

# 岐阜県の プラスチック

- ・平成21年度通常総会を開催、事業計画と予算を決める  
    | 役員改選では理事長に児玉栄一氏を選ぶ |  
    | 理事は13理事を再選し新理事に3人選ぶ |
- ・組合青年部も総会開き新部長に宇野兼史氏を選ぶ
- ・6月18日から射出成形の実技検定、1級34人2級75人
- ・工業組合の役員会社と賛助会員会社の紹介

総会後の懇親会であいさつする児玉新理事長



## 第41回総会開き、4議案決め新役員選ぶ

# 歴史踏まえ将来へのあり方探ろう 新しく児玉理事長を選んで推進

岐阜県プラスチック工業組合は、5月21日午後、グランヴェール岐山で『第41回通常総会』を開催した。総会議案は①平成20年度事業報告と収支決算②平成21年度事業計画と収支予算③平成21年度賦課金及び納入方法④平成21年度取引金融機関及び借入金最高限度額一で、いずれも原案どおり議決した。

続いて任期満了による役員改選に入り、16理事と2監事を選出した後、初理事会を開いて理事長に児玉栄一、副理事長に大野實、日比勝次、武藤幸平各氏ら役員を選出した。新しく選ばれた児玉栄一理事長は「工業組合は創立40年を経た輝かしい団体、その歴史を踏まえ、将来発展へのあり方を探る組合運営を推進したい」と抱負を述べた。

### 来賓から祝辞 県と中央会…

新年度総会は「営業ではバタバタ飛び回るばかり。帰社しても仕事は無く経営の先行きに不安を感じる」とする日比勝次副理事長の開会あいさつで開始した。

続いて大松利幸理事長が「副理事長の

行動パターンはどの経営者も同じこと。業界各社とも苦境に立たされ、いつまで続くのか不安な毎日…」と前置きし次のあいさつをした。

### 「危機意識持ち取り組もう」

大松利幸理事長のごあいさつ

大松理事長は、まず業界各社の現状を「企業は雇用安定助成金など国県の緊急助成制度を受



4議案を決めた後、新しい役員体制を整えた第41回総会

けて凌いでいる。例えるなら経済という血流が滞り、どの企業も集中治療室に入っているようなもので、経済不況というより金融不況だと実感している。行政の方々から、少しは持ち直してきたのでは…と聞かれるが、苦しい苦しいと言うばかりで見通しは立っていない」と、早急な追加経済対策の執行・支援を要請した。

こうした経営環境の中での課題と工業組合の

進むべき方向について大松理事長は「いくら苦しくとも将来に向け、夢が開ける“ものづくり”をやらないと業界は進まない。すでに素材面では石油系に代わってバイオエタノール系樹脂、さらに砂糖黍に由来するポリエチレンやポリプロピレン樹脂が世界出荷され、技術開発による新しい展開が始まっている。一方、組合活動の中で、組合員



総会議事に先立ち業界の現状と課題を述べた大松理事長

が減少一途にあるので、魅力ある事業活動の展開も欠かすわけにはいかない。新事業の展開に当たり技術指導では産業技術センター、また組織活動では中小企業団体中央会の支援を求め

ねばならない。いまやプラスチック成形加工業界は、不況、不況と言って沈み込んでいてはならない。危機意識を持ち、進もうではありませんか」と呼びかけた。

## 「6月補正で中身ある経済・雇用対策を推進」

— 川出・岐阜県商工労働部次長から激励の祝辞をもらう —

総会には関係機関・団体から6人の来賓を招いたが、代表して川出達恭・岐阜県商工労働部次長から激励の祝辞、大沼浩宣・岐阜県中小企業団体中央会

チームリーダーから辻会長のメッセージをもらった。

この中で川出・商工労働部次長は「景気は新年度に入ってやや明るさが見え始めた」と伝えら

れるが、現実には物が売れない、仕事が無いという状況が続いている。県では切れ目なく補正予算を組み、様々な緊急対策を進めている。新年度に入ってから本予算、続く国の補正予算が6月には執行段階に入るので、幅広い追加経済対策を進めることができる。現在、県は各省庁と連絡を取りながら150億円を上回る6月補正予算を煮詰めており、中身のある経済・雇用対策を実施できると思う。

さらに「さきほど組合員減少の話が出たが、プラスチック製品は身近な生活から産業界に至るあらゆる面で活用され、夢のある業界です。不況による一時の現象に左右されず、技術開発に取り組み、この機会を逃さず技術のスケール・アップを図ってほしい」と激励した。



川出・県商工労働部次長

## 役員改選・13理事を再選し新理事に3人選ぶ

理事長に児玉栄一氏を選んで新体制を整える・監事は留任

総会は、第5議案として任期満了に伴う役員改選を行い、理事16人、監事2人を選任した。続いて初理事会を開き新役員として、理事長に



児玉栄一、副理事長には大野實 抱負を述べる児玉新理事長日比勝次、武藤幸平の各氏を決めた。監事2人は留任し、これまで8期16年間にわたり理事長を勤めた大松利幸氏は、理事として新体制を支えてもらうことになった。

新任は理事から副理事長になった武藤幸平氏また3理事の退任に伴い下野泰輔、篠田治、洞

田浩司の各氏が選ばれた。任期は2年間。

### 量的拡大より付加価値の創造を

児玉新理事長就任の抱負

児玉栄一新理事長は就任に当たり「創立40年を越えた輝かしい工業組合の歴史を踏まえ、将来発展のあり方を探る組合運営を進めていきたい。今日の産業界は、経済は縮小し需要は大きく消える、というかつて経験したことの無い新局面を迎えている。確かに量的拡大は大切なことであるが、この際、企業は新たな付加価値を創造し、同時にエコや環境についても基本から学び直して対策を進める必要がある。努力を積み重ね、不況というトンネルを抜ける時には、これまでとは違った世界が開けてくるのではないだろうか」と新方向を示唆した。

### 新役員を紹介(敬称略)

#### 《理事長》

児玉 栄一(コダマ樹脂工業(株)) 新任

#### 《副理事長》

大野 實(株)東海ポリエチ工業所)

日比 勝次(大垣プラスチック工業(株))

武藤 幸平(株)武藤化成工業所) 新任

#### 《理事》

下野 泰輔(アテナ工業(株)) 新任

川瀬 保雄(株)川瀬樹脂工業)

篠田 治(岐阜技研ポリマー(株)) 新任

林 敬一郎(岐阜産研工業(株))

大松 利幸(岐阜プラスチック工業(株))

洞田 浩司(関プラスチック工業(株)) 新任

高安 義英(高安(株))

大竹 正泰(天龍工業(株)川辺工場)

石原 良美(株)ニッセキ)

杉山 元彦(パール化成(株))

高垣美代子(八幡化成(株))

清生 勝文(ムトー精工(株))

#### 《監事》

宇野 隆(株)東海化成工業所)

吉田 健司(美濃化学工業(株))

#### 《顧問》

武藤 昭三(ムトー精工(株))

### 退任した3理事に感謝状を贈る

なお役員改選の後、退任した下野利昭、平光完治、齋藤榮市各氏に対して、児玉理事長から感謝状と記念品を贈った。



マンドリン演奏でくつろぐ来賓、賛助会員、組合員

## 「ナツメロでくつろぐ」

### マンドリン演奏会と懇親会を開催

工業組合は新年度総会の後、招いた来賓・賛助会員を囲んで、ミニ演奏会と懇親会を開催した。例年は講演会を開いていたが、今年は趣向を変え、地元のボランティア演奏チーム“凜”を招き、心地よい弦の響きを楽しんだ。

演奏チームは丹羽博子さんをリーダーとするマンドリン3人とギター演奏のカルテット。曲は「丘を越えて」に始まるナツメロ10曲、さらに「マンドリンは江戸時代初期にイタリアで生まれた民族楽器です」という丹羽さんのトークも入り、最後はアカデミー賞の「おくりびと」



や「雨の信濃路」でしめくくった。

続く懇親会は児玉新理事長のあいさつ（4頁に紹介）で開始、山下典男県産業技術センター所長の音頭で乾杯し交流した。乾杯に先立ち山下所長は「組織を改革し、専任の応用化学部長のもと、分析関係の専門家を加えた9人体制でスタートした」と活用と連携を呼びかけた。



懇親会は「新組織の産業技術センターを活用して…」と呼びかけた山下所長の音頭で乾杯

# 新事実、予算などを可決

予算総額は 2,579 万円

総会の議事は①平成20年度の事業報告、総額3,294万余円にのぼる平成20年度決算②8項目にのぼる平成21年度事業計画と総額2,579万円の事業予算③平成21年度賦課金及び納入方法④平成21年度の取引金融機関及び借入金最高限度額一で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

このうち新年度事業は「組合創立から40年を経て、組合は組合員間の連携と山積する課題解決の糸口発見を強力に推進するため、次の事業を積極的に推進していく」を基本に8項目の事業に取り組んでいくことにした。

〈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」を受託実施する。

- ◇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（フライス盤、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。
- 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整を行う。
- 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樹脂金型研究会を支援する。

## 労働保険の事務代行事業を行なう

〈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

## 平成21年度月別事業実施計画の概要

〈平成21年7月〉

- ・プラスチック射出成形技能検定（予備講習会及び実技試験）
- ・8ページに予備講習会と技能検定の詳細を紹介
- ・第3回理事会（下旬）

〈9月〉

- ・第4回理事会（下旬）

〈10月〉

- ・組合関係者親睦ゴルフ大会（下旬）

〈11月〉

- ・視察研修事業（工場見学）

〈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

〈平成22年1月〉

- ・第6回理事会（中旬）
- ・新年互礼会
- ・ブロー成形作業技能検定（下旬～2月初旬）

〈2月〉

- ・プラスチック成形用金型製作作業技能検定（初旬）

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。

〈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。

## 11月に『岐阜テクノフェア』開催

11月13日から2日間、大垣市総合体育館とソフピアジャパンのセンタービルで『ものづくり岐阜テクノフェア2009』が開催される。

岐阜県工業会が県内各機関・団体の後援を得て開くもので、今回は4回目。現在、主催者側は出展者を募集している。

出展料は一般企業の場合1小間3万円。

## 組合青年部も総会を開催

### 新部長に宇野さん

工業組合の青年部は5月23日、グランヴェール岐山で『第28回通常総会』を開き平成21年度の事業計画や予算を決めた後、任期満了に伴う役員改選を行った。新部長は宇野兼史、副部長には朝日崇光、真鍋宏一の各氏を決めた。

新部長になった宇野さんは「めまぐるしく変わる経済環境の中、次代を担う青年部員はいろいろな課題や問題へ視野を広めていく活動が要請される。新年度は親睦旅行を自粛し、工場の危機管理対策に焦点を当て、自己研鑽に取り組んでいきたい」と抱負を話した。

新年度事業はこの方針のもと、7月「自動車部品メーカーの危機管理対策①」と10月「自動車部品メーカーの危機管理対策②」の連続講演会を開催することにした。12月は「忘年会」を

かねた年末情報交換会、22年2月は三河の「安全体感道場」へ参加予定している。

なお、組合青年部員は27人で、次は新役員。



写真は宇野新部長

〈部長〉

宇野兼史 (株)東海化成工業所)

〈副部長〉

朝日崇光 (有)アサヒ化成)

真鍋宏一 (厚見プラスチック工業(有))

〈監事〉

今瀬雅善 (高富化学工業(株))

武藤修平 (株)武藤化成工業所)

〈相談役〉

服部健夫 (株)服部樹脂)

〈顧問〉

児玉栄一 (岐阜県プラスチック工業組合)

# 射出成形の実技検定は6月18日から28日間 「予備講習会は知識、実技、確認に分け開始」

工業組合は岐阜県職業能力開発協会から受託した平成21年度前期技能検定『プラスチック射出成形作業』の実技検定を6月18日から7月28日までの土日を除く28日間（予備日含む）にわたり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、知識講習、実技講習、技能確認講習に分け、すでに6月1日に岐阜産業会館大会議室で開いた知識講習を皮切りにスタートしている。

## 1級34人、2級75人の高水準

「2級受検者は過去最高人数を記録」

今年度の射出成形の実技受検者（員外企業含む）は1級が34人、2級は75人の合計109人。また、実技と学科を含めた射出成形の総受検者数は1級34人、2級91人の総合計125人にもなった。とくに2級の総受検者数は、これまでのピーク平成17年度を上回り、制度始まって以来の最高人数を記録した。

これは「成形加工業界の好調時に就職した受検資格者が多く、業界に生き残ろうと資格獲得の意欲が高い」また「企業側も不況時こそ技術レベルをアップし、受注競争に打ち勝ちたいと受検を奨励した」ためと見られる。

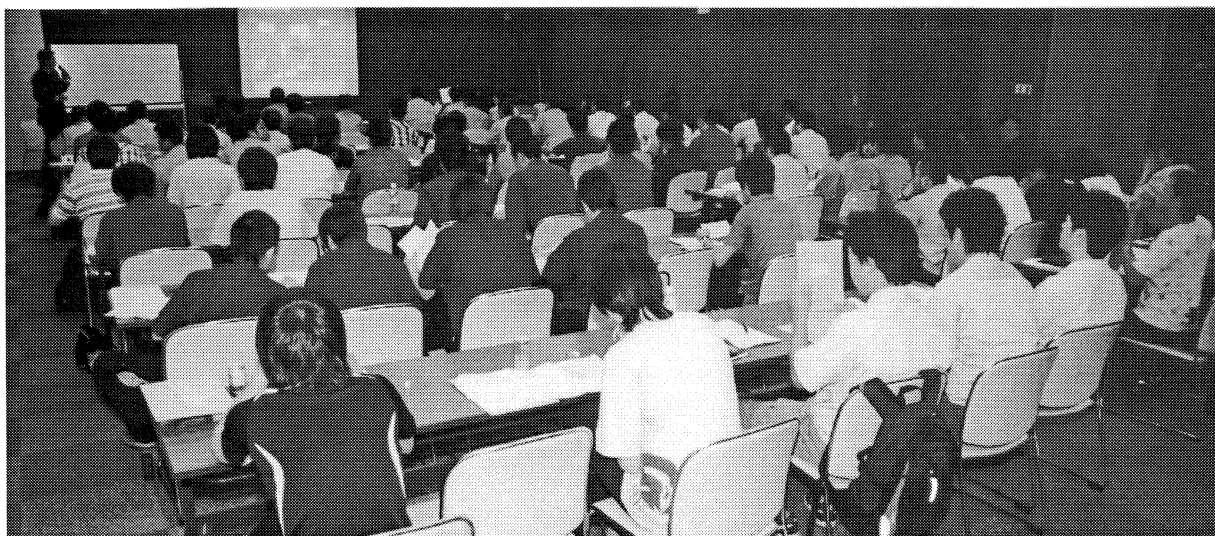
実技検定試験は、産業技術センター実験室に設置された日精、住友の2成形機を用い、6月18日から7月28日までの28日間（土日を除く）午前と午後に分かれ1日4人ずつ行う。

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23日（日）合格者発表は10月2日（金）に行われる。

## 製品の良、不良を素早く見極めよ

検定に先立つ予備講習は6月1日、産業会館で開いた知識講習で始まり、2日から6日間、



合格率アップをめざした予備講習会初日の知識講習。2級受検者数は過去最高を記録



産業技術センターで実技講習、さらに11日から5日間の技能確認講習で締め括った。

知識講習は午前中は成形機別の取り扱い説明を受け、午後は①受験対策②成形条件③成形材料及びクレーンの取り扱い④成形不良対策一をテーマに実施した。担当した講師は検定受験の心構えを「定められた時間をムダにせず成形した製品の良、不良を素早く見極め、成形条件の問題点を見出だすこと」と強調した。

### 希望者対象に技能確認講習を実施

実技講習はで1級受検者34人、2級受検者75人の合計109人が、8～10人のグループ12班を編成し、産業技術センターの日精、住友機種を前にして受講した。講習内容は午前中に成形メーカーの担当者から操作手順の実技指導を受けた後、午後は個別に成形機とクレーンの取り扱い指導を受けた。



班ごとに実施した実技講習

技能確認講習は受検者が増え、レベルに格差が生じてきたため個別にクレーンや成形機の操作を習熟してもらおうのがねらい。

受検者は「日頃、会社で使用する機種と異なり操作に違和感をもっている」ことから、昨年からの希望者を募り実施した。

受講希望者は多く実技講習に続く5日間、予定した20人が一人3時間「成形機を操作し、検定時のミスや不慣れによる時間のロスを解消する訓練」を行い、本検定に備えた。

### ◎20年度後期の技能検定合格者発表◎

平成20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、合格者発表があった。その合格者数は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3人、2級9人、金型は1級3人、2級5人が合格した。

次は合格者のみなさん。

#### ◆プラスチック成形

特級 近藤 善彦 (ムトー精工(株))

#### ◆プラスチック成形ブロー成形作業

- 1級 植村 香 (コダマ樹脂工業(株))  
三島 信彦 (コダマ樹脂工業(株))  
竹中 健 (コダマ樹脂工業(株))
- 2級 山田 和人 (コダマ樹脂工業(株))  
代田 秀樹 (コダマ樹脂工業(株))  
荒井 慎一 (コダマ樹脂工業(株))

- 山野 健信 (コダマ樹脂工業(株))  
三矢 忍 (コダマ樹脂工業(株))  
門屋 旬晃 (コダマ樹脂工業(株))  
高橋 学 (コダマ樹脂工業(株))  
森 保之 (コダマ樹脂工業(株))  
高木 勇輔 (コダマ樹脂工業(株))

#### ◆プラスチック成形用金型製作作業

- 1級 青山 光郎 (ムトー精工(株))  
松村 保 (ムトー精工(株))  
山田 義孝 (ムトー精工(株))
- 2級 石黒 秀尚 (ムトー精工(株))  
中島 一彦 (ムトー精工(株))  
末松 秀基 (ムトー精工(株))  
渡邊 拓郎 (ムトー精工(株))  
永田 正人 (ムトー精工(株))

# 市場の創造や開拓図れ

「白書にみるイノベーションへの姿勢」

中小企業庁がまとめた『中小企業白書2009年版』によると、中小企業は急激な環境変化の中で「市場ニーズの変化に対応しつつ中小企業ならではの知恵と工夫を活かした製品・サービスの開発などイノベーション（革新）に取り組むことが重要」と指摘している。

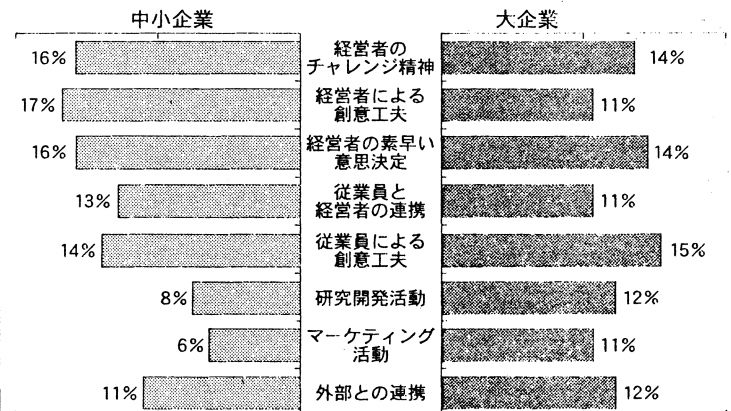
表は実態調査で、大企業と中小企業がイノベーションに向けて具体的に取り組んだテーマの対比。それによると中小企業では「経営者による創意工夫」また「経営者のチャレンジ精神」や「経営者の素早い意思決定」が大企業に比べて上回っている。

この特性を反映して白書では中小企業のイノベーションには①方針策定から現場での創意工夫まで、経営者がリーダーシップをとって取り組む②日常生活の中でひらめいたアイデアの商品化や現場での創意工夫に

よる生産工程の改善など、継続的な研究開発活動以外の創意工夫事例が多い一としている。

イノベーション実現には「顧客ニーズを把握するため、ものづくりとサービスの融合、農工商連携、IT（情報技術）活用による顧客開拓などを通じた販路・取引先の拡大が重要」これを支える経営資源としては「知的財産の戦略的な保護・活用、技術・技能の承継をめざした人材の育成、各分野の専門人材との連携が必要である」と指摘している

企業がイノベーション実現のために重視して行っている取り組み（イノベーションの特徴）



資料：三菱UFJリサーチ&コンサルティング「企業の創意工夫や研究開発等によるイノベーションに関する実態調査」(2008年12月)  
 (注) 2003年～2007年までの5年間の取組について、合計が100%になるよう指数化。

## 昨年の中小企業実態基本調査結果

中小企業庁が昨年8月に実施した「中小企業実態基本調査（速報）」の結果がまとまった。調査は全国中小企業の財務、経営情報及び設備投資動向などを把握するため製造業、情報通信業、建設業などの9業種、合計11万社（有効回答49.7%）を横断的に調査した。

それによると従業員数は3064万2467人で前年比0.3%増、売上高は546兆7446億円で0.7%減、経常利益は18兆6549億円で1.1%増となった。

1企業当たりでは従業員数が8.2人で1.6%増、売上高は1億4550万円で0.5%増、経常利益は

500万円で2.4%増加した。

法人1企業当たりの従業員数は微増で、売上高は0.3%減、経常利益は4.9%も減少した。自己資本比率は28.7%、前年比では上昇した。

## 岐阜県のプラスチック 2009年 第196号

平成21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

## 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



## コダマ樹脂工業株式会社

代表取締役社長 児玉 栄一

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

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 寛

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



## 株式会社 武藤化成工業所

代表取締役 武藤 幸平

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

第2工場 〒501-2605 岐阜県関市武芸川町跡部972  
TEL・FAX<0575>46-2720



代表取締役社長 下野 泰輔

■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 : 0584-27-2566 FAX : 0584-27-5956

## 岐阜技研ポリマー 株式会社

代表取締役社長 篠田 治

岐阜市岩地 3-7-15  
TEL <058> 246-2541  
FAX <058> 246-2081



## 岐阜産研工業株式会社

代表取締役社長 林 敬一郎

本社・工場 岐阜県揖斐郡大野町公郷1403番地  
〒501-0555 TEL <0585> 35-2511(代)  
FAX <0585> 35-2327  
E-mail:k-hayashi@gifusanken.com  
http://www.gifusanken.com/

## リスのプラスチック



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)



## 関プラスチック工業株式会社 株式会社 セキプラ プラスチック製品成形加工・プラスチック精密金型設計製作

代表取締役

洞 田 禮 彰

〒501-3904 岐阜県関市明生町2-7-10  
TEL <0575> 22-4352(代)  
FAX <0575> 24-5131  
E-mail: office@sekipla.co.jp

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



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  
U R L http://www.pearl-kaseihin.co.jp/



plastic products

Hachimankasei co.ltd

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前  
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



## 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)371-2593  
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



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



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

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。

### パテック®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®

高い溶融張力を有し、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®

高い溶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

日本ポリプロ株式会社

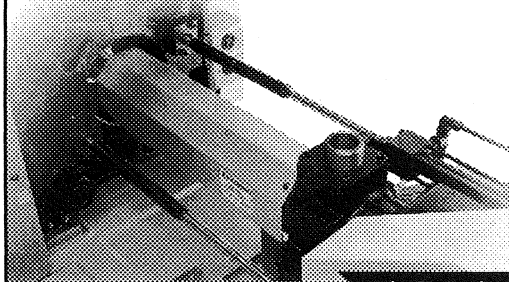
〒108-0014 東京都港区芝4丁目14番1号 TEL03-6414-4500



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

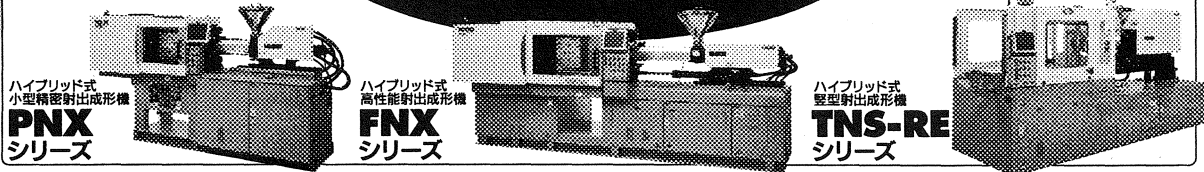
- 射出立ち上がり時間 約1/2(油圧従来機比)
- ワイドレンジ&安定制御 極低速(1mm/s)から高速領域まで

### 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

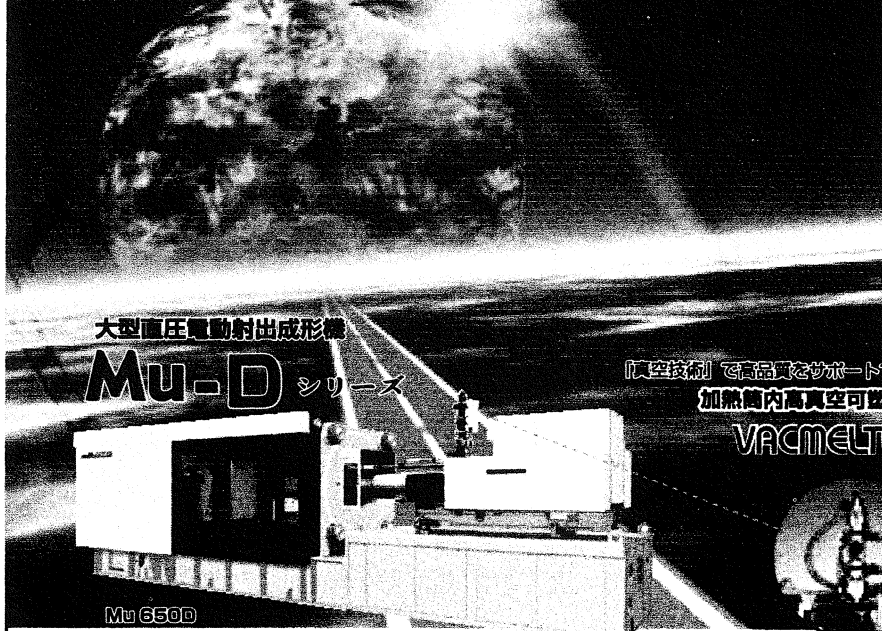
ハイブリッド式  
大型射出成形機  
**TNS-RE**  
シリーズ

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

射出成形機と共に75年



大型直圧電動射出成形機

**Mu-D** シリーズ

「真空技術」で高品質をサポートする新製品

加熱筒内高真空可塑化装置

**VACMELTOR**

Mu 650D

**技術の未来を見据えて。**  
名機の豊かな経験をもとにした、新たなテクノロジーコンセプトの追求が大型直圧電動射出成形機「Mu-Dシリーズ」、成形サポートシステムの加熱筒内高真空可塑化装置「バクメルタ」などの未来志向の成果をもたらしました。

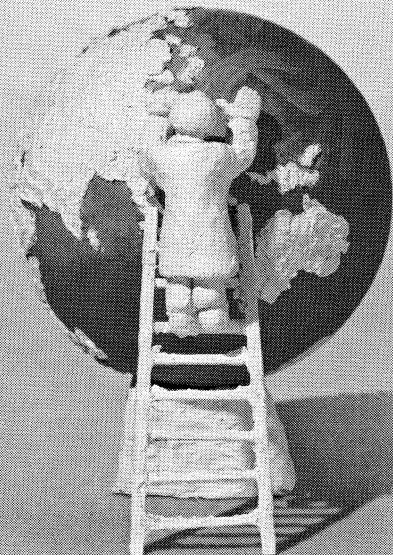


株式会社 **名機製作所** 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2 <http://www.meiki-ss.co.jp>

本社・工場 TEL 0562-48-2111 (代) 中部支店 TEL 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 TEL 058-247-2674 (代)

地球最適化研究所。



20世紀から持ち越されたさまざまな問題を解決し、トータルなライフステージを最適化するのが21世紀の化学の仕事です。三菱化学グループは、世界でも比類のない幅広い技術フィールドをカバーする先端技術多面体です。先端機能材料やナノテクノロジー、有機エレクトロニクス、デバイス。ヒューマン・ヘルスケアでは、ゲノム創薬やタンパク質機能解析…など、多数の分野にチャレンジしています。私たちはグループの技術力をベースに、社会のニーズに応えるソリューションを提供しながら、21世紀の夢をスピーディに実現します。

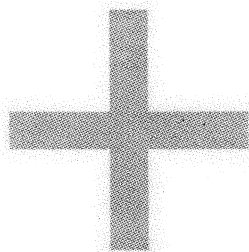
▲三菱化学株式会社  
Telephone:03-6414-3000  
URL:http://www.m-kagaku.co.jp

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

## 雨水利用タンク

# ホームダム

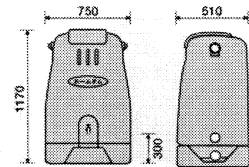
RWT-250

### ご家庭で雨水の有効利用に!

異常気象からの水不足、あるいは集中豪雨…。水の大切さを見直す時が来ていると思います。自然のめぐみ雨水をもっと活かして使うことを考えましょう!!庭の草・花・木への水やり、洗車などまだまだたくさん活用出来ます。



- 1 専用付属部品で簡単施工  
(丸型トイレ 55%・60%・75%)
- 2 ドレン付で簡単清掃
- 3 架台付きです  
(別架台はオプション)
- 4 水道料金の節約  
(例) 某市で料金200円/㎡を納めているご家庭では  
・ホームダム1台(250ℓ)約50円  
・週に2杯溜めると約400円/月  
・年間では約4,800円  
が節約出来ます。
- 5 雨水タンク転倒防止用  
Uポート金具付です



#### ■製品仕様

容量	250ℓ
重量	約22kg
材質	超高分子量ポリエチレン



## コダマ樹脂工業株式会社

本社 〒503-2393 岐阜県安八郡神戸町末守377-1 TEL(0584)27-4141  
本社営業部  
容器包材G 〒503-2393 岐阜県安八郡神戸町末守377-1 TEL(0584)27-4992  
産業資材G 〒503-2393 岐阜県安八郡神戸町末守377-1 TEL(0584)27-5055

東京支店 〒104-0031 東京都中央区京橋1-16-10(オークビル京橋) TEL(03)3564-5266  
大阪支店 〒530-0001 大阪府大阪市北区梅田2丁目5番2号(新サンケイビル7階) TEL(06)6341-0015