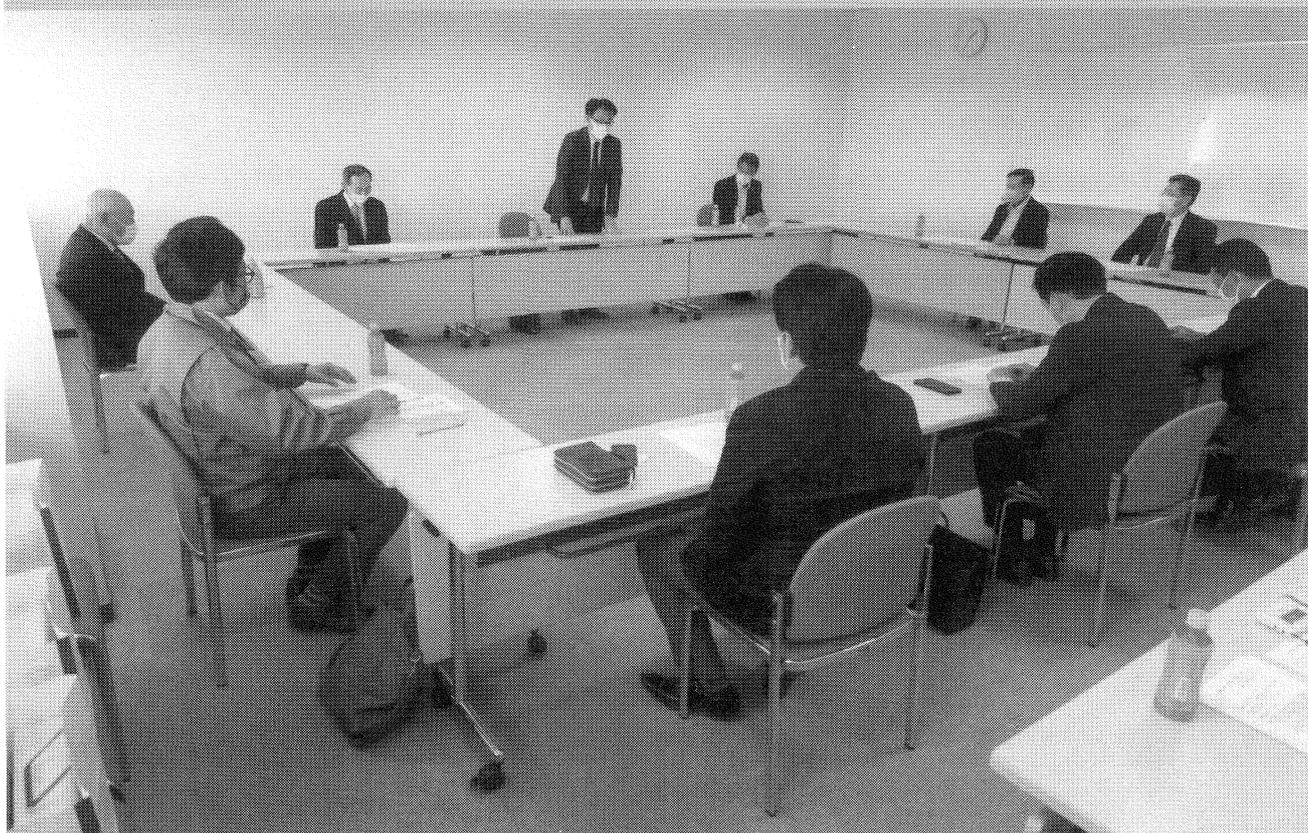


岐阜県の プラスチック

- ・ 第2回理事会開き新年行事『互礼会』の中止を決める
└ 事業計画に変化が生じ、臨時総会で書面審議 ┘
- ・ 『技能講習会』で検定の合格目指して自主特訓
- ・ 『初任者研修会』でプラスチック成形のすべてを学ぶ
- ・ 産業技術総合センター 高機能樹脂の製品開発研究に取り組む

コロナ禍中の事業運営を協議した理事会



理事会開きコロナ禍中の事業運営を協議

新年互礼会も急きょ中止を決める 臨時総会で賦課金減額を『書面審議』

プラスチック工業組合は新型コロナ感染が再拡大する11月19日、岐阜市藪田のふれあい会館で第2回理事会を開催し、今後の事業運営について協議した。

議題は新型コロナ感染再拡大で生じた①組合事業のあり方②事業縮小による賦課金減額一の2テーマ。このうち組合事業では、事前準備してきた新年互礼会を急きょ中止に決めるなど、令和の中小企業活動にコロナ禍の余波が覆い被さった。

コロナ感染避けられず

田中理事長が理解を訴える

理事会は前회가書面審議になったため、リアル開催は今年度初会議、全員マスク姿で検温・手洗い消毒の3密回避対策の中で開催した。

会議は田中理事長の「コロナ禍は企業活動にも、組合活動にも大きな影響を与えている」のあいさつで開始し、まず新年互礼会について協議した。事務局から「互礼会は事前準備として新年1月20日、岐阜グランドホテルを会場に開催計画を進めてきた」と説明があったが「急きょ開催中止」を決めた。

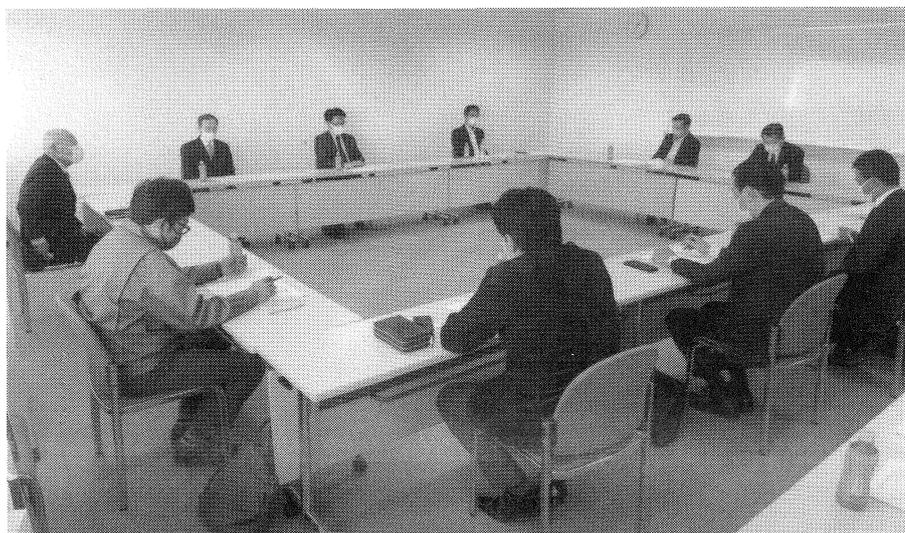
田中理事長は「互礼会は創立30周年事業で新設した全組合員が参加する交流の場で、中止することは残念でならない。コロナ感染再拡大の中、防止対策の徹底が求められる」と理解を訴えた。

今年度事業の上半期事業は総会、技能検定など多くの事業を中止、また

下半期も新年互礼会ははじめ事業中止が相次いでいる。組合としては初任者研修会に続いて技能講習会など人材育成を極力実施し、技能検定学科試験の受験者も支援していく方針とした。

臨時総会は12月18日に開催する

工業組合は事業の縮小や中止で、国等から各種助成金を受け①本年度事業計画②収支決算見通し一に変化を生じたため、12月18日(金)臨時総会を開いて全組合員に『書面審議』してもらう。議案は賦課金の一律3カ月減額で、詳細は後日の郵送になる。



3密回避対策を徹底し、下半期の組合事業を検討した理事会

実技の検定合格を目指す

射出成形作業の『技能講習会』

検定機を使用した3時間の特訓

工業組合は、令和3年度の技能検定・プラスチック射出成形作業(2級)の実技受検者を対象に『技能講習会』の開催を準備している。

昨年度試行して好評を得たので、新年度の実技検定前に、検定機のある射出成形室で準備を進めており、決まり次第受講案内を送る。

受講対象は①2級の実技受検資格をもち、令和3年度の検定を受ける②過去に実技検定を受け、受検を目指す一予定者で、定員は8人。実施は2日間で電動成形機Ⅰ、Ⅱ号機を使用し、午前・午後に分かれて、1人3時間ずつ自由に習熟に向けて特訓してもらう。受講料は材料樹脂代金を含めて有料になる。

習熟と同時に時間配分の特訓も

実技検定は、射出成形機が電動機に代わり5年目、検定合格率は向上してきたが、成形作業

県職業能力開発促進大会を開く

コロナ禍で記念講演は取止める

岐阜県と岐阜県職業能力開発協会は11月5日、ぎふ清流文化プラザ長良川ホールで『第41回県職業能力開発促進大会』を開いた。



岐阜県職業能力開発促進大会の表彰式

中に戸惑う受検者は多く、とくに成形機の取扱いに関する失格者が多いのが実情である。

首席検定員によると「2級受検者には電動機に慣れず、デジタル制御の操作に戸惑っている。良い成形品を作ろうと条件出しに時間がかかり、結局は時間オーバーの失格になってしまう」。

さらに「検定試験は定められたルールのもとに作業を終わることが第一条件である」とし「成形機を習熟すると同時に、作業時間の配分も特訓してもらいたい」と話している。

後期技能検定は学科試験のみ

金型とブローと射出成形の特・1・2級

後期技能検定の『ブロー成形』『金型製作』は実技を取り止め学科試験のみ実施。前期中止の射出成形作業も学科試験のみ実施。次は日程。

◇特級金型製作=1月31日午前

◇特級プラスチック成形=1月31日午前

◇1・2級金型製作作業=1月31日午後

◇1・2級射出成形作業=2月14日午前

◇1・2級ブロー成形作業=2月14日午前

今年度の前期技能検定はコロナ禍で中止になり、開発促進大会も開催が危ぶまれていたが、職業能力開発の重要性から岐阜県関係の功労者表彰を行い、一層の技能尊重の社会的機運の高揚を目指した。

次はプラスチック業界の受賞者。(敬称略)

◇岐阜県知事表彰(卓越技能者)

・伊藤孝穂(多治見市)プラスチック成形工
29年間にわたりプラスチック成形に従事し、大量生産時の不良原因対策ツールを開発。

◇岐阜県職業能力開発協会会長表彰(検定功労者)

・安藤勝基(恵那市)プラスチック成形検定員
長年にわたりプラスチック成形(射出成形)の技能検定委員を務め、検定事業に貢献。

新入社員や営業関係者対象に『初任者研修会』開く プラスチック成形のすべてを1日で学ぶ 座学講習の基礎から成形加工の実技講習まで

工業組合は11月6日各務原テクノプラザで、産業技術総合センターと共催で『プラスチック射出成形初任者研修会』を開いた。新入社員や成形知識を必要とする営業関係者を対象に、プラスチックの基礎から成形加工工程まで、1日でプラスチック知識を学んでもらった。

コロナ感染対策を守り10人限定

組合員企業の人材育成と定着対策を支援する事業で、入社間もない社員や営業部門など、成形現場に関係ない初任者を対象に10人限定で実施した。午前中はテクノプラザにある人材開発育成センターで座学、午後は職業能力開発協会の射出成形室の成形機を用いて実技講習を行い、修了証書を交付した。

基礎の基礎からすべてを学んだ

○…講師は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—の座学、午後の実技とも丹羽厚至センター化学部主任研究員と長屋喜八元技能検定首席検定員が担当した。

高分子の基礎は「高分子とは…プラスチックとは…プラスチックの長所と短所」など基礎の基礎から始まり、現在使われている樹脂の種類と用途を紹介した。また、加工業界で使用されている添加剤、難燃剤、抗菌防かび剤や強化剤、帯電防止剤など進化している添加剤やリサイクルの現状についても説明があった。

樹脂の特性を知り適切に選択を

○…プラスチックの特性では「どんなプラスチックを選択すればよいか」を考える前に必要な◇熱的性質◇機械的性質◇化学的性質—を紹介した後①樹脂材料には長所・短所が共存するため、目的製品の仕様に合わせ、適切に選択す

る必要がある②樹脂のカタログ値を参照する際は、試験方法を十分理解したうえで比較検討してほしい。材料メーカー担当者の言葉を鵜呑みにしないこと—とアドバイスしていた。

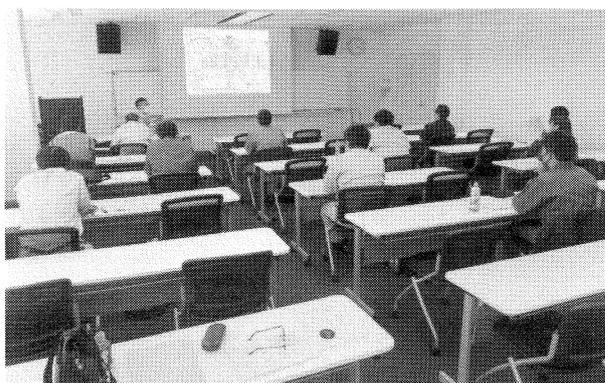
成形法の長所と短所を見極める

○…プラスチックの加工法では、プラスチック成形品を設計するに当たり「成形品がどのように作られるかを十分に理解する必要がある」と前置きして◇材料◇金型◇成形機械（成形方法）—の3要素を知ることが大切と話した。

具体的順序は材料選定→成形方法の種類→成形方法から得られる形状（次頁を参照）→成形法の長所と短所—を定め、金型や金型材料の検討、成形用樹脂との関係も重要である。

実機使い不良成形の改善策示す

○…プラスチックの一般的な加工方法は①射出成形②押出成形③ブロー成形④圧縮成形⑤トランスファー成形⑥積層成形⑦注型成形⑧粉末



プラスチック成形の基礎を学んだ座学講習会

成形方法から得られる成形品と樹脂

成形方法	主な形状 (例)	適用樹脂
射出成形	様々な形状が可能	熱可塑性、熱硬化性
押出成形	断面形状が一定の製品 (丸棒、パイプ、フィルム、シート、等)	熱可塑性
ブロー成形	ボトル形状	熱可塑性
圧縮成形	厚肉製品 (インサート物がある製品も可能)	熱可塑性、熱硬化性
トランスファ成形	厚肉製品 (インサート物がある製品も可能)	熱可塑性、熱硬化性
積層成形	積層板、積層管、積層棒、プリント配線板	熱硬化性
注型成形	シート、フィルム、樹脂の塊 (アクリル樹脂で出来た量物・昆虫標本、等)	熱可塑性、熱硬化性
粉末成形	大型容器 (飲料水タンク、自動車のガソリンタンク、水櫃、等)	熱可塑性
カレンダー成形	シート、フィルム	熱可塑性
発泡成形	断熱材 (冷蔵庫用、自動車のバンパー)、各種緩衝材、スポンジ	熱可塑性、熱硬化性
真空・空圧成形	各種食品容器 (カップ麺等)、トレイ形状 (冷蔵庫の内装部材、自動車の内装部材、精密部品の搬送用トレイ、等)	熱可塑性
FRP成形	各種FRP製品	熱可塑性、熱硬化性



成形⑨カレンダー成形⑩発泡成形⑪真空・圧縮成形⑫表面処理・表面加飾—があり、県内業界では射出、押出、ブローが圧倒的に多い。

午後はこのうち射出成形機を使用し、金型取付から条件設定、材料変更、金型取外しまで一連の成形操作の手本を示した。とくに操作時に発生する成形不良品については、現物を示しながら発生原因と不良改善策を説明した。

(研修資料は組合事務局まで)

2班に分かれて射出成形機の操作を学んだ

先進
時代を画す、**A**の実力。
卓越した性能、高品質な量産。

Sumitomo
SHI
DEMAG



SEEV-A
全電動小型射出成形機
300kN~1800kN 6機種

SEEV-A-HD
全電動中型射出成形機
2200kN~5000kN 8機種



住友重機械工業株式会社 プラスチック機械事業部 www.shi.co.jp/plastics/

国内営業所 〒141-6025 東京都品川区大崎2-1-1 Tel: 03-6737-2588 Fax: 03-6866-5184
 中部営業所 〒465-0045 名古屋市名東区姫若町14-1 Tel: 052-702-3801 Fax: 052-702-3806
 グローバル営業部 〒141-6025 東京都品川区大崎2-1-1 Tel: 03-6737-2576 Fax: 03-6866-5176
 千葉製造所 〒263-0001 千葉市稲毛区長沼原町731-1 Tel: 043-420-1471 Fax: 043-420-1591

産業技術総合センター化学部の研究開発と技術支援 業界ニーズに対応した支援目指す 新しく「高機能プラスチック製品の開発」に取り組む

岐阜県産業技術総合センターの小川俊彦化学部長は、工業組合が開いた財務検討委員会で「化学部が取り組む研究開発と技術支援体制」を紹介した。小川化学部長は「県内の化学・プラスチック業界は岐阜県産業を代表する成長産業。新年度からは高機能プラスチック製品の開発研究にも取り組み、業界の競争力強化に貢献していきたい」と前置きし①研究体制②技術支援③新規研究—など、化学部の現況を次のように説明した。

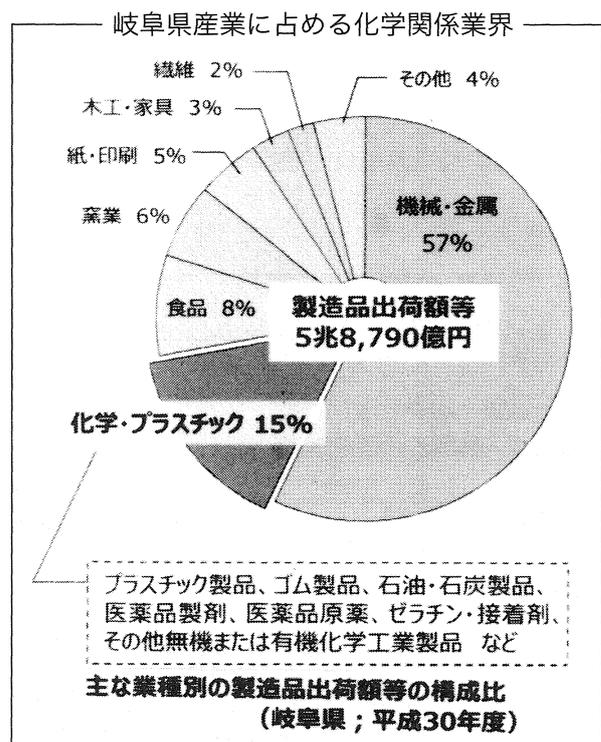
ものづくり産業を代表する化学

《県内化学関連産業の役割》岐阜県製造業の平成30年度出荷額は5兆8790億円、主な業種別に分けると①機械・金属関連分野が57%②化学・プラスチック関連分野が15%（うちプラスチック製造業は8.4%）③食品8%④窯業6%⑤紙・印刷5%—と続く。戦後に生まれた化学・プラスチック関連製造業の急成長ぶりはめざましい。

またリーマン不況で全産業が落ち込んだ出荷額も、平成30年までにいち早く直近出荷額を上回るなど、車・金属関連と共に県産業を代表するものづくり業界になっている。

質の高い設備と技術で業界支援

《化学部の業界支援》産業技術総合センターは旧産業技術センター環境・化学部時代から保



有する技術ソースを承継し、現在は総合センターとして「ものづくり技術に関する研究開発・技

◇高機能樹脂の自社製品育てる◇

《新規研究開発》令和3年度から取り組む新規研究テーマは①現場の生産性向上を図る高機能プラスチック製品の開発②石灰水洗ケーキの環境材料への応用—の二つ。

高機能プラスチック製品の開発(右表)は下

請け業務中心の県内企業のニーズに応じて①樹脂の高機能化による他社との差別化(自社製品の生産)②生産現場での作業環境・作業工程の改善によるコストダウン③樹脂の高機能化や金属等代替え材料の開発—に取組み、県内企業の高機能プラスチック加工の生産性向上を図り、地域の競争力強化に貢献していく。

術支援の拠点」としての役割を果たしている。

化学部の業界支援は「企業ニーズに基づく研究開発と質の高い技術支援をする」とし①研究テーマの設定②技術支援③設備導入一する方針。

リサイクル樹脂の品質向上を図る

《研究開発》取り組んでいる研究開発テーマは①リサイクル樹脂成形技術に関する研究②プラスチック材料の品質向上と技術の開発③石灰水洗ケーキの用途開発に関する研究④ゾルゲルコーティングによる金型部材への硬質膜形成一を進めている。このうちリサイクル樹脂成形技術の研究は、成形加工条件や添加剤を検討するなど、品質向上を目指し継続研究していく。

研究成果は他の部門と共同発表しており、今年度はコロナ禍で中止になった。

工業組合の人材育成を全面支援

《技術支援》化学部として欠かせない①技術相談②依頼試験③開放機器利用④人材育成一な

どの技術支援事業もある。技術相談の実績(令和元年度)はセンター全体で3676件、うち化学部は347件に対応。依頼試験はセンター全体で9790件のうち化学部は1446件に対応している。

開放機器の利用はセンター全体で1万8720件あり、化学部関連の機器は粒度分布測定システム、小型低真空電子顕微鏡、熱分析装置、熱溶融測定装置がよく活用(主要15機器)されている。

人材育成はプラスチック測定手法研修などプラスチック業界を対象としている。工業組合は技能検定職員派遣をはじめ、プラスチック射出成形初任者研修会、射出成形作業技能講習会の講師派遣など全面支援を受けている。

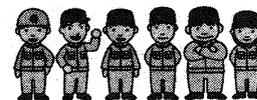
石灰業界の課題解決と環境対策

新研究の石灰水洗ケーキの環境材料への応用は、石灰製造時に副生する不純物の混じった『微粒子炭酸カルシウム』の用途開発』で①新用途開発によってインフラ保護や環境対策に活用②県内石灰業界の課題解決と社会貢献一を目指す。

化学部 新規研究テーマ(案)～プロジェクト研究課題への提案～

現場生産性向上を図る高機能プラスチック製品の開発(仮)

(令和3～7年度)



背景・ニーズ

- ✓ 県内プラスチック製品製造企業は下請け業務が中心で、最終製品を生産している企業は少ないことから、樹脂の高機能化による他社との差別化(自社製品の生産)への要望が強い。
- ✓ 一方で、生産現場では作業環境・作業工程の改善によるコストダウンの要請がある。
- ✓ そこで、樹脂の高機能化や金属等代替材料の開発を行うことで、高機能プラスチックによる現場生産性向上を図り、県内プラスチック製品製造企業の競争力強化を図る。

研究開発の体制・内容

各課題に対し、4つのサブテーマを実施



帯電防止ブロー成形ボトルの開発

- ☞ 帯電防止機能を持った高純度薬品向けブロー成形プラスチックボトルの開発
- ☞ 帯電防止機能を持った樹脂製品の着色自由度向上とコストの低下
- ☞ 帯電防止機能の湿度依存性改善

難燃性プラスチック複合材料の開発

- ☞ 耐火基準(難燃性等)に対応した非ハロゲン系難燃性プラスチック複合材料の開発
- ☞ 流動性、分散性等成形に適した難燃性プラスチック複合材料の開発

軽量化・複合化によるマルチマテリアル製品の開発

(※次世代技術部担当)

- ☞ 繊維強化複合材料表面の硬度向上
- ☞ 一体成形による加工工程の削減、加工コストの低下

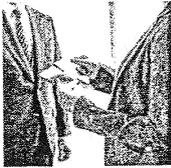
リサイクルプラスチックの物性向上技術の開発

- ☞ リサイクルプラスチックの流動性の安定化、良流動化(薄物製品の成形)
- ☞ リサイクルプラスチックの伸張性、耐衝撃性等物性の改善
- ☞ 低コストで加工のしやすいリサイクルプラスチックの開発
- ☞ リサイクルプラスチックの品質向上による歩留まり向上

展示会のリアル開催が見送られる中で、今秋ナゴヤで実装展とオンライン展示の二大産業展が開かれた。いずれもコロナ禍中の新常态展示会で、車産業集積地・東海の話題を生んだ。

メッセナゴヤはオンライン展

WEBページで異業種交流展を開催中

異業種交流展示会 メッセナゴヤ2020オンライン		
<p>01 機能・性能の高度化の提案</p> <p>製品・技術、サービスの機能、性能、耐久性の強化向上など</p>	<p>02 コスト低減・小型軽量化・効率化の提案</p> <p>ランニングコスト低減、ロス削減、省力化、小型化、軽量化、生産性・作業性の向上、工程の短縮など</p>	<p>03 環境配慮・エネルギーの提案</p> <p>無公害化、廃棄物削減、CO₂削減の実現、省エネ、新エネなどエネルギー資源に向けた提案など</p>
<p>04 地域資源の活用や産学・企業連携の提案</p> <p>地域資源(立地・産業など)の活用や産学・企業間アイアンズなど</p>		<p>05 信頼性・安全性の提案</p> <p>信頼性、安全性の高い製品・技術、サービスの実現など</p>
<p>07 デザイン性の提案</p> <p>美的価値、人間工学、設計工学、ユニバーサルデザインの追求、向上など</p>	<p>06 経営支援・働き方改革の提案</p> <p>経営戦略、業務改革、営業戦略、海外展開などの支援/ソリューションやサービスの提供など</p>	<p>08 最新技術・独自技術の提案</p> <p>AI、IoTなどの最新デジタル技術や、世界初・日本初・業界初の技術、他社にはない自社独自の技術・サービスなど</p>

名古屋商工会議所などが実行委員会を組織して毎年開催している「メッセナゴヤ2020」はリアル展示を止め「WEBページによるオンライン展」で、開催期間は11月16日から12月11日までの26日間。電機・情報通信技術の「CEATECオンライン」に続く全国向けの完全オンライン産業展。メッセナゴヤは異業種交流を目的に576社・団体が出展、岐阜県企業は34社・団体で、岐阜大学や組合員の関連企業が出展している。

初試みのオンライン参加方法は、来場者がWEBページに登録、出展案内(左表)にアクセス、会期中は時間や場所に制約されることなく観覧できる。例年のように「メッセBIZ」や「ビジネスセミナー」も併催、メッセージ交換により思いもよらない出会いが期待されている。

次世代車向けの最新技術を展示

ポートメッセで4団体が合同開催

実装展示会はポートメッセなごやで10月21日から3日間、第1・第2展示館に420社が出展して開いた。会場は終日、参観者に検温とマスク着用のコロナ対策を求め「オートモーティブ」「ネブコン・ジャパン」「ロボデックス」「スマート工場」の自動車関連技術団体を、リードエグジビジョン(株)がまとめて名古屋開催した。

第1会場では製造設備の革新を図るスマート工場とロボット活用の生産施設が中心。第2会場は車部品と先端技術を紹介し、自動運転の小型EV車や、新開発した素材を活用した次世代車が参観者を集めていた。強度と軽量化を図った新樹脂、IoT/IT/FAによる革新技術やエレクトロニクス技術を活用した製品も注目をあびていた。



車関連の技術展示会を集約した先端技術展

吹上で次世代ものづくり展開く

名古屋国際見本市委員会は令和3年2月24日から2日間、吹上ホールで『第10回次世代ものづくり基盤技術産業展』を開催する。

今年も県発明くふう展を開催

特許庁長官賞は (株)オンダ

工業組合賞は郡上市の長房さん

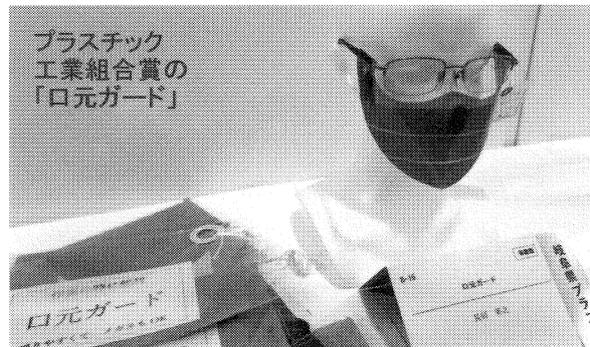
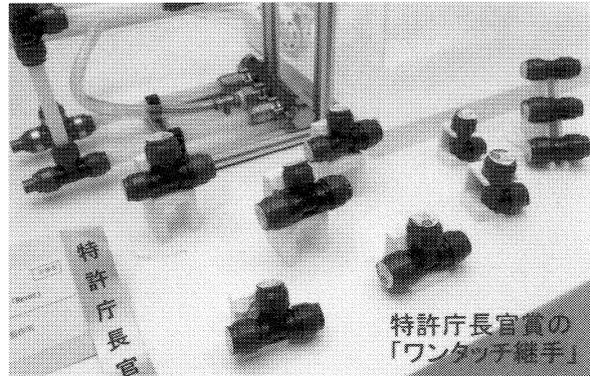
『岐阜県発明くふう展』は10月16日から4日間、岐阜市内のマーサ21で開かれた。コロナ禍の感染防止対策中とあって、参観者は少なかったが、組員企業の(株)オンダ製作所が開発出品した「樹脂製ワンタッチ継手」が特許庁長官賞の荣誉に輝いた。

この発明くふう展は当工業組合も協賛しており、一般の部に出品した郡上市・長房英之さんがクリアファイルを活用した「口元ガード」にプラスチック工業組合理事長賞を贈った。

《樹脂製ワンタッチ継手・写真上》「レポスシリーズ」として開発した給水・給湯用の樹脂製配管継手。従来の継手は流路抵抗が大きく、継手の数が増すごとに流量が落ちる課題を解決した。開発した継手は配管を外側からシールする構造で、ワンタッチでジョイント作業が完成する。効果は①抵抗が少なく流量が多くなる②リ

フォームの場合は配管口径をサイズダウンできるーなど節水・給湯エネルギーを削減できる。

《口元ガード・写真下》新型コロナ対策のフェースガード。素材はポリプロピレンシートなので加工は容易、クリアファイルも再利用できる。眼鏡のフレームに通して一体化すれば、装着感や皮膚との接触が減少する。



省エネ大賞の大臣賞を受賞

(株)オンダ製作所の「レポス」

組員企業の(株)オンダ製作所は、省エネルギーセンター主催・経済産業省後援の「2019年度省エネ大賞・製品ビジネス部門」で最高賞の経済産業大臣賞に輝いた。表彰式は年初の1月19日、東京ビッグサイトの会場で行われた。

表彰制度は省エネ製品の開発と普及促進に寄与した企業に贈られる新制度。オンダ製作所は給水・給湯用の配管資材メーカーで、製品開発した『レポス』の普及促進事業が評価された。



省エネ大賞

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 成型工法 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

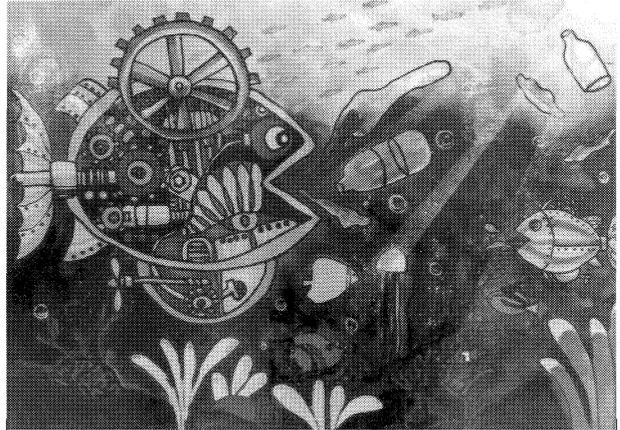
高性能射出成形機
NEX-III Series (電気式)
FNX-III Series (ハイブリッド式)

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 岐阜県岐阜市郡上東2-110
[営業部] TEL: 0268-81-1050 FAX: 0268-81-1351
http://www.nisseijushi.co.jp

◇△▽□◇ ◇□△▽□
海洋プラスチック毎年800万トンの増加

環境省の「令和2年度の環境白書」によると「2050年までに世界中で250億トンのプラスチック廃棄物が発生し、120億トン以上のプラスチックが埋立・自然投棄される」と予測される。プラスチック生産は1950年以降に83億トン、このうち63億トンも廃棄されたと推定される。2018年発表の製造用途は、ワンウェイの容器包装向けプラスチック生産量が最も多く、全体の36%にのぼる。資源循環分野では不適正管理による海洋プラスチックごみが、毎年800万トンも増加している。



県発明くふう展・児童生徒絵画の部知事賞
『海洋プラスチックを食べるロボット』

下請法クイズ…よくある勘違い
— 令和2年度第1回・問題は14頁 —

公正取引委員会中部事務所は下請法相談によくある「勘違い」をクイズ形式でまとめた。問題は14頁、回答は次のとおり。

《ステップ1》C社は下請業者に該当しますが、B社とD社は下請業者に該当しない。下請

法適用の対象となる下請取引の範囲を「取引の内容（製造委託、修理委託、役務提供委託）」と「取引当事者の資本金（出資総額）の区分」の両面から定めており、2つの条件の両方を満たすと下請法が適用される。

《ステップ2》Oさん、Pさん、Qさんの3人とも間違っている。親事業者は下請事業者に製造委託等をした場合は直ちに「下請事業者給

付の内容（発注の内容）」「下請代金（発注した金額）」下請事業者の給付を受領する期日及び場所（納期や納入の場所）」「下請代金の支払期日及び支払方法」その他の事項を記載した書面を下請け事業者に交付の必要がある。

詳細は中部事務所

下請課電話番号

052-961-9424

フジ・クリエイティブ株式会社
 ””ものづくりのニーズに対応し、知恵を出す会社です。””
 主要取扱い製品

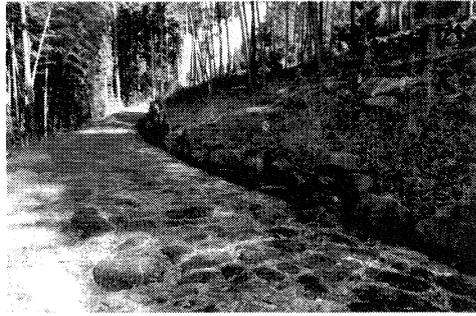
フジ・クリエイティブ株式会社
 代表取締役社長 増田計義
 東海・関西エリアマネージャー 畠山稔光

中日本営業所:
 〒465-0025
 愛知県名古屋市長区上社3-609北村第一ビルディング2F
 TEL 052-709-6671 / FAX 052-709-6672

本社:
 〒104-0032
 東京都中央区八丁堀2-16-3 ICM中央ビル5F
 TEL 03-3523-0560 / FAX 03-3523-0561

令和時代、成形加工の新時代めざそう

①中山道・落合の石畳み道



馬籠-落合を結ぶ十曲峠に整備された120年の山道

岐阜県プラスチック工業組合
役員企業一同



ムト-精工株式会社

代表取締役 田中 肇

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



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
E-mail info@pearl-kaseihin.co.jp
URL http://www.pearl-kaseihin.co.jp/



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
Tel. 0585-35-2529 Fax. 0585-35-2526
e-mail. k-hayashi@gifusanken.com Hp. https://gifusanken.com



代表取締役社長 下野 泰輔

■本社・工場 岐阜県関市下知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

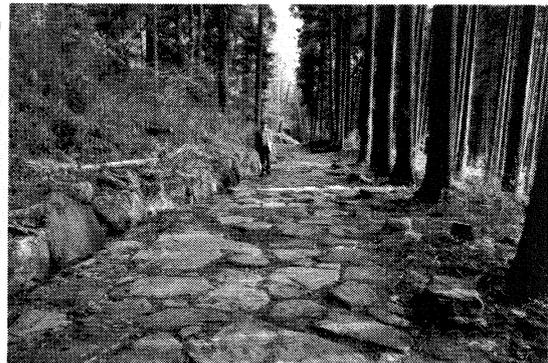


岐阜プラスチック工業株式会社

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中山道・琵琶峠の石畳み道



釜戸-大湫宿は尾根の丘陵。発掘された全長500年の峠道

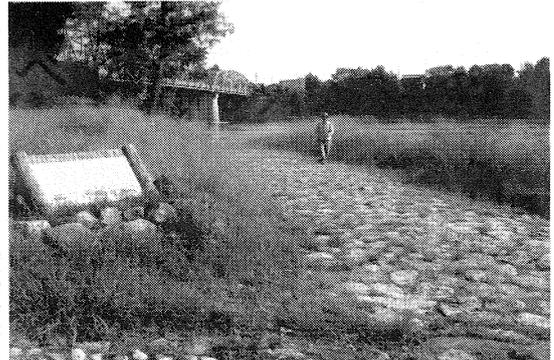


コダマ樹脂工業株式会社

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 中山道・美濃太田の渡船場跡



太田の渡しは中山道難所の一つ、渡船場への石畳み川道



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「タナジロン」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 名古屋市西區城西5丁目5番4号 〒451-0031
TEL (052) 521-9296
FAX (052) 532-1664
浜松事業所 浜松市西區入野町6056 〒432-8061
TEL (053) 447-2511
FAX (053) 447-4248

Hachimankasei 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 岐阜県上市八幡町旭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
〒505-0052 美濃加茂市加茂野町今泉1135
tel 0574-26-38 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木曾川・笠松湊の渡船場跡



熱田と岐阜を結ぶ笠松湊と渡船場跡。114年の石畳み道



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・自然由来材料成形加工



ISO9001:2015
ISO14001:2015

株式会社川瀬樹脂工業

代表取締役社長 川瀬 忠雄

本社工場 〒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

羽島工場 〒501-6236 羽島市江吉良町字西郷中395番地

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 2020年 第241号

令和2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



令和2年度第1回 下請法クイズ ～よくある勘違い～

公正取引委員会中部事務所では、日々、下請法に関して、ご相談をお寄せいただいています。その中で多く見受けられる「勘違い」について、クイズ形式でまとめてみました。「勘違い」による法律違反の未然防止にご活用いただければ幸いです。

ステップ1（下請法の適用対象：役務提供委託）

Q1：

運送業を営むA社（資本金5億円）に勤めるNさんは、上司の指示で取引先との取引条件の見直しをしています。下請法の適用を受ける取引については、一般の取引とは別の取引条件にしようと考えているのですが、下請法の適用を受ける取引先がどこなのかNさんは分かりません。

次のB社、C社、D社（3社とも資本金は3000万円）は、A社の下請事業者（下請法の適用を受ける委託先）に該当するでしょうか？

（B社）給食会社（A社の社員食堂の運営を委託している。）

（C社）運送会社（A社が受注した運送の一部を再委託している。）

（D社）税理士法人（A社の経理事務処理を委託している。）



ステップ2（親事業者の義務：書面の交付義務）

Q2：

親事業者であるE社は、下請事業者であるF社に対して部品の製造を委託しており、発注後直ちに、発注書面を交付しています。

E社は、発注時まで納期を定めて発注書面に記載することが可能ですが、「納期」については、発注書面に記載せず、発注後にF社と口頭で取り決めています。

発注書面に納期を記載していないことについて、E社の発注担当者のOさん、Pさん、Qさんは、下請法の観点から次のようなことを考えています。正しい理解をしている人はいるでしょうか？

（Oさん）発注後に納期を決めるというやり方でF社も納得しているから、わざわざ発注書面に納期を記載する必要はないと思う。

（Pさん）これまでF社は、発注書面に納期を記載してほしいと言ってきていない。言ってきたら記載することでいいのではないかと思う。

（Qさん）「納期」は、発注書面の必要記載事項ではないから記載しなくてもいいのではないかと思う。



企業の皆様へ 職場の悩み

キャリア形成サポートセンターへ相談しませんか

- 若者が辞めない職場に
- 女性が働きやすい職場に
- シニア人材のキャリア活用に



キャリア形成サポートセンターは、ジョブ・カード^(※1)やセルフ・キャリアドック^(※2)を活用し、キャリアコンサルティングを行いながら、労働者等のキャリア形成と職業能力開発を総合的に支援します。これにより、**企業様は従業員の仕事や能力開発への意欲を高め、定着を促進する効果を狙うことができます。**

(※1) ジョブ・カードとは

ジョブ・カードとは、学生・求職者・従業員等のキャリアアップや、円滑な就職等を促進することを目的とした「生涯を通じたキャリア・プランニング」及び「職業能力証明」のツールです。

(※2) セルフ・キャリアドックとは

セルフ・キャリアドックとは、定期的なキャリアコンサルティングとキャリア研修などを組み合わせて行う、従業員のキャリア形成を促進・支援することを目的とした総合的な仕組み のことです。

< ご支援内容 >

- ジョブ・カードやキャリアコンサルティングに関するご相談、講座・研修等
- 雇用型訓練の申請支援
- キャリアコンサルティング(面談)
- セルフ・キャリアドックの導入支援
- ジョブ・カードを活用した採用活動・従業員の人材育成・評価の支援

オンラインによるご相談、講座、面談にも対応しています。
支援にかかるご相談、キャリアコンサルティングは無償での提供となります。

詳しい説明をご希望の方は、下記へご連絡ください。

愛知・岐阜キャリア形成サポートセンター (旧ジョブ・カードセンター)

【住所】 〒450-6046 名古屋市中村区名駅1-1-4
JRセントラルタワーズ46F(パソナ・名駅内)

【電話】 052-561-1371

【メール】 carisapo_aichi@pasona.co.jp



<https://carisapo.mhlw.go.jp/>

キャリア形成サポートセンターは全国
37拠点で支援を実施しています



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 岐阜県各務原市鷺沼川崎町1-60-1 TEL 058-371-1100
URL <http://www.muto.co.jp>