

岐阜県の プラスチック

- ・ 新年初行事『経済講演会』と『新年互礼会』を開催
- ・ 平成18年のプラスチック製造品出荷額は4,269億円
◇業種別順位は4位へ躍進。しかし付加価値額は伸びず
- ・ 前期検定の射出成形合格者は1級18人、2級は26人
- ・ 後期検定のブロー成形実技試験を実施。金型は見送り
- ・ 新年度総会は5月21日にグランヴェール岐山で開催

↓ 静岡文化芸術大学の坂本教授を招いて経済講演会



「経済講演会」と「新年互礼会」を開催

「講演会」 人材育て開発型企业めざせ

講師・来賓を交えて懇親深める「互礼会」

岐阜県プラスチック工業組合は1月10日午後、岐阜市内にある岐阜グランドホテルで新年初行事『経済講演会』と『互礼会』を開催した。

経済講演会は、静岡文化芸術大学文化政策学部の坂本光司教授を招いて『元気な企業とは…元気な企業に学ぶ経営戦略』をテーマに講演を聞いた。この中で坂本講師は「中小企業は人材を確保し、育て、開発型企业をめざせ…」と強調、多くの事例をもとに学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、講師の坂本先生はじめ来賓として招いた県関係機関や賛助会員を交えて開いたもので、会場に集まった50人は和やかに交流と懇親を深めた。



年頭のあいさつをする大松利幸理事長

熱こもり講演は予定時間を超える

講演会は大野實副理事長の「原料樹脂は高騰を続け、製品価格は少しも上がらず、コスト削減はもう限界。こんな経営環境を打破できる手立てはないのか、と悩んでいる。講演会にお招きした坂本先生は、数多くの経営診断や産業動向調査を担当し、新しい中小企業経営論を展開されている方で、進むべき経営のあり方を示唆



平成20年の初行事・新年互礼会。講師、来賓、賛助会員、組合員が一堂に集まる

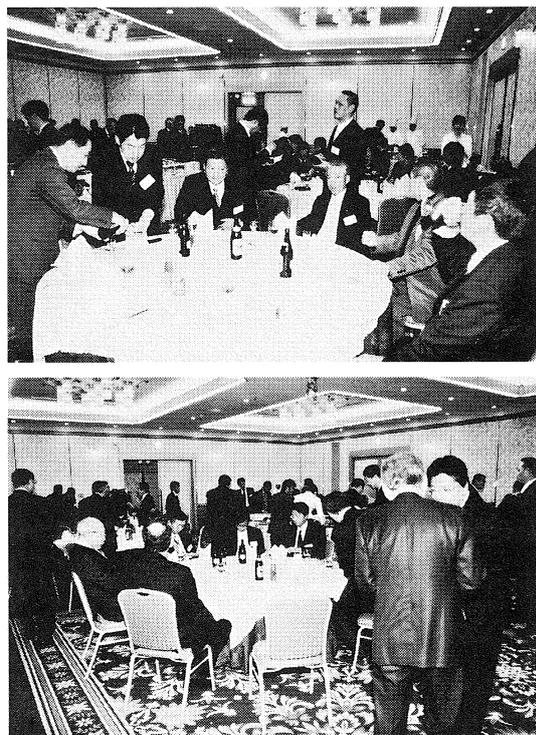
してもらえ」との講師紹介で始まった。

坂本先生の講演は、予定時間を超える熱演で「開発型企業をめざす」には人材を育て①価格競争から足を洗い、非価格競争力を身に付けよ②景気に左右されない、人々が欲しがるものを造って売れ③他社に無い機械で、マネされない製品造りをせよ—と言い切った。

講演を終わって日比勝次副理事長は「先生から多くの教訓をいただいたが、この教訓を胸に秘め、経営に当たっていきたい。工業組合は今年創立40周年を迎えます。現在、記念行事を企画、準備しているところで、各位のご協力をお願いし、元気な企業活動、元気な組合活動を展開していきたい」と謝辞を述べた。

将来のある業界を…大松理事長挨拶

互礼会は隣接するパーティー会場に移して開催、大松利幸理事長は「企業経営を厳しい目で見てこられた坂本先生の話をも、自分の企業経営に当てはめ、多くのことを考えさせられた。業界は今、苦況の真っ只中にあるが、この時こそ企業は相互に手を携え、協調の精神で、将来のある“ものづくり業界”を築いていかねばならない」と、年頭のあいさつを行なった。



講師や賛助会員を交え交流深めたパーティー

続いて県産業技術センターの加藤博一所長が「センターは企業が各分野に進出できるように施設と人材を整えている。講師の話にあった第二、第三の柱づくりを支援させてもらえると思う」と呼びかけ、乾杯の音頭をとった。

互礼会は交流の後、児玉栄一副理事長の「元気な企業の話聞き勇気づけられた。何事にも萎縮せず得意な分野、得意な技術を伸ばし、悪環境を切り開いていきたい」と締め括った。



加藤博一岐阜県産業技術センター所長の発声で乾杯。成形加工業界との連携を呼びかけた

人の欲しがる製品造り、価格競争から足洗え

坂本教授 元気な中小企業の経営戦略を話す

新年初行事『経済講演会』は、静岡文化芸術大学の坂本光司教授を招いて『元気な企業とは…元気な企業に学ぶ経営戦略』をテーマに聞いた。坂本講師は、数多くの中小企業の実態を調査・理解し、マクロ（統計数字）とミクロ（企業現場）の両面から中小企業の経営戦略を提起されている人。



講演の中でも元気な企業を紹介し、中小企業の消滅は日本経済を崩壊するとして「価格競争から足を洗え」「開発担当の人材を育てよ」「人の欲しがるものを造れ」などと、熱く語った。

講師の坂本教授

大企業は選ばれる時代に入った

○…これまで全国六千以上の会社を訪ねし「企業の活力はどこにあるのか」を調べさせてもらった。この企業診断を基に昨年は6冊の本を出版したが、その中に「選ばれる大企業、捨てられる大企業」がある。世間でよくいう「選ばれる中小企業、捨てられる中小企業」ではなく「中小企業や下請企業を大切にしない大企業は、滅びてしまう」という逆の発想でまとめた。

振り返って見ると近年、ものづくり工場が異常なほど減ってきている。中小企業は10年間に20万社も消滅している。商店街もひどいが、ものづくり工場は各地に点在して目につきにくいだけで、年間平均2万工場も減少していることは正に異常である。

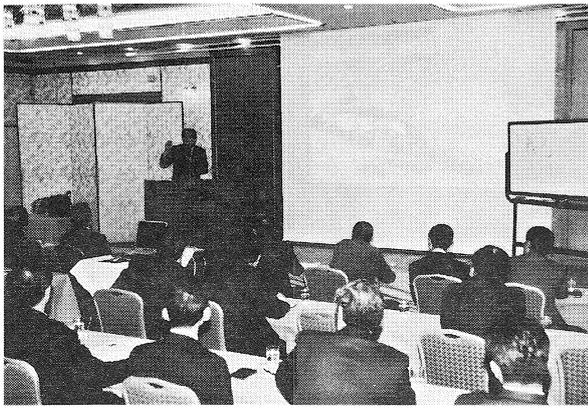
日本の大企業はアッセンブル産業で、設計した後、一部のメカは造るが、大半は下請け企業に任せている。大企業は設計はできるが、ものづくり機能が欠落しており、

これを支えているのは中小企業である。中小企業が好不況にかかわらず年間2万工場も減少している姿に、大きな不安を感じる。中小企業にとっても日本経済にとっても、この現実を認めることはできない。中小企業が減少し崩壊していくことは、日本のものづくり経済（システム）を崩すことになるからだ。

三大メッカ、浜松地域での教訓

○… 280万社あるという日本の中小企業は71%が赤字状態の経営。黒字経営の平均利益率はわずか2～3%。大企業は利益率4～5%で、10%を超える企業も新聞紙上で多く紹介されている。中小企業と大企業の「較差と不均衡な経済社会」は長続きしない。

「選ばれる大企業、捨てられる大企業」の執筆に当たり浜松地域の一社を調べた。内容は中小企業の「将来の取引先戦略」で「取引先は増やすか、減らすか」「自家商品は何%か」「下請商品は何%か」など、中小企業側から見た戦略を調べテーマを思いついた。



←新年の初行事、経済講演会

分を作っている。世界各地からこの僻地を訪れ、受注残は3年先という。人々が欲しいものを造るから景気に左右されず、20年間の利益率は10%以上を保っている。

新製品を米国へ送り商談に成功

○…その③はホリックス。家族が骨粗鬆症になった機会に、義歯を造る会社にいた経験を生かし、人工骨の会社を創業した。この時60歳、7年後に15人の規模になった。当初の人工骨は輸入品で、創業後、チタン系合金で日本人の体質に合う人工骨を開発し、現在は2%のシェアに達している。

その④はアルファ。自動車部品の二次下請けだったが、自家製品を考え、アルミ鍛造による電機用のヒートシンクを開発した。最初は少しも売れず、困り果てて米国シリコンバレーへサンプルを送り、商談に成功した。製品は全量輸出だったが、現在は国内メーカーも採用、毎年30~40%の利益を上げている。

開発を担当する人材を育成せよ

○…元気印の企業に共通することは、例外なく開発型企業である。次から次へと新商品を売り出し、模造品が出た頃には違う商品を造ること。それには開発を担当する人材を確保する。もし居なければ大学や研究機関へ派遣し、育てればよい。

優秀な企業に、もうひとつ共通することは他社に無い機械で、ものづくりしている。例えば汎用機のヘッドに専用機を付けるなど、自家製機械で自家製品を製造している。生産工程でも差別化を行ない、他社がマネ出来ない商品を造り、世に送り出すことだ。

独自の戦略展開で取引先を選べ

○…調査で判明した戦略は「今の取引先依存度を下げ、新しい取引先を増やす」「下請けはあほらしいので止める」「下請け7、自家製品3の比率を逆にする」など、脱下請けや親企業離れを主張する声が圧倒した。

この戦略は業績の良い会社ほど「取引先を増やす」「下請依存度を下げる」「主力を自家製品へシフトする」としている。

総合すると「大企業が必要とする元気な中小企業ほど親企業離れ」を考えている。元気な企業になるには「価格競争から足を洗い、非価格競争力を身につけた企業」をめざすこと。元気な企業は「独自の戦略で取引先を選び、大企業といえども切り捨てる」だろう。

人々の欲しいものを探して造れ

○…元気な企業を10社ほど準備してきたが時間の都合で4社の事例を紹介したい。

その①は宇都宮市のマニー。従業員250人、昨年の利益率は40%、過去10年間で低かった年でも16%あった。景気に左右されない医療用の縫合針を開発して商品化、国内シェアはジョンソンを抜き80%のシェアを誇る。

その②は島根県太田市の中村ブレイス。地元のリハビリ施設と共同で、人工の義肢や義足を作ったのが始まりで、今では人体のあらゆる部

出荷額4,269億円。業種別4位へ

平成18年のプラスチック製品製造業

樹脂の高騰で付加価値額は伸び悩む

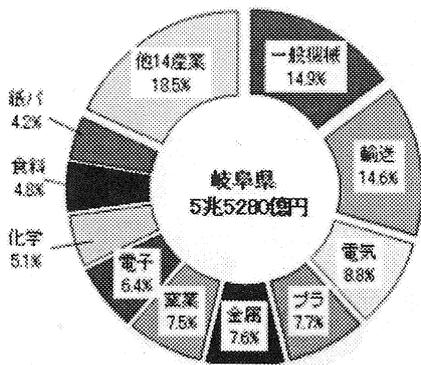
岐阜県がまとめた『平成18年の工業統計調査』によると、従業員4人以上のプラスチック製品製造業は486事業所、従業者数は1万6,021人、年間製造品出荷額は4,269億511万円を記録、県内業種別順位は4位へ躍進した。

平成17年の岐阜県産業は鉄鋼、非鉄金属を除く各業種が事業所数を減らし混沌とする中、プラスチック製品製造業も事業所数は減らしたものの、従業員数、出荷額、付加価値額の3指標は実績を伸ばした。しかし、樹脂高騰に伴い従業員1人当たりの出荷額、同付加価値額は伸び悩んで前年並みとなり、企業の採算性は改善されなかった。

4人以上で486事業所
総従業者1万6,021人

《事業所数と従業者数》従業者数4人以上の県内プラスチック産業は486事業所で8事業所減。転廃業による事業所の減少傾向は平成16、17年ほどではなかったが、いぜん続いている。従業者総数は1万6,021人で989人増えた。

経営組織別にみると、4人以上の会社が384企業、個人は102企業で、法人化と転廃業で個人企業は16企業も減少した。



製造品出荷額の産業別構成

平成18年・岐阜県プラスチック業界の規模

(調査対象は従業者4人以上の企業)

◎事業所数 = 486 事業所

(前年比 1.6% 減、8 事業所減)

(県産業に占める構成比 6.4%)

(会社法人 384、個人企業 102)

◎従業者数 = 16,021 人

(前年比 6.6% 増、989 人増)

(県産業構成比は 7.8%)

(正社員・正職員 9,895 人)

(パート・アルバイト 3,300 人)

(出向・派遣受け入れ 2,680 人)

(個人事業主と家族 146 人)

◎製造品出荷額 = 4,269 億 511 万円

(前年比 6.7% 増、268 億円増)

(出荷額の県産業構成比は 7.7%)

(県内産業別の順位は第4位)

(1人当たり出荷額は 2,664 万円)

◎付加価値額 = 1,702 億 1,188 万円

(付加価値額の県産業構成比は 8.3%)

(1人当たり付加価値額 1,062 万円)

(県産業1人当たり付加価値額 1,006 万円)

図-1 主要産業別事業所数（従業員4人以上）

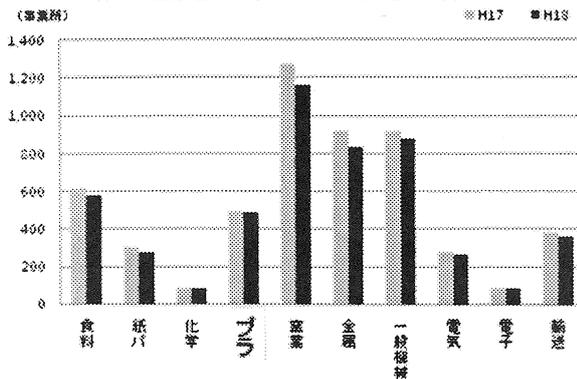


図-2 主要産業別従業員数（従業員4人以上）

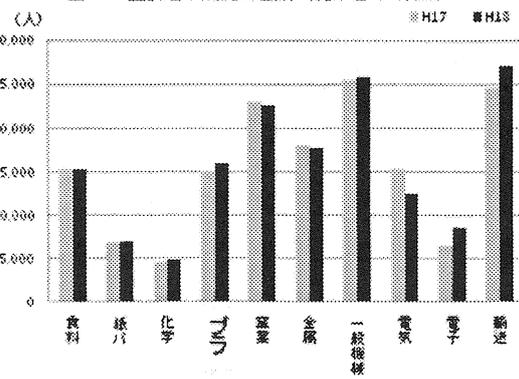


図-3 主要産業別製造品出荷額等（従業員4人以上）

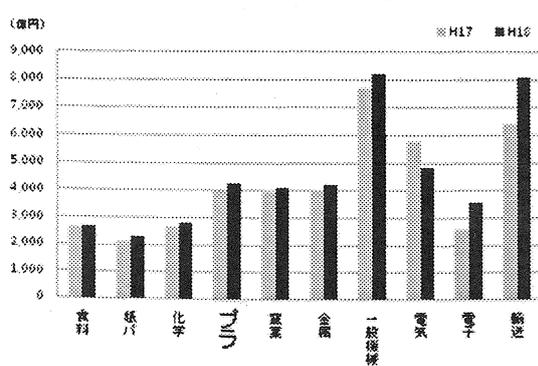
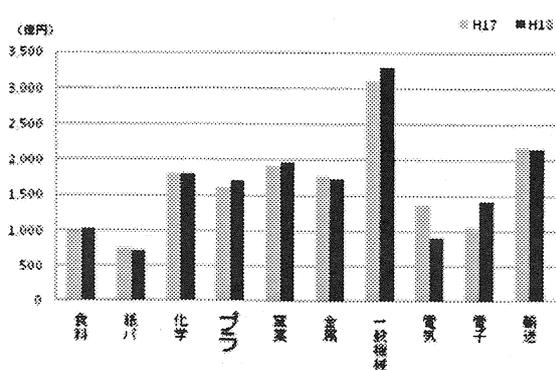


図-4 主要産業別付加価値額（従業員4人以上）



プラスチックの県産業に占める構成比は、事業所数が6.4%で6番目、従業員数の産業別構成は7.8%で7番目の順位になる。

県産業を従業員規模別に見ると、4～9人事業所、20～29人事業所は、事業所数、従業員数、製品出荷額、付加価値額の4項目とも減少した。

金属製品製造を抜いて4位へ進出

《年間の製造品出荷額》プラスチック製品製造業の年間製造品出荷額は4,269億511万円、前年比268億円、6.7%の増となった。県産業に占める構成比は7.7%と0.2%ダウン、情報通信機器、電子部品、輸送用機器、鉄鋼、非鉄金属など好況業種のように伸びなかった。

プラスチック製品の内訳は製造品収入4,070億7,670万円、加工賃収入197億8,990円、修理料収入2,339万円となっている。従業員1人当たりの出荷額は2,664万円と横ばい。プラスチック製品の品目別出荷額は、①自動車用品をトッ

プに②包装用フィルム③電気機械器具製品④その他フィルム⑤その他プラ容器の順で目立った。圏域別では西濃圏域の伸びが大きかった。

県全体の産業別出荷額順位は①一般機械器具②輸送用機械器具③電気機械器具④プラスチック製品⑤金属製品⑥窯業・土石製品⑦電子部品⑧化学⑨食料品⑩紙・パルプの順となった。前年5位だったプラスチック製品は伸び悩んだ金属製品に代わって4位へ、前年9位だった電子部品が7位に躍進した。

付加価値額は基礎素材平均下回る

《製造品の付加価値額》加工生産能力を示す付加価値額は1,702億1,188円で、樹脂高騰に伴い前年比5.9%、94億円増にとどまった。

したがって従業員1人当たりの付加価値額は1,062万円と前年並み。全産業1人当たり付加価値額1,006万円を上回ったものの基礎素材10業種の平均付加価値額1,130万円を下回った。

19年度前期
技能検定

射出成形の合格者は1級18人、2級26人

平成19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。合格者数は全県で1級23人、2級39人で、合格率は1級が59.0%、2級が47.6%だった。前年に比べて大幅にアップし、しかも全国平均（1級31.1%、2級43.7%）を上回る好成績となった。

前期技能検定は受検レベルの格差から、毎年合格率が低迷、全国平均を下回っていた。今期から実技補習に力を入れるなど「検定実施体制を強化」し、合格率アップはもちろん検定事業を通じて業界のレベルアップに取り組んできたもので、その成果が表れはじめた。

なお、今期の組合員企業合格者は1級18人、2級26人で、1、2級ともほぼ2倍の技能士が誕生した。次は組合員企業の合格者。

《1級》

篠田 治 (岐阜技研ポリマー(株))
篠田 高弘 (岐阜技研ポリマー(株))
小野木守彦 (岐阜プラスチック工業(株))
大澤 健 (岐阜プラスチック工業(株))
永田 順也 (岐阜プラスチック工業(株))
松原 史周 (岐阜プラスチック工業(株))
大堀 泰章 (岐阜プラスチック工業(株))
渡辺 信幸 (岐阜プラスチック工業(株))
水谷東明夫 (岐阜プラスチック工業(株))
高木 裕介 (コダマ樹脂工業(株))
谷口 哲也 (ムトー精工(株))
早川 幸泰 (ムトー精工(株))
原 淳二 (ムトー精工(株))
前里 昌良 (ムネカタ(株)岐阜ファクトリー)
吉田 慎一 (ムネカタ(株)岐阜ファクトリー)
木村 浩幸 (株)中部合成)
岩田 光正 (株)旭合成)
後藤 義廣 (恵那愛知電機(株))

《2級》

水野 毅 (岐阜プラスチック工業(株))
押谷 学 (岐阜プラスチック工業(株))
中村 公靖 (岐阜プラスチック工業(株))
伊東 洋孝 (岐阜プラスチック工業(株))
清水 隆明 (岐阜プラスチック工業(株))
福地 佑亮 (岐阜プラスチック工業(株))
富成 大祐 (コダマ樹脂工業(株))
立花 英二 (コダマ樹脂工業(株))
船津 好弘 (ムトー精工(株))
藤本 昭 (ムトー精工(株))
田中 英則 (ムトー精工(株))
吉村 浩司 (ムトー精工(株))
菊川 雅司 (ムトー精工(株))
上田 満 (ムトー精工(株))
堀 圭佑 (ムトー精工(株))
尾関 亮一 (ムトー精工(株))
篠田 茂久 (ムトー精工(株))
田中 大 (ムトー精工(株))
岩井 智宏 (ムトー精工(株))
松田 昌生 (ムトー精工(株))
各務 正之 (メルコファンプロダクツ(株))
山田 拓海 (中部合成(株))
大杉 浩一 (中部合成(株))
河口 武広 (中部合成(株))
清水 俊兵 (株)東海化成工業所)
武藤 健二 (株)ムトー技研)

射出成形の検定受検者を募集開始

工業組合は平成20年度の前期技能検定として『プラスチック射出成形作業』の受検希望者を募集する。前年度同様に多数の応募者が予想されるので、実施要綱が決まりしだい受付開始を予定している。

ブロー成形の検定実施

「実技はコダマ樹脂㈱本社工場で」

工業組合は県職業能力開発協会から受託した平成19年度後期の技能検定『プラスチック・ブロー成形作業』の実技技能検定を神戸町のコダマ樹脂工業㈱本社工場で行った。2月10日(日)の学科試験を経て3月18日(火)に合格発表される。

今年の受検者は1級7人2級13人

「ブロー成形作業」の実技検定は1月28日から10日間、コダマ樹脂工業㈱本社工場で実施した。受検者は1級7人、2級13人の合計20人で、前年度に比べ1級受検者が少なかった。

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と材料歩留まり率の計算票を作成」した。

2級の検定は、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。

検定機種は口径50mm小型機で、1、2級とも約430mm入りの円筒ボトル(高さ213mm、直径58mm)を成形した。



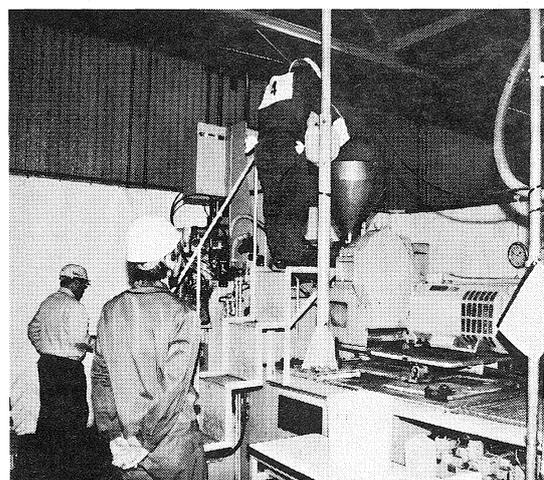
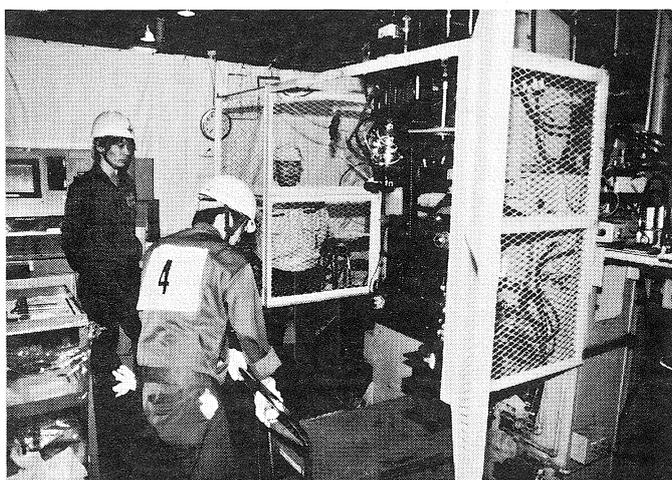
ブロー成形の後、成形品を一個一個計量

成形機の操作に当たっては、検定員がヒーター温度、スクリュー回転数、油圧ポンプ、エア圧力など、受検者の操作や安全確認の動作を細かくチェックした。

成形したボトルは「重さ30g、 $\pm 0.5g$ 以内の精度」とあって、1個ずつ計量器にかけて確かめるなど、受検者は真剣な表情で取り組んでいた。

成形用金型の技能検定は見送り…

なお、例年後期の技能検定として『プラスチック成形用金型製作作業』を実施していたが、今年度は見送られた。成形用金型は岐阜、愛知など数県が参加していたが、近年、受検者は全国で40人程度に落ち込んでいた。



神戸町のコダマ樹脂工業㈱本社工場で行ったブロー成形1、2級の実技技能検定

新年度総会を開催

5月21日にグランヴェール岐山で

工業組合は5月21日（水）の午後4時から岐阜市内のグランヴェール岐山で『新年度総会』を開催する。総会では平成19年度の決算、平成20年度の事業計画、同予算などを審議した後、例年どおり講演会と懇親会を予定している。

講演会は(株)日本易学連合会認定鑑定士・建築設計士の大田昌和さんを講師に招き『開運よもやま話』を聞く。大田講師は碧南市に在住、昭和33年の生まれ。平成11年から開運建築暦を発

刊、独自の家相鑑定を行い、現在では易者で建築設計士である肩書きを生かして『開運家相講演』を開催し、話題になっている。

地域産業支援ネットの関係者を招く

工業組合は総会に『地域産業支援ネットワーク』の関係者を招き話を聞く。平成18年に発足したビジネス支援型NPO団体で大垣、岐阜、各務原の周辺に住む、産学官のOBで組織する技術・経営のエキスパート集団。すでに10グループに分かれ事業展開しており、総会では「樹脂加工グループ」の活動を中心に話を聞く。

労働条件を文書で明示

4月から改正・パート労働法施行

4月1日から改正『パート労働法』が施行される。パート労働者の能力を一層、有効発揮できるように雇用環境を整備する改正で、すべてのパートタイマー労働者（短時間労働者）に適用される。次は改正のポイント。

〈雇入れの際、労働条件を文書などで確認する〉労働基準法に加えて昇給の有無、退職手当の有無、賞与の有無の3つの文書等で明示することが義務付けられた。

〈雇入れ後も待遇について説明を〉雇入れ後、パート労働者から待遇について求められた時、待遇を決定するに当たって考慮した事項を説明することが義務付けられた。

〈待遇は働き方に応じて決定を〉パート労働者の働き方はさまざま。改正法では、待遇を正社員との働き方の違いに応じ均衡（バランス）を図る措置を講ずること。具体的には職務、人材活用の仕組み、契約期間の3条件が正社員と同じかどうかにより、賃金、教育訓練、福利厚生などの取り扱いを規定している。

〈パートから正社員へ転換するチャンスを〉

正社員を募集する場合、内容を雇っているパート労働者に周知するなど、正社員へ転換するための措置を講ずることが義務化された。

〈苦情の申し出に対応を〉パート労働者から苦情の申し出を受けた時、事業所内で自主的に解決していく努力を義務化された。紛争解決援助の仕組みでは県労働局長による助言、指導、勧告、調停が設けられた。

〈その他〉外国人雇用の届出は、雇用対策法の改正で平成19年10月1日から義務化され、今年10月1日までに届出が必要。研修生は実習生取得届けを提出すること。※改正法の詳細は県労働局雇用均等室（058-263-1200）まで。

岐阜県のプラスチック 2008年 第191号

平成20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

創立40周年事業準備の年

プラスチック業界の飛躍めざそう



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
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 浜松市西區入野町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 工 場 大垣市大島町2丁目394番地
〒503-0001 ☎(0584)81-1347代
精 工 部 ☎(0584)75-0333代
FAX(0584)81-1350
E-mail : ogaki-pla@okbnet.ne.jp

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5601番地の1
TEL(0575)24-2424(代表)
〒501-3217 FAX(0575)24-0567
URL:http://www.athena-kogyo.co.jp



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

代表取締役会長 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



岐阜産研工業株式会社

代表取締役 林 敬一郎

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 (キヤスター事業部)
〒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

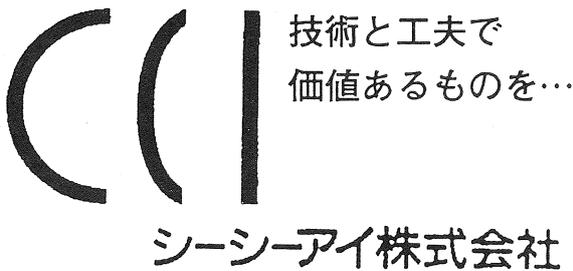
代表取締役社長 平 光 完 治

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、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> 83-9495



プラスチック原料の着色加工

株式会社 ニッセキ

代表取締役社長 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.



plastic products

代表取締役社長

高 垣 美代子



八幡化成株式会社

本社・工場：〒501-4204 岐阜県郡上市八幡町旭182番地
TEL <0575> 67-1175 FAX <0575> 65-5150
福岡OFFICE：〒812-0013 福岡県福岡市博多区博多駅東
2丁目9番13号東福ビル4F
TEL <092> 483-1514 FAX <092> 483-1808

<http://www.hachimankasei.co.jp>
e-mail info@hachimankasei.co.jp
miyoko-t@hachimankasei.co.jp

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



プラスチック原料製造販売
委託加工及びカラーリング

美濃化学工業株式会社

代表取締役 **吉田 健司**

〒501-3763
岐阜県美濃市極楽寺 1 4 5 1 - 1
TEL(0575)33-1888 FAX(0575)33-1618
E-mail:mk1451@ceres.ocn.ne.jp



TOKAIKASEI Inc.

代表取締役 兼
CEO

宇野 兼史

株式会社 **東海化成工業所**

本 社 〒501-2101 岐阜県山県市大桑4370
TEL(0581)27-2111 FAX(0581)27-2915
○水尾工場 〒501-2101 岐阜県山県市大桑310-1
TEL(0581)22-3302 FAX(0581)22-1288

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

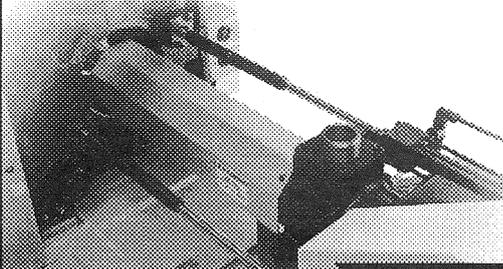
〒108-0014 東京都港区芝4丁目14番1号 TEL03-6414-4500



資源エネルギー庁長官賞

油圧機の革新!

NISSEIのハイブリッド式成形機が従来油圧機の常識を変えました。



極限の省エネ

- 消費電力 最大55%削減(油圧従来機比)…電気式成形機と同等クラス
- 作動油量 最大56%削減(油圧従来機比)

抜群の射出性能

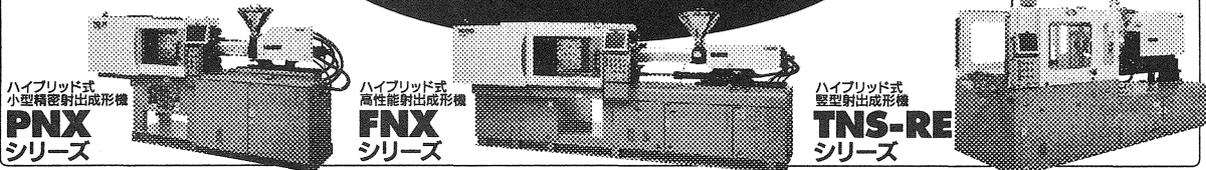
- 射出立ち上がり時間 約1/2(油圧従来機比)
- ワイドレンジ&安定制御 極低速(1mm/s)から高速領域まで

高剛性直圧型締

- 優れた低圧型締性能 ●設定値どおりの型締力(外乱に強い) ●機械精度を長期にわたり維持

※ACサーボモータを駆動源とするハイブリッドポンプシステム

極限の省エネシステム「Xポンプ」搭載



ハイブリッド式
小型精密射出成形機
PNX
シリーズ

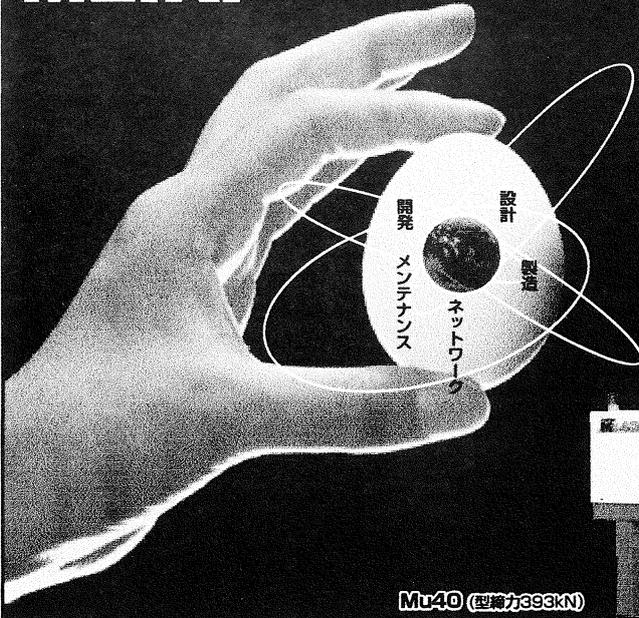
ハイブリッド式
高性能射出成形機
FNX
シリーズ

ハイブリッド式
大型射出成形機
TNS-RE
シリーズ

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 / 〒389-0693長野県埴科郡坂城町南条2110 ☎0268-81-1050(営業部)

MEIKI



電動射出成形機

Mu

 シリーズ誕生


Mu40 (型締力393KN)

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屋8-104 ☎(058) 247-2674(代)

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。

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。

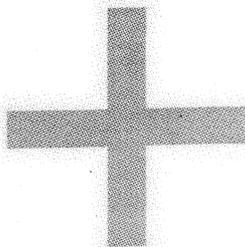
三菱化学

▲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

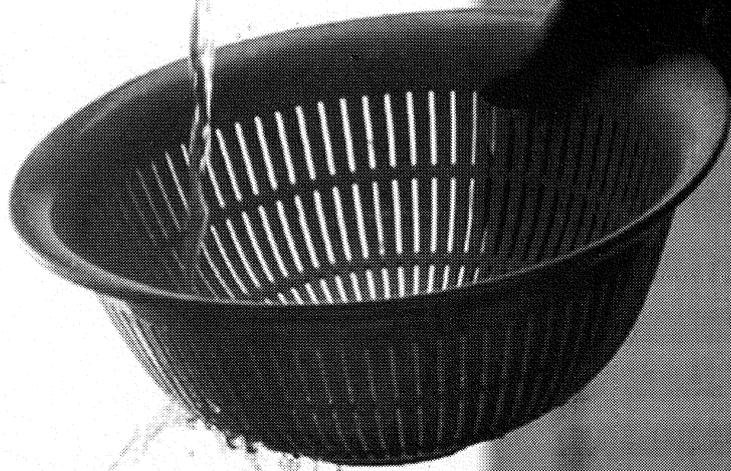
〒450-0002 名古屋市中村区名駅 4-5-28 近鉄新名古屋ビル
名古屋支店 シリコーン部 (052) 581-6515

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