㈱東海化成工業所）
重松 広一（ムトー精工㈱）
堀田 智之（岐阜プラスチック工業㈱）
木村 隆志（岐阜プラスチック工業㈱）
早川 伸人（恵那愛知電機㈱）
荒川 武志（岐阜プラスチック工業㈱）
尾形 義弘（ムトー精工㈱）
岩崎 法生（ムトー精工㈱）
酒井 秀樹（岐阜プラスチック工業㈱）
中村 正輝（ムネカタ㈱）

◆プラスチック成形（2級26人）

2級 柚久保 英（ネーベン㈱）
洪本 憲一（ムトー精工㈱）
柴垣 晋吾（岐阜プラスチック工業㈱）

高橋 英俊（中部合成㈱）
小川 尚寿（ムトー精工㈱）
宮崎 恭昌（ムトー精工㈱）
紺谷 千恵（岐阜プラスチック工業㈱）
小島 篤史（岐阜プラスチック工業㈱）
谷井 隆二（岐阜プラスチック工業㈱）
堀部 英幸（岐阜プラスチック工業㈱）
川島 昭洋（岐阜プラスチック工業㈱）
青山 高志（岐阜プラスチック工業㈱）
高橋 正樹（岐阜プラスチック工業㈱）
福島 伸二（岐阜プラスチック工業㈱）
牧野 潤一（岐阜プラスチック工業㈱）
松永 聡（ムトー精工㈱）
松尾 雄二（ムトー精工㈱）
池田 勇記（岐阜プラスチック工業㈱）
園部 英雄（岐阜プラスチック工業㈱）
吉本 直人（ムトー精工㈱）
河合 裕司（岐阜産研工業㈱）
早瀬 誠（㈱旭合成）
船戸 忠男（ムトー精工㈱）
伊藤 一樹（ムトー精工㈱）
田辺 祈之（岐阜プラスチック工業㈱）
杉本 健治（メルコファン㈱）

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…□

新年初行事『経済講演会』と『新年互礼会』へのご出席ありがとうございました。とくに講演会後の互礼会では来賓、賛助会員に青年部のメンバーも加わって、賑やかなパーティーとなり、懇親を深めることができました。

話題はやはり業界の景気動向で「景気は回復しているが経営環境はまだまだ厳しい」など、

□高安(株)が特別奨励賞を受賞□

高安(株)は、社団法人中小企業研究センターが主催する表彰制度「第39回中小企業研究センター賞」の特別奨励賞を受賞した。この制度は毎年、全国の中小企業に関する調査研究や開発事業を顕彰するもので、今年も13企業が受賞、高安(株)は「ナイロン、ポリエステル樹脂などを対象にした長年のリサイクル事業」が認められた。

表彰式はさる1月26日東京で行われ、高安(株)の高安義英社長は席上、同研究センターの山本恵朗理事長から正賞の純銀メダルと副賞の奨励金を受けた。

数多くの意見が寄せられました。

□企業から寄せられた課題と対応策□

新年互礼会で組合員から寄せられた業界の現状と課題は「原材料高騰分を価格転嫁できず、利益は減少」「原材料高騰で業界の先行きは混沌、長期化」「受注量はまずまずだが、利益率は下がる一方」「日用品の生産コストは悪化の一途」「自動車部品の発注はあるが、品質・納品面で厳しい」「先行きの不安は、樹脂価格の高止まりと海外工場の動向」など。

その対応策は「リサイクル及びリデュースしやすい商品づくり」「新需要開拓や生分解性樹脂など新素材の活用」「多品種少量生産でも利益が出る生産体制づくり」「自社の得意分野や技術を伸ばす従業員教育と設備投資」さらには「利益率低下をパートで補う」など、多くの意見が寄せられました。

岐阜県のプラスチック 2006年 第183号

平成18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 言

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

前向きに 元気のある経営で

プラスチック業界の飛躍めざそう

2006年 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27番地(大岐阜ビル12階)
〒500-8833 ☎<058>265-2232(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 名古屋市西區城西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)

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

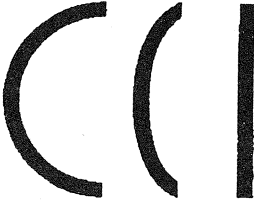
取締役会長 篠田 哲

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12
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 TEL 0583-82-2231
坂祝工場 〒505-0071 加茂郡坂祝町黒岩1516 TEL 0574-26-4171

バス・航空機・車輦・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 海津市海津町内記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 岐阜県郡上市八幡町旭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 岐阜県本巣市温井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**

岐阜県関市武芸川町跡部井口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 岐阜県各務原市鷺沼川崎町1-60-1
TEL (0583) 71-1100(代) FAX (0583) 82-4365
本社工場 〒509-0147 岐阜県各務原市鷺沼川崎町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 山県市大桑4370
TEL (0581) 27-2111
FAX (0581) 27-2915

WWW.tokaikasei.co.jp/Index.htm

全てのニーズにお応えするJPP
技術力で信頼にお応えするJPP

Excellent Polypropylene

日本ポリプロ株式会社は、全てのお客様の信頼に広範かつ高度な技術力で適確にお応えしてまいります。

ノバテック®PP

卓越した材料設計技術で広範な応用分野のニーズにお応えするポリプロピレン

ウィンテック®

独自のメタロセン触媒技術によって開発された新世代ポリプロピレン

ニューゴン®

当社独自の気相重合法によって制御された特異的な固体構造を有する新規ポリオレフィン系リアクターTPO

ニューストレン®

高い熔融張力を有し、大型ブロー、肉厚シート成形、異形押出成形が可能な高性能ポリプロピレン

ニューフォーマー®

高い熔融張力と歪み硬化性を有する発泡成形用ポリプロピレン

ファンクスター®

射出及び熔融圧縮成形向け高性能ガラス長繊維強化ポリプロピレン

PP 日本ポリプロ株式会社

〒108-0014 東京都港区芝5-33-8 第1田町ビル TEL 03-6414-4500

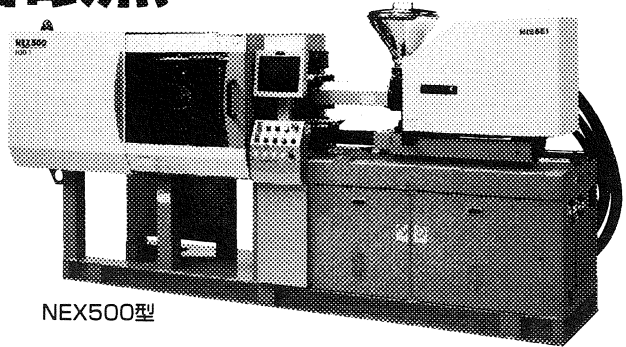
ISO9001 : 2000・ISO14001 認証取得

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



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

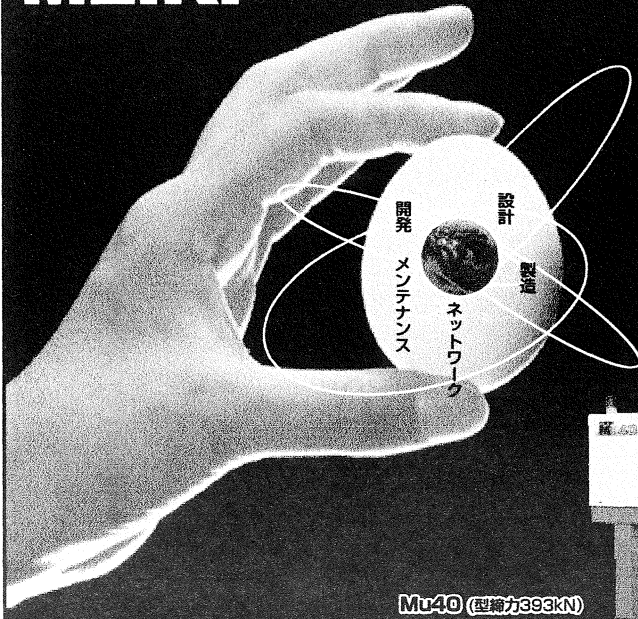
■名古屋営業所・名古屋テクニカルセンター / 〒485-0039愛知県小牧市外堀2-167 ☎(0568) 75-9555(代)
■岡崎出張所 / 〒444-0858愛知県岡崎市上六名4-1-8三軒ビル1F ☎(0564) 52-1430
■三重出張所 / 〒514-0824三重県津市神戸横田203-4 ☎(059) 224-0716

■本社・工場・技術研究所 / 〒389-0693長野県埴科郡坂城町南条2110 ☎(0268) 81-1050(営業部)
●http://www.nisseijushi.co.jp

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」

MEIKI



電動射出成形機

Muシリーズ誕生



Mu40 (型締力393kN)

あらゆる場面で価値を生み出し、
確実なサービス体制が
行き届いていること、
それが名機の企業品質です。

多彩な取り組みが大きな価値を生み出す。

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

本社・工場 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2 ☎(0562) 48-2111(代)
中部支店 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根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。

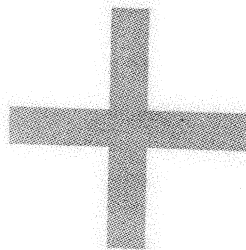
三菱化学

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

[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-

リス
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
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
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
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 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27番地
大岐阜ビル12階
TEL：<058>265-2232

●リスパック株式会社
●リス株式会社
●リス興業株式会社

●リスホームリビング株式会社
●リスジョイントプロダクツ株式会社
TEL：<058>265-2232