

# 岐阜県の プラスチック

- ・平成20年度工業組合総会を開催、事業計画と予算を決める
- ・「来年1月17日、工業組合創立40周年記念式典を実施」
- ・大田昌和さんの講演要旨『開運よもやま話』
- ・プラスチック射出成形の技能検定は6月16日から21日間
- ・青年部と共催で鍋屋バイテック関工園を見学
- ・工業組合役員会社と賛助会員の広告特集

新年度の事業計画や予算を決めた第20回通常総会



## 工業組合が節目の第40回総会を開催

# 40周年の記念式典実施を決める

## 来年1月17日、岐阜グランドホテルで

岐阜県プラスチック工業組合は、5月21日午後、ホテルグランヴェール岐山で『第40回通常総会』を開催した。総会議案は①平成19年度事業報告と収支決算②平成20年度事業計画と収支予算③平成20年度賦課金及び納入方法④平成20年度取引金融機関及び借入金最高限度額⑤工業組合創立40周年記念事業の議決一で、5議案とも承認した。

第40回総会は議案審議に続いて講演会に入り『開運よもやま話』をテーマに大田昌和さん（建築設計士・日本易学連合会認定鑑定士）の話を聞いた。（講演要旨は6頁に）

### 5議案原案どおり承認

新年度総会は、大野實副理事長の「節目である第40回総会を開会宣言でき、誇りに思う」の開会あいさつ、これを受け大松利幸理事長が「協会時代を経て工業組合を創立、40年間にわたり種々の事業活動を展開してきた」とし、関係各位に感謝の言葉を述べた後、工業組合の進むべき方向を示した。

この後、来賓を代表して佐藤道夫・県産業労働観光部長と大野耕平・県中小企業団体中央会専務理事から激励の祝辞を受け、予定した議事を進行、5議案を原案どおり承認した。

### 技術革新より道なし

大松理事長が課題と方向を示す

大松理事長が示した課題は「地方の産業活動が停滞している中、成形加工業界の生産活動は順調に伸びてはいるものの、原油急騰の煽りを受けて樹脂価格が高騰し、経営面が大きく圧迫され、苦況にある。これまで2年余の間に11回



第40回総会で業界の課題と方向を示唆する大松理事長

も価格は値上がり、いくら改善を重ねても、これ以上のコストダウンは限界にある。かといって現在の製品市況では製品価格へ転嫁できず、採算割れの苦況に置かれている」という。

今後、工業組合が進むべき方向を「技術革新を支援するより他に道はない。技術を極め、新分野・新製品を開発、新市場を開拓する努力が求められる。工業組合では技能検定事業や見学・研修事業の強化に取り組んでいるが、さらに一層、県産業技術センターをはじめとする官・学とのパイプを太く密にして、業界ぐるみの発展に結び付けていきたい」と話した。

あいさつする佐藤部長



## 「モノづくりを支援」

— 来賓二人が激励のあいさつ —

佐藤道夫・県産業労働観光部長は「景気の回復は足踏み、先行き不透明感の中で、県は経済政策の推進方法を改めたところです。まず、産業労働部の幅を広げて産業労働観光部とし、モノづくり専門の振興課を設置しました。同時に外郭団体の県産業経済振興センターに“モノづくりセンター”を新設し、経営・技術・販促・金融

さらにデザインの5部門に、コーディネーター20人を配置したところ。すでに事業を開始、専門スタッフは企業を訪問、ニーズに応じて診断・助言を行っており、必要な場合は異業種や産学官の連携をコーディネートし、モノづくりへの問題解決を図っていく方針…」と新しい施策を紹介した。(5頁にコンセプト)

さらに原油急騰に関連し「樹脂の高騰はじめ

## 40周年記念事業の準備開始

「式典・講演・パーティー・記念誌発刊など」

工業組合は『創立40周年記念事業』の実施を決め、具体的な事業の準備に入った。

プラスチック成形加工業界は二次大戦中、フェノール樹脂の成形に端を発して誕生、協会時代を経て昭和43年6月8日に工業組合を創立した。以来、組合・企業は発展と充実を重ねて産業界の重要な役割を果たし、確固たる地盤を築き上げた。記念事業は、節目の40周年を機会に関係者と組合員に感謝し、さらなる発展を誓う。

事業は、これまで理事会及び委員会でもとめてきた企画をもとに進める。計画では来年1月17日、岐阜市長良川河畔・岐阜グランドホテルに県内外の関係者を招いて『記念式典』を行ない、各種の表彰及び感謝状を贈呈する。さらに『記念講演』続いて『記念パーティー』を開いて懇親を深める。また、参加者には工業組合40年間の事業活動をまとめた『記念誌』を贈る予定でいる。

原材料の高騰は、県内中小企業の経営に大きな打撃を与えているが、緊急対策として融資制度の緩和や特別相談窓口を設け、対応することにした」など、緊急支援対策を説明した。

大野耕平・県中央会専務理事は「新年度の中央会は“組合ニーズに応えるパートナー”をテーマに、組合と中央会の連携強化を推進していくので活用してほしい」と呼びかけた。



総会后に開催した交流懇親会。加藤博一・県産業技術センター所長の音頭で参会者一同が乾杯

# 新事業、予算などを可決

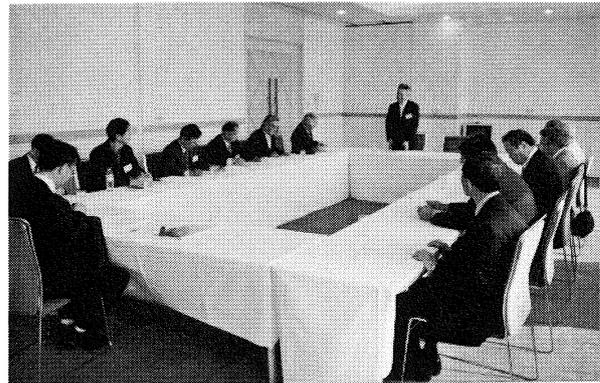
┌ 予算総額は 3,050 万円 ─┘

総会議事は最初に①平成19年度の事業報告と総額 2,944 万余円にのぼる平成19年度決算②8 項目にのぼる平成20年度事業計画と総額 3,050 万円の事業予算③平成20年度賦課金及び納入方法④平成20年度の取引金融機関及び借入金最高限度額⑤創立40周年記念事業の議案説明と審議の後、可決した。

## 技能向上へ検定事業を強力に推進

新年度は「原油に始まる樹脂など原材料価格が急騰続け、成形加工業界の経営環境は混沌としている。こうした中、組合員企業が発展していくには商品開発、市場開拓、技術・開発力の強化などが求められ、同時に大学や各種の研究機関、さらに行政・団体との連携など外部資源の導入も重要である。

迎えた創立40周年の年、組合員が一体となって立ち足る諸問題の解決に向けた事業活動を展開していきたい」を基本に新年度事業に取



創立記念事業などを協議した第2回理事会  
り組むことにした。

〈指導教育事業〉①国、県、中小企業団体中央会、その他産学官等の関係機関と連携を図りながら組合員のための研修会、講演会、セミナー等を積極的に推進する。

②技能労働者の技能向上のため、次の「技能検定」を実施する。

◇プラスチック成形射出成形作業◇プラスチック成形用金型製作作業◇プラスチック成形ブロー成形作業◇その他関連職種（プラント製図・機械製図CAD作業等）

③技能検定試験の合格率向上のため、各職種ごとに予備講習会を実施する。

## 平成20年度月別事業実施計画の概要

〈平成20年6月〉

プラスチック射出成形作業の技能検定  
(予備講習会、技能確認講習会、実技  
試験・7ページに詳細)

〈7月〉

第3回理事会(下旬)

〈9月〉

視察研修事業(工場見学)  
第4回理事会(下旬)

〈10月〉

組合員と関係者親睦ゴルフ大会(中旬  
から下旬)

〈12月〉

第5回理事会及び役員懇談会(初旬)  
全組合員対象に「廃プラ」に関するア  
ンケート調査実施

〈平成21年1月〉

第6回理事会(中旬)

創立40周年記念式典(新年互例会を兼  
ねる・1月17日)

ブロー成形作業技能検定(下旬)

〈2月〉

プラスチック成形用金型製作作業技能  
検定(初旬)

組合青年部が10月に中国視察旅行

## 上海→義烏→杭州

工業組合青年部（服部建夫部長）は新年度の親睦旅行として『海外（中国）視察』を計画、準備を進めている。視察計画によると、10月24日から2泊4日の日程で中国の上海→義烏（イーウー）→杭州の各都市を訪問する。

④経済、技術、環境等に関する講演会を実施する。

⑤廃プラ処理対策検討委員会を随時開催する。

⑥中小企業雇用促進関連機関との連携調査を行う。

⑦先進企業の視察研修及び技術専門展等の視察を行う。

⑧樹脂成形用金型研究会（主催：NPO地域産業支援ネットワーク）を支援する。

〈情報提供事業〉①会報『岐阜県のプラスチック』を発行し、情報の提供を行う。

②国、県、関係団体等からの情報を組合員に提供する。

③インターネット・ホームページを随時更新する。

〈共済事業〉離型剤、防錆剤等の斡旋事業を実施する。

〈金融事業〉県及び政府系金融機関等が実施する運転・設備資金の融資及び各種中小企業融資制度の周知、指導、斡旋事業を行う。

〈事務代行業業〉組合員の労働保険業務を組合員に代わって行い、勤労者福祉を支援、労働保険の未適用事業所の適用促進を図る。

〈調査研究事業〉変革する社会情勢の中で適切な情報、施策等を提供するために必要な調査と情報を収集する。とくに「廃プラ」問題等、地球環境に関することは引き続き留意して行う。

視察先は、上海市では上海鴻潤科技有限公司の成形工場、義烏市では義烏国際小品博覧会を見学し、最終日は中国新幹線に試乗し、杭州—上海間の約1時間20分、列車の旅を楽しむ。

このうち義烏市は、工業組合が新年互礼会に講師として招いた静岡文化芸術大学・坂本光司先生推薦の「モノづくり都市」で、博覧会の他に小品市場も見学予定している。

〈福利厚生事業〉組合員の親睦と交流・連携を促進するため①組合員の「健康づくり親睦ゴルフ大会」②組合関係者全員による「交流会」の設定③組合員の慶弔見舞いを実施し、組合の円滑な運営と組織の強化、活性化を図る。

〈定例役員会の開催〉当面の組合事業の懸案処理、各役員間の情報交換等、円滑な組合運営を図るため、隔月に定例役員会を開催する。

## 創業や経営革新などの問題解決に

あなたの身近なモノづくりセンターをご利用ください。

中小企業者

アイデアを具体化して創業したい。

新商品で新分野に進出したい。

販路を開拓したい。

コストダウンをしたい。

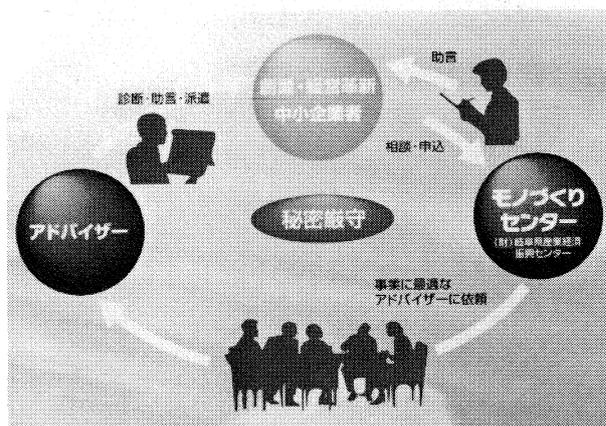
ISOの認証をとりたい。

中小企業向けの幅広い支援情報を「ワンストップサービス」で提供します。

各分野のアドバイザー（中小企業診断士・税理士等）を派遣し、適切な診断・助言をします。

創業・経営革新に関する相談にお応えします。

モノづくりセンター



「モノづくりセンター」利用のコンセプト

## 「運の良い人と付き合えば開運する」

工業組合は総会の後、建築設計士で易者という大田昌和さん（有サンセン代表、碧南市）を招いて講演会を開催した。大田さんは昭和33年生まれ、平成11年から開運建築暦を発刊、独自の家相鑑定を行なっている話題の人。講演は干支・九星・暦年表という易学から始まり、「人々がもつ運気をいかに開運に結び付けるか」を軽妙な話術と笑いで解説、とくに手相の観方では会場を回り、一人一人に開運をアドバイスした。

### 家を造れる人は、運の良い人

○…大田さんは「人間、運の良い人と付き合うと運が良くなる」という持論から一念発起、家を造れる運の良い人と付き合える建築設計事務所で、設計業務の修行をした生い立ちから話を始める。



最初のテーマは手相。参加者に手を開かせ、その開き具合を観て、人の性格を占った。大田さんは「手の出し方は様々。開き具合から人の性格やウィーク・ポイントを読み取れる」と話す。これを分けると…



①指を全部開いて出す人…明るい性格で小さな事にもこだわらない。気前よく人におごる浪費家。建築では追加が多い。

②親指を開いて出す人…几帳面でしっかり者。約束事は守るが融通が効かず、契約書どおり進まないと気が済まない性格。

③人差し指と中指の間が開く人…勝ってな我儘タイプ。人の事はあまり気にせず自己中。工事では勘違いからトラブルも。



講演する大田さん

④中指と薬指が大きく開く人…何を考えているのか判らない。外面良く外柔内剛。工事のトラブルや争いが起きそう。

⑤小指を開いて出す…ひょうきん者、詰めが甘く思った事を言えず、恥ずかしがり屋。工事が始まって、何も言えない。

⑥五本の指を付けて出す…コツコツ努力し物事をよく観察、動き回る人。付き合い難い。仕事の面では打ち合わせが多すぎ。

### 運気やバイオリズム表を作成

○…配られた戌年方位盤を基に、参加者は自身の星を読み取り「運気サイクル表」や「バイオリズム表」の作成指導を受け、運気の変化に一喜一憂した。

最後に大田さんは家を建てる場合の開運家相チェック・ポイントと開運10カ条を紹介した。その第一条「運の良い人と付き合うと、開運する」の持論で話を結んだ。

# 射出成形の実技検定は6月16日から21日間

— 受講者は1級31人、2級48人の高水準 —

工業組合は県職業能力開発協会から受託した平成20年度前期技能検定『プラスチック射出成形作業』の実技試験を6月16日から7月14日までの土日を除く21日間（予備日を含む）岐阜県産業技術センター実験室で実施する。

検定に先立つ『予備講習会』は6月2日、岐阜産業会館大会議室で①成形機の取り扱い②成形条件③成形不良対策一をテーマに全体講習会を実施する。続いて6月3日から4日間、成形機がある産業技術センター実験室で、機種ごとの操作手順やクレーンの取扱いをテーマに実技講習を行なう。

## 希望者には技能確認講習会を実施

昨年度行なった特別講習会は、技能確認講習会として実施する。受検者が増え、レベルに格差が生じてきたため改めたもので、受講希望は多く、すでに受講者が決まっている。技能確認講習会の日程は、予備講習会に続く5日間を予定し、20人が一人3時間（昨年は1時間30分）ずつ成形機を操作、検定時のミスや不慣れによる時間のロスを解消、合格率アップをめざす。

## 受検者は前年に続いて1級が多い

今年度の射出成形の実技受検者（員外企業含む）は1級が31人、2級は48人の合計79人にのぼり、前年同様の高水準。射出成形の検定には工業組合経由で学科のみの受検者も15人おり、今年度の受検者総数は94人になる。

実技検定試験は、岐阜産業技術センター実験室に設置された日精、住友の2成形機を用い、午前と午後に分かれ、1日4人ずつ行う。

試験内容は、2級が3時間以内に2種類の樹脂を使用し、課題の箱状成形品を作成する。1級は3時間40分以内に2種類の樹脂を使用、課題の成形品を成形した後「成形収縮率計算票」と「材料歩留まり率計算票」を作成する。

なお、学科試験は8月24日（日）合格者発表は10月3日（金）に行われる。

## ◎19年度後期の技能検定合格者発表◎

平成19年度後期の技能検定試験が1月から2月にかけて実施され、合格者の発表があった。工業組合員企業はプラスチック成形用金型製作1人、特級プラスチック成形2人、プラスチック成形ブロー成形作業では1級4人、2級7人が合格した。次は合格したみなさん。

### ◆プラスチック成形用金型製作

特級 五島 昌良（ムトー精工(株)）

### ◆プラスチック成形

特級 櫛田 和康（岐阜プラスチック工業(株)）

田中 康久（岐阜プラスチック工業(株)）

### ◆プラスチック成形ブロー成形作業

1級 永山 恵史（コダマ樹脂工業(株)）

大前 和樹（コダマ樹脂工業(株)）

西松 政照（コダマ樹脂工業(株)）

長屋 喜八（岐阜県職員）

2級 大森 英明（コダマ樹脂工業(株)）

木下 智博（コダマ樹脂工業(株)）

石川 琢也（コダマ樹脂工業(株)）

石川 将成（コダマ樹脂工業(株)）

山田 将也（コダマ樹脂工業(株)）

小島 武大（コダマ樹脂工業(株)）

中村 忍（コダマ樹脂工業(株)）

# 伝統の鋳物技術とハイテクを融合化

## 青年部 鍋屋バイテック・関工園を見学

工業組合青年部と親組合は3月18日、全国に誇る長寿企業『鍋屋バイテック・関工園』を見学した。参加者は服部健夫部長ら青年部員と親組合関係の22人。一行は、関工園・管理部長の岩根重仁さんから「信長時代に朝廷から“御鋳物師”の免状を授かって450年」という発祥の経緯と会社概況を聞いた後、伝統の鋳物技術と先端技術・ハイテクを兼ね備えた施設と製品づくりを、つぶさに見せてもらった。次は写真で見る関工園。

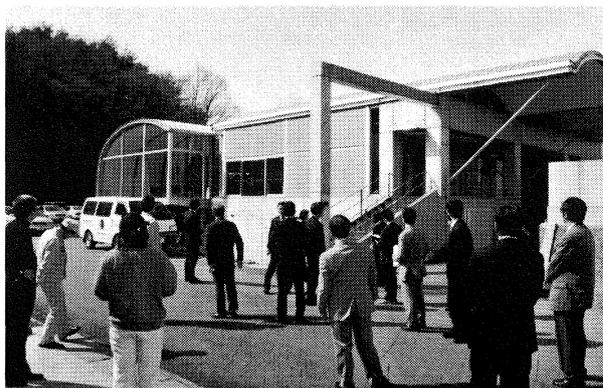
### 自然環境を生かした工場施設づくり

○…関工園（関市桃紅大地1番地）は昭和45年、各務原市に近い倉知の丘陵地約2万平方メートルを取得し、施設を整えてきた。それまでの各務原工場は鋳物技術を伝承する鋳物専門工場、この倉知は自然環境に恵まれていることから、製品加工に営業本部を含めた『ガーデン・ファクトリー・関工園』とした。

工場施設はすべて自然との融和をコンセプトにしたことから、電線を地中に埋め、建て屋は低めに、壁面は少なく、証明も極力、自然光を取り入れている。主力のVプーリー加工工場、自動機が並ぶMMC工場、超精密加工を行なうために恒温・恒湿・陽圧・クリーン化を実現したハイテク製品工場、それに自社機械の開発製造工場など、白銀を基調にした建て屋は自然の緑を映して美しい。



長寿企業の由来と関工園の概況を聞く



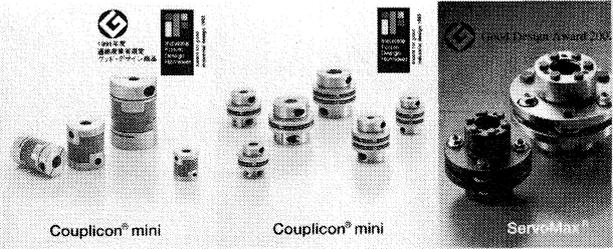
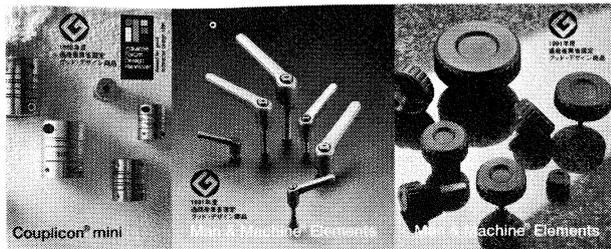
自然光を取り入れた白銀の事務棟から見学



加工工程に入る主力製品のVプーリー各種



段取りの迅速化で多品種・微量生産行なう



グッド・インダストリアル・デザイン賞を受賞した製品の数々

1個の注文に応ずる微量生産体制

○…二次大戦後は伝統の鋳物技術を生かし、プーリーなど伝導機器部品を製造開始、Vプーリーではわが国最初に標準化、今日では「全国7～8割のシェアを保持」という。

関工園は工場施設の増強と共に、プーリー関連部品のカップリング、各種機器用のハンドル・レバー、精密加工技術を応用した特殊ネジなどと、ものづくりのレパートリーは急速に広がった。製品はすべてプーリー同様に標準化、

そのアイテムは4万種を超えている。

標準化に加え、究極のものづくりといわれる「1個の注文に応ずる微量生産体制」も実現、見学会参加者は感心させられた。

美術館やホール、プールまで設置

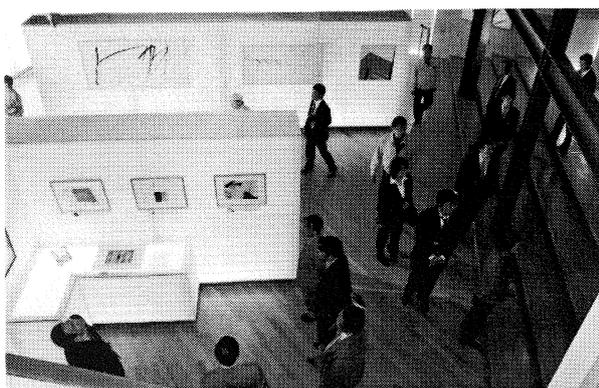
○…バイテックの名称は、鋳物技術を伝承する鍋屋と先端技術・ハイテクを組み合わせた造語で、平成13年、鍋屋工業から鍋屋バイテック（岡本太一会長、金田光夫社長、全社の従業員は360人）の名称で新発足した。（次頁へ）



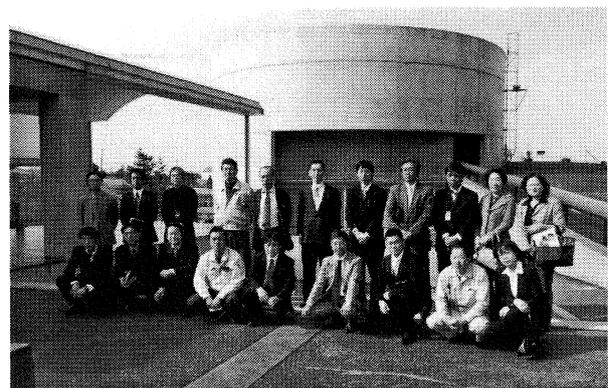
自動化で無人生産を実現したMMC工場



多品種をさばく在庫管理室と連絡コーナー



篠田桃紅先生の作品を展示する美術館



美術館とプールを背に一行は記念撮影

鍋屋伝来の経営思想『良い製品は、良い環境から生まれる』は随所に生かされ、平成5年に『第1回ものづくり日本大賞・優秀賞』と『日経ニューオフィス推進賞・通産大臣賞』を受賞翌6年には『通産省グッド・デザイン施設』に選定された。

関工園が高く評価されたのは、工場施設や製

品づくりに加え、健康づくりの元気亭や寿司バーにプール、さらにコンサート・ホールを兼ねた美術館まで備えていること。

定期的に音楽会や美術展を開催して、従業員の福利厚生はもちろん、地域の人々に無料開放する社会貢献活動も忘れてはいない。

## 成形用金型研究会設立

「産業支援ネットの間仁田さんが説明」

工業組合は総会の議案審議後、NPO地域産業支援ネットワークの理事長・間仁田幸雄さんを招いて『樹脂成形用金型研究会』の設立状況を開いた。研究会は地域産業支援ネットワークが樹脂加工グループ活動を発展させ、岐阜大学・金型創成技術研究センター（センター長は戸梶恵郎教授）の協力を得て創立、運営していくもの。すでに工業組合の組合員企業数社が参加を予定しており、工業組合としても指導教育事業として支援を決め、組合員に加入を呼びかけることにした。

間仁田理事長によると「樹脂成形用金型のレベルアップには、成形製品の品質やエネルギー効率向上が必須条件で、これを推進するにはユーザーである成形メーカー自身が金型技術の研究に取り組むことが重要。同時に金型関連技術を担う人材の育成が課題である」という。

このため共同研究方式で「基礎的な習得からより進んだ金型技術の研究に取り組み」さらに会員が個々に抱える「樹脂成形に関する経営的あるいは技術的な課題」を分科会方式で取り上げ、解決を図っていく方針である。

研究会の事業活動は、月1～2回定例研究会を開催、先進工場見学や個別テーマによる研究活動も予定している。詳細は工組事務局まで。



NPO地域産業支援ネットワークの活動状況が、5月22日午後6時の「NHKほっとイブニング」で紹介された。大垣市の現況を特集した番組で、約5分間放映され、話題になった。

《新組合員に大垣の古田化成工業(株)》

新加入した古田化成工業(株)は古田和夫さんが代表する成形材料加工メーカー。大垣市と池田町の工場に2軸混練押出機、単軸押出機を所有し、ファイファイラー・コンパウンドやりペレット作業を得意としている。本社・大垣市昼飯町36番地、資本金1千万円、従業員16人。

### 岐阜県のプラスチック 2008年 第192号

平成20年6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

工業組合創立40周年の年  
成形加工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)

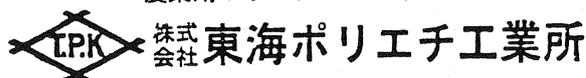


## コダマ樹脂工業株式会社

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



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 水上 博一

■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>

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: 0584-27-2566 FAX: 0584-27-5956



GIFU SANKEN INDUSTRIAL CO.,LTD.

President Keiichiro Hayashi

Main Office: 1403 kugou, Ohno-Cho, Ibi-Gun  
Gifu 501-0555, Japan  
Tel. (0585) 35-2511  
Fax. (0585) 35-2327

e-mail: k-hayashi@gifusanken.com

Gifu mfg: 2-18, Soden Sakae-Machi  
Gifu-City, Gifu 502-0847, Japan  
Tel. (058) 231-7600

Ogaki mfg: 696, Hirui-Cho, Ogaki-City  
Gifu 503-2216, Japan  
Tel. (0584) 93-2975

岐阜技研ポリマー  
株式会社

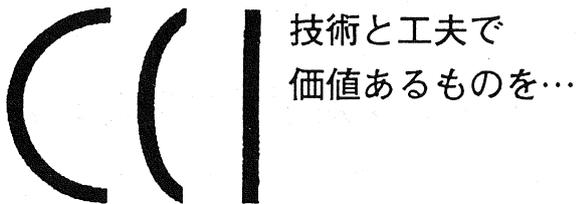
代表取締役社長 平 光 完 治

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 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・車輛・船舶用各種座席、航空機部品  
強化プラスチック製品、太陽熱温水器、環境緑化事業

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

way-be®

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](mailto:info@hachimankasei.co.jp)  
[miyoko-t@hachimankasei.co.jp](mailto:miyoko-t@hachimankasei.co.jp)



代表取締役  
杉 山 元 彦

各種プラスチック真空成型加工

パール化成株式会社

本社・工場 〒501-0473 岐阜県本巣市温井243-3  
TEL(058)324-9155(代) FAX(058)324-6221  
岐阜工場 〒500-8256 岐阜市八坂町40番地の1  
TEL(058)271-0861(代) FAX(058)275-0970  
E-mail [info@pearl-kaseihin.co.jp](mailto:info@pearl-kaseihin.co.jp)  
U R L <http://www.pearl-kaseihin.co.jp/>





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



MUTO

**ムト-精工株式会社**

代表取締役 **田中 肇**

本社工場 〒509-0147 岐阜県各務原市鶴沼川崎町1-60-1  
TEL(058)371-1100(代) FAX(058)371-2593  
岐阜工場 〒509-0147 岐阜県各務原市鶴沼川崎町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**

**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**

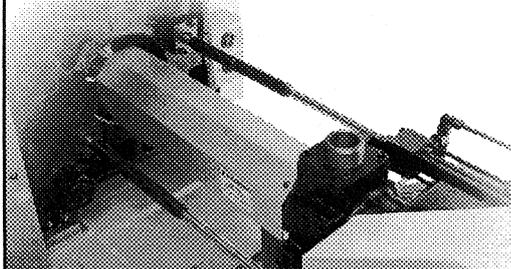
〒108-0014 東京都港区芝4丁目14番1号 TEL03-6414-4500



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

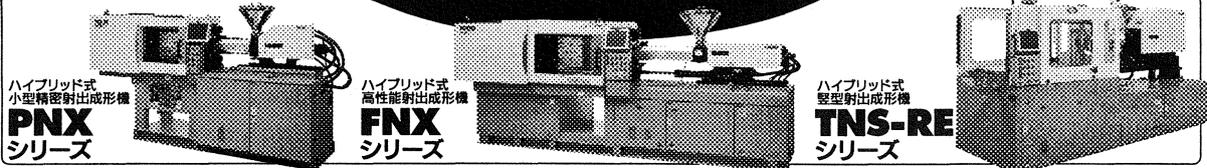
- 射出立ち上がり時間 約1/2(油圧従来機比)
- ワイドレンジ&安定制御 極低速(1mm/s)から高速領域まで

## 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

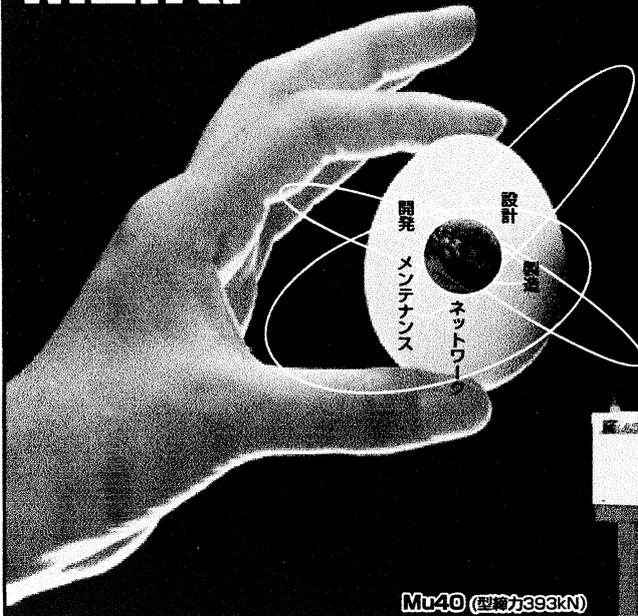
ハイブリッド式  
高性能射出成形機  
**FNX**  
シリーズ

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)



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。

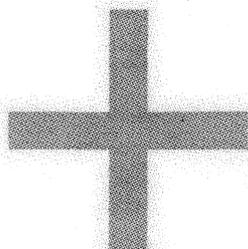
## 三菱化学

▲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-

**クロス**  
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**

#### 洗い易いカタチ

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