

岐阜県の プラスチック

- ◇新年初行事『新春経済講演会』と『新年互礼会』を開催
- ◇講演テーマは『トヨタから学ぶ生産管理』（講演要旨を紹介）
- ◇技能検定『成形用金型』と『ブロー成形』の実技検定を実施
- ◇『射出成形』の組合関係合格者は1級9人、2級17人
- ◇岐阜県産業開発ビジョン（案）まとまる

↓ 朝日大学の國澤英雄教授を招いた『新春経済講演会』



「経済講演会」と「新年互礼会」を開催

「講演会」事例を基に改善の本質学ぶ 来賓・賛助会員交えて懇親深める「互礼会」

工業組合は1月24日午後、岐阜市内にあるグランヴェール岐山で新年の初行事『新春経済講演会』と『新年互礼会』を開催した。

経済講演会は、朝日大学経営学部の國澤英雄教授を講師に招いて『トヨタから学ぶ生産管理』をテーマに講演を聞いた。この中で國澤講師は「技術開発も原価の低減もベースは人づくりにある」また「カンバンの役割は造りすぎのムダ防止にある」と強調、多くの事例を基に学ぶべきことを紹介した。（講演要旨は4～5ページに紹介）

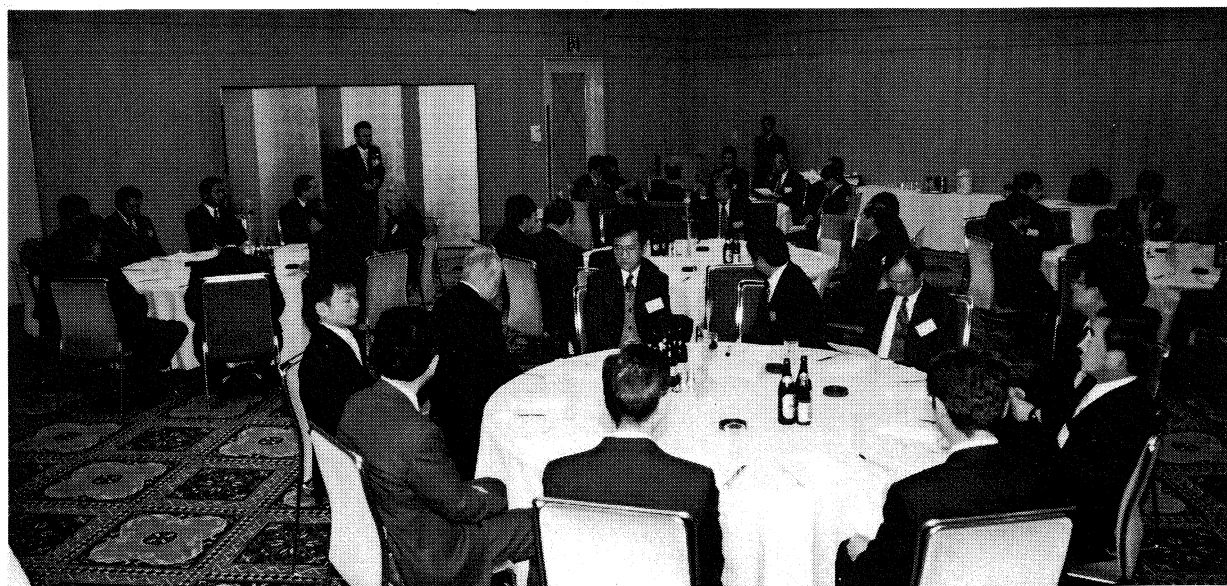
続く新年互礼会は、産業技術センターなど県関係機関や賛助会員を来賓に招いて開いたもので、会場に集まった50人は和やかに交流と懇親を深めた。

関心高かったテーマ、会場は満員

初行事『新春経済講演会』は、トヨタの生産管理手法を取り入れたり、トヨタ関連企業へ製品を納入する組合員企業が多いことから関心が高く、70人を超え、会場は満員。國澤講師はこれに応え、多くの導入成功事例や具体的な作業現場での展開事例を紹介するなど、予定時間を

超える熱のこもった講演会となった。

講演を終わって児玉栄一副理事長は「経営は常に時代のニーズを捉えて改善に改善を加え、変わっていかねばならない。その方向と手段として、カンバン方式があると思う。講師から多くの事例を伺ったが、これを理解し実践していけば、業界は一層、飛躍していくだろう」と参加者を代表して謝辞を述べた。



平成19年の初行事・新年互礼会。多くの来賓、賛助会員を招いて交流と懇親を深めた

「よい一年に……」
大松理事長の挨拶

『新年互礼会』は隣接のパーティー会場に移して開催、組合を代表して大松利幸理事長が、「迎えた新年、企業を取り巻く景気は、思っていたほど悪くはない。エコ

ノミストが観測したコメントも“景気は先行き悪くならない”としており、中小企業も頑張っていけば、何とか切り抜けていける見通しが立つ。仕事に勤しんで、よい一年にしていきたい」と前置きした後、「講演のトヨタ生産方式は、私の企業も4年前からを導入し、懸命に取り組んでいるところです。その結果は、うまくいく部分、いかない部分様々ですが、國澤先生の話のように“要点は人づくり”にあると思う。いくら手法ばかり学んでも“物づくりには、まず人づくり”を進めないと成功しない」とあいさつした。

続いて県産業技術センターの加藤博一所長が



あいさつする大松利幸理事長

センターは改名して2年目、応用化学部門では専任担当者を配置するなど陣容強化に努めており、なお一層、業界との連携を深めていきたい」とあいさつし、乾杯の音頭をとった。

——新年度総会は5月11日に開催——

工業組合は新年行事に先立って理事会を開き、新年度総会の日程について協議、5月11日(金)岐阜グランドホテルで開催することを決めた。総会は午後4時30分に開会、事業計画などを審議、任期満了に伴う役員を改選、続いて各務原市出身の雷門幸福師匠による落語会と懇親会を予定。



賑やかに新年パーティーを開催。加藤博一岐阜県産業技術センター所長の発声で乾杯

國澤英雄講師の『トヨタから学ぶ生産管理』

技術開発も原価低減もベースは人 カンバンの役割→造りすぎのムダ防止

工業組合の新年行事『新春経済講演会』は、朝日大学経済学部で國澤英雄教授を講師に招いて『トヨタから学ぶ生産管理』をテーマに1時間余り講演を聞いた。

講師は高知県出身で、東工大大学院博士課程を修了し工学博士、技術士（品質管理）の資格を取得。トヨタ車体㈱に入社、30年間にわたり品質管理やトヨタ生産方式など各種の工場管理手法を推進・指導し、平成12年に朝日大学経営学部教授に招かれた人。

講演は企業の現場と学問を結び付け、生産管理、品質管理から統計や実験的手法を交えた勤労意欲調査にいたるまで幅広く解説、感銘を受けた。（写真は講演する國澤教授）

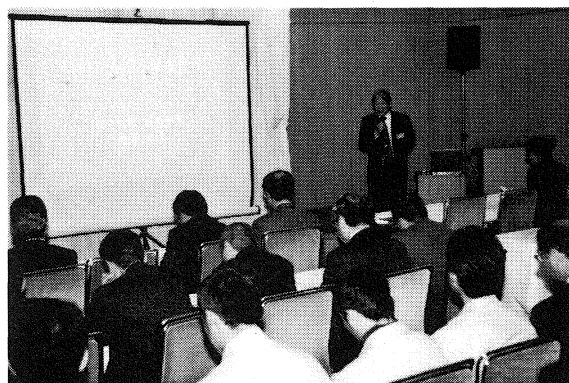
フォードの欠点無くしたプル方式

《トヨタ方式の誕生》トヨタが乗用車、小型トラック、特殊車など基本車種を揃えた自動車メーカーとして体制を整えたのは昭和20年代の後半。ところが販売競争の激化から原価低減が緊急課題として浮上した。

それまでの生産方式は、フォードの大量生産方式に追従したもので、ロットごとに車種をグループ化して組立ラインへ流していた。このため工程の前後には半加工品や完成品、工程内にも仕掛品が堆積した。これがフォード方式の欠点である。トヨタは欠点の解決に取り組み、昭和29年に画期的な生産方式として「トヨタのプル方式」を生み出した。

スーパー・マーケット方式を応用

《広がるプル方式》プル方式は当初「スーパーマーケット方式」と呼ばれた。プル方式は「顧客にとって必要とする商品を必要な時に、必要な数量だけ入手」するスーパー・マーケット方式を生産工程に応



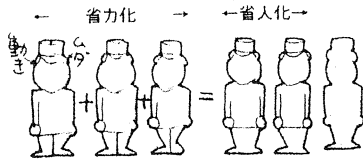
用したからだ。

当時、機械工場長だった大野耐一氏が中心になり開発、完成、導入したことは有名な話で、後に「トヨタ生産方式」（トヨタ・プロダクション・システム）と名付け、独自の生産管理方式として確立している。

トヨタの自動化の考えは“自働化”

《トヨタ生産方式の実践》トヨタの自動化の考え方は「豊田佐吉の“自働化”の教え」に始まる。その“自働化”とは「機械を止めること、不良品を出さないこと、改善して同じ不良品を出さない」という考え方。機械は単に動くだけではなく、機械にも働かせようというわけだ。

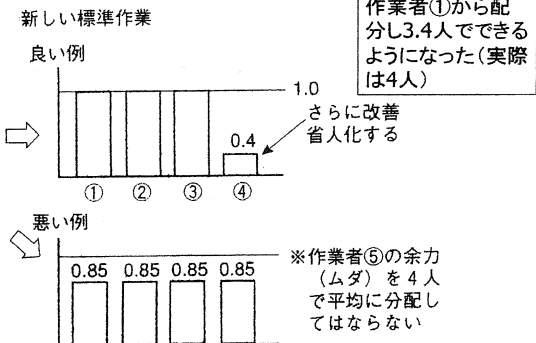
省人化と少人化



省人化 — 工数が0.5人工減っても意味が無い。人が省けて原価低減となる。省力化ではなく省人化をしなければいけない

少人化 — 減産になったときに人が抜けない。これは工程が定数制になっているため、7割の生産の時には7割の人で生産しなければいけない

改善の方向づけ
タクトタイムの短縮がアンバランスの改善かを見極める



トヨタの生産方式はこれを基本とし、成り立っている。顧客から注文を受けた製品を工程内で滞留させずに完成させるには「最終工程にある組立工程の順序に合わせて、塗装したボデーや様々な社内製造部品、社外製造部品などを組み立てる場所にジャストイン・タイムで運搬する」必要がある。

製品の一個一個に着目し、運搬も含めて製品をどの工程にも滞留させずに同期して製造する方法を「一個流れ生産」という。部品メーカーから最終の組立ラインまで貫徹させ、一体となった一個流れ生産は“カンバン”によって実現した。

カンバンの役割は、造りすぎのムダ防止にある。カンバンには品名・生産量(時間)・順序・運搬先が書いてあり「何をどれだけ、いつまでに生産し、運搬したらよいか」などの情報が指示されている。造りすぎの抑制、工程の遅れや進み具合の検知、さらには工程や作業の改善に大きく役立つ。

生産性の高い職場はどうつくるか

《勤労意欲の高い職場づくり》プル方式の成功事例に共通するのは「勤労意欲の高い人づくり」と「職場づくりに成功している」こと。では「活力と生産性の高い職場」は如何にしてつくれるか。生産管理・品質管理と人間関係を統計的、実験的に考察してきた結果をまとめると。

「精神的満足度」(自己成長・自己実現・自己決定的)が高く「物質的不満」(自分を取り巻く環境・食べ物・安全・給与など)の少ない職場をつくるのが「活力と生産性の高い職場づくりの道」である。

同時に「精神的に満足」を得るリーダーシップスタイルと組織・仕組みをつくり、業務への動機づけを図るべきである。

「物質的不満」は解決すべきであるが「あまり過激に行っても、動機づけにつながらない」し、やるべきではない。

究極の目的はコストを下げる活動

《学ぶべきこと》トヨタの生産方式から学ぶことは「顧客が満足する品質、品物、またサービスを、もっとも経済的に造り出す一連の活動」にあり「一人一人の仕事の質を上げ製品の品質を向上させ、生産コストを下げっていく」ことである。

働く人の「やる気」(勤労意欲)によって生産性は大きく変わる。それには「やる気の出る職場づくり」が基本。仕事への意欲と共に大切なことは「技術力」で、技術力が低くても業績の向上はない。経営には「技術や品質の向上」も欠かせない要素である。

『成形用金型』と『ブロー成形』の実技技能検定 東海大学校とコダマ樹脂(株)本社工場で実施

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18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4日に金型、同11日にブローの学科試験があり、3月13日(火)に合格者の発表が行われる。

1級5人、2級は1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1月28日、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5人、2級1人で前年度に比べて2級受検者が少なかった。

1級の検定内容は「成形用金型に必要なテーパー加工、R加工、溝加工の作業要素を盛り込んだ課題を、フライス盤で4時間30分以内に製作」した。また、2級は「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フライス盤で4時間以内に製作」した。

作業開始の合図で、受検者は素材（鋼材S50C）をフライス盤に取り付け、磨き面のみ平面加工した後、砥石と研磨紙で手仕上げし、防錆処理を行ない完成した。

成形して各個を計量

ブローは1級9人、2級11人が受検

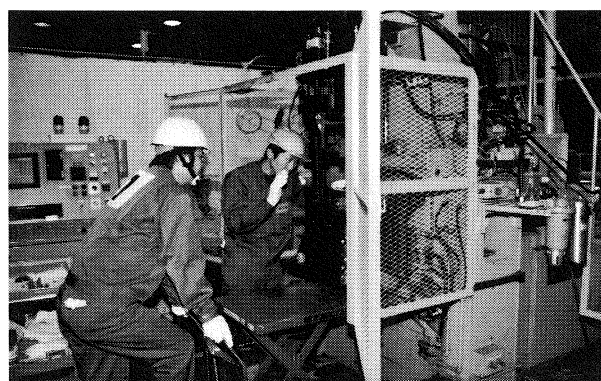
「ブロー成形作業」の実技検定は1月29日から10日間、コダマ樹脂工業(株)の本社工場で実施した。受検者は1級9人、2級11人の合計20人で、前年度に比べ1級受検者が多かった。

検定は、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の円筒ボトル(各50個)を製作、成形品の内容量と成形収縮率及び材料歩留まり率の計算票を作成」した。2級は2時間30分以内に「2種類のポリエチレン樹脂を用いて円筒ボトル(各20個)を製作」した。

円筒ボトルは「重量が30g、しかも $\pm 0.5g$ 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。



成形用金型の技能検定実技試験



ブロー成形の技能検定実技試験

前期の
技能検定

射出成形の合格者は1級9人、2級17人

平成18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。合格者数は2級24人、1級12人で、合格率は2級が44.4%、1級が33.3%となり、前年に比べてアップした。組合員企業の合格者は2級17人、1級9人で、合格率は県全体に比べて1級4.2%、2級では10.4%高かった。次は組合員企業の合格者。

2級 五島 洋司 (ムトー精工(株))
青山 光郎 (ムトー精工(株))
野村 昌利 (ムトー精工(株))
加藤 祐次 (ムトー精工(株))
河合 陽 (岐阜プラスチック工業(株))
松浪 博明 (岐阜プラスチック工業(株))
堂本 真司 (岐阜プラスチック工業(株))
長屋 康二 (岐阜プラスチック工業(株))
桂川 智敬 (岐阜プラスチック工業(株))
鷺見 晃範 (岐阜プラスチック工業(株))

2級 伊藤 剛 (ムトー精工(株))
塩谷 真章 (ムトー精工(株))
荒木 義幸 (ムトー精工(株))
伊東 昭男 (コダマ樹脂工業(株))
小原 和也 (岐阜プラスチック工業(株))
岩井 真人 (岐阜プラスチック工業(株))
ロペスサンギーノマルコスウゴ
(株東海化成工業所)
1級 鬼頭 雅達 (ムトー精工(株))
中島 一彦 (ムトー精工(株))
浦川 忠訓 (ムトー精工(株))
児玉 由宏 (コダマ樹脂工業(株))
細川 淳多 (岐阜プラスチック工業(株))
福島 伸二 (岐阜プラスチック工業(株))
鵜飼 良太 (岐阜プラスチック工業(株))
三島 正行 (岐阜プラスチック工業(株))
林 裕一郎 (岐阜プラスチック工業(株))

技能検定成績優秀者8人が受賞

『職業能力開発促進大会』(写真右)が岐阜県と岐阜県職業能力開発協会の主催で開かれ、組合員企業から次の2人が知事表彰、6人が職業能力開発協会会長表彰を受けた。

◇知事表彰◇

- ・プラスチック金型製作2級
高岡 孝世 (ムトー精工(株))
- ・プラスチック射出成形1級
浦川 忠訓 (ムトー精工(株))

◇職業能力開発協会会長表彰◇

- ・プラスチック成形特級
遠藤 益夫 (岐阜プラスチック工業(株))
- ・プラスチック金型製作1級
福島 伸二 (岐阜プラスチック工業(株))



- ・プラスチック金型製作2級
加藤 祐次 (ムトー精工(株))
- ・プラスチック射出成形1級
細川 淳多 (岐阜プラスチック工業(株))
- ・プラスチック射出成形2級
小原 和也 (岐阜プラスチック工業(株))
- ・プラスチック射出成形2級
河合 陽 (岐阜プラスチック工業(株))

県産業振興ビジョン(案)まとまる

「—— 新年度から実施、活力ある地域を目指す ——」

岐阜県は新年度から5年間の産業施策方針『産業振興ビジョン』(案)を策定した。これまでの地場産業振興ビジョンに代わる新施策で「高度・高品質部材の供給基地を形成、部材産業を中心とした“モノづくり産業”が発展していく姿」を目指し『活力ある地域の実現を確かなものにしていく』としている。開会中の県議会の承認を得たうえ、事業実施に移していく。(詳細は<http://www.pref.gifu.lg.jp/pref/s11351/vision/pabkome.htm>)

業種別、地域別の将来展望を策定

示された新産業振興ビジョンは①県産業の現状と課題②県産業の目指す姿③産業振興の取組み方向④業種別の将来展望⑤地域別の将来展望の5項目、A4版207頁からなっている。

その概要をみると、社会や産業の変化の中で県産業の現状を「繊維、陶磁器をはじめとする輸入増などから地場産業は悪化する一方、電気機器、輸送機器など関連する部材産業が好調に推移し、県産業を牽引している。事業所はIT産業育成策があるものの県全体の開業率は全国平均より低く、事業所数は減少傾向にある。さらに労働生産性は、中部9県に比べると低い」と指摘している。

モノづくりとサービスを両輪に…

こうした産業構造の変化の中で、世界に通用する高度な加工技術や先端産業の発展を支える基盤技術が着実に集積してきた。しかも東海環状自動車道の東回りルート開通、東海北陸自動車道全線開通が間近に迫ったことなど、交通インフラ充実による企業進出を契機に、産業活性化への糸口が見えてきた。

ビジョンが示す岐阜県産業の姿は「モノづくり産業とサービス産業が発展・成長し、両輪となって県経済を支えていく」とし①世界企業を

支える高度技術の(中小)企業群の集積②歴史・自然・文化を活かした観光産業の発展と地場産業のブランド力の向上③地域資源を活用したまちづくり、新しいビジネスの創出・成長一を図っていく。

モノづくりセンター構想を進める

“モノづくり産業”実現のためのプロジェクト・施策テーマを、次のようにあげている。

- ・モノづくりセンター構想(仮称)の推進
- ・新連携を活用したイノベーション(技術・経営の革新)による新事業の創出促進
- ・高度技術を支える中核人材の育成
- ・技術力の高い優良企業の誘致
- ・モノづくり産業の高度化、地場産業の新展開(イノベーション創出、試験研究機関の強化と連携促進)の支援
- ・ロボット産業や航空宇宙産業の振興

プラスチックは8地場産業の一つ

施策推進による将来の姿は「世界に通用する高度・高品質部材の供給基地を形成し、部材・部品産業を中心とした“モノづくり産業”を発展」させ、さらに「中部圏を代表する観光関連消費地を形成させて観光産業や地場産業を支える柱」になることを期待している。

業種別の振興施策は「モノづくり産業」「サー

ビス産業」「次世代産業・新ライフスタイルサポート産業など福祉サービル産業」「建設などその他の産業」の4産業に区分けして推進する。プラスチック製品製造は、機械器具製造など従来からの8地場産業とともに、モノづくり産業の施策推進対象になる。

環境課題さえ克服すれば発展する

ビジョンに示されたプラスチック製品製造業は「目的や用途に応じ、必要な性質の製品を作り出すことが可能というプラスチックの特性を活かしながら、石油由来の樹脂から天然植物由来の樹脂（バイオマスプラスチック）への置き換えなど環境問題等の課題を克服し、順調に発展していく」としている。

今日のプラスチック製品製造業の規模を県全体の製造出荷額から見ると、平成7年5.7%、平成11年6.6%、平成16年には7.5%と、年々比率を上げ、製造出荷額は増加の一途にある。全国ベースでも、製造品出荷額及び事業所数は10位、従業者数では9位にランクされ、順位は上昇しつつある。

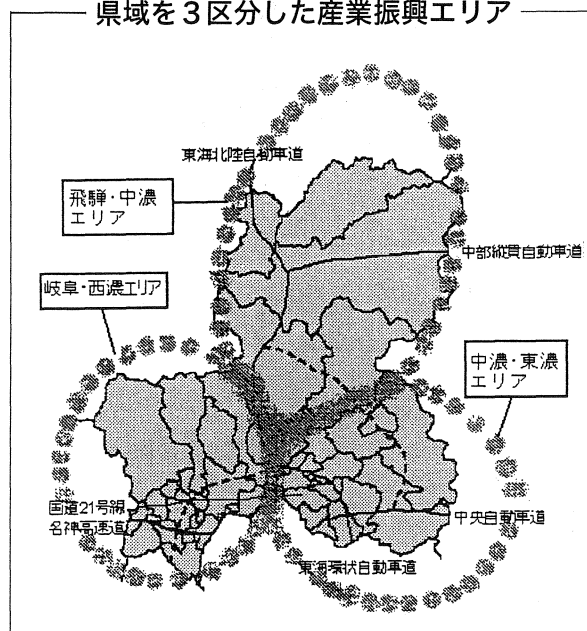
原料樹脂のバイオ化が着実に進む

将来の姿を展望すると「包装資材、自動車部品、家電部品を中心に石油系樹脂から天然植物原料由来の樹脂（バイオマスプラスチック）への置き換えが進み、これを利用した製品を扱う事業所が確実に増加していく」

「事業所数は、淘汰されて減少していくが、業界全体の規模は維持～拡大し、従業員数は着実に増加していく」

「今後のプラスチック産業は、目的や用途に応じて必要な性質（色、形状などデザインの自由度、強度など力学的特性）の製品を作り出すことが可能という特性を活かしながら、環境問

県域を3区分した産業振興エリア



題等の課題を克服して順調な発展していくことが見込まれる」さらに、「県の研究機関は関連企業・業界と連携し、生分解プラスチックの加工・利用技術、鉛を使わないハンダに対応する耐熱性フィラー、ハロゲンを使わない難燃剤を開発しており、成果が県内産業の強みになる」などと描いている。

商品開発、品質管理、人材確保を

プラスチック産業界の取るべき対応策としては①石油依存度の高さ②環境問題③商品開発・品質管理④人材確保の4点をあげている。

このうち商品開発・品質管理については「継続できる品質保証システムを確立するため、現場分析と生産システムの標準化を進める必要がある」と。中小企業における製品の研究・開発では「資金手当に苦しいことや人材に課題があるため、地域の大学・試験研究機関と共同で研究開発を進めていく必要がある」としている。

人材確保の面では「大学、高専および工業高校などの教育研究機関との連携、交流を深め、インターンシップ制度などを活用、優秀な学生を採用していく必要がある」と提言している。

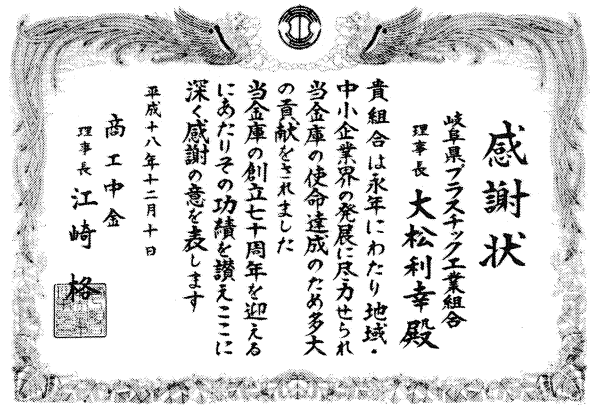
※《お知らせ》工業組合で小型プロジェクトを購入しました。ご利用ください。



「全国中央会創立50周年記念で」
大松理事長が中小企業長官表彰

全国中小企業団体中央会の『創立50周年記念式典』が11月29日、東京・全日空ホテルで開催された。その席上、功労者表彰が行われ、当工業組合の大松利幸理事長が中小企業庁長官表彰（県下で2人）を受賞した。

工業組合の理事長として、また、県中小企業団体中央会の理事として、組織の強化と事業の活性化に尽力してきた功績が認められたもの。



組合は県内14団体と共に感謝状
「商工中金設立70周年記念事業で」

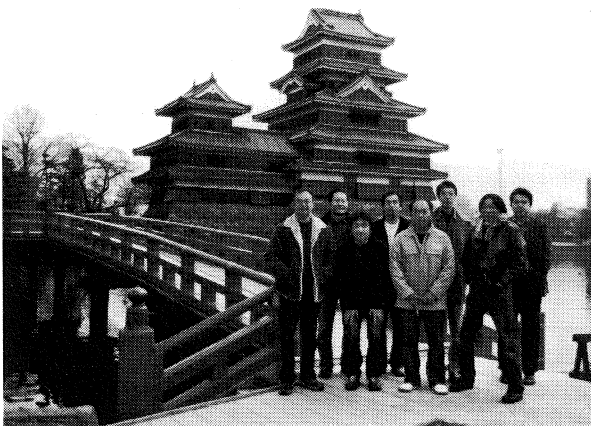
当工業組合は商工組合中央金庫（江崎格理事長）から「地域・中小企業の発展と商工中金の使命達成に貢献した」として感謝状を受けた。

昨年12月（設立は昭和11年12月10日）に創立70周年を迎えたことを記念し、全国の優良組合・団体1,000団体を選定した。岐阜県からは当工業組合など14団体が選ばれ、このほど感謝状と記念品が贈られた。

「信濃路で将来を語り合う」

組合青年部親睦旅行・旅情にもひたる

組合青年部は昨年11月25日から2日間、恒例の親睦旅行を行った。コースは、中央道で長野入りし→諏訪→蓼科→横岳→車山→松本→安曇



国宝・松本城を背に記念撮影した青年部一行

野にいたるビーナスラインをドライブし、たっぷり信濃路の旅情にひたった。

児山部長ら青年部一行は、山下清美術館や戦没画学生の作品を展示した無言館などを見学し、忘年会をかねた信州温泉では業界の将来や企業経営について語り合った。

岐阜県のプラスチック
2007年 第187号

平成19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

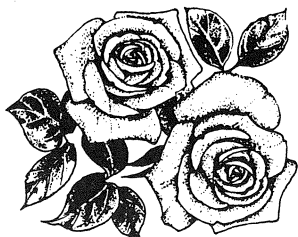
岐阜県プラスチック工業組合

発行責任者 大塚 忠秋

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

2007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

代表取締役社長 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)
〒500-8721 ☎ <058> 265-2231(代)
生産本部 各務原市前渡東町4丁目222番地
〒504-8702 ☎ <058> 386-9311(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7丁目129番地 〒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 〒451-0031
TEL (052) 521-9296 番(代)
FAX (052) 532-1664 番
浜松事業所 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 日比 勝次

本社 〒503-0001
岐阜県大垣市大島町2丁目394番地
TEL <0584> 81-1347(代)

営業所 〒451-0031
名古屋市西區城西3-15-33
TEL <052> 531-5121

アテナ工業株式会社

代表取締役社長 下野 利昭

■本社・工場 岐阜県関市下有知5061番地の1
TEL(0575)24-2424(代表)
〒501-3217 FAX(0575)24-0567
URL: <http://www.athena-kogyo.co.jp>

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: y-kawase@sunthree.co.jp
URL: <http://www.sunthree.co.jp>

〒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



GSK 岐阜産研工業株式会社

代表取締役 林 貢一郎

本社・工場 (樹脂・ギフト・海外事業部)
〒501-0555 岐阜県揖斐郡大野町公郷1403
TEL <0585> 35-2511
FAX <0585> 35-2327
岐阜工場 (押出事業部)
〒502-0847 岐阜県岐阜市早田栄町2-18
TEL <058> 231-7600
FAX <058> 232-5326
大垣工場 (キャスター事業部)
〒503-2216 岐阜県大垣市昼飯町696
TEL <0584> 93-2975
FAX <0584> 93-2976
八百津工場 (開発事業部)
〒505-0302 岐阜県加茂郡八百津町錦織1220
TEL <0574> 43-1191
<http://www.gifusanken.com/>

岐阜技研ポリマー
株式会社

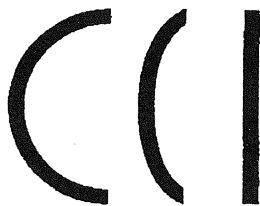
代表取締役社長 平 光 完 治

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 ☎058-382-2231
坂祝工場 〒505-0071 加茂郡坂祝町黒岩1516 ☎0574-26-4171

バス・航空機・車両・船舶用各種座席、航空機部品
強化プラスチック、太陽熱温水器、緑化工事

 天龍工業株式会社

代表取締役社長 福 西 健 二

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)
FAX<0583> 83-9459



プラスチック原料の着色加工
株式会社 ニッセキ

取締役会長 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.



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**
MUTOH 会社

代表取締役 **武藤 幸平**

岐阜県関市武芸川町跡部781 〒501-2605
TEL <0575> 46-3711 FAX <0575> 46-2285



ムト-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(058)371-1100(代) FAX(058)382-4365
岐阜工場 〒509-0147 岐阜県各務原市鷺沼川崎町1-93
TEL(058)383-8311(代) FAX(058)383-1516



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 大垣市桑田町3丁目29番地
TEL (0584) 81-6138 (代)
81-5785 夜間
FAX (0584) 81-2260



TOKAIKASEI Inc.

代表取締役 兼
CEO

宇野 兼史



株式会社 **東海化成工業所**

〒501-2101 岐阜県山県市大桑4370
TEL(0581)27-2111 FAX(0581)27-2915
URL: www.tokaikasei.co.jp E-mail: kenjiuno@tokaikasei.co.jp
携帯電話 090-9124-6518

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。

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

ニューコン®

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機能ポリプロピレン

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

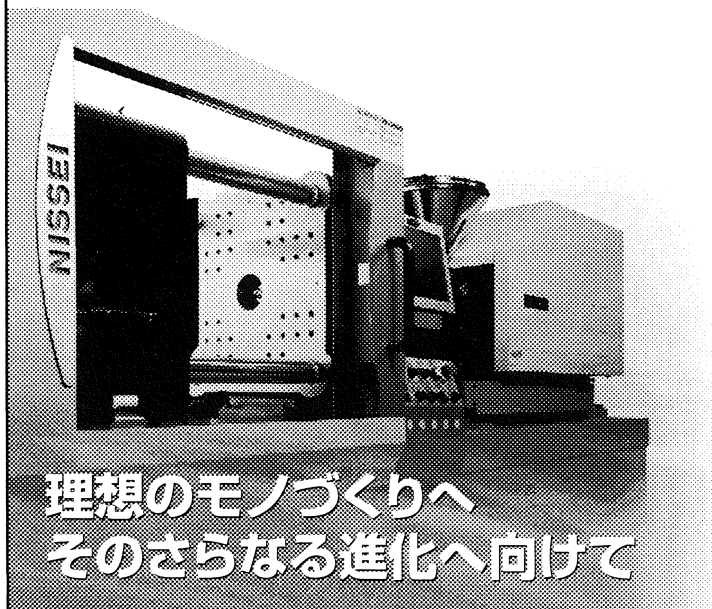
ファンクスター®

射出及び溶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・ISO14001 認証取得



理想のモノづくりへ
そのさらなる進化へ向けて

NISSEI 射出成形機・金型・金型製作ソフト・成形支援システム
日精樹脂工業株式会社
<http://www.nisseijushi.co.jp>

- 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／〒369-0693長野県埴科郡埴科町南条2110 ☎0268-81-1050 (営業部)

電気式高性能射出成形機“エルジェクト”

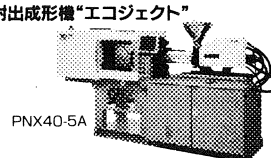
NEXシリーズ



NEX80-9E

ハイブリッド式小型射出成形機“エコジェクト”

PNXシリーズ



PNX40-5A

電気式2色・異材質射出成形機“エルジェクト”

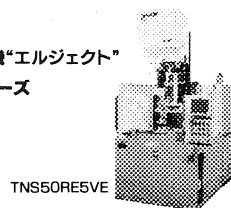
DCEシリーズ



DCE140-9E

電気式堅型射出成形機“エルジェクト”

TNS-REシリーズ



TNS50RE5VE

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

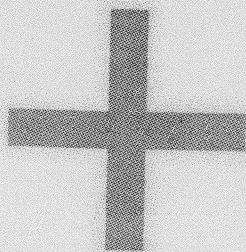
三菱化学株式会社 東京都千代田区丸の内2-5-2 〒100(三菱ビルディング) Telephone: 03-3283-6274(ダイヤルイン)

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

「こんな素材があつたらいいのに!」「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

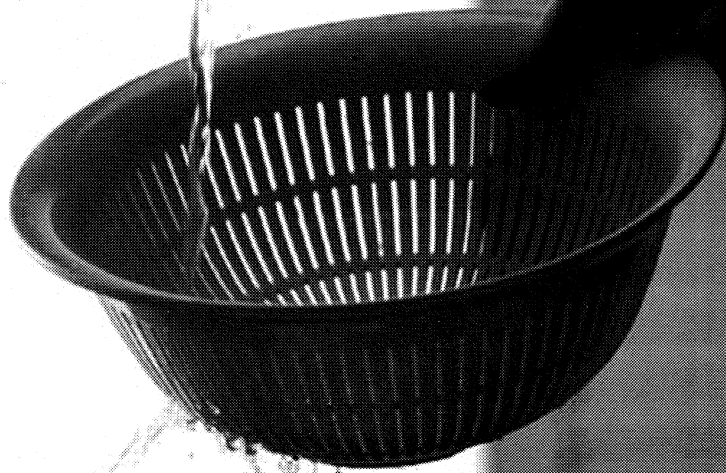
〒450-0002 名古屋市中村区名駅 4-5-28 近鉄新名古屋ビル
名古屋支店 シリコーン部 (052)581-6515

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
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27番地
大岐阜ビル12階
TEL：<058>265-2231

●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：<03>5821-8222