

岐阜県の プラスチック

- ・工場視察は琵琶湖岸の国立印刷局と兵神装備
- ・金沢で中部地区の業界団体懇談会を開催
- ・産業技術総合センターで第4回理事会を開く
- ・射出成形検定合格者は1級4人、2級18人
- ・新年互礼会は1月24日、大垣フォーラムで開催

工場視察した兵神装備(株)の新展示場



工場視察は湖岸の国立印刷局と兵神装備

兵神 困難を解決したモノポンプ インフラ支え偽造されない印刷技術 印刷局

プラスチック工業組合の視察研修会は11月28日、午前中に滋賀県琵琶湖の湖東にある国立印刷局彦根工場、午後は湖北へ回り兵神装備(株)滋賀事業所を見学した。

彦根工場は高度な印刷技術を駆使、偽造されない紙幣『壹万円と千円の銀行券』を専門に印刷していた。滋賀事業所では、移送困難な液体や粉体を変質させずに送れる『モノポンプ(一軸偏心ねじ式ポンプ)』を開発、国内シェア90%を超えた世界に誇る工場。参加した21人は、従業員の「より社会で認められる高度な技術を目指す姿」を見て帰岐した。

彦根は西日本で唯一の印刷工場

○…視察研修は午前中に彦根市東沼波町の国立印刷局彦根工場を訪問した。門に入る早々、身分証明書を持ち、本人確認と手荷物検査を受けて見学許可証をもらった。セキュリティー確保のチェックで、カメラなどの機材はロッカーに、撮影は研修室とお札の博物館に限られた。

彦根印刷工場はJR南彦根駅に近く昭和40年、高度経済成長を背景に、彦根市内から郊外に移設した西日本唯一の印刷工場である。見学に先立ち①明治40年から始まった日本の紙幣(銀行券)製造の歴史②時代に合わせて進化した各種の技術③様々な偽造防止技術などの予備知識

を得た後、ガラス越しながら広い印刷工程を一望にできる階上ロビーから見学した。

壹万円札と千円札を専門に印刷

○…現在の彦根工場は静岡工場から、みつまた・アバカ(マニラ麻)で抄いた透かし入り大判用紙、東京工場や小田原工場からは、原版に特殊インキなどの資材を受け入れ、印刷している。

セットされていたのは壹万円札と千円札。裏・表の順に、凹版印刷とオフセット印刷を同時に行う特殊な印刷セット。出口ではシートになったお札が積み重ねられていく。次の工程では壹万円札にホログラムを貼付、最後はお札に記番号と印章を印刷、決められたサイズに裁断される。やはり



見学者用に設けられた博物館でお札の話聞く



デザインされたお札に囲まれ一行は記念撮影



1億円の札束の重さは？

巨大な壱万円にびっくり

新札の印刷は2年先から始まる予定

最後の厳しい検査を経て、日本銀行へ納められる。

造防止技術が表裏各所に刷り込まれる。触って

お札の印刷は信頼されるかたち

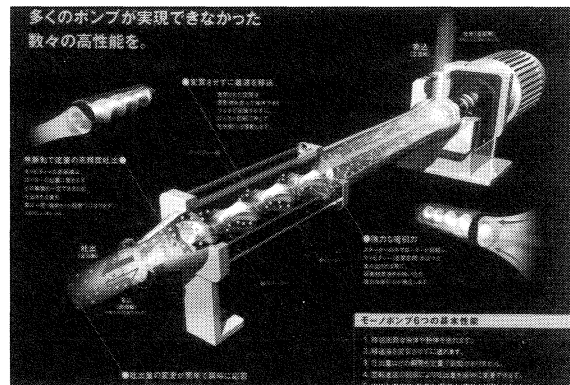
○…見学担当者は「大切なことは同じ品質を保ち、偽造されない、国の文化と時代のニーズに合ったお札であること」と話す。お札には偽

判る深凹版印刷と識別マーク。透かして判る白黒透かし。傾けて判るホログラム・潜像模様。道具で判るマイクロ文字や特殊発光インキなど。担当者は「お札は社会のインフラで、お札印刷は信頼の形です」と言い切った。

新工場建設を創業者の故郷・高月に求めた

○…竹生島を遠目に北ピワコホテルで昼食、午後は長浜市の北端・高月町にある兵神装備(株・小野純夫社長)の滋賀事業所を訪問した。

組合員一行は新館研修室に迎えられ、坂本学常務執行役員が見学に先立ち「モノポンプはどんな構造で、どのように使われるかを知ってもらい、新しい活用の道を一緒に開発していきたい」と前置きし、会社概況を説明した。



モノポンプの製品分解図



滋賀事業所全景。前列左からテクニカルセンター、本館、プロダクトスクエア、製品組立工場



大型モノポンプの完成品が並ぶ組立工場

創業は昭和43年(1968)に高月町出身の小野恒男初代社長が、造船関連が集中する神戸市兵庫区の御崎で兵神装備(株)を設立、船用ポンプを生産したのが始まり。時代はすぐ高度経済成長に入り小野社長は「時代の変化に応えられる流体技術探しのヨーロッパ視察」で、モノポンプの原理(一軸偏心ねじ式ポンプ)を知った。

全体計画が完成した滋賀事業所

○…社長の決断は早かった。西独N社と技術提携、ヘイシンモノポンプ(登録商標)を開発・生産開始した。多くのポンプが実現できなかった困難を解決し、ローターとステーターの特殊構造方式を研究・確立した。あらゆる産業に活用してもらうため、移送困難な液体・粉体はもとより、固形物を含む難液でも変質せず、効率よく定量移送できる機種を次々開発した。

受注するすべての仕様が異なり、ユーザーと



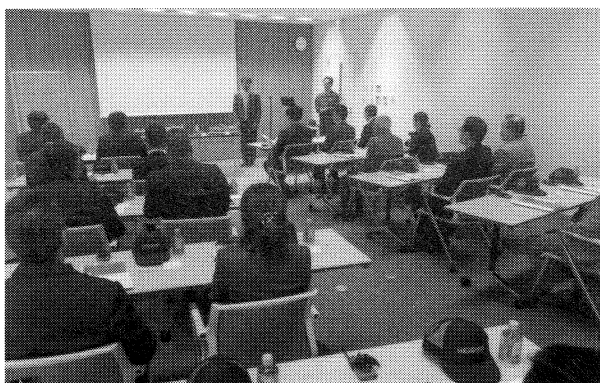
独自の技術認定制度で技術の向上をめざす

研究しながらの施設が必要となり、新工場を故郷の高月に求め、滋賀事業所とした。毎年、必要な生産施設にしぼり順次建設し、昨年の創立50周年に全体計画を完成した。

ロボット用の新機種含め60種類

○…見学は完成した施設のうち社外秘部分(テクニカルセンター、技術研究所、成型加工・機械加工工場)を除いた組立加工工場と、部品を各組立工程へ無人搬送する部品センターを見学し、最後は40機種を実演展示する新設プロダクトスクエアで、具体的な説明を聞いた。

ラインナップは汎用、粉体用、環境用、小容量タイプ、自動車・電機業界用ディスペンサー、食品用サニタリータイプなど、施設や産業界の要望に応じてきた。今日では「組立ロボットに使う小型機種まで60種類、4500バリエーション、製品数では年間7500台に及ぶ」と説明した。



モノポンプの歴史や滋賀事業所の話を聞く



昨年の創立50周年記念に完成した製品展示場

金沢市で中部地区の 業界団体懇談会開催 組合員減少や景気の減速で懇談

——各県業界が現況報告し交流・来年度は岐阜県が担当——

中部地区プラスチック成形加工5団体は11月21日、金沢市で『第10回中部地区業界団体懇談会』を開催した。参加団体は中部日本プラスチック製品工業協会、愛知県プラスチック成形工業組合、岐阜県プラスチック工業組合、富山県プラスチック工業会、石川県プラスチック成型加工工業協同組合の代表28人。岐阜県からは杉山元彦、林敬一郎副理事長が出席した。

団体加入で中部協会を強化したい

5団体一行は金沢駅に集合、懇談会に先立ちメディカル事業や航空宇宙事業で知られる日機装(株)金沢製作所や、今春完成したばかりの谷口吉郎ゆかりの金沢建築館を見学した。

懇談会は会場・つば甚へ移動し、外国人技能実習生など国の施策を聞いた後、馬場貢石川県協同組合理事長の司会で①組合員減少②景気の減速③外国人技能実習生一を課題に懇談した。

◇横山真喜男中部日本製品工業協会会長＝協会には愛知163社、岐阜5社、三重3社、石川2社で愛知に偏っています。賛助会員は増えたが、正会員は減るばかり。各県ごとの団体加入をお願いして協会組織を強化し、中部のプラスチック加工業界を、広く全国にアピールしていきたい。



先端企業の日機装(株)金沢製作所を見学した一行

◇高瀬幹夫石川県成型加工工業協同組合理事＝組合の規模は16社と小さいながらも、来年は創立50周年を迎えます。組合事業は技能検定の他は従業員研修が中心です。景気は緩やかに回復していましたが、先の豪雨被害から機械・金属業界を除き、各業種とも下降しております。

◇井上登永愛知県成形工業組合理事長＝愛知県の組合員は155社で近年は微減です。今年度は創立55周年を迎え、式典は来年ですが、順次、記念事業を進めているところです。一般事業の最大は技能検定で、今年度も1級242人、2級508人の大量受検者を3カ月かけて実施しました。

◇杉山元彦岐阜県工業組合副理事長＝近年の事業は技能検定、初任者研修、IoT/IT研修を主力に実施中です。検定は初受検者の増加から合格率が急落したため、受検予定者の操作能力アップを目指します。組合員の減少は、当組合も大きな課題です。しかも税制や諸制度の改革に景気減速が加わり、減少傾向は続きそうです。国に事業継続がスムーズに進む施策を期待したい。

◇八十島清吉富山県工業会長＝創立57年目に入り、年間事業をキメ細かく実施中です。最近では県ものづくり見本市に出展、PRしました。最後に来年度開催地を岐阜県に決定した。



岐阜県の業界動向を説明した杉山副理事長(左)

総合センターで理事会を開く 下半期の事業計画を審議

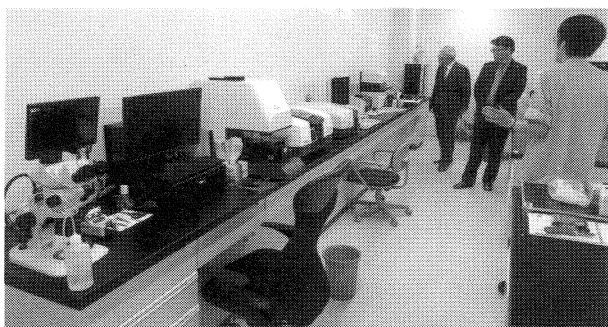
—ものづくり技術の施設見学も行う—

工業組合は10月10日、岐阜県産業技術総合センターの会議室で『第4回理事会』と『施設見学会』を開催した。理事会は今年度下半期の事業計画を審議した後、研究開発・技術支援の新拠点になったものづくり施設を見学した。

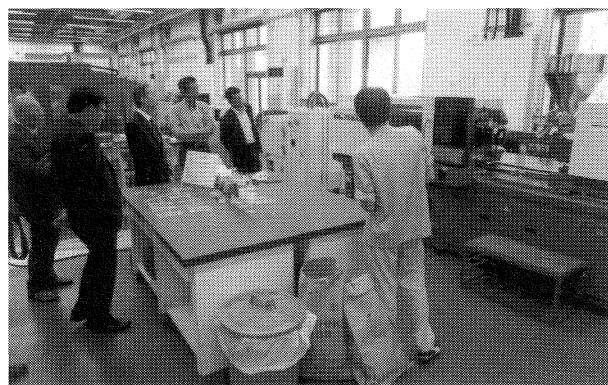
新企画で2級受検者の技能講習

《理事会》議題は①企業視察②初任者研修会の実施③成形技能講習会(仮称)の開催企画④親睦ソフトボール大会の開催⑤新年互礼会の開催⑥金型コンテストへの審査員派遣⑦中部地区業界団体の会議に出席⑧上半期事業報告…など。

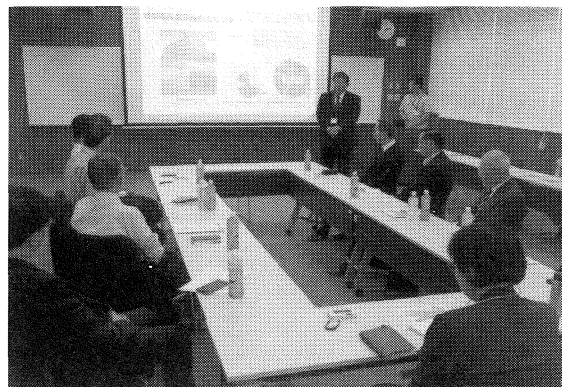
事業内容は本会報に紹介したが、このうち成形技能講習会は、実施した射出成形実技検定で不合格になった2級受検者の技能レベルアップ



工業材料の成分分析・構造解析関係の機器群



試作・金型トライ用に新設した75ト 射出成形機



梅村澄夫所長のあいさつ

をめざす新企画(8頁)である。

ワンストップ対応の施設を見学

《施設見学会》総合センターの施設見学会は梅村澄夫所長が「試験研究機関の再編・集約を終わり、研究開発・技術支援を開始したところです。新施設を活用して産業界の様々な技術相談にワンストップで対応していきたい」とあいさつした(15頁参照)。続いてプロジェクターにより①センターの施設概要②現在開発研究する化学・複合分野の事例説明…があった。

見学は3階の成分分析・構造解析エリアと恒温恒湿エリアから開始、蛍光X線装置・真空走査型電子顕微鏡など最新機器の説明があった。前会報で紹介した1階の大型機械や物性測定装置エリアを見学した後、一般公開されないぎふ技術革新センターも見学した。500トホットプレス、オートクレープ、電子顕微鏡室など、先端材料開発施設の説明を受け、感動させられた。



技術革新センターの中心となる電子顕微鏡室

県産業技術総合センターがIoT技術講演会を開催 新開発の生産管理システムの普及と導入を促進 産総研が中小向けに開発したMZプラットフォーム

岐阜県産業技術総合センターは、IoT活用を推進するため10月4日「MZプラットフォームによる生産管理システムの構築」をテーマに技術講演会を開催した。MZプラットフォームは国の産業技術総合研究所が開発した“無料の生産管理システム構築ツール”で、システムを紹介するとともに、IoT化に取り組む県内中小製造業のシステム利活用と人材育成を呼びかけた。

製造技術研究の古川さんを招く

講師は開発研究を担当した産総研・製造技術研究部門の古川慈之さんで、MZプラットフォームの開発経緯や普及状況を説明した。

開発事業は中小企業基盤技術継承支援事業のIT/IoT化の支援活動で「IoT技術のうちセンサを用いた計測と可視化を活用することで、中小企業がコストや効果を得るソフトウェア」として完成した。MZはエムズイーと読み、高度なスキルが無くても市販のPC機器で作動する。

会員登録すれば利用ソフト無料

システムのコンポーネントは①画面表示②グラフィック③グラフ④ユーティリティー⑤条件整備⑥システム⑦変数⑧ファイル⑨入出力⑩データベース⑪帳票印刷一など200種類で構成。したがってユーザー従業員には①現場情報のリアルタイム化と見える化を実現②定量化された現場情報に基づく業務改善を推進一などで、会員登録すれば無料提供していく。

MZプラットフォームの利用手順は、HPからプログラム使用等同意書に承諾と利用を申し込み→ログインされパスワード送付→ライセンス申請→ライセンスファイルを受け取り→利用開始…となり、導

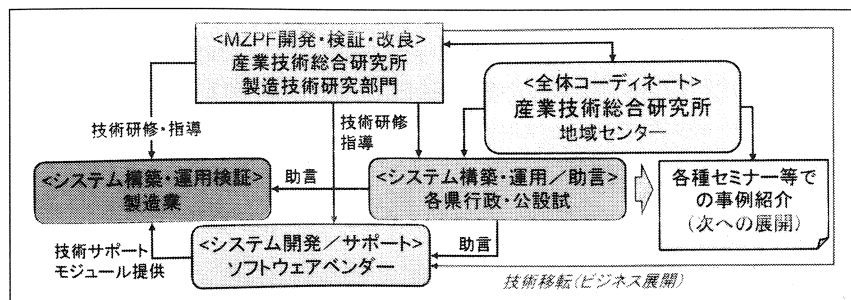
入後は質問・要望や資料をダウンロード(技術研修指導は有償)もできる。

MZ導入企業は事業内容に応じてカスタマイズもできる。産総研ではIT化とIoTを応用する拡張ツールキットや、人工知能(AI)技術を駆使するスマート製造向けにも種々の関連ソフトを開発・提供している。

情報技術部長の平湯さんも講演

古川講師に続いて、産業技術総合センター・情報技術部長の平湯秀和さんが講演した。平湯さんは、これまでに実施したIoT関連研究開発事業を紹介した後、MZソフトの普及・導入促進機関としての取り組み状況を紹介した。

すでにMZソフトを導入した県内企業を対象に利活用研究会を組織、また担当する企業の人材育成(本年度は11月に実施)し、導入方法や導入後の拡張開発研究を通じて支援事業を展開している。具体的には①金型の類似部品検索システム②工作機械の運転状態可視化システム③金型製造管理システム…を共同開発している。



MZプラットフォームの普及と導入促進の連携体制を示す略図

射出成形の検定合格は1級4人、2級18人

◇新規受検者が多く合格率は前年を下回る◇

県内技能士は累計1級300人、2級1000人を超える

令和初年度の前期技能検定『プラスチック成形作業』の合格者は1級4人、2級18人で、計22人の新技能士が誕生した。1級合格率は16.0%、2級合格率は23.8%で前年度を下回った。理由は①実技経験の少ない初受検の増加と前年度の反動②成形作業の基礎知識不足…が考えられる。学科合格率は1.2級とも70%台と高かった。

今年度の新技能士誕生で累計射出成形技能士は、員外含めて1級303人、2級1015人となり、いずれも大台を超えた。次は組員企業の合格者。

《1級技能士合格者》

川瀬 雄基 (ムトー精工 (株))

泉 洋典 (岐阜プラスチック工業 (株))

石田 誠 (岐阜プラスチック工業 (株))

堂本 真司 (岐阜プラスチック工業 (株))

《2級技能士合格者》

小島 匡博 (岐阜プラスチック工業 (株))

西川 洋一 (岐阜プラスチック工業 (株))

吉田 貴裕 (岐阜プラスチック工業 (株))

伊藤 紘規 (岐阜プラスチック工業 (株))

伊藤 章喜 (岐阜プラスチック工業 (株))

尾川 智巳 (株 武藤化成工業所)

伊藤 寛之 (岐阜プラスチック工業 (株))

松浦 怜太 (明光化成工業 (株))

宮崎 豊彰 (岐阜プラスチック工業 (株))

富永 優人 (岐阜プラスチック工業 (株)福島工場)

神保 義弘 (岐阜プラスチック工業 (株))

森 正信 (株 武藤化成工業所)

三ツ井真二 (株 APC)

奥田 充昭 (ムトー精工 (株))

伊藤 峰夫 (株 多喜プラスチック)

永原 稔久 (株 オンダ製作所)

小木曾大樹 (明光化成工業 (株))

林 博文 (明光化成工業 (株))

職業能力開発促進大会開く

┌組合から技能検定優秀者ら5人受彰┐

岐阜県職業能力開発促進協会は11月25日、ぎふ清流文化プラザ長良川ホールで『第40回岐阜県職業能力開発促進大会』を開いた。次は席上で表彰された工業組合関係のみなさん。

《知事表彰・技能検定功労者》

◇田中 康久 (岐阜プラスチック工業 (株))

《協会長表彰・技能検定成績優秀者》

◇30年度後期・特級プラスチック金型製作

田中 英則 (ムトー精工 (株))

◇30年度後期・1級プラスチック金型製作

長尾 祐太 (ムトー精工 (株))

◇30年度後期・2級プラスチック金型製作

山田 秀 (岐阜プラスチック工業 (株))

◇30年度後期・2級ブロー成形作業

平野 隆太 (コダマ樹脂工業 (株))

◇平成元年度前期・2級プラスチック射出成形

伊藤 紘規 (岐阜プラスチック工業 (株))



職業能力開発促進大会の表彰式

前期技能検定実技試験を終えて

首席検定委員 近藤 善彦

令和元年の射出成形実技検定は大きなトラブルもなく、無事に終了できました。しかし合格率は過去の平均合格率に比べて、かなり低かったことは残念な結果でした。

実技検定は安全作業を前提としており、成形機の取り扱いが、不慣れから生ずる作業の減点がめだっただけです。大切なことは成形工程段階で不良成形を無くし、良品を連続成形することです。さらに良品を成形する操作知識や技能も養ってもらいたい。

技能士の称号を得るには①安全作業②良品成形…を基本に検定試験に臨むことです。

仕事に不屈不撓の心を生かしたい

(株)オンダ製作所 永原 稔久

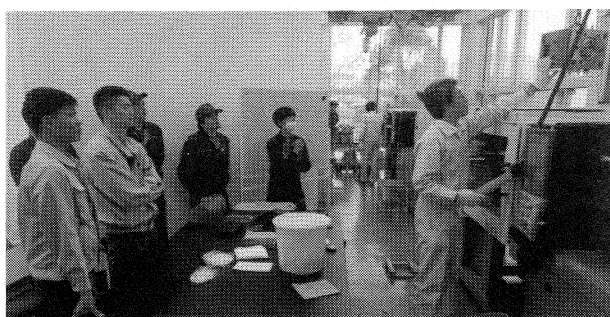
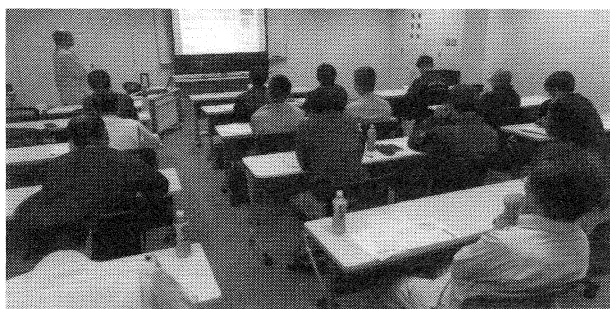
商品開発部門に所属し、新製品の立ち上げ時には成形作業に関わっています。

検定を目指したのは、現場の人と一緒にあって良い製品設計・良い製品づくりができると思ったからです。最初は成形作業の原理を知らないままに検定が終わり不合格、検定は甘くないと知ったのです。再挑戦、成形作業への理解を深めるため現場の協力で操作を習いました。さらに職場の技能士の助言や講習会に出席して知識を高め、合格したのです。

検定受検で学んだのは“不屈不撓の心と成形技術の知識”で今後の仕事に生かしたい。

初任者研修会開催 成形加工の基礎と実技を一日で学ぶ

工業組合は11月6日、県の成長産業人材育成センターと人材開発支援センターで『プラスチック射出成形初任者研修会』を開催した。成形



基礎知識と成形機の操作を一日で学んだ研修会

機を前に初任者に「プラスチックの成形と基礎知識」を一日で学んでもらう研修会で、予定を超えて12人が参加した。

講師は産業技術総合センターの指導員で、午前中に座学を行い①高分子の基礎②プラスチックの特性③プラスチックの加工法…など幅広く成形加工の基礎知識を身につけてもらった。

午後は2グループに別れて①金型取り付け・取り外し②成形機の操作と設定③材料替え④不良対策…など、成形操作を体験してもらった。

受検予定者にしぼり技能講習会を計画

工業組合は射出成形の操作になれてもらうため『成形技能講習会』(仮称)を新年2月18日と19日に実施計画している。技能確認講習会や初任者研修会とは異なり、対象を受検予定者にしぼり1人1機、午前か午後の半日かけ、成形機を自由に操作し、スキルアップしてもらう。

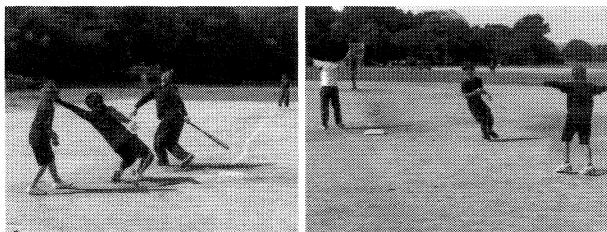
「**プラエ組 合同で初の親睦ソフトボール大会を開く**
金型工組 高安チームが優勝・12チームが参加して15交流試合行う」

プラスチック工業組合と金型工業組合は台風一過の10月20日、各務原市運動公園で『初の合同ソフトボール大会』を開き親睦・交流した。

金型からは岐阜多田精機Aチームなど9チーム、プラスチックからは加茂企業、高安、パールケミカルズの3チーム、12チームが参加した。

試合はトーナメント10試合を行い、午後は勝ち残った高安と加茂企業の優勝戦となった。高安チームは堀部、山本選手2人のホームランで大量得点し、12対3で勝った。この間に4試合の交流試合もあり、合計15試合で汗を流した。

パールケミカルズは中学2年の小松兄弟が母

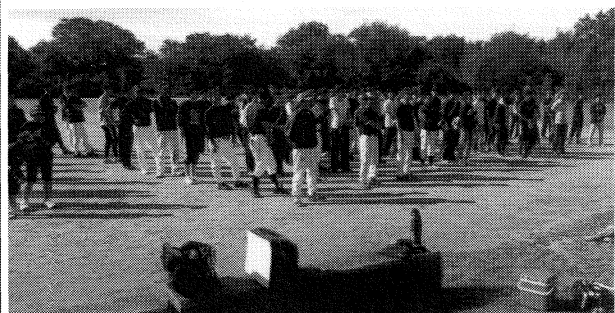


主審と塁審を勤めた中学2年生の小松兄弟

下は加茂企業の攻撃、上は優勝した高安の攻撃

親に代わり出場、攻守で活躍、さらに兄弟は他の試合の主審と塁審も担当、好評を博した。

金型チームは1社から複数参加し、選手が分散した。1社1チームの参加となれば、金型対プラスチックの交流大会は、互角になりそう。



全員参加して表彰式を行い両組合は交流した

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

成型材料
 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
 インサード成形
 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 〒389-0893 長野県埴科郡飯綱町新築2110
 工場部 TEL 0268-81-1050 FAX 0268-81-1551
 http://www.nisseijushi.co.jp

新年互礼会は1月24日(金)

金型工組と共催し交流

大垣フォーラムホテルで開催

工業組合は新年1月24日(金)大垣フォーラムホテルで『新年互礼会』を開催する。例年どおり金型工業組合と共催し、両業界組合員が集まり

交流と親睦を深める。開会は午後4時30分を予定し、最初に講演会、続いて来賓・賛助会員を交えて新年交歓パーティーを行う。

なお、講演会にはソフトバンク(株)IoTエンジニアリング本部グループに、IoT/IT関連講師の派遣を依頼している。

2月3日と21日にIoT/IT研修会を開催

AI体験とロボット入門

2回に分けてAIツールを学ぶ

工業組合は新年2月3日(月)と21日(金)に『製造現場で効果のある研修会』を開催する。昨年度、ソフトピアジャパンの協力を得て実施したIoT/IT研修会の続編で、AIツールを使って成形現場のムダをなくし、コスト改善に取り組んでもらう。

製品検査で使用するAIツール

第1回は2月3日午後1時30分から、OKBふれあい会館410会議室で行う。(受講料は2000円)。研修テーマは『製品検査で使用するAIツール体験』で、製品検査におけるAIツール導入の検討

方法、メリット、使用方法などを学ぶ。

研修内容は①導入効果とメリット②AIツールの紹介③AIツールの使用方法④AIツール2社を紹介—を予定している。

製造現場のためのロボット導入

第2回は2月21日(金)午前10時から成長産業人材育成センターで開催する。(受講料は2000円)

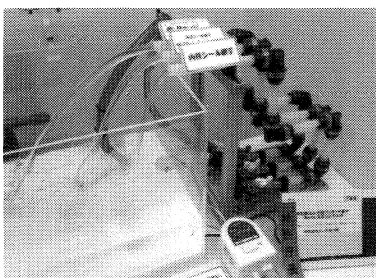
研修テーマは『プラスチック製造現場のためのロボット導入入門』で、ロボット導入のメリット、導入技術、活用方法を知ってもらう。

講師派遣など、協力を得るソフトピアジャパンでは「AIツール導入やロボットシステム導入予定企業は、ぜひ参加してほしい」と呼びかけている。開催案内は近く組合事務局から郵送する。

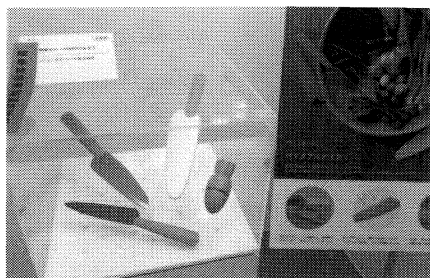
県発明くふう展で2社が受賞

『岐阜県発明くふう展』が10月18日(金)から4日間、岐阜市内のマーサ21で開かれ、工業組合も協賛した。組合員から2社出展し(株)オング製作所の水量確保・省エネ型の『なめらかエル

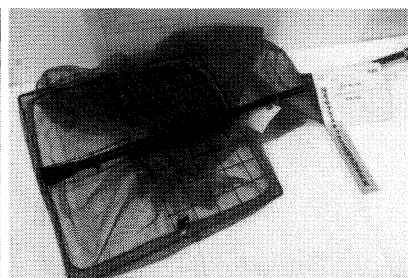
ボ』が特許庁長官奨励賞を受賞。カイインダストリーズ(株)は、アウトドア用の折りたたみ分解できる安全設計の『カラフル包丁』を出展し県優秀製品奨励賞を受賞した。工業組合理事長賞は、網を使い砂や石を分別できる荘加伸治さん(関市)考案の『網チリトリ』に贈った。



水回り用のなめらかエルボ



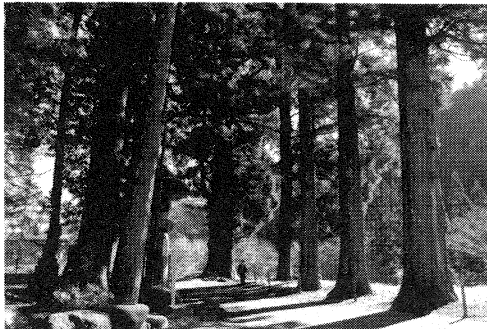
アウトドア用のカラフル包丁



分別できる網チリトリ

令和新時代、成形加工も新時代へ

《奥美濃の木立ち四景》



①明建の森。鎌倉時代に大和を治めた徳脇城の森

岐阜県プラスチック工業組合
役員一同



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



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 岐阜県本美市温井243-3
TEL(058)324-9155(代) FAX(058)324-6221
E-mail info@pearl-kaseihin.co.jp
URL http://www.pearl-kaseihin.co.jp/



Sanken

代表取締役

林 敬一郎

Keiichiro Hayashi



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 FAX.0585-35-2526
E-mail : k-hayashi@gifusanken.com

URL http://www.gifusanken.com

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

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

代表取締役会長 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

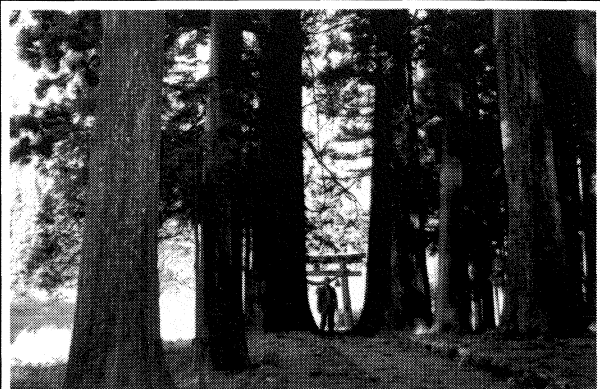


Ecoの輪を技術と製品で広げる

岐阜プラスチック工業株式会社

代表取締役会長 大松利幸

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



②那比新宮の森。長良川の支流、那比川を遡った鎮守の森



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



③板取の株杉。越前との国境近く、株になった大杉の群落



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



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
FAX (058) 247-2411
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
FAX (052) 532-1664
浜松事業所 浜松市西区入野町6056 〒432-8061
TEL (053) 447-2511
FAX (053) 447-4248

Hachiman-kasei co.ltd



plastic products

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地182番地
TEL.0575-67-1175 FAX.0575-65-5150

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
〒505-0051 美濃加茂市加茂野町鷹之巣1912-1
tel 0574-26-1138 fax 0574-26-1139



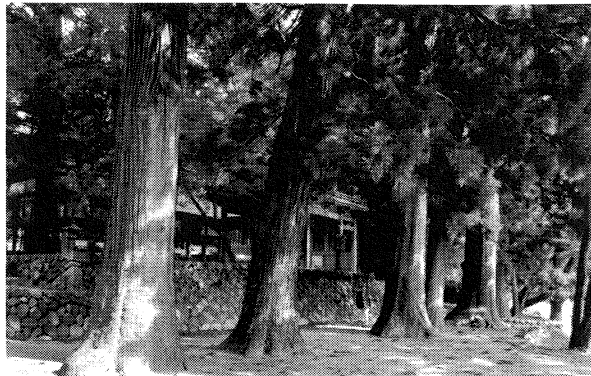
MUTOH

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州原の森。郡上街道に沿う白山の前宮。仏法僧の飛来地



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

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 2019年 第238号

令和元年12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

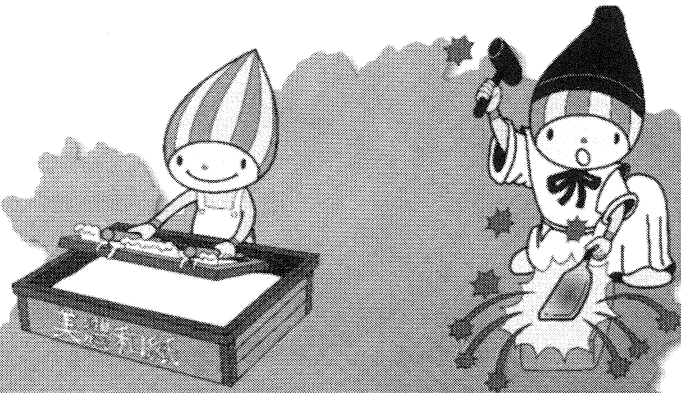
県内製造業の皆さま、 技術的に困りなコトはありませんか？

岐阜県では、工業技術研究所、産業技術センター、情報技術研究所の3つの研究所の機能を集約し、ワンストップサービスに対応する新たなモノづくり拠点として「岐阜県産業技術総合センター」を開所いたしました。

これまで同様に、企業様のお困りごとに対応していくことには変わりはありませんが、刃物、金属、機械、新素材、プラスチック、繊維、紙、電気・電子機械、情報技術等の多種多様な分野に渡る技術相談について、一元的にお受けする窓口を新設しました。

どこに相談すれば良いかわからないことでも、まずはワンストップ支援窓口までお尋ねください。

その場ですぐに回答できない場合には、折り返し専門スタッフから連絡いたします。



身近な技術相談室としてご利用ください

- 材料の加工がうまくいかない
- アイデアを活かしたい
- 補助金の情報が欲しい

技術相談

- 欠陥が出たので原因を調べたい
- 製品の成績書・評価書を発行してほしい

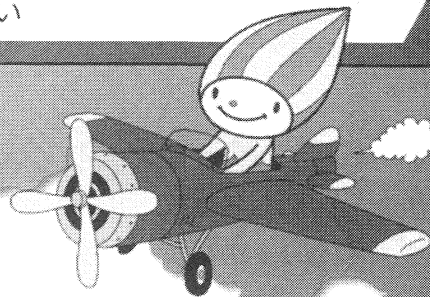
依頼試験

- 研究所の機器を使用して加工したい
- 研究所の機器で調べてみたい

機器利用

- 従業員の知識や技能を向上させたい

職員研修



岐阜県産業技術総合センター
ワンストップ支援窓口

TEL:0575-29-7151

岐阜県関市小瀬1288

info@gitec.rd.pref.gifu.jp

http://www.gitec.rd.pref.gifu.lg.jp/



本社と岐阜工場の成形工場

ムトー精工株式会社は、金型技術・成型加工技術を追求することにより、進化するプラスチックを高品位・高品質な部品として社会に届けることを使命としています



ムトー精工株式会社

〒509-0147 岐阜県各務原市鵜沼川崎町1-60-1 TEL 058-371-1100

URL <http://www.muto.co.jp>