

# 岐阜県の プラスチック

- ・ 第49回総会を開催して4議案を可決、役員を改選  
┌ 理事13人、監事2人を再選・児玉体制5期目 ┐
- ・ 50周年記念事業のフレーズは『成形加工の未来をめざす』
- ・ 講演要旨「ことばの謎解き散歩～ふるさと岐阜のことば」
- ・ 射出成形の検定受検者は105人、1級・2級とも増加

懇親会で記念事業を説明する児玉理事長



## 工業組合第49回総会と講演会を開催

# 創立50周年記念事業の準備開始 役員を再選、5期目の児玉体制で推進

プラスチック工業組合は5月22日、岐阜市内にあるグランヴェール岐山で『第49回通常総会』を開催した。総会は①平成28年度事業報告・収支決算②平成29年度事業計画・収支予算③平成29年度賦課金及び納入方法④平成29年度取引金融機関及び借入金最高限度額一の4議案を原案通り可決し、任期満了による役員改選では退任2人を除き全員再選した。

工業組合は平成30年6月に創立50周年を迎えることから、今年度を『50周年記念事業推進の年』とし、再選された5期目の児玉新体制で記念事業を推進する。

### 河合商工労働部長 ら来賓多数を招く

総会は、来賓を迎え組合員63人(委任状含む)が出席し「歴史ある50周年を前に第49回の総会を迎えた」とする大野副理事長の総会の言葉で開始した。

来賓は岐阜県の河合孝憲商工労働部長、梅村澄夫産業技術課長、志村隆雄中小企業団体中央会専務理事、横山久範産業技術センター所長ら8人

で、河合部長、志村専務理事から祝辞を、懇親会では横山センター所長から祝辞をもらった。

### 回復に浮かれず再点検

#### 児玉工業組合理事長のあいさつ

総会議事に先立ち児玉栄一理事長は工業組合を代表して次のようにあいさつした。

「先週、国は経済成長率を年率2.2%増、5期連続プラス成長し、景気回復が続いていると発表した。日銀も景気判断を“緩やかな景気回



4議案を可決して新役員体制を整えた第49回通常総会

復”から“緩やかな拡大”へと発表し、明るい見通しにホッとした。ところが“景気拡大”の表現は2008年の経済見通しにも使われている。この年は、思い出したくもないリーマン・ショックの荒波に襲われた年である。拡大という表現を聞いて驚くわけではありませんが、改めて当時を振り返り“今、経営者は何をしなければならぬか。景気回復に浮かれず再点検したい”と思う。拡大という明るいニュースが出たものの、世界に目を向けると、足元の北朝鮮

問題に始まり、米国や欧州各国は政情不安材料が相次ぎ飛び出しており、これが世界の実態経済へ波及しないことを望みたい」と話し、経済変動に備えては、

「プラスチック成形加工は技術力の向上などコスト戦略に取り組み、強靱な企業体質を作ることが求められる。28年度には県当局の努力で新検定施設を完成していただいたが、これを活用、一人でも多くの技能士を送り出し、初任者養成事業にも取り組み、業界のレベルアップを図る施設にしたい。本年は創立50周年記念事業推進の年とし準備に入りましたが“成形加工の未来をめざす”をフレーズに、しっかり組合活動を次の世代に伝えたい」とあいさつした。

## 成長雇用戦略改め推進

河合県商工労働部長のごあいさつ

岐阜県を代表して河合孝憲商工労働部長から次の祝辞をもらった。

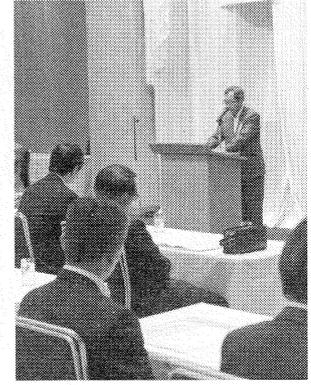
「岐阜県は新しい経済情勢を踏まえて“成長・雇用戦略”を改めました。雇用情勢の変化や第4次産業革命への対応など新たな課題が生まれていることから、8つの重要プロジェクトに



「回復の言葉に浮かれず企業は再点検を」と呼びかけた児玉理事長



河合商工労働部長



志村中央会専務理事

分けて戦略を進めます。県内産業の関心事は新たな課題から生じた“人材確保育成・技術力強化・生産性向上”への対策が必要です。プロジェクトでは“中小企業総合人材確保センター”を開設、人材確保への総合的支援に取り組み開始しました。技術力強化や研究開発では、中小企業のIoT導入、工業系試験研究機関を再編・集約し企業支援機能を強化する“ものづくり拠点建設”に着手するので、期待してほしい。

## 組合資源の連携進める

志村中央会専務理事のごあいさつ

続いて組合指導機関の志村隆雄中小企業団体中央会専務理事から、次の祝辞をもらった。

「国のものづくり補助事業を実施してきた中央会では、各種ものづくり補助金を利用して実施した事業者の事後支援を行なう“ものづくり支援室”を設けました。この他、組合がもつ地域資源の連携と発掘事業、組合向け人材確保相談会事業、女性活躍推進事業も利用してほしい。

## 4 議案を可決、役員改選で理事13人、監事2人再選

次は総会で可決した平成29年度事業計画（総額1350万円）と役員改選の結果。

### 基本は人材育成と生産性の向上

《基本計画》政治経済の著しい変化に対応できるように、取り組む課題を「人材育成と生産性の向上」とし「一層のコスト改善や効率化」を積み重ね、岐阜県の中核産業として「付加価値の高いものづくり産業」を築きあげることを基本に年間事業を進める。

《重点事業》年間事業内容は、産学官連携による事業の推進、技能検定制度を活用した能力開発、初任者・技能者の育成支援、先進企業視察などに取り組む。人材育成は、プラスチック成形加工業発展の核である技能検定事業に全力をあげ、一人でも多い技能士養成をめざす。初心者には基礎知識と成形実習で成形技能を養ってもらい、業界のレベルアップを図っていく。

若手経営者と企業経営幹部の集まりである青年部活動を支援し、後継者育成をめざす。

他業界との交流は、関連業界の金型工業組合と新年互礼会を開催、中部4県の『中部地区業界懇談会』に参加し、他県業界と交流を図る。今年度の懇談会は富山県で開催する。

《役員改選》理事13人、監事2人を再選し初理事会で理事長に児玉栄一氏、副理事長に大野實、杉山元彦、田中肇の3氏を再任した。5期理事を務めた大竹正泰氏と9期理事を務めた石原良美氏は退任した。新役員は次の各氏。

### 《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）

杉山 元彦（パール化成品(株)）

田中 肇（ムトー精工(株)）

### 《理事》

下野 泰輔（アテナ工業(株)）

日比 勝次（大垣プラスチック工業(株)）

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)）

高垣美代子（八幡化成(株)）

福島 康貴（株フクシマ化学）

武藤 修平（株武藤化成工業所）

### 《監事》

吉田 健司（美濃化学工業(株)）

川瀬 忠雄（株川瀬樹脂工業）



「研究機関は再編・集約し情報・金型・成形の研究体制を一新します」と横山所長の音頭で乾杯

## 創立50周年記念事業フレーズ

# 『成形加工の未来をめざす』

50周年を回顧、未来志向で成形加工業界の発展を期す

## 事業コンセプトまとまる

式典は来年5月18日（金）に開催

総会行事の最後は講師・来賓・賛助会員を交えて懇親会を開催した。席上で児玉理事長は「工業組合は創立50周年の事業委員会で記念事業を検討してきたが、コンセプトがまとまり、総会に先立つ理事会で承認を得ました」と前置きし「岐阜県はじめ関係機関や賛助会員のご協力・ご支援をお願いします」とあいさつした。

## 式典中心に6事業を予定し準備

児玉理事長は「工業組合が創立したのは昭和43年6月で、平成30年は満50周年に当たり、その前月5月18日（金）に岐阜グランドホテルで記念式典開催を決めました。記念事業のコンセプトは、式典中心に6事業を計画しており、詳細は記念事業委員会で、順次まとめていきます」と事業内容を次のように説明した。

まず、開催テーマの創立50周年記念事業フレーズを『成形加工の未来をめざす』とした。フ

レーズの意味は、先人と共に発展を重ねてきた50周年を回顧し、未来志向で成形加工業界の発展を期していく内容を盛り込みました。

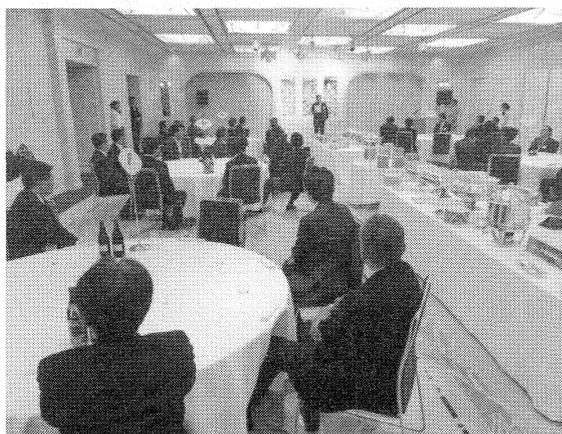
## 記念講演は3講師選び折衝中

記念事業の6事業は、組合員と組合関係者を招き、各界来賓のごあいさつや記念表彰を行なう式典を中心に実施する。式典では記念講演、記念演奏会、記念パーティーを計画している。

式典当日に配布する『50周年記念誌』（A4約100頁）の発行準備も進めている。

記念講演は創立にふさわしい講演者3人にしぼり、折衝しているところ。記念演奏会は『アリオン・サクソフォン・カルテット』の出演を予定している。近年のサックス・ブームで注目を集めているバンドで、音域の異なるサックス奏者4人が、豊かな音色とメロディーで創立50周年を祝ってくれそう。

新しい試みとしては組合青年部に『プレ50周年記念事業』を担当してもらい、成形加工業界の知名度アップを図る計画でいる。



50周年記念事業を説明する児玉理事長



懇親会で三本締めの手締めをする杉山副理事長

## 講演「ふるさと岐阜のことば」

### 美濃弁・飛騨弁を誇れ 方言は地域の個性現す

山田敏弘教授の講演要旨

総会の後は講演会。講師は岐阜大学教育学部の山田敏弘教授を招いた。加納高校一名古屋大学一大阪大学を経て文学博士を取得した日本語学・方言学の学者で、日本語教育でローマ勤務した国際人。講演では、方言の歴史や価値の研究成果を方言を使って紹介し、美濃弁・飛騨弁を話す岐阜県人に勇気を与えてくれた。

#### 方言の研究は郷土に貢献できる

◎…岐阜に生まれ、岐阜で育ったので講演テーマ「ことばの謎解き散歩～ふるさと岐阜のことば」にぴったりです。2001年に海外勤務から岐阜へ帰ってきて、ことばの教育に取り組む中で、郷土の岐阜に貢献できるテーマは何かを考え「方言の研究」に取り組んだのです。

最初に岐阜をテーマにまとめたのが「岐阜県・謎解き散歩」で多くの人に読んでいただいた。その後「あの歌詞はなぜ心に残るのか」を出版したのが縁となり、NHKラジオ深夜便に1年間出演したこともあります。

#### 東西の特徴生かすハイブリット

◎…方言の話になると、岐阜弁は東か西かといわれます。全国共通語はNHKの全国放送で使われていますが、岐阜の方言は共通語でも、東北や西国の方言でもない、中間的で個性のない方言です。東京寄りか、関西寄りかを突き詰めて考えると、関西寄りに入ります。

詳しくみると音声・アクセントは東京、文法は関西に似ているようです。他県から来た学生は関西弁みたいだが、関西弁ではないという。



「岐阜のことば」で講演する山田教授

それに対し「岐阜弁は東と西の特徴を活かしたハイブリット方式だ」と応えております。

岐阜のアクセントは東日本的、母音がやや強く濁音が多い。関西と関東の違いは東清西濁。例えば自転車（東はじてんしゃ、西はじてんしゃ）書留（東はかきとめ、西はかきどめ）悪口（東はわるくち、西はわるぐち）となる。

美濃地方にはヤエル（八重桜のように重なる）シャチヤク（世話をやく）ソーマシー（騒々しい）飛騨地方にはクモジ（ひもじい）の個性的な方言がある。語源ではヤットカメ（八十日目、長い間）タワケ（ふぎける）マワシ（金銭を遣り繰りする）など。ズツナイ（気分が悪い）タメラッテ（慎重に）などは、平安時代から伝わる方言で、大切に使っていきたい。

#### 方言は歴史を伝える無形文化財

◎…方言の価値は「歴史を伝える無形文化遺産」「世代をつなぐことば」「地方にある大切な個性」と考えてほしい。岐阜の方言の中で使っていきたい方言は、オタカラ（子供を褒める）ホータガイ（方違い）飛騨にはハンチクタイ（じれったい）があります。

岐阜の方言は全国平均値、ということに甘んずることなく、方言は地域の個性として使わないと岐阜は忘れ去られ、埋もれていきます。

美濃弁・飛騨弁を伝える岐阜県人は、方言を岐阜の誇りとし、日常で使ってほしい。

# 射出成形の実技は105人、1級・2級とも増加

前期技能検定・6月27日から8月13日まで新検定場で実施

工業組合が能力開発協会から委託実施する平成29年度前期技能検定「プラスチック成形・射出成形作業」の実技検定は、6月27日（火）から8月3日（木）までの27日間実施する。受検者は前年合格率が低かった反動もあって1級・2級とも例年より増加した。

## 優秀な人材育成方法として定着

今年度のプラスチック成形・射出成形作業の実技受検者は、組合員企業・員外企業から1級31人、2級74人の合計105人で例年を上回り、優秀な人材育成方法として定着している。

実技検定スケジュールは5月29日（月）の検定委員会議で開始、検定委員11人、補佐員12人がテクノプラザ・人材開発支援センターⅢ棟の検定会場に集まり、使用する成形機と金型トライなどの最終点検を行なった。

受検者が揃う検定事前説明会は、5月30日（火）テクノプラザ・プラザホールで行なった。説明会は「知識説明会」と「操作説明会」に分けて実施した。知識説明会は検定時のトラブル防止や成形機の機構と操作を熟知し、安全に作業をしてもらうのが目的で①受検に当たっての留意事項②成形条件とその他③成形材料及びクレーンの取り扱い④不良成形品とは⑤新型成形

機の取り扱い—に分けて終日説明した。

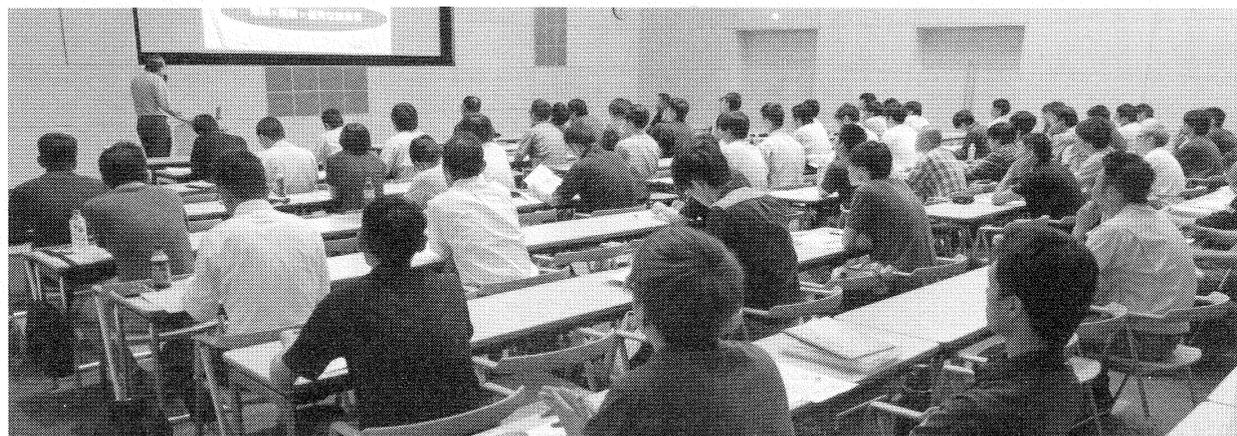
続く操作説明会は、成形機のある人材開発支援センターⅢ棟の「技能検定会場」へ移動し、グループ別に7日間実施した。内容は①操作手順と安全作業の指導②射出成形機及びクレーンの取り扱い—を重点に説明、検定に備えた。

## ◎学科試験 8月20日、合格発表 9月29日◎

前期技能検定の学科試験は8月20日（日）に実施、9月29日（金）に合格発表が予定される。発表方法は県商工労帝都労働雇用課に掲示、合格者には郵送通知、また労働雇用課のホームページに合格者の受検番号が掲載される。

## ◎希望者募り技能確認の講習会も開く◎

工業組合は事前説明を受けても検定用成形機の操作を習熟できない受検者から希望を募り「技能確認講習会」を開く。検定機が最新型のため今年度は再講習を希望する受検者が多く、前年度の28人を40人に枠を増やし、6月10日（月）から10日間実施する。



テクノプラザのプラザホールで開いたプラスチック成形・射出成形作業の知識説明会

# 次世代材料「セルロースナノファイバー」の複合化

## 産業技術センター環境・化学部が5テーマの研究発表

岐阜県産業技術センター環境・化学部は4月19日、前年度に実施した研究成果発表会を開催した。発表テーマは①セルロースナノファイバー（CNF）とセラミックスの複合化②高機能コーティングフィルムの開発研究③木質バイオマス蒸留液を用いた防菌・防藻製品の開発④ポリエチレンの分解制御技術の開発⑤有機・無機ハイブリッド材料の複合化によるデバイス用機能性フィルムの開発—で、いずれも担当研究員が説明した。

### 粘り強いセラミックス材に変化

《セルロースナノファイバー(CNF)とセラミックスの複合化》炭素繊維に次ぐ新素材として植物由来の次世代材料セルロースナノファイバー（CNF）の活用研究が進んでいる。樹脂の複合化ではパルプを解繊しやすいように表面処理し、2軸押出機内で解繊・分散させることによって樹脂との複合化を行っている。

本研究では地場産業への活用としてセラミックスとの複合化に取り組んだ。とくに研究事例の少ない人工骨補填材の原料となるリン酸カルシウム系バイオセラミックスとCNFの複合化手法、多孔体構造の作製方法に取り組んだ。

この結果、CNFによって脆いセラミックスが粘り強いセラミックスに変化し、多孔体構造も容易に作製できた。セラミックス以外にも、水に溶ける、または分散可能な材料なら応用可能

な複合化手法を確定した。

### PE、PPフィルムの高機能化図る

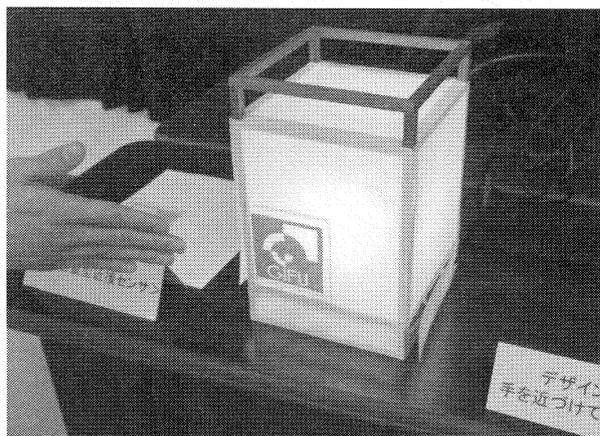
#### 《高機能コーティングフィルムの開発研究》

印刷などで樹脂を表面コートしたフィルムを延伸することで、表面樹脂にクラック等の微構造を効果的に作製する方法を検討した。研究では完全延伸前のPE（ポリエチレン）やPP（ポリプロピレン）フィルムに樹脂（インク・塗料）を表面コートし、その後下地フィルムごと延伸することによって、マイクロ単位以下の微構造（クラック）を効果的に発生させる研究を進めてきた。

昨年度はPEフィルムをベースに微構造制御技術を開発した。今回は耐熱性や透明性、防湿性などが優れ、PEとともに大きな市場や用途開発が期待されるPPへの適応と、さらなる微構造制御技術の確立と特性を活かした機能性に検



環境・化学部が開催した研究成果発表会



和紙に手をかざしオン・オフできる電子回路

討した。この結果、低コストでインクコートした PP フィルムへの適用と新たな微構造製造技術が可能となった。

今回はこの構造を活用した有効機能の発現に取り組む。

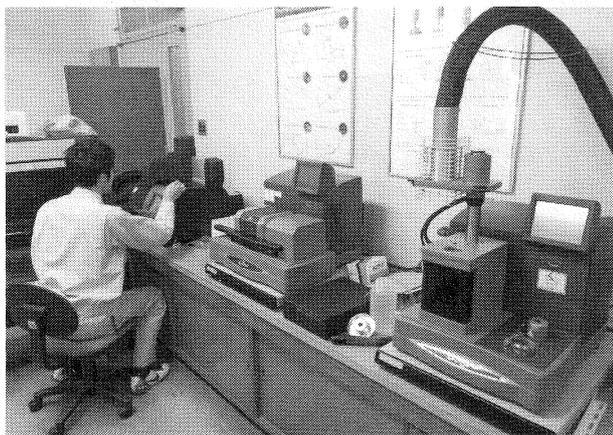
## スギ・ヒノキの防菌・防藻効果

《木質バイオマス蒸留液を用いた防菌・防藻製品の開発》木質バイオマスであるスギ・ヒノキの枝葉は、蒸留により精油やアロマウォーターとして利用されているが、さらに高度利用をめざして防菌・防藻への評価を行い、活用について研究した。

その結果、スギ枝葉から180℃の高圧水蒸気圧搾蒸留で得られた蒸留液に、防藻に対する増殖抑制が見られた。続いて緑藻への180℃蒸留液の防藻活性を評価したところ、ヒノキ及びスギ蒸留液と共に増殖抑制が見られ、スギ蒸留液はより強い活性反応を示した。

## PEの分解制御技術の開発を研究

《ポリエチレンの分解制御技術の開発》難分解性 PE は分解促進剤等によって分解可能かを検討した。まず各種分解促進剤による樹脂の酸化誘導時間 (OIT) の評価を行なった。さらに各種分解促進剤添加 PE を混練し、OIT 測定を行



品質管理に欠かせない新型「熱分析装置」

ったところ市販分解促進剤、続いて植物性ワックスの順で酸化能力が高いと考えられた。

次にOIT に対する活性化エネルギーの解析を行なった。3種類ともにアレニウス式が成立すると考えられたことから、活性化エネルギーを計算したところ市販品と植物性ワックス共に低い値を示した。この2種類はPEの酸化促進に効果があることが示唆できた。

## 印刷技術で新たなデバイス開発

《有機・無機ハイブリッド材料の複合化によるデバイス用機能性フィルムの開発》有機物質を使ったフレキシブル・低環境技術・低コストな有機デバイス(電子回路)が注目されている。当年度は印刷によるデバイス作製方法として、プリンテッド・エレクトロニクスに着目し、実際にデバイス作製を試みた。

今回は岐阜県の伝統産業・美濃和紙へのプリンテッド・エレクトロニクス適用を目指した。和紙に印刷(スクリーンオフセット)で静電容量型近接センサーを作製・実装し、さらにセンサーを照明スイッチかつデザイン(写真)したことにより、新たなプリンテッド・エレクトロニクスデバイスとして開発できた。

## 最新の熱分析装置を導入

「環境・化学部が利用を呼びかけ」

産業技術センターの環境・化学部は最新の「熱分析装置」を JKA 補助事業で導入し、中小企業に利用を呼びかけている。

装置は「DSC・SDT・TMA・DMA・レオメーター」で、材料の品質管理に欠かせない測定機器。装置は資料に熱を加え、重量変化・寸法変化・弾性変化など品質改善に必要な分析を行なう。環境・化学部では熱分析の原理から使い方を含めた分析実技研修を開催予定している。

## バス車中の研修会 『生産現場の省エネ補助金活用』② 経産省は枠外し省エネ効果の高い取り組みを支援

前号227号で、先進企業視察で実施したバス車中研修会『生産現場の省エネ補助金活用』の内容を紹介したが、次はその続編・平成29年度『省エネ補助金活用の秘訣』である。

### 補助金を受けやすくなった内容

《経済産業省の主な省エネ補助金》経済産業省が実施する新年度の省エネルギー投資促進に向けた補助金は、これまでのエネ合・革命投資・ZEB・住宅が一括補助金に変更され、企業からすれば受けやすくなった。

事業目的ごとの予算枠を外し、総額は672.6億円予算化された。対象は工場・事業場・住宅・ビルで、補助率は三分の1または二分の1とし、省エネ設備の入れ替えを支援していく。

とくに①工場・事業場の省エネ取り組み②省エネ効果の高い設備の入れ替え③エネルギーの原単位（使用量）削減取り組み一を促進し、申

請時の省エネ目標100%達成をめざす。

《環境省のCO2排出大幅削減事業》環境省の補助金は従来からの定番制度（アセット）で、温暖化ガスを2030年までに26%削減をめざす。予算総額は55億円で補助率は三分の1。工場・民生用建築物の設備費と工事費が補助対象。申請条件はCO2排出量は50トンCO2/年間以上で、事業所のグループ申請も認められている。

CO2削減ポテンシャル診断推進事業も20億円（うち対策実施支援事業17億円を含む）が準備されている。対象施設は中小事業所の工場・業務用ビルに設置される低炭素機器や再生可能エネルギー発電システムなど。この他、国土交通省には既存建築物省エネ化推進事業がある。

研修担当者は、補助金採択への秘訣は「迷わず申請することが秘訣です。中電のビジエネ情報を活用してほしい」と呼びかけている。



### 青年部が下石青年部と交流計画

組合青年部は5月24日、グランヴェール岐山で平成29年度総会を開いた。議事は年間行事を決めた後、懸案の下石陶磁器工業（協）青年部とのコラボ活動について検討し、6～7月に実施することを決めた。下石青年部との交流は4月にゲストを招き（写真上）「プラスチックと陶磁器の青年部交流事業」を話し合ってきた。

## Plus New Idea

### 射出成形の未来を拓く。

日精樹脂工業は、お客様が抱える成形加工における煩わしさの低減や付加価値の高いモノづくりに向けた多彩な技術提案をさせていただきます。

射出成形をトータルサポート

成形材料  
成形工法

金型  
自動化システム  
周辺機器

射出成形機



2色・異材質



複合材成形



厚肉成形



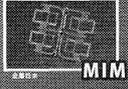
LSR



インサート成形



PIM



MIM



多層成形

高性能射出成形機

NEX-III Series (電気式)

FNX-III Series (ハイブリッド式)



NISSEI

射出成形機・金型・成形支援システム

日精樹脂工業株式会社

本社：工場 / 〒389-0693 長野県埴科郡埴科町南条2110  
【営業部】TEL: 0268-81-1050 FAX: 0268-81-1551  
http://www.nisseijushi.co.jp

## 西回り東海環状自動車道

29年度は養老JCT～養老IC  
 30年度は大安IC～東員IC  
 31年度は関広見IC～高富IC  
 続き大野・神戸～大垣西IC

建設進み期待が高まる

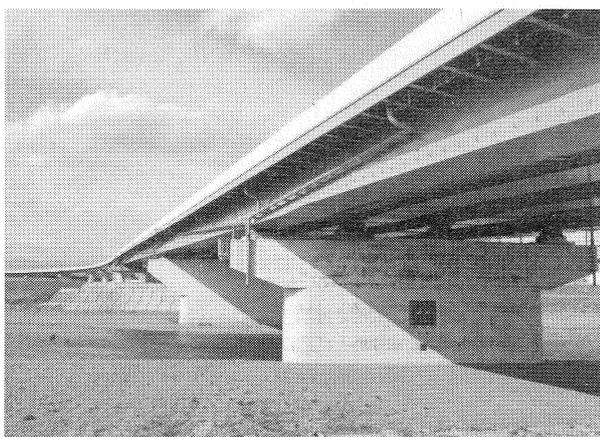
東海環状自動車道の西回り建設工事が進んでいる。29年度は養老JCT～養老IC間が開通し、平成30年度は大安IC～東員IC間、さらに平成31年度は関広見IC～高富IC間と大野・神戸IC～大垣西IC間が相次いで開通見通しになった。

西回り区間のIC区間建設工事に続き、安ハスマートIC、海津スマートIC工事も進捗しており、地域市町は開通を見据えて工場、商業・物流施設や観光客誘致に期待を寄せている。

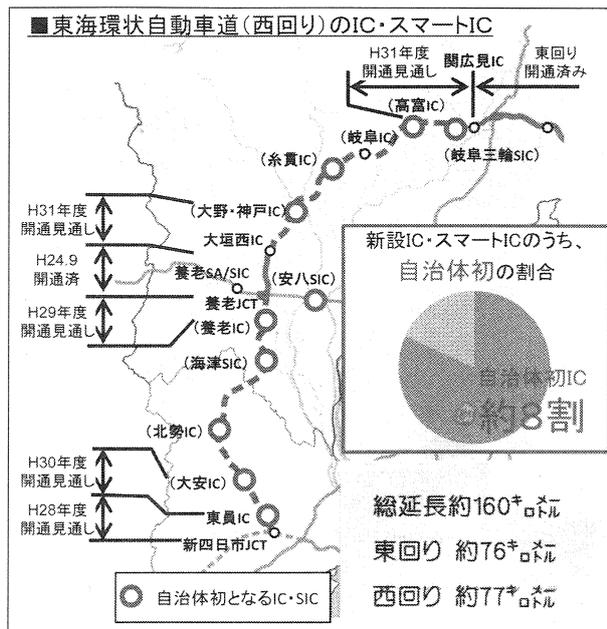
### 東回り開通10年、西回りに期待

東海環状自動車道（延長約160キロメートル、国道475号）は愛知、岐阜、三重3県の濃尾平野を放射状に広がる環状の自動車道路。開通して10年になる東回りは、新東名の豊田東JCTから中央道土岐JCT、東海自動車道の美濃関JCTをへて関広見ICにいたる延長約76キロメートル。

東回り沿線市町には相次ぎ工業団地が造成され、すでに自動車関連産業（60社）が進出して



牧田川を横断する環状自動車道。対岸は名神道。完成急ぐ養老ICの西出入口から大垣を望む



いる。また、物流・商業施設（34施設）も立地が進み、東海環状道と既存の高速自動車道を活用して広域化・大規模化しつつある。

建設工事が進む西回りは、関広見ICから名神高速道の養老JCTを経て伊勢湾岸道の新四日市JCTまで延長約77キロメートル。担当する岐阜国道工事事務所は今年度開通予定の養老JCTから養老IC間を皮切りに、順次開通へこぎつけていく。

西回り沿線市町は、開通前に工業団地の立地や観光開発への取り組みを始め、とくに物流・商業施設は13施設が新しく立地する。平成24年9月開通の大垣西IC沿線・横曽根工業団地は開通まもなく完売した事例もあり明るい。



今年は創立50周年記念事業準備の年

①「養老の滝」祝養老改元千三百年祭  
孝子の滝で知られ、日本の滝百選に  
選ばれた名瀑。落差三十餘幅四



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 名古屋市西区城西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 浜松市西区入野町6056 〒432-8061  
TEL (053) 447-2511 番(代)  
FAX (053) 447-4248 番



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



ムトー精工株式会社

代表取締役 田中 肇

本社 〒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



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

②「菊水泉」祝養老改元千三百年祭



昭和60年(1985)に環境庁から日本の名水百選に指定された名泉

業務用食器一式・製造卸・治工具金型設計制作



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 社長

林 敬 一 郎

岐阜産研工業株式会社

〒501-0555 岐阜県揖斐郡大野町公郷1403番地  
TEL.0585-35-2529 URL:<http://www.gifusanken.com>  
FAX.0585-35-2526 E-mail:k-hayashi@gifusanken.com



E c o の輪を技術と製品で広げる

岐阜プラスチック工業株式会社

取締役社長 大松 利幸

本社 / 岐阜市神田町9-27 大岐阜ビル12F  
☎ (058) 265-2232(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



高安株式会社

ECOナイロン樹脂「タナジロ」の製造・販売  
再生原着ポリエステル短繊維の製造・販売

代表取締役  
社 長

高 安 彰

岐阜県各務原市蘇原村雨町3-47  
〒504-0828 TEL (058) 382-2231(代表)  
FAX (058) 389-4563  
URL <http://www.takayasu-rf.co.jp/>  
E-mail: soumubu@takayasu-rf.co.jp

③ 続日本記によると、菊水泉の不思議な水と  
孝子の話が都に伝わり、奈良の元正天皇が  
行幸し、滝と泉を見られ養老と改元された



Hachiman-kasei co.ltd



取締役会長

高 垣 美代子

way-be®

sceltevie®  
gardens

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.0575-65-9158

takagaki-m@hachimankasei.co.jp  
<http://www.hachimankasei.co.jp>



Fukushima  
Kagaku

代表取締役社長

福 島 康 貴

Yasutaka Fukushima

株式会社フクシマ化学 [www.fuku-net.co.jp](http://www.fuku-net.co.jp)  
〒505-0051 美濃加茂市加茂野町鷹之巣1912-1  
tel 0574-26-1138 fax 0574-26-1139



代表取締役社長

武 藤 修 平

株式会社 武藤化成工業所

本 社 岐阜県関市武芸川町跡部781 〒501-2605  
TEL.0575-46-3711 FAX.0575-46-2285  
第二工場 岐阜県関市武芸川町跡部972 〒501-2605  
TEL/FAX.0575-46-2720  
shuhei-m@mutohkasei.jp  
<http://mutohkasei.jp/>

④見行橋から見た養老の滝。春は新緑、秋は紅葉の谷間を、幾段も重ねて流れ来る。



エンジニアリング  
プラスチック成形加工  
3Dプリンター加工



ISO9001:2008  
ISO14001:2004

## 株式会社川瀬樹脂工業

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  
E-mail: t-kawase@sunthree.co.jp  
URL: <http://www.kawase-pla.com/>



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 2017年 第228号

平成29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 岩津 文子

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

### ウインテック®

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

モノづくり技術の総合的な研究開発・技術支援拠点  
**岐阜県工業技術研究所**

平成31年度  
 リニューアル  
 オープン

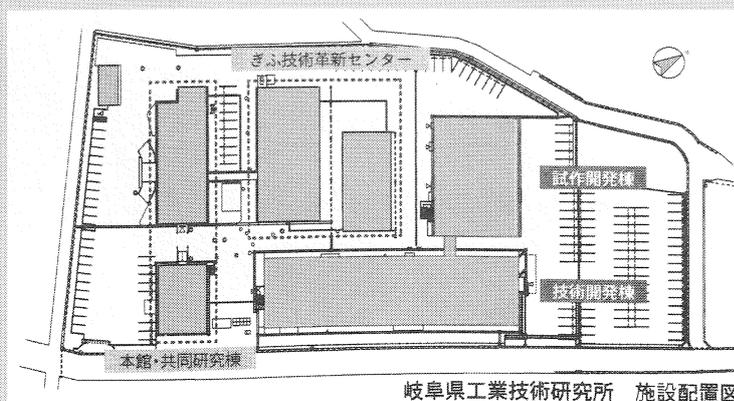
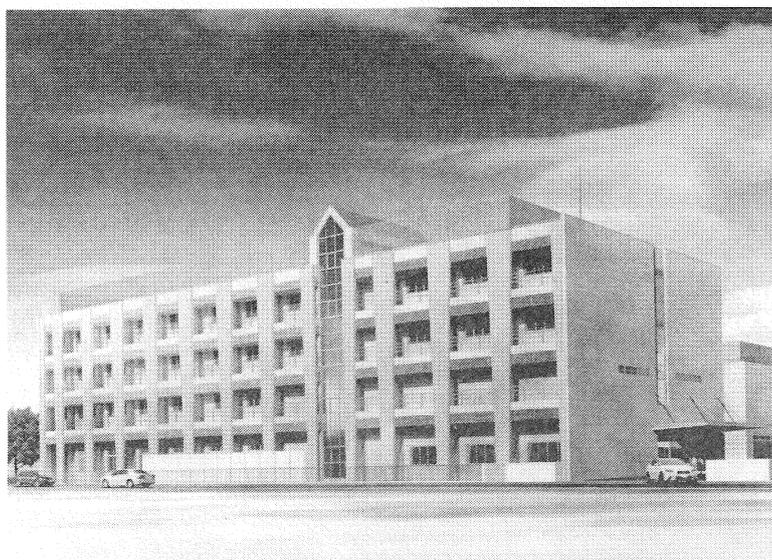
3つの研究機関を統合し、ワンストップ対応する新たな拠点を整備

『モノづくり技術』に関する総合的な研究開発・技術支援の拠点です



- 県内企業の技術力向上に貢献、県内産業の競争力の強化と新分野進出を支援
- 機械・金属・化学をはじめとする各分野から成長分野（航空機など）まで技術的支援を実施

岐阜県工業技術研究所 完成予想図



対応分野

機械、金属、プラスチック  
 化学、石灰、繊維、紙  
 情報、メカトロニクス

《複合化や連携・融合による新技術のイメージ》

- ✓ CFRP等の複合材料を活用した軽量強化部材の成形・接合・製品化技術
- ✓ 表面処理（硬化、潤滑、防食等）による工具・金型などの高機能化
- ✓ セルロースナノファイバー複合材料による軽量・高強度なヘルスケア製品用素材開発
- ✓ 軽量・高保温・難燃等の新たな機能性繊維素材の開発
- ✓ 有機・無機ハイブリッド材料を活用した赤外線センサー用の高耐久性フィルムの開発
- ✓ 生鮮食品運搬用の調温・調湿機能や、導電性機能等の新たな機能紙の開発
- ✓ IoTを活用した生産設備のスマート化（生産管理、工場の見える化、ヒックテータ活用）
- ✓ レーザー加飾や刃物切れ味評価装置など刃物製品の付加価値向上技術開発 など

新築施設概要

- 技術開発棟 4階建
- 試作開発棟 2階建

スケジュール(予定)

- 平成29年度 敷地造成工事
- 平成29～30年度 新棟建築工事
- 平成31年度 開所(予定)

住 所 〒501-3265 岐阜県関市小瀬1288  
 連絡先 TEL：0575-22-0147(工業技術研究所)

KODAMA

時代のニーズに応える、次世代容器

# ハイパーピュアボトル

NEW

ハイパーピュアボトルは、半導体用高純度薬品容器として、  
新たな成形技術により生まれた高品質・高精度な多機能容器です。  
高いバリア機能を有した高耐久・ハイクリーンな次世代ボトルです。

## 特徴

### ハイクリーン化の実現

原料メーカーと共同開発した原料を使用することによりハイクリーン化を実現致しました。  
また、更に当社独自の製造技術革新によりパーティクルを大幅に減らすことが可能になりました。

### 多層容器の開発

従来のピュアボトルの2層構造に比べ、ハイパーピュアボトルは5~7層構造になっており、最内層樹脂の選択が可能となり、クリーン性とバリア性を同時に実現することが可能となりました。

### 安心・安全

プラスチック容器であるため、耐久性・耐衝撃性に優れ、破損の心配なく、安心してご使用いただけます。

### 環境との調和

ガラス瓶に比べ、破損等の心配がなく、軽量であるため取扱い易く、輸送面において環境に優しく、より経済的効果を得られます。



Kodama Plastic co.,Ltd

 **コダマ樹脂工業株式会社**

<http://www.d-kjk.co.jp>

本 社 〒503-2393 岐阜県安八郡神戸町末守377-1 TEL 0584-27-4141

営業拠点  
本社営業部 〒503-2393 岐阜県安八郡神戸町末守377-1 TEL 0584-27-4992  
東京支店 〒104-0031 東京都中央区京橋1丁目16番10号 TEL 03-3564-5266  
大阪支店 〒530-0001 大阪府北区梅田2丁目5番2号 TEL 06-6341-0015