

# 岐阜県の プラスチック

- ・『第45回総会』を開催、4議案決め新役員選ぶ
- ・理事13人、監事2人を再選し、理事2人を新任
- ・組合青年部も総会を開催
- ・製造品出荷額4000億円の大台を取り戻す
- ・射出成形の実技検定は1級2級合わせ105人

岐阜グランドホテルで開いた第45回通常総会



## 第45回総会開催、4議案決め新役員を選ぶ

# 「節目の45年、組合活動の転機に」 児玉新体制整え三期目がスタート

岐阜県プラスチック工業組合は5月23日午後、岐阜市内の岐阜グランドホテルで『第45回通常総会』を開催した。総会議案は①平成24年度事業報告と収支決算 ②平成25年度事業計画と収支予算 ③平成25年度賦課金及びその納入方法 ④平成25年度取引金融機関及び借入金最高限度額一の4議案で、いずれも原案どおり議決した。

また任期満了による役員改選では、13理事と2監事を再選、2理事を新任した。続いて初理事会を開き、理事長に児玉栄一、副理事長に大野實、日比勝次、杉山元彦の各氏を選んで役員陣を整え、三期目の児玉新体制がスタートした。

### 原料高に製品安 価格転嫁できず

総会は日比勝次副理事長の「政権交代による経済政策はどう進むか、先行きに期待している。ところが、プラスチック業界は急激な円安到来から原料樹脂が高騰、一方、これを製品価格に転嫁できず自腹を切って経営している。対策として

先日、中小企業庁の“ものづくり技術支援事業”に応募した。今日の経済環境から抜け出すには、勉強しながらがんばる道しかない」と力強い開会あいさつをした。

総会は来賓6人を迎え、組合員52人（委任状含む）が出席した。議事に先立ち児玉栄一理事長は「組合を創立して45周年、プラスチック成形加工業界の中心団体として誇りを感じる」とあいさつ、続いて来賓を代表して服部清県商工労働部次長と大沼浩宣県中小企業団体中央会事



4議案を決めた後、新しい役員体制を整えた第45回総会

務局次長の二人から祝辞をもらった。次は理事長あいさつと来賓祝辞の要旨。

## 貴重な45年間の歴史

### 児玉栄一理事長のあいさつ

「工業組合は45年の節目の年を迎えたが、戦後の業界創生と共に始まった組合活動は、内外に誇れる貴重な活動の歴史だと思う。この間、オイルショック、バブル崩壊、近年はリーマン

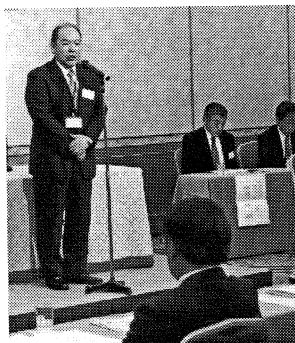
・ショックなどと激震、激動する経済環境の中で県産業を推進する大きな役割を果たし、県内プラスチック業界は発展と成長を成し遂げてきた。今や県産業に占める業界規模は、新産業分類で事業所数6位、従業者数4位、製品出荷額では2位の業界規模を記録した。この躍進は企業と業界の努力のたまもので、組合活動の歴史と共に内外に誇れる」と振り返った後、

「新政権誕生後の動きとして円安・株高の経済指数は景気回復への歩みと見られるが、総会日の午前、株価急落の波乱があり、先行き経済はまだまだ予断は許されない。日銀は景気判断で“持ち直しつつある”とし金融緩和を継続する方針で、政府の次の経済政策に期待したい。今日の業界は、日比副理事長の開会あいさつのように、中小企業現場は苦しみの連続の中であり、実体経済と円安・株高現象は大きく乖離している。景気拡大を実感できる日は、まだまだ先の様な気がしてならない」さらに、

「登場してきたシェールガスやオイル、わが国ではメタンハイドレートなど、新資源の供給は目前に迫っており、経営者はその到来に備えておくことも大切である。工業組合は昨年組合アンケート調査を実施し、多くの意見や提案をいただいたが、これを組合運営の中に取り入れ、



「45周年を活動の転機にしたい」と話す児玉理事長



服部商工労働部次長 大沼中央会事務局次長  
新時代への転機にしていきたい」と三期目への意欲を示した。

## 施策は活用から始る

### 来賓二人からの激励の言葉

《服部清岐阜県商工労働部次長》組合創立45周年を迎え、この間の山あり谷ありの運営は大変だったと思います。今日のように経済がグローバル化する中で、業界や企業は外的要因によって大きく揺さぶられ、波乱に巻き込まれます。岐阜県としても業界や企業に役立つ施策を進めてきましたが、効果を生む決め手はやはり経営者の方々が施策を活用し、取り入れる姿勢が何よりも大切かと思います。経済のグローバル化はさらに進むでしょう。それには新技術、経営改善、生産工程の見直しや効率化などに取り組みまざるを得ません。国県では技術センターの技術指導、経済振興センターや中央会の経営指導とあいまって、新しい展開をサポートさせていただきます。

《大沼浩宣岐阜県中小企業団体中央会事務局次長》話に出た“ものづくり技術支援事業”は中央会が施策の窓口になっています。3月の公募では全国1,835件の申込みがあり岐阜県で20件が決定、4月公募では全国で約1万件にのぼり近く決まります。次回は6月に予定されており、プラスチック業界からの応募を期待しております。

# 児玉理事長を再選し、三期目の新体制整う

役員改選・理事13人、監事2人を再選、理事2人を新任

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13人、監事2人を再選、2人を新任した。続いて初理事会を開き理事長に児玉栄一、副理事長に大野實、日比勝次、杉山元彦の各氏を決めた。

三期目に入った児玉理事長は「17人の新役員体制のもとに2年間の組合運営を進めていきます。組合運営のポリシーをしっかりと共有しながらがんばりますので、組合員各位のご協力をお願いします」とあいさつした。

## ◇ 役員紹介（敬称略） ◇

役員改選で再選された理事長、副理事長、理事、監事は次の各氏。

### 《理事長》

児玉 栄一（コダマ樹脂工業株）

### 《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）

杉山 元彦（パール化成品株）

### 《理事》

下野 泰輔（アテナ工業株）

川瀬 忠雄（株川瀬樹脂工業）…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）

高安 義英（高安株）

大竹 正泰（天龍コンポジット株）

石原 良美（株ニッセキ）

高垣美代子（八幡化成株）

武藤 幸平（株武藤化成工業所）

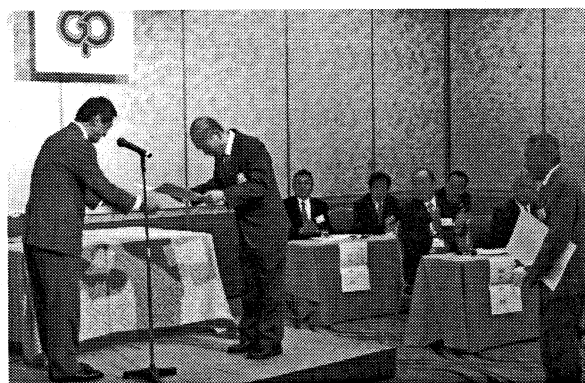
田中 肇（ムトー精工株）…新任

### 《監事》

宇野 隆（株東海化成工業所）

吉田 健司（美濃化学工業株）

新任理事は川瀬忠雄、田中肇の2人。川瀬保雄、篠田治、清生勝文の3理事は退任した。



退任理事に感謝状を贈呈



総会と落語会の後は来賓、賛助会員を交え懇親会に入り傍島技術センター所長の音頭で乾杯

# 新事業、予算などを可決

## 「事業費は1,400万円の緊縮予算」

総会議事は①平成24年度事業報告並びに総額1,519万余円の収支決算 ②平成25年度事業計画と1,400万円の収支予算 ③平成25年度賦課金及びその納入方法 ④平成25年度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。

## 組合員減少で事業の一部見直し

新年度の事業計画は基本方針を「新政府の経済政策もあって経済全般に明るい観測があるものの、円安による原材料の高騰や消費税率アップを目前に控えて状況は不透明である。プラスチック加工業界では、すでに原料樹脂や各種料金の値上げ傾向など、円安影響が始め安閑としてはおれない」と見通したうえ、

「新年度は組合のあり方も含め再検討を迫られている。喫緊の課題としては組合員の減少傾向が続き、事務局職員の2人体制が困難になっており、事業の一部を見直しながら事業を進める」とし、次の事業に取り組むことにした。

## 技術向上へ技能検定事業を充実

《指導教育事業》①国、県、中小企業団体中央会、その他の産学官等の関連機関と連携を図りながら、組合員のための研修会・講演会・セミナーを積極的に開催していく。

②技術向上を目的に実施されている技能検定を岐阜県職業能力開発協会から受託し◇プラスチック射出成形作業◇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一を実施する。さらにその他関連職種（フライス盤、プラント製図、機械製図CAD作業等）の申請受付。

③技能検定試験の合格率向上を図るため職種

## 平成25年度月別の事業実施計画

### 《平成25年5～6月》

- ・第45回通常総会（5月23日）
- ・プラスチック射出成形作業技能検定（成形機操作説明会5月30日～、技能確認講習会6月11日～、実技試験6月18日～）

### 《平成25年6月》

- ・会報発行

### 《平成25年9月》

- ・第3回理事会
- ・会報発行

### 《平成25年10月》

- ・組合員と関係者親睦ゴルフ大会（中旬）
- ・射出成形初任者研修会

### 《平成25年11月》

- ・中部地区業界団体懇談会への参加（富山）

### 《平成25年12月》

- ・第4回理事会及び役員懇談会（初旬）
- ・事業者台帳等のアンケート調査（全組合員対象）
- ・会報発行

### 《平成26年1月》

- ・第5回理事会（中旬）
- ・新年互礼会（中旬）
- ・ブロー成形作業技能検定（講習会下旬、実技試験2月、会場はコグマ樹脂工業(株)）
- ・プラスチック成形用金型製作作業技能検定（講習会下旬、実技試験下旬、会場は東海職業能力開発大学校）

### 《平成26年3月》

- ・会報発行

ごとに予備講習会を実施する。またプラスチック射出成形初任者に対する研修会を実施する。

- ④経済、技術、環境等に関する講演会を実施。
- ⑤廃プラスチック処理対策委員会の随時開催。
- ⑥中小企業雇用促進関連機関との連携調整。
- ⑦樹脂成形技術研究会（NPO地域産業支援ネットワーク）への支援。

などの事業を予定している。従来から実施してきた「先進企業の視察研修や技術専門展視察」については事務局体制を考慮して行う。

### 労働保険の事務代行事業実施

《情報提供事業》①会報「岐阜県のプラスチック」を発行し、事業内容や情報を提供。

- ②国、県、関係団体等からの情報提供。
- ③インターネット・ホームページの随時更新。

《事務代行事業》組合員の労働保険業務を組合が代わって行うとともに、勤労者福祉を支援し、労働保険の未適事業所の適用を促進。

《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。とくに廃プラスチック処理問題等地球環境に関することは引き続き留意して実施していく。

《福利厚生事業》組合員の親睦と交流・連携の促進を図るため◇組合員の健康づくり親睦ゴルフ大会（未定）◇組合関係者全員による交流会設定◇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、活性化に取り組む。

### 財務検討特別委員会を開き検討

《定例役員会等の開催》懸案する組合事業の処理や役員間の情報交換等、原則として隔月に定例役員会を開催する。

また財務検討特別委員会を必要に応じて開催する。

### 各県の業界団体と交流を深める

《その他》(株)中部日本プラスチック製品工業協会等との連携促進を図る。また中部地区業界団体懇談会を通じ、中部各県のプラスチック業界と連携を深めていく。

## 新部長に真鍋さん

### 組合青年部も総会を開催

工業組合青年部は5月25日、グランヴェール岐山で『第32回通常総会』を開き、平成25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。新部長には真鍋宏一、副部長に今瀬雅善、武藤修平の各氏を選んだ。

真鍋新部長は「経済の行方を見つめ、青年経営者らしい視野を広げる事業や新時代の経営戦略を話し合い、取り組んでいきたい」と抱負を話した。

年間事業は隔月に開催するとし、7月と9月

に研修会、26年2～3月に工場見学を予定し、順次具体的な内容を決める。



現在の組合青年部員は23人で、次は真鍋新体制の役員と企業名。

#### 《部長…写真左》

◇真鍋 宏一（厚見プラスチック工業(株)）

#### 《副部長》

◇今瀬 雅善（高富化学工業所(株)）

◇武藤 修平（(株)武藤化成工業所）

#### 《監事》

◇加藤 輝彦（(有)加藤プラスチック）選定中

## 雷門幸福師匠招き『落語会』

### 地元で活躍する落語家

#### お笑いで肩ほぐす

工業組合は総会后、地元で活躍する雷門幸福師匠を招いて『落語会』で肩をほぐした。幸福師匠は各務原市出身の落語家。そのさわりの部分を紹介すると…。(写真)

◎…「不況になると増える」という落語家人口は東京に500人、歴史ある大阪には300人、全国では800人もいる。私は東京にも大阪にも属さず名古屋が中心。この地で活発する落語家は…わずかに3人。落語をやりたい従業員がいたら雷門一家へ誘ってほしい。

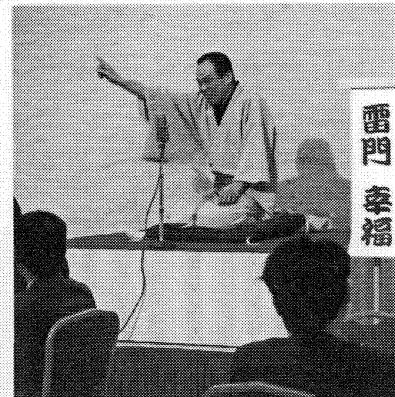
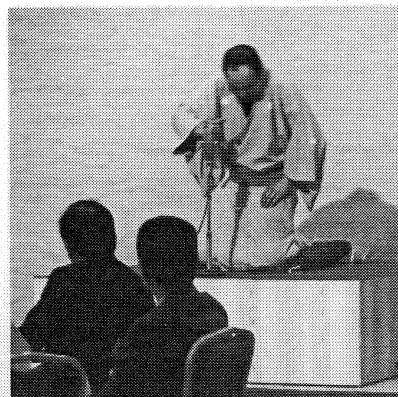
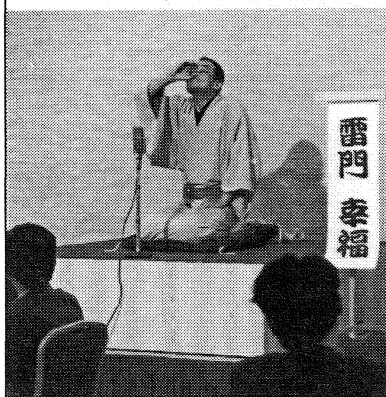
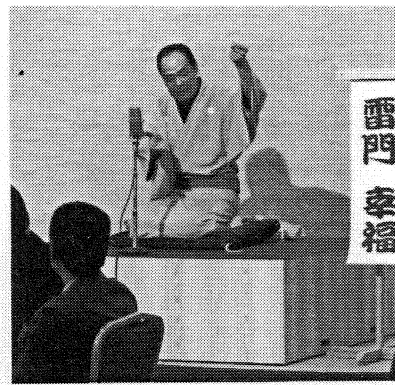
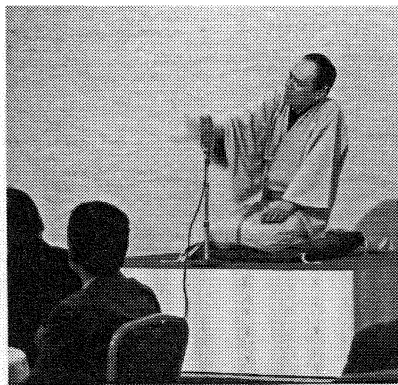
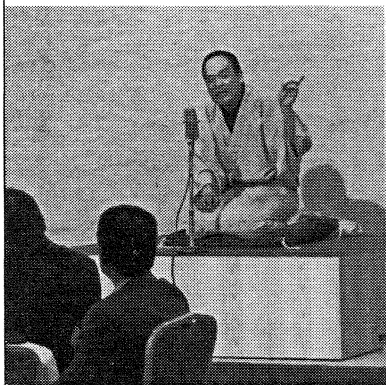
◎…落語は扇子と手拭の二つで森羅万象あらゆるものを表現します。よく小学校や中学校へ招かれますが、最初は扇子と手拭を使って形態模写をやり「何をやっている



姿か」と問い、落語への興味をつないで落語を知ってもらおう努力をしております。ところが今の子供は簡単にいきません。

本を読む形態を「アイホーンをやっている」手紙を書く姿を「任天堂のゲーム」昔の落語に出て来る蕎麦屋では「豚骨ラーメン」といわれ、やりにくくてかなわない。

◎…幸福師匠は小唄の後、本題の落語はお酒にまつわる話。酒の呑み方、呑み比べから酔っ払いの話で始まり「大名家の酒宴騒ぎから家中禁酒」になった一席。その落ちは…6月21日と7月20日に名古屋青年文化センターで開く『雷門幸福独演会』へ。



# 講演「ゴム・プラ成形加工時のトラブルと対策」

## 県産業技術センター 研究成果発表会と技術講演会を開催

県産業技術センターは4月18日、講堂で『環境・化学部研究成果発表会と技術講演会』を開催した。最初は技術講演で財団法人・化学物質評価研究機構の大武義人高分子技術センター所長から『ゴム・プラスチックの成形加工時・使用時のトラブルと対策』を聞いた。

化学物質評価研究機構は、ゴム・プラスチックをはじめとする化学物質の安全性の評価研究を行う第三者機関で、大武義人講師は高分子関係の責任者である。

大武講師は「ゴム・プラスチックは長所ばかり取り上げられているが、欠点も多い。成形時の些細なトラブルが成形後の使用時にトラブルへ結びつくケースが多い」とし①成形品トラブルは意外に単純な箇所から発生②材料には様々な欠点があり、事前に欠点を知り製品化に取り組む③金型の小さなキズでも無視するな一の具体的なトラブル対策を聞いた。次は講演要旨。

### 内部不良は多額な補償につながる

◎…成形品の不良は、大きくは外観不良と使用し始めて不良品と判る内部不良の2種類に分かれる。外観不良は製造段階で判別できるが、内部不良はユーザーからのクレームによって判り、多額の補償が要求されることもある。

ゴム・プラスチック成形の不良は、外観不良では金型キズ、ゲルによる荒れ模様、フローマーク、離型剤による異常光沢や融合不良、変形、寸法不良など。内部不良は配合不良、スコーチ、加硫不足、カーボングル、原料の劣化と寿命低下、分散不良による強度不足がある。

### 対策のポイントはまず材料の選択

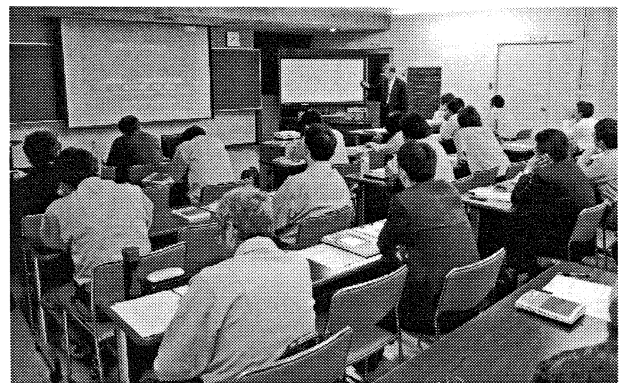
◎…射出成形時のトラブル原因は、乾燥時の不純物混入、保庄工程では熱劣化、冷却→離型→放冷工程では残留ストレス、熱収縮やウェルドラインの亀裂、歪み、そりーが考えられる。

対策のポイントは材料の選択（ポリマーの配合設計）にある。汎用のプラスチックは50種類以上、ゴムでは20種類以上、熱可塑性エラストマーも20種類以上もある。適性材料を選ぶと言ってもかなり難しい。そこで選択の因子を考慮し、選択の幅を狭めていく必要がある。選択ポリマーに求められる性能と機能は…。

①どういう働きを求めらるか②使用環境と使用期間内に耐えられるか③求められる耐久性。製品として保障寿命④目的に応じた成形性⑤購入から金型、成形、廃棄までのトータルコスト⑥廃棄物の処理性⑦ポリマー中に内在する欠点⑧長所一など。ポリマーは同一品種であってもメーカーごとの特徴があり、注意が必要である。

### 離型剤の使いすぎは製品の破壊へ

◎…現場で無視されがちなのは保管状況。配合剤や原料ポリマーは空気や水分に曝されるこ



技術講演する大武義人高分子技術センター所長



とで変質し、グレードが落ちてくる。とくに加硫ゴムの成形品は、夏場の高温下の倉庫では変質するので、冷暗所で空気に触れさせてはならない。またポリマーの吸湿は分散不良の原因や成形時の離型性を悪くし、金型汚れを促進する。封を切ったらすぐ使いこなすことが望ましい。

圧縮成形の場合、金型からの取り出しが重要になる。一般的に取り出し易さや作業の効率化から離型剤のスプレーが行われるが、過剰な噴霧は成形品の破壊をもたらす。複雑な形状の成形はくびれた部分に離型剤が残り危険であり、できれば使用しない方がよい。

## 環境因子によるダメージも大きい

◎…ゴム・プラスチックの最大の弱点は極めて劣化し易い。とくに加硫ゴムの場合は著しい。高分子材料の事故発生率は、初期物性を維持している間は少ないが、使用期間が長くなるにつれて熱、水、紫外線、オゾンなどの環境因子によるダメージを受け、事故発生率は高まってくる。PL法では消費者にわたってから10年の長期間保持しなければならない。

(詳細は大武義人著『ゴム・プラスチックのトラブル対策』日刊工業新聞社発行)

## 研究成果「複合材料の開発、再資源化技術研究」

環境・化学部の研究発表は4グループの開発事例が発表され、次はうち2事例を紹介する。

### 複合材料の耐熱性・耐衝撃性向上

《熱的・機械的特性に優れたバイオマスプラスチック複合材料の開発研究》PLAの耐熱性向上には結晶化度を上昇させることが効果的で、また耐衝撃性の向上には微細な空隙を樹脂内に形成させることが有効とされる。耐熱性・耐衝撃性の向上を目的に、種々の特性を有する官能基で表面処理および添加した場合の効果を検討した。

PLAにはテラマック(ユニチカ製)フィラーには板状ペーナイト(河合石灰製)を用いた。複合試

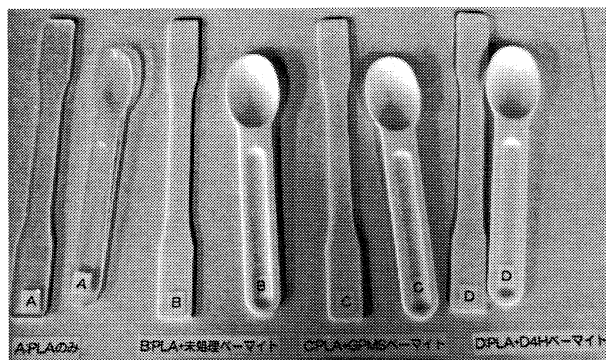
験片の引張り、曲げ強さの特性評価ではPLA単体と比較して各々10%向上した。表面処理したペーナイトをフィラーとして添加、成形したPLA複合フィルムでは、結晶化時間の短縮が認められた。

### 再生プラスチックの問題点を究明

《回収プラスチックの再資源化技術の開発(第3報)》プラスチック加工業界では製造工程から発生した生産・加工ロスを再加工している。

しかし、再生プラスチック材料は成形時不良、臭気、金型腐食など、多種多様な問題が発生する。研究ではプラスチック素材の再生時に発生する種々の問題を取り上げ、各種分析装置を用いて原因を究明した。

再生ペレット中の異物・不純物の分析では、市販バージン材には見られない多数のピークが見られた。一方、樹脂の酸化・劣化の可能性を示す酢酸やアルコール、添加剤とみられる成分を検出した。回収PEフィルムの再ペレット化工程中の発火原因は、印刷に使用されたエポキシ樹脂から発生する酸化物の亜硝酸による化学反応が促進されたと考えられる。



熱的・機械的に優れたバイオマスプラスチック複合材料で試作成形した製品

# 経済センサス活動調査から見たプラスチック業界 製造品出荷額4000億円の大台を取り戻す

しかし、付加価値額は減少、1人当たり県平均下回る

岐阜県は『経済センサス・活動調査』（経済産業省、平成24年2月1日調査）を実施し、工業統計に代わる『平成23年県内製造業の生産動向』としてまとめた。

それによると県内製造業は岐阜・西濃圏域を中心に回復基調に入り、プラスチック製品製造業も事業所数、従業者数、製造品出荷額ともに順当に伸び、製造品出荷額は4000億円の大台を取り戻した。しかし、業界の生産加工能力を示す付加価値額は前年をダウン、1人当たり付加価値額は県平均値を大きく下回った。プラスチック業界は県内第2位の製造業といっても経営面から見ると、リーマン・ショックに続く不況の荒波からまだ脱け出でいないようだ。

## 県内事業所数は7014事業所に

《県内製造業の概況》県内製造業従業員4人以上の事業所数(平成24年2月1日現在)は7014事業所で前年比486事業所(7.4%増)増加した。

食料品製造、繊維工業、生産用機械器具製造が増加、情報通信機、機械器具製造業が減少。

従業者数は19万1343人で、前年比1175人(0.6%減)減少した。産業別ではプラスチック製品製造など10業種が増加、電気機械器具製造、化学工業など13業種が減少した。

製造品出荷額は4兆8776億円で、前年比500億円(前年比1.0増%)増加した。産業別では生産用機械器具製造など13業種が増加し、輸送用機械器具製造など11業種が減少した。

付加価値額は1兆8016億円で、前年比38億円(前年比0.2%増)増加した。

次はプラスチック製品製造業界の実績。

## プラ業界は企業も従業者も急増

《事業所数と従業者数》従業員4人以上の県内プラスチック製品製造業は481事業所で前年比10.1%増、44事業所も増加した。従業者数は1万6279人で、前年比10.4%増、1534人増加した。

経済センサスと例年の工業統計は調査内容に若干違いがあるが、事業所数、従業者数ともに好調だった平成18～20年当時の業界規模へ復元

### 平成23年・岐阜県プラスチック業界の規模 (従業員4人以上)

#### ◎事業所数=481事業所

(前年比10.1%増、44事業所増)

(県産業に占める構成比は6.9%)

(産業分類の業種別順位は第6位)

#### ◎従業員数=16279人

(前年比10.4%増、1534人増)

(従業員の県産業構成比8.5%増)

(産業分類の業種別順位は第4位)

#### ◎製造品出荷額=4032億7300万円

(前年比5.8%増、212億9300万円増)

(出荷額の県産業構成比は8.3%)

(産業分類の業種別順位は第2位)

(1人当たり出荷額は2477万円)

#### ◎付加価値額=1286億7600万円

(前年比3.6%減、47億4400万円減)

(付加価値額県産業構成比は7.1%)

(1人当たり付加価値額は790万円)

したともいえる。

## 県内産業の構成比2位を守る

《製造品出荷額》プラスチック製品の年間製造品出荷額は4032億7300万円、前年比5.5%増、212億9300万円増加した。出荷額4000億円の大台を超えたといっても、平成20年に記録した4802億円には遠く及ばない。県内産業に占める構成比は8.3%へとアップした。

出荷額の産業別順位は①輸送用機械器具製造②プラスチック製品製造③金属製品製造④窯業・土石製品製造⑤生産用機械器具製造⑥化学工業⑦食料品製造⑧はん用機械器具製造⑨電気機械器具製造⑩電子部品・デバイス・電子回路製造—となった。

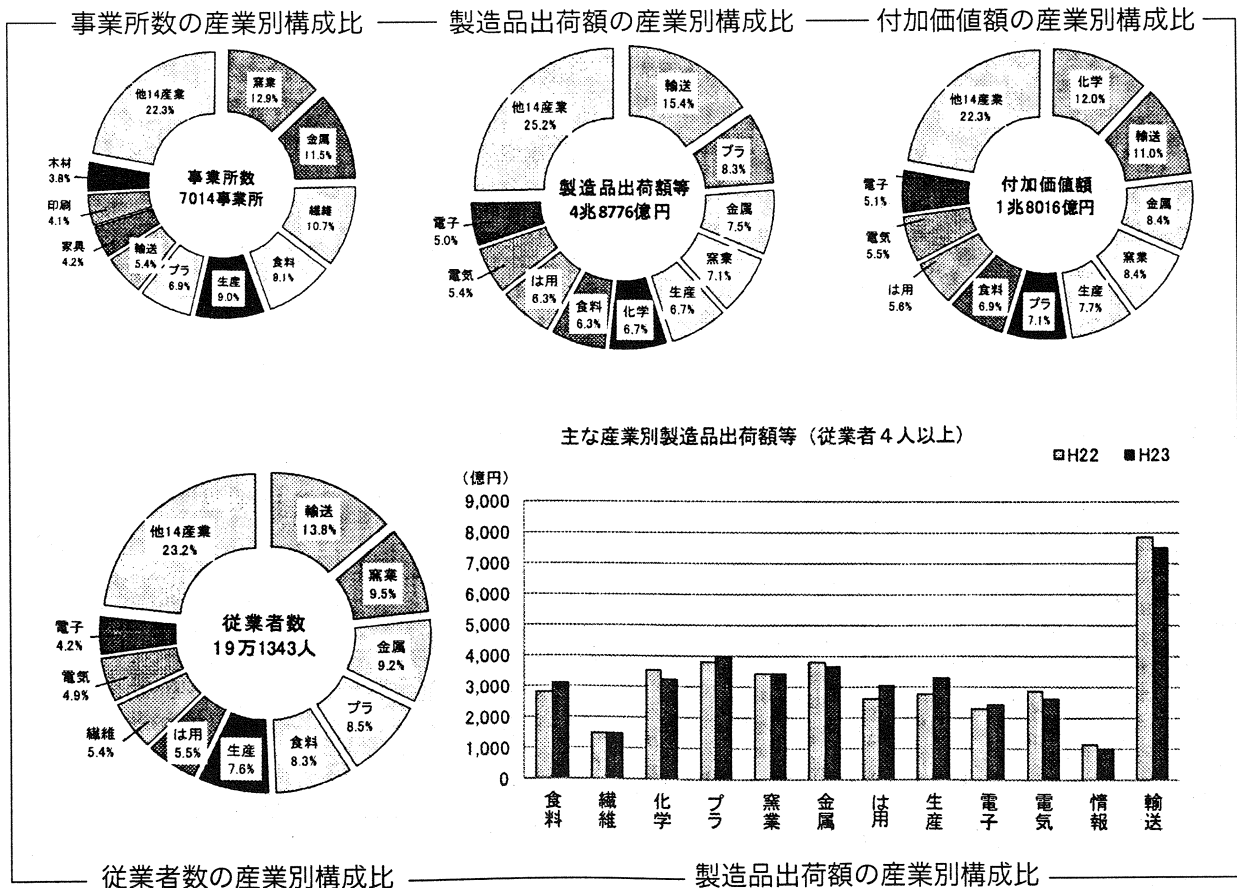
プラスチック製品製造は、他産業に比べリーマン・ショックから早めに立ち直り、出荷額では平成21年と22年に金属製品製造を追い越して

2位に躍進している。平成23年の製造業主力産業は1位の輸送用機械器具4.4%減、2位の金属製品3.6%減、電気機械器具8.5%減と、いずれも出荷額は減少しており、プラスチック業界はまずまずの回復状況というべきか。

## 1人当たり付加価値額790万円

《付加価値額》業界の生産加工能力を示す付加価値額は1286億7600万円で、前年比3.6%に当たる47億4400万円も減少した。事業所数、従業者数、製造品出荷額はほぼ回復しつつあるものの、付加価値額は足踏みどころか後退した。

1人当たりの付加価値額は790万円、従業者急増の要因も加わり前年比115万円もダウン。県産業1人当たり付加価値額941万円に比べて大きな差がついた。この年は東日本大震災はじめ円高に原料樹脂の高騰など、プラスチック業界は悪環境を諸に被り利益を得られなかった。



## 射出成形の実技検定参加者は1級2級合わせ105人

前期技能検定・6月18日から8月1日までの27日間

工業組合が岐阜県職業能力開発協会から受託実施する平成25年度前期技能検定『プラスチック射出成形作業』の実技検定は、6月18日から27日間（土、日、月を除く）岐阜県産業技術センター実験室で行う。実技検定に先立つ5月30日には、各務原市のテクノプラザ本館プラザホールで『成形機操作説明会』の知識説明を行った。続く31日から6月7にかけての6日間、操作実技の説明を行い、検定開始に備えた。

### 実技と学科を合わせると126人

今年度のプラスチック射出成形作業の受検者は組合員17社、員外16社から学科、実技合わせ126人にのぼった。このうち実技受検者は1級43人（学科と実技29人、実技のみ14人）2級62人（学科と実技44人、実技のみ18人）の合計105人で、前年同様の高水準になった。

今年度の特色は「1級受検者が過去最高人数を記録した前年をさらに上回った」こと。

これは2級合格後に、実務経験など1級受検資格を得た技術者が増え、企業側もレベルアップをめざして受検奨励したことがうかがえる。また成形加工工程を備えた金型、電機、輸送機

器関係の員外企業からも受検者が多かった。

成形機操作説明会は最初に井藤講師が「検定合格証を得るには、日頃に習得した知識と技能をフルに発揮することだ」と激励、留意事項など成形知識を説明した。

続いてメーカー担当者や指導員が①成形条件とその他②成形条件及びクレーンの取り扱い③不良成形品とは④日精・住友の成形機取り扱いのテーマごとに操作を詳細説明した。

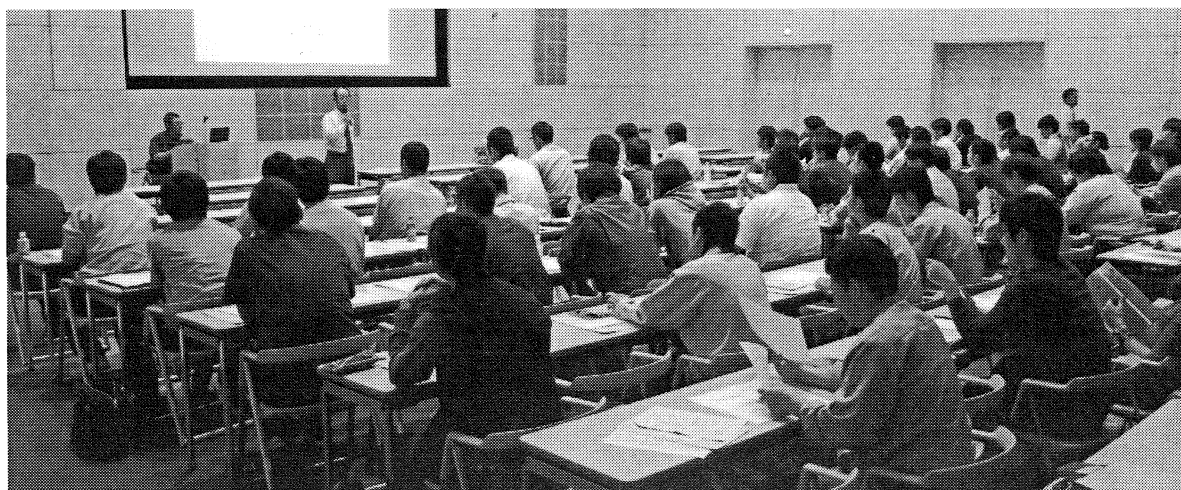
操作実技の説明は会場を産業技術センターへ移し機種別、グループ別に分け、成形機を操作しながら成形手順を説明した。

### 10月4日（金）に合格者の発表

本番の実技検定は日精・住友の2機種を使い1、2級105人が、6月18日から8月1日までの長期にわたり挑戦する。実技採点審査会は8月5～6日、さらに8月25日の学科試験を経て、10月4日（金）に合格者発表がある。

### 希望者を対象に技能確認講習会

一方、工業組合は受検者から希望を募り6月11日から4日間、産業技術センターで『技能確



テクノプラザで開いた知識講習

認講習会（費用は実費）を開催する。

今年の参加者は22人で、1日6人が日精・住友の機種に分かれ、1人2時間ずつ操作技術を習得する。講習のねらいは「各企業で使用する

機種と検定機種の操作内容が異なることから、個別に説明を聞いて成形機を操作してもらい、検定時の時間ロスや操作ミスを防ぐ技能確認の講習会」である。

〔特級 プラスチック成形で7人合格  
後期技能検定・ブロー成形は4人〕

平成24年度後期技能検定の合格者発表があり組合員企業から次の5職種16人が合格した。

《金型製作プラスチック成形用金型製作作業2級》

- ◇石原 康有（ムトー精工(株)）
- ◇長尾 祐太（ムトー精工(株)）
- ◇渡邊 明臣（ムトー精工(株)）

《機械検査機械検査作業2級》

- ◇小林 勝人（ムトー精工(株)）

《機械保全機械系保全作業1級》

- ◇小田 正光（岐阜プラスチック工業(株)）

《プラスチック成形特級》

- ◇浦川 忠訓（ムトー精工(株)）
- ◇重松 広一（ムトー精工(株)）
- ◇渡辺 信幸（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)）
- ◇岩崎 法生（ムトー精工(株)）
- ◇中村 正輝（ムネカタ(株)）
- ◇出口 剛（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》

- ◇橋本 佳樹（コダマ樹脂工業(株)）1級
- ◇小島 武大（コダマ樹脂工業(株)）1級
- ◇松本 和喜（コダマ樹脂工業(株)）2級
- ◇野田 幸平（コダマ樹脂工業(株)）2級

ネット  
で検索『中小企業支援施策利用ガイドブック』をご活用ください。

○ガイドブックは、主に中小企業者の方が 中小企業支援施策をご利用になる際の手引書とし、主な施策（県や県の外郭団体等が実施しているもの）の概要をご紹介します。

○巻頭の『インデックス（支援制度、利用者ニーズの分類別）』により利用される方のニーズに合わせて支援施策を探すことができます。

○方法は検索機能で『岐阜県中小企業支援施策利用ガイドブック』と入力、検索してください。

支援制度	概要
融資	◇運転資金、設備資金等の貸付け
割賦・リース	◇設備を割賦又はリースによる貸与
出資	◇中小・ベンチャー企業への投資
補助金・助成金・奨励金	◇各種補助金等
認定・承認・登録	◇特定の支援を受けるに当たり必要となる法律等に基づく認定等
分譲地	◇工業団地の分譲
施設利用	◇事務所、技術開発室、研究室、工場、研修室等の貸出しや試験研究機関等の利用
機会提供	◇展示会、商談会、交流会の開催等によるビジネスマッチングの場の提供
相談・助言	◇各種相談への対応、商品等に対する評価、研究開発・試験の受託 ◇専門家の派遣
研修	◇各種研修、講演会等の開催 ◇資料室の開放

岐阜県商工労働部商工政策課 〒500-8570 岐阜市藤田南2-1-1 TEL 058-272-1111（内線3044、3045）

組合は創立45周年を迎えます

一層の飛躍をめざそう



各務原市学びの森

新緑の岐阜大学跡地

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 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



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4.0番地の1

TEL(058)271-0861(代) FAX(058)275-0970

E-mail info@pearl-kaseihin.co.jp

URL http://www.pearl-kaseihin.co.jp/

## アテナ工業株式会社

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  
プラスチック成形加工

代表取締役  
社長

川瀬 忠雄

〒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

携帯 (090) 8738-7563

E-mail: t-kawase@sunthree.co.jp URL:http://www.sunthree.co.jp

各務原市川島町の「河跡湖公園」



自然公園に生まれ変わった  
木曾川の分流・旧鉄砲川



- 成形事業部
- ギフト事業部
- キャスター事業部

代表取締役社長  
**林 敬一郎**

**Sanken**  
**岐阜産研工業株式会社**  
岐阜県揖斐郡大野町公郷 1403 番地

**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)

**関プラスチック工業株式会社**  
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

独創技術で複合材の明日を拓きます

**天龍コンポジット株式会社**

代表取締役社長 **大竹 正泰**

〒509-0304  
岐阜県加茂郡川辺町中川辺1430番地1  
TEL 0574-53-2351  
FAX 0574-53-2354

**NISSEKI CO.,LTD**

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 〒503-0653  
海津市海津町内記 194  
TEL (0584) 53-0238  
FAX (0584) 53-0359  
nskkaizu@octn.jp

**Hachiman-kasei co.ltd.** plastic products

代表取締役社長  
**高垣 美代子**

**way-be®**  
**sceltevie®**

**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(代) TEL <0575> 67-1190  
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  
takagaki-m@hachimankasei.co.jp  
<http://www.hachimankasei.co.jp>

**MUTOH** 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



## 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(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

監 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 : kenjuno@tokaikasei.co.jp  
携帯電話 090-9124-6518



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

## 岐阜県のプラスチック 2013年 第212号

平成25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

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®

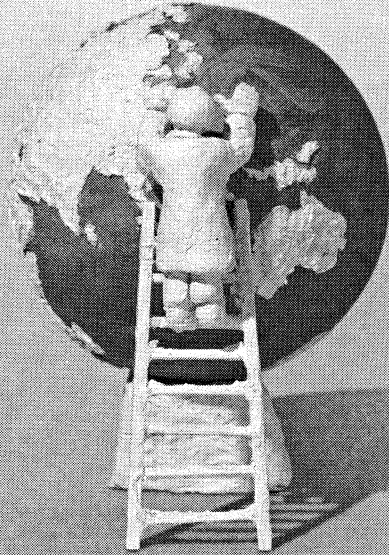
射出及び溶融圧縮成形向け高性能ガラス繊維  
強化ポリプロピレン

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



地球快適化研究所。



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快適化するのが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。

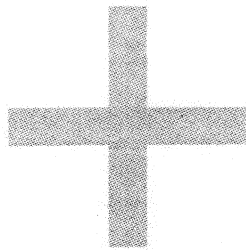
▲三菱化学株式会社  
Telephone:03-6414-3000  
URL:http://www.m-kagaku.co.jp

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。



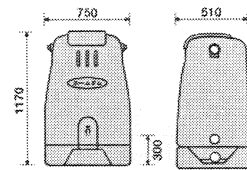
1 専用付属部品で簡単施工  
(丸型トイ用 55%・60%・75%)

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) 夏場で料金200円/mlを納めているご家庭では、  
・ホームダム1杯(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