



統合報告書

Integrated Report

2022

日精樹脂工業株式会社

〒389-0693

長野県埴科郡坂城町大字南条2110番地

Tel:0268-82-3000 FAX:0268-81-1400

<https://www.nisseijushi.co.jp>



日精樹脂工業株式会社

Inclusive Growth

成長の恩恵を誰もが共有できる社会を目指すことが持続的な成長につながる。私たちは、自然環境への対応はもちろんのこと、ものづくりの現場の底上げ・高度化、そして工場環境の在り方も含めて、プラスチックの新しい価値を提案します。

経営理念

世界の目精 プラスチックをとおして 人間社会を豊かにする

当社は、創業以来、「世界の目精 プラスチックをとおして人間社会を豊かにする」を経営理念とし、プラスチック技術の優れた成果をすべての国々にお届けしたいと射出成形機や成形技術の研究開発に努めております。世界の国々、地域の産業に役立つ技術を広めることによって、世界の人々の豊かさにご貢献できるものと考えます。

編集方針：

本統合報告書は、当社グループの企業活動を通じたサステナビリティ活動を広く発信することを目的としております。また当社グループの企業価値や企業基盤をご紹介することでステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを強化、進化させていきたいと考えております。

ガイダンス：

本統合報告書は、当社グループの2021年4月～2022年3月を対象期間としておりますが、一部2022年4月以降の情報を加えております。中長期的な財務情報のほか、当社グループの環境や社会への配慮、ガバナンスなどの非財務情報をご紹介しております。本統合報告書の編集に当たっては国際統合報告評議会（IIRC）が発表した「国際統合報告フレームワーク」および経済産業省が策定した「価値協創ガイダンス」を参考に作成しております。

対象期間：

2021年4月1日～2022年3月31日（一部、上記期間外の情報を含みます）

将来見通しに関する免責事項：

本統合報告書は情報提供を目的にしており、当社株式の購入や売却などを勧誘するものではありません。また、本資料に記載された業績見通し等に関する記述は、現時点で得られた情報に基づき作成されたものであり、その情報の正確性を保証するものではなく、様々な不確定要素を含んでおり、実際の業績は予想と異なる可能性があります。本資料利用の結果生じたいかなる損害につきましても、当社は一切責任を負うものではありません。

目次

2	製品事業紹介
4	成長の軌跡
6	創業者について
8	価値創造プロセス
10	トップメッセージ
14	対談
18	当社の考え方・戦略
20	CFOメッセージ
22	技術開発
24	品質保証
25	グローバル活動
26	海外生産統括責任者メッセージ
28	コーポレート・ガバナンス
30	役員
32	社外取締役メッセージ
34	サステナビリティ
35	SDGs17の目標に対する当社の取り組み
36	環境基本方針
37	環境問題に対する取り組み
38	気候変動に関する取り組み
40	ステークホルダーとの関係構築
44	人的資本
46	目精スクール
48	地域別概況
50	財務情報
52	会社情報

専門メーカーとして

狭く、深く、そして広く

培った成形技術により新たな価値を創出します。

当社は、射出成形という「狭い」分野で、その専門技術を「深く」追求し、その技術を「広く」応用して裾野を広げることがモットーに、専門メーカーならではの常に独創的な視点から技術開発を行っています。今や世界のトップ水準にある日本のプラスチック成形技術の中でも常に業界をリードし、NISSEIブランドの射出成形機は80を超える国々や地域で今日も活躍しています。



創業者・青木固が成形機に込めた想い

当社は、創業以来、「世界の日精 プラスチックをとおして人間社会を豊かにする」を経営理念とし、プラスチック技術の優れた成果をすべての国々にお届けしたいと射出成形機や成形技術の研究開発に努めております。世界の国々、地域の産業に役立つ技術を広めることによって、世界の人々の豊かさにご貢献できるものと考えます。

射出成形機

当社のラインナップは、電気式成形機とハイブリッド式成形機を2本柱としつつ、小型機から超大型機まで(型締力7t~7,000t)、汎用機から専用機・特殊機まで多彩な射出成形機を取り揃え、お客様の多様なニーズにお応えしています。

横型

縦型



専用・特殊



射出成形をトータルサポート

当社は、射出成形をトータルサポートするため、これまで培った高度な成形技術と豊富な実績のもと、高品質・高付加価値成形をサポートする各種周辺機器・金型技術・生産管理システムなど、お客様に合わせた最適なプランをご提案してまいります。



サポート体制

テクニカルセンター

本社(長野県埴科郡坂城町)および西日本(兵庫県明石市)にテクニカルセンター・成形技術センターを設置しています。成形機の見極め試験や金型・材料テストの実施、成形を取り巻く諸問題の解決など、永年の経験と実績から最適な情報を有効に提供し、お客様との技術交流の場として、広く活用されています。



ビフォア&アフターサービス

トラブルを未然に防ぎ、生産効率を上げるビフォアサービスと、迅速なアフターサービスを心掛け、常にお客様視点でのサービス活動を展開します。



日精スクール

射出成形業界を担う人材の育成機関として業界に先駆け、1968年に設立。講義と実技を併せたユニークなカリキュラムが好評で、射出成形の基礎~応用、保守管理、金型設計入門など目的に応じ、成形に関する幅広い学習支援を行っています。また、日本国内のみならず、アメリカ、メキシコ、中国、タイなどでも開校しています。



金型

プラスチックの製品の形に空洞が開いている鉄のブロック、ここに溶けた材料を流し込み、成形品を作ります。

加熱シリンダ

プラスチック材料(ペレット)を加熱、溶融し、圧力をかけて金型に流し込む装置

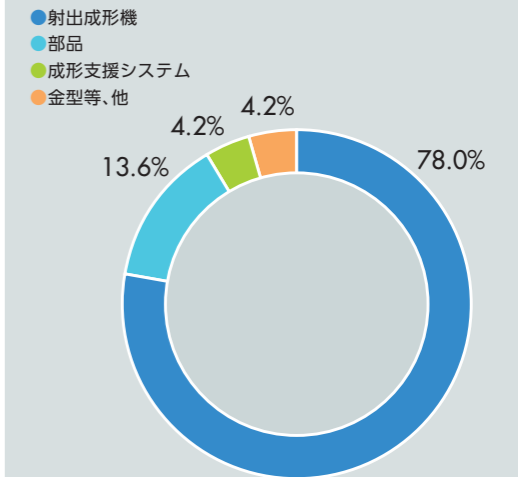
ホッパ

ペレットと呼ばれる、米粒状のプラスチック材料を入れておくタンク

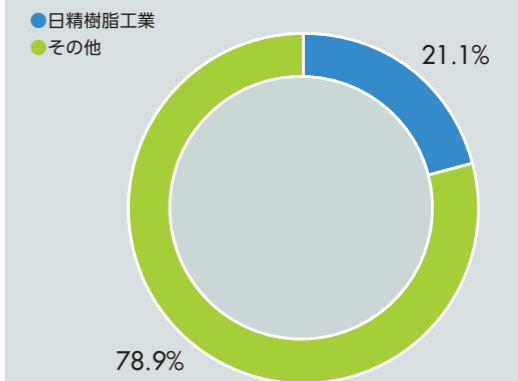
当社の専門性

(2022年3月期)

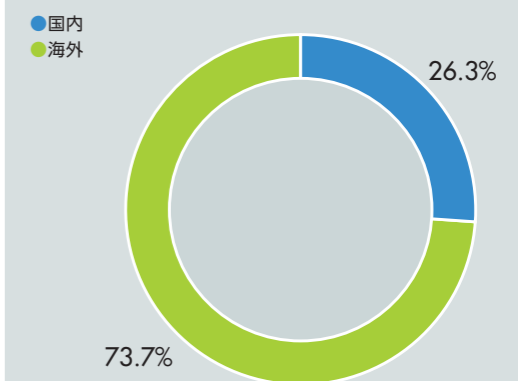
売上製品構成



日本国内における射出成形機販売台数シェア



国内・海外売上高比率

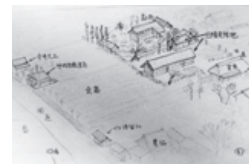


私たちは、常に新しいことに挑戦し続けてきました。

当社は創業以来、プラスチック射出成形機という狭い分野において当社の原点である「成形現場」の姿を成形機づくりに反映させ、深く技術を追求し、その技術を広く応用するという創業者の想いを忘れずにモノづくりに取り組んでまいりました。これからもグローバル市場において創業者の想いを忘れずに技術開発に取り組んでまいります。

1947(昭和22)年

終戦後、満州より引き揚げた創業者・青木固が故郷の坂城町で合成樹脂の成形加工会社を創業。



1957(昭和32)年

日精樹脂工業株式会社に組織変更。射出成形機YD-2型を開発し、外販を開始。



1960(昭和35)年

輸出第1号機としてAU-1型を米国へ輸出。



1967(昭和42)年

世界初のインジェクションブロー成形機IB-M型を開発。

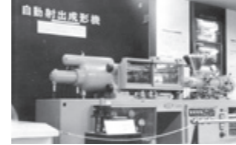
1968(昭和43)年

日精スクール開校。



1971(昭和46)年

静かな射出成形機FS-75型開発。同機が第3回プラスチック大賞受賞。



1975(昭和50)年

日本プラスチック機械工業会発足。初代会長に青木固就任。

1979(昭和54)年

本社テクニカルセンター設置。

1980(昭和55)年

省電力油圧制御システム「SSEシステム」(SEシリーズ)を開発。

1983(昭和58)年

世界初の電気サーボ駆動式成形機MM-5型を開発。

1991(平成3)年

名古屋証券取引所市場第二部に上場。

1992(平成4)年

世界最速の超高速充填射出成形機(1,000mm/秒)を開発。

1996(平成8)年

ISO9001認証取得。低価格大型射出成形機FV9200型、電気式射出成形機エルジェクト、新型締機構の異材質射出成形機DC型等を開発。

1999(平成11)年

ISO14001認証取得。

2000(平成12)年

東京証券取引所市場第二部に上場。マグネシウム合金用射出成形機FMg3000型開発。

2001(平成13)年

東京証券取引所市場第一部、名古屋証券取引所市場第一部へ指定替え。依田穂積が代表取締役社長に就任。

2002(平成14)年

新型電気式射出成形機「NEXシリーズ」開発。



2005(平成17)年

ハイブリッドポンプシステム「Xポンプ」を搭載したハイブリッド式射出成形機PNXシリーズを開発。

2009(平成21)年

海外初の生産子会社「日精塑料機械(太倉)有限公司」を中国太倉市に設立。



2010(平成22)年

植物由来素材「PLA」(ポリ乳酸)用の射出成形システム「N-PLAjet」を開発。

2012(平成24)年

タイに生産子会社「NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO., LTD.」設立。



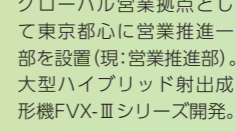
2013(平成25)年

新潟県上越市に部品製造子会社「日精メタルワークス株式会社」設立。



2014(平成26)年

グローバル営業拠点として東京都心に営業推進一部を設置(現:営業推進部)。大型ハイブリッド射出成形機FVX-IIIシリーズ開発。



2015(平成27)年

中国太倉市に日精塑料機械(太倉)有限公司の第二工場を建設。同社でISO 9001認証取得。



2016(平成28)年

米国に生産子会社「NISSEI PLASTIC MACHINERY AMERICA INC.」を設立。



2017(平成29)年

兵庫県明石市に「日精ホンママシンリー株式会社」設立。



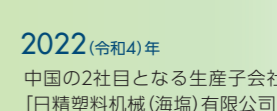
2020(令和2)年

イタリアの射出成形機メーカー「NEGRI BOSSI S.P.A.」を連結子会社化。世界5極生産体制の確立。



2022(令和4)年

中国の2社目となる生産子会社「日精塑料機械(海塩)有限公司」を中国浙江省に設立。



出荷台数の推移



モノづくりの歴史

<p>YA-1型 1955年8月に開発しました。カムを使用しバルブを動作させるなど、創業者・青木固の成形加工を通じて得た射出成形機に対する考え方が数多く組み込まれています。当社を成形加工メーカーに転換させる礎となった機種であります。</p>	<p>YD-2型 1957年10月に製造され、当時としては画期的な油圧駆動式で、「足の早い射出成形機」として好評を得ました。</p>	<p>TS-100型 1963年3月、回転ラムインラインスクリュ方式による最高の可塑性能力を有する射出機構と独自の直圧+メカニカルな型締機構を組み合わせた傑作機でTSシリーズの先駆けとして登場しました。</p>	<p>FS-75型 1970年12月に米国向けにハイサイクル成形用として250-FS型を開発。1971年2月にはFS-55型をはじめ、シリーズ化を行い、それまで好評であったTSシリーズの大幅なモデルチェンジ機として登場しました。1972年には騒音のない「静かな射出成形機」として開発し、関連業界の話題を集め、今日も活躍している機種です。</p>	<p>ULV-1型 1971年4月、超大型射出成形機として開発しました。型締力は4,500t、縦型スライド方式で金型着脱、高圧型締、型開閉・製品突出の3ステージ構造の機種でした。</p>	<p>MM-5型 世界初の電気サーボモータ(精密制御)採用の駆動式による多品種少量の超微細部品成形用「超安定精密小型電気式射出成形機」として開発し、1983年6月に発表しました。</p>	<p>UH1000型 1992年2月に超高速充填射出成形機として開発しました。当社独自のメカニカル機構とデジタルサーボ制御によるクローズドループシステムにより、当時の一般的な射出成形機の射出速度に比べ10~20倍の射出速度と再現性に優れた制御を發揮いたしました。</p>
---	---	--	---	--	--	--

創業者



あおき かつし
青木 固
(1913~1988)

1913年(大正2年)長野県坂城町生まれ。1934年(昭和9年)満州へ。ハルビンで従業員50名を抱えるエンジンの修理工場を経営するも敗戦により帰国。帰国後は、東京のヤミ市で、アクリル樹脂でできた飛行機の風防と運命的な出会いを果たす。そのときの出会いについて青木固は「手にとると実に透明で軽く滑らかで、冷やかさも無い。全く素晴らしい感触が私の背筋をゾクゾクっとしびれさせた」と回想している。

このアクリル樹脂との出会いにより1947年(昭和22年)に故郷の坂城町で鶏小屋を間借りしてプ

ラスチック成形加工業を営む。成形加工に用いる射出成形機を自ら開発、改良を加えながら加工メーカーを営んでいたが、使い勝手の良さが評判となり射出成形機を外販へ。1957年(昭和32年)株式会社を設立し、射出成形機メーカーに転身。プラスチック製品やプラスチック加工法、射出成形機やブロー成形機の構造・機構等に関する数々の発明を行い、生涯で932件の特許を取得。日本プラスチック機械工業会の設立(1975年・昭和50年)にも尽力、初代会長となる。プラスチック業界への継続的な献身とその業績が評価され、2011年(平成23年)米国プラスチック業界団体SPI(Society of the Plastic Industry)が創設した「プラスチック殿堂」に日本人で初めて名を刻んだ。



プラスチック殿堂の授賞式でスピーチする依田社長

青木固技術賞

青木固技術賞は、プラスチック成形加工技術において特に優れた業績を上げた研究者・技術者に対して、その精進と努力に報い、将来の発展を期待する学会賞としてプラスチック成形加工学会が1990年に創設し、同学会の最高位の技術賞と位置づけられております。当社創業者・青木固の射出成形機や延伸ブロー成形機等のプラスチック成形機械の発明、開発につき世界的に偉大な業績を残した実績から命名されました。創設から現在に至るまで当社は、贈賞に対する支援を実施しています。

同賞は、創設から現在まで76件におよぶ優れた技術に対して贈賞されており、受賞技術の多くが実際に製品に応用され多大な販売実績や利益をもたらしています。選考基準は、同学会理事会のもとに選考委員会が組織され、1次審査：書類選考、2次審査：口頭発表および質疑応答ならびに現地審査から厳格に実施されています。



当社が受賞した青木固技術賞杯(1992年、1994年)

資料館

当社では、1947年の創業から現在に至るまでの成形機の歩み、そして未来へのアプローチまでを分かりやすく展示している資料館を設置し、当社の営業時間中は自由に見学できるよう運営しております。

資料館は、7つのブースからなり、ブース0がイントロダクションとして資料館のコンセプトを表明しております。

ブース1「ルーツ」 プラスチック草創期と日精のルーツとしてオリジナル成形機の製作販売に至るまでの経緯およびプラスチックの可能性に成形技術が追い付いていない時代を表現しております。

ブース2「革新」 成長期への兆しと画期的技術革新として、インラインスクリュ射出機構開発により、プラスチック成形が飛躍的に進歩しました。また当時の日本は高度経済成長期に突入し急激に変化する時代の中で、成形機にも様々なニーズが生まれ、それらに確実に対応するスタンスが、日精の強みを生むことへ繋がっていきました。

ブース3「確立」 高度経済成長とNISSEIのブランド確立として、高度経済成長および東京オリンピック開催といった時代の流れに沿った専用機の開発に注力いたしました。また汎用機として高まるニーズへの対応と次世代に繋がる技術開発を行いました。

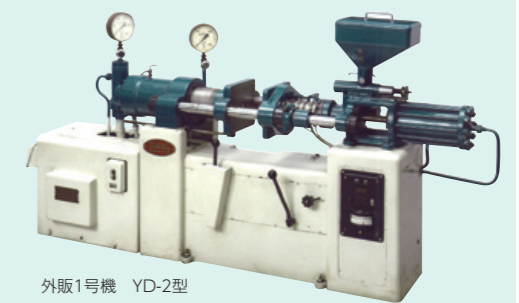
ブース4「進化」 変化する時代と多様化するニーズへの対応として、省エネ、省人、消音、ハイサイクル、安全性、24時間運転、環境配慮等のニーズに対応するべく開発を進めました。こうした時代背景の中で当社は世界初の電気式射出成形機を開発いたしました。これらの技術開発は現在の射出成形機に直結しています。

ブース5「現在」 射出成形の今を見つめるとして、成形サンプルを通して、プラスチックの可能性を提示し、今までの歴史と開発過程を背景に現行の機械が作られていることを再認識することを表現しています。

ブース6「未来」 プラスチックを通して未来を豊かにするとして、これからの社会の発展のため、プラスチック成形業界の発展に寄与する事例を展示し、企業理念を追求している姿勢を示しています。



資料館内部風景

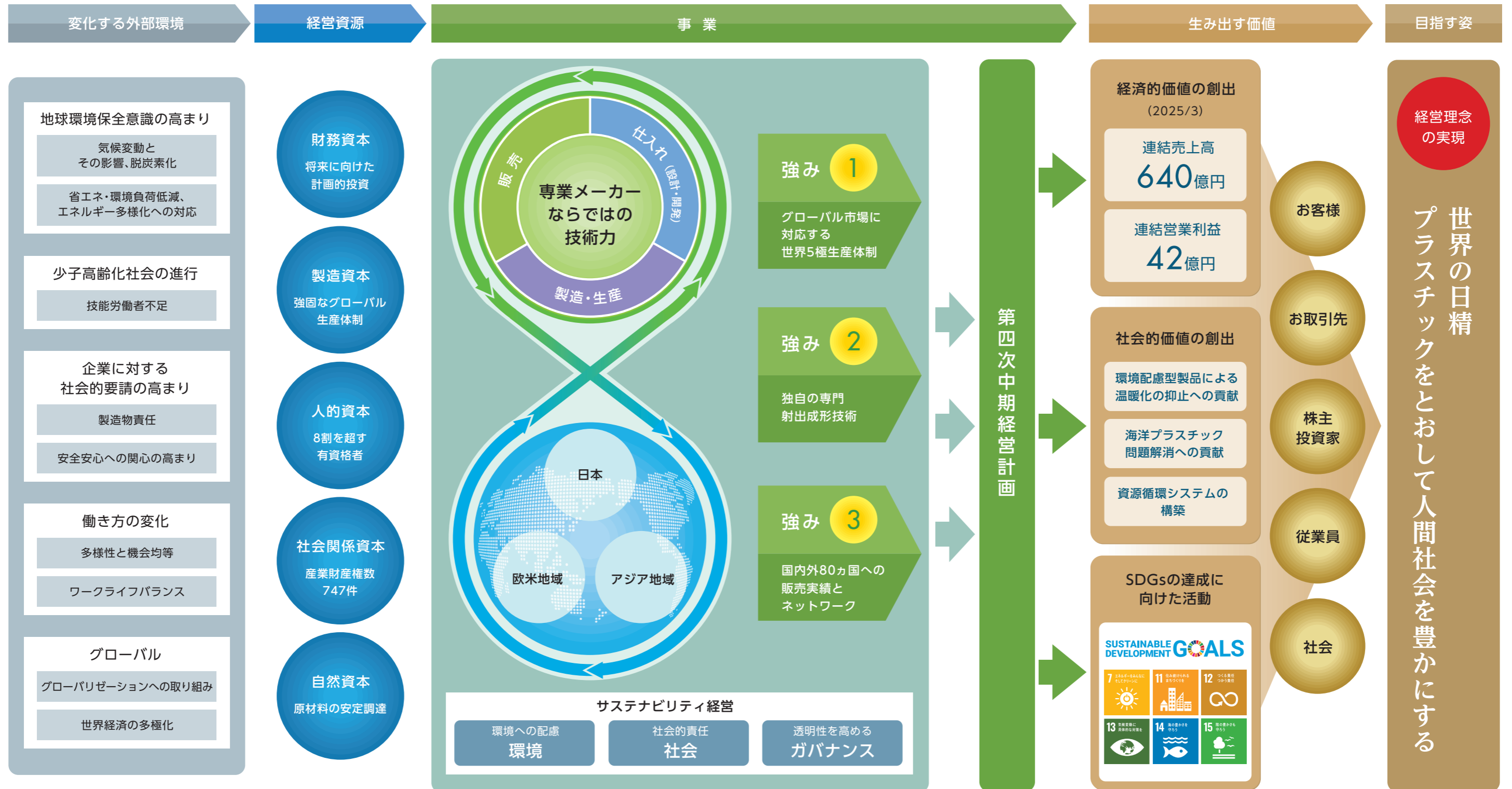


外販1号機 YD-2型

「環境対応技術のビジネス化」によりさらなる成長を目指します

当社は、2025年3月期を最終年度とする第四次中期経営計画の達成に向けてこれまで積み上げてきた技術、創業者の想いを戦略に結びつけてステークホルダーに様々な価値を提供できる様に取り組んでまいります。
当社が掲げる「**フューチャーデザイン 2026**」のシナリオを具現化するために経営理念の「世界の日精 プラスチックをとおして人間社会を豊かにする」の実現に向けた取り組みを推し進めてまいります。

フューチャーデザイン 2026の特徴は、当社の強みを活かしながら市場の変化の軸を予想して、今までとは異なる領域で積極的に手をつけていない方向性を明確に切り出すことにより、いわゆる業界常識とは異なる成形の未来のシナリオを具現化することにあります。この目標に向けて環境、社会、ガバナンスを軸に置いた経営を行ってまいります。



2025年3月期を最終年度とする
第四次中期経営計画のもと、
独自の射出成形技術を基盤に、
持続可能な社会の実現に貢献する
〈真のグローバル企業〉を目指してまいります



代表取締役社長
依田 穂積

創業のDNAを継承し、
人々の豊かな暮らしに貢献する

当社は、1947年の創業以来、卓越した射出成形技術を基盤に世界の工業社会の発展を牽引してきました。1970年代の初頭より、海外拠点の整備・拡充にも取り組み、現在では、米国、イタリア、中国、タイに製造拠点を配し、世界21カ国に販売・サービス拠点を擁する業界屈指のグローバル企業として成長を続けています。

当社グループの75年の歴史は、プラスチックの可能性を追い求めながら、優れた射出成形機の開発と安定供給に専心した「革新と創造」の軌跡でした。そして、革新と創造は創業から今日まで連綿と受け継がれてきた当社のDNAそのものです。当社の創業者である青木固は、第二次世界大戦後の混乱が続く1946年に旧満州から復員すると、プラスチックという新素材の可能性に着目し、樹脂製品の成形加工業を開始しました。そのとき、青木固の胸中にあったのは、プラスチック成形機の開発により日本社会の復興に寄与したい、人々のより豊かな暮らしの実現に貢献したいという熱い想いでした。創業者の志は当社のDNAとして脈々と受け継がれ、グループ社員の日々の職務を律する行動指針として今日も生き続けています。

最大の使命は、お客様の生産性向上と利益の拡大に貢献すること

私は2001年に当社の代表取締役社長に就任し、現在まで足掛け22年、当社グループの運営を担ってきました。経営に当たって最も重視してきたことは、単に高性能な機械を生産するだけでなく、プラスチックの製造方法、成形方法を革新し、お客様の生産性の飛躍的向上に寄与することでした。私たちはそれを「成形の理(ことわり)」と呼んでいます。絶えざるイノベーションを通じて成形の在り方を刷新し、お客様の利益拡大に貢献することこそ、当社グループの使命であり、同時に強みでもあると認識しています。

日々のグループ運営に際しては、研究開発型の企業として売上高、営業利益率、ROE、ROAといった一般的な財務指標以上に、全世界の販売拠点から毎週上がってくる案件数、引き合い件数、成約率といった将来の収益に帰結する活動指標を重視しています。また顧客満足度を推測する手段として、新規案件の獲得状況やリピート契約数の推移を注視し、常にお客様の立場で事業戦略や各種施策を策定・実行するよう努めています。

グローバル環境経営のさらなる
進化に向けて

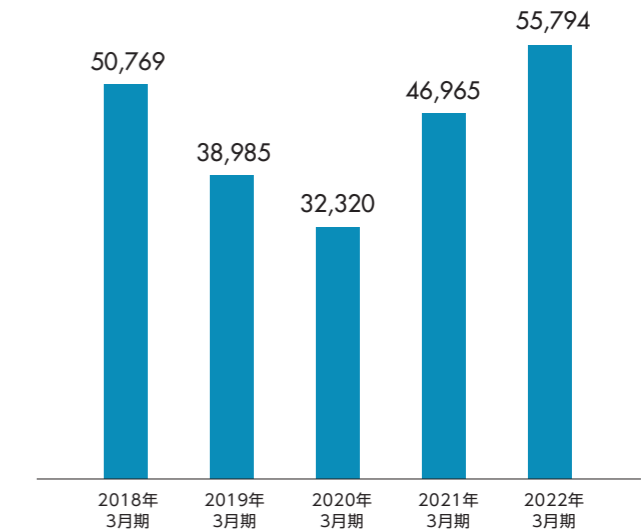
一 第四次中期経営計画

当社グループは現在、2025年3月期を最終年度とする第四次中期経営計画を推進しています。本計画では、「グローバル環境経営を更に進化さ



受注金額の推移

(百万円)



せ、フューチャーデザイン2026の達成に向けた総仕上げを行う」を経営目標に設定しました。「フューチャーデザイン2026」は2016年から取り組んでいる10年計画で、長期的な視点で成長戦略や業績目標を見据え、取り組みを進めている経営目標です。引き続き、グローバル市場への積極展開やグローバル生産体制の最適化、グローバルリスク管理体制の高度化といった諸戦略を通じて「真のグローバル経営」を実現し、多様な社会課題の解決に貢献する価値ある企業グループを創造していきます。特に環境対応については、海洋プラスチック問題の解決や脱炭素社会の実現、資源循環システムの構築といった重要課題に対して、自社の生産活動における環境負荷の低減と環境配慮型製品の開発・提案の両面で先駆的な取り組みを進めていく方針です。

以下に中期経営計画の具体的な目標と取り組みを3つのテーマに沿ってご説明します。

① グローバル事業運営体制の強化

第1のテーマはグローバル事業運営体制の強化です。当社は2020年1月、大型射出成形機に強みを持つイタリアのネグリ・ボッシ社を連結子会社化し、日本、米国、欧州、中国、東南アジア(タイ)の世界5極生産体制を確立しました。ネグリ・ボッシ社の子会社化により、当社グループの欧州

向け販売は、買収前の30倍まで拡大しています。今後はこの5極の連携を基盤に、グローバルな調達、製品供給、品質保証、操業サポートの体制強化に力を注いでいく方針です。

グローバル販売については、米国および欧州向けハイエンド製品の展開を加速するとともに、年間所得が3,000ドル以下のBOP (Base of the Economic Pyramid、低所得貧困) 層の多い国々に対して、プラスチック産業の振興に寄与する機械を提供し、当該国の経済発展と生活水準の向上をサポートしていきます。

② サステナビリティへの貢献

第2のテーマは、産業社会のサステナビリティへの貢献です。2015年の国連総会で持続可能な開発目標 (SDGs) が採択されて以降、様々な社会課題への対応が民間企業にも強く求められるようになってきました。当社が軸足を置く射出成形機業界でも、海洋プラスチック問題の解決やCO₂の削減が喫緊の経営テーマとして浮上しています。こうした状況を踏まえ、当社グループは自社の生産活動における環境負荷の低減と省エネルギーに努めると同時に、製品を通じた環境保全に積極的に取り組んでいます。

環境配慮型製品の展開については、早くから植物由来ポリ乳酸 (PLA) の有用性に注目し、その射

出成形技術を磨いてきました。ただ、旧来のプラスチックがすべて環境素材に置き換わるわけではありません。プラスチックは軽量、高強度、腐食に強いといった優れた特性を有する、EV (電気自動車) や医薬品などの進化に不可欠な素材です。当社グループはプラスチックが持つポテンシャルの追求と天然由来素材への対応を両立していく考えです。

温室効果ガスの抑制については、自社の生産に関わる「スコープ1」や「スコープ2」だけでなく、その上流である原材料の輸送、下流であるお客様の製品使用、製品廃棄による排出も対象とした「スコープ3」の取り組みを進めていきます。

③ 市場シェアの拡大

第3のテーマは市場シェアの拡大です。当社グループは「フューチャーデザイン2026」の策定にあたり、10年後 (2027年3月期) の売上目標を700億円に設定しました。当時の射出成形機の市場規模は全世界で約3兆7,000億円、対して当社の連結売上高は370億円で、市場シェアはちょうど1%、そのシェアを2倍にすれば売上高700億円が達成できるとの計算です。射出成形機の業界は群雄割拠で、最大手でも売上高は2,000億円に届きません。2%のシェアを確保すれば有利に事業活動を展開できることから、この数字を目標と

して掲げました。

その後、販促活動の強化やネグリ・ボッシ社のグループ入り、日精ホンママシナリー (株) の設立などにより、2022年3月期の売上高は480億円に到達しました。そこで第四次中期経営計画では、2025年3月期の連結売上高640億円、連結営業利益42億円を定量目標として設定しました。本計画の取り組みを着実に遂行することにより、シェア2%、売上高700億円の達成に確かな道筋を描き、さらなる成長に弾みをつけたいと考えています。

注力分野としては、EV化が進む自動車産業、新型コロナウイルス感染症を契機に新たな薬剤や治療法の開発活動が活発化している医薬関係、そして現代の基幹産業とも言えるIT領域をターゲットに置いています。

持続的な利益成長を通じて企業価値の最大化を追求

当社では株主様への利益還元を経営上の重要課題と位置づけ、業績動向と財務状態を勘案した適切な配当の実施に努めています。2022年3月期については、親会社株主に帰属する当期純利益が大幅に伸長したことを受けて、10円増配の1株当たり30円とさせていただきます。今後も利益水準に左右される配当性向よりも安定的な配当の継続を第一義として、株主還元の一層の充実に取り組んでいきます。また将来投資の源泉である内部留保の充実に留意し、持続的な利益成長による企業価値、株主価値の拡大を図っていきます。

当社グループは、株主の皆様をはじめ、お客様、取引先、地域社会、従業員など、多くのステークホルダーに支えられて、今日まで事業を続けてきました。皆様のご支援とご期待に応えるためにも、業容の拡大と収益力の強化に社員一丸となって取り組み、広く社会に新たな価値を提供してまいります。なお、2023年3月期の年間配当については、1株当たり35円を予定しています。

持続的に発展する企業グループを目指して

私たちは今、時代の大きな転換点に立っています。ロシアのウクライナ侵攻に伴う国際秩序の再編やサプライチェーンの混乱、原油・原材料価格の高騰といった、様々な問題が経済社会の行方に影を落としています。国内でも急激な円安の進行や半導体不足の長期化など、企業業績を左右する深刻な事象が生起しています。新型コロナウイルス感染症の完全終息がまだ見通せない中、ニューノーマルの浸透やDXの進展といったトレンドが企業と社会の在り方を根底から変えようとしています。

当社グループが持続的な発展を実現していくためには、こうした外部環境の変化に的確に対応しつつ、事業の拡大と経営体制の強化を並行的に進めていくことが欠かせません。第四次中期経営計画のもと、技術力、人材力、グローバル展開力という3つの強みに更に磨きをかけるとともに、DXによるサービス/メンテナンス体制の変革を通じて顧客満足度の向上を図っていきます。同時に、コンプライアンスとガバナンスのグローバル対応を推進し、強靱な経営基盤を有する「真のグローバル企業」を目指していく決意であります。ステークホルダーの皆様には今後とも変わらぬご支援を賜りますようお願い申し上げます。



PLA (ポリ乳酸) とは

化石資源に頼らない植物由来のプラスチック (バイオマスプラスチック) のひとつで、トウモロコシやサトウキビなどからデンプンを抽出し、これを発酵させて乳酸を作る。この乳酸を重合 (結合) させることでポリ乳酸が出来上がる。ポリ乳酸には生分解性があり、微生物によって最終的に二酸化炭素と水のみで分解され、大気中に放出された二酸化炭素は植物に吸収されて原材料となるデンプンを光合成することから、「カーボンニュートラル」の素材として注目を集めている。欧州バイオプラスチック協会によると、2022年のPLA生産能力は2017年比で50%増と予測されている。



PLAを材料にしたシャンパングラス



取締役相談役 荻原英俊

代表取締役社長 依田穂積

すべてのステークホルダーの皆様から信頼される グローバル企業をめざして

2008年に発生した世界的な金融・経済危機、いわゆるリーマンショックによって業績悪化に直面した日精樹脂工業の依田社長は、2010年に八十二銀行より荻原英俊氏を招聘し、経営と事業の改革に本格着手しました。ガバナンスの強化、グローバル化への対応、長期戦略の導入、方針・戦略の社員による共有化、業務改善プロジェクトの始動など、新たな取り組みを次々に推進。改革の成果が今日の日精樹脂グループの礎となっています。今回は依田穂積・代表取締役社長と荻原英俊・取締役相談役のふたりに、変革の道のりと現在の思いを語ってもらいました。

外部環境の変化に即応する 機動的な経営体制を構築

依田 日精樹脂グループはこれまで着実な成長を成し遂げてきましたが、その道のりは決して平坦なものではありませんでした。2008年のリーマンショックでは大きな打撃を受け、社員のリストラを余儀なくされています。再びステークホルダーの皆様から信頼していただける会社になるためには、経営体制や事業構造を抜本的に改革し、経営陣の掲げるビジョンや戦略が必ず数字になる会社にしなければなりません。そうした思いで改革に着手しました。

もちろん改革、変革は私ひとりで完遂できること

ではありません。当時は常務取締役であった荻原相談役、清水専務取締役との「三役」で、原価や在庫の見直し、グローバル基盤の強化、ガバナンスの高度化など、様々な取り組みを進めていきました。とくに荻原相談役には、常務、専務として当社経営の根幹を担っていただいただけでなく、社長のあるべき姿についての的確なアドバイスをいただき、現在も深く感謝しています。

荻原 私が日精樹脂工業に入社したのは2010年6月です。それまでは八十二銀行で常勤監査役を務めておりました。銀行時代から依田社長のお父様、そして創業者である祖父の青木固

さんとは面識があり、そのご縁で日精樹脂の経営に参画させていただくことになったわけです。

当時、日精樹脂はリーマンショック後の業績不振から脱却できず、依田社長も会社の在り方や行く末について深く憂慮されていました。原価構成、技術開発、営業体制、キャッシュフローなど事業運営のあらゆる側面で根本的な改革が必要だと語っていただきましたが、その進め方や具体的な施策についてはいまだ確定したものはございませんでした。そこで、日精樹脂が抱える問題点や課題を洗い出した上で、ガバナンス体制の見直しを実施しました。社内から上がってきた諸案件を三役会で迅速に審議し、取締役全員の決議にかけられるべき案件については三者間で周到な議論を重ね、取締役会に上程することとしました。スピーディな意思決定が可能になり、外部環境の変化に即応する機動的な経営体制が確立されたことは、改革初段階の大きな成果だったと振り返っています。

中長期の成長ビジョンに立脚した 「年輪経営」を追求

依田 経営戦略の扱い方についても大きな前進がありました。当時は中期経営計画を公表していなかったため、事業戦略は主として単年度の予算計画に基づいて立案・実行していました。しかし、日精樹脂グループが成長軌道に回帰し、さらに持続的な発展を追求していくためには、長期経営計画、中期経営計画、そして短期の1年計画を相互にリンクさせ、統一感ある成長プロセスを画策することが欠かせません。また日精樹脂は当時すでに海外売上高比率が70%近い国際企業となっていました。社内の経営や事業に対する考え方は依然として国内に基軸を置いたものでした。

私は各部門の古い体質や考え方を一掃し、中長期的なビジョンに立脚した経営戦略を遂行することによって、ステークホルダーの皆様から信頼され期待される企業グループを創造したいと考えていました。経済環境や製品市況に影響されやすい短期の業績変動に一喜一憂するのではなく、地道な取り組みを年輪のように重ねていく。そう思い定めたこと

で、会社の組織風土が少しずつ変わっていったように思います。

荻原 第一次、第二次と中期経営計画を順次策定し実行していくなかで、依田社長からもっと長期の視点で会社の方針や施策を画定することが必要ではないかという貴重な示唆をいただきました。そうした社長の思いが2016年に公表した「フューチャーデザイン2026」に具現化しています。ただ、トップマネジメントが中長期ビジョンに基づいた経営方針や個別戦略を提示しても、日々の業務に忙殺されている中堅幹部や一般社員にその方針を周知徹底させることは容易ではありません。そこで、全社員を対象とした経営説明会を年6回程度開催し、経営方針と経営目標の共有化を図りました。また経営説明会はビデオ録画し、それを海外拠点や国内地方拠点で放映することで組織全体への浸透をめざしました。

経営説明会とプロジェクトで、 目的意識の共有化を図る

依田 社員には疑心暗鬼もあったと思います。社長や経営陣の考えは理解できるが、そんなにうまくいくものかと。しかし、経営説明会を繰り返すうちに、会社の方針や戦略に共感する社員が少しずつ増えていき、彼らが全社戦略を現場に落とし込む重要な役割を担ってくれました。また部長、課長、係長などを対象とした階層別研修でも、私や荻原相談役が講師を務め、社員一人ひとりに向き合いながら、どうすれば日精樹脂をもっと良い会社にできるか、そのために我々はいま何をすべきかを



全従業員を対象とした経営説明会の様子

伝えていきました。そうした日々の取り組みが経営陣と社員の絆をより確固なものに変えていったように感じています。

荻原 最初のプロジェクトが始動したのもその頃(2012年頃)ですね。棚卸資産有効活用プロジェクトでした。現在、日精樹脂グループでは、コストダウン、調達、内製化など約50のプロジェクトが稼働していますが、業務改革や組織風土改革の主体が社員であることを、この活動を通じて社内に周知できたのではないかと考えています。プロジェクトは依田社長が発案し、経営説明会でその趣旨と目的を社員に説明、私がプロジェクトの具体的な内容と実施プロセスを伝達するという、いわば二人三脚で進めた活動でした。



創業来の経営理念を、経営と事業の揺るぎない指針として

依田 改革の推進にあたって私が最も心を砕いたのは、創業来の経営理念を経営や事業のなかにどのように具体化していくかという点でした。当社創業者の青木固は「世界の日精 プラスチックをとおして人間社会を豊かにする」を経営理念として掲げました。この理念にはグローバル企業であること、豊かな社会の実現に貢献することが最大の使命であることなど、日精樹脂グループのあるべき企業像がすべて盛り込まれています。逆に言えば、プラスチックによって人間社会が豊かになっていかなければ、あるいは当社の業績が振るわなければ、私たちの存在価値はないということです。企業理念は得てして空疎なお題目や標語になりが

ちですが、日精樹脂では企業存立の原点として、また日々の経営や業務を律する揺るぎない指針として今日まで大切にしてきました。常に経営理念を意識しつつ、中長期の視点で意思決定を行ってきたところに日精樹脂の強みがあるものと自負しています。

荻原 依田社長はこれまで、日精樹脂が果たすべき責務と長期的な企業ビジョンのふたつを基軸に重要な意思決定を行ってこられました。たとえば、リーマンショック只中の2009年に中国・太倉に生産子会社を設立しています。金融機関や顧客企業のなかには懸念する声もあったと聞いていますが、グローバル企業として進化していくためには、中国に生産拠点を設けることが不可欠として子会社設立に踏み切られた。それが中国市場における「NISSEI」ブランド確立の起点となったわけです。

また、ハイブリッド成形機の開発や2016年の米国生産子会社の設立、2020年のネグリ・ボッシ社(イタリア)の子会社化など、各地域における射出成形機市場の将来を予見しながら、最善と思われる手を打ってこられた。私は参謀役として、社長の決断をどのように形にしていけるか、またどうすればリスクを最小化できるかに腐心しました。健全なキャッシュフロー経営と周到なリスクマネジメントによってグローバル投資と収益創出の好循環を構築すること、それが持続的成長への鍵だと認識しています。

社会の潮流を先取りし、女性の活躍支援や社員の福利厚生に注力

依田 振り返ると、荻原相談役とともに歩んだ十数年、いろいろなことがありましたが、苦



社内研修(新入社員研修会)風景。講師は依田社長

労した記憶はほとんどないですね。会社に行くのが楽しみで仕方がなかった。早く会社に行って仕事をしたい、俎上にある案件について相談役や各部門の社員と議論したい、そんな気持ちで毎日を過ごしていました。

海外に生産子会社をつくる際には、国内の協力会社などから、自分たちの仕事が減ってしまうのではないかと不安の声も出ましたが、日精樹脂のグローバル戦略や日本と海外の役割分担について丁寧に説明し、理解してもらうことができました。お客様、協力会社の方々、株主様、地域社会、自社の役員・社員など多くのステークホルダーに支えられて、ここまで来られたことをいまもありがたく思っています。

荻原 私も同感で、楽しい思い出ばかりです。2010年に入社した当時は射出成形機の技術や市場についてほとんど知識を持っていませんでしたが、理系の頭脳をお持ちの依田社長から自社の基幹テクノロジーや技術課題についてご教示をいただいたことで、事業内容を正確に理解することができ、同時に会社にも早く溶け込むことができました。

また社長や組合社員の理解があったので、女性の管理職登用の促進や健康診断費用の助成、評価制度改革、在宅勤務の導入など、人事や福利厚生に関する改革を円滑に進めることができました。現在、多くの日本企業で働き方改革やダイバーシティの取り組みが活発化していますが、私たちは10年前から健康経営やESG経営を行ってきたと言えるかもしれません。

先駆的な経営を通じて、環境と経済社会のサステナビリティに貢献する

依田 最後に、日精樹脂グループのこれからについて少し話したいと思います。企業経営について語るとき、私たちは「戦略」とか「武器」といった軍事用語を使いがちです。しかし、私はもっと人間の姿が見える経営や事業を志向すべきだと考えています。高スペックの機械ではなく、



お客様が儲かる機械をつくる。合理性が優先される世の中ですが、常にひとの気持ちに寄り添った舵取りを心がける。お客様満足の向上も社員の活躍支援もそこから始まるのだと信じています。

またプラスチックがこの先も人びとの暮らしを支える素材であり続けるためには、廃プラスチックや海洋汚染など、環境と社会のサステナビリティを阻害する問題に真摯に向き合うことも欠かせません。日精樹脂グループは今後も、長い事業活動のなかで蓄積した高度な技術と知見を活かしつつ、日本と世界における経済社会の持続的な発展に貢献していきたいと決意しています。

荻原 日精樹脂の2023年3月期の連結売上高は510億円を見込んでいます。一方、世界の射出成形機市場は拡大基調を辿っており、群雄割拠するグローバル市場において当社のシェアは1%にすぎません。日精樹脂グループが「プラスチックをとおして人間社会を豊かにする」という経営理念を事業活動のなかでより一層体現していくためには、さらなる業容拡大が必須であり、依田社長はその歩みを牽引してくださるものと期待しています。

依田社長は時代の変化を見通す卓越した先見力と、謙虚な経営姿勢を兼ね備えた新時代のリーダーだと感じています。私はこれからも取締役相談役として依田社長をサポートし、日精樹脂グループの着実な成長を支えてまいります。

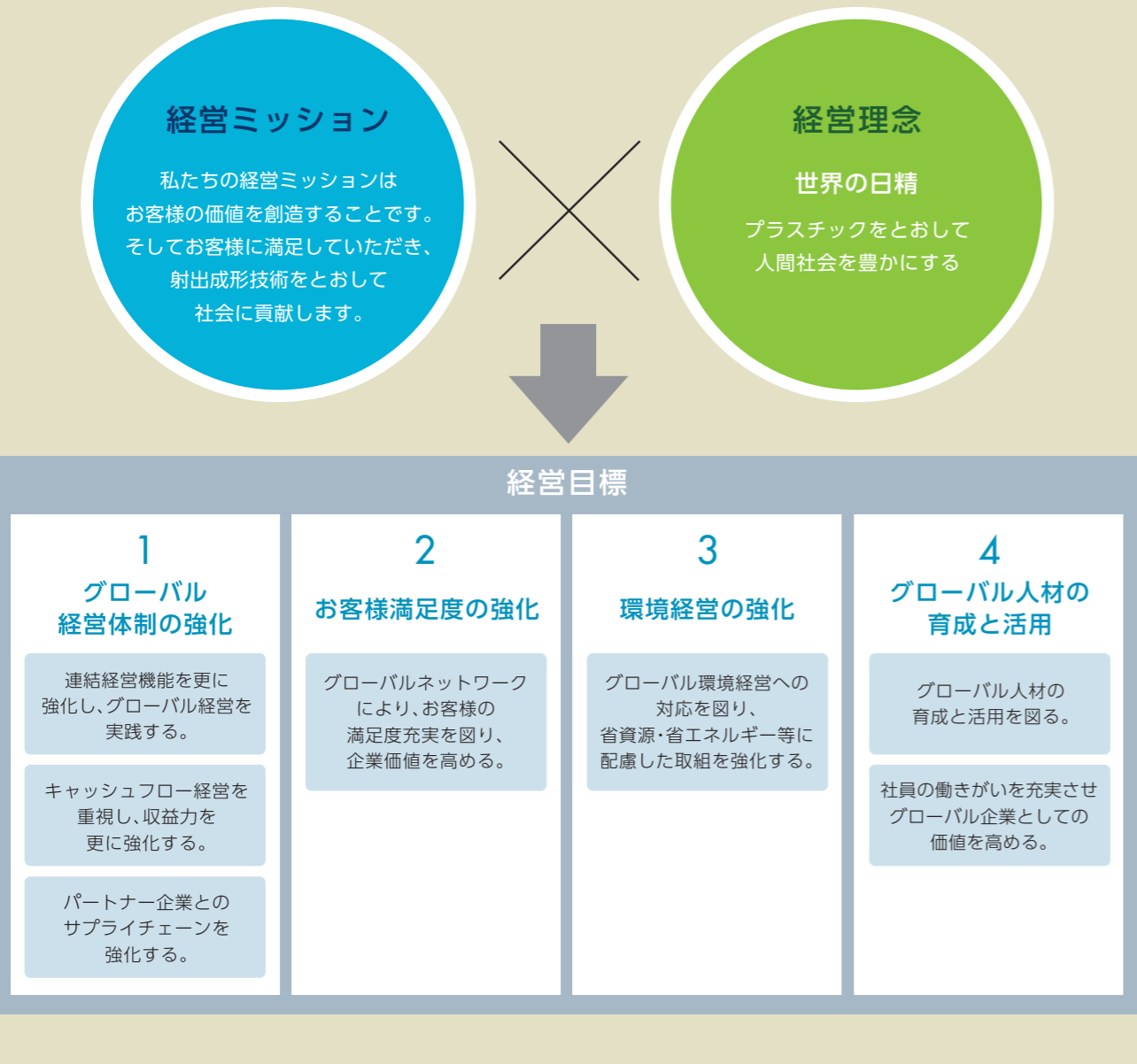
基本的な考え方

当社は1947年の創業以来、75年にわたり射出成形機という狭い分野において、深く追求し、裾野を広く、事業展開を行ってまいりました。経営理念である「世界の日精 プラスチックをとおして人間社会を豊かにする」の目的である豊かさは時代によって常に変化してまいりました。

戦後間もない1947年創業時、創業者の青木固は「生命を脅かす物質的な貧困を社会からなくす」ために大量生産が可能な射出成形機の開発を進めました。

現在の環境問題等はモノが世界中の人々に行きわたり人々の生活が豊かになった証でもあります。現在の当社に課せられた課題は、この豊かになった社会に感謝しつつ、環境問題から垣間見える「安価で便利で快適な社会」から「真に豊かで慈しみに満ちた社会」の実現に向けて社会に提供できるモノづくりとは何かを考え、実現することであると考えております。

経営ミッションとそれに基づく経営目標



第四次中期経営計画
2022年度-2024年度

経営目標 **グローバル環境経営を更に進化させ、フューチャーデザイン2026の達成に向けた総仕上げを行う**

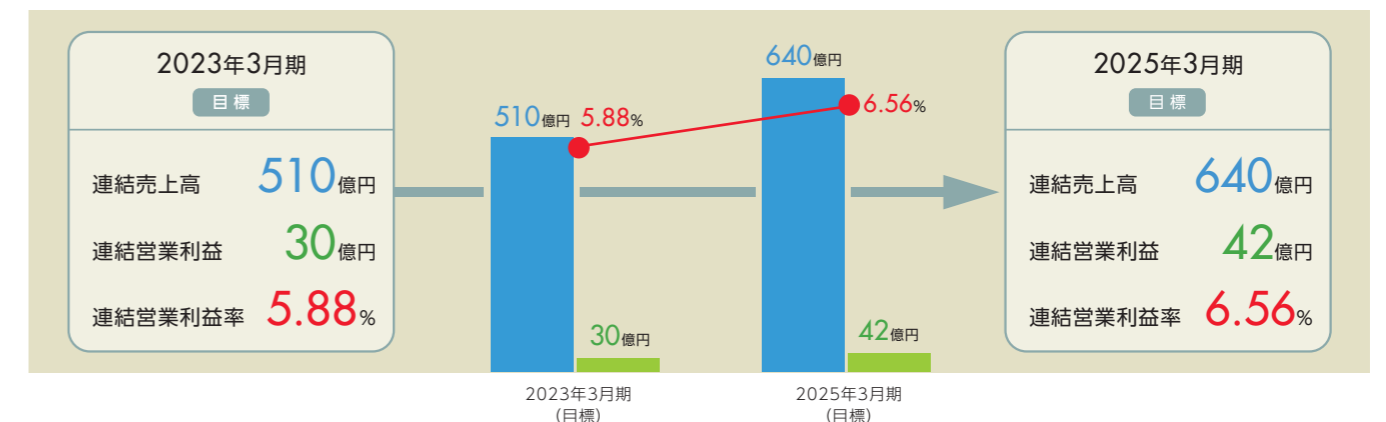
フューチャーデザイン2026とは？
将来のよりよい事業の在り方をデザインし、長期計画で実現することを目的としています。

- マイクロプラスチックによる海洋汚染等の環境問題への対応をはじめ、この地球の生態系を守り、次世代に健やかな環境を受け渡せるようなモノづくりを実現することに軸足を変えてまいります。そのために生分解性樹脂やリサイクル、省エネ、ダウンサイジングなどプラスチックの利便性と環境調和を両立したモノづくりを進めてまいります。
- 創業者が志向した射出成形のあるべき姿を目指し、私たち世代ばかりではなく将来へと途切れることなく事業の継続と発展を考え、次の世代をはじめ、お客様や業界の幸福と発展を環境保全とともに考えてまいります。

経営方針



中期経営計画目標値



安定した財務基盤を強みに 企業価値の最大化を追求する



常務取締役
宮下 浩

銀行勤務の経験と知見を活かして

私は大学卒業後、八十二銀行に入行、ニューヨーク駐在員事務所長、リスク統括部長、常務執行役員本店営業部長、常勤監査役などを歴任した後、2018年6月に当社に入社しました。現在は八十二銀行で培った企業経営に関わる経験と知見を活かしつつ、常務取締役として、経営企画、人事、財務、総務、内部監査、リスク管理、コンプライアンスを統括し、企業価値の継続的な拡大に取り組んでいます。

当社は1947年の創業以来、射出成形機を中心に革新的な製品の開発と提供を通じて経済産業の発展に貢献し、着実な成長を実現してきました。その軌跡を支えたのが安定した財務基盤です。企業体として永年存続し、持続的成長を見据えた積極投資とステークホルダーへの利益還元を両立し維持するためには、健全かつ安定した財務基盤を形成することが欠かせません。トップラインの成長を表象する売上高営業利益率の向上と、効率的な業務運営によるCCC(キャッシュコンバージョンサイクル)の短縮化を通じて、当社の強みである強固な財務体質の維持・向上に努めています。

株主の皆様への利益還元については、経営上の重要課題と位置づけ、安定的な配当維持を基本としつつ、業績動向等を勘案して決定しております。引き続き、利益還元の充実と利益成長による株主価値の拡大により、日頃のご支援にお応えしていく考えです。

積極投資により世界最適な生産体制の構築を目指す

2022年4月に第四次中期経営計画の3年間でスタートしました。特に重視しているのは「真のグローバル経営」を実現するための海外拠点の拡充です。当社は2022年3月期の海外売上高比率が70%を超えるグローバル企業です。全世界に広範な事業ネットワークを構築しており、生産面では中国、アメリカ、タイ、イタリアの4カ国に生産拠点を有しているほか、2020年1月に連結子会社化したネグリ・ボッシ社(イタリア)がインドに製造拠点を有しています。また日本を含めた18の国と地域に28の子会社を展開し、80カ国以上に「NISSEI」ブランドの射出成形機を供給しています。

当社は今後も中国第二工場の建設や米国テキサス工場の増強など、生産能力の拡大に向けた新規投資を実施し、日本を加えた世界5拠点で構成されるグローバルで最適な生産体制の確立を目指していきます。

創業者の精神を継承し、 豊かな社会の実現に貢献する

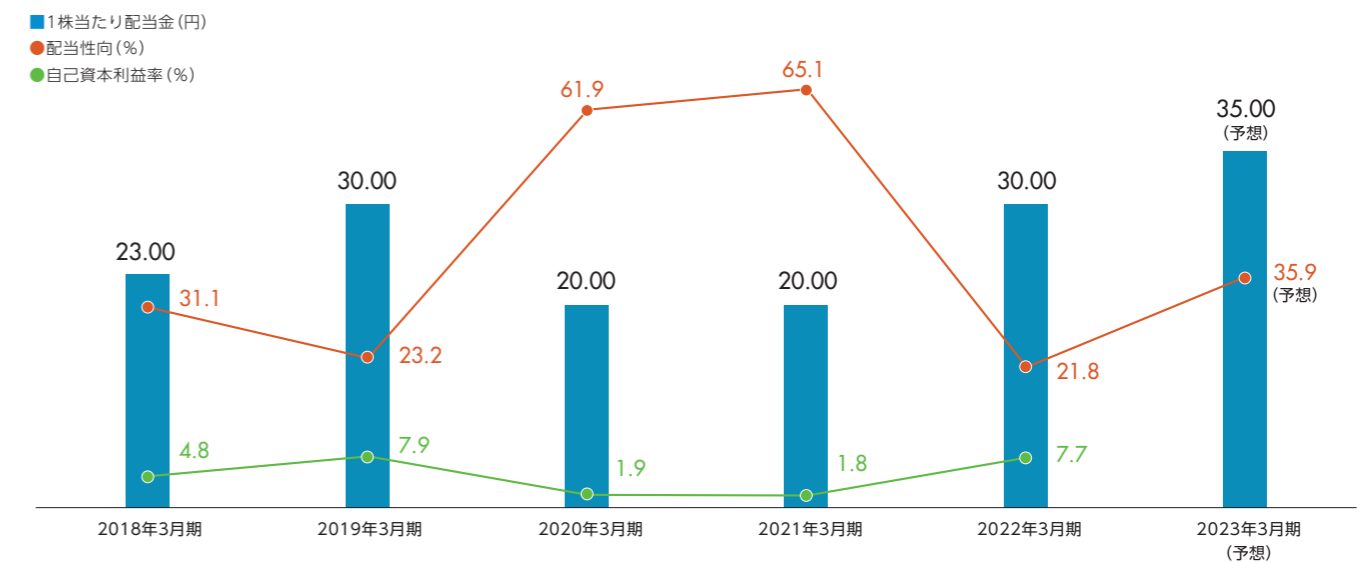
当社はいま、次の成長に向けて様々な取り組みを推進しています。環境対応技術の活用に関しては、植物由来の生分解性樹脂PLAや木粉の成形が可能な射出成形機の開発と提供を通じて社会のサステナビリティに寄与するとともに、より省エネ、省スペース型の環境にやさしい成形機を提供しております。DX関連では、先進のIoT技術を駆使してお客様の射出成形機を集中管理する革新的なサービスの創出に注力しています。一方、社内では、技術、商品開発、生産管理やコストダウン、品質管理、グループ会社の管理などを取り組みテーマとした50以上のPJ(プロジェクト)をとおして、PDCAサイクルが稼働しています。私はこうした価値創造の取り組みを財務面を含めたトータルで支えていきたいと考えています。

私は「疾風に勁草を知る」という言葉を大切に

しています。疾風(困難や試練)に直面したとき、勁草(真の強さ)が明らかになるという意味です。私たちはここ数年、新型コロナウイルス感染症の長期化、サプライチェーンの混乱や原材料不足など、多くの課題に直面してきました。厳しい外部環境の中でこそ光り輝く企業グループであり続けなければ、次代の成長は見えてきません。当社グループはこれからも、強靱な財務力を基盤に、M&Aも視野に入れた戦略的な投資活動を継続し、企業価値の最大化を追求していきます。そして、豊かな社会への貢献を目指した創業者・青木固の精神をしっかりと継承しつつ、ステークホルダーから信頼される企業グループの創造に邁進していく決意です。



1株当たり配当金・配当性向・自己資本利益率の推移



はじめに

当社は2022年、創業75周年を迎えました。創業時、成形加工業を営んだ後、射出成形機メーカーとして組織変更しました。創業者・青木固は、満州引き揚げ後に身一つで起業し、独自技術で同業他社と渡り合いました。そして、

回転ラムインライン
スクリュ射出機構

2色成形機

静かな成形機

二軸延伸ブロー成形機

等を他社に先駆けて市場投入し、トップメーカーに躍り出ました。このような経緯から当社技術開発は常に「成形現場が着眼点」であり、創業時の精神を継承し、「他社にない発想」で独自商品開発を目指しています。その結果として経営理念である「世界の日精 プラスチックをとおして人間社会を豊かにする」の達成を実現します。

独創的技術による商品開発

前述の通り、「成形現場が着眼点」として射出成形機がいかにあるべきか、「他社にない発想」に基づく商品開発を心掛けています。これらはいずれも、環境改善を図ることを前提にしており、以下に事例を紹介いたします。

1 ハイブリッド式射出成形機

国内同業他社が主力商品を電気式射出成形機に移行した中、当社では油圧源をサーボモーターで駆動する「ハイブリッド式射出成形機」を開発、電気式との二本柱を展開しています。電気式では一般にトグル式型締機構を採用し、ハイサイクル成形を得意とする長所があります。当社独自のハイブリッド式では直圧型締機構を採用し、型締力を均一に金型に伝達する高品質な成形を長所としています。この特性を利用し、当社はハイブリッド式を前提とした省エネ成形法「N-SAPLI」を開発しました。成形品の不良となるショートショットやヒケ対策、サイクルアップ、金型・成形機の耐久性向上とメンテナンス頻度低減等に効果を発揮しています。

当社ハイブリッド式の魅力を更に高めるため、従来機に対して2クラスコンパクトにしたハイブリッド式横型機FWXシリーズを開発。単位面積当たりの成形機設置台数を30%増やすことができます。また、回転テーブルを従来機より30%低い1mに統一したハイブリッド式低床型TWXシリーズも、その作業性の心地よさが好評を得ています。

FWX760 入替対象機種(業界基準)
360ton・(460ton)

5835	機種名 FWX760-90B タイプ間隔 760 × 760
6185	機種名 FWX760-130B タイプ間隔 760 × 760
7010	機種名 FWX280Ⅲ-100A 660 × 660
7930	機種名 FWX360Ⅲ-140A 735 × 735
8325	機種名 FWX460Ⅲ-160A 820 × 820

△2,490mm

5,835mm


8,325mm

旧タイプ [220t]	TWX220RⅢ25V [220t]
4,445mm	旧タイプ
4,140mm	TWX220RⅢ25V
1,415mm	旧タイプ
1,000mm	TWX220RⅢ25V

2 環境対応素材への取組

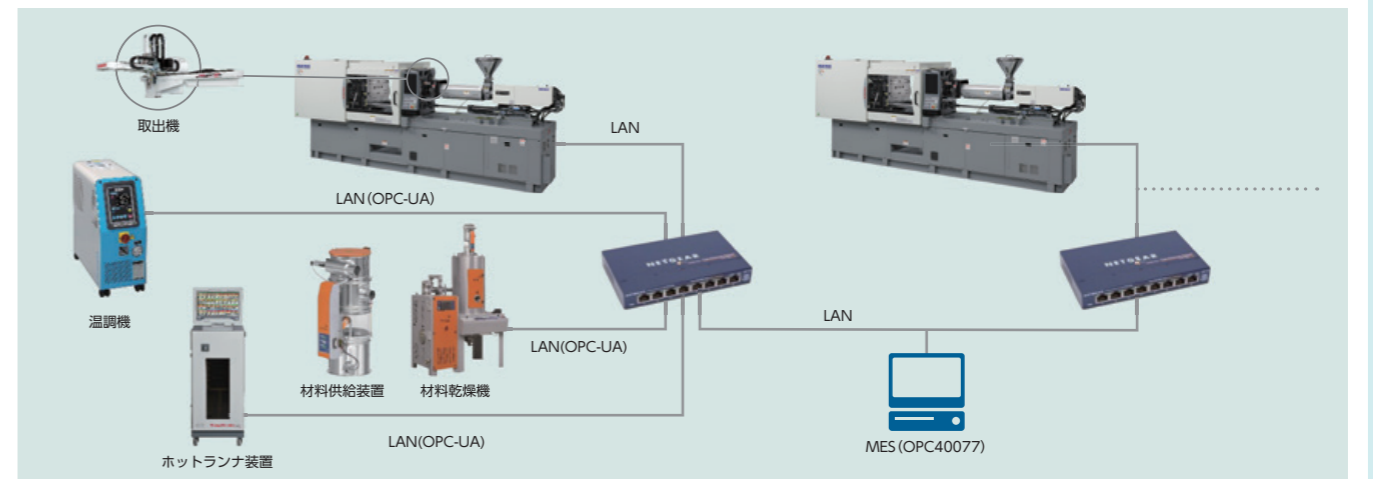
現在、プラスチックの海洋流出に代表される諸問題がクローズアップされていますが、当社は早くから環境対応素材への成形技術に取り組んできました。

1973	1993	1998	2009	2016
ブレンドフィーダー 開発	生分解性樹脂対応	パルプ射出成形	N-PLAjetシステム 耐熱PLAへの対応	N-PLAjetシステム 薄肉PLAへの対応
Blend technology of filler	Biodegradable Walnut shell + Plastic	Biomass → Pulp	Biomass → PLA	Biomass → PLA
樹脂使用量削減を目的とした、 異材質混合技術を開発。	1993年には早くも生分解性 樹脂にウォールナット粉を 機上でダイレクトブレンド する成形技術を展示会で公 表しています。同年には、リ サイクル材をコア層使用す るサンドイッチ成形も発表 しています。	パルプとでん粉を主材料 とする紙成形を実用化。	生分解性樹脂・PLA成形法 「N-PLAjet(耐熱シリーズ)」 を開発し、食器などに実用 されています。	「N-PLAjet(薄肉シリーズ)」 を開発。2019年のドイツでの K展で最薄肉部0.65mmの シャンパングラスを成形し展 示会などで好評を得ました。



3 IoT、DXへの取組

1984年に多数台の成形機による群管理システム「NC-NET」を実用化して以降、IoT化、DX化に取り組んできました。現在は、データ交換の標準規格、OPC-UA、EUROMAPIに基づき、成形機をHUBとした「N-Constellation」構想を推進しています。更に、クラウドを利用した成形機の遠隔監視・遠隔操作、成形条件のDX化等のコンテンツ開発に取り組んでいます。



まとめ

以上、当社における技術開発を紹介してきましたが、環境対応、SDGs等の諸課題に対し、当社独自の視点、他社にない技術で真正面から取り組み、お客様、社会に貢献してまいります。

品質保証

品質方針として「お客様と会社がともに成長できるモノづくりを推進する」を掲げて、お客様が求める仕様や品質水準を満たし、安全かつ安心してご使用いただける製品を提供するため、全てのプロセスにおいて品質保証活動を推進しています。

品質保証活動

次の3つの項目について、それぞれに応じた必要な審査やマネジメントシステムを通じて品質保証活動に取り組んでおります。

1	2	3
製品の企画から安定生産までの品質保証活動	製品の定常生産業務における品質保証活動	製品の客先不適合の改善における品質保証活動
各工程でのデザインレビュー、検証	各工程での検査、不適合是正	クレーム不適合対応と再発防止

品質マネジメントシステム(QMS)

品質マネジメントシステム(QMS)は、品質マネジメント規程として文書化し、毎期内部・外部機関による品質審査を行っています。そしてこの結果に基づき、関連部門の品質責任者指示により、品質向上とQMSの継続的改善に取り組んでいます。

また、QMSの国際規格であるISO9001:2015年版の認証を、本社、生産子会社3社(日精ホンマシナリー株式会社、日精塑料機械(太倉)有限公司、NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO.,LTD.)、および子会社(NEGRI BOSSI S.P.A.)で取得しています。



本社 登録証

QMSマネジメントレビュー

QMSマネジメントレビューを年1回実施し、QMSの妥当性・有効性を確認しています。関連部門の品質責任者は、マネジメントレビューの結果をQMSの改善に役立て、指摘事項は次期の各部門の品質目標策定に反映させています。

品質向上への取り組み

品質向上会議を月1回開催しています。議題は、部品や製品不適合の改善、品質向上案件の進捗状況に関する報告とその対策および再発防止について検討するとともに、部門間や生産子会社との情報交換・共有を図っています。

また、毎年11月の品質月間において、社内外に対して品質向上の啓蒙活動を行い、品質改善活動の活性化に繋がっています。

製品不適合への対応

市場で製品に問題が生じた場合には営業部門が窓口となり、不具合箇所の担当部署が中心となって迅速に対応にあたり、速やかな解決に努める体制としています。

世界21カ国40カ所で活躍する私たちの仲間

NISSEIブランドの射出成形機の輸出仕向け先は80数カ国を超えており、それぞれの国や地域の産業や市場ニーズにきめ細かくお応えすることで、信頼というネームバリューを築いてまいりました。海外子会社・海外事務所15拠点を中心に、世界21カ国40カ所に展開する販売・サービス拠点により緻密な海外ネットワークを形成しています。

日精樹脂工業の拠点

- 現地法人
- NEGRI BOSSI S.P.A.
- 海外支店
- 販売店/代理店



日精ホンマシナリー株式会社

日精ホンマシナリー株式会社は、2017年に当社の連結子会社となりました。同社は、ターニングセンター、五面加工機等の大型汎用工作機械や大型特殊専用機の製造の他、当社の射出成形機の製造を手掛けております。兵庫県明石市の同社本社工場内に当社の西日本テクニカルセンターを設置しており、西日本のお客様にご利用いただくことでご好評を得ております。



NEGRI BOSSI S.P.A.

NEGRI BOSSI S.P.A.(ネグリ・ボッシ社)は、2019年に当社の連結子会社となりました。同社は、1947年にイタリアのミラノ市で設立された射出成形機メーカーです。各種高性能な射出成形機をラインナップしており、特に超大型射出成形機を得意としており、欧州の自動車産業を中心に個々の顧客に合わせた製品・ソリューションをお客様にご提供しております。



日精メタルワークス株式会社

日精メタルワークス株式会社は、当社の連結子会社であり新潟県上越市に所在しております。同社では、当社の射出成形機部品の板金塗装を主な業務としております。同社で製造した部品は、自社のトラックで運搬して本社工場に納品され、当社製品のコストダウンに貢献しております。



世界5極生産体制の
更なる進化を
目指して

常務取締役海外生産統括
滝澤 清登

中国および米国で生産能力の拡充を計画

私は中国太倉工場の立ち上げに携わって以来、13年にわたってグローバル生産体制の整備と拡充に取り組んできました。2013年6月からは取締役として、2021年6月からは常務取締役として、イタリアを拠点としながら当社グループの海外生産拠点を統括しています。また、NEGRI BOSSI S.P.A.のCEO、NISSEI AMERICA, INC.の副会長、NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO.,LTDの会長、中国の日精塑料機械(太倉)有限公司および日精塑料機械(海塩)有限公司の董事長を務めています。

日精樹脂工業は現在、中国、タイ、米国(テキサス)、イタリアに海外生産拠点を擁し、日本を含む世界5極体制で生産活動を行っています。2009年に中国江蘇省の太倉市に初の海外生産拠点を開設して以降、2013年にタイ、2018年に米国と順次生産拠点を拡大してきました。2020年1月には、欧州で幅広く事業を展開する射出成形機メーカーNEGRI BOSSI S.P.A.(ネグリ・ボッシ社)を連結子会社化し、同社のイタリア工場を併せて世界5極生産体制を確立しました。各拠点はそれぞれ異なる市場環境に応じて独自の生産戦略を遂

行する一方、中国工場で製造した部品や半完成品を他の拠点に供給するなど、緊密な協働関係を構築しています。

当社グループは今、2023年3月期から2025年3月期を対象期間とする第四次中期経営計画を推進しています。本計画では「グローバル生産体制の強化」を経営方針のひとつに設定しました。生産能力の増強と生産技術力および品質保証体制の高度化を図ること、ならびにグローバルな調達体制の整備と内製化率の向上を通じてさらなるコストダウンに取り組むことを中心的な施策として掲げています。こうした方針のもと、アジア地域における旺盛な射出成形機需要に対応するため、中国浙江省の海塩県において同国2か所目となる新工場の建設を進めています。また米国のテキサス工場でも生産能力を拡充し、同国における大型機需要の拡大に対応していく計画です。

地球環境と地域文化に配慮した
拠点運営を推進

世界的な地政学的リスクの高まりを背景としたサプライチェーンの混乱や原材料価格の高騰

など、当社の生産活動は現在、多くの困難に直面しています。特にイタリア工場では、ロシアのウクライナ侵攻に伴うエネルギー価格の高騰が製造原価の押し上げ要因となっています。こうした外部環境の変化に即応するため、当社はデジタルを活用した生産効率の向上や人材の確保と育成を通じて、生産体制の一層の高度化を図っています。

世界5極体制を円滑に機能させるためには、それぞれの拠点が立地する国や地域への貢献が欠かせません。当社グループは徹底したコンプライアンスのもと、当該国の文化や慣習、従業員の人權に配慮した事業運営を進めるとともに、現地従業員の雇用を通じて地域社会の発展に寄与しています。



サステナビリティへの取り組みもグローバルな生産活動における重点テーマのひとつです。当社グループはこれまで、高効率な射出成形機の提供を通じて、お客様の省エネルギーとCO₂の排出削減に貢献してきました。同時に、各拠点で太陽光発電設備の設置を進めるなど、自社の生産過程における環境負荷の低減に努めてきました。天然素材向けの射出成形システムを開発するなど、事業と製品を通じた環境貢献にも積極的に取り組んでいます。今後も環境と調和した生産活動を継続することにより、持続可能な産業社会の形成に寄与していきます。

海外売上高比率が70%を超える当社グループにとって、グローバル生産体制の強化は今後も変わることのない最重要の経営課題です。世界規模のサプライチェーン強化、拠点間連携を基盤とした世界同一品質の達成、内外拠点の一元的在庫管理、グローバル調達体制の強化など、様々な取り組みを着実に遂行し、<真のグローバル経営>を実現していく考えです。私は海外生産の統括者として、グローバル生産の最適化に向けた第四次中期経営計画の戦略・施策を強力にリードし、当社グループのさらなる成長と企業価値の最大化を追求していく決意です。

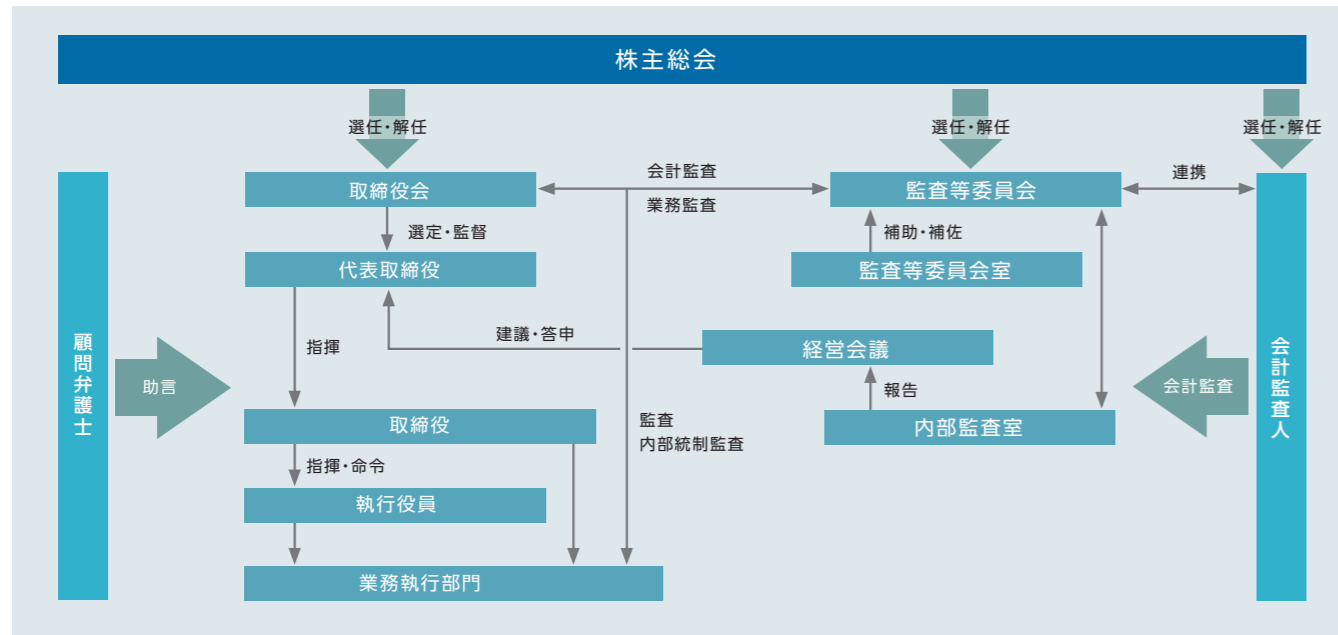
当社の製造拠点

- 最適機種を最適地生産
- グローバル調達の推進
- サプライチェーンの確立
- 世界同一品質の実現



コーポレート・ガバナンス体制

当社のコーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方は、株主様をはじめとするステークホルダーの皆様の期待に応え、持続的な成長と中長期的な企業価値の向上を図るため、迅速な意思決定や適切な業務執行とともに、経営監視機能の強化をすることが経営の重要課題の一つと認識しております。この重要課題に対して、経営体制および監督機能の強化を目的として2022年6月24日に定款を一部変更し、監査役会設置会社から監査等委員会設置会社へ移行いたしました。現在、取締役会は取締役13名で構成し、うち社外取締役は4名であります。



基礎情報

取締役	13名
うち独立社外取締役	4名
うち監査等委員である社外取締役	2名
取締役の任期(監査等委員である取締役を除く)	1年
監査等委員会の職務を補助する体制	あり(監査等委員会室)
会計監査人	EY新日本有限責任監査法人
買収防衛策の導入	なし

取締役会・取締役

取締役会の議長は、代表取締役が務めております。代表取締役が議長を務めるのは、当社が属する射出成形機業界に関する見識や社内における業務の執行に関する理解が必要となるためであります。

- 取締役会構成メンバーは13名であります。
- 取締役(監査等委員である取締役を除く)10名(うち社外取締役2名)
- 監査等委員である取締役3名(うち社外取締役2名)

取締役(監査等委員である取締役を除く)の任期は、取締役としての業務執行責任および経営責任を明確

にすること、また常に化する経営環境へ迅速に対応できるように1年としております。

取締役会は、経営の意思決定と業務執行の監督機能を担っており、法令、定款および取締役会規程で定められた経営の重要案件を審議・決定しております。また、取締役会に付議すべき重要な案件に関する建議・答申を行う機関として、経営会議を開催し、取締役の職務執行について個別具体的な対応等に関する事前審議・チェック機関として有効に機能しております。

監査等委員会・監査等委員

監査等委員会は、監査等委員である取締役3名(うち社外取締役2名)で構成されています。監査等委員会の委員長は常勤の監査等委員が務めております。監査等委員は事業運営の健全性と透明性を確保するため取締役会、経営会議の他、社内の重要会議に出席し、必要に応じて意思決定の適正性を確保するための発言を行っております。また、代表取締役と監査等委員会の間で定期的な意見交換会を実施し、意思疎通を図っているほか、業務執行取締役の業務執行状況の聴取、報告、重要事項の決議書類の閲覧等を通じて、厳正な監査を実施しております。

指名委員会・報酬委員会

当社は、取締役の指名・報酬等に関する手続きの公正性・透明性・客観性を強化し、コーポレート・ガバナンスの充実を図ることを目的に、取締役会の諮問機関として指名委員会・報酬委員会を設置しております。指名委員会および報酬委員会は、役付取締役3名、社外取締役4名で構成することとし、過半数が社外取締役となるように構成しております。

指名委員会

指名委員会は、取締役候補者選任基準に基づき、取締役候補者を選出しております。また再任の業務執行取締役については、取締役候補者選任基準に加え、任期中の会社への貢献度および毎年取締役会において実施する取締役会の評価結果を踏まえて総合的に検討、議論を行い、その結果を踏まえて取締役会で議論のうえで決定しており、高い透明性を確保しております。

報酬委員会

当社の業務執行取締役の報酬は現金報酬と業績連動報酬(ストックオプション含む)で構成しております。報酬委員会では、当社報酬基準等に基づき、業績、貢献度、役位等を考慮のうえで協議し、協議結果を踏まえて取締役会で議論のうえで決定しており、高い透明性を確保しております。

取締役のトレーニング

当社では、取締役は、その職責、役割を十分に果たすために継続的にスキルや知識を高め続ける必要があると認識しております。そのため、取締役就任時において外部研修会の斡旋を行い、取締役に必要な基本的な知識の習得を行っております。この他、社外取締役を含めた取締役は、自己の判断により必要な外部研修に会社の費用において参加できる体制を敷いております。

取締役会の実効性の評価に関する分析・評価

当社は、取締役会に求められる役割と当社を取り巻く環境の変化を認識し、その実効性についてガバナンス強化に向けた見直しを実施しております。取締役会の役割・機能・運営等に関する改善点などについて、取締役(監査等委員である取締役を含む)に対しアンケート調査を実施しております。

その結果、取締役会の構成については、ガバナンス強化、次世代の育成の観点から多様性の拡大、人員増を検討する。社外取締役に対する取締役会および指名委員会、報酬委員会での説明は、情報提供の他、丁寧な説明がある。また、指名委員会・報酬委員会においては、候補者決定や報酬指標として明確な基準が設けられている等の意見があり、今後この評価を踏まえ、さらなる実効性の向上と継続的な改善に取り組んでまいります。

執行役員制度・執行役員

当社は執行役員制度を導入しております。執行役員の選任は取締役会で行い、取締役会が決定した経営方針および経営判断に基づき、その範囲内において業務を執行しております。また執行役員の業務執行の統括、監督は取締役会および代表取締役が行っております。

2022年6月末現在で執行役員は以下の4名です。

役職	氏名
執行役員 経営企画部長	清水 順一
執行役員 営業推進部長	桜田 喜久男
執行役員 NEGRI BOSSI S.P.A. COO	春原 隆
執行役員 日精塑料机械科技(太倉)有限公司 副董事長	花岡 茂

役員一覧

当社は、コーポレート・ガバナンスの充実が経営上の重要な課題であると認識し、経営の一層の効率化および健全化を進めるとともに、株主・投資家の皆様への迅速かつ正確な情報を開示することで、経営の透明性を高めるよう努めています。



- 1 代表取締役社長
依田 穂積
(1963年7月30日生)
- 2 常務取締役海外生産統括
滝澤 清登
(1957年2月20日生)
- 3 常務取締役
宮下 浩
(1957年2月8日生)
- 4 取締役技術本部長
碓井 和男
(1959年7月28日生)
- 5 取締役営業本部長
清水 宏志
(1962年10月5日生)
- 6 取締役生産本部長
小林 孝浩
(1961年2月12日生)
- 7 取締役財務部担当
堀内 一義
(1961年9月29日生)
- 8 取締役相談役
荻原 英俊
(1950年3月31日生)
- 9 社外取締役
平 洋輔
(1979年11月6日生)
- 10 社外取締役
スティーヴン ブルース ムーア
(1966年10月6日生)
- 11 取締役(監査等委員)
半田 芳直
(1962年12月13日生)
- 12 社外取締役(監査等委員)
成澤 一之
(1938年12月2日生)
- 13 社外取締役(監査等委員)
西田 治子
(1957年8月6日生)



スキルマトリクス

当社グループが営む事業であるプラスチック射出成形機の技術、製造、販売、管理に関する適切かつ機動的な意思決定および業務執行ができるように、社内取締役については、上記事業に関する専門的な能力、知識、知見を有する人材を候補者とし、社外取締役は当社事業の経営監督を全うできる人材をそれぞれの専門的分野の知見、経験等をもとに候補者としております。

	指名委員会	報酬委員会	企業経営	生産・技術・開発	営業マーケティング	財務・会計・法務	在任年数*
1 依田 穂積	●	●	●	●	●	●	23
2 滝澤 清登			●	●	●		17
3 宮下 浩	●	●	●		●	●	4
4 碓井 和男				●			8
5 清水 宏志					●		6
6 小林 孝浩				●			4
7 堀内 一義						●	新任
8 荻原 英俊	●	●	●	●	●	●	12
9 平 洋輔(社外)	●	●				●(財務・会計)	6
10 スティーヴン ブルース ムーア(社外)	●	●	●	●	●		新任
11 半田 芳直						●	新任
12 成澤 一之(社外)	●	●	●			●	11
13 西田 治子(社外)	●	●	●			●	2

企業経営: コンプライアンス、リスク管理、ESG・サステナビリティを含む
 営業・マーケティング: 国際ビジネス関連を含む
 ●: 業として会計、税務に関わる専門家
 ※: 第66期定時株主総会時点(2022年6月24日)

リスクマネジメント・コンプライアンス

リスク管理体制

当社では、自然災害等の不測の事態により事業活動が中断、停滞する場合に備えたリスク管理体制を敷いております。

当社のリスク管理体制は、代表取締役社長を委員長とし、リスク管理担当役員を事務局長として、各取締役、執行役員、部長級の従業員で構成しております。リスク管理委員会は、リスク管理規程およびBCPマニュアルに定められた事象が発生した場合に招集され、発生したリスクに対して早急に対応できる体制を敷いております。

リスク管理委員会

リスク管理委員会は原則として毎年2回開催し、発生したリスクに対する活動状況、BCPマニュアルの改訂、BCP訓練の実施計画等をテーマに議論を重ね、不測の事態においても事業を継続し、お客様等のステークホルダーに途切れることなくサービス、価値をご提供できる体制を検討、実施しております。

リスクマップ

リスク管理委員会において4年に1度全社で洗い出したリスクマップの更新を実施しております。リスクについては、発生頻度、影響度、適切な対策が講じられているかを確認、新規のリスクの洗い出しと対策の検討、また既存のリスクの対策についてもその有効性の見直しを実施しており、必要に応じてBCPマニュアルの改訂も行っております。

BCP訓練

当社は、年1回のBCP訓練を主要な協力会社と連携して実施しております。想定される大規模地震や水害の発生を前提に人命の安全を第一に自社施設設備、調達、製造、販売サービスについて事業を継続、または早期に再開できるよう訓練を実施しております。訓練はBCPマニュアルに基づき実施され、訓練結果を受けてBCPマニュアルを改訂し、常に実効力の高い状態を維持するよう努めております。

新型コロナウイルス感染症対策

当社では2020年1月よりリスク管理委員会が主導となり、国内外の従業員、家族の健康第一および感染拡大防止を最優先課題として事業活動への影響が最小限となるように感染対策を実施しております。従業員の感染防止策としてBCPマニュアルに感染対策マニュアルを追加、また、在宅勤務制度の見直しと運用を開始しております。イタリアの子会社であるNEGRI BOSSI S.P.A.では自社射出成形機で製造したマスクを地元自治体に寄贈する等の社会貢献活動も実施しております。

コンプライアンス

当社は、コンプライアンスとは、法令遵守に留まらず、経営理念や日精樹脂工業行動憲章に則った行動を取ることであり、企業経営の根幹をなすものと考えております。このため企業発展においてコンプライアンスは絶対的な基盤であり、社会から信頼される企業活動の実践に向けて継続して取り組んでいく必要があると考えております。

当社のコンプライアンス体制

当社のコンプライアンス体制は、コンプライアンス規程とコンプライアンスマニュアルに則った運用を実施しております。

具体的には、コンプライアンス担当役員が課長級の従業員をコンプライアンス責任者に任命しております。また3か月に1度、全社にてコンプライアンス研修を実施しており、コンプライアンス責任者が講師となり課単位で研修会を実施しております。コンプライアンス研修会のテーマについては、年間で取り上げるテーマをコンプライアンス業務担当部門において計画し実施することとしており、社会から求められるテーマを取り入れて、全従業員の意識向上に努めております。

内部通報制度

当社は、役員および従業員の不正な行為や不適切な事務の取扱等に気づいた場合、直ちに上司、部門長に報告できる体制を敷いております。また、上司を通さない窓口として3カ所の通報窓口を設置しております。具体的には、社内通報制度、セクハラ・パワハラ相談窓口が設けられています。

内部通報制度については、コンプライアンス研修会を通じて全従業員に周知しており、内部通報規程に沿って内部通報体制の構築を実施しております。

内部統制委員会

当社では、健全かつ効率的な企業運営を行っていくため、取締役及び各部門長で組織する内部統制委員会を毎年1回開催しております。当委員会承認された方針に沿って、各委員が全社の業務の流れを絶えず確認し、企業不正やミスに繋がりにくいリスクを洗い出し、リスクを低減するために最適なルールを構築・維持する活動(内部統制活動)を展開しております。

安全保障貿易管理委員会

当社が大量破壊兵器や兵器製造設備等関連資機材の拡散防止、通常兵器の過度な蓄積の防止等の国際的な平和および安全の維持の観点から外国為替及び外国貿易法の定めを遵守するために社内での周知徹底を推進しております。



税務の専門知識を活かして 日精樹脂の更なる発展に貢献する

社外取締役
平 洋輔

経営方針の策定・遂行や経営内容の改善について中長期的な視点に立って議論することは、取締役の重要な役割のひとつだと考えています。また、自ら考えて行動できる人財を育成することも経営陣の大切な責務と言えるでしょう。日精樹脂の取締役会では、会社の各部門に精通した社内役員や、卓越した専門性を持った社外役員が闊達な議論を行っています。自由に意見を述べるができる開かれた組織風土は、日精樹脂ならではの強みと言えるのではないのでしょうか。私は税理士として、長野県や新潟県の製造業を中心に上場、非上場企業の税務相談と申告業務に携わってきました。適正な税務を実行するためには、税法を適用する取引そのものへの理解が不可欠です。私は事業内容を把握するために、経営層はもとより、営業、製造、開発などの部門責任者と緊密な連携を図ってきました。税務に関わる専門知識と企業経営に関わる知見を活かして、日精樹脂のさらなる発展に貢献していきたいと考えています。



CSRは社会からの信頼の証 — 真の「ダイバーシティ経営」を目指して

社外取締役
スティーヴン ブルース ムーア

私はオークランド大学(ニュージーランド)と東京大学大学院で学んだのち、米・マグロウヒル社に入社し、専門誌「モダン・プラスチック・インターナショナル」のアジア太平洋支局長に就任しました。このときが、私と日精樹脂の30年にわたる交流の始まりです。そして2022年6月、外国人として初めて日精樹脂工業の取締役となりました。中心任務は、グループのCSRを適正に監視し、リードしていくことです。特に環境負荷の低減については、製造工程および製品そのものによるCO₂の排出量を最小限に抑制し、その進捗をステークホルダーに報告しなければなりません。CSRを企業へのプレッシャーではなく社会からの信頼の証と捉え、逆にビジネスチャンスに繋げていく。日精樹脂が保有する優れた省エネ技術を駆使して持続可能な社会に貢献することこそ真の「ダイバーシティ経営」だと信じています。化学業界におけるグローバルな人脈と情報、そしてバイリンガル力を活かして日精樹脂の企業価値向上に努めていきます。



健全経営の継続に向けて 「公正不偏」の姿勢を貫く

社外取締役(監査等委員)
成澤 一之

日精樹脂の優位性のひとつは、すべての社員が内部統制の重要性を認識し、経営陣も法令遵守を社員に徹底させるなど、常に管理体制や監査体制の高度化に注力していることだと感じています。会計監査においても、監査法人より継続的に「無限定適正意見」を得ており、取締役会の議事進行や内部統制の施策も適切に行われています。私が頭取と会長を務めた八十二銀行では、日本銀行と金融庁による定期検査で社内規程や法令の遵守状況が厳しくチェックされていました。そうした背景もあり、私はルールを守りながら職務を遂行することが企業存続の基本であると考えています。社外取締役・監査等委員として大切にしていることは「ウソをつかない」「隠しごとをしない」「その場しのぎをしない」ということです。常に真摯な姿勢で仕事に向き合うことが、ステークホルダーからの信用を獲得するための第一条件です。今後も、「公正不偏」の姿勢を貫き、日精樹脂の健全経営が持続するよう、しっかりと監視していきたいと考えています。



本業を通じた社会課題解決の 取り組みをリードする

社外取締役(監査等委員)
西田 治子

私は2011年より、一般社団法人や公益財団法人において、東北被災地の女性の起業・自立支援や持続可能な社会の形成に貢献するアップサイクル活動など、社会課題解決の取り組みやソーシャルイノベーションの実践に従事してきました。これらの経験から私は、企業は社会の一員であり、SDGsに対しても、企業はポーズではなく本業として真剣に取り組むことが必要である、と考えています。日精樹脂では2020年より監査役、2022年6月より社外取締役・監査等委員を務めています。経営会議ならびに取締役会では詳細な事業報告が行われる一方、社外役員の発言機会も十分に用意されており、経営執行側の誠実な姿勢を実感しています。また、社内の監査部門はその使命をしっかりと認識して職務遂行にあたっており、監査等委員会には遅滞なく重要な監査事項について報告がなされています。私は今後も、これまで培ってきたグローバル経営や社会課題解決に関する知見を、日精樹脂の本業を通じた持続可能な社会づくりに活かしてまいります。



Sustainability

持続可能な社会の実現に貢献していきます

当社は創業から射出成形機のイノベーションによりプラスチック産業界に貢献してきました。その多くはお客様からの個別要求に対するものではなく、更に高次元の業界標準を決定づけるような技術でした。当社は今後もイノベーションを強化し成長を続けてまいります。経営理念である「世界の日精プラスチックをとおりて人間社会を豊かにする」の意味は、社会課題の解決であると認識してプラスチック業界全体が真の地球環境の保全に当たるよう業界をリードしてまいります。

サステナビリティ









SDGs17の目標に対する当社の取り組み

当社は、社内プロジェクトである環境経営プロジェクトにおいて全社を挙げてSDGsの各目標について部門毎に取り組みを行い、17の目標のうち以下の目標を中心に取り組みを行っております。

当社のSDGsに関する取り組みで以下の自然環境に関する目標の達成を目指します。

	安全な水とトイレを世界中に		気候変動に具体的な対策を
	海の豊かさを守ろう		陸の豊かさを守ろう

自然環境に関する目標6,13,14,15の達成に向けて以下の目標に取り組み、最終目標である17のゴールを目指します。

	貧困をなくそう 取組例 新興国市場への積極的な営業展開を行い、地域企業への安全安心で環境に配慮した安価で高性能な製品を提供いたします。
	質の高い教育をみんなに 取組例 日本、中国、アメリカ、タイ、メキシコの日精スクールにおいて世界中の射出成形に携わる人に射出成形技術の学習の場を提供しております。
	エネルギーをみんなにそしてクリーンに 取組例 本社工場、タイの生産子会社工場、NEGRI BOSSI S.P.A.に太陽光発電施設を設置し、クリーンエネルギーを用いた生産を実施しております。
	働きがいも経済成長も 取組例 働き方改革の推進。グローバルな人材育成、人事ローテーションで企業としての人材を育成しております。
	産業と技術革新の基盤をつくろう 取組例 射出成形機の省エネ技術、省エネ成形技術の開発。射出成形機的设计、調達、製造過程の省エネ化推進。
	人や国の不平等をなくそう 取組例 育児、介護等の従業員のライフステージに合わせた就業制度の充実、国内外グループ会社を含めたグローバルな人事制度の運用等、全ての従業員が働きやすい職場環境を目指して各種施策を実施しております。
	住み続けられるまちづくりを 取組例 毎年、グループ会社、協力会社を含めたBCP訓練を開催し、自然災害からの被害を最小限に留め、早期に事業を再開できる体制づくりを進めております。
	つくる責任つかう責任 取組例 海洋プラスチック問題、リサイクルを含めたプラスチックについて理解を深めるための自治会での講演会、学校への出前授業等の啓蒙活動を実施。環境対応技術の開発、普及により環境に配慮した成形品の普及を進めてまいります。

環境基本方針

当社は、持続可能な社会の実現を目指して、環境経営を推進しております。企業の社会的な責任として工場等の施設、製品の輸送段階での省エネルギー化等の当社の事業活動に伴う環境負荷の低減を行います。そのため、当社グループにおける環境方針を策定し、役員から従業員に至るまで方針を遵守して環境に配慮した行動をいたします。

環境理念

企業活動と地球環境の調和を目指し、省資源・省エネルギー・汚染防止に努め、環境に配慮した取り組みを積極的に展開する。

環境方針

- 1 環境理念の実現のため、環境マネジメントシステムを構築し、活動し、継続的改善をはかる。
- 2 実効ある運用を目指し、環境目標を設定し、活動し、見直しをする。
- 3 環境負荷低減を目指し、省資源・省エネルギー・リサイクル等限りある資源の有効活用に取り組む。
- 4 環境汚染物質の削減をすすめ、汚染を予防する。
- 5 環境に係る法令・規則等を遵守する。
- 6 環境に配慮した製品を創出し、提供する。
- 7 世界共通の目標であるSDGsの目標達成に向けた環境活動に全社員で取り組む。

GHG低減への取り組み

当社はGHG(温室効果ガス)の低減に向けた取り組みとして本社2カ所に太陽光発電設備を設置し、発電したエネルギーを本社工場の稼働に利用する等のGHG削減に取り組んでおります。2022年3月期1年間の当社(本社および本社工場)のCO₂排出量は当社が使用している電気、LPG、重油、灯油の合計で3,996tでありました。太陽光発電設備の発電によるCO₂の約6.3%の削減効果を実現しております。また、本社の研究開発センターおよびQC棟(品質管理棟)は一次エネルギー削減率(それぞれ54%、57%)を達成したことからNet Zero Energy Building(ネット・ゼロ・エネルギー・ビル)としてBELS評価で5つ星の評価を受けております。

環境経営プロジェクト

当社では地球環境の保全は次世代へ健やかな状態で受け渡すことが重要な経営課題の一つであると認識しており、代表取締役社長を最高責任者とした環境経営プロジェクトに全社を挙げて取り組んでおります。

このプロジェクトは2019年にSDGsプロジェクトとしてスタートし、取締役、執行役員、部長級の従業員をメンバーとして3か月毎に開催しており、2022年より環境経営プロジェクトに内容を引き継ぎ開催しております。

目的 環境経営・SDGsを活用した利益増大と企業価値向上を図る

- 環境経営の強化
- 気候関連財務情報開示タスクフォース(TCFD)対応
- SDGsの理解と社内周知
- SDGsの17の目標に対する当社の取り組みの設定と推進
- 環境商品の開発・上市
- 当社活動状況の内外広報
- 当社製品・技術とSDGsの関係資料作成

これらの活動により日本国内の当社設備において、エネルギーの使用の合理化等に関する法律(省エネ法)における定期報告において2021年度に最高クラスのS評価を得ました。



環境問題に対する取り組み

当社グループは、地球規模での環境保全への対応を経営の重要課題の一つとして捉えております。グローバル視点による経営の基本を環境面から考え、海洋プラスチック問題や脱炭素社会の実現、資源循環型システムの構築といった問題に対し、各施策を推し進めてまいります。これらの取り組みは環境経営プロジェクトにおいて統括し、部門毎の進捗管理を行い、当社から社会へ新しい価値を提供し、企業利益、価値の向上を目指してまいります。

ガバナンス体制	気候変動対応および目標値の設定承認は代表取締役社長が行います。具体的には全社において環境経営プロジェクトを定期的に開催しており、同プロジェクト内において目標値の設定、各部門における進捗状況を把握し、目標達成に向けた施策の実行を監督しております。内容および進捗状況は同プロジェクト内において代表取締役社長に報告される体制を敷いております。
戦略	当社グループでは、気候変動がもたらす事業活動に係る重要なリスクと機会の明確化に向けて信頼性の高い外部機関によるシナリオ群を活用しつつ、「脱炭素シナリオ(1.5~2.0℃)」「脱炭素シナリオ(~4.0℃)」の2つのシナリオ分析を進め、重要なリスク(移行リスク、物理リスク)と機会に対する主なインパクトを想定し、費用対効果を考慮のうえ対応策を定め、財務への影響を測定してまいります。
リスク管理体制	社内で実施する環境経営プロジェクトを通じてリスクを特定し、各部門において部門目標を設定いたします。設定したリスクは各部門に所属する課単位で目標展開項目としてPDCAサイクルを実施し、目標達成に向けた施策を推し進めることといたします。各課単位で取組状況を確認する体制としてISO9001、ISO14001による品質環境内部審査および内部監査部門が実施する業務監査において定期的に審査、評価を行い、取締役会で報告し、実効性を確保してまいります。
指標および目標	当社において設置、稼働しております太陽光発電量は、2019年が664,736kWh(28百万円相当)、2020年が615,220kWh(27百万円相当)であり、平均して年間約300tのCO ₂ 削減量を実現しております。この発電量は本社工場の稼働に必要な電力量の15%程度であります。今後におきましては、本社および海外拠点において再生可能エネルギーを用いた工場等の稼働方法を検討してまいります。事業においては、お客様である成形加工業界に対し、環境対応への啓蒙と新しい成形法の確立を進め、営業、生産、商品、リスク等の全ての企業活動を環境視点で捉える「環境対応技術のビジネス化」により売上増加に繋げてまいります。

気候変動に関する取り組み

世界的に喫緊の課題である気候変動は、当社グループの事業・戦略に多大な影響を及ぼすことが予測され、気候変動への取り組みは、経営の重要課題であると認識しております。当社グループに影響を及ぼす気候変動につきリスクと機会を捉えて、省エネ活動および省エネ、環境対応技術の開発等の社内活動の他、各社外機関と連携を図りながら各課題の解決に向けた取り組みを実施するとともにSDGsの目標達成に貢献してまいります。

1. 設計

9 産業と資源効率の改善をつくろう

リスク
規制により従来使用していた部品が使用禁止となり成形機の生産に支障が生じるリスク (移行リスク)

機会
射出成形機の部品等に環境対応材料を用いることで拡販に向けて大きくアピールできるチャンス

3. 射出成形機の生産

8 働きがいも経済成長も **11** 住み続けられるまちづくりを

リスク
水害等の被害により生産拠点の操業が停止し、射出成形機が生産が停止して信用が低下するリスク (物理リスク)

機会
グループ内でBCP訓練を定期的実施し、有効なBCPマニュアルの作成および早期復旧の手順を全社に浸透させることにより社会からの信用力が増大するチャンス



2. 調達

1 貧困をなくそう **10** 人や国の不平等をなくそう

リスク
海外の部品供給先で電力、水の供給が不安定化し、操業が停止、供給がストップして射出成形機が製造できなくなるリスク (物理リスク)

機会
グローバル・サプライチェーン、グローバル生産拠点による製品供給体制により信用力、企業価値向上のチャンス

4. 輸送

10 人や国の不平等をなくそう **12** つくる責任 つかう責任

リスク
ガソリン等の値上げにより輸送コストが増加し、売上が減少するリスク (移行リスク)

機会
世界5極生産体制により、世界同一品質および各生産工場近隣からの部品の調達等の地産地消を進め輸送コストの低減およびグローバル生産体制をアピールし拡販に繋げるチャンス

5. 販売

9 産業と資源効率の改善をつくろう **12** つくる責任 つかう責任

リスク
炭素税等の環境関連の租税導入により射出成形機の価格が高騰し販売しにくくなるリスク (移行リスク)

機会
環境配慮素材への注目が高まり、政府等の補助事業が後押しとなり環境対応成形技術の需要が増加し、競合他社に対して優位に立てるチャンス

6-1. 処分

12 つくる責任 つかう責任


機会
長寿命で長く稼働でき、成形機の部品はリサイクルが可能であることをアピールし、拡販に繋げるチャンス

6-2. 射出成形機を使った製品の生産

1 貧困をなくそう **11** 住み続けられるまちづくりを

リスク
従来のプラスチック製品の製造規制等により射出成形機の販売ができないリスク (移行リスク)

機会
省スペース、省エネ、環境成形技術の拡販戦略で競合他社に対して優位に立ち、販売シェアを拡大するチャンス。低価格、高い環境性能、高性能な射出成形機を新興国市場で拡販するチャンス



7. 射出成形機で生産した製品の消費、流通

12 つくる責任 つかう責任

リスク
海洋プラスチック問題等のプラスチックによる環境汚染問題の深刻化により、プラスチック製品の使用規制が法制化され、射出成形機需要が減少するリスク (移行リスク)

機会
フューチャーデザイン2026の達成によりプラスチック成形業界における当社のリーダーシップが発揮され、海洋プラスチック問題等の環境問題への提言、啓蒙活動によりプラスチックの用途、需要が拡大し、拡販に繋がるチャンス



ステークホルダーとの関係構築

当社は、役員・従業員の行動指針となる日精樹脂工業行動憲章を定め、経営理念に基づく、倫理綱領、役員・従業員の行動指針・基準を定め、厳正公正にステークホルダーの皆様との関係構築を進めてまいります。

1. 倫理綱領

人権の尊重

- お客様・取引先・社員・役員をはじめ、あらゆる人の基本的人権を尊重して行動します。

法令の遵守

- 各事業に関する法律はもとより、全ての法令を遵守することは企業倫理の最低限と認識して行動します。

環境保全

- 地球環境の保全に積極的に取り組み、持続可能な社会の創造に向けて行動します。



2. お客様との関係

行動指針

経営理念の実現を大前提として、製造、品質、表示・広告、販売、顧客情報管理等、全ての面で顧客関連諸法規を遵守し、お客様との良好な関係を築くように努めております。



行動基準

- 品質の維持**
商品の品質については、安全基準等の品質関連法規を遵守し、お客様に安全かつ安心できる商品を提供します。
- 適切な表示・広告・景品**
表示や広告、キャンペーンの実施にあたっては、景品表示法、公正競争規約等を遵守し、不当に高価な景品による購入の勧誘は行いません。
- お客様と契約する場合は、消費者契約法、特定商取引法等の顧客関連法規を遵守し、明確かつ公正な取引を行います。**
- お客様の個人情報については、個人情報保護法を遵守し、厳重に管理します。**
目的以外の使用及び第三者への提供は行いません。
- 苦情への対処**
お客様からの相談や苦情については、営業部が窓口となり、迅速かつ誠意を持った対応に努めます。

3. 販売店(商社・直販店)・業界団体・競合他社との関係

行動指針

当社は、販売店・業界団体、また競合他社に対しても、独占禁止法・不正競争防止法・知的財産関連法等を遵守し、公正な取引・フェアな競争により業界の発展に尽くします。

行動基準

- 販売店との関係**
独占禁止法、業界自主基準その他関連する法規・規範を遵守し、不公正な取引は行いません。
- 業界団体・競合他社との関係**
カルテル行為・談合、また疑いを持たれるような行為は行いません。
競合他社の誹謗中傷、不適切な比較広告等のアンフェアな行為は行いません。
また、万が一他社にそのような行為があれば、毅然とした対応を取ります。



3 知的財産権・機密情報の管理

● 知的財産権の管理

当社の特許、商標および著作権等の知的財産権を保護し、他者による侵害行為には断固とした措置を取ります。また同様に、他社・第三者の知的財産権の侵害は行いません。

● 顧客・業界情報の管理

業務上入手した得意先・業界関係者の機密に関する情報(個人情報含む)の取扱いについては、十分な注意を払い、その機密を守ります。不正な手段による入手や目的外の使用は行いません。

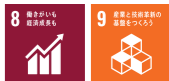
● 当社の機密情報の保護

当社の機密情報については、役員・社員に守秘義務を徹底し、また必要のない役員・社員には情報を開示しません。当社の機密情報を社外に開示する必要がある場合には、所定の社内手続きおよび開示先との機密保持契約を必ず締結のうえで行い、保管状況を適宜確認いたします。

4. サプライヤーとの関係

行動指針

当社は、原材料・素材やサービス等のサプライヤーとの公正で透明な取引を通じ、強固な信頼関係と長期的な協力関係を構築します。



行動基準

- 独占禁止法等の遵守**
独占禁止法・下請法等、全ての関連法令及び健全な商習慣を遵守し、高い倫理観に基づいて行動します。特に優越的地位の濫用にあたる行為は行いません。
- 取引参加の基準の明確化**
品質・コスト・納期のほか、取引参加基準を明確にして、公平な参入機会を提供します。
- 機密保持**
サプライヤーまたは参入希望者から提供を受けた情報や技術の秘密は遵守し、社外には提供者の了解なく開示しません。また社内でも開示先を限定します。
- 個人的利害関係の排除**
サプライヤーへの接待・贈答等の要請は一切行いません。サプライヤーからの贈答は、本来の取引に不合理な影響をもたらすおそれのある場合は、金額にかかわらず、適正な商習慣に従い慎みます。また、接待は社会的常識の範囲とし、それを超える接待は辞退します。
なお、一定額以上の接待を受けた場合は接待報告書を会社へ提出する体制を敷いております。

5. 社会との関係

行動指針

当社は、企業市民としての義務を自覚し、企業が国家や地域社会に対して負っている責任を積極的に果たしていきます。

行動基準

- 社会・文化活動**
芸術・文化支援活動や社員のボランティア活動参加促進を通じ、地域社会の活性化、発展等に寄与します。
- NPO・NGOとの協力**
よき企業市民として、NPO・NGOと共に協力し合い積極的に社会貢献活動を行います。



3 国際社会との関係

国際的な事業活動においては、国際ルールや現地の法律の遵守はもとより、現地の文化や習慣を尊重し、その発展に貢献する経営を行います。

4 反社会的勢力との対決

市民社会に脅威を与える反社会的勢力とは、断固として対決します。反社会的勢力に対する利益供与は一切行いません。反社会的勢力に対する情報をグループ内で共有し、報告・対応に関する体制を整備します。業界・地域社会で協力し、また警察等の関係行政機関と緊密な連携を取って反社会的勢力の排除に努めます。

5 交通違反・交通事故防止

企業として、当社で働く役員、従業員に対して交通ルールを守り、交通違反、交通事故の防止を徹底させることに努めます。

6. 地球環境との関係



行動指針

当社は、「持続可能な社会をつくる」という企業の使命を实践するため、環境関連法規及びISO14001等の国際基準、独自に定めた「環境基本方針」を遵守し、公害防止、廃棄物の再資源化、省エネルギー等に積極的に取り組みます。

行動基準

1 環境関連法規・規律の遵守

環境保全法規（公害防止、廃棄物再資源化、省エネルギー他）及びISO14001を遵守しつつ、環境保全に積極的に取り組みます。

2 環境理念・環境方針に基づく取り組み

法規やISO基準に加え、独自に設定した「環境理念・環境方針」に基づき、更なる高い目標に挑戦してまいります。

3 日常業務・生活における一人ひとりがその日常業務・個人生活において環境保全に取り組みます。



7. 株主・投資家との関係



行動指針

当社は、公正かつタイムリーな企業情報開示、積極的なIR活動を通じ、資本市場で適切な評価を得、株主・投資家の利益を最大化することに努めます。

行動基準

1 株主への安定した収益還元

株主重視の観点から、業績向上に努め、安定した収益還元を行います。

2 公正かつ透明な経理報告

会計原則・会社法等を遵守した会計処理により、業績の公正かつ透明な報告を行い、併せて会計監査の信頼性を確保します。

3 情報開示

会社法、金融商品取引法、その他関連法規の基準を遵守し、企業情報の適切な開示を行います。

4 積極的なIR活動

資本市場において適切な評価を得、また株主・投資家に的確な判断をしていただくために必要かつ十分な情報があれば、法令・諸規則で開示が義務付けられている事項に留まらず、積極的に、かつ公正な方法で提供します。

5 インサイダー取引の禁止

役員・社員はインサイダー取引規制に違反する行為、またはその疑いを持たれる行為を行いません。

8. 政治・行政との関係



行動指針

当社は、公務員や政治団体に対して健全且つ正常な関係を保ち、違法、誤解をうけるような行為は一切行いません。

行動基準

1 政治的中立の維持

● 選挙運動に関する立場

選挙運動にあたっては、公職選挙法を遵守し、飲食提供等の違反行為はもとより、候補者の違反行為について協力は行いません。また社員の思想信条の自由を確保するため、選挙にあたっては、特定の候補者への支持の表明を組織として個人に強制する行為は行いません。

● 違法な政治献金の禁止

政党・政治資金団体への寄付・パーティー券の購入要請については、政治資金規程法・政党助成法を遵守のうえ、その是非を個別に判断し、適切な対応を行います。

2 公務員への贈賄・接待贈答の禁止

● 公務員への贈賄行為、あるいはその誤解を受けるような行為は一切行いません。また、国家公務員倫理法・同理論規程を尊重し、利害関係のある公務員・みなし公務員等への接待贈答は一切行いません。

● 外国の公務員に対しても、我が国の不正競争防止法および現地国の諸法令を遵守し、贈賄あるいはその誤解を受けるような行為は行いません。

TOPICS

地域社会への貢献：

小学校でSDGsに関する出前授業の実施



当社は、環境経営の实践強化を重要な経営課題としており、その中の一としてSDGsに対する取り組みを实践しております。その一環として2022年7月に、当社本社を置く長野県坂城町にある坂城町立南条小学校でSDGsをテーマにした出前授業を実施しました。

授業内容は、当社の紹介、射出成形機、プラスチックについてから始まり、海洋プラスチック問題への対応、当社が考えるSDGsについてなど多岐にわたり45分間行いました。

子供たちは、小学校の隣にある当社の作った成形機が世界中で活躍していること、射出成形機から作

られる製品には様々なものがあること、海洋プラスチック問題について、熱心に耳を傾けていました。また授業後にもいくつも質問をいただき、当社の事業や環境問題への取り組みについて理解を深めてくれた様子でした。今後も環境問題に対する当社の取り組みについて地域社会に発信し、プラスチック製品に関わる当社の環境への考え方やSDGsに関する啓蒙活動を進めてまいります。



人的資本



当社は、当社グループが持続的に成長を続けていくため人材育成として人材価値の向上を図っております。具体的には正社員の階層別研修、営業マン、サービスマン研修、管理職研修、海外現地法人財務担当者会議、女性アドバンス研修等の社内研修会を定期的実施しており、多様なバックグラウンドを持つ従業員がそれぞれのステージで十分に能力を発揮できる職場環境の整備を進めております。

働き方改革

当社では、従業員が仕事と家庭を両立させることができ、能力を十分に発揮できる職場環境を整備する目的として育児休業・介護休業制度の充実を図り、多様な働き方に関する取り組みとして正社員登用制度や70歳までの雇用制度を導入しております。人材育成・キャリア促進を目的とした様々な社内研修の実施やキャリアポイント面接等を実施していることも取り組みの一環です。

ダイバーシティの推進

社会的に人材の多様性が求められる中で、企業が新たな成長を実現するうえで、経営陣や中核人材に多様な視点や価値観を備えることが求められます。当社では、女性・外国人・中途採用者の区別なく能力に応じて管理職へ登用する人事制度を運用しております。また多様性は性別、国籍に限らず、年齢、人種、宗教・信条、価値観、更にキャリアや経験、働き方なども含みます。当社は、個々の従業員の多様性を尊重しつつ多様な人材を確保し、全ての従業員が意欲的に仕事に取り組めるよう職場環境づくりや働き方の多様性を推進し、適材適所でその能力が十分発揮できるようにすることを目標としております。

育児支援の取り組み

制度名	内容	備考
妊娠・出産(男性のみ)	ベビカム休暇 配偶者の妊娠から出産までの間に3日間の有休が取得可能	当社独自制度
育児をする社員の就労支援(男女とも)	看護休暇 子が小学校卒業まで1人:年5日、2人以上:年10日	法定の小学校入学までを大きく上回る支援
	時間外労働の制限 子が小学校卒業まで一定以上の時間外労働をさせない	法定の小学校入学までを大きく上回る支援
	深夜業の制限 子が小学校卒業まで深夜時間に労働させない	法定の小学校入学までを大きく上回る支援
短時間勤務	子が小学校卒業まで、始業又は終業について2時間を限度に短縮	法定の3歳未満を大きく上回る支援
子育て支援(男女とも)	再雇用制度 育児により退職する社員を再雇用する制度	当社独自制度

介護支援の取り組み

目的	制度	内容	備考
介護で休む時	介護休業	対象家族1人につき通算365日の範囲内で3回まで	法定の対象家族1人につき通算93日の範囲内で3回までを大きく上回る支援
介護をする社員の就労支援	時差出勤	対象家族1人当たり利用開始日から3年の間で2回まで時差出勤が可能	当社独自制度
	在宅勤務	介護をする社員の在宅勤務を可能とする制度	当社独自制度
その他	再雇用制度	介護により退職する社員を再雇用する制度	当社独自制度

健康で豊かな生活の実現

当社では、従業員の健康増進を重視し、健康管理を経営課題として捉え、その実践を図ることで従業員の健康の維持・増進と会社の生産性向上を目指しております。

健康宣言

「世界の日精 プラスチックをとおして人間社会を豊かにする」
を経営理念とし、会社にとってかけがえのない財産である従業員が健康で、
最大限の能力を発揮できるよう健康経営に取り組んでいます。

健康経営優良法人

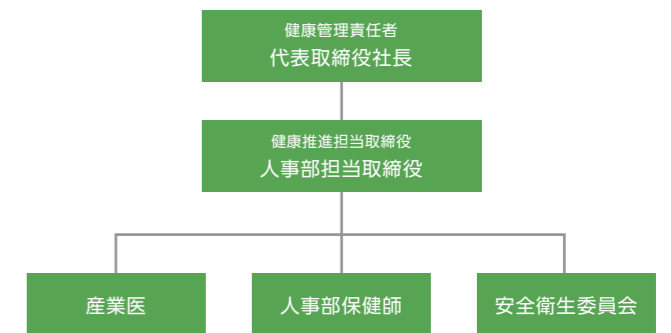
当社は、従業員の健康管理を経営的な視点で考え、戦略的に実践する「健康経営」の取り組みが優良であると認められ、健康経営優良法人2022(大規模法人部門)として認定されています。

健康経営優良法人は、地域の健康課題に即した取り組みや日本健康会議が進める健康増進の取り組みをもとに、特に優良な健康経営を実践している大企業や中小企業等の法人を顕彰する制度です。



健康経営推進体制

代表取締役社長が健康管理責任者となり、健康経営を推進しています。



当社の取り組み

社内喫煙率の低減	2021年度の喫煙率19.5%に対して△2%を目標としております。 従業員に対して禁煙セミナーの実施、禁煙外来や禁煙補助剤の案内を実施しております。
メタボ対策	2021年度のメタボ率26.9%に対して△10%を目標としております。 従業員に対して長野県主催のウォーキング企画「健康づくりチャレンジ大作戦」およびサキベジ活動への参加啓蒙を実施、社員食堂でヘルシーメニューを提供するなどの取り組みを継続的に実施しております。

実際の取組例 人事部 保健師 伊藤 陽香

歩数アップによる当社ウォーキング活動

メタボ率△10%に向けた体重減少等を狙いとする健康増進活動として、歩数アップによる運動習慣の促進を目的として7月から12月まで「ウォーキング活動」を実施し、長野県主催の健康づくり活動への参加(年1回)を継続しています。ウォーキング活動期間中は、運動習慣の促進に加え、ウォーキングの話題をきっかけとする参加者間のコミュニケーションづくりにより、コロナ禍で課題となりやすい社内のコミュニケーション活性化にも繋がっています。



VOICE 従業員の声 国際営業部業務課課長 于岩



会社は国籍、性別など本人が選択できない理由で判断することなく、仕事に対する情熱、適性、能力、結果で評価していただけるのは、自分の原動力になっております。グローバル展開の中、仕事と家庭を両立できる、努力でチャンスが掴める、前へ進められる環境を作っている会社に感謝しながら、同じ境遇の後輩に希望を持たせる責任があると感じています。仕事で息苦しくならない、自分の意志で楽しく、輝けるということは身をもって伝えて、仲間を増やしていきたいです。

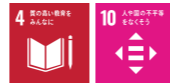
VOICE 従業員の声 日精樹脂機械(太倉)有限公司 副総経理 趙海軍



中国国内においても地域により言葉や習慣が違うのは普通のことです。国境を越えての異国ではそれ以上の違いがあるのは当然のことです。日精樹脂工業に入社して18年が経過しましたが、入社当時は会社及び私生活に戸惑ったとき、先輩や同期入社の方々に優しく接していただき、生活も仕事も不便は感じなくなりました。

現在は、中国に転勤して、会社の設立、生産発展に参加でき大変勉強になっています。昨年は管理職に昇進し、経営の面から物事を取り扱う立場となりました。現在の中国は年々コストが上昇しておりますが、巨大な市場を持ち経済成長が続くポテンシャルが高い国です。課題は多いですが、常に明るく、勤勉な姿勢で臨みたいと思います。

日精スクール



「成形技術の門戸を開き、 業界発展のために貢献したい」

日精スクールは、射出成形を正しく安全に使用する技能を習得するための、プラスチック射出成形に関する技術・技能の教育センターとして、成形業界全体の健全な発展に貢献することを目的として開校いたしました。1968年2月の開校から54年間で39,700人の修了者を送り出しております。

日精スクールの特徴



Nissei School

射出成形に必要な
知識の全分野をカバー



Nissei School

理論と実習の両面を
習得できる充実した
カリキュラム



Nissei School

分かりやすさに徹した
指導方法により
プラスチック成形業界に
とって有用な
人材を育成

日精スクールの受講生は、成形品メーカーをはじめ、材料メーカー、商社、学生、海外研修生など広く門戸を開放しており、修了された方々は産業界の最前線で活躍されております。プラスチックは海洋プラスチックの問題等から環境面においてマイナスのイメージを持たれる場合が多いですが、製品となるまでの製造エネルギーの消費が鉄等に比べて少なく環境保護に有利な側面もあります。この優れた素材を私たちの生活や産業活動の中でもっと活用するためには、その成形技術の向上が不可欠です。日精スクールではより進んだ成形技術を確立するための基礎教育に重点を置き、以下のコースをご用意しております。また、スクール内に宿泊施設を備えており、遠方の方でも受講しやすい環境を整えております。



成形入門コース 所要日数 5日間	射出成形・成形機操作の経験がない方を対象としております。本コースを修了後は射出成形機の段取りができ、成形品の形を作れるようになることを目標としております。年間約10回開講しており、所要日数は5日間です。
成形初級コース 所要日数 5日間	成形入門コース修了者または射出成形機の操作、金型の脱着ができる方を対象としております。本コースを修了後は基本的な成形不良対策を理解し、それに基づき成形実習にて成形不良対策をし、簡単な形状の成形品を作れるようになることを目標としております。年間約10回開講しており、所要日数は5日間です。
成形中級コース 所要日数 4日間	成形初級コース修了者または成形条件出しの業務をされている方を対象としております。本コースを修了後は、安定した成形条件の求め方、多段速度、多段圧力の使用方法の習得を目標としております。年間約5回開講しており、所要日数は4日間です。
保守管理入門コース 所要日数 4日間	射出成形機の保守管理を学びたい方を対象としております。本コースを修了後は、射出成形機の油圧・電気機器、回路の理解、定期点検項目の理解、簡単なトラブルシューティングができるようになることを目標としております。年間1回程度開講しており、所要日数は4日間です。
金型設計入門コース 所要日数 4日間	金型設計をこれから始める方、金型の基礎を詳しく勉強したい方を対象としております。本コースを修了後は、金型設計全般に関する基礎知識の習得を目標としております。年間2回程度開講しており、所要日数は4日間です。
WEBコース 所要日数 3日間	成形の基礎を学びたい方を対象としております。WEBでの受講となりますので成形実習はありません。本コースを修了後は、成形概論、金型の基礎及び成形条件・不良について基礎的な知識の習得を目標としております。年間約5回開講しており、所要日数は3日間です。



日精スクールは当社本社所在地の長野県坂城町の他、海外でもトレーニングスクールを開校しております。開校している国は、アメリカ、中国、タイ、メキシコの4カ国となります。

VOICE 受講者の声

VOICE ...

講義と実習のバランスが良く、射出成形の基本や不良対策についてよく理解できました。

VOICE ...

遠方からの参加でしたが、宿泊施設が併設されており安心して学習することができました。

VOICE ...

成形機の取扱い、金型の脱着等の基礎を学びましたが、安全作業の参考となりました。

地域 売上高 セグメント利益 当期の概況 強み・特徴 今後の戦略・方針

日本

2022年3月期
売上構成比
33.8%

16,482 百万円
前期比16.7%増

年	売上高 (百万円)
2018	21,052
2019	22,702
2020	21,709
2021	14,128
2022	16,482

1,829 百万円
前期はセグメント損失113百万円

年	セグメント利益 (百万円)
2018	2,022
2019	2,081
2020	812
2021	△113
2022	1,829

2022年3月期につきましては、自動車関連等の需要が堅調に推移したこと等から、売上高は164億8千万円となりました。日本セグメントにおけるセグメント利益は18億2千9百万円となりました。

日本セグメントでは、主に自動車関連の業種や電子部品の業種、容器・雑貨関連の業種からの需要が高い傾向にあります。また、環境対応製品の製造や軽量化等の要求が高い傾向にあります。

今後は、金融政策や地政学リスクにより円安ドル高が続くことが予想され、原材料の高騰等に伴う物価上昇をはじめ景気の先行きは不透明な状況が続くことが見込まれます。一方で、各業界において環境に配慮した製品への注力が加速することから、当社の射出成形機および環境対応成形技術について展示会や内覧会等を通じた提案型営業を強化して販売増に繋げてまいります。

欧米地域

2022年3月期
売上構成比
36.7%

17,879 百万円
前期比8.9%増

年	売上高 (百万円)
2018	9,004
2019	9,522
2020	7,091
2021	16,423
2022	17,879

485 百万円
前期比35.5%増

年	セグメント利益 (百万円)
2018	580
2019	429
2020	184
2021	358
2022	485

2022年3月期につきましては、自動車関連の需要が堅調に推移したこと等から、売上高は178億7千9百万円となりました。欧米セグメントにおけるセグメント利益は4億8千5百万円となりました。

欧米セグメントでは、主に自動車関連の業種や医療関連の業種からの需要が高い傾向にあります。また特に欧州では、環境に対する意識が高いため環境対応素材を使った射出成形機や射出成形技術へのニーズが高まると見込まれます。

当社の米国生産拠点で大型の射出成形機の生産を増強し、米国企業の国内回帰に対して大型の射出成形機の需要への拡販対応を図ります。堅調な医療業界に対して小型・中型の射出成形機の販売を強化します。環境プロモーションキャンペーン等を実施し、環境対応の製品の拡販を進めてまいります。

アジア地域

2022年3月期
売上構成比
29.5%

14,369 百万円
前期比30.0%増

年	売上高 (百万円)
2018	12,264
2019	11,840
2020	10,000
2021	11,052
2022	14,369

814 百万円
前期比59.8%増

年	セグメント利益 (百万円)
2018	843
2019	706
2020	422
2021	509
2022	814

2022年3月期につきましては、IT関連を中心に需要が堅調に推移したこと等から、売上高は143億6千9百万円となりました。アジアセグメントにおけるセグメント利益は8億1千4百万円となりました。

アジアセグメントでは、スマートフォン、PC等のIT関連からの需要が多く、また自動車関連ではEV車に関する需要も増加傾向にあります。

中国においては物流の混乱や電力不足等のリスクはあるもののIT関連やレンズ関連、EV関連の需要に対して積極的に対応し拡販に努めていきます。アセアンおよび新興国では経済成長が持続することが見込まれ、日系企業のみならず各国の地元企業に対して中型・大型機、堅型機の拡販を図ってまいります。

		第62期	第63期	第64期	第65期	第66期
		2018年3月期	2019年3月期	2020年3月期	2021年3月期	2022年3月期
受注高	百万円	50,769	38,985	32,320	46,965	55,794
売上高	百万円	42,321	44,065	38,801	41,604	48,731
国内	百万円	14,988	16,063	15,313	10,804	12,808
海外	百万円	27,332	28,001	23,488	30,799	35,923
販売費及び一般管理費	百万円	8,927	9,504	9,136	11,073	11,822
営業利益	百万円	3,103	3,510	1,100	1,145	2,577
経常利益	百万円	3,354	3,593	1,130	1,070	2,940
税金等調整前当期純利益	百万円	2,667	3,593	1,154	1,070	4,005
親会社株主に帰属する当期純利益	百万円	1,476	2,589	644	598	2,680
自己資本当期純利益率 (ROE)	%	4.8	7.9	1.9	1.8	7.7
総資産利益率 (ROA)	%	6.1	6.3	1.9	1.7	4.4
売上高総利益率	%	28.4	29.5	26.4	29.4	29.6
売上高営業利益率	%	7.3	8.0	2.8	2.8	5.3
売上高経常利益率	%	7.9	8.2	2.9	2.6	6.0
営業活動によるキャッシュ・フロー	百万円	6,278	2,607	△5,044	4,693	1,619
投資活動によるキャッシュ・フロー	百万円	△3,043	△1,596	△1,238	△540	△777
財務活動によるキャッシュ・フロー	百万円	△1,660	△1,186	2,081	1,831	△4,238
現金及び現金同等物の期末残高	百万円	12,436	12,201	7,932	14,119	10,601
設備投資額	百万円	2,410	1,548	1,416	408	1,935
減価償却費	百万円	773	879	998	1,121	1,287
研究開発費	百万円	432	442	423	307	398
総資産額	百万円	56,476	56,841	63,255	64,364	68,852
純資産額	百万円	31,857	33,860	33,501	33,851	36,938
自己資本	百万円	31,069	33,259	32,952	33,081	35,102
自己資本比率	%	56.2	59.3	52.3	52.0	52.9
有利子負債	百万円	2,266	1,499	8,104	10,805	8,047
1株当たり純資産額 (BPS)	円	1,586.63	1,685.13	1,681.06	1,717.73	1,868.26
1株当たり当期純利益 (EPS)	円	73.85	129.56	32.30	30.71	137.43
1株当たり配当額	円	23	30	20	20	30

財務データ



会社情報

会社概要

商号	日精樹脂工業株式会社
英文社名	NISSEI PLASTIC INDUSTRIAL CO., LTD.
創業	1947年10月15日
資本金	53億6,250万円
株式	東証プライム市場上場・名証プレミアム市場上場
営業品目	射出成形機・金型・成形自動システム・計測機器等の開発、製造、販売
売上高	連結 487億3,100万円(2022年3月期決算)
従業員数	連結 1,304名(2022年3月末現在)

会社の株式に関する事項 (2022年3月期)

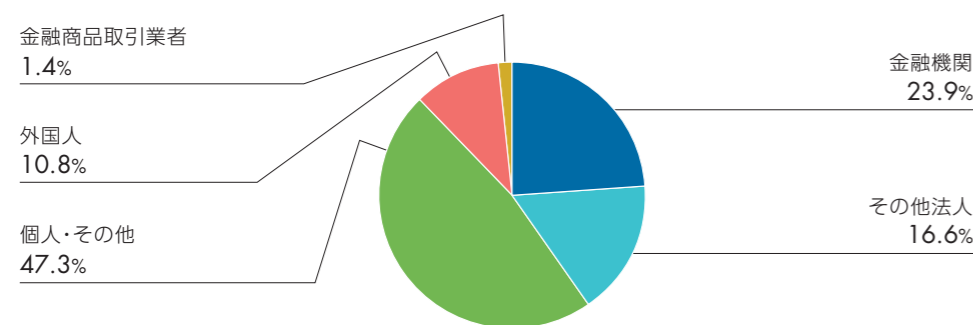
発行可能株式総数	54,000,000株
発行済株式の総数	19,503,295株 (自己株式2,768,705株を除く。)
当事業年度末の株主数	12,200名

大株主 (上位10名) およびその持株数

株主名	持株数 (千株)	持株比率 (%)
有限会社アオキエージェンシー	1,889	9.7
日本スタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	1,677	8.6
NOMURA CUSTODY NOMINEES LTD-TK1 LIMITED	1,585	8.1
日精樹脂工業取引先持株会	1,449	7.4
株式会社八十二銀行	966	5.0
依田穂積	668	3.4
前田陽太	408	2.1
日精樹脂工業株式会社従業員持株会	360	1.9
三菱UFJ信託銀行株式会社	346	1.8
株式会社長野銀行	343	1.8

(注) 持株比率は自己株式(2,768,705株)を控除して計算しております。

株式分布状況



本社・日精スクール・テクニカルセンター

〒389-0693 長野県埴科郡坂城町大字南条2110番地

国内工場

本社工場	〒389-0693 長野県埴科郡坂城町大字南条2110番地
日精メタルワークス株式会社	〒943-0853 新潟県上越市大字島田2490番地1
日精ホンママシナリー株式会社 西日本テクニカルセンター	〒674-0094 兵庫県明石市二見町西二見1242番地

海外工場

中国 太倉市	日精塑料机械(太倉)有限公司/NISSEI PLASTIC MACHINERY (TAICANG) CO., LTD. 中華人民共和国江蘇省太倉市経済開発区青島西路2号
タイ ラヨン県	NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO., LTD. 300/70 Moo 1, Tambon Tasit, Amphur Pluakdaeng, Rayong 21140, Thailand
米国 テキサス州サンアントニオ市	NISSEI AMERICA, INC. 3730 Global Way, San Antonio, TX 78235, U.S.A.
イタリア ミラノ	NEGRI BOSSI S.P.A. Viale Europa, 64, 20093 Cologno Monzese (MI), Italy

営業推進部(グローバル営業拠点)

〒100-0005 東京都千代田区丸の内2丁目5-2 三菱ビル11階

営業所 (全国10カ所)	出張所 (全国9カ所)	海外事務所	子会社
東北(福島市)	古川	ソウル	NISSEI AMERICA, INC.
東関東(さいたま市)	北関東(小山市)	シンガポール	NISSEI MEXICO, S.A. DE C.V.
西関東(相模原市)	高崎		NISSEI PLASTIC (TAICANG) CO., LTD.
長野(長野県埴科郡坂城町)	岡谷		NISSEI PLASTIC (SHANGHAI) CO., LTD.
北陸(富山市)	新潟		NISSEI PLASTIC (HONG KONG) LTD.
東海(小牧市)	静岡		TAIWAN NISSEI MACHINERY CORPORATION
大阪(松原市)	浜松		NISSEI (MALAYSIA) SDN. BHD.
中国(加西市)	岡崎		NISSEI PLASTIC (THAILAND) CO., LTD.
広島(広島市)	三重		NISSEI PLASTIC (VIETNAM) CO., LTD.
九州(福岡市)			NISSEI PLASTIC (INDIA) PRIVATE LTD.
			NISSEI PLASTIC PHILIPPINES, INC.
			PT. NISSEI PLASTIC INDONESIA
			NISSEI EUROPE, s.r.o.
			NEGRI BOSSI S.P.A.
			NISSEI PLASTIC MACHINERY (TAICANG) CO., LTD. [海外生産子会社]
			NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO., LTD. [海外生産子会社]
			日精メタルワークス株式会社 [部品製造子会社]
			日精ホンママシナリー株式会社
			株式会社日精テクニカ

産業財産権数

759件 [国内外申請中含む] (2022年3月末現在)

射出成形技能士(国家資格)

合計 419名

※取得最上級で計上(重複なし) (2021年2月現在)