



統合報告書

Integrated Report

2023

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、モノ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2022年4月～2023年3月を対象期間としておりますが、一部2023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：

2022年4月1日～2023年3月31日(一部、上記期間外の情報を含みます)

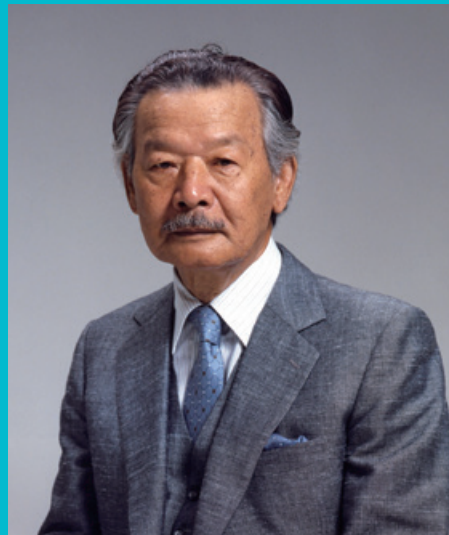
将来見通しに関する免責事項：

本統合報告書は情報提供を目的としており、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	提供価値とその源泉
2	創業者について
4	製品事業紹介
6	成長の軌跡
8	価値創造プロセス
10	目指す未来をかたちに
10	社長メッセージ
14	当社の考え方・戦略
16	強み1 世界5極生産体制
20	強み2 独自の技術
22	強み3 販売実績とネットワーク
24	コーポレート・ガバナンス
28	社外取締役座談会
34	持続可能な社会の実現に向けて
35	サステナビリティ
38	環境
40	人的資本
46	経営と社員との対話
50	ステークホルダーとの対話に向けた取り組み
52	地域別概況
54	財務・非財務情報
56	会社情報

創業者について



創業者

あおき くに
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、東京のヤミ市場でアクリル樹脂製の飛行機の風防と運命的な出会いを果たす。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。1957年(昭和32年)日精樹脂工業株式会社を設立し、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。射出成形機に関する優れた発明により紫綬褒章(1963年・昭和38年)、勲三等瑞宝章(1983年・昭和58年)を受章、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)米国プラスチック工業協会SPI(現PIA, Plastics Industry Association)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。



The Plastics Hall Of Fame

発明家 青木 固

青木固は、終戦後のヤミ市場でアクリル樹脂と運命的な出会いを果たし、当時知る人の少ないものの将来性のある事業として成形加工業を開始いたしました。当初、青木固は、自社の成形用に自作の成形設備を開発して成形品を生産販売しており、さらに合理的で能率が向上する射出成形機を次々に開発いたしました。一方でこうした自作の射出成形機の評判が高まり、販売を求められることが増えたことから機械メーカーへと転身し、社名を日精樹脂工業株式会社といたしました。

当社の外販1号機は青木固が販売用に開発した射出成形機「YD-2型」で、当時の競合他社の射出成形機が成形品を生産するのに13秒程必要であったのに対し、半分の7秒程で生産できる機械として好評を得ました。その後も青木固は社長でありながら、発明家であり続け、多様な各種専用射出成形機を次々と開発し、当社はもとよりプラスチック成形加工業界全体の発展に大きく貢献いたしました。青木固は、自身が成形加工業を営んで得た「成形現場の視点」を生かし、お客様が儲かる機械を提供したいという強い思いで発明活動に取り組んでおりました。こうした青木固のDNAは現在の当社の開発姿勢に受け継がれております。

青木固は、自身の発明の仕方について以下のように述べています。

- 一、誰でも発明できる素質をもっている。
- 一、専門家になれ。専門の範囲を狭く、狭くせよ。
- 一、よりシンプルな形で高性能化を実現するマイナスの発明をせよ。
- 一、幼児のような素朴な疑問と感受性を持つ。
- 一、自己暗示をかけよ。顕在意識で明示し、潜在意識で考えさせよ。
- 一、孫悟空式思考法を持つ。変身して考えよ。
- 一、否定せよ。既成事実を、自己の考えを、自己の作品を、自己の経験を。自己自身を否定せよ。

青木固が発明した主な射出成形機、機構、成形システム

回転ラムインライン スクリュ方式射出機構

1963 昭和38年

射出成形機の最も重要な部分で、プラスチック材料を練りながら溶かして金型に強い圧力で注ぎ込む役目をする装置です。従来別々に備えられていたスクリュの回転機構と進退機構を一つにまとめることにより、射出性能を向上しつつ、製造コストはこれまでの半分以下となりました。この技術は今日でも日精樹脂の油圧式射出成形機に採用されている他、世界中の射出成形機メーカーでも採用されている技術で、射出成形機の性能を大幅に向上させた技術であると言えます。



ブレンドフィーダー

1981 昭和56年

ブレンドフィーダーは当社初の環境配慮技術であり、プラスチック(樹脂材料)と松葉等の自然由来素材や廃プラスチック等のリサイクル材を練り混ぜて用途に応じた複合材料を作り出す装置となります。ブレンドフィーダーを採用することにより1台の射出成形機で材料混合と射出成形を自動で行えることから工場の省スペース化にも貢献いたしました。当社は、ブレンドフィーダーに始まり今日までさまざまな環境配慮技術の開発に取り組んでおります。



還流式型締機構

1971 昭和46年 1976 昭和51年

従来の型締機構は、型締時に型締ピストン、後室にはオイルタンクより作動油を供給し、前室の作動油をオイルタンクに戻していましたが、本発明では前室の作動油を後室に移動させる油圧回路を構成することにより作動油の移動量を減らし、成形サイクルの短縮と作動油の劣化防止による長寿命化、省エネ化を図りました。この技術はさらに外部回路から内部回路へと展開されました。



これらの発明は何れも青木固の発明思想に基づいてなされたものです。

製品事業紹介

専門メーカーとして

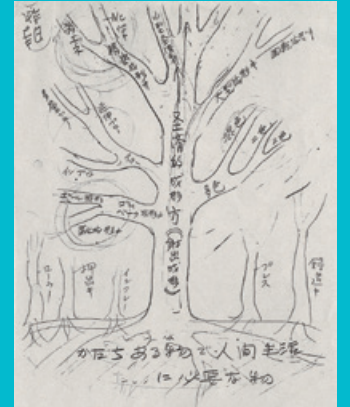
狭く、深く、そして広く

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をモットーに、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り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(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(汎用機)



縦型



熱硬化性樹脂専用機



2色・異材質専用機



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をもとに、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・品質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

メーカーによる直接販売、直接サービスを基本とする当社では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ています。



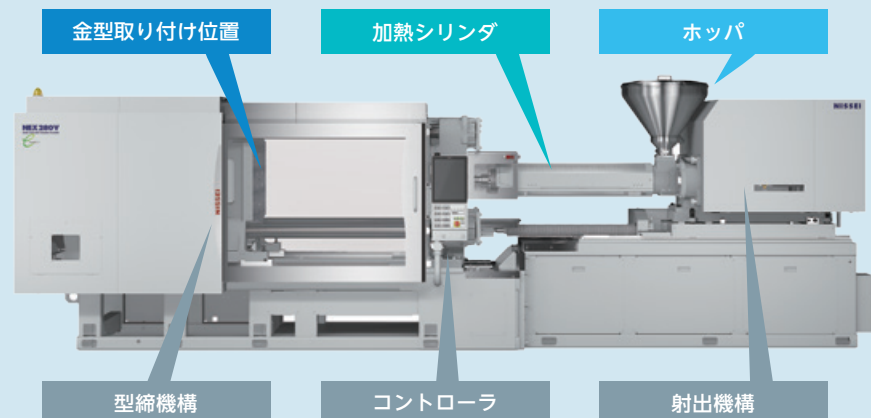
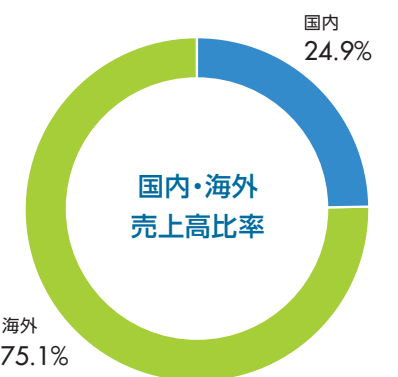
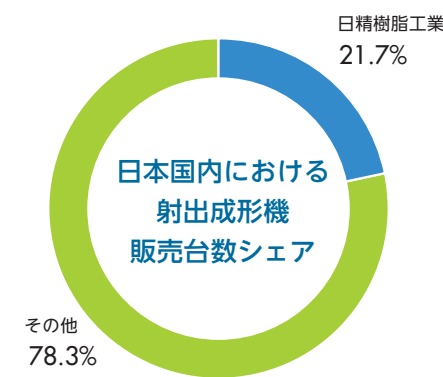
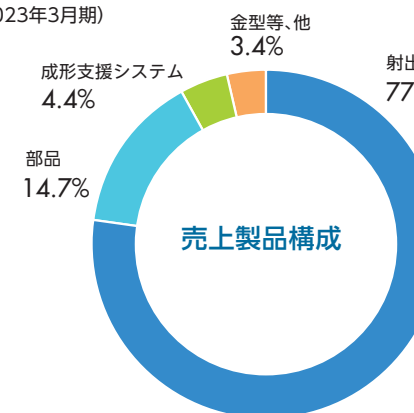
日精スクール

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。



当社の専門性

(2023年3月期)



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

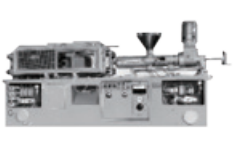

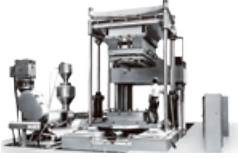
成長の軌跡

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。



<h3>1940-1959</h3> <p>プラスチック成形黎明期と 日精樹脂のルーツ</p>	<h3>1960-1969</h3> <p>経済成長期への兆しと 画期的な技術革新</p>	<h3>1970-1979</h3> <p>高度経済成長と NISSEIブランドの確立</p>
---	---	---

 <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作動させるなど、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月に製造された外販第1号機で、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化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ました。</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、堅型スライド方式で金型着脱、高圧型締、型閉閉・製品突出しの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小部品成形用「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>	 <p>PNX40型 2005年に開発したPNXシリーズは、革新的なハイブリッドポンプの搭載により、油圧式成形機の良さ（直圧型締の耐久性、メンテナンスフリー、長寿命、低コスト）と電気式成形機の良さ（省エネ、高再現性、高応答性）を併せ持つトータルバランスに優れた成形機です。</p>
--	--	--	---	--	---	---	---

<h3>1980-1999</h3> <p>変化する時代と 新たなニーズへの対応</p>	<h3>2000-</h3> <p>射出成形加工の多様化と グローバル時代の進展</p>
--	--



1947 (昭和22年) ※1
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) ※2
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) ※3
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) ※4
日精スクール開校。

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UHシリーズ(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。

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) ※7
タイに生産子会社「NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO., LTD.」設立。

2013 (平成25年) ※8
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。

1971 (昭和46年) ※5
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。

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) ※6
海外初の生産子会社「日精塑料机械(太倉)有限公司」を中国太倉市に設立。

2015 (平成27年)
日精塑料机械(太倉)有限公司の工場を移転・拡張。同社でISO 9001認証取得。

2016 (平成28年) ※9
米国に生産子会社「NISSEI PLASTIC MACHINERY AMERICA INC.」を設立。

2017 (平成29年) ※10
兵庫県明石市に「日精ホンママシナリー株式会社」設立。

2020 (令和2年) ※11
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。

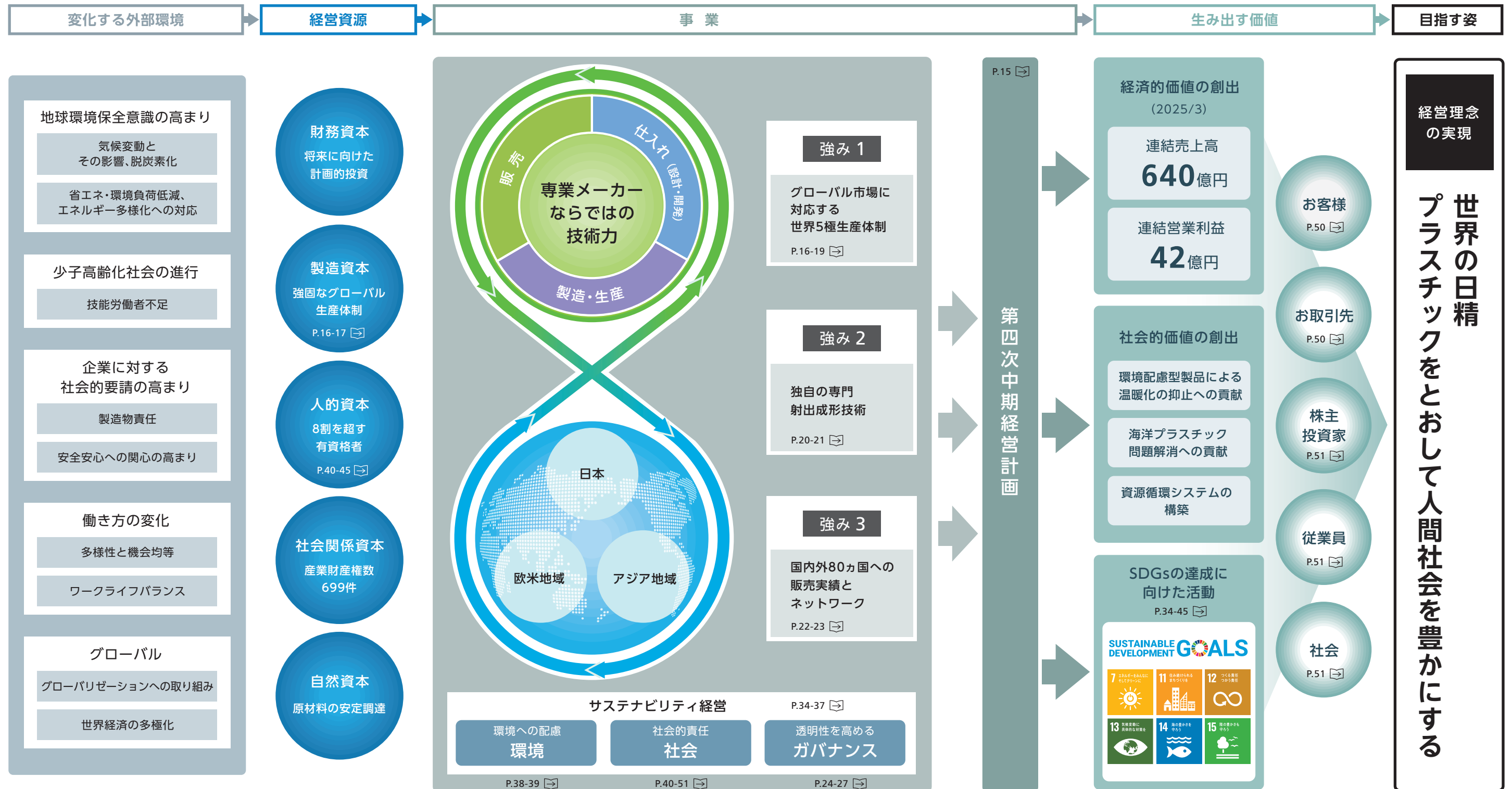
2022 (令和4年)-**2023** (令和5年)
中国の2社目となる生産子会社「日精塑料机械(海塩)有限公司」を中国浙江省に設立。

価値創造プロセス

「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や創業者の想いを戦略に結びつけ、ステークホルダーにさまざまな価値を提供できるよう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「世界の目精 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、今までとは異なる領域で新たな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。



社長メッセージ

卓越した技術開発力を基盤とする
独自の価値創造プロセスのもと市場環境の変化に
即応する機動的な戦略・施策を遂行し
お客様の生産性向上と環境・社会のサステナビリティに
貢献してまいります



代表取締役社長
依田 穂積

当社グループの経営環境認識 — 射出成形機の受注環境は 「減速」から「回復」へ

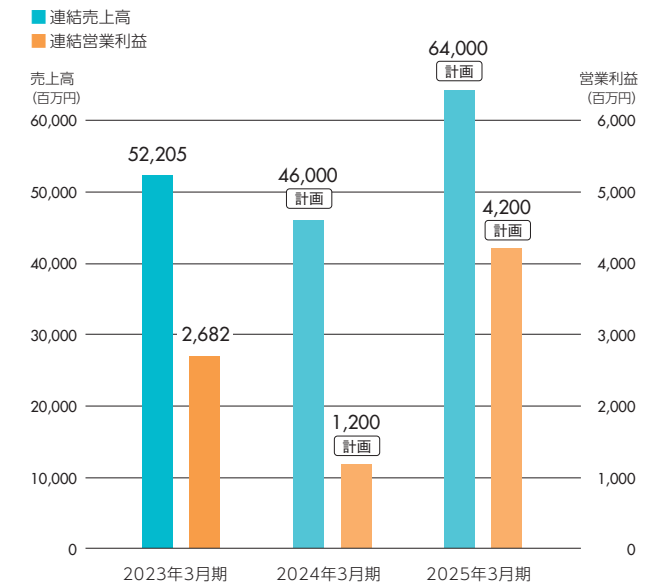
2023年3月期に当社として初めての統合報告書を皆様のもとにお届けしてから約1年が経過しました。この1年の事業環境は、経済社会の急激な変化を受けて、総じて厳しい状況で推移しました。新型コロナウイルス感染症の影響が残存するなか、ウクライナ紛争の長期化や世界的なインフレの進行によるエネルギー価格ならびに原材料価格の高騰、半導体を含む電子部品の供給逼迫が特に製造業の円滑な事業運営に大きな影を落としています。

こうした困難な状況のもと、当社グループは2025年3月期を最終年度とする第四次中期経営計画（以下、第四次中計）の確かな進捗のために、グループの総力を結集しました。グローバルな事業基盤の強化と、開発・生産・営業・リスク管理等のあらゆる企業活動を環境視点で考える「環境対応技術のビジネス化」に経営資源を積極投入し、企業価値のさらなる拡大を追求してまいりました。この結果、2023年3月期は、売上高および営業利益で前期を上回る堅調な業績を確保しましたが、2024年3月期に入ると欧米および中国の景気後退と射出成形機に対する需要減速が顕在化したことで、第2四半期終了時点の連結業績は、売上・利益ともに前年同期を下回っております。

ただし、その中でも今後の業績動向については決して悲観的な見方をしておりません。私たちは過去、2001年のITバブルの崩壊、2009年のリーマンショックというふたつの危機を経験しましたが、いずれの場合も翌年は受注が回復してまいりました。現状では世界経済予測や当社のお客様の設備投資計画などを総合的に勘案して、今後、需要は回復していくと見込まれますが、直近の当社の受注環境等から見直しを含め修正を検討してまいります。

引き続き長期的な経営目標である「フューチャーデザイン2026」の具現化を見据えつつ、第四次中計で掲げた戦略・施策をひとつずつ確実に遂行することで、早期の業績回復と将来にわたる持続的成長を実現していきたいと考えています。

連結売上高・連結営業利益の推移



BOP (低所得貧困層) 市場の開拓を メインテーマにグローバル事業推進体制 のさらなる進化を図る

日精樹脂グループは1947年の発足以来、合成樹脂に関する豊かな知見と卓越した機械加工技術を基盤に、高品質な射出成形機を自動車や電子部品などさまざまな産業に提供し、着実な成長を継続してきました。2022年3月期で完了した第三次中期経営計画では、「フューチャーデザイン2026」の達成に向けた体制づくりを目標に、グローバル経営の進化とグローバル市場への積極展開に取り組みました。ネグリ・ボッシ社（イタリア）の子会社化により世界5極生産体制を確立したことに加え、部材の現地調達拡大や本社工場における内製化の推進を通じてグローバルサプライチェーンの最適化を図るなど多くの成果を残すことができました。商品面においても、省スペース模型機や優れた環境性能を有するPLA専用射出成形システムの開発と市場展開に取り組み、お客様の幅広いニーズに応える多角的なラインナップを構築することに成功しています。

これらの成果を踏まえ、2023年3月期よりスタートしたのが第四次中計です。本中計では、お客様の価値創造と射出成形技術を通じた社会への貢献を謳う経営ミッションのもと、①真のグローバル経営の強化 ②グローバル市場への積極的展開による営業強化 ③グロー

社長メッセージ



バル生産体制の強化 ④グローバルリスク管理体制の強化 — の4つの経営課題に取り組むことを経営の基本方針に決めました。

第四次中計が折り返し地点を越えた現在、計画策定時に設定した取り組みテーマはいずれも順調に進捗しています。特にグローバル生産体制の強化については、中国浙江省海塩県に建設中の新工場が2023年中に竣工し、ほぼ無人のFMSラインが稼働を開始するほか、EV向けの需要が拡大している米国でもテキサス工場において7,000トンの成形が可能な超大型機の導入を準備中です。こうした設備投資は短期的には収益の圧迫要因となりますが、中長期の売上・利益に繋がる「仕組みづくり」として意義ある取り組みだと受け止めています。

グローバル市場への積極展開に関しては、先進国におけるさらなるマーケット深耕とBOPの多い新興国を主対象としたインクルーシブ・グロース・チャレンジ(包括的成長への挑戦)を両輪にさまざまな営業施策を推進しています。射出成形機に対するニーズは各国・各地域で一律というわけではありません。経済・産業の発展段階に応じて、特殊タイプ、高付加価値タイプ、汎用タイプと求められる商品の種別は変わってきます。特に発展途上にある国や地域では、低価格帯の製品が成形機市場の主流であることから、電力消費量の増大や精度不足による金型破損といったデメリットも顕在化してきました。当社グループはBOP市場で、低消費電力、高品質、かつ比較的廉価な製品を積極展開することにより、当該国の経済発展に貢献すると同時に射出成形機市場の裾野をさらに広げていきたいと考えています。

ターゲットとする産業分野については、現行の自動車に多く使用されている鉄・アルミ・セラミック部品の代替材料として、軽量かつリサイクル可能な樹脂材料の浸透に注力しているほか、メディカル分野においても高性能材料を成形する技術と製品の開発に取り組んでいます。ただプラスチックはさまざまな産業に適用可能な素材ですので、マーケットを限定することなく、幅広い潜在ニーズの掘り起こしと新たな市場の開拓に力を注いでいく方針です。

射出成形の可能性を「かたち」にする ソリューション企業として サステナビリティに貢献する システムの包括提案に注力

環境と社会のサステナビリティへの貢献も、重要な経営課題のひとつです。当社グループはこれまで省エネルギーで環境に優しい射出成形機の開発と市場投入を通じて、お客様の生産システムの効率化に寄与するとともに、廃プラスチック問題をはじめとするさまざまな環境課題に当社独自の解決策を提案してきました。また自社の生産活動における環境負荷の低減にも努め、気候変動の抑止と地球環境の保全に貢献してきました。

当社は単なる機械メーカーではなく、樹脂成形の最適条件とは何か、経済性と環境対応を両立する成形システムとは何かを常に考え、それをかたちにしていくソリューション企業です。大量生産、大量消費、大量廃棄という製造業の旧来のあり方から脱却し、高効率で環境に配慮した樹脂成形を市場に向けて発信していくこと、それが業界のリーディングカンパニーである当社の使命であり、同時に存在価値でもあると認識しています。今後も自動車の軽量化を実現する製品・システムの開発を通じて次世代モビリティの形成を牽引するとともに、諸産業におけるプラスチックリサイクルの取り組みをサポートし、樹脂素材の新たな可能性を切り拓いていきます。

サステナビリティにおいては、地域社会との共生も大切な取り組みテーマです。当社は長野県に本拠を置く企業として、地元出身者の積極雇用や地場間伐材の生分解性樹脂への採用など、地元の経済界・地域社会との価値共創を推進しています。

人財育成、ダイバーシティ、ガバナンス、DXなど多彩な取り組みを通じて 経営基盤の強靱化を推進

日精樹脂が第四次中計の諸目標を達成し、さらにその先の発展を追求していくためには、グループの将来を担う人財の育成と活用、実効性あるガバナンスの確立、DXによる業務の効率化といった、経営体制の高度化に係わる取り組みが欠かせません。業界における地歩をより盤石化するため、当社では経営基盤の強化に向けた施策を進めています。

人財の育成と強化については、人的資本こそ成長の原動力であるとの考えに基づき、射出成形技術に関する知識や知見だけでなく、経済・社会の多様な事象に精通したクリエイティブな人財の輩出に努めています。また女性の管理職・役員への積極登用、育休の充実をはじめとした諸制度の整備を通じて女性社員の活躍を支援しています。

ガバナンスに関しては、社外取締役に対して経営会議への参加を要請しているほか、取締役会に先立って周到的な事前説明を行うなど、社内取締役との情報格差の解消に努めています。取締役会における忌憚ない意見交換が経営の透明性を担保し、PDCAの定型に依拠しない、創発的で実効性ある意思決定と事業運営に結実していると自負しています。

DXについては、最新のデジタル技術やIoTを活用して生産システムの効率化・省力化を図るとともに、お客様の生産性向上に資するソリューションの提案に取り組んでいます。

バランスの取れた資本政策により 企業価値と株主価値の最大化を追求する

当社はこれまで、適正な自己資本比率の維持、成長投資の原資である内部留保の充実、資本効率の継続的な向上、株主還元の拡大など、バランスの取れた資本運営を行うことにより、企業価値の最大化を追求してきました。今後もこの基本方針に変更はありません。さまざまなステークホルダーに当社の独自価値を提供できるよう、資本の効果的な配分と活用に努めていく考えです。

なかでも株主の皆様への利益還元については、過剰な内部留保は株主様のご期待に沿うものではないと考え

ており、安定配当の継続と機動的な自社株買いを通じて株主価値の拡大を図っていく計画です。配当性向については特段、目標値を設けておりません。不確実な事業環境のなか、業績の短期的な変動は避けられず、配当性向を固定することは株主様の利益を毀損する可能性が高いと考えております。配当の安定性を優先しつつ、業績動向や財務体質などを総合的に勘案し、具体的な配当額を決定していきます。また決算説明会やスモールミーティングなどを活用して、株主・投資家の皆様とのコミュニケーションをさらに深めていきたいと考えています。

すべてのステークホルダーから 信頼される価値ある企業グループの 創造を目指して

冒頭でお話したように、世界の射出成形機市場はいま減速から回復へと着実な歩みを進めています。需要が回復する局面を的確に捉え、それを自社に取り込むことができるかどうか、それが第四次中計で掲げた定量目標を達成する上で最大のポイントとなるでしょう。

当社の創業者である青木固は、お客様の価値創造に貢献する機器・サービスの提供に心血を注ぎました。私はグループを預かるリーダーとして創業者の志をしっかりと継承しながら、お客様本位の経営を徹底し、日精樹脂グループの持続的な成長を追求していきます。そして、高度な技術力、豊かな人的基盤、開かれた企業文化を強みとして、経済産業の発展と環境・社会のサステナビリティに貢献し、すべてのステークホルダーから信頼される企業グループを創造していく決意です。



当社の考え方・戦略

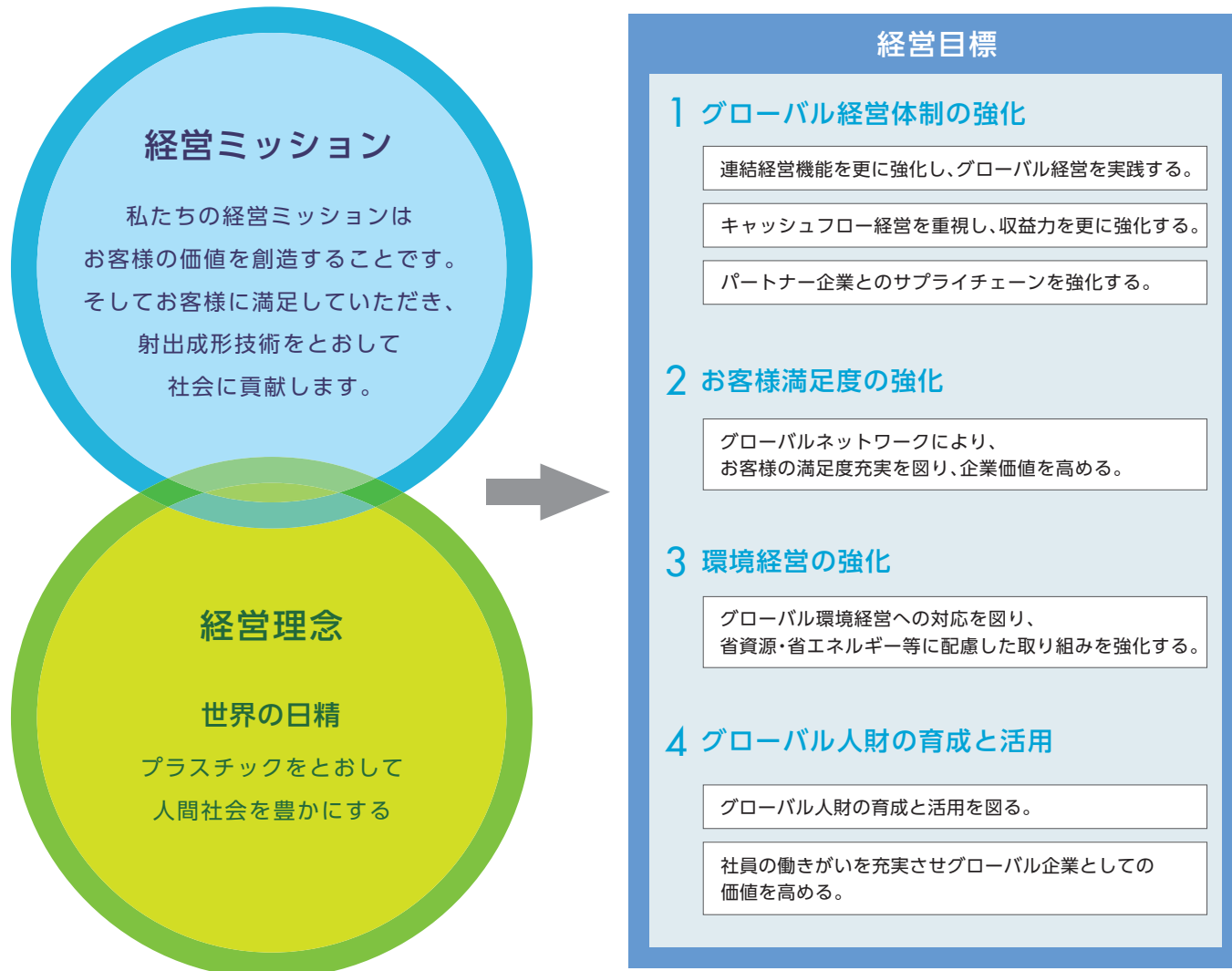
基本的な考え方

当社は1947年の創業以来、76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、裾野を広く持って、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「真に豊かで楽しみに満ちた社会」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さらに進化させ、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、次の世代をはじめとした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

1 真のグローバル経営の強化

- 世界規模で進展する市場変化のなかで、グローバル環境経営を強化し、高収益企業としてグローバルな展開を図り、グループ力を発揮する。

2 グローバル市場への積極的展開による営業強化

- 営業力の強化と新たなビジネスモデルの創出により売上増大を図る。
- お客様の課題解決型企業として、お客様にご満足いただける提案型営業を行うとともに、ボーダレス化、IoT化に呼応して、グローバル市場への積極的な展開を図る。
- 持続可能な開発目標 (SDGs)、成形の理(ことわり)を具現化する製品を計画的に投入する。

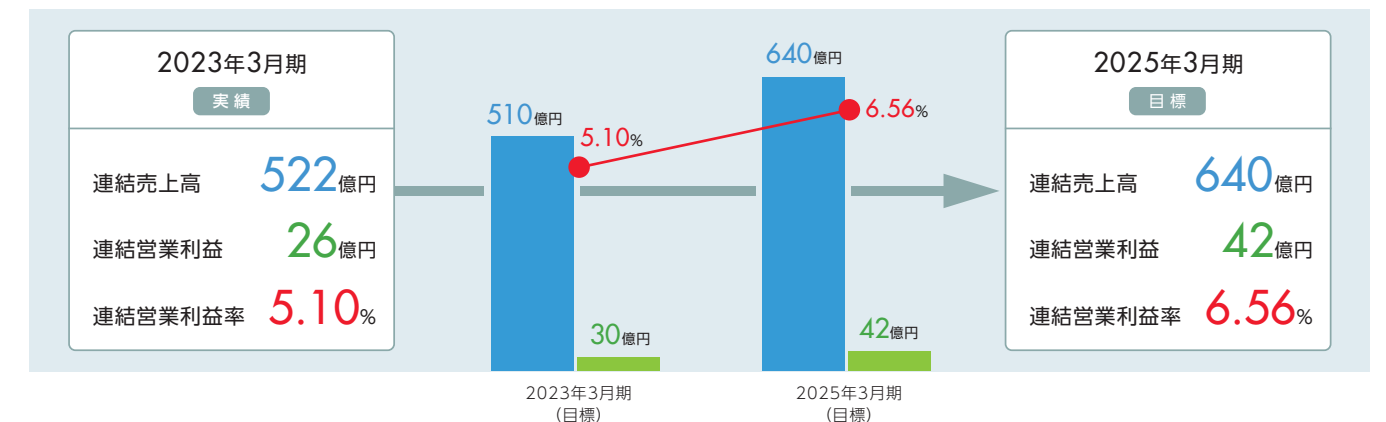
3 グローバル生産体制の強化

- 世界5極生産体制により生産能力を増強するとともに、生産技術力と品質保証体制を強化する。
- グローバル調達体制の強化と、内製化率向上によりさらなるコストダウンを図る。

4 グローバルリスク管理体制の強化

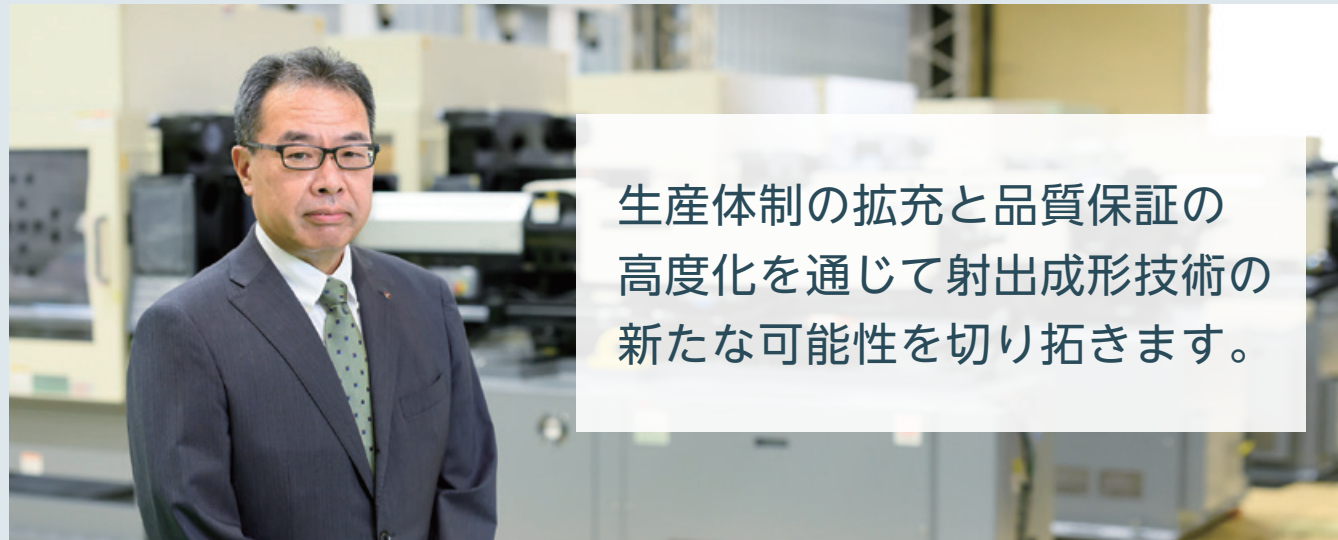
- リーガルリスクに対応した製・販・財戦略とグローバルマネジメント体制を強化する。
- コーポレート・ガバナンス、BCP等に対応したグローバルマネジメント体制を強化する。
- グローバルに対応できる人材育成を図る。

中期経営計画目標値



強み1 世界5極生産体制

生産本部・品質保証統括責任者メッセージ



常務取締役 小林 孝浩

海外生産管掌の取締役と連携しながらグローバル生産体制の最適化を推進

私は日精樹脂に入社して以来、技術と生産部門で経験を積んできました。成形機のプログラムなどを手掛けたのち、清流化プロジェクトを統括し、現在まで続く当社独自の作業指示カンバンを用いた生産方式を確立しました。また製造部長を経験した後、中国・太倉工場の立ち上げを手掛けました。2018年に生産本部ならびに品質保証部を管掌する取締役に就任、2023年6月に当社の製品が仕向先で軍事目的に使用されないかどうかを監視する安全保障貿易管理が管轄対象に加わり、現在に至っています。また海外生産を管掌する滝澤常務取締役と連携しながら、国内製造拠点における海外からの部品調達拡大など、グローバル生産体制の最適化に注力しています。

日精樹脂グループの生産・品質保証における優位性は、部品調達から生産、納入までサプライチェーン全体において品質管理を徹底していることです。たとえば、部品や資材の調達先に対しては、2年ごとに、直接訪問して、ISOの取り組みや検査体制を審査する「品質診断」を実施しています。また当社が標榜している「世界同一品質」を維持するため、海外生産拠点における品質管理体制の高度化を主導しています。

コストダウンと省エネルギーに寄与する部品・部材の内製化に注力

日精樹脂グループは現在、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。本中計では経営方針のひとつに「グローバル生産体制の強化」を掲げ、世界5極生産体制により生産能力を増強するとともに生産技術力と品質保証体制を強化すること、ならびにグローバル調達体制の強化と内製化率向上によってさらなるコストダウンを図ることを目標に定めました。大型の成形機を手掛けている米国テキサス工場やイタリアのネグリ・ボッシ社を含め、グローバル市場での部品調達が加速していくほか、中国浙江省海塩県に建設中の新工場では成形機組立の他、部品加工の内製化をすることで低コスト・高効率の生産を目指しています。また品質保証についても、調達先での品質診断に加え、各生産拠点における品質保証体制の整備と検査スタッフの育成に取り組んでいます。

特に力を入れている部品・部材の内製化はコストダウンだけではなく、CO₂の削減などSDGsの目標達成において、輸送距離の短縮が有効であることに加え、素材不良の早期発見や品質管理の強化も実現できます。現在、本社での部品・部材の内製化率は40%前後ですが、今後さらに高めていく計画です。

課題は人的基盤の強化～モノづくりの「魂」を次の世代に継承していくために

生産体制の拡充と品質向上の取り組みが着実に進捗する一方、今後に向けた課題も顕在化してきました。当社グループはこれまで卓越した射出成形技術を基盤に高品質な製品を産業界に提供し、継続的な成長を実現してきました。一方、少子高齢化や労働人口の減少を背景に、グループの次代を担う技術人材や製造部門で働くスタッフの確保が逼迫しつつあります。また層の厚い熟練社員の退職に伴って、社内に蓄積した技術や知見を次の世代に継承し、当社の強みである豊かな技術資産を維持・拡大することが喫緊の取り組みテーマとして浮上してきました。確かに世代交代が進んでも組織と社内ルールは残るでしょう。しかし、技術や品質を支えるモノづくりの「魂」や「神髄」を次代に継承できなければ、当社の持続的な発展は望めません。優れた射出成形機を開発する技術、高い精度を実現する設計や組立の技能を若手社員にしっかりと引き継いでいきたいと考えています。

生産活動における環境負荷の低減も重要なテーマです。調達部品の梱包材をはじめとする廃棄物の削減に継続的に取り組んでいるほか、製造工程で発生した不適合品のリサイクルにも注力するなど、環境に配慮した生産体制の確立に力を注いでいます。日精樹脂はまた、植物由来のPLA(ポリ乳酸)射出成形テクノロジーを実用化するなど、技術と製品を通じた環境貢献にも取り組んできました。引き続き、環境対応製品の拡充と生産活動における環境負荷の低減を並行的に推進し、持続可能な産業社会の形成に寄与してまいります。

すべての社員がワクワク感を持って仕事に向き合える企業風土の醸成を目指して

日精樹脂は、成形機を製造するだけの企業ではなく、射出成形のあり方を変革し、お客様の生産活動の高度化を支援することによって新たな経済価値、社会価値を創造するソリューション企業です。今後も豊かな人的資本とコミュニケーションを重視する開かれた企業文化を強みに、プラスチックと射出成形技術の次なる可能性を切り拓いていきます。また汎用品から高付加価値品まで、国や地域によって異なるニーズに柔軟に対応しつつ、IoTを駆使した先進的な成形システムの開発や自動化・無人化への取り組みを加速してまいります。

日精樹脂に入社して約40年、私は射出成形機の進化とともに歩んできました。仕事の原動力となったのは、革新的なモノづくりを通じてお客様に貢献する「ワクワク感」でした。当社がこれからもワクワクする会社であり続けるために、そして当社の未来を創出する若手社員に同様のワクワク感を持ってもらえるようにすることが私の責務のひとつだと受け止めています。製造業としての根幹をなす生産と品質保証のさらなる高度化を図りながら、当社グループの持続的な発展を牽引していきたいと決意しています。



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



強み1 世界5極生産体制

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」を掲げており、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。

品質保証の理念

当社では安全な機械であることを基本とし、環境負荷や成形方法も含めて品質であると捉え、「Made by NISSEI お客様にご満足いただける製品・サービスの品質を提供する」を品質目標として品質向上に努めるとともに、経営理念である「世界の日精 プラスチックをととして人間社会を豊かにする」を実現するために活動していきます。

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、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001:2015年版の認証を、本社、生産子会社4社(日精ホンママシナリー株式会社、日精塑料機械(太倉)有限公司、太倉滝田金属製品有限公司、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 登録書

QMS マネージメントレビュー

QMS マネージメントレビューを年1回実施し、品質マネジメントシステムの妥当性・有効性を確認しています。関連部門の品質責任者は、マネージメントレビューの結果を品質マネジメントシステムの改善に役立て、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

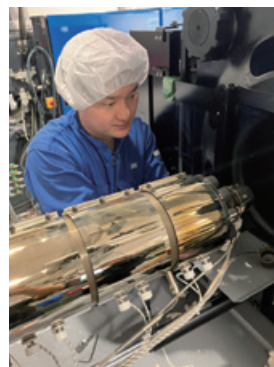
各部門にて品質目標を設定し、四半期毎に代表取締役とのヒアリングにおいてPDCAサイクルが十分に機能しているか検証しております。また、社内外で発生した不適合を集計・分析して担当部門にフィードバックし、不適合の再発防止に努めるとともに、部門間や生産子会社との情報交換・共有を図っています。また、全社を挙げて品質強化改善プロジェクト会議を毎月開催しており、さらなる品質の向上を図っております。

製品不適合への対応

海外工場生産機も含め、市場で製品に問題が生じた場合には本社営業部門が窓口となって一括管理を行い、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ることで速やかな解決に努める体制となっております。また、社外取締役を含めた全役員が出席する経営会議において毎月、品質向上に向けた協議を実施しております。

カスタマーサービス

当社は射出成形機の専門メーカーとして一貫した開発、製造、販売、サービス体制を敷いており、世界80カ国において当社製の射出成形機をお使いのお客様に対し、専門メーカーならではのきめ細かいサービスをご提供しております。また環境負荷低減に向けたサービスを推し進めており、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んでおります。



クリーンルームでのサービス作業

1. サービス体制

当社は迅速で正確な情報把握を強みとした質の高いアフターサービスを提供しております。また、サービス担当者は、お客様毎の専用機の企画ができる高い専門知識を有しており、専用機の仕様の選定から実生産稼働までのサポートが可能です。特に当社製の射出成形機を良い状態で保ち、長くお使いいただけるよう、それぞれのお客様に応じた点検プログラムをご提案し、トラブルを未然に防ぎ射出成形機の故障を低減するビフォアサービス(予防保全)を実施しております。

2. 人材育成

サービス担当者を含む人材育成は当社の重要な経営課題であると認識し、サービス担当者の育成のため、新機種・新装置・安全作業・新人サービス担当者の教育研修を定期的実施しております。例えば、新機種および新しい採用部品に対するサービス対応についてはWEB等を用いた研修会を適宜開催することによってサービス力の向上を図っております。また、外国籍のサービス担当者のために英文でのサービスマニュアルを作成し、世界基準で高いサービス体制を敷いております。

3. カスタマーサービス向上に向けて

お客様に早く、質の高いサービスをご提供するため、長年に渡り社内で蓄積してきたサービス業務のデータを活かした適切なサービス業務を実施しております。特に射出成形機の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、常にお客様に寄り添ったサービスをご提供しております。

強み2 独自の技術

はじめに

1947年の創業時、当社は成形加工業を営んでいました。成形の品質、生産性を追求するうちに射出成形機の改良、開発を行うようになり、1957年には射出成形機の販売を開始し、成形機メーカーに転身しました。現在は、国内唯一の射出成形機専門メーカーとして、「成形の理」を考え抜き、常に新しい射出成形技術を開拓し続けています。こうした取り組みを経て、多様で豊富な成形技術を身に付けた多数の成形技術者、営業マン、サービスマンを擁していることが当社の強みです。職種に関わらず、社員の8割が国家資格であるプラスチック成形技能士を取得しています。

このようにして獲得した成形技術を背景に、過剰な性能・機能を排した「成形の理」に合う射出成形機を市場に送り続け、経営理念である「世界の目撃 プラスチックをととして人間社会を豊かにする」の実現に邁進しています。

独創的な成形技術

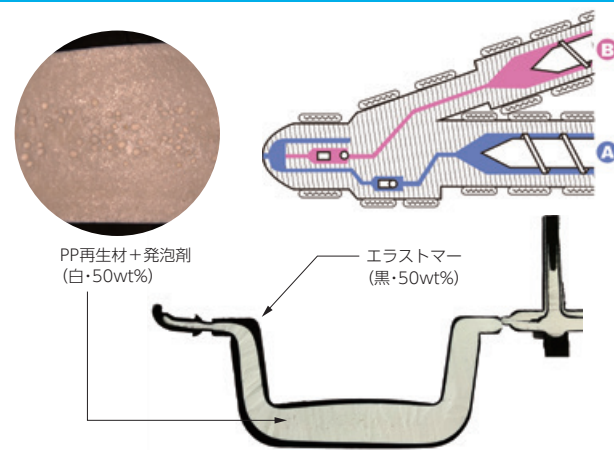
過去、あらゆる分野の射出成形に取り組んできましたが、近年、当社で取り組んだ新たな成形技術の一部を紹介します。

1 再生材のサンドイッチ成形

樹脂使用量削減を目的とした、廃材を有効活用する環境対応技術です。質感・手触りに影響のある製品外観には新材エラストマーを、コア層には再生PPを利用しています。また、PPには発泡剤を添加し、成形品表面の転写性を向上させるとともにヒケ対策と軽量化および冷却時間の短縮を兼ねています。

実はこの技術、30年前に開発しプラスチック総合展示会IPF展の前身であるJP93に出品した技術をベースとしています。環境問題がクローズアップされる今、さらに価値を高めて蘇らせました。

射出成形機は、混色成形機FNX-ADシリーズを用いています。

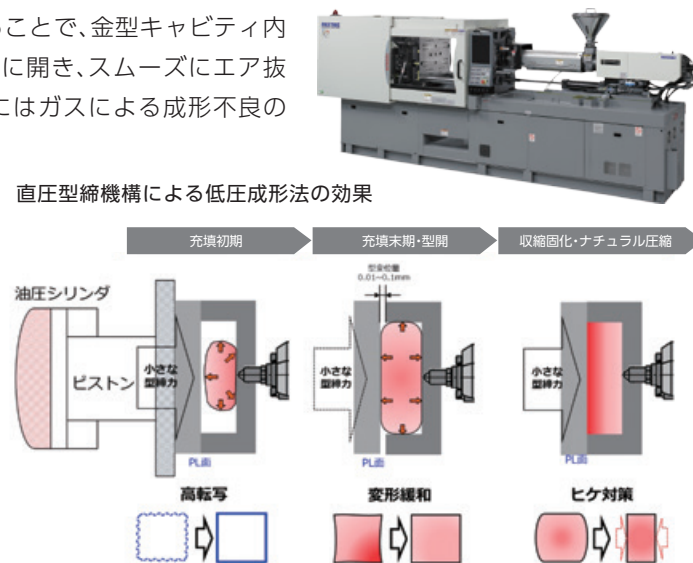


2 低圧成形法N-SAPLI

従来の常識を覆す低圧成形法です。型締力を低く抑えることで、金型キャビティ内に充填される樹脂圧力により金型パーティング面を僅かに開き、スムーズにエア抜が行われます。その結果、射出圧力も低く抑えられ、さらにはガスによる成形不良の低減も図れます。次いで、キャビティ内の樹脂が冷却固化するとともに収縮し、直圧型締機構の型締シリンダ圧力により金型が押し戻され、最終的に金型パーティング面が閉じます。このような挙動により樹脂が常に金型に接することで冷却効率が上がり、サイクル短縮、転写性向上、ヒケ・ソリ改善等の効果を発揮します。

このような低圧成形法は、省エネや金型保全頻度を低減し、且つ成形機の長寿命化につながります。

N-SAPLIは、直圧型締機構を有する当社ハイブリッドシリーズPNX、FNX、FVX、FWX、TNX-R、TWX-R等で利用できます。



3 熱硬化性樹脂成形

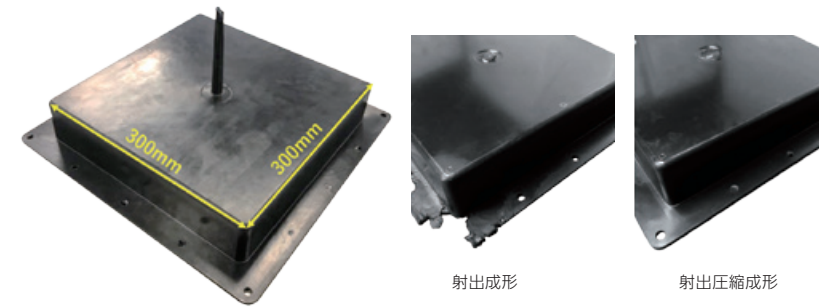
自動車のEV化が進展する中で、e-Axle等に熱硬化性樹脂の活用が進んでいます。当社では住友ベークライト(株)様と連携し、長繊維ガラス入りフェノール樹脂による国内最大級の1,000g級大型成形品の安定成形を実現しました。繊維配向を制御できる独自の射出コンプレッション成形技術を用いて、成形品の異方性低減、高粘度材料の充填性向上、ウェルド対策、寸法精度・製品強度向上を達成しました。

当社における熱硬化性樹脂成形の歴史は古く、フェノール以外にも、エポキシ、BMC、ユリア、不飽和ポリエステル等、幅広く対応しています。材料形状も粒状・バルク状・リボン状等、あらゆる形状に知見を有しています。さらに、液状シリコーンゴムにも豊富な経験を有しています。

右写真の成形品は、新開発のFWX760Ⅲ-130BKを用いました。



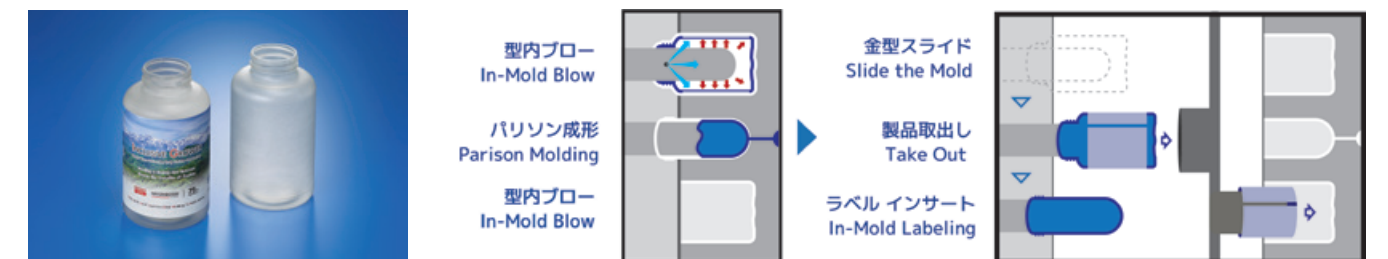
FWX760Ⅲ-130BK



4 生分解性樹脂・PLAによるブロー成形

環境対応技術として、生分解性樹脂・PLAを用いたボトル成形システムを開発し、材料メーカーとブローグレードのPLA材料を共同開発しました。これは同一の金型内で成形ステージとブローステージを交互に実行しボトルを成形します。また、ラベル・インクともに生分解性材料を用いたインモールドラベリング成形も実施しました。PLA材はブロー自体が非常に難しく、PP・PEのブロー成形に比べ樹脂温度や金型温度が低く、製品表面へのインモールドラベリングが困難でしたが、当社の豊富な成形技術をフルに活用してPLAを用いたボトル成形システムを開発し、世界最大の国際プラスチック・ゴム産業展「K2022」で発表しました。

下記成形品は、当社グループのイタリア ネグリ・ボッシ社の汎用電気式成形機NOVA5eTシリーズを用いましたが、当社NEXシリーズでも対応可能です。また、ブローに用いるエア源も通常のコンプレッサーが利用可能で、専用機ではなく汎用射出成形機による低コスト設備でボトル成形を可能としました。もちろん、PLA以外の材料による成形も可能です。



まとめ

当社は現在、主要メーカーの中では国内唯一の射出成形機専門メーカーとなっています。これからも射出成形機業界の牽引役を務め、成形領域の拡大とその実現を支える射出成形機を開発してまいります。

強み3 販売実績とネットワーク

国内外80カ国への販売実績とネットワーク

世界23カ国44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の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16拠点を中心に、世界23カ国44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



NEGRI BOSSI S.P.A.
 NEGRI BOSSI S.P.A. (ネグリ・ボッシ社)は、2020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。



NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO., LTD.
 NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO., LTD. (ニッセイプラスチックマシナリータイランド)は2015年11月に設立いたしました。同社は、東南アジアのハブ拠点として位置付けており、タイ国内はもとより、東南アジア・西アジア地域への販売強化とともに、FTA(自由貿易協定)やEPA(経済連携協定)を活用したグローバルな販売戦略の土台として生産活動を進めております。



日精塑料机械(太倉)有限公司
 日精塑料机械(太倉)有限公司は2009年7月に当社グループ初の生産拠点として、中国江蘇省太倉市に設立いたしました。同社では、中国国内での需要の高まりに伴い、生産増強、生産機種拡張のため2015年1月に増築を実施いたしました。また、射出成形機の生産および顧客サービスのためのテクニカルセンター、ユーザー教育のスクール等の役割も担っております。



日精ホンママシナリー株式会社
 日精ホンマ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好評を得ております。



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加工とその塗装、製缶など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。

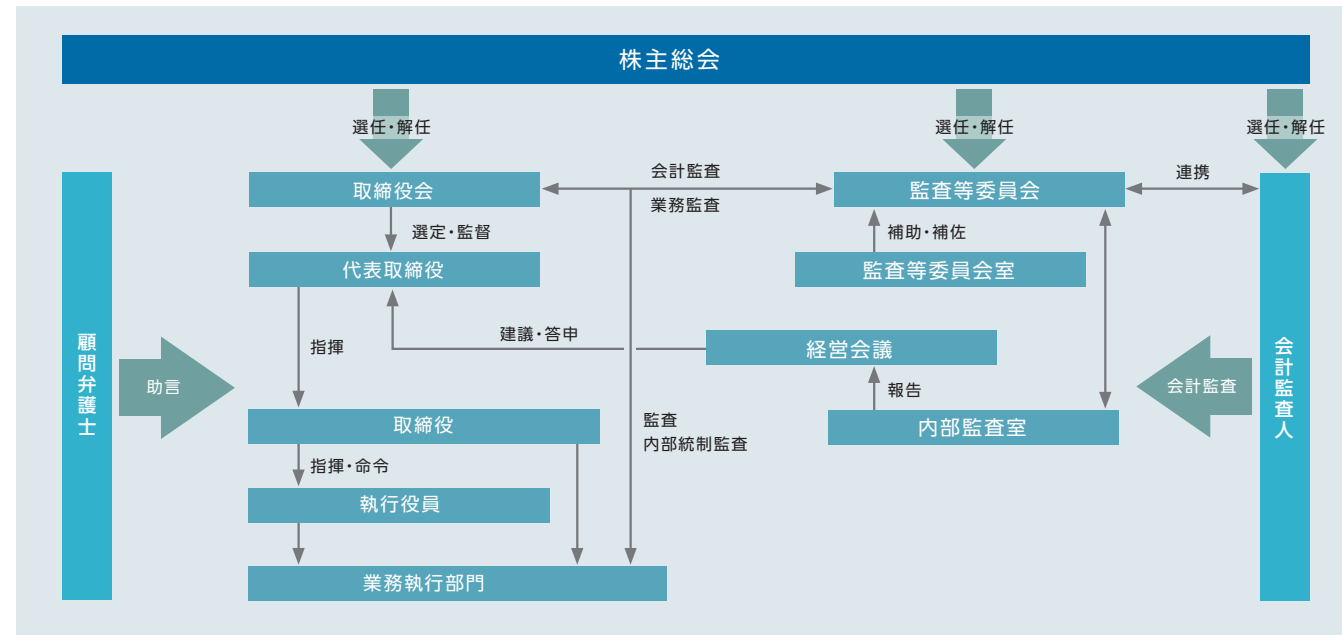


NISSEI AMERICA, INC.
 NISSEI AMERICA, INC. (ニッセイ アメリカ)は、1977年10月に北米地域での販売拡大を目的に設立いたしました。同社は2016年11月に設立した生産子会社NISSEI PLASTIC MACHINERY AMERICA INC.を吸収合併し、製造から販売、サービスを手掛けております。主に米国では自動車産業を中心に大型射出成形機の需要が高く、お客様のニーズに沿った製品の製造、販売を推し進めております。

コーポレート・ガバナンス

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重要である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日に定款の一部変更し、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12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	12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	かなで監査法人
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12名であります。

- 取締役(監査等委員である取締役を除く)9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、また常に変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、社内的重要会議に出席し、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います。

その結果、取締役会の構成については、監査等委員会設置会社へ移行したことに伴い社外取締役の員数が増加し、経営の透明性の確保に加え、メンバーも外国籍、女性と多様性が確保されました。今後は社外取締役が取締役に占める割合を高めていくことが課題となっています。諮問委員会の運営状況については、指名、報酬委員会は社内取締役3名、社外取締役4名の7名体制と過半数が社外取締役で構成されており、より透明性の高い議論が期待できます。監査等委員会設置会社へ移行したことに伴い、業務執行取締役の任期が1年となったことから各取締役の業務執行状況の評価を行い、候補者の指名、報酬案の上程等の重要性が増加することとなり、取締役会と連携して透明性、納得感のある仕組みが一層重要となりました。ステークホルダーとの対話については、67期より統合報告書を発行したことでIRに加えて、中計、ガバナンス体制、技術開発の取り組み、サステナビリティ関連の取り組みについての開示が一層充実した等の意見があり、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。

2023年6月末現在で執行役員は以下の5名です。

役職	氏名
執行役員 経営企画部長	今井 昭彦
執行役員 調達部長	宮川 守
執行役員 NEGRI BOSSI S.P.A. COO	久保田 淳一
執行役員 営業部長	大谷 公子
執行役員 中部日本ブロック長	清水 宏志

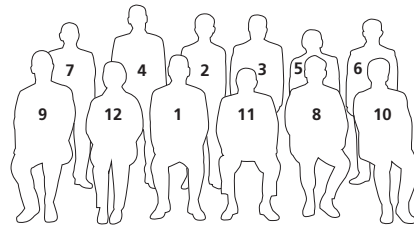
コーポレート・ガバナンス

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。



- | | | |
|--|---|---|
| <p>1 代表取締役社長
依田 穂積
(1963年7月30日生)</p> <p>2 常務取締役海外生産統括
滝澤 清登
(1957年2月20日生)</p> <p>3 常務取締役
小林 孝浩
(1961年2月12日生)</p> <p>4 取締役技術本部長
碓井 和男
(1959年7月28日生)</p> | <p>5 取締役
堀内 一義
(1961年9月29日生)</p> <p>6 取締役営業本部長
桜田 喜久男
(1960年3月20日生)</p> <p>7 取締役相談役
荻原 英俊
(1950年3月31日生)</p> <p>8 社外取締役
平 洋輔
(1979年11月6日生)</p> | <p>9 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)</p> <p>10 取締役(監査等委員)
半田 芳直
(1962年12月13日生)</p> <p>11 社外取締役(監査等委員)
成澤 一之
(1938年12月2日生)</p> <p>12 社外取締役(監査等委員)
西田 治子
(1957年8月6日生)</p> |
|--|---|---|



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、知見を有する人財を候補者とし、社外取締役は当社事業の経営監督を全うできる人財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*
取締役	1 依田 穂積	●	●	●	●	●	24
	2 滝澤 清登		●	●	●		18
	3 小林 孝浩	●	●		●		5
	4 碓井 和男			●			9
	5 堀内 一義					●	1
	6 桜田 喜久男			●	●		新任
	7 荻原 英俊	●	●	●	●	●	13
	8 平 洋輔	●	●			●(会計・税務)	7
監査等委員	9 スティーヴン ブルース ムーア	●	●	●	●		1
	10 半田 芳直					●	1
	11 成澤 一之	●	●	●	●	●	12
	12 西田 治子	●	●	●	●		3

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、法務に関わる専門家
※: 第67期定時株主総会時点(2023年6月23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として、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。

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.では新型コロナウイルス感染症感染拡大時に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、取締役およ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。当委員会で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かからな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およ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。

社外取締役座談会



代表取締役社長 依田穂積

社外取締役(監査等委員) 西田治子

社外取締役 スティーヴン ブルース ムーア

ガバナンス強化の取り組みを通じて 日精グループのサステナブルな成長を追求する

日精樹脂工業では早くから、実効性あるコーポレート・ガバナンスの確立を企業発展の礎と捉え、取締役会ならびに監査等委員会の機能強化に力を注いできました。

2020年には西田治子監査役(現在は社外取締役・監査等委員)、
2022年にはスティーヴン ブルース ムーア社外取締役を招聘し、
ダイバーシティの拡充を図ると同時に、社外取締役の監督・助言機能を活かした、
迅速かつ適切な意思決定に努めています。

今回はふたりの社外取締役と依田穂積・代表取締役社長に、
日精樹脂グループのガバナンスと成長戦略について語っていただきました。

見識豊かな社外取締役の招聘により さらに進化した日精樹脂のガバナンス体制

依田

本日は、当社の社外取締役であるムーアさんと、社外取締役と監査等委員を兼務されている西田さんをお招きしました。当社のガバナンスや業務執行について、忌憚ないご意見をお聞かせいただければと思います。

ムーア

私は1991年に米国の教育・出版企業であるマグローヒル社に入社しました。モダンプラスチック誌のアジア・パシフィック支局長を務めていたとき、当時の依田司社長に取材したのが、日精樹脂とのお付き合いが始まったきっかけです。私がプラスチック関連技術に詳しいということで、2022年のはじめに社外取締役就任

のお話をいただきました。2022年6月に社外取締役に就任し、現在2年目を迎えています。

西田

私は民間の研究機関に10年勤務したのち、マッキンゼー・アンド・カンパニーで20年近く、さまざまなコンサルティングプロジェクトに携わってきました。その後は東日本大震災の被災地復興や地域経済の活性化、女性を中心とした人財の育成など公共性の高い領域に軸足を移し、現在も複数の公益財団法人、特定非営利活動法人で理事や代表理事を務めています。日精樹脂とのご縁は、2018年に坂城町の山村町長からご依頼を受け、当地で講演を行った際、依田社長にご臨席をいただいたことから始まりました。講演の題目は「小さな経済で心豊かに生きる」というもので、坂城町のように小さくとも豊かで活気のある町こそが、日本経済再生の救世主になるのではないかと私の考えをお話しさせていただきました。それから半年くらい経って依田社長から直接打診を受け、2020年に当社の監査役に就任、2022年6月から社外取締役・監査等委員の職務に当たっています。

日精樹脂の開かれた企業風土を反映する 取締役会での活発な意見交換

依田

私は1993年から2000年までNISSEI AMERICA, INC. に籍をおいていましたので、近年になって日本の上場企業が重視するダイバーシティに少なからず違和感を抱いていました。本来統治能力があるから取締役に登用するのであって、人数合わせに外国人や女性を起用するのは本末転倒だと考えていたわけです。ところが、能力中心で人選を行った結果、ムーア社外取締役と西田社外取締役という多様性ある布陣ができあがった。ムーア社外取締役は世界中のプラスチック業界の技術に精通されていることに加え、当社のガバナンスに不可欠なグローバルな視点をお持ちです。西田社外取締役はコンサル業界で妙々たるキャリアを築いてこられた一方、地域の経済社会や女性の活躍支援に尽力され

社外取締役座談会

ている。当社はもとより業界全体の発展に貢献していただける人財としておふたりに招聘しました。

西田

社外取締役は単なるお飾りになってはいけなと考えています。私は前々職でマクロの分析に従事し、前職ではリサーチセクションのマネージャーとして全世界の企業分析を統括していました。そうしたなかで蓄積してきた知見をもとに、遠慮なく発言していくことが日精樹脂のガバナンスの強化や持続的な成長に寄与すると信じています。



ムーア

私はかつて日本企業の社外取締役は経営の執行サイドに対してノーと言うことはほとんどなく、監督機能や牽制機能を十分に果たしていないという先入観を持っていました。しかし、日精樹脂の取締役会では率直かつ活発な意見交換が行われていますし、その他の役員もみな社外取締役の意見に真摯に耳を傾けてくれます。開かれた企業風土を反映した実効性あるガバナンスが確立しているように感じています。

ネグリ・ボッシ社への往査で、一段と深まった日精グループとしての一体感

西田

私は監査等委員を兼任していますので、日精樹脂の経営により深く関与していると言えるかもしれません。

2023年3月には、2020年1月に連結子会社化したイタリアのネグリ・ボッシ社に往査に赴き、同社の経営と事業を直接この眼で見ること、その優位性と課題に改めて気づくことができました。グループ企業が直面している問題について取締役会に正しく報告することは監査等委員の責務ですので、率直なレポートにまとめご提出させていただきました。

依田

この3年あまり、新型コロナウイルス(感染症)の影響でネグリ・ボッシ社幹部とのコミュニケーションはもっぱらリモートに頼ってきました。しかし今回、西田監査等委員が往査されたことで当社のグローバルガバナンスが一段と進化したように感じています。私や他の取締役が同社幹部と面談しても、本社の価値観や戦略を伝達することが中心となり、現地社員の理解と共感を十分に得ることは難しかったでしょう。その点、西田監査等委員が公正な立場でネグリ・ボッシ社を訪問されたことは、グループとしての一体感を醸成するという意味でも大きな前進であったと受け止めています。



西田

ネグリ・ボッシ社には固有の歴史があり、独自の文化があります。経営陣や社員の先行きに対する不安は決して小さいものではないでしょう。そこで私は徹底的に相手のフィールドに入り、経営陣や社員の言葉に誠実に向き合うよう努めました。また日精樹脂グループへの参画がネグリ・ボッシ社にも大きな利益をもたらすことを説明しました。買収企業と被買収企業が立場の違いを超えてビジョンや目標を共有しなければ連結経

営は正常に機能しません。買収された側の視点に立ち、グループの成長のために何ができるかをともに考えることで良好な関係が構築できるはずで

社外取締役の使命は、外部の視点で、経営戦略の策定と執行をサポートすること

ムーア

日精樹脂のガバナンス体制は、社外取締役の比率においても、ダイバーシティの観点においても業界をリードするものだと考えています。12名の取締役のうち4名が社外取締役で経営のモニタリングが十分に機能していますし、外国人や女性の取締役への起用も業界に先駆けるものでした。今後は、社外取締役や女性、外国人の意見・提言をどのように経営判断や業務執行に活かしていくかが課題となるでしょう。

依田

おふたりに対して最も感謝しているのは、経営に関わる多くの「気づき」を与えてくださっていることです。企業の内部にいと、どうしても自社中心、業界中心の思考に陥ってしまいがちです。たとえば優れた射出成形機の条件を考えると、現場の技術者は高品質のプラスチック製品を安定生産できる機械をイメージします。環境への貢献や製品の社会価値にはなかなか眼が向きません。そうした場合でも、製造業のサステナビリティへの貢献について社外取締役から世間の基本認識や一般通念をご教示いただくことで、戦略や施策の正しい方向性を見出すことができます。また当社の取締役がESGやサステナビリティの取り組みにやや及び腰な場合でも、その背中を強く押ししていただけです。

西田

私たち社外取締役が、経営陣や取締役に適切な助言・提言を行うためには、業界や市場の現況をしっかりと理解し、会社の目指す目標やその実現プロセスについて社内取締役や幹部社員と情報を共有することが必要で

す。私はコンサルタントの視点で疑問に思ったことを遠慮なく尋ね、その回答に納得できない場合は私の見解を述べた上でさらなる説明を求めようとしています。取締役の方々は現業に忙殺されがちですが、皆さん私の疑問や指摘にきめ細かく対応してください。日精樹脂のガバナンスにおける優位点のひとつとして、社外取締役と社内取締役の緊密な連携と情報の共有化を強調したいと思います。

ムーア

私も同感です。社外取締役の職務は月に1回か2回、取締役会に出席するだけのお話でしたが、このところ依田社長や他の取締役からこういった会議に出てもらえないとか、展示会で1日でもブースに行ってもらえないかといった依頼を受けることが多くなりました。先日も日精樹脂が運用しているマイスター認定制度の認定試験に参加させてもらいました。技術を専門とする私にとって、最先端のテクノロジーや優秀な研究者に出会うことのできるこうしたイベントは、当社や業界の今後を考える上で、またとない機会となっています。



戦略的なDXとR&Dを通じて射出成形機のIT化をリードする

依田

プラスチック産業はいま歴史的な転換点を迎えています。プラスチックゴミによる海洋汚染が重大な社会問題となるなか、バイオプラスチックをはじめとした代替素材に対するニーズが拡大傾向を示しています。ま

社外取締役座談会

た、DXの進展が業界の生産活動や業務に不可逆的な変化をもたらしています。持続的な企業グループの創造に向けて私たちはいま何をすべきなのか。おふたりの課題認識を聞かせていただけますか。

ムーア

射出成形機のIT化が喫緊の課題だと考えています。たとえば自動車は、自動運転やインフォテイメントに象徴されるように、すべての動作・機能を電子制御する一つのコンピュータシステムに変貌しています。射出成形機も同様に、AIやIoTを駆使して生産の効率化と成形の精度向上を図る時代になってきました。ITの進化は速く、1年、2年の遅れを取り戻すことは容易ではありません。生産・技術を管掌する取締役や研究開発部門の幹部社員と協調して、DXの取り組みをさらに加速していきたいと考えています。



西田

現場が直面している問題や課題を拾い上げ、グループ全体の経営テーマとして可視化すること、そして適切な対応策を計画・遂行していくことが大切です。私たち社外取締役も依田社長や他の取締役から各種案件の説明を受けるだけでなく、展示会や社内ミーティングなど、さまざまな機会を捉えて、各部門の関係者とビジョンや目標を共有することが重要でしょう。

生産プロセスにおける環境負荷の低減と事業・製品を通じた環境貢献に注力

依田

日精樹脂は多くの人びとに支えられ、今日まで事業を続けてきました。しかし私たちが価値を創出し、それをステークホルダーに提供するという一方通行的な関係では、あるべき企業像は具現化できません。収益を追求するだけでなく、多様なステークホルダーと緊密な共創関係を構築し、次代のビジネスの在り方を追求していく。そしてともに成長していくことが企業のサステナビリティの観点からも重要だと考えています。企業の経営は常に順風満帆とはいきません。厳しい状況にあっても応援してくださる方々に企業の発展を通じて恩返しをして、逆にそういう方々の人生を応援していく、それが株式会社という組織形態の原点ではないでしょうか。

西田

米国では2019年頃から、旧来の株主至上主義から脱却し、さまざまなステークホルダーに配慮した中長期的な企業運営を志向する動きが顕在化しています。一時期「ハゲタカ」と呼ばれた大手ファンドも最近ではESG投資を重視するようになってきました。日精樹脂は坂城町の地域コミュニティをはじめ、従業員や取引先、お客様、株主様など、多様なステークホルダーの支援を受けて事業活動を行っています。社会の公器であることを忘れず、真摯な経営を継続していくことがグループの一層の発展に不可欠だと考えています。



ムーア

西田社外取締役が指摘されたように、欧米ではステークホルダーをもっと広い概念で捉えようとする動きが本格化しています。それに加えて、私は「環境」も重要なステークホルダーだと考えています。生産プロセスにおける環境負荷の低減や事業・製品を通じたサステナビリティへの貢献が現在の製造業には強く求められています。2030年や2050年に向けたCO₂の排出削減目標を定めている企業は多数ありますが、それがグリーンウォッシュにならないよう、定量的・定性的な進捗状況を毎年レポートしていくことも必要でしょう。

お客様と社会の課題に最適解を提案するソリューションプロバイダーとして

西田

古代ギリシャの哲学者であるアリストテレスは、善き生を生きることを人生最大の命題に位置づけました。善き生を生きること、それは人も企業も同じだと思います。今日より明日、明日より明後日と、未来を信じて一歩ずつ歩んでいけば、遠大な目標にもいつかは到達することができる。日精樹脂が健全な成長を遂げ、そこで働く社員一人ひとりが自己実現できるよう、私も力を尽くしていきたいと思います。

ムーア

日精樹脂の英文社名は「NISSEI PLASTIC INDUSTRIAL CO., LTD.」ですが、ただ高機能・高品質な射出成形機を提供するだけでなく、顧客企業の生産効率の向上に寄与し、環境に優しい代替素材への対応を進め、プラスチックリサイクルシステムの構築に努めています。つまりお客様や社会のさまざまな課題に最適解を提案するソリューションプロバイダーだと考えています。私はこれまでに培ってきた知識や知見を活かし、日精樹脂のさらなる進化に貢献していきます。

依田

私が考える理想の企業運営とは、ガバナンスをはじめとする経営体制も幅広い事業活動もすべてが健全に、実効性を持って流れていくようなく清流化した会社>にしていくことです。産業界のニーズに即応することに加えて、多様な社会課題に的確なソリューションを提供し、人びとの暮らしをより豊かで快適なものにしていく。そこに当社グループの存在価値があると信じています。今回、おふたりのお話を聴き、日精樹脂が堅持すべき美点や今後に向けての課題が一段と明確になりました。今後もおふたりをはじめとする社外取締役と密接に連携しつつ、次代の日精樹脂グループを創造していきます。本日はありがとうございました。



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大きく貢献してきました。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、さらに高次元の業界標準を決定づけるような当社発の技術でした。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し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。

持続可能な社会の実現に向けて

サステナビリティ

環境基本方針

当社は、持続可能な社会の実現を目指し、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、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実践します。

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 環境に関する法令・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。

ESGへの取り組み

当社は、ESG推進を目的に事業展開を通じて環境、社会、ガバナンスを軸に活動を推し進めております。

環境

当社は、プラスチックを通じた地球環境の保全に長年にわたって取り組んでおります。専門メーカーとしてこれまで培ってきた環境対応技術によってプラスチック成形から地球環境の保全、環境問題解決に取り組んでまいりました。

1973年	1993年	1993年	1998年	2009年	2016年
ブレンドフィーダー	生分解性樹脂の射出成形技術	サンドイッチ成形	パルプ射出成形(PIM)	耐熱PLAへの対応	薄肉PLAへの対応
プラスチック使用量削減を目的として異材質材料との混合技術を開発	生分解性樹脂とウォールナット粉を成形機上でブレンドする成形技術を開発	リサイクル材をコア層に使用するサンドイッチ成形技術を開発	パルプとでん粉を主原料とする紙成形を産学で共同開発	生分解性樹脂のポリ乳酸(PLA)の射出成形法N-PLAjetの耐熱シリーズを開発	生分解性樹脂PLAの射出成形法N-PLAjetの薄肉シリーズを開発

サステナビリティ

社会

当社は、地域社会への貢献およびプラスチック成形の啓蒙活動として地域社会や地元小中学校に対して当社事業、プラスチック、当社の環境問題への取り組み等の講演、出前授業を開催しております。これらの講演、出前授業の後には当社工場見学を通じてプラスチックやプラスチック成形への理解を深めていただいております。また地元中学校からは職場体験としての場を提供し、将来の職業選択の一助となるよう活動を進めております。こうした活動を通じてすべての人が活躍できる社会づくりに向け、社会への責任を果たしてまいります。

ガバナンス

当社は、コンプライアンス遵守の徹底と経営の透明性向上が経営の重要課題の一つであると認識しており、課ごとに実施する年4回のコンプライアンス研修会の実施を基本に、海外一時帰国者研修、女性アドバンス研修、階層別研修等の各研修の中でコンプライアンス遵守に関するテーマを取り上げ、それぞれの研修を通じて企業風土としてコンプライアンス遵守を徹底しております。また経営やステークホルダーに影響のある課題に対して迅速かつ適切に対応し、社会課題解決に向けて貢献し続けることでステークホルダーの皆様からの共感を獲得し、企業価値の向上に努めております。

脱炭素と省エネルギー

製品開発については、各国のカーボンニュートラル目標の達成に向けて取り組みが本格化している中、特に自動車のEV化が顕著になっております。こうした中で、車両の軽量化、電子部品点数の増加等、これまで以上に樹脂素材への高付加価値ニーズが高まっており、成形品の高機能化・大型化に対応するため熱硬化性樹脂専用射出成形機「FWX760Ⅲ-130BK」を開発いたしました。熱により軟化することのない硬化性樹脂の特性を活かし、自動車部品をはじめ、配電盤、電気絶縁部品、半導体関連部品等において欠かすことのできない新しい分野へ上市いたしました。



FWX760Ⅲ-130BK

CO₂排出量削減に向けて

当社グループでは、グループ内で排出するCO₂削減に向けて太陽光発電システムを導入することで地球環境の保全に努めております。太陽光発電システムは、国内では本社工場、海外はNISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO., LTD. に設置しております。太陽光発電システムを用いて発電した電力は、それぞれの工場稼働等に用いており、消費エネルギーの約6.7%を削減しております。



本社工場



タイ工場

太陽光発電設置場所	年間発電量
本社工場	673,931 (kWh)
NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO., LTD.	262,812 (kWh)
合計	936,743 (kWh)

Scope1,2の計測について

当社は、自社において排出するCO₂量を把握し、CO₂排出量の削減に取り組むため、Scope1(自社における燃料の燃焼、自家発電、工業プロセスからの排出)、Scope2(他社から供給された電気、熱・蒸気の使用に伴う間接排出)の計測を実施しております。今後、計測結果よりCO₂削減の目標値を定め、CO₂削減に向けた取り組みを実施してまいります。

2023年3月期

Scope 1	2,746 (t)
Scope 2	3,349 (t)

Scope3の計測について

当社は、事業活動におけるCO₂削減に向けて、自社のCO₂排出量に加えてサプライチェーン全体および顧客の生産活動における当社製品のCO₂排出量を計測いたしました。今後、継続的にScope 3の計測を実施することで計測範囲の拡大および精度向上に努め、効果的なCO₂削減に向けた対策を進めてまいります。

2023年3月期

カテゴリNo.	カテゴリ名	算定結果(t)
1	購入した製品・サービス	89,629
2	資本財	1,381
3	Scope1,2に含まれない燃料およびエネルギー関連活動	該当なし
4	輸送、配送(調達物流、出荷物流)	2,516
5	事業から出る廃棄物	15
6	出張	85
7	雇用者の通勤	136
8	リース資産(リース物件の操業に伴う排出)	450
9	輸送、配送(所有権移行後の物流、保管)	2,821
10	販売した製品の加工	該当なし
11	販売した製品の使用	309,947
12	販売した製品の廃棄	119
13	リース資産(当社が保有し、他の事業体にリースした資産の稼働)	該当なし
14	フランチャイズ	該当なし
15	投資(株式投資、債権投資、プロジェクトファイナンス)	該当なし
合計		407,099

当社グループの事業を通じたSDGs17の目標に対する取り組み

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ごとに、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

環境

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。

<h3>1. 設計</h3>  <p>9 産業と技術革新の基盤をつくろう</p>	<h3>2. 調達</h3>  <p>1 気候変動に具体的な対策を 10 人や国の不平等をなくそう</p>	<h3>3. 射出成形機の生産</h3>  <p>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</p>	<h3>4. 輸送</h3>  <p>10 人や国の不平等をなくそう 12 つくる責任つかう責任</p>	<h3>5. 販売</h3>  <p>9 産業と技術革新の基盤をつくろう 12 つくる責任つかう責任</p>	<h3>6-1. 射出成形機を使った製品の生産</h3> <p>1 気候変動に具体的な対策を 11 住み続けられるまちづくりを</p> <p>リスク</p> <p>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</p> <p>移行リスク</p> <p>機会</p> <p>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</p>	<h3>7. 射出成形機で生産した製品の消費、流通</h3> <p>12 つくる責任つかう責任</p> <p>リスク</p> <p>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</p> <p>移行リスク</p> <p>機会</p> <p>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</p>
<p>リスク</p> <p>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</p> <p>移行リスク</p> <p>機会</p> <p>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</p>	<p>リスク</p> <p>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</p> <p>物理リスク</p> <p>機会</p> <p>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</p>	<p>リスク</p> <p>水害等の被害により生産拠点の操業が停止し、射出成形機の生産が停止して信用力が低下するリスク</p> <p>物理リスク</p> <p>機会</p> <p>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</p>	<p>リスク</p> <p>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</p> <p>移行リスク</p> <p>機会</p> <p>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</p>	<p>リスク</p> <p>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</p> <p>移行リスク</p> <p>機会</p> <p>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</p>	<h3>6-2. 処分</h3> <p>12 つくる責任つかう責任</p> <p>機会</p> <p>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</p>	

人的資本

人財育成方針



当社は「世界の目撃 プラスチックをととして人間社会を豊かにする」を経営理念として掲げており、社会課題を解決しながらお客様や社会が求める新しい価値を生み出すことが当社の使命であり、存在意義であります。

社会に必要とされる企業であり続けるためには、新たに必要とされる能力開発を主体的に取り組むことができる人財が求められています。また、持続的成長を実現するためには、リーダーシップを発揮し、グローバルに活躍できる人財、多様な経験や個性のある人財、様々な専門性を持つ人財が必要であり、そういった人財の確保と育成に取り組んでおります。

グローバル人財の育成

当社グループが持続的に成長するためには、グローバル環境経営をさらに進化させることが必要であります。そのためにグローバルに活躍できる人財育成が必須となります。このため海外赴任前研修および海外一時帰国研修等を実施してグローバル人財の育成を進めております。このほか、通常業務の中においてはイタリアにある当社の連結子会社Negri Bossi S.P.A.の技術部門の従業員と当社の技術部門の従業員が週1回、WEBで技術交流会を開催し、技術に関する情報交換や開発テーマに対して協力して取り組みを進める等、グローバルに活躍できる人財の育成を進めております。

グローバル人財育成教育研修

研修名	内容
新任管理職研修	国内外の新任管理職に対し方針管理・人事制度・コンプライアンス等についての研修
海外赴任前研修	海外勤務に必要な情報・制度の理解、赴任前準備等の情報伝達を含む研修
海外一時帰国研修	海外子会社のコンプライアンス、財務知識、人事制度等についての研修
社内語学研修	専門講師による英語・中国語・イタリア語の語学教室を開講

TOPICS 受講者の声 社内語学研修



技術第一部設計課 高村 弘汰

現在、英語の語学教室を受講しています。継続して勉強をし、海外で働く際に現地の方と円滑なコミュニケーションを行えるレベルを目指しています。また語学教室を通じて、少ない時間でも継続することの重要性を再認識できたので、他のスキルアップにも活かしてまいります。



多様な人財の育成、活用

当社では、事業活動のグローバル化、DX化を推し進めていく中で、多様な経験や個性ある人財、様々な専門性を持つ人財の育成を重要課題として捉え、能力開発に取り組んでいます。上司は部下のキャリアプランの実現に向け、強みと課題について面接で丁寧に話し合い、半期ごとに、部下の成長に繋がるチャレンジングな役割や業務目標、能力開発目標を立て、サポートしています。具体的には、現場の課長級の上司と社員一人ひとりが毎年「目標チャレンジシート」を作成し、個々のチャレンジ目標を設定、年間を通じて上司が目標達成に向けた後押しをすることで成長を実感しやすい環境を整備しております。さらに、全ての社員がキャリアシートを作成し、1年後から3年後、5年後の長期視点での自己のキャリアを創造し、人事担当取締役との面談を通じて自己のキャリアステージおよびライフステージを見据えた働き方ができるよう推進しております。

ダイバーシティの推進

社会的に人財の多様性が求められるなか、企業が新たな成長を実現するためには、経営陣や中核人財が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、さらにキャリアや経験、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財を確保し、すべ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することで、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。

従業員の情報、指標については、当社有価証券報告書 (<https://www.nisseijushi.co.jp/investor/syoken.php>) をご覧ください。

女性活躍に向けた研修

研修名	内容
新任管理職研修	管理者向けにダイバーシティ、コンプライアンス研修
女性研修	経営方針を理解し、女性従業員の役割や職域を広げ、キャリアアップに結び付けるための研修

VOICE 日精塑料機械(太倉)有限公司 副総経理 宮崎 さやか



2019年11月に中国に赴任し、2ヶ月経過してから新型コロナウイルス感染症の流行が始まりました。感染防止政策は国ごとに異なります。中国の感染防止政策は厳しい制限のあるものでした。その中で中国人のメンバーと最善の方法を考えながら工場運営をしてきました。時には日本人の視点が役立つこともありますし、中国人スタッフの意見に助けられたこともありました。性別や国籍に関係なく相手の考えに耳を傾けて管理職として素早く判断をすることの重要性を日々感じています。赴任して4年経過しました。いまだに日本とは異なる状況に驚くこともありますが、異なることを尊重し楽しみながら工場のメンバーが納得して仕事ができる職場環境を整えてまいります。

TOPICS 受講者の声 女性研修



技術第一部設計課 後藤 美怜

女性研修を通じて、女性が得意とする傾聴力やバランス感覚を活かして「会社で活躍していきたい」とより感じました。現在在籍している部門においても自分が得意とする分野だけでなく、初めて取り組む分野にも積極的にチャレンジし知識や経験を積めるよう努力していきたいと考えております。



人的資本

働き方改革

当社では、従業員が仕事と家庭を両立させて、その能力を十分に発揮できる職場環境を整備するため育児休業・介護休業制度の充実を図っています。また、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。特に女性社員の活躍推進に向けて働きやすい就業制度や社内意識改革に取り組んでいます。管理職ポジションにおける女性の活躍を増やしていけるよう、人財の拡充と育成を推進し、女性リーダー向けの選抜研修も実施しています。こういった働きやすい環境づくりや、女性の活躍支援などの子育てサポートが評価され、プラチナくるみん認証を受けました。

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

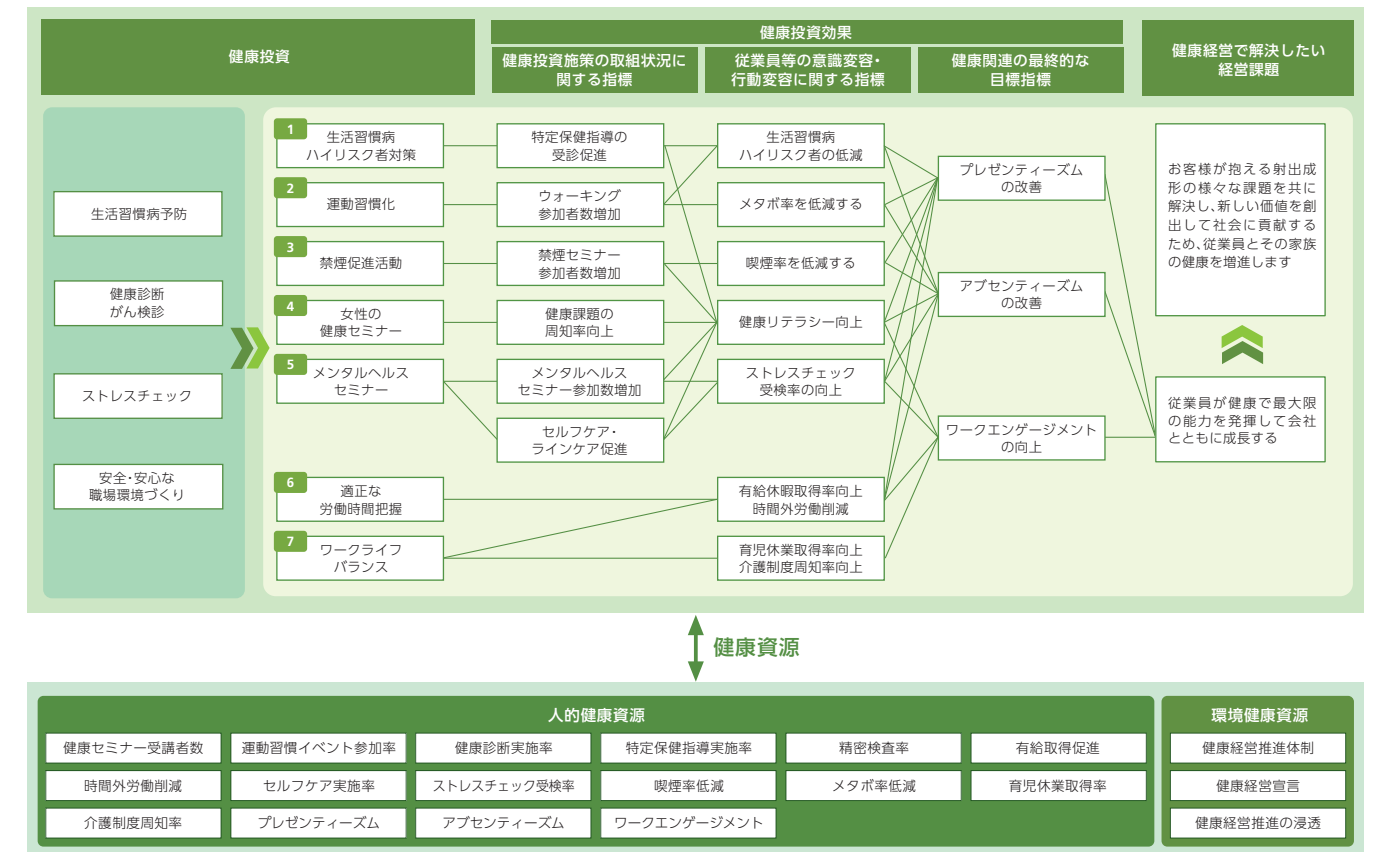
健康で豊かな生活の実現

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、代表取締役社長を委員長とした健康経営推進体制を敷いております。健康経営の実践を図ることですべての従業員が生き生きと働くことができる職場環境および健康の維持・増進と会社の生産性向上を目指してまいります。

当社の取り組み

喫煙対策	2022年度の喫煙率17%に対し△2%を目標としています。 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	2022年度メタボ率26.7%に対して△10%を目標としています。 長野県主催のウォーキング企画に毎年参加しています。国内および海外の従業員の参加が年々増加しています。また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。
健康管理に向けた取り組み	病気の早期発見・予防や生活習慣病の改善のため、がん検診や婦人科検診費用の補助を行っています。 女性特有の健康課題の周知のため、健康だよりやセミナーで啓蒙活動を実施しています。
心の健康づくり	メンタルヘルス不調の未然防止に向けた取り組みでは、セルフケアに関する動画セミナーを受講し、実際に実践してみた結果のフィードバックを行っています。

日精樹脂工業の健康経営が目指す姿(健康経営戦略マップ)



TOPICS 受講者の声 女性の健康セミナー開催

女性活躍や、仕事と子育ての充実等の取り組みの中で、女性が健康で働き続けることが重要視されています。女性従業員に、女性特有の病気や健康に関する知識を身に付けていただくためセミナーを開催しました。病気に対する正しい知識の習得を促し、病気の予防に繋がるセルフケア能力や、検診受診率向上を図ります。

人事部 保健師 伊藤 陽香



TOPICS 海外での取り組み ウォーキング大会



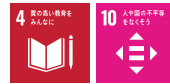
日精プラスチックマシナリータイランド 代表 好沢 伸吾

ここ数年筋力の衰えを感じており、何とかしなければと、個人的に時々ウォーキングを実施していた所、今回のお話をいただき、参加しました。帰宅後に可能な限り歩いたり、休日の空いた時間を利用して実践しています。健康な体を維持する、取り戻すための良い機会をもらえた活動だと思えます。他の参加者との比較を楽しみながらマイペースに、そして少し負荷を掛けながら続けられればと考えています。



人的資本

日精スクール



射出成形技術者の育成と、 射出成形業界の発展を第一に 考えた教育機関

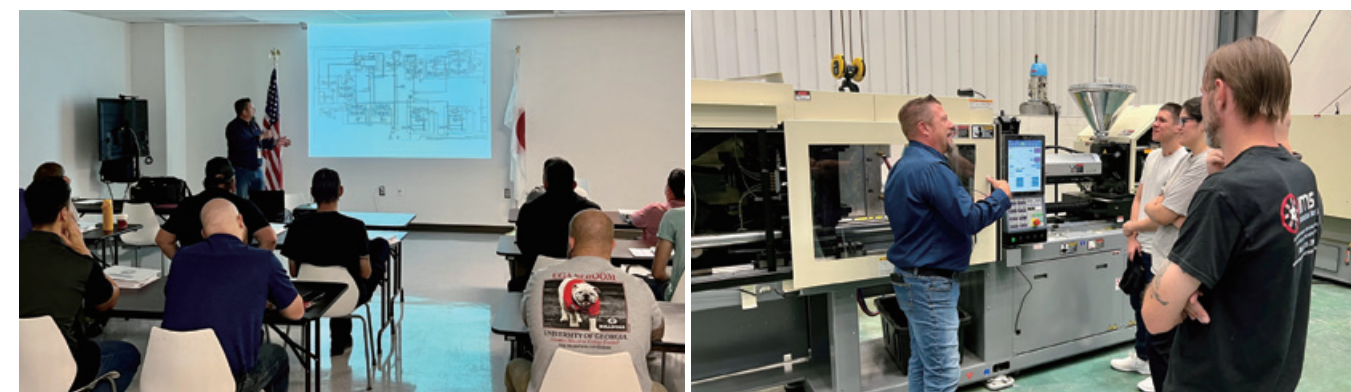
日精スクールは、射出成形技術や金型の基礎知識を習得するために設立された教育機関です。1968年2月の開校から55年にわたり延べ40,000人(2023年8月時点)の修了生を業界に送り出すとともに射出成形業界にとって有益な人財の育成と技術力向上を目指しております。

日精スクールの特徴

 <p>Nissei School</p> <p>射出成形に必要な 基礎知識を受講者のレベルに 合わせて学べる丁寧な教育</p>	 <p>Nissei School</p> <p>成形機を用いた 実習教育を行い、 現場の即戦力となる 人財を育成</p>	 <p>Nissei School</p> <p>豊富な コース選択による 充実したカリキュラム</p>
---	--	---

日精スクールは、さまざまなプラスチック製造業をはじめ、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多く活躍されております。近年プラスチックは環境面においてマイナスのイメージを持たれる場合がありますが、環境対応材料の普及が進んでいることや、プラスチックは製品となるまでの製造エネルギー消費およびCO₂排出量が鉄等と比べて少ないことから、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と私たちは考えております。

日精スクールでは、より進んだ成形技術を習得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。



<p>成形入門コース</p> <p>所要日数 5日間</p>	<p>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10回程度開講しており、所要日数は5日間です。</p>
<p>成形初級コース</p> <p>所要日数 5日間</p>	<p>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10回程度開講しており、所要日数は5日間です。</p>
<p>成形中級コース</p> <p>所要日数 4日間</p>	<p>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の習得を目標としております。年間5回程度開講しており、所要日数は4日間です。</p>
<p>保守管理入門コース</p> <p>所要日数 4日間</p>	<p>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。本コース終了後は、射出成形機の油圧・電気回路、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。</p>
<p>金型入門コース</p> <p>所要日数 4日間</p>	<p>金型にこれから携わる方、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。</p>
<p>WEBコース</p> <p>所要日数 3日間</p>	<p>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、金型の基礎および成形条件・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5回程度開講しており、所要日数は3日間です。</p>

VOICE 受講者の声

<p>VOICE ...</p> <p>成形入門コース</p> <p>社内で成形機を見たことがある程度でほぼ知識0でしたが、勉強させていただいたうえで成形にも興味がわきました。</p>	<p>VOICE ...</p> <p>成形中級コース</p> <p>条件出しのことをしっかり教わる機会が無かったので、今回の講義はかなり役立ちました。ありがとうございました。</p>	<p>VOICE ...</p> <p>金型入門コース</p> <p>金型の基礎的な事を学ぶことができよかったです。特に実際に金型を分解したことで理解しやすかったです。</p>
---	---	---

※日精スクールについての詳細は、当社ウェブサイトにてご覧ください。
<https://www.nisseijushi.co.jp/products/school.php>

経営と社員との対話



本日は依田社長と若手社員の代表5名に出席いただき、当社の未来像や将来の自分など、会社の未来について語っていただきました。

出席者

依田社長

宮下常務

樋口人事部長

技術第一部設計課	長崎 瑞裕 (2017年入社)
営業部企画課	中曽根 梓 (2018年入社)
人事部	山本 愛梨咲 (2019年入社)
調達部生産管理二課	大石 司 (2020年入社)
営業推進部	平林 優人 (2021年入社)

創業100年(2047年)に向けて

長崎

長期目標であるフューチャーデザイン2026では市場シェア2%、売上700億円を目標としていることから、創業100周年にあたる24年後は売上1,300億円・シェア4%と考えました。そのためには人口増によるGDP伸び率が高いインド市場を開拓先としてNSXのような廉価機を拡充させること、また発展国向けのハイエンド機のラインナップ、対象ユーザーや地域にあわせた豊富なバリエーション展開ができれば面白いと思います。直面している日本の少子高齢化や世界の環境汚染などの問題解決には長い年月を要し、創業100周年を迎える当社は、環境に配慮した樹脂成形や省エネ成形機など、環境技術をさらに発展させ確立させることで成形機業界のみならず、プラスチック関連業界全体を牽引していく孤高の存在になっていると考えます。

中曽根

創業100周年を迎えた当社が、多様性ある人財が活躍している職場であって欲しいと考えます。当社が世界標準を採り入れ、より迅速に、より柔軟な対応ができる

会社になって欲しいと思います。また、2022年に開催された展示会K2022ではリサイクルや廃プラ活用を積極的にアピールする欧州の潮流を強く感じることができました。当社は生分解性樹脂を活用した環境技術を積極展開していますが、古くは30年前にリサイクル機能が成形機に搭載されていました。これは当時からガーデン用品等で廃プラ活用に取り組んでいた話を聞いており、当社の環境対応技術は、今の世界の流れを何十年も前から先に見通していたことが分かります。今後もっとアピールしていくことで成形機業界を環境技術で牽引する存在になっていると思います。

山本

現在、日本は少子高齢化により年金受給年齢が引き上げられ、70歳まで働くことが当たり前になりました。そのため今後、当社は健康経営を強化し、年齢にかかわらず能力を最大限発揮できるよう、制度を含め職場環境を整えていく必要があると考えています。現在も各種健診補助など、社員の福利厚生として手厚い制度が整っているものの、能力発揮の点でさらに充実させていくことが、日精樹脂工業の100年の伝統を創り上げていくことに繋がると思います。

大石

創業100周年を迎える頃は、現在とは国々の立ち位置が大きく変わっていると予想します。インドを例にすると、2021年GDPランキング5位、世界人口ランキング2位と、世界トップレベルの成長を見せる国ですが、ビジネス面では発展途上な印象を受けます。中国が発展を続け現在の経済大国になったように、アプローチを先行させて取引地盤を作ることができれば、将来インドは当社BOPビジネスの最有力な国になることは間違いないと強く感じます。

依田社長

皆さんからさまざまな意見を出してもらい、若い皆さんが何をどのように思っているのか、知ることができました。今後のことを考えてみたいと思います。

まずは環境問題について、国連統計によると現在の世界人口は昨年11月に80億人に達したとあり、1位は中国で14億4千万人超、2位のインドも14億人を超えています。先ほど大石さんからBOPビジネスの話があったように、世界人口の半数にあたる40億人は年収3,000ドル以下の貧困層に該当します。その次は20,000ドルまでの中間層になり、残る20,000ドル以上の層は人口2億人程度、わずか数パーセントしかいません。こうした現実の中で私たちはこれまでわずか2億人へ成形機を売ってきた訳ですが、今後どうしたらビジネスを拡大できるかは、人口が多い中間～ボトム層へビジネスが移ると考えています。これらの層は現在、品質、機能性が低い廉価機を利用しており、電気を垂れ流しコスト高の生産を強いられていますが、当社機へ入替をすれば省エネ生産によるコストダウンを実現でき、結果、低所得者層の生活水準を引き上げることができます。将来大きく成長していく市場へ積極的に展開するための素地を作り上げるのが、まさに今だと思っています。

経営理念の実現に向けて

平林

営業で訪問した際、お客様から「これまで何十年間も変わらず日精機で続けてきたからこそ、本日まで生計を立ててこられた」と、大変ありがたい身に染みるお言葉

をいただきました。「人間社会を豊かにする」という経営理念をまさに体感できた瞬間だと思いました。一方で今、環境面でプラスチック海洋汚染問題が深刻化したことで、負の面も考えるようになりました。そんな中で当社は環境負荷低減に向けた成形技術を確立し、積極的に環境問題に向き合い、世界に先駆けてプラスチック業界をリードしていくことが経営理念の実現に繋がると感じています。

山本

「世界の日精」と経営理念で掲げている通り、今後も海外ビジネスで成長を続けていく企業として、人財確保、育成が欠かせないと感じています。専門メーカーである当社は、成形機的设计・製造・販売・サポートを一貫して行うため、多くの人が集まってアイデアを出し合い、支え合いながら実現しています。個人では成し遂げられないことも、大きな力を生み会社の成長へ繋がっています。一人ひとりが持つ得意分野の能力を最大限活かせる環境を整備していくことが経営理念の実現、社会への貢献だと考えています。

中曽根

自動車や医療など人間社会を支える産業界にプラスチックは欠かせない素材であり、当社の変わらないモノづくりの精神として創業者のレガシーを受け継いでいかななくてはならないと感じています。私が一番印象的に感じていることは、インラインスクリーンを発明した「マイナスの発明」です。当社の営業マンは機械サービスも理解しているため、他社の営業マンには機械知識で負けないと聞いています。当社の営業マンはマイナスの発明で考え、むしろシンプルな提案でお客様のニーズへ対応していけるのが強みだと思います。今後、営業・技術・製造といった組織の壁を取り除き「人間社会を豊かにする」経営理念の下、皆で協同していくことでお客様の信頼を揺るぎないものにできると思います。

長崎

創業者は「より良いものを提供する」というモノづくりへの強い信念を持っていたと聞きます。私は「昔の成形機を現代の技術で製造したり、昔の技術では作れな

経営と社員との対話



かった成形機を再設計したら」という点に興味を持っています。当社の成形機は今、カタログスペックとは別に「環境にやさしい」「より安全に」「より使いやすい」など抽象的にあれもこれもと求められるようになったと感じています。当然一つの成形機ですべてを実現するのは困難ですが、そうした時こそ「より良いものを提供する」マインドをしっかり持ち続けることを技術者として欠かしてはいけません。創業者の精神をしっかり受け継いでいくことが経営理念を実現していくことに繋がると思います。

依田社長

今の時代、会社はパーパス経営が求められ、社会における会社の存在価値を明確にしなければなりません。「社会のため」「地球のため」当社は何ができるのか、注目されています。当社が掲げる経営理念「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」こそがパーパス経営だと思います。

今後ビジネス拡大が期待されるBOP層は、1950年代の日本と同じ状況だと思えます。戦後の日本は物資が慢性的に不足し、安定供給のために合理的な生産を実現できたのが射出成形機でした。射出成形機は人々の求めに応え、安価にモノを提供していくことができました。そうした事情により、人間社会を豊かにすることが必然と当社のミッションになりました。日精樹脂工業はそのような貧しい時代に発展した歴史を持ち、現在も経営理念こそが私たちの判断材料であって大事な骨になっています。時代変化により肉付きは変わり、現在は環境対応を求められていますが、人々の生活を支えるという骨格は昔から変わりません。自分たちがやっていることの意義を失わず、これからもお客様などステークホルダーへ脈々と提供していきます。私た

ちの存在価値は「人間社会のために何ができるか」を使命に成り立っており、経営理念はけっして標語ではありません。日精樹脂工業を支える大事な骨であり、どんな場面でも決してぶれることはありません。これこそが当社の経営理念になります。

「自分のキャリアビジョン」について

長崎

今はAIが活用されるデジタル時代ですが、射出成形は「樹脂を溶かし、金型へ流し、固めて取り出す」、昔から変わらず続くアナログ技術であり、自動車のエンジン燃焼技術のように日本はアナログ技術を得意として発展してきたと思います。当社は射出成形技術の研究開発を続けており、アナログだからこそ技術開発の余地がまだあると思います。自分は将来、研究開発へ携わり、その分野でスペシャリストを目指していくつもりです。そのためにシミュレーションなどの専門性を身に付けていきたいと思っています。コンピュータ上で射出成形の挙動を実機と同じく完全に再現できるようにして、新しい製品を開発しお客様へ届けていきたいと思っています。これまで可塑化診断ソフトや機構の強度解析は経験したことがありますが、流動解析はまだ経験がありません。現場からは機械を組んだ後になって上手く成形できない話を聞くことがありますが、流動解析を用いてシミュレーションすれば、例えば成形の課題があっても事前に改善できるので、お客様の難しい要求も確実に実現できるようにしていきたいと思っています。

中曽根

2018年に入社して5年が経過しますが、入社当初に思い描いていた5年後の姿には、自分はまだ到達できていないと感じています。展示会では、営業としてお客様へ提案ができず、自身の能力不足を感じました。仕事では日々の業務に追われてしまい、単に業務を遂行しているだけでは、思い描く成長ができないことに気づかされました。自身のキャリア目標達成に向け、自ら行動して挑戦し、失敗も経験してこそ、確実に成長できると思います。自ら行動することで仕事のプロである先輩社員からしっかり学び取り、知識を吸収していきたいと思えます。お客様のためにできることは必ずあると思うので営業マンと情報を共有しながら対応したいと思

います。ベテランしか分からないような状況を無くし、必要なことは共有し、皆が同じ知識を持ちお客様へ対応できることが、会社にとって確実にプラスになると考えており、グローバルな視点で日精全体の意識底上げを自ら図っていききたいと思っています。

山本

人事部は担当する業務分野が広いと感じており、今の自分はまだまだ知識不足だと感じています。今後はもっといろいろな業務に関わることで知識を確実に増やせるように、新しい業務へも積極的に挑戦したいと思っています。また時間外労働を削減できるよう所定時間を有効に活用し、計画的な遂行により業務品質を高めていきたいと思っています。当社は女性活躍を推進していますが、「えるぼし」は2段階目までの認定になり、女性社員割合が未達成のため3段階目の認定を受けられておりません。当社が掲げる一般事業主行動計画では2026年の達成を目標にしております。女性社員比率20%以上を達成していくためには、女子学生の採用を増やし、女性社員が活躍できる職域の拡大にも今後、積極的に取り組んでいきたいと思っています。

大石

インド出張以降、NB社インド工場における成形機組立の立ち上げ作業に携わり加工品および購入品の見積選定、成形機の商流決定等へ取り組んでいます。当面の目標は、インド国内での現地調達率100%を目指し、電気式成形機をまずは1台組み上げ、その後の量産体制をしっかり整えることです。インドでの成形機市場は油圧トグル式が主流であり、当社が省エネ環境性能を持つ電気式成形機を展開していけば、当社が推進する環境経営に繋がると思います。私は2020年の入社当初より、海外工場での現地調達の仕事を目標に日々励んでおり、将来は成形機の原価コストダウンに貢献したいと思っています。そして今後の成長が著しいインドにて、現地のサプライヤーへ寄り添い、品質の高い成形機を実現させ、当社のグローバル事業拡大へ寄与する調達マンになることを目標にしています。

平林

私が日精へ入社した理由は、環境負荷を低減できるPLA成形に強く興味を抱いたからです。営業としてお

客様の声を聴く中で「PLA成形に興味はあるが、成形が難しいとの話を聞き結局は導入を断念した」というお声があり、当社のPLA成形技術なら難しい成形も実現可能だと、しっかり伝えていきたいと思っています。また環境対応素材としてはPLAの他、当社にはPIM成形もあるため、自分が積極的にお客様へ広めていくことが、世の中へ環境対応プラスチックを普及させていくことに繋がっていくと思います。当社が環境問題へ積極的に取り組んでいることをお客様へ伝えられる営業マンを目指し、自らのキャリアアップを図っていききたいと思っています。

依田社長

皆さんのキャリアビジョンを聞くことができ、期待にワクワクしました。皆さんには必ずや自身のビジョンを実現させて欲しいと思いますが、実は会社も皆さんと同じ方向に進んでいます。皆さんと会社で将来ビジョンを共有しながら、今後も一緒に進んでいくことができます。長崎さんの流動解析によるロス低減、中曽根さんのお客様への貢献、山本さんの女性活躍推進、大石さんのインド現地調達、平林さんの環境対応など、どれも会社が目指すビジョンと同じです。私は常々、明快に行動したいと考えているのですが、反対に世の中、仕事が複雑化しています。難しい仕事をやっているように見えて、実は単純明快な仕事を難しいようにやっている場合もあり、若手の皆さんは自分の仕事を整理することが大切です。必要なもの以外は整理し、不要なものを何も持っていないことはとても素晴らしいことです。必ずしも前任者の仕事のやり方が正しいとは限りませんので、皆さんにはぜひ、自分の考えを信じ、しっかりと前へ進んでいくことを大切にしてください。



ステークホルダーとの対話に向けた取り組み

当社グループの経営理念である「世界の日精 プラスチックをととして人間社会を豊かにする」の真の意味は時代によって移り変わっております。私たちは、時代に求められるプラスチックの在り方を追求し、社会に貢献できるよう取り組みを進め、その価値観と成果をステークホルダーの皆様と共有してまいります。

1. お客様との対話

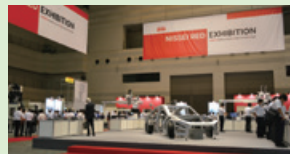
当社グループは「お客様が儲かる機械」を目指し、お客様の成形現場からの視点で最高の製品・サービスの提供を目指しております。

● 国内20カ所、海外16拠点の営業・サービス網を活用したコミュニケーション

当社グループの射出成形機は世界80カ国を超えて稼働しております。その中で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「NISSEI」のネームバリューを築いてまいりました。

● 展示会・内覧会を用いたコミュニケーション

展示会や内覧会を用いてお客様と直接情報交換を行い、顧客ニーズを捉えた製品開発を進めるとともに、当社の製品のアピールを行い拡販に努めております。



● 高品質で安全な製品の提供

当社グループは、生産・営業・サービスまで一貫して自社で対応しております。特にサービス対応ではお客様の生産計画への影響を最小限に抑えるべく対応しております。またサービスによる情報は製品の開発や設計にフィードバックされております。

● 射出成形技能習得の場を提供

当社は、射出成形機の成形技能習得と学びの教育センターとして、お客様をはじめとする成形加工業界全体の健全な発展の場のために日精スクールを開校し、さまざまなニーズに応えられる学習コースを開講しております。

2. 販売店との対話

当社の製品は、当社グループの営業・サービス拠点および販売店・代理店を合わせて世界23カ国44カ所に展開しております。販売・サービス網を通じて、世界中を広くカバーし、きめ細かいサービスを提供できるよう整備を進めております。

● 代理店会議

国内外の代理店を対象にそれぞれ代理店会議を開催し、当社の経営状況および経営課題を共有し事業のパートナーとしてより良い関係の構築に努めてまいります。また双方向のコミュニケーションの場として情報交換を密にすることで相互理解を深める活動となっております。

3. 取引先との対話

当社グループは、日精樹脂工業行動憲章に則り、取引先との相互信頼と連携に基づき公正・公平でコンプライアンスを遵守した調達活動を展開しております。

また、調達・製造・営業の最適化を進めるとともに自然災害や国際情勢の変貌を中心としたリスクに対応すべくBCPに基づいた強靱なサプライチェーンの構築を進めております。

● BCPの強化

当社グループでは、サプライチェーンの寸断により、部材の供給がストップし、生産が中断することが無いように毎年実施しているBCP訓練に主要な取引先にも参加していただき訓練を実施しております。



● グリーン調達

当社は、射出成形機の製造にあたり、環境に配慮した成形機を提供するため、射出成形機の設計から生産、出荷までのプロセスの中で、関連した法令や条約等で規制されている有害化学物質の使用禁止、制限等の管理ランクを「射出成形機化学物質管理基準」で定めております。同基準に基づき、調達部門より各購入先に調査を実施してすべての購入品につき基準に適合していることを確認し環境保全に努めております。

4. 株主・投資家との対話

株主・投資家の皆様の当社に対する理解の促進と信頼関係の構築に向けて情報開示を進めております。

● 情報開示に関する基本方針

当社は、企業内容の積極的かつ公正な開示を行うため東京証券取引所の「会社情報適時開示ハンドブック」に則り、当社および子会社の業績、運営、業務等に関する開示を行っております。株主・投資家の有価証券の投資判断に影響を与える可能性がある重要な会社情報について、公正かつ適時・適切な開示を行うことにより、株主・投資家が当社グループの理解を促進し、その適正な評価に資することを基本方針としております。

● 決算説明会の開催

当社は、機関投資家およびアナリストの皆様を対象に年2回（期末および第2四半期）の決算説明会を開催しております。内容は該当期の業績、当社グループの事業戦略についてご説明をさせていただいております。また個別の電話取材等につきましても随時対応し、当社グループへの理解を深めていただいております。

● 株主優待の贈呈

当社は、皆様に当社株式をより多く長期的に保有していただくため、株主優待制度を導入しております。株主優待品の選定にあたっては、本社を置く地元長野県坂城町の特産品を中心にお贈りしており、坂城町を中心とした長野県の魅力を株主様にお伝えすることで地域社会への貢献を進めております。

5. 地域・行政との対話

当社は、本社を置く長野県坂城町で地域文化・教育の発展のための活動を実施しております。

● 小・中学校の工場見学・出前授業の実施

当社は地元小中学校の子供たちに対し、社会科学習の一環として当社のモノづくりについて、当社製品がどのように社会に役立っているかを知ってもらうために工場見学および出前授業を実施しております。また出前授業ではこの他に、キャリア教育の一環としてSDGs等の地球環境に対する当社の取り組みを説明し、将来の職業選択の一助となるような授業となるよう心掛けております。

● 職場体験学習の受入

当社では毎年、坂城中学校より職場体験学習の場を提供しております。長野県坂城町は工業の町といわれ多くの製造業の会社があります。その中で、地元の中学生に職場体験を通じて製造業の仕事について理解を深めてもらい、将来の職業選択の一助となってほしいと考えております。



6. 従業員との対話

当社では、経営理念のもと、社会に必要とされる企業であり続けるために、人財の確保と育成を重要課題と捉え各種施策に取り組んでおります。

● キャリア面談

当社の従業員は一定の年齢ごとに人事部管掌の取締役と自己のキャリアについて面談を実施いたします。面談では、自己のキャリアについての希望や考え方およびライフステージについて取締役と直接面談を行い、キャリア実現のために何をすべきか明確にすることで従業員の能力開発に繋げております。

● 研修制度・資格取得制度

当社は、社員の育成と能力向上は経営の重要課題であると捉え、職制別研修、女性研修、海外勤務候補者研修等、社員に合った効果的な研修会を各種実施しております。

● 技能検定

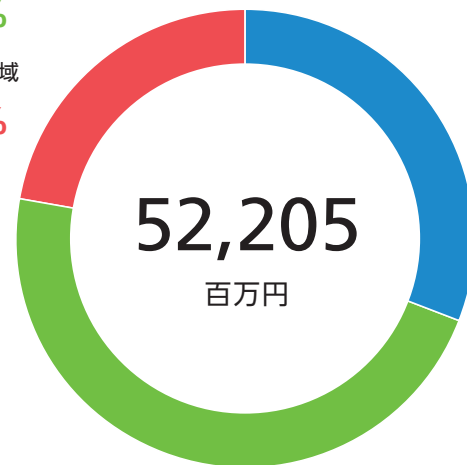
当社は社員の約8割が国家資格であるプラスチック成形技能士の資格を有しております。当社は、お客様の儲かる機械を製造販売する「成形現場が着眼点」を前提に製品開発を進めていることから、社員が技能検定に挑戦することでお客様の視点で業務を進めております。

地域別概況

セグメント別売上構成比

(2023年3月期)

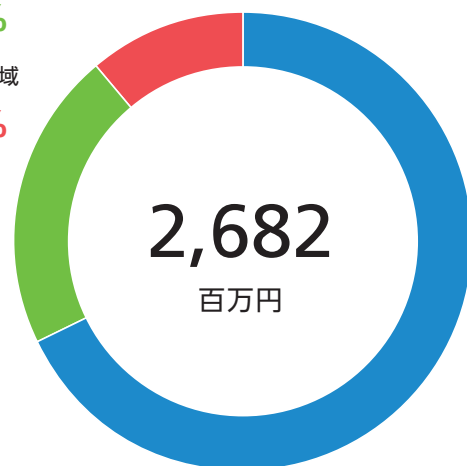
- 日本 31%
- 欧米地域 47%
- アジア地域 22%




セグメント別営業利益構成比

(2023年3月期)

- 日本 68%
- 欧米地域 21%
- アジア地域 11%





日本

売上高	16,290 百万円	前期比 1.2% 減
営業利益	3,114 百万円	前期比 70.2% 増
営業利益率	19.1%	

2019: 22,702
2020: 21,709
2021: 14,128
2022: 16,482
2023: 16,290

2019: 2,081
2020: 812
2021: △113
2022: 1,829
2023: 3,114

当期の概況


2023年3月期につきましては、原材料および資源価格の上昇、部材不足等の影響がありましたが、大型機・特殊機の営業を強化したこと等から、売上高は162億9千万円となりました。日本セグメントにおけるセグメント利益は31億1千4百万円となりました。

強み・特徴

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、省エネ、環境対応製品の製造や自動車の軽量化およびEV化等の要求が高い傾向にあります。

今後の戦略・方針

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

売上高	24,538 百万円	前期比 37.2% 増
営業利益	958 百万円	前期比 97.2% 増
営業利益率	3.9%	

2019: 9,522
2020: 7,091
2021: 16,423
2022: 17,879
2023: 24,538

2019: 429
2020: 184
2021: 358
2022: 485
2023: 958

当期の概況


2023年3月期につきましては、米国において、景気の後退および金利上昇等を背景に厳しい経営環境でありましたが、米国子会社の決算期の変更による影響もあり、売上高は245億3千8百万円となりました。欧米セグメントにおけるセグメント利益は9億5千8百万円となりました。

強み・特徴

欧米セグメントでは、主に自動車関連の業種や食品等容器・雑貨を中心とした業種からの需要が高い傾向にあります。特に欧州では、環境に対する意識が高く、EVシフトへの対応や環境対応素材を使った射出成形機・射出成形技術へのニーズが高まると見込まれます。

今後の戦略・方針

当社の米国生産拠点で大型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射出成形機の需要への拡販対応を図ります。容器・雑貨関連の業界に対しては小型・中型の射出成形機の販売を強化いたします。また環境プロモーションや拡販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

売上高	11,376 百万円	前期比 20.8% 減
営業利益	489 百万円	前期比 39.8% 減
営業利益率	4.3%	

2019: 11,840
2020: 10,000
2021: 11,052
2022: 14,369
2023: 11,376

2019: 706
2020: 422
2021: 509
2022: 814
2023: 489

当期の概況

2023年3月期につきましては、中国の都市封鎖による需要の停滞等から、売上高は113億7千6百万円となりました。アジアセグメントにおけるセグメント利益は4億8千9百万円となりました。

強み・特徴

アジアセグメントでは、スマートフォン、PC等のIT関連や化粧品を中心とした容器・雑貨からの需要が多く、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。

今後の戦略・方針

中国においては不動産不況や個人消費の落ち込み等不透明感はあるものの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。

財務・非財務情報

財務データ

		第63期 2019年3月期	第64期 2020年3月期	第65期 2021年3月期	第66期 2022年3月期	第67期 2023年3月期
受注高	百万円	38,985	32,320	46,965	55,794	46,525
売上高	百万円	44,065	38,801	41,604	48,731	52,205
国内	百万円	16,063	15,313	10,804	12,808	13,016
海外	百万円	28,001	23,488	30,799	35,923	39,189
販売費及び一般管理費	百万円	9,504	9,136	11,073	11,822	13,518
営業利益	百万円	3,510	1,100	1,145	2,577	2,682
経常利益	百万円	3,593	1,130	1,070	2,940	2,427
税金等調整前当期純利益	百万円	3,593	1,154	1,070	4,005	2,427
親会社株主に帰属する当期純利益	百万円	2,589	644	598	2,680	1,835
自己資本当期純利益率 (ROE)	%	7.9	1.9	1.8	7.7	4.8
総資産利益率 (ROA)	%	6.3	1.9	1.7	4.4	3.3
売上高総利益率	%	29.5	26.4	29.4	29.6	31.0
売上高営業利益率	%	8.0	2.8	2.8	5.3	5.1
売上高経常利益率	%	8.2	2.9	2.6	6.0	4.7
営業活動によるキャッシュ・フロー	百万円	2,607	△5,044	4,693	1,619	△4,155
投資活動によるキャッシュ・フロー	百万円	△1,596	△1,238	△540	△777	△1,572
財務活動によるキャッシュ・フロー	百万円	△1,186	2,081	1,831	△4,238	6,127
現金及び現金同等物の期末残高	百万円	12,201	7,932	14,119	10,601	11,301
設備投資額	百万円	1,548	1,416	408	1,935	1,351
減価償却費	百万円	879	998	1,121	1,287	1,518
研究開発費	百万円	442	423	307	398	457
総資産額	百万円	56,841	63,255	64,364	68,852	77,645
純資産額	百万円	33,860	33,501	33,851	36,938	39,663
自己資本	百万円	33,259	32,952	33,081	35,102	36,215
自己資本比率	%	59.3	52.3	52.0	52.9	50.7
有利子負債	百万円	1,499	8,104	10,805	8,047	15,083
1株当たり純資産額 (BPS)	円	1,685.13	1,681.06	1,717.73	1,868.26	2,017.08
1株当たり当期純利益 (EPS)	円	129.56	32.30	30.71	137.43	94.13
1株当たり配当額	円	30	20	20	30	35

非財務データ

従業員数 連結 1,284 名 単体 477 名 (2023年3月期)	平均勤続年数 19.6 年 (2023年3月期)	従業員男女比率 男性 84.0 % 女性 16.0 % (2023年3月期)
有給休暇取得率 75.0 % (2023年3月期)	育児休業取得率 男性 75 % 女性 100 % (2023年3月期)	新卒採用者数 男性 9 名 女性 1 名 (2023年3月期)
月平均残業時間 15.07 時間 (2023年3月期)	女性役員、管理職比率 女性役員比率 7.7 % 女性管理職比率 4.2 % (2023年7月1日現在)	CO₂排出量 5,667 t-CO ₂ (2023年3月期)
太陽光発電量 国内発電量 673,931 kWh 海外発電量 262,812 kWh (2023年3月期)	プラスチック成形技能士資格保有率 全体 81.3 % 男性 83.2 % 女性 71.6 % (2023年3月期)	

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 522億569万円(2023年3月期決算)
従業員数	連結 1,284名(2023年3月末現在)

会社の株式に関する事項 (2023年3月期)

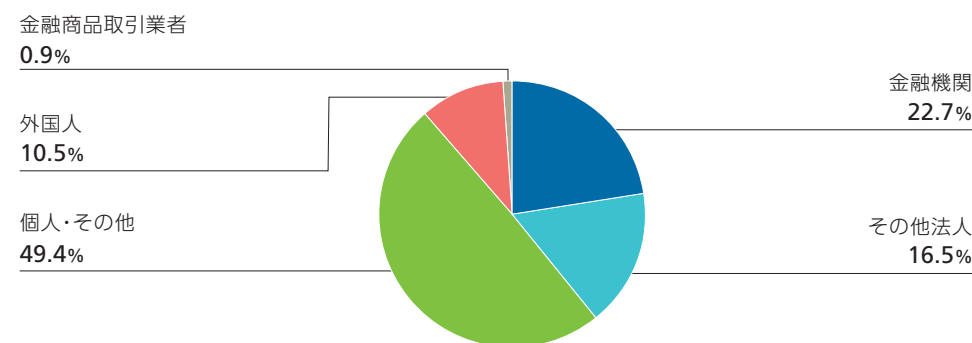
発行可能株式総数	54,000,000株
発行済株式の総数	19,503,295株 (自己株式2,768,705株を除く。)
当事業年度末の株主数	16,989名

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
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	1,499	7.7
日精樹脂工業取引先持株会	1,488	7.6
NOMURA CUSTODY NOMINEES LTD-TK1 LIMITED	1,362	7.0
株式会社八十二銀行	966	5.0
依田穂積	645	3.3
前田陽太	410	2.1
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
日精樹脂工業株式会社従業員持株会	341	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經濟開發区青島西路2号
タイ ラヨーン県	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		日精樹脂工業科技(太倉)有限公司
長野(長野県埴科郡坂城町)	岡谷		上海尼思塑胶机械有限公司
北陸(富山市)	新潟		NISSEI PLASTIC (HONG KONG) LTD.
東海(小牧市)	静岡		台湾日精股份有限公司
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.
			日精塑料机械(太倉)有限公司〔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

699件〔国内外申請中含む〕(2023年3月末現在)

プラスチック成形技能士(国家資格)

合計 461名

※取得最上級で計上(重複なし)(2023年3月現在)