

# 岐阜県の プラスチック

- ・岐阜県が担当した中部地区業界懇談会を開催  
┌ 成形加工業界の環境問題がテーマ ─┘
- ・新年初行事は1月18日の新春講演会と新年互礼会
- ・射出成形の検定合格者は1級9人、2級12人
- ・2月に射出成形受検予定者を対象に技能講習会開く

環境問題を加えて懇談した中部地区業界懇談会



## 延期していた中部地区業界懇談会を開催

# 成形加工業界の環境問題がテーマ 現況報告し懇談、保坂教授の講演を聞く

『中部地区業界団体懇談会』は11月26日（金）午後、当工業組合が実施担当し、岐阜市内の岐阜グランドホテルで開催した。懇談会は中部4県下の団体が持回りで懇談・交流するプラスチック成形加工業界の恒例行事。コロナ感染防止対策で延期していたが、行事内容を変更し各団体の現況と課題に環境問題を加えて懇談、東大大学院新領域創成科学研究科の保坂直紀教授から『プラスチック利用の発想を変えよう』の講演（次頁に講演要旨）を聞いた。

## 5団体の代表ら25人が出席

### └─ 3密回避の広い会場で懇談 ─┘

懇談会は3密回避の広い会場に、大松利幸中部日本プラスチック製品工業協会会長、井上登永愛知県プラスチック成形工業組合理事長、延澤泰明富山県プラスチック工業会副会長、馬場貢石川県成型加工工業協同組合理事長、開催県の田中肇岐阜県プラスチック工業組合理事長ら5団体の代表と、関係者25人が出席した。

最初に司会の田中理事長が「コロナ禍からコロナ後へ移りつつある中で、石油価額の急騰、

半導体不足につながるモノ不足へと、産業経済に混乱と変化の波が押し寄せています。さらに社会的な環境問題が起き、6月にはプラスチックに係わる資源循環の促進等に関する法律が公布された。このままではプラスチックの社会的メリットは議論されずに、社会の仕組みが進んでしまう懸念を抱いています」と、環境問題を含めて忌憚のない意見交換を呼びかけた。

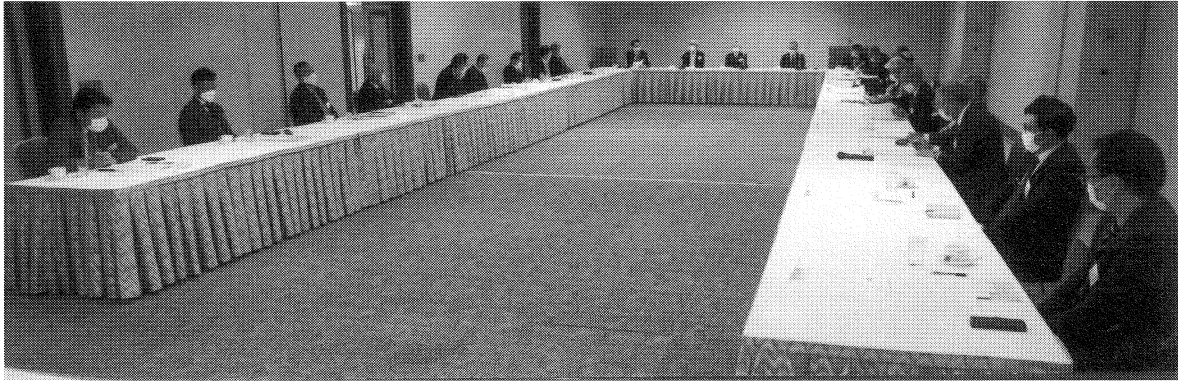
## 社会や生活に貢献してきた化学

続いて5団体の中心的な中部日本プラ協会の大松会長は「脱炭素や脱プラが叫ばれ、鉄鋼と

化学は悪玉にされている。化学産業は社会や生活に大きく貢献し、現在の社会を築いてきたといえます。炭素そのものは生物が生きられる希少な元素で、この機会にゼロではなく適切な炭素循環社会を構築する必要があると思います。例えば大気からCO<sub>2</sub>を回収して、化学原料に戻す循環システムなどを確立すれば、持続可能な社会が出来るのではないか」と発言した。



中部地区成形加工団体の代表が出席して業界懇談会を開催



感染対策を進めた懇談会会場

次は各県団体からの環境関連報告。

「プラスチック製品は生分解性材料や紙などに変わりはじめましたが、一方ではプラスチック材料を欠かせない成形品もあります。要は使い捨てにならない製品を作ることで、成形加工業の進む道はまだまだ開いています」（愛知県）

「今年、工業組合は岐阜県が設立したプラスチック資源循環懇談会に加わりました。資源循環形成に向けた具体的な活動はこれからで、組合としてはプラスチック材料に対する誤解が無いように提言していく方針です」（岐阜県）

### コロナ後に入りやっと事業回復

各団体の現況報告は次の通り。年間事業のほとんどがコロナ禍で実施見送りになっていた。

「中部日本では、年間事業の中で総会は少人数の開催で、中止した新年賀詞交換会は新年1月14日に開催します。実施できたのは企業が要望する表彰制度です。それに共催事業の名古屋プラ展をリアル展にオンライン展を加えて開催しましたが、入場者数は大きく下回りました」。

「富山県でも昨年から事業中止が続ぎ、今年度に入り懇親会抜きの総会を実施しました。中心事業である人材育成や技術研

修会が実施できず残念に思っています。来年の業界団体懇談会は富山県開催になりますが、是非、新しい県産業や施設を見に来てください」。

「石川県では、コロナコロナで全ての事業が中止になりましたが、今年度に入り産業も組合事業も回復しつつあります。石川県業界は量より技術が中心で、新産業誕生に期待しています」。

「愛知県は中部日本とリンクして事業を推進しています。昨年の前期検定は中止、やっと後期のブロー検定と外国人技能検定を実施し、11月には青年経営者の見学会を実施しました」。

「岐阜県は前期検定の射出成形に続いて、成形加工の初任者研修、新春には新年度の射出成形受検予定者を対象に技能講習会を開く予定です。組合活動の課題では組合員の減少と、技能検定の特級・1級技能士が少ないことです」。



現況と課題に環境問題をテーマに開催した中部業界懇談会

講演・プラスチック利用の発想を変えよう

物事が動く

今がチャンス

講師・東大大学院の保坂直紀教授

業界懇談会に続く講演は、東大大学院新領域創成科学研究科の保坂直紀教授から『プラスチックの利用の発想を変えよう～プラスチックを悪者にしないために』をテーマに聞いた。

保坂教授は講演の中で「プラスチック産業はプラごみの波に埋もれそうだが、物事が動いている今こそチャンスと考えて取り組めば、新しい道が開ける」と提言した。

### 各国の輸入規制と生物への影響

○…講演内容は研究成果ではなく、ジャーナリストティックに①プラごみ問題②消費者の意識と行動一を捉えてみた。プラごみ問題は昔からあり、1960年代から増加し始め、最初は焼却処理で解決していたが、高温で炉を破損、埋め立てになった。それも埋立地不足で、新たなリサイクル処理が叫ばれるようになった。

リサイクルも大量輸入していた中国・タイなど各国がこぞって規制したため、処理は不能、ついに世界的なプラごみ問題へと発展した。問題を大きくしたのは、プラごみが大量に海洋へ流れて海洋生物へと影響が広まり、さらに近年、マイクロ・プラスチックが未知数ながら生物に影響するとし、環境問題にあがってきた。

### 近海は海流が影響し世界の27倍

○…これまでプラスチックを作る研究はされてきたが、捨てる研究はされなかった。ようやく2017年になり、1950年から65年間に83億トンの生産見積もりが発表された。このうち30%が機器として使用中で、リサイクルへは6億トン、海



「発想を変えよう」と話す保坂教授

洋へ流れたプラごみは63億トンとされる。

また、2010年に世界の沿岸192カ国で生産された2億7500万トンのうち、480万トン～1270万トンが、プラごみとして海へ流れた。流れ出した原因はプラごみ管理がされてないからだ。日本は海洋ごみの流出量は少ないものの、日本近海には海流の影響で世界平均の27倍も流れ着いている。

### このままではプラは悪者になる

○…環境問題の中からプラスチック産業に関する海洋ごみ問題を捉えてみたが、このまま進むとプラスチックが悪者にされてしまう。

プラスチック原料は、石油消費量のわずか3%に過ぎないのに「社会の役に立ち、社会を支えてきた」ことは確か。例えばワクチン注射が迅速に実施できたのは、注射器がガラスではなく焼却処理できるプラスチック製であった。

### 社会の動きに添い発想を変えよ

国は資源循環戦略や資源循環促進法を制定し

①プラスチックを減らす②リサイクルする一の2方針で対策を進めている。消費者間には「プラスチックは便利なもの、必要なもの、出来るだけ使わない」と意識の変化が見られる。

プラスチック業界はこの動きに寄り添い「材料を減らせないか」「繰り返し使えないか」など、今が発想を変えるチャンスで「智慧を働かせ、まず、対応することが大切」とも話した。

# 新春初事業は講演会と互礼会の開催

金型と共催・1月18日、岐阜グランドホテルで

工業組合は11月15日、OKふれあい会館で『第5回理事会』を開いて、当面する事業運営を協議した。最初に岐阜県が担当する『中部地区業界団体懇談会』の事業運営を最終協議した後①新春初事業の講演会・互礼会の開催②技能講習会の実施一を決めた。

## 来賓招いて交流・懇親会を開く

協議した中で、前年度に新型コロナ感染拡大から急きょ中止していた新春初事業『講演会と互礼会』は、感染収束状況を見ながら実施することを決めた。

開催日と会場は新年1月18日（火）の午後4時から受付開始する。会場は岐阜グランドホテルで『新春講演会』に続いて『新年互礼会』を開催する。講師は近く決まる。

新春事業は例年どおり、プラスチック工業組合と金型工業組合が共催し、関係機関・団体の来賓を招き、会員・賛助会員が参加して交流・懇親を深める。

## 射出成形受検予定者を特訓

2月の2日間を予定し近く募集

工業組合は新年度の『技能検定・射出成形作業』の受検予定者を対象に『技能講習会』を開く。組合員企業には学科を合格しながら実技で足踏みする受検予定者が多いことから、県能力開発協会Ⅲ棟の射出成形室で機械操作を特訓し、技能士合格を目指してもらう。

開催日は新年2月の2日間を予定して成形機の準備を進め、近く受講者を募集する。定員は8人、1人3時間、受講料は実費になる。

## プラスチックに係る資源循環の促進等に関する法律（令和3年6月11日公布）の概要

### 法律の趣旨

- ・ 海洋プラスチックごみ問題、気候変動問題、諸外国の廃棄物輸入規制強化等への対応を契機として、国内におけるプラスチック使用製品廃棄物等の処理需要が高まっており、プラスチック資源循環を一層促進する重要性が高まっている。
- ・ プラスチック使用製品の設計から廃棄物処理に至るまでのライフサイクル全般で、あらゆる主体におけるプラスチック資源循環の取組を促進するための措置を講じる。

### 主な措置事項

#### ①基本方針の策定

プラスチック資源循環の促進等を総合的かつ計画的に推進するため、以下の事項等に関する基本方針を策定する。

- プラスチック使用製品の設計に関する事項、プラスチック使用製品の使用の合理化による排出の抑制に関する事項、プラスチック使用製品廃棄物等の分別収集、自主回収、再資源化等に関する事項 等

#### ②措置事項

- 製造事業者等が努めるべき設計に関する指針を策定し、指針に適合した設計を主務大臣が認定する仕組みを設ける。  
→ 設計認定に係る製品を国が率先調達（グリーン購入法の配慮）。また、再生材の利用に当たっての設備への支援を実施。
- 特定プラスチック使用製品（商品の販売又は役務の提供に付随して消費者に無償で提供されるプラスチック使用製品）の提供事業者が取り組むべき判断基準を策定。  
→ 主務大臣の指導・助言、また特定プラスチック使用製品多量提供事業者への勧告・公表・命令を措置。
- 容器包装再商品化法の仕組みを活用したプラスチック使用製品廃棄物の再商品化等により、市町村及び再商品化事業者による効率的な再商品化を可能とする仕組みを導入。  
→ 容器包装再商品化法の特例、廃掃法の特例
- 製造・販売事業者等が作成する自主回収・再資源化事業計画を国が認定することで、廃掃法の業許可の取得を不要に。
- 排出事業者が取り組むべき判断の基準を策定。→主務大臣の指導・助言、また多量排出事業者への勧告・公表・命令を措置。  
排出事業者等が作成する再資源化事業計画を国が認定することで廃掃法の業許可の取得を不要に。

# 再開した射出成形の合格者は、1級9人、2級12人

—— 1級は電動成形機を克服し、2級は実技で足踏み ——

令和3年度前期技能検定『プラスチック成形・射出成形作業』の合格発表があり1級9人、2級12人が合格、合計21人の新技能士が誕生した。合格率を見ると1級は好成績をあげたのに、2級は合格率を下げ、施設更新5年目の期待にかかわらず足踏みした。

## コロナ感染予防体制の中の検定

検定が再開された令和3年度の『射出成形作業』は「3密回避のマスク姿に、感染予防ガイドライン」を守りながら実施した。

1級受検者25人の学科試験合格率は90.9%、実技試験合格率も36.0%の好成績で、この結果34.6%、9人が技能士になった。関係者は成績が良かった理由を①感染防止対策で説明会を2部制にした緊張感から理解を深めた②時間オーバーの失格者が少なかった—と話す。

## 分業化や経験年数の不足が原因

一方、2級受検者は78人、学科合格率は66.0%、実技合格率は23.1%と低迷し、合格者は17.5%の12人（員外企業2人含む）に下げた。

関係者は2級合格者が少なかった理由を①工場作業の分業化が進んだ②経験年数の不足③成形手順の理解不足④成形不良発生原因の追及不足—と話していた。

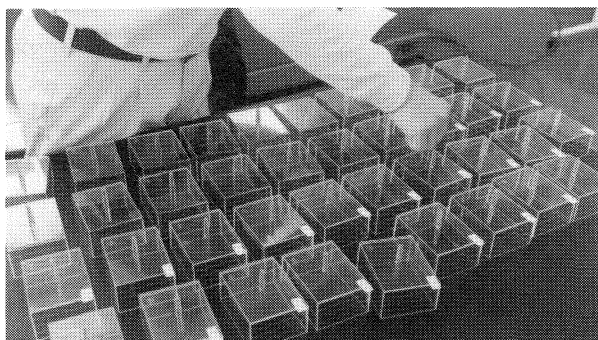
右は組合関係合格者のみなさん。

### 《1級技能士合格者》

遠藤 寛治（岐阜プラスチック工業(株)）  
高石 裕司（岐阜プラスチック工業(株)）  
飯沼 洋二（岐阜プラスチック工業(株)）  
朝 格図（西濃化成(株)）  
堀 充宏（ムトー精工(株)）  
吉田 光（岐阜プラスチック工業(株)）  
箕浦 和久（(株)中部合成）  
梶浦 清寿（ムトー精工(株)）  
兼山 裕道（明光化成工業(株)）

### 《2級技能士合格者》

岡崎 拳汰（岐阜プラスチック工業(株)）  
吉澤 健之（岐阜プラスチック工業(株)）  
小林 勝成（岐阜プラスチック工業(株)）  
砂坂 圭介（岐阜プラスチック工業(株)）  
延近 海希（岐阜プラスチック工業(株)）  
松井信太郎（岐阜プラスチック工業(株)）  
新海 達也（岐阜プラスチック工業(株)）  
林 真也（コダマ樹脂工業(株)）  
津屋賀守昌（西濃化成(株)）  
中根 裕二（明光化成(株)）



検定員・補佐員は検定時の採点から成形品の取り扱い、機器メンテナンス、審査まで全て担当

## 長期化した実技検定の協力に感謝

首席検定委員 近藤 善彦

再開した令和3年度の技能検定は、検定日数が長期化しましたが、コロナ感染防止対策の中でガイドラインをしっかりと守り、事前説明会から採点審査会まで全て実施できました。

検定が長期化したのは、独自の対策をとって説明会を2部制にしたり、感染予防対策をかねたメンテナンス日や五輪休日を設けたことから、実施日数が増えたのです。この結果、9月中旬までの長期の検定になりました。

その間の受検者・検定委員・補佐員、関係者には、格段の緊張感をもってご対応していただき、無事に終了することができました。

この紙面をお借りし、関係者のみなさまのご協力に感謝し、お礼を申し上げます。

## 1級技能士の資格を取得した感想

(株)中部合成 箕浦 和久

会社の担当は製造課に属し、生産工程の品質確認や新規製品の成形条件出しをしております。プラスチック射出成形の1級技能士を取得したことで、今まで以上に自分が担当する「仕事」に自信をもって取り組めるようになりました。後進の指導育成に当たっても、検定制度を通して学んだ「安全・確実」に作業を進め「良い製品を成形」できるように、心がけていけそうです。

また1級技能士合格に甘んずることなく、自分自身の「スキルアップ」を図り、検定で身につけたプラスチック成形の基礎や、加工方法の知識を一段と高め、誇りをもって技能士としての生活を歩んでいきます。

## 職業能力開発促進大会を開く

### ―組合から技能検定優秀者3人表彰―

岐阜県と岐阜県職業能力開発協会は11月30日ぎふ清流プラザで『第42回岐阜県職業能力開発促進大会』を開催した。職業能力の一層の開発・向上と技能尊重の機運を盛り上げるねらい。

大会は激励の言葉の後、卓越技能者、技能検定功労者、技能検定優秀者の表彰式があり、組合から次の3人（敬称略）が表彰された。



職業能力開発促進大会の表彰式

### 《岐阜県職業能力開発協会会長賞》

◎技能検定成績優秀者＝前期1級

・プラスチック成形射出成形作業  
梶浦 清寿（ムトー精工(株)）

◎技能検定成績優秀者＝前期2級

・プラスチック成形射出成形作業  
小林 勝成（岐阜プラスチック工業(株)）

・塗装噴霧塗装作業

中根 裕二（明光化成工業(株)）

表彰式の後、記念講演会があり上田善弘さんが『花と緑に関わる職業と役割』をテーマに講演した。花フェスタ2015ぎふ実行委員長や県立国際園芸アカデミー学長として活躍された人。

上田さんは「園芸アカデミーでは、花と緑に関わる造園・園芸装飾・フラワー装飾の技能士を育て社会へ送りました。学長退任後は、ストレス社会に向け、新しい園芸療法やバイオファイア緑化に取り組んでいます」と話した。

# 最新の技術と製品が集結、名古屋プラスチック展

## 「<ポートメッセなごや> リアル展にオンライン展加わる」

プラスチック専門展『名古屋プラスチック工業展2021』は9月29日から3日間、ポートメッセなごやで開かれた。会場ではコロナ感染防止対策を求められたが、来場者は3年ぶりの開催に、プラスチックに関連する最新技術と機器と製品を囲み、交流と商談を展開した。

規模は154社・団体372小間

工業組合も業界団体として協賛

今回の開催テーマは『プラスチックが創る未来の形～つながる技術、循環する素材・製品』で、中部プラスチック連合会、中部日本プラスチック製品工業協会、日刊工業新聞社が主催し当工業組合も協賛、組合員2社が参加した。

出展は154社・団体で、広い第3会場（372小間）で開催。当初はコロナ禍で不安視されたが、場内に出品者プレゼンテーション会場を特設するなど、前回並みの展示規模になった。

特別講演会「カーボンニュートラル観点からの自動車用プラスチックへの期待」や有料セミナーは交流センターで併催、またウェブサイトによるオンライン展示会は19社が参加した。

### 環境配慮型プラスチックも対象

出展対象はプラスチック機器、3D造形、原材料・添加剤、リサイクル、スマートファクトリー、計測・検査、金型、製品に新しく環境配



系列企業の各種機器をまとめた大型展示小間

慮型プラスチック・コーナーも追加された。

会場は◇タハラは成形品の口部は射出成形、胴部と底部をブロー成形する全電動インジェクション・ブローを実演◇日精樹脂は自動車部品の大型化・複合化に対応したインサート堅型機を紹介◇ファナックは2画面同時表示装置を搭載した電動射出成形機を展示一などが主役。

### ニーズに応え周辺機器も多様化

周辺機器では多様化するニーズに応え◇スター精機は騒音10%、振動30~50%を低減した射出成形用取り出しロボットを披露◇カンネツは樹脂・金型温度を制御する温調器にIoT活用を提案◇ユーションはエア消費量を最大78%削減した取り出しロボットを提案◇松井製作所はスマート・カウンターを提案、金型管理をIoT見える化した成形サイクル・タイムの短縮を提案していた。

環境対応では◇三菱ケミカルが循環型社会を意識して新素材の活用と成形技術を提案◇日精樹脂は100%生分解性プラスチックを用いた2色・異材質の成形加工を実演一していた。



大型化・複合化に対応したインサート堅型機





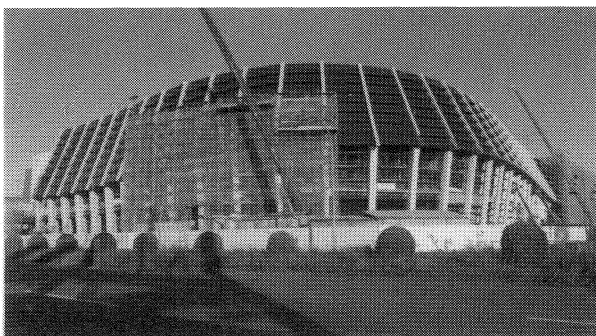
防音パネルの展示効果を工夫した岐阜プラ榊



初出展したプラスチック塗装専門の榊奥田



樹脂化47%を実現、EV特別展示車アイトップ



来秋完成をめざして建設が進む新国際展示場

**フジ・クリエイト株式会社**  
 ”” ものづくりのニーズに対応し、知恵を出す会社です。””  
 主要取扱製品

お客様のニーズ  
↓  
顧客満足 (CS)

各種工作機械  
住友全電動射出成形機  
成形技術・金型技術支援  
精密金型  
樹脂成形加工  
塗装レス材料販売  
ホットランナー金型  
粒断機、粉砕機  
金型温調機  
金型冷却機 (空冷式・水冷式)  
乾燥機  
取出機、自動機

リース取扱  
輸出入業務

**フジ・クリエイト株式会社**  
 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  
 愛知県名古屋市名東区上社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

# 一日で学ぶ成形加工の 基礎知識から実技まで

— 初心者研修会を県と合同開催 —

工業組合は11月5日、県成長産業人材育成センターで、県産業技術総合センターと『プラスチック成形技術研修会』を合同開催した。プラスチック成形加工企業の入社間もない社員を対象にした人材育成事業で、見やすくなった教科書とスライドを使って開いた。

午前は座学で、講師は産業技術総合センター栗田貴明、足立隆浩、丹羽厚至の各研究員が担当。午後は成形実習で、県人材開発支援センターⅢ棟の射出成形室へ移動、グループ別に浅倉秀一、丹羽厚至両研究員から操作方法を学んだ。

座学は①高分子の基礎▽プラスチックとは▽プラスチックの概要②プラスチックの特性▽機械的特性▽熱的特性▽化学的特性③プラスチックの加工法—が今回のカリキュラム。

《高分子の基礎》では、高分子の定義からプ

## 成形機操作に必要な作動手順

- |  |  |
|--|--|
| <p>①準備</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・材料、金型、成形機、始業点検、シリンダ温度</li> </ul> <p>②金型の取付け</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金型、成形機、ロケートリング寸法</li> <li>・金型・成形機取付け面の清掃</li> <li>・安全カムの確認</li> <li>・金型取付</li> <li>・PL面の清掃</li> <li>・金型開閉スピード、開閉位置、高圧型締めの設定</li> <li>・増し締め</li> <li>・冷却ホースの配管</li> </ul> <p>③バージ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ホッパーの清掃 材料投入</li> <li>・低回転、低速</li> </ul> | <p>④手動で成形（溶積の測定）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・シリンダ温度の設定</li> <li>・ショートショット</li> </ul> <p>⑤半自動で成形</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・半自動の設定</li> </ul> <p>⑥条件の変更</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・成形条件の設定</li> </ul> <p>⑦材料変更</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・材料を変更した場合の準備</li> <li>・条件の変更</li> </ul> <p>⑧金型の取外し</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・PL面の清掃</li> <li>・金型水抜き</li> <li>・冷却ホースの取外し</li> <li>・金型の取外し</li> <li>・金型、成形機の清掃</li> <li>・工具等の整理整頓</li> <li>・作業周りの清掃</li> </ul> |
|--|--|

ラスチックの長所と短所、樹脂の種類と用途、加工に当たっての強化剤や着色剤、さらにリサイクルの現況まで詳細な説明があった。

《プラスチックの特性》では樹脂の熱的・機械的・化学的な特性から成形時の樹脂選択方法を説明し、講師は「樹脂には長所・短所が共存するため、目的や製品仕様に合わせ、適切に選択する必要がある」とアドバイスした。

## 実機使い成形操作の手順を学ぶ

《プラスチックの加工法》成形品の設計→材料選択→に続いて、射出成形の方法や金型の説明があり、最後に初心者が成形機操作で苦労する「成形不良と原因」について説明した。

《射出成形機による成形加工実習》は、グループに分かれて実機を使用し、クレーン操作から金型取り付け、条件設定、材料変更、金型取り外しまで、一連の成形機操作の基本を習った。



グループ別に射出成形機の操作を学ぶ

## 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。

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

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

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：〒269-0693 長野県埴科郡埴科町商家2-1-10  
群馬県TEL: 0266-91-099 FAX: 0266-91-1551  
http://www.nissei-jushi.co.jp

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

射出成形をトータルサポート

## 特許庁長官賞に(株)オンダ

—岐阜県発明くふう展で2社が受賞—

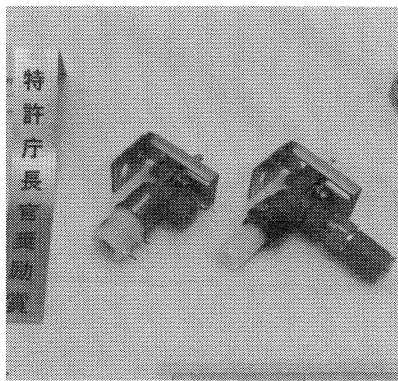
『岐阜県発明くふう展』は10月22日から4日間岐阜市内のマーサ21で開かれた。一般の部27点はじめ、児童・生徒の部から333点の出品があり、組合員2社が受賞した。工業組合も開催に協賛して理事長賞を贈った。

受賞組合員は、特許庁長官奨励賞に(株)オンダ

製作所の天井ボード敷設後にヘッド調整できる「スプリンクラーヘッド取付継手」が受賞。

優秀新製品奨励賞は、カイインダストリーズ(株)のプラスチック部分を紙に置き替え、しかも使用後は折りたためるという環境時代に即応した「紙カミソリ」が受賞した。

工業組合の理事長賞は、(株)トーカイのトイレ個室空間が簡単に除菌・消臭できるプラスチック製「シートクリーナーⅢ」に贈った。



特許庁賞のスプリンクラーヘッド



優秀新製品賞の紙製カミソリ



理事長賞の空間除菌消臭器

時代を画す、<sup>先進</sup>**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/](http://www.shi.co.jp/plastics/)

国内営業部	〒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

環境社会を生きる成形加工業界

① 信長が稲葉山城を攻め城奪う



信長は岐阜城と改め、天下統一の拠点とし、戦う一方で麓に「地上の楽園」を築き、もてなした

岐阜県プラスチック工業組合  
役員企業一同



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

Hayashi Keiichiro

岐阜産研工業株式会社

本社・管理部 〒500-8842  
岐阜県岐阜市金町6-21 岐阜ステーションビル 501号室  
TEL 058-201-5701 FAX 058-201-5702



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 関ヶ原の戦いで西軍から東軍拠点に



江戸期戸田11代の城。天守閣は維新で遺るが、大戦で焼失

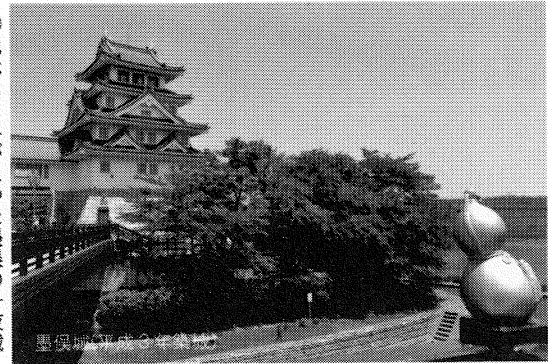


## コダマ樹脂工業株式会社

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  
営業部 本社  
工 場 本社、横井、熊本、栃木、池田

③現代によみがえった墨俣の一夜城



古来の軍事要地。藤吉郎の一夜城跡に、現代の天守閣実現



## 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「タナジン」の製造・販売  
再生原着ポリエステル短繊維の製造・販売  
長繊維およびショートカットファイバーの製造・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

hachimankasei 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](http://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木造の再建城では日本最古の城



郡上八幡の山城  
昭和8年に誕生した奥美濃の郡上八幡城。清流の町として名高い城下町。積み重なる緑の山々に囲まれた積翠城



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 2021年 第244号

令和3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性能ポリプロピレン

**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

**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

# 新型コロナウイルスの感染拡大防止のため、 労働基準監督署への届出や申請は、 電子申請を利用しましょう！

労働基準監督署に来署いただくなくても手続きできます

労働基準法や最低賃金法に定められた手続きについては、労働基準監督署の窓口にお越し  
いただくことなく、電子政府の総合窓口「e-Gov」から、電子申請の利用が可能です。

新型コロナウイルスの感染拡大を防ぐため、多くの方が利用される労働基準監督署の窓口  
での届出・申請は避け、電子申請の利用を推奨します。

電子申請が直ちに利用できない場合は郵送による届出・申請も可能です。

## 届出・申請可能な主な手続

労働基準法に定められた届出 など	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 時間外・休日労働に関する協定届（36協定届）</li> <li>● 就業規則の届出</li> <li>● 1年単位の変形労働時間制に関する協定届 など</li> </ul>
最低賃金法に定められた申請 など	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 最低賃金の減額特例許可の申請 など</li> </ul>

※ e-Gov電子申請システムはパソコンからのみご利用いただけます。

## 簡単・スマートに申請可能です

- インターネット上の様式に必要事項を入力し、電子署名を付してクリックするだけで手続きができます。
- 大量の書類への記入も、電子申請ならデータでスマートに処理できます。

## 導入も簡単です

- マイナンバーカードや住民基本台帳カード（以下「マイナンバーカードなど」といいます）を使うと、  
電子証明書の取得の手間や費用がかかりません。
- ※ ICカードリーダライタ（マイナンバーカードなどを読み込む機器）などが別途必要です。
- 労働基準法や最低賃金法に基づく届出や申請について、社労士が提出代行を行う場合、提出代行  
に関する証明書をPDF形式で添付することにより、使用者の電子署名及び電子証明書を省略するこ  
とができます。

令和2年3月から、36協定・就業規則の本社一括届出の手続方式が変更され、  
36協定は最大30,000事業場、就業規則は最大2,500事業場について一度に申  
請可能になりました。

※ 申請ファイルには、ファイル数99個、1ファイル50MB、総容量99MBの上限があります。

電子申請の具体的な利用方法は裏面をご確認ください



厚生労働省・都道府県労働局・労働基準監督署



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>