2019年（令和元年）6月1日発行　岐阜県プラスチック工業組合会報

第236号

岐阜県のプラスチック

・役員改選など第51回工業組合の総会を開催
└令和の組合運営を田中理事長に託す┘
・講演は「人工知能・ロボット・自動車の今と未来」
・工業統計結果のプラスチック製造品出荷額は4821億円
・射出成形の技能検定は105人（１級24人、２級81人）

講演する岐阜大学の山本秀彦教授

役員改選など第51回工業組合総会開く

令和の運営を田中理事長に託す

副理事長は杉山（再任）林（新任）の２人体制

プラスチック工業組合は５月20日午後、岐阜市内のグランヴェール岐山で『第51回通常総会』を開催した。新年度は令和最初の事業年度、総会では ①平成30年度事業報告・収支決算 ①令和元年度事業計画・収支予算③令和元年度賦課金及び納入方法④令和元年度取引金融機関及び借入金最高限度額―の４議案を審議、原案どおり可決した。

続いて任期満了に伴う役員改選を行った。最初に理事・監事15人を全員再選し、理事会を開いて新理事長に田中肇（新任）、副理事長には杉山元彦（再任）林敬一郎（新任）の２人を選んで令和時代の組合運営を田中体制に託した。

講演は山本秀彦岐阜大学教授を招きロボットの未来像聞く

講演会は岐阜大学工学部の山本秀彦教授（工学博士）を招き『人工知能・ロボット・自動車の今と未来』をテーマにロボットの未来像を聞いた後、記念パーティーで懇親を深めた。

不確実時代に立ち向う

―児玉工業組合理事長のあいさつ―

総会は大野實副理事長の「元号が令和になっても昭和・平成時代に培ってきた事業活動は変わらず、令和時代はこの事業を一層強化しながら組合運営をしていきたい」の言葉で開会し、児玉栄一理事長があいさつした。

「世界経済の動きを見ると、米中の貿易戦争、中東の地政学的緊張、さらに地球環境問題など、非常に不確実な問題が取り上げられております。今日の米国の平均関税率は1930年代の世界恐慌時代を上回る８％になりつつあります。恐慌時代に米国が保護主義を拡散した時代は６％、それが８％になる影響は大きく、世界貿易の縮小を強く懸念しています。それに業界が直接関係するプラスチック海洋ごみ問題にも、しっかり対応していかねばなりません」と前置きして、

「企業にはこうした経済・環境社会の中で経

「令和の新時代、組合運営を一層強化したい」と大野副理事長が開会

営していく使命があり、技術・品質・コストに順位させていかねばなりません。同時に組合としても、時代と共に一変する要件に対応していく必要があります。この変化していく要件の中で、昨年度も多くの組合事業を実施しました。とくに技能検定では技術センター（現・産業技術総合センター）をはじめ関係機関のご尽力をいただき、全国水準を上回る成績を上げました。自主事業の初任者研修、新しくはIoT/IT研修なども成果をあげましたが、今後も企業ニーズに応じた人材育成や生産コストの改善に繋げていきたい。工業組合は昨年度に創立50周年を経ましたが、令和時代に向けて新しい一歩を踏み出していきます」とあいさつした。

あいさつする児玉理事長

川本商工労働部次長ら来賓代表のごあいさつ 「産業技術総合センターに期待を…」

《川本商工労働部次長》組合創立以来、質の高い多くの事業を実施され敬意を表します。県としても検定事業はじめ、産業・労働行政に一層の力を注ぐ方針です。新年度事業では人手不足・技術者不足に対応し、岐阜と名古屋に会場を設け、学生と企業が面接できる事業を開催します。また６月５日には懸案の産業技術総合センターを開所し、ワンストップ対応を合い言葉にものづくり技術を推進していきます。運営について業界のご意見 ・ ご要望を聞かせてほしい。もう一つはソフトピアジャパン・エリアに設けたIoTコンソーシアムに続き、岐阜イノベーション工房を開設しました。IoT/IT/AIの可能性を追求し新しい価値観を創造する新組織で、プラスチック業界からの参加を期待しています」。

《大沼中小企業団体中央会事務局長》「企業は人なり…といわれますが、いかに人材を育てるかが企業経営の生命です。中央会は連携の力で無限の可能性にチャレンジ…に取り組んでいます。厳しさを増す経営環境の中で、組合は連携し、中央会は連携を支援させていただきたい」。

《梅村産業技術総合センター所長》「６月に開所する産業技術総合センターは、設備新設に加えて新組織でスタートします。総合病院のように、産業技術の課題をワンストップで解決する総合的な研究開発 ・ 技術開発を目指します」。

総会、講演会・懇親会は多くの来賓と賛助会員を招いて開会、梅村センター所長の発声で乾杯

新理事長に田中副理事長、副理事長は杉山副理事長と林理事

役員再選し新体制・平成の児玉体制から令和の田中体制へリレー

総会は任期満了に伴う役員改選で理事・監事を再任し、続く初理事会で理事長に田中肇、副理事長に杉山元彦、林敬一郎の２人を選出した。

平成21年度以来５期10年間、工業組合をリードしてきた児玉栄一理事長は「就任直後、リーマン不況に震災が相次ぎ、企業も組合も業界も必死になって回復へ努力し、安定へ結び付いた。迎えた令和こそ成形加工業界が未来をめざせる時代です」と激励、田中体制へ引き継いだ。

見分け考え、事業に移していく

新体制のスタートにあたり田中肇理事長は「経済は成長と破壊と安定の繰り返しで、令和経済はどうなるのか。何が消え、何が生まれるのか不安でなりません。新役員は団結し、何が大切なのかを見分け、考え、事業に移していく組合運営を進めていきたい」と方針を話した。

◇工業組合の新役員紹介（敬称略）◇

《理事長》

・田中　　肇（ムトー精工㈱）

《副理事長》

・杉山　元彦（パール化成品㈱）

・林　敬一郎（岐阜産研工業㈱）

《理事》

・下野　泰輔（アテナ工業㈱）

・日比　勝次（大垣プラスチック工業㈱）

・大松　利幸（岐阜プラスチック工業㈱）

・児玉　栄一（コダマ樹脂工業㈱）

・洞田　浩司（関プラスチック工業㈱）

・高安　義英（髙安㈱）

・大野　　實（㈱東海ポリエチ工業所）

・髙垣美代子（八幡化成㈱）

・福島　康貴（㈱フクシマ化学）

・武藤　修平（㈱武藤化成工業所）

《監事》

・川瀬　忠雄（㈱川瀬樹脂工業）

・吉田　健司（美濃化学工業㈱）

児玉さんと高安さんが知事表形

児玉栄一氏、高安義英氏の二人は、永年工業組合役員に就任して中小企業活動に貢献、岐阜県知事から組合功労者として表彰された。総会に出席した川本敏商工労働部次長が、表彰状と記念品を両氏に伝達した。

役員改選で誕生した田中肇理事長は、懇親会で「令和経済はどうなるか不安でならない」と話した

令和元年度 ・ 事業計画内容の紹介

生産性と付加価値の向上

事業費予算は総額1304万円

総会議事は①平成30年度事業報告と総額2020万2767円の収支決算②令和元年度事業計画と1304万円の収支予算③令和元年度賦課金及び納入方法④令和元年度取引金融機関及び借入金最高限度額―の４議案で議案審議の後、可決した。

次は承認された令和元年度の主な事業計画。

前年度に続きIoT/IT研修会開催

《基本計画》新年度は新元号による令和初年度を迎えると同時に新しい節目、第51回の事業年度に入る。取り巻く日本の経済環境は、米中貿易摩擦を始めとする世界情勢の厳しさの中で「中小企業は生産性と付加価値の向上」を目指すことにした。具体的には総会記念講演に生産ラインの設計・制御の専門家を招いて「生産現場の将来」について指導を受け、前年度に続いて「製造現場で効果を生む研修会」をテーマにIoT/IT研修会を開催する。

技術総合センターとの連携強化

《重点事業》①基本方針の生産性と付加価値向上を重点に取り組み、経営の隘路である人不足 ・ 技術不足を解決する新たな技術 ・ 技能者を育てていく②技能検定制度を活用した人づくり事業に取り組み、一人でも多く特級・１級・２級技能士の誕生をめざす⑨毎年、新事業に取り組む青年部活動を支援し、プラスチック業界をアピールしていく④新施設・新組織でスタートした岐阜県産業技術総合センターとの連携を高め、同時に協力を得て、岐阜県のものづくり産業を担う成形加工業を目指す⑤金型業界など業界団体との交流事業を発展させ、新合同事業として健康づくりソフトボール大会を開催し、交流を進めていく―を年度事業の重点とする。

今年も射出成形初任者研修開く

《推進事業》重点事業に合わせ、従来から実施している事業を継続実施する。

◇技能検定の円滑な運営と合格率向上を目指し、事前説明会や知識説明会の内容充実◇技能検定職種の紹介と受付◇検定職種の操作手順を再確認する技能確認講習会開催◇プラスチック射出成形の初任者研修会実施◇産学官・関係団体との連携による研修事業の推進◇組合会報、HPなどによる情報発信事業の充実と強化◇国 ・ 県・関係団体の情報・資料配布◇労働保険事務代行事業◇必要な調査研究事業―など。

11月に先進企業視察研修会開催

《月別実施計画》６月～令和２年３月まで紹介。

◇６月～８月・プラスチック射出成形実技検定と事前説明会、技能確認講習会 ・ 会報発行

◇９月・第３回理事会 ・ 会報発行

◇10月・組合関係者親睦ゴルフ大会（中旬）
・ 射出成形初任者研修会 ・ 中部業界懇談会

◇11月・先進企業視察研修会

◇12月・第４回理事会及び役員懇談会（初旬）
・ 会報発行

◇１月・第５回理事会(中旬)・新年互礼会(中旬)

◇３月・会報発行

青年部の新部長に山岡さん

山岡新部長

青年部は５月30日、グランヴェール岐山で総会を開き、新部長に山岡大輔さんを選んだ。副部長は福島康貴さんと奥田篤史さん。

山岡新部長は①組合員企業を訪問し先進情報をまとめSNS（交流サイト）を通じ提供し研究②青年部員の拡充―をテーマに取り組む方針。

講演要旨 『人工知能 ・ ロボット ・ 自動車の今と未来』

ロボットは身近にあり、未来像は豊か

生産技術のハード ・ ソフトを研究開発中の山本教授

総会後の講演会は岐阜大学工学部機械工学科（知能機械コース）の山本秀彦教授を招き『人工知能・ロボット・自動車の今と未来』をテーマに開催した。山本教授は名工大大学院卒後、(株)豊田自動織機で20年間、生産ライン開発に従事された。退社後2000年に岐阜大学へ移り教授になり、専門分野は生産技術のハード・ソフトを中心に取り組み、とくに『生産技術の知能化を中心とした設計から生産ラインの稼働に至るシステム』を研究開発されている。

日本は人型ロボットから始まる

◎…山本教授は、会社時代に自動車の部品生産ラインを担当、射出成形機の金型開発にも携わり「プラスチックには親しみを感じている」と市販直前の成形機組立工場で勉強した当時を振り返りながら、ロボットの話に入った。

ロボットは産業用中心に実用化されたものの、生産現場への導入はあまり進まなかった。それは日本のロボット登場がアニメのロボットに始まり、ホンダのアシモも人型ロボットで始まったからだ。ロボットは人に代わって作業する装置である…とすれば自動車はロボットで身近にあり、自動運転車はロボットそのものである。

欧米は人に代わる自律的な装置

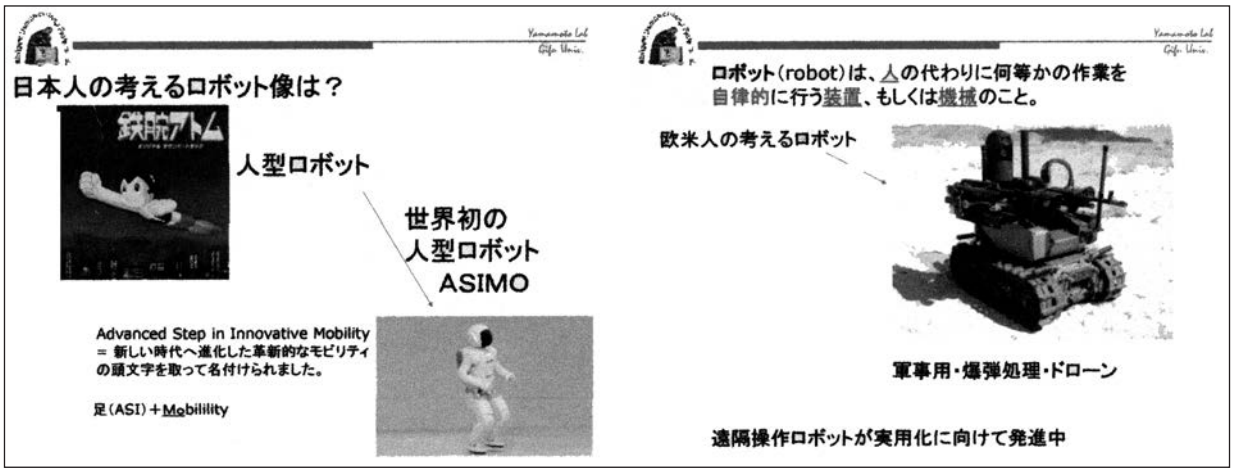
◎…工業用ロボットは、単純作業ロボット（カメラやセンサーを使った知能化ロボット）と複数ロボットにより協調作業するロボットがある。協調ロボットは技術の進展で産業ロボットの中心となり、生産工程に組み込まれ始めた。

日本人が考えたロボットは人型ロボットで、世界最初に登場したASIMOは、新時代へ進化した革新的なモビリティの頭文字からなる。

欧米人が考えたロボットは、人の代わりに何かの仕事を自律的に行う装置、もしくは機械を指し、日本人の考えとは違う。開発製品は軍事用の爆弾処理ロボットや偵察ドローンなど遠隔操作ロボットで、実用化に向け進行中である。

自動車は進化したが問題多い

◎…日々進化する自動車は、欧米流に考えればロボットである。しかも環境に優しいパワー・トレーンである。分類すると①EV（電気）②



「自動車もロボットのうち」と話す山本教授

HV（ハイブリット）③PHV（プラグイン・ハイブリット）④プラグイン水素（水素エンジンで発電しモーターを駆動）⑤E-パワー（ガソリンエンジンで発電してモーターを駆動）―となる。

いずれも従来のガソリン車に比べて環境に優しいとはいえ、多くの問題を抱えている。

樹脂など資源用石油は尽きない

◎… EV系は車部分だけを見ればCo_2の発生は少ない。しかし発電所のCo_2発生分を加えるとガソリン車と変わらない。それにEV系は充電に時間がかかり、走行距離は少なく、機器の耐用年数など解決する問題は多い。それではディーゼル車の排ガスは、きれいなのか。排ガス検査で不正プログラムが発見されて信用できない。

これからの自動車会社はEV、HV、PHV、P水素エンジン車が中心になる。ガソリン車が生き残る道は、さらなるエンジンの改良を進め、とくに燃費改善を図ることである。一説に①電気自動車の電気はガソリン車の３倍の石油が必要②水素製造施設は６倍も必要―とされる。

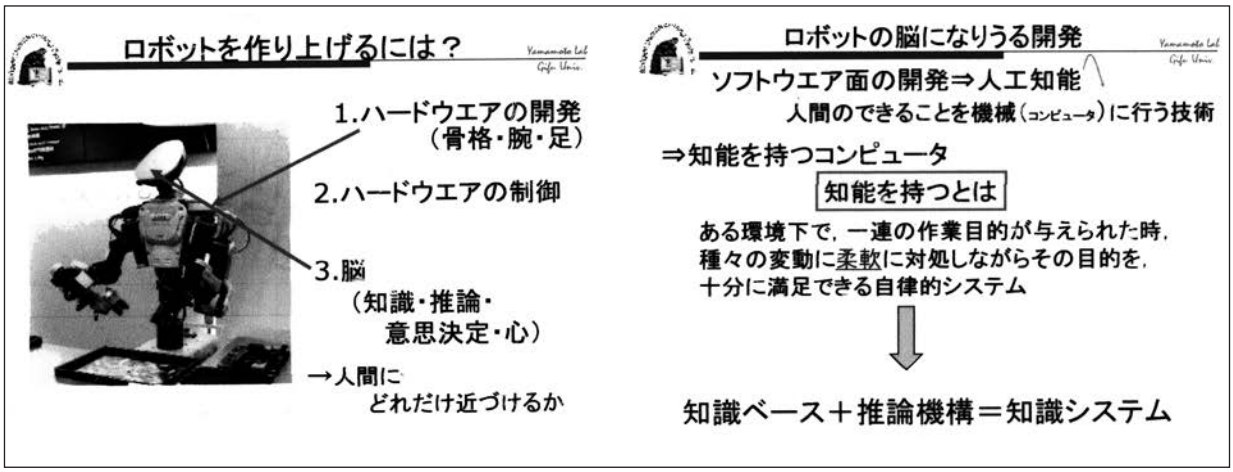
今後、石油埋蔵量はあと何年あるのか。この問いに関係者は、いつも50年と答える。地球にはまだまだ資源の未開発地帯は多く、市場経済や権利関係から発掘を押さえているだけで、探せば千年分も万年分もある。ましてや樹脂など資源用石油なら、尽きることはないだろう。

ロボットに人の心を持たせたら

◎…ロボットづくりは①ハードウェアの開発（骨格・腕・足）②ハードウェアの制御③脳（知識・推論・意思決定）―をどれだけ人間に近付けるかにある。人のできることを行う人工知能（コンピュータ）の技術開発が一番大きな課題で、山本教授は「コンピュータに“人がもつ目に見えない心”を持たせてみたい」と話していた。

講演は総会の時間配分で60分、山本教授が研究開発中の生産技術ハード・ソフトのシステムについては、残念ながら聞くことはできなかった。組合員から「ぜひ続・講演会を企画してほしい」の意見が寄せられた。

なお、レジメは工業組合事務局まで。



事業所数1.2％減、従業者数は0.2％減、出荷額は2.8％増

岐阜県平成30年工業統計によるプラスチック製品製造業の現状

岐阜県がまとめた『平成30年工業統計調査結果速報』(平成30年６月１日調査･従業者４人以上)によると、平成30年のプラスチック製品製造業は前年に比べて事業所数1.2％減、従業者数0.2％減でともに減少、製造品出荷額は2.8％増加、付加価値額は2.5％増加した。産業別順位は事業所数６位、従業者数３位、製造品出荷額３位、付加価値額では５位にランクされた。

いぜん小規模の転廃業が目立つ

《県全体の概況》岐阜県内製造業の◇事業所数は5581事業所、前年比140事業所減（2.4％減）◇従業者数19万9733人、前年比558人増(0.5％増)◇製造品出荷額は5兆5944億円、前年比2090億円増（3.9％増）◇付加価値額は1兆9694億円、前年比113億円増（0.6％増）であった。

東海経済の回復基調から受注は増加、出荷額が増えたものの人手不足・技術者不足から従業者数は減少した。事業所数では小規模企業（４～９人規模で5.9％減）の転廃業が目立った。

リーマン直前の出荷額を上回る

《県内プラスチック製品製造業の概況》プラスチック製品製造業の概況をみると、

◇事業所数は421事業所、前年比５事業所減、

◇従業者数は 1万8052人、前年比43人減、

◇製造品出荷額4821億円、前年比130億円増、

◇付加価値額1656億円、前年比40億860万円増、

プラスチック製品製造の出荷額は、輸送用機器や生産用機器と並んで増加した。出荷額は10年前のリーマン・ショック直前に記録した4802億円を上回るまでに回復した。

生産性の指標である従業者一人当たり付加価値額は、原材料樹脂の価格安定から29万円アップし、918万円へ改善した。しかし県平均の一人当たり付加価値額986万円には及ばなかった。

県内産業別(24産業中分類)の構成比をみると、◇事業所数６位◇従業者数３位◇製造品出荷額は３位◇付加価値額では５位にランクされ、従業者数と付加価値額で順位を上げている。

岐阜は輸送機、西濃はプラ製造

《圏域別に見た産業規模》岐阜県産業を圏域別に見ると製造品出荷額では①中濃圏域１兆6488億円②岐阜圏域１兆4259億円③西濃圏域１兆3233億円⑥東濃圏域8934億円⑤飛騨圏域3030億円―の順になる。

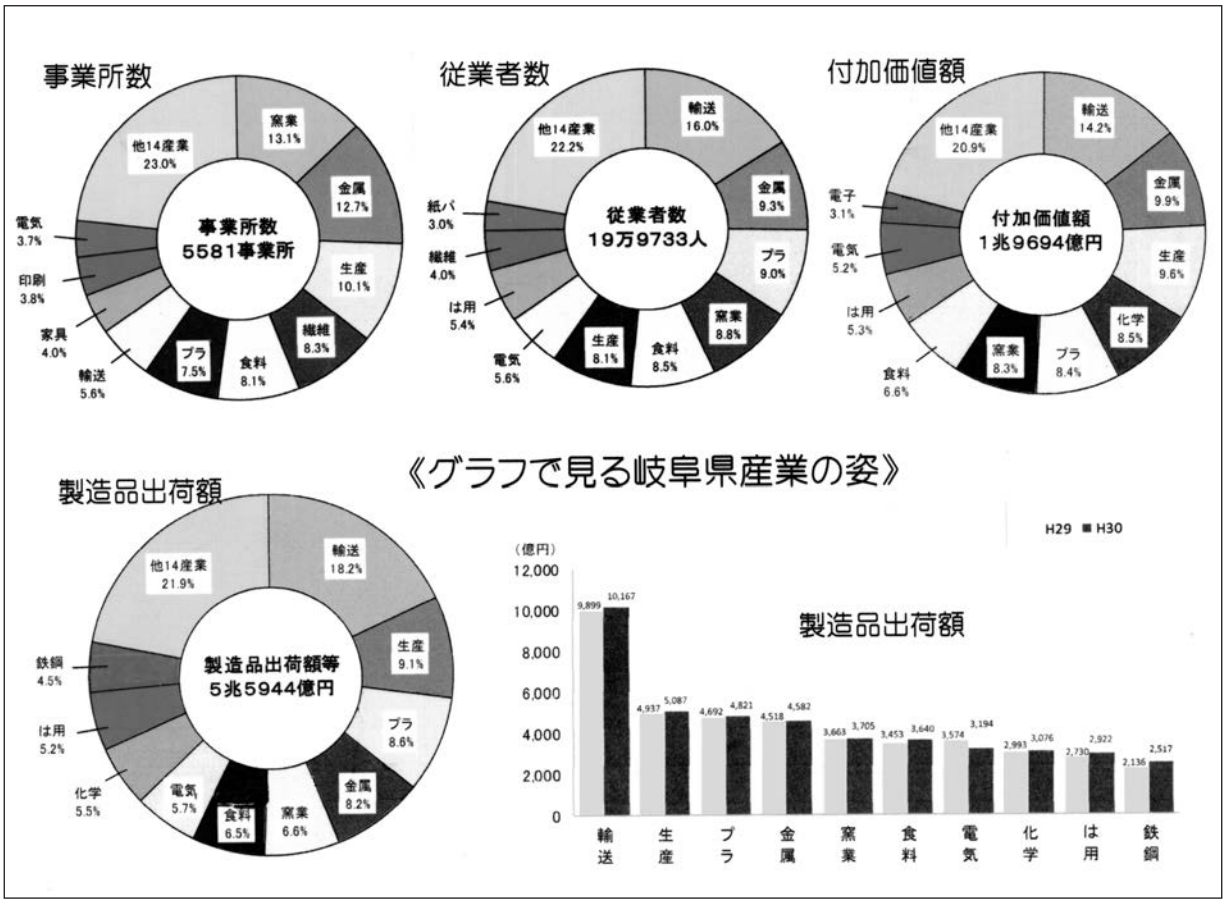
岐阜圏域は輸送用機器製造、食料品製造、化学工業が目立つ。西濃圏域はプラスチック製品製造が多く、ついで電子部品･デバイス･電子回路製造、輸送用機器製造など。中濃圏域は従業者数が最も多く、輸送用機器製造と金属製品製造が加わると全体の半数を占める。東濃圏域はこれまでの窯業・土石製品製造に対し、電気機器製造と輸送用機器製造がウェイトを増している。飛騨圏域は化学工業、食料品製造、非鉄金属製造に家具製造が続いている。

岐阜県のプラ製造業は全国13位

《プラ製品業界の全国順位》プラスチック製品製造業の全国出荷額は12兆3204億1500万円。

都道府県別に見た順位は①愛知②茨城③大阪④埼玉⑤滋賀⑥静岡⑦栃木⑧広島⑨群馬⑩三重⑪神奈川⑫兵庫⑬岐阜‥となる。岐阜県は急成長した神奈川に追い抜かれて順位を下げた。

次頁はグラフから見た岐阜県産業の姿。



令和元年度前期の技能検定・７月５日から８月21日まで27日間

射出成形の実技は105人（１級24人、２級81人）

工業組合が能力開発協会から委託実施する令和元年度前期の『プラスチック成形・射出成形実技検定』は、７月５日(金)から８月21日(水)までの27日間、成形機のある人材開発支援センターⅢ棟で実施する。

今年度の実技検定受検者は１級24人(前年度29人)２級81人(前年度62人)となり、１級２級合わせ105人が参加する。例年にない受検者数で、検定事業は27日間のロングラン事業になる。今年度の傾向は１級受検者が減り２級受検者が増えたこと。これは①成形加工専業ではない自動車部品、金属加工、映像機器、電機などの他産業が成形加工部門を内製化している②成形加工分野が広がり、高度化してきた‥と推定される。

実技検定のスケジュールは６月10･11日に検定員会議を開いて検定施設を準備し、６月12日(水)にアネックスⅡ301号室で『事前説明会･知識説明会』、続く５日間はグループ別に『機械操作説明会』を開催し、検定当日に備える。

施設などメンテナンス日を設置

検定事業は長期間になるので、金型や施設のメンテナンスや夏期休暇の振替日を設け、検定員とともに施設休止日を設けた。

実技検定は８月21日(水)まで実施し、８月26日から２日間、アネックスⅡで採点する。

工業組合は事前説明を受けても検定機の操作を習熟できない受検者を対象に『技能確認講習会』を実施する。企業の機種と検定機種が異なるからで、先着順に40人を予定している。

平成30年度の後期技能検定結果

特級プラ成形５人合格

特級金型も１人合格、各職種とも好成績

平成30年度後期技能検定の合格者発表があり、組合員企業から◇特級プラスチック成形５人◇ブロー成形作業２級６人◇特級プラスチック成形用金型製作作業１人◇プラスチック成形用金型製作作業１級１人◇プラスチック成形用金型製作作業２級６人―が合格し、各職種ともに例年にない好成績をあげた。

特級プラ技能士57人、金型５人

後期技能検定の実技は１月から２月にかけ、ブロー成形作業はコダマ樹脂工業㈱本社工場の成形機で実施、また成形用金型製作作業はムトー精工㈱本社工場のフライス盤で実施し、続いて学科試験が行われた。特級は学科試験・実技試験のみで、成形作業は行わない。

技能検定は毎年度前期と後期に分けて実施、後期には特級技能検定があり、特級プラスチック成形で11人が受検して５人合格、特級金型製作は１人受検して合格した。職業能力開発協会のまとめによると岐阜県内の特級技能士は、特級プラスチック成形57人、特級金型製作は５人の累計62人に達した。

次は工業組合関係企業の後期検定合格者。

《プラスチック成形》

◇伊東　昭男（コダマ樹脂工業㈱）
◇田中　　大（ムトー精工㈱）
◇大宮司友康（コダマ樹脂工業㈱）
◇山岡　恭司（岐阜プラスチック工業㈱）
◇原田　恵作（コダマ樹脂工業㈱）

《ブロー成形作業２級》

◇森　　康一（コダマ樹脂工業㈱）
◇平野　隆太（コダマ樹脂工業㈱）
◇興梠　美昭（コダマ樹脂工業㈱）
◇和田　靖生（コダマ樹脂工業㈱）
◇郡山　健太（コダマ樹脂工業㈱）
◇髙田　一樹（コダマ樹脂工業㈱）

《特級プラスチック成形用金型製作》

◇田中　英則（ムトー精工㈱）

《プラスチック成形用金型製作１級》

◇長尾　祐太（ムトー精工㈱）

《プラスチック成形用金型製作２級》

◇山田　　秀（岐阜プラスチック工業㈱）
◇村木　康太（ムトー精工㈱）
◇山﨑　浩司（ムトー精工㈱）
◇DO BA TUAN（ムトー精工㈱）
◇今居　大知（岐阜プラスチック工業㈱）
◇武井　和宏（岐阜プラスチック工業㈱）

１級枝能士299人、２級は997人

前期・後期の技能検定に合格した岐阜県内技能士は、累計するとプラスチック成形の１級枝能士299人、２級997人に達し、令和元年度の検定時には１級300人、２級1000人の大台を超える。

研究機関を統合し『岐阜県産業技術総合センター』が完成
ものづくり技術の総合研究・指導機関がスタート

岐阜県の工業関係３研究機閑を統合した『産業技術総合センター』が６月スタートする。新研究所は関市小瀬の旧工業技術研究所用地を活用し、技術開発棟（４階建て）と試作開発棟（２階建て）を新設し、産業技術センター、情報技術研究所、工業技術研究所を統合した「総合的なものづくり技術の研究開発や企業の技術支援」を行う。開所式は６月５日に行い、６日までの２日間、施設内覧会を開く。

新技術開発棟では、これまでの事業に加えて①各分野研究員による企業ニーズのワンストップ対応②先端材料用の加工機器の新設③ＪＩＳ規格対応の恒温・恒湿室新設④分析・試験機器の新設と拡充⑤大学研究者が常駐できる開放研究事業―などの事業に取り組む。また、１階別棟に加工機械エリアを新設し試作を行い、２階には大会議室を設け会議や研修会に役立てる。

上は技術開発棟に並ぶ試作棟。下は開発棟南側

羽島と一宮を結ぶ新長大橋
渋滞緩和へ新濃尾大橋
美濃と尾張の経済交流も促進

名神高速道路・木曽川下流の羽島市（下中町）と一宮市（東加賀野井）を結ぶ「新濃尾大橋（仮称）」の建設が進んでいる。工事は県道の羽島―稲沢線の橋梁整備事業として、愛知県が工事主体となり建設を進めている。

工事は平成24年度から始まり、両県側の取付け道路は予定通り完成している。橋梁部分は800㍍を超える長大橋となり、10基の橋台と橋脚を必要としていた。ところが木曽川は毎年水位の低い10月から翌年５月の季節しか作業ができず、工期が遅れていた。２年前からは橋脚工事の新工法採用によって進捗し、現在は最後の２基の完成を急いでいる。橋脚が完成すれば水位と関係なく、上部の橋梁工事に入る計画で、長大橋完成は目前に迫ってきた。

新濃尾大橋が完成すれば、濃尾大橋の渋滞緩和、名神高速道との相互利用、さらに美濃と尾張の経済交流に役立つ。

羽島市側から見た木曽川の新濃尾大橋建設工事

令和新時代、成形加工も新時代へ

①美濃の奥まった洞戸にある名もなき池
訪ねた人は「モネの池」と呼んでいる

岐阜県プラスチック工業組合
役員一同

MUTO
ムトー精工株式会社
代表取締役　田　中　　肇
本　　社　〒509-0147　岐阜県各務原市鵜沼川崎町1-60-1
TEL(058)371-1100㈹　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㈹　FAX(058)383-1516

PEARL CHEMICAL PRODUCTS
代表取締役
杉　山　元　彦
各種プラスチック真空成型加工
パール化成品株式会社
本社・工場　〒501-0473　岐阜県本巣市温井243-3
TEL〈058〉324-9155㈹　FAX〈058〉324-6221
E-mail info @ pearl-kaseihin. co. jp
U R L　http://www.pearl-kaseihin. co. jp/
CERTIFICATION INTERNATIONAL　UKAS　063

Sanken
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

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・冶工具金型設計制作
P.K
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
代 表 取 締 役　日　比　隆太郎
本社工場　大垣市大島町2丁目394番地
〒503-0001　☎〈0584〉81－1347㈹
精　工　部　☎〈0584〉75－0333㈹
FAX〈0584〉81－1350
E-mail : ogaki-pla@okbnet.ne.jp

ISU　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㈹

②長良川の大藪洗堰跡。洪水跡は大池、今は防災かねた公園に。

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大垣の曽根城跡。湧き水の池に希少魚「ハリヨ」が育ち 泳ぐ。

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

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
髙　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.0575-65-5150
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各務原の川島。木曽川改修工事で遺った河跡湖の自然環境地帯

SUN THREE

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 岐阜県大垣市曽根町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 1451-1
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236号

令和元年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長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

「中小機構」発、中小企業NEWS。

無料

全国の中小企業やその支援機関に向けて、国の支援事業やイベント、注目企業の活動事例など、企業経営に役立つホットな情報を毎日発信するニュースサイト。

中小企業NEWS

中小企業NEWS

中小機構 広報課　メール：info-koho@smrj.go.jp

<中小企業ＮＥＷＳ・メルマガ（中小機構インフォメーション）登録>

検索：中小企業ＮＥＷＳ　http://news.smrj.go.jp/

中小機構インフォメーション

中小機構の実施するイベントやセミナー情報などを毎月2回配信。新聞版とも連携。

ニュースサイトの情報をより深掘りした新聞版を、毎月2回（1日・15日）掲載。

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

MUTO

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