



統合報告書



Integrated Report

2025

日精樹脂工業株式會社

〒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>



日精樹脂工業株式會社

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繋がる。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

世界の日精
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います。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。

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2024年4月～2025年3月を対象期間としておりますが、一部2025年3月期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:

2024年4月1日～2025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、本統合報告書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	第五次中期経営計画 2025年度～2027年度
18	財務戦略
19	資本コストと株価を意識した経営の推進
20	マテリアリティ
22	強み1 世界6極生産体制および世界同一品質保証体制の推進
24	強み2 独自の技術－技術担当役員メッセージ
26	強み3 お客様とDXで繋ぐ基盤となる 成形のプラットフォームを創出する
28	コーポレート・ガバナンス
32	社外取締役メッセージ
34	コンプライアンス
35	リスクマネジメント
36	<鼎談>プラスチックの未来、求められる技術
42	持続可能な社会の実現に向けて
42	NISSEIのサステナビリティ
44	気候変動への取り組み
48	人事担当役員インタビュー
50	人的資本
56	ステークホルダーとの対話に向けた取り組み
58	地域別概況
60	財務情報
62	非財務情報
63	会社情報
64	SAKAKIから世界へ貢献する

創業者について



あおき
かたし
青木 固
(1913–1988)

1913年：長野県坂城町生まれ。
1934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。
その後、敗戦により帰国。
1947年：故郷の坂城町で鶴小屋を間借りしてプラスチック成形加工業を始める。
1957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。
1963年：射出成形機に関する優れた発明により紫綬褒章を受章。
1983年：勲三等瑞宝章を受章。
1975年：日本プラスチック機械工業会の設立に尽力、初代会長となる。
2011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む。

生涯を通じて、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、932件の特許を取得。



創業者

発明家として、経営者として、成形加工業界全体に貢献

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います。

青木固の発明に対する考え方

- 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て。
- 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て。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**

ブレンドフィーダー

還流式型締機構

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、金型に強い圧力で注ぎ込む役目をする装置です。從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おり、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。



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様々な環境配慮技術の開発に取り組んでおります。



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。

専業メーカーとして

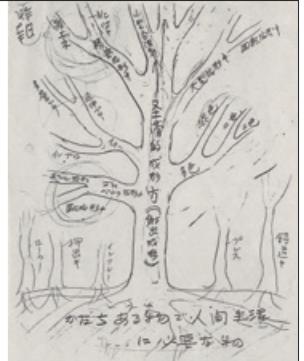
狭く、深く、そして広く

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、専業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。



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。



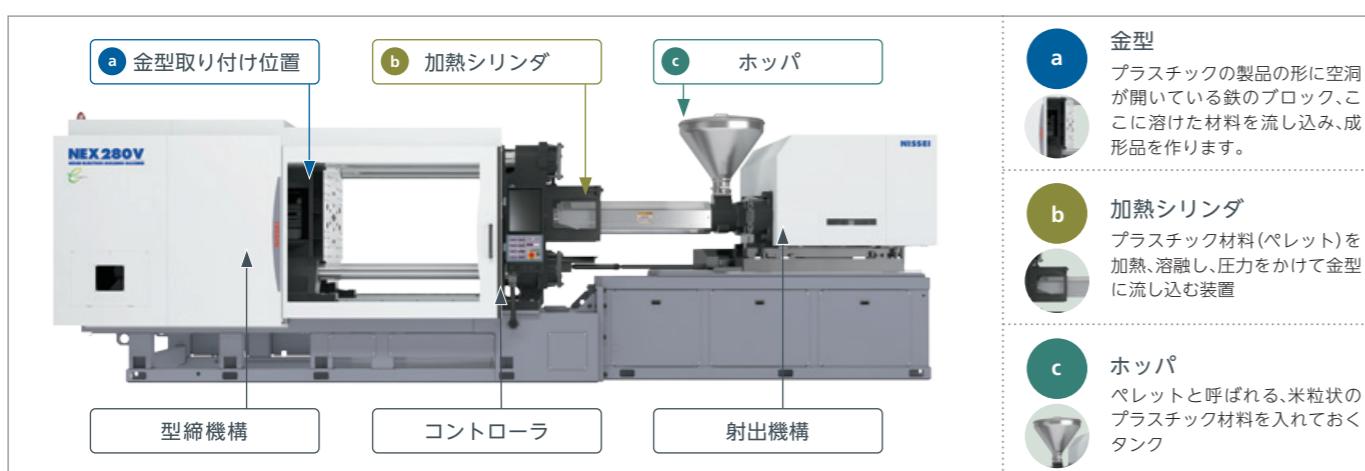
ビフォア&アフターサービス

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。



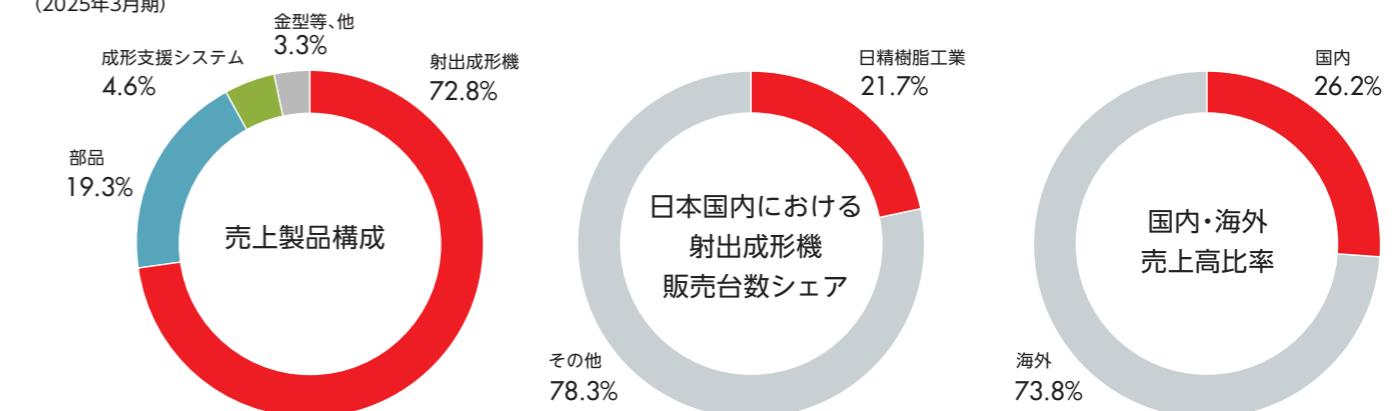
日精スクール

射出成形業界を担う人財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て、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

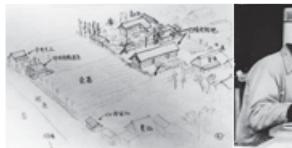
(2025年3月期)



成長の軌跡

私たちには、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。

a**1940-1959**プラスチック成形黎明期と
日精樹脂のルーツ

*1



*2



*3



*4



*5



*6



*7



*8



*9



*10



*11

b**1960-1969**経済成長期への兆しと
画期的な技術革新**c****1970-1979**高度経済成長と
NISSEIブランドの確立**d****1980-1999**変化する時代と
新たなニーズへの対応**e****2000-**射出成形加工の多様化と
グローバル時代の進展

a 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。

b 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プロー成形機
IB-M型を開発。

1968(昭和43年) *4
日精スクール開校。

c 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。

d 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。

e 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」を開発。

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。

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)
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。

2019(令和元年)
複合型締機構の搭載により圧倒的な低床化を実現した
ハイブリッド式堅型射出成形機TVX220R型を開発。

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。

2021(令和3年)
大幅なダウンサイジングを実現したハイブリッド式
超大型射出成形機FVX2050型を開発、受注開始。

2022(令和4年)-**2025**(令和7年)
中国で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。
「太倉漣田金属製品有限公司」を子会社化。



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す。



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。



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。



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。



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、型開
閉・製品突出しの3ステージ構
造の機種でした。



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。



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、
高効率性、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。



TWX220RⅢ 25V型
自動車や電子部品などに多用されてい
るインサート成形部品の大型化ニーズ
を先取りし、堅型成形機に中大型クラ
スをラインナップしました。機械高さ
を大幅に低床化し、作業性の向上を実
現するとともに自動化しやすい成形機
となっています。

価値創造プロセス

「グローバル経営の更なる進化と成形プラットフォーム企業への変革」により、更なる成長を目指します。

当社は、2026年3月期(第70期)より第五次中期経営計画に取り組み、「当社グループとお客様をDXで繋ぐ基盤となるプラットフォームを創出する」ことを目指し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様々な価値を提供できるように取り組んでまいります。





「狭く、深く、そして広く」という創業者の言葉を胸に、柔軟な対応と先見性でグローバル展開を拡大

ITバブルが崩壊した2001年に当社の代表取締役社長に就任して以来、24年間、当社グループの運営を担ってきました。その間世界は大きく変化し、現在も常に不確実性のある状況だと捉えています。

このような大きな環境変化のなか、当社グループはグローバル展開として海外生産拠点の拡大を図り、50%未満であった海外売上比率を70%以上に引き上げました。特に世界金融危機の真っ只中であった2009年、多くの反対の声を押し切り、当社初となる海外工場を中国に新設して海外展開を推進したことが、当社グループの事業戦略上、大きな転機となったように思います。技術面では射出成形機だけでなく、周辺機器や工場レイアウト・省エネなども含めた「成形プラットフォーム」の構築を図るべく、技術革新と市場環境の変化に柔軟に対応してきました。

まさに「激動の時代」とも呼べる24年間でしたが「狭く、深く、そして広く」という創業者の言葉を基本方針に、国内にとどまらずグローバルな視点で事業を展開するとともに、常に市場の変化を注視して迅速に対応する「柔軟性」と「先見性」こそが、当社グループの成長のカギであったと捉えています。

第四次中期経営計画では一部で課題は残ったものの、着実な成果は、次の成長に向けた基盤固めとなつた

本年3月に第四次中期経営計画(2022年度～2024年度)の3年間の取り組みが完了しました。この3年間で達成できたことは

- ①グローバル拠点の再編と収益性の向上
 - ②高付加価値製品の開発
 - ③デジタル化基盤の整備
- の3点が挙げられます。

「グローバル拠点の再編と収益性の向上」では、アメリカ工場での超大型機生産のための増築・改築、中国の海塩工場での鋳物加工の内製化投資、イタリア現地法人の人員削減と拠点の統廃合、インド工場での電気式成形機の内製化準備、そして日英バイリンガルのための就活フェアであるボストン・キャリアフォーラムでの人財採用活動を推進しました。

「高付加価値製品の開発」では、機械の省スペース化・低床

化とシステム化、省エネ技術の実現、AIによる機械予測、リモートメンテナンスシステムの構築が成果として挙げられます。

「デジタル化基盤の整備」では、AI技術の活用、お客様とのインターフェース簡便化、一部業務の自動化に取り組んでまいりました。

こうした成果が得られた一方、残された課題としては、欧州市場でのシェア拡大が未達成であったことや、サステナビリティ対応の一部に遅れがあったこと、生分解性樹脂のPLA(植物由来樹脂)プロジェクトが第五次中期経営計画へ持ち越しになったことが挙げられます。総合的には、「B+」程度と評価しており、世界5極生産体制が確立できしたことにより、サプライチェーンの最適化と世界最適コストの実現に向けた基盤整備という着実な成果を上げ、次の成長に向けた準備は整ったと認識しています。

グローバル経営の更なる進化と <成形プラットフォーム企業>への変革を目指した 第五次中期経営計画

射出成形機市場では高機能・省エネ化が加速しており、アジア・北米市場の需要が拡大しています。その一方で、環境規制の強化と循環型社会への対応が急務となっています。こうした中、今期からスタートした第五次中期経営計画(2025年度～2027年度→P.14-17)では《当社グループとお客様をDXで繋ぐ基盤となるプラットフォームを創出する》ことを目指しています。これまで射出成形機を主体としてきましたが、それを取り巻くすべての環境をビジネスの対象にしていくことになります。具体的には、関連ソフトの開発・販売や成形機の可塑化診断サービス・リモートメンテナンス・AIチャットサービス、工場レイアウト・生産支援・物流支援のほか、専門人財の育成や紹介、成形加工業のマッチングサービス、製品デザイン・パートナーシップ(金融)サービスなど多岐にわたります。こうした様々な要素を考慮したプラットフォームを構築し、単に機械を売り買いするトランザクション(商取引)ではなく、周辺機器や材料、制御装置なども組み合わせて、お客様のニーズに合致させるサービスを提供することが重要なポイントです。これをグローバルで展開していくとレバレッジが効いて大きく広がると考えています。

目指す未来をかたちに 社長メッセージ

主な施策としては、

- (1)成形条件設定のデジタル化、
- (2)グローバル展開、
- (3)循環型社会構築への技術開発、
- (4)人的資本の強化、
- (5)資本コストと株主還元、の5つにまとめられます。

「成形条件設定のデジタル化」では、従来の「現場で設定するもの」という固定観念を刷新し、DX導入による成形条件の自動設定により、省人化と作業時間短縮の実現を目指します。

「グローバル展開」では、米国では超大型機の現地生産によるシェア拡大、中国では現地製機を活用してEV・医療分野への進出を図り、インドでは新工場を設立して電動射出成形機の生産・販売を、欧州ではドイツ市場でのシェア向上を目指します。

「循環型社会構築への技術開発」では、PLA(ポリ乳酸)と間伐材を用いた複合材料の成形技術を活用するとともに、サステナブルな循環型ビジネスモデルの確立に取り組みます。

「人的資本の強化」では、多様な価値観を持つ人財の採用・育成を推進し、デジタル領域に精通した人財を確保するとともに、組織活性化と競争力の維持・向上を図ります。

「資本コストと株主還元」では、株式市場における自社評価の客観的分析を行うとともに、経営効率向上と利益体質強化を推進して、企業価値向上と株主への適切な還元を実行していく考えです。

成形プラットフォーム企業へと進化し、デジタル技術を活用した新たな価値提供と産学連携によるイノベーション推進により、お客様との共創による価値創造と環境対応力を強化することで、2027年度(2028年3月期)の連結売上高600億円、連結営業利益30億円を目指します。

総合的なソリューション提供企業として お客様の生産活動全体を支援するエコシステムを構築

中期経営計画で標榜している〈成形プラットフォーム企業〉とは、射出成形機メーカーとしての枠を超えて、総合的なソリューションを提供する企業へと進化し、お客様の生産活動全体を支援するエコシステムを構築するものです。実現すれば、お客様の課題解決を総合的にサポートしながら、潜在的な課題の可視化と革新的なソリューションを提案することで、お客様の生産性向上だけでなく生産体制そのものの進化に貢献できるようになります。その過程で、プラスチック成形技術の進化やサステナビリティへの貢献、循環型経済の構築支援といった社会的使命を果たすこともできるでしょう。

〈成形プラットフォーム企業〉への転換は、創業者の理念を今日的に再解釈したもので、創業初期の射出成形機メーカーへの転身に匹敵する大きな変革だと捉えています。この〈成形プラットフォーム企業〉という企業ビジョンを通じて、技術・デジタル・人間・社会の調和を目指す、といったより大きな社会的意義を追求してまいります。

また、その実現に向けて、IoTやAIを駆使した新しい成形システムの提供やデータ連携による生産プロセスの最適化、情報格差の解消と製品開発の迅速化を推進しています。現状としてはまだ初期段階であり、プラットフォーム構築の途上にあると認識しています。昨年度よりデジタル技術の社内認知・理解の強化を進めつつ、社内のデジタルリテラシー向上を図っています。特に重視しているのは、デジタル技術による技術伝承の効率化であり、昔の徒弟制度のような「成形根性論」から脱却した、従来の職人技の継承方法を革新することだと考えています。私はDXを単なる技術導入ではなく、企业文化と生産方法の根本的な変革だと捉えています。現在はその基盤づくりの段階であり、今後さらに発展させていく計画です。

挑戦を尊ぶ企業風土と現場力を支える 多様性と専門性を兼ね備えた人財

当社グループの強みは、「狭く、深く、そして広く」という創業者の言葉を重視した、射出成形機という特定分野に深く特化しながら、その技術を広く展開する戦略にあると考えています。そしてそれを支えているのは、挑戦を尊ぶ企業



プラスチック産業はまだまだ発展途上—— 「真に豊かな社会」を目指して挑戦を続ける

証券取引所からの要請もあり、日本企業の中でも「資本コストと株価を意識した経営」の重要性が浸透してきました。当社グループにおいても資本の効率的な運用や株主還元の充実に力を注いでいます。ROEなどの財務指標を意識し、その改善に向けて準備中です。基本的には短期的な利益よりも、長期的な企業価値向上に重点を置いた経営を志向しています。成長投資と株主還元のバランスを重視しており、経営環境に応じた柔軟な配当政策を検討しています。今後も透明性の高い経営を目指し、成長戦略を明確にすることで投資家との相互理解を進め、積極的にコミュニケーションを進めていく所存です。

巷ではプラスチック産業は成熟産業であるという認識もありますが、私たちはいまだ発展途上にあると考えており、その将来性についても高く評価しています。鉄は開発から3,000年の歴史を有していることに対して、プラスチックはわずか120年程度です。まだまだ多くの開発余地が存在しており、研究開発への継続的な投資はもちろん、環境対応や生産合理化への投資も積極的に進めていかなければなりません。そのためにも投資家をはじめとするステークホルダーの皆様には、プラスチックを環境負荷素材と捉えずに、一つの資源として私たちと一緒に理解を深めていってほしいと思っています。日精樹脂は「成形の未来を作る」という使命を胸に、時代の変化の中にあっても様々な挑戦を続けてまいりますので、皆様にはこれまでと同様のご理解とご支援を賜りますよう心よりお願い申し上げます。



第五次中期経営計画 2025年度～2027年度

当社は創業以来、「成形現場」を原点とし、プラスチック射出成形という専門分野において技術を深化させるとともに、その成果を広範に応用することで発展を遂げてまいりました。このような創業時からの理念を堅持しつつ、脱炭素社会の形成および資源循環型システムの構築に寄与し、長期目標である「フューチャーデザイン2026」の達成に向けて、着実に歩みを進めております。この過程において、当社が注力する「低圧成形法」は、省エネルギー化および省スペース化を実現し、大型成形機分野における新たな用途展開を可能にしたことで、成形加工業界における新たな価値創出の端緒となりました。

こうした成果を踏まえ、本年度より開始しました「第五次中期経営計画」では、今後3カ年を「当社グループと顧客をデジタルで結ぶプラットフォームの創出期間」と位置づけております。単なるIoT連携にとどまらず、情報格差の解消と製品開発の迅速化を通じて、成形業界の更なる発展に貢献することを目指しております。

数値計画

	2026年3月期計画	2027年3月期計画	2028年3月期計画
連結売上高	44,200百万円	51,300百万円	60,000百万円
連結営業利益	1,000百万円	1,550百万円	3,000百万円
連結営業利益率	2.3%	3.0%	5.0%



経営目標

1 グローバル経営の更なる強化

世界規模での市場トレンドや地域重要性を踏まえ、グループ力を発揮してグローバル経営を開拓する

2 お客様満足度の充実

お客様の生産活動をトータルにサポートする「成形プラットフォーム企業」に進化する

3 環境経営の強化

独自技術に磨きをかけプラスチックのサステナビリティを追求し、循環型ビジネス確立に寄与する。また、プラスチックの資源としての有用性を発信・啓蒙していく

第四次中期経営計画の成果と課題



- ① 引合い件数は高水準で推移、特に金属成形、半導体設備関連といったニッチな分野で受注が増加した。
- ② 当社の成形機でこれまで少なかった大型射出成形機のシェアをアップし10%を超えた。
- ③ 環境面では石油由来によらないバイオマスプラスチックのPLA(ポリ乳酸)と長野県の間伐材を用いた木粉を混合した材料での成形システムの量産体制の構築
- ④ 中国において2番目となる生産子会社を設立して鋳物内製化を進め、価格競争力をアップさせた。
- ⑤ キャリア技術者の採用強化とグループ内での営業技術スタッフ交流会、研修会を実施してグローバルに活躍する人財育成を強化。
- ① キャッシュフローおよびROEの改善(営業キャッシュフローの改善、ROEを資本コスト5.6%以上に)
- ② グローバルリスク管理体制の強化(カントリーリスク、BCP体制の強化)

重点的に取り組む5つの施策

成形条件設定のデジタル化による業務効率の向上

1

従来の「成形条件は現場で設定するもの」といった固定観念を刷新し、DXの導入により成形条件の自動設定を実現することで、省人化と作業時間の短縮を図ります。これにより、煩雑さの少ない新たな成形加工の在り方を提示してまいります。

プラットフォーム構築

グローバル展開と地政学的リスクへの戦略的対応

2

米国においては超大型機の現地生産を通じてシェア拡大を目指し、中国では現地製機を活用して自動車・医療分野への進出を加速いたします。さらに、インドに新工場を設立し、BOP市場向けの電動射出成形機の生産・販売を通じてSDGsの目標達成に貢献します。欧州市場では、ドイツを起点にシェア向上を図ります。

P.16-17 ➔

循環型社会の構築に資する技術開発の推進

3

PLA(ポリ乳酸)および間伐材を用いた複合材料の成形技術に加え当社独自のPLA射出成形技術の高度化を進め、持続可能な循環型ビジネスモデルの確立を図ってまいります。

独自の技術

人的資本の強化と多様性への対応

4

労働人口の減少を背景に、多様な価値観やバックグラウンドを有する人財の採用・育成を推進するとともに、特にデジタル領域に精通した人財の確保を強化し、組織活性化と競争力の維持・向上を目指します。

P.24-25 ➔

資本コストと株主還元を重視した経営の実践

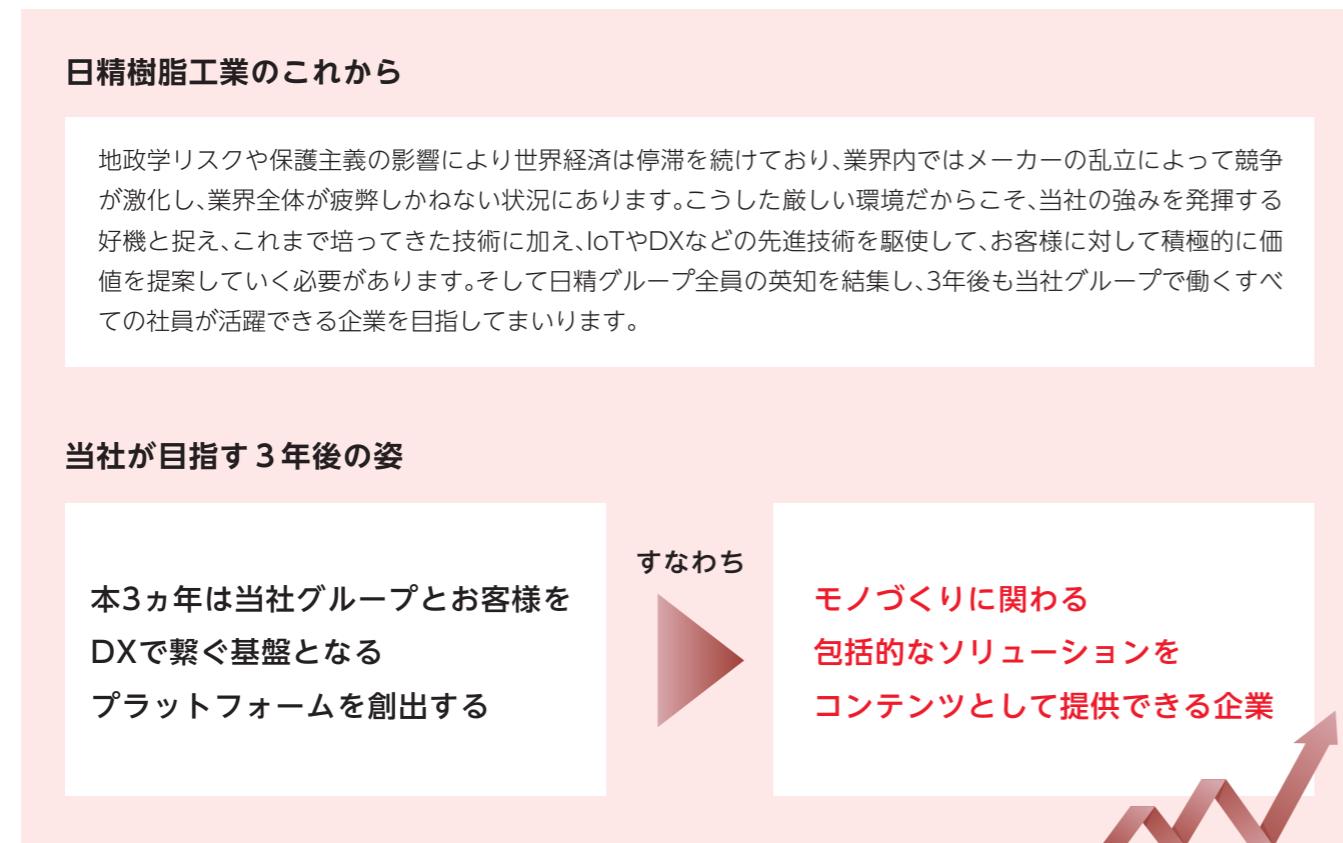
5

株式市場における当社評価の客観的分析を通じて課題を明確化し、経営効率の向上と利益体質の強化を図ることで企業価値の向上を実現し、株主の皆様への適切な還元に努めてまいります。

営業・サービス戦略

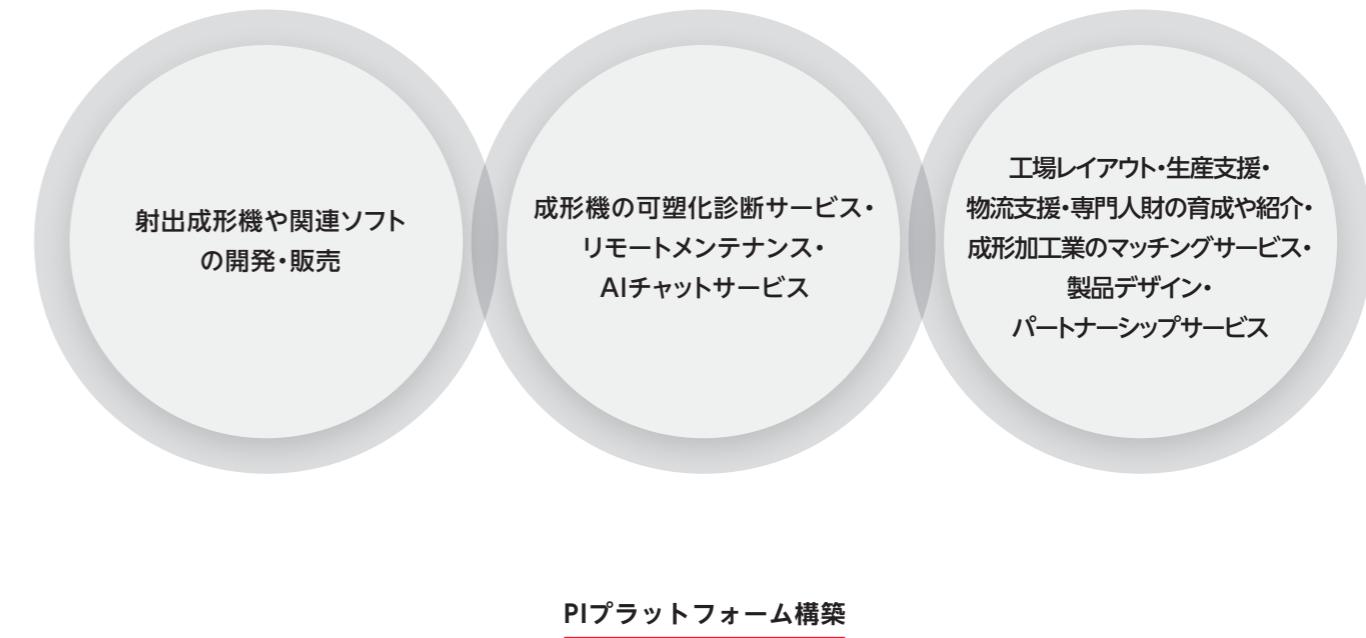
P.26-27 ➔

第五次中期経営計画 2025年度～2027年度



当社が目指す

成形プラットフォーム企業とは・・



日精樹脂とお客様をDXで繋ぐ基盤となる場

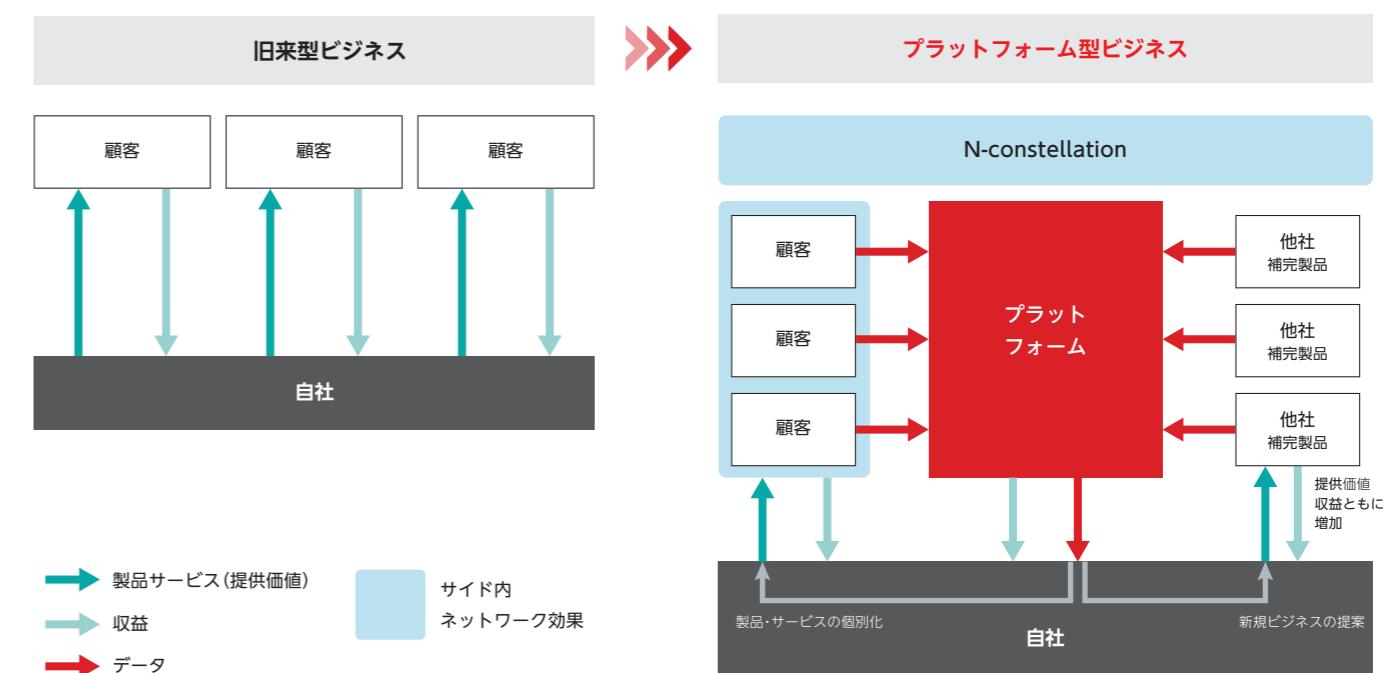
プラットフォームの創出により実現されること



旧来型ビジネスからプラットフォーム機能の提供によって
お客様へ自社製品だけでなく他社の製品・サービスも
巻き込み、総合的な高付加価値を実現するための仕組み

関連する技術

- 段取り作業のDX化技術
- 成形工程のDX化技術
- メンテナンスのDX化技術



財務戦略

第五次中期経営計画を進める中で、当社は財務体質の改善を図り、資本コストと株価を意識した経営を推し進めてまいります。当社では、資本コストを上回る水準を確保することが企業価値の向上に繋がる1つの課題であると認識しております。このためROEは資本コスト5.6%以上の水準を目指し、事業に取り組むことが重要であると考えております。

キャッシュ・アロケーション

当社グループは、第五次中期経営計画の最終年度である2028年3月期(第72期)に30億円以上の営業キャッシュ・フローを見込んでおります。この営業キャッシュ・フローに政策保有株や資産売却等による収入を加えた資金を原資として、企業価値を高めるために適切な配分を実施いたします。

資金調達：有利子負債を適正化し、適正な範囲内で活用する。

設備投資：インド工場建設、成長分野への積極的投資。

株主還元：安定配当の継続および業績連動による増配の実施。

貸借対照表

- 売掛金の早期回収、滞留債権の発生防止に努めること、改善は営業キャッシュ・フローから借入金圧縮を図ることで「総資産の圧縮=ROAの改善」を図ります。
- 商品製品・仕掛品・原材料は、在庫販売の営業強化を進めることから第72期にかけて大きく圧縮することを目指し、営業キャッシュ・フローの改善に繋げてまいります。

損益計算書

- 売上原価や人件費の高騰分を販売価格に転嫁し、適切な利益水準を維持してまいります。各生産拠点において内製化および現地調達を高めるとともに、一般管理販売費は、中国および米国における減価償却費および人件費の増加が見込まれるもの計画的に経費の圧縮を進めることで第72期に営業利益率5.0%以上を目指してまいります。

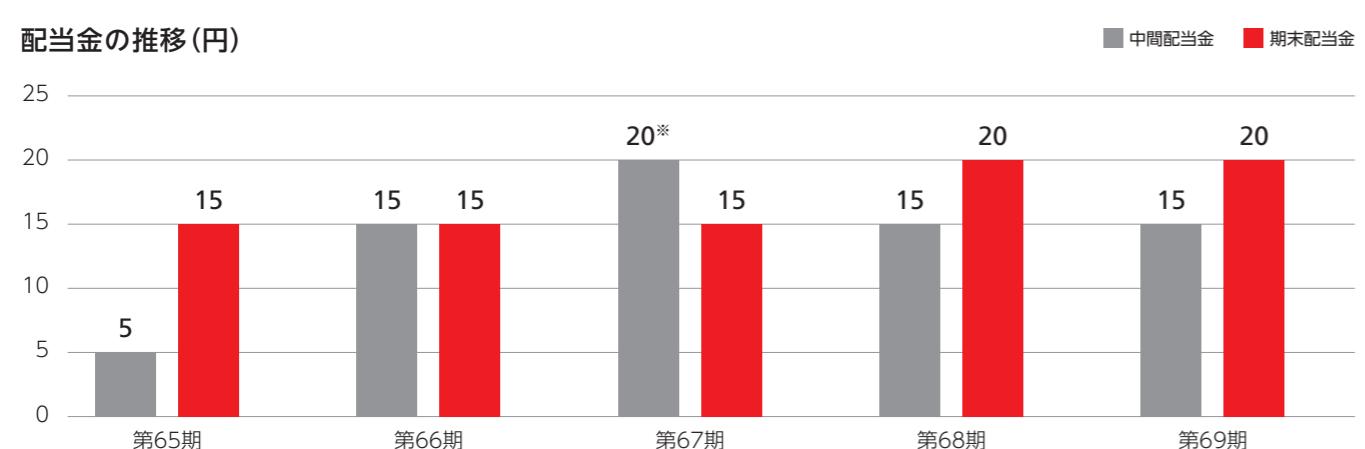
キャッシュ・フロー

- 営業キャッシュ・フローは在庫圧縮に努めることで大きく改善する見込みです。
- 棚卸資産は、在庫機販の営業強化により第72期にかけて削減することを目指してまいります。
- 投資キャッシュ・フローは大型投資はインド工場への投資以降は予定しておりません。
- 財務キャッシュ・フローは営業キャッシュ・フローの改善による余剰資金で借入金圧縮することでマイナスとなることが見込まれます。新規資金調達は抑制していきます。

配当政策

当社は株主の皆様に対する利益還元を経営上の重要課題の一つと認識しております。安定的な配当の維持を基本としつつ、業績動向および財務体質を総合的に勘案して決定しております。また、内部留保資金は、事業の発展に不可欠な研究開発および生産設備の増強等、事業基盤の整備に対して充当していくことを方針としております。

配当金の推移(円)



資本コストと株価を意識した経営の推進

当社は、企業価値を向上させるための重要な一つとして資本コストと株価を意識した経営を推進してまいります。まず、自社の資本コストや資本収益性を把握した上で分析評価を進めます。その上で改善に向けた方針、目標、具体的な取り組みを進め、IR活動において当社グループの成長可能性を広く発信することで企業価値の向上を図ってまいります。

1. 現状課題と把握

- 資本コストは5.6%と認識する。
- PBR1倍割れ(2025年3月期は0.4倍)
- ROEは資本コストを下回る(2025年3月期は0.2%)

2. 改善に向けた取り組み

PBR1倍割れ、ROEが資本コストを下回る現状は、当社および事業の成長性が市場に評価されていないことが原因であるとの認識から以下の項目を重点項目と位置づけてまいります。

1) 当社への成長期待値の醸成に向けた取り組み

1. IR・SRの強化

WEB活用、株主総会のIT化、工場見学の実施、株主優待制度の見直し

2. 事業への投資

人的資本の強化、ESGに対する投資の実施、戦略的M&A・アライアンスの検討実施等

2) 経営の効率性・収益性の改善に向けた取り組み

1. 積極的な政策保有株式の売却検討

2. 有利子負債の最適化

3. 成長分野への積極的な投資

3. 改善に向けた実施事項

1) 環境経営の実践強化

プラスチック製品が地球環境をはじめ社会全体に及ぼす影響が重大であると認識し、TCFDへの対策を軸にコーポレート・ガバナンスの強化、中期経営計画への取り組みを通じて収益拡大とともに社会課題の解決を図ってまいります。

2) セールス戦略

お客様が成形現場で抱えている生産性向上や歩留まり改善のほか、省エネ技術や環境対策、さらに技術伝承といった課題に対して、専業の課題解決型企業として各種ソリューション技術をご提供し、「お客様の価値創造」をサポートしてまいります。

3) 商品戦略

長期ロードマップに基づく計画的な商品開発、研究開発を行い、お客様が儲かる新商品の提案を実施いたします。新商品の提案として環境対応技術開発の推進および低圧成形システム、ダウンサイジング化推進等の革新的な商品戦略を進めてまいります。

4) プロダクト戦略

グローバルサプライチェーンの強化により、品質、コスト、納期対応の向上を図ってまいります。また、グループ全体の品質目標を「made by NISSEI お客様にご満足いただける製品・サービスの提供をする」として世界同一品質の実現を目指してまいります。

5) コスト戦略

世界のBOP(低所得層)市場への対応を含め、お客様に高性能・高品質で、かつ安価で儲かる射出成形機を提供できるように国内外の生産工場における内製化およびグローバルサプライチェーンの強化により、コストダウンを推進いたします。

6) サービス戦略

当社は、お客様に対してビフォアサービスやプリメンテナンスを提案し予防保全を推進してまいります。さらにIoT技術やAI技術を活用した成形工場のDX化にもいち早く取り組んでおり、遠隔地からのリモートメンテナンスサービスによる診断・保守、部品の寿命予測機能等により、お客様工場でのダウンタイムの削減、サービスマンの移動ゼロによるCO₂排出量の削減等を実現してまいります。

7) 人的資本に関する戦略

社会に必要とされる企業であり続け、持続的成長を続けるためには、人財の育成、確保が急務であります。そのため、多様な経験や個性のある人財の育成のための能力開発に取り組んでまいります。また従業員が主体的なキャリア形成に取り組める各種リスクリングの機会の提供を進めてまいります。

8) リスク管理体制

自然災害リスク等から事業を一日も早く復旧させるBCP体制の強化を進めてまいります。また、グループ全体でコンプライアンス教育を強化し、法令遵守の企業風土を強固にするとともに、ハラスマントに関する教育の徹底によりさらに全従業員が働きやすい職場環境の整備を進めてまいります。

マテリアリティ

当社は、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」の目標は社会の変化によって移り変わっていくものと認識し、時代に応じた課題の中からマテリアリティ(重要課題)を特定しております。

2026年3月期(第70期)を初年度とする第五次中期経営計画では重点施策や経営指標の達成に向けてマテリアリティに紐づけを行い、取り組んでまいります。

分類	マテリアリティ	SDGs	第五次中期経営計画における重点施策	第五次中期経営計画における経営指標 (2026年3月期業績予想)
収益機会のマテリアリティ (社会課題解決による企業収益の向上)	発展途上国での低価格、高機能、省エネ製品の販売を通じ、人々の生活向上および自社の収益力とシェア拡大		<ul style="list-style-type: none"> ・インドにおける汎用機生産に向けた現地調達の着手 ・廉価機の開発、上市 	 44,200 百万円
	社会の規制等に対応した業界をリードする製品の開発		<ul style="list-style-type: none"> ・IoT、DXに対応する成形支援システムの構築 	
気候変動、環境保全に配慮した ビジネス展開 (環境)	環境対応技術を前面に出した営業活動			 1,000 百万円
	省エネ製品の開発、上市		<ul style="list-style-type: none"> ・木粉コンポジットPLA材料の開発 ・電源回生装置の量産化 ・省エネ型ハイブリッド式射出成形機の開発 	
リスクのマテリアリティ (社会価値の向上)	人的資本および組織力の強化 (社会)		<ul style="list-style-type: none"> ・グローバルな品質保証体制の構築 ・海外生産工場のスタッフ研修の実施 	 550 百万円
	グループ各拠点でのBCP体制の強化		<ul style="list-style-type: none"> ・国内生産子会社、協力会社と共にBCP訓練の実施 	
リスク管理強化に向けた ガバナンス体制の構築 (ガバナンス)	グローバルサプライチェーンの強化		<ul style="list-style-type: none"> ・中国での加工品、鋳物の調達の推進 	 28.59 円
	生産拠点の被災による操業停止		<ul style="list-style-type: none"> ・世界6極生産体制の強化 	

強み1 世界6極生産体制および世界同一品質保証体制の推進

第五次中期経営計画では、世界6極生産体制の構築としてインド工場を立ち上げ、量産体制を確保します。また各生産拠点において、現地調達とコストダウンを進めて、世界同一品質保証体制を確立いたします。

世界6極生産体制の強化

1

中国生産工場の強化

中国を中心とするアジア地域では、自動車関連業界やIT関連、医療関連を中心に射出成形機需要が今後も増加していくことが見込まれ、中国浙江省海塩県に設立した生産子会社日精塑料机械(海塩)有限公司を2024年1月より稼働させております。特に中国市場ではEV関連、IT関連の需要が旺盛であり、海塩工場に設置した複数の工作機械と自動搬送装置を組み合わせた全自動フレキシブル生産ラインにより省人化と24時間稼働を実現しました。これにより生産能力の拡大と大幅なコストダウンが可能となりました。また、中国江蘇省太倉市にある太倉滻田金属製品有限公司を子会社化したことで部材高騰への対応として射出成形機に用いる安全カバー、ハーネス類の内製化を進め、かつサプライチェーンの強靭化も図っております。



海塩工場全自動フレキシブル生産ライン



太倉滻田金属製品有限公司

2

米国生産工場の強化

米国テキサス州サンアントニオ市にある生産子会社NISSEI AMERICA, INC.では、工場での改造体制の強化と、当社連結子会社であるNEGRI BOSSI S.P.A.製の型締力3,000tクラスの超大型射出成形機の製造が可能となる増床工事を実施したこと、米国内の超大型射出成形機の需要の取り込みを図ってまいります。



米国工場

3

インド工場の立ち上げ

インド市場において、安価で高性能な射出成形機を上市するため、新工場を建設し、射出成形機の生産を進めてまいります。インド生産機をもってBOP(Base of the Pyramid)向けの拡販を進め、SDGsの達成とインド市場における優位性の確保を進めてまいります。

インド工場概要(予定)

場所: インド・グジャラート州アーメダバード市内
サナンド市内サナンド工業団地内面積: 土地35,000m² 建物延べ床面積11,835.46m²生産機種: 電気式射出成形機
生産計画: 月産30台

世界同一品質保証体制

当社グループは「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」を品質方針に掲げ、世界の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ため、日々品質向上に努めています。



三次元測定機での計測

1

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、日精塑料机械(太倉)有限公司、太倉滻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.)が取得しています。品質マネジメントシステムをベースとして、世界6極生産体制での安定した品質保証を実現しています。

2

設計品質

新機種開発の際には、要求事項のインプットから設計完了までのアウトプット、設計検証、妥当性確認までのすべての段階において、営業・技術・調達・製造・サービス・品質保証など全社の関連部門が参加したレビューで多角的な視点で意見を交わし、設計品質の向上を図っています。

3

現地調達の推進

世界6極生産体制の下で、部品の加工、購入の現地調達を推進しています。調達先に関わらず、要求仕様を満たした安定した品質を確保するため、品質管理の徹底と、定期的な技術指導、情報交換・共有を図っています。それにより、コストダウン、サプライチェーンの強化、現地物流のCO₂削減にも繋げています。

4

品質改善サイクル

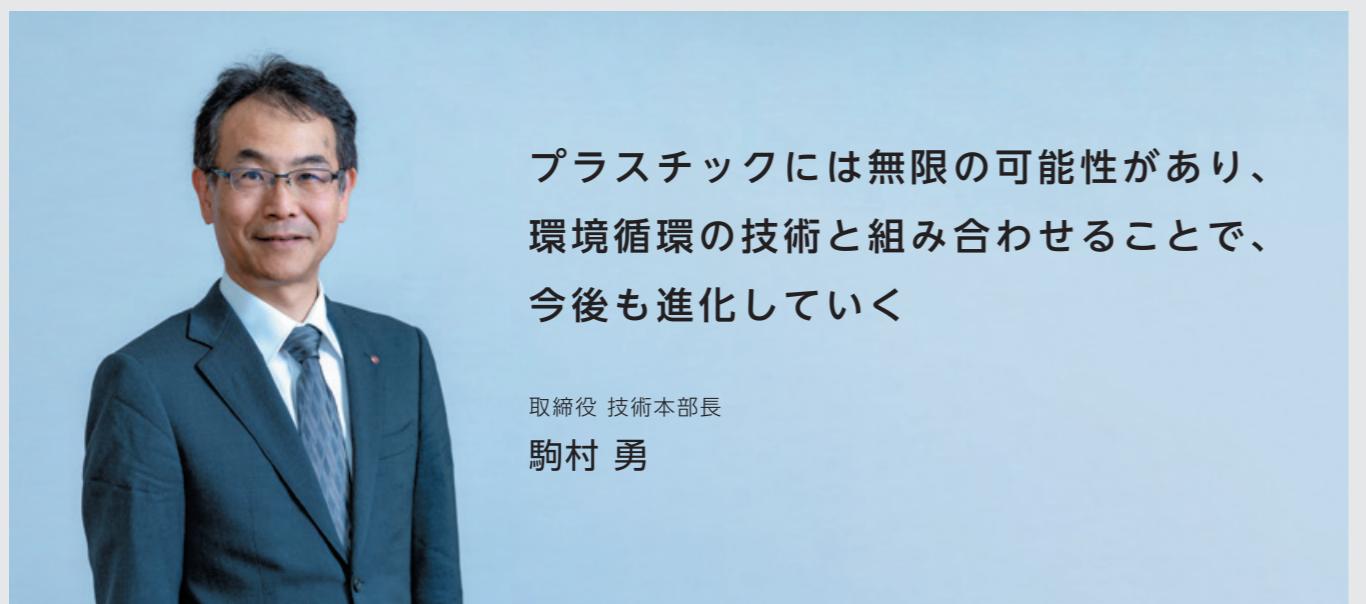
製品クレーム情報、部品不適合情報、検査不良などの品質情報により現状把握・分析、課題抽出、改善実施、効果の確認を一連のサイクルとして品質改善サイクルを回し続けることで品質向上を図っています。

5

顧客満足

品質方針の「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」の、“ともに成長できるモノづくり”について次のように考えています。企業を存続させ成長させるためには継続的に利益を生み出さなければなりません。それとともに、持続可能な社会の実現を目指した企業経営が求められています。これらをお客様とともに実現していくために、成形機が安全であり故障せず稼働し続けることはもちろんのこと、設備の省スペース化やランニングコストを低減した成形機、あるいは様々な樹脂材料、成形品に適した成形機や成形技術など、ご満足いただける製品・サービスの品質を提供していきます。

強み2 独自の技術 - 技術担当役員メッセージ



プラスチックには無限の可能性があり、環境循環の技術と組み合わせることで、今後も進化していく

取締役 技術本部長
駒村 勇

尖ったプロフェッショナルが互いに意見を出し合い、高め合うことでより良いものを作っていく

技術本部長に就任してから1年が経ちましたが、約100人の部下を持つ立場となり、改めて人を取りまとめる大変さについて認識しました。これまででも制御部門(約50人)を見てきましたが、今は機械や成形機全体の部門、可塑化部門も担当し、機械全体・成形に対する全体の繋がりが見えてきました。情報がより多く集まるようになり、今後目すべき方向性についても、その重要性を認識しながら、取り組めるようになってきたと感じています。

日精樹脂工業には機械の設計は機械の部分だけ、可塑化に関わることは可塑化の部分だけというように、高い専門性を有したプロフェッショナルが多数在籍しています。



その一方で全体をまとめて見ることがないため、まとめ上げる人財も必要ですし、プロフェッショナルをもっと伸ばしていくことも必要だと強く感じています。

私は、プロフェッショナルはどんどん尖っていき「これについては誰にも負けない」という人財が数多く集まり、互いに意見を出し合うことがもっとも重要だと考えています。異なる分野であっても根底には通じるものがあるので、お互いに高め合いながらより良いものを作っていくことが大切です。最終的には統括できる人財も必要ではありますが、自由に尖って伸びる・伸ばしていく方がより重要性が高いと思います。

私自身もソフトウェア設計を長くやってきて、成形機を使うコントローラー制御装置のハードウェア開発も担当しました。入社して間もない頃、難しい仕様のお客様の機械を期間内に立ち上げることができた際に、感謝の言葉をいただいたことは今でも脳裏に残っています。一生懸命作ったものが形となり、お客様に評価されたことは他では得がたい喜びでした。この経験から技術者は「作ったものが実際にどう役立っているか」を知り、モチベーションを上げていくことが大切だと思っています。

技術本部長の職責を果たす上で大切にしているのは、自分の仕事に自信を持つことです。自信があれば「尖る」方向に進み、物事にチャレンジする気持ちが生まれます。それが技術の発展に繋がり、お客様の利益や新機能の開発にも繋がります。最終的には、お客様に喜んで使っていただけることが一番大事だと考えています。

「良いものを作ろう」とする専門性の高い人財とそれを可能にする環境・技術の蓄積が当社の強み

日精樹脂工業には専業メーカーとして78年間培ってきた技術の蓄積があり、それをベースに新たな発想で開発する能力を持った専門家がいます。そして、技術とアイデアが繋がりやすい環境があります。お客様との距離が近いため、お客様の課題や必要とする技術を捉えて開発する力が当社グループの強みです。設計者全員が「良いものを作る」という強い意識を持ち、形にとらわれず基礎研究や新機種開発に意欲的に取り組んでいます。また、開発テーマの承認判断が非常に早く、経営と一緒に進められる環境が整っています。

技術部門の役割は範囲が広く重要です。まず人財の育成と技術の伝承は必須です。また、業務効率化のためのシステム構築も基本です。利益を伸ばすための設計の見直しや、グローバル調達・生産、コスト低減も進めています。魅力ある製品作りのための開発や基礎研究、技術者能力の向上も必須です。環境対応技術の開発も欠かさず行っています。バイオプラスチックやパルプなどの材料開発も重要です。お客様が儲かる機械と持続可能な社会構築のため、IoTやDXの技術を駆使してお客様の生産をサポートする技術開発を進めています。特に当社グループとお客様をDXで繋ぐプラットフォームの構築が急務ですし、デジタル技術に精通した人財の育成やグローバル採用にも力を入れています。

DXとAIの活用には、社内業務に取り入れる使い方とお客様に機能として提供する使い方の2種類があります。社内では、保守サービスにAIを活用し、過去のトラブル事例をデータベース化して対話形式でトラブルシューティングができるシステムを開発しています。これはお客様からも使いたいという要望があり、お客様向けにダウン



タイム抑制機能として開発中です。また、グローバル化に対応するため、多言語翻訳AIを導入し、専門用語や当社特有の言い回しを登録して業務をサポートしています。製品面では、画像判定機能や故障予測、成形サポート機能などにAIや機械学習を活用した開発を進めています。

環境対応技術の開発とリサイクルの普及がプラスチックに無限の可能性を与える

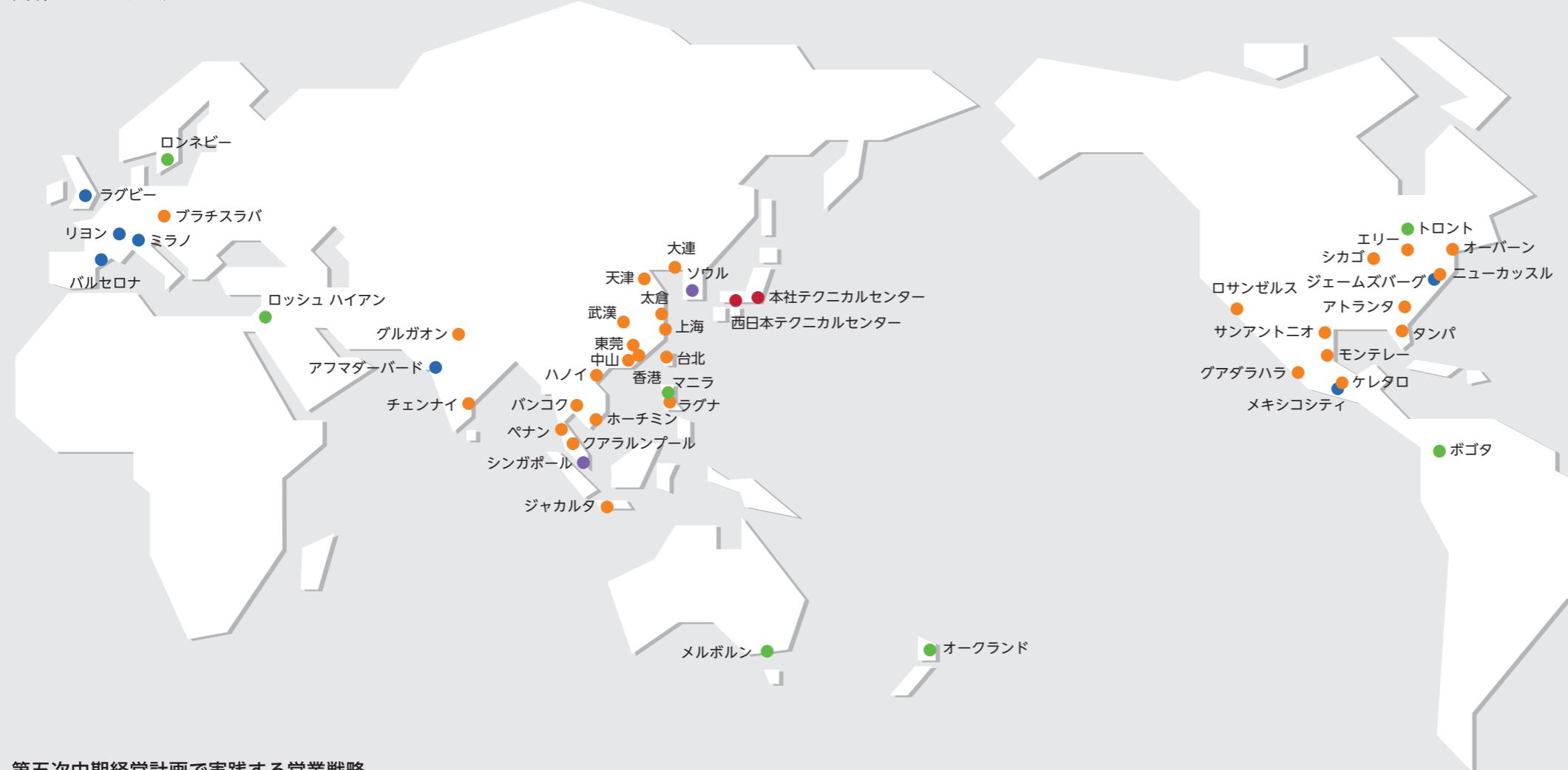
プラスチックには無限の可能性が秘められています。現在、金属でできている製品でも、その内部にはプラスチックが使われており、今後もプラスチック化が進むでしょう。材料メーカーの開発により、金属からの代替可能な軽くて丈夫なプラスチックも増えていくと思います。その一方で、製品の回収技術や社会の仕組み、環境に配慮した樹脂特性の開発が求められています。

当社は技術でその責任を果たし、環境の仕組みを提案していく必要があります。当社の強みはリサイクル技術とバイオ材料の両方の研究を並行して進めることです。環境対応技術の開発はプラスチックに関わる企業として欠かせませんので、バイオプラスチックとして木粉とPLAを混ぜたコンポジット材を開発し、展示会などで紹介しています。工場環境の改善として機械の設置スペースを小さくし、生産性向上させる機械の開発も行っています。自動化と作業性向上のため、TWXシリーズでは自動機用に回転テーブルの高さを統一し、自動化設備の使い回しを可能にしています。FWXシリーズでは油の量を半減させ、環境負荷を低減しています。低圧成形による省エネの成形工法として、必要最小限の型締力で成形する技術(Nサプリ)も開発しています。可塑化部の効率化による省エネや、材料ページ機能による樹脂使用量削減も実現しています。環境循環の取り組みとしては、ドイツのアーヘン工科大学や欧州の制御機器メーカー、金型メーカーと共同でリサイクル技術の開発を進めています。サーキュラーエコノミーの技術を取り入れ、日本に展開することも計画しています。

技術者は世の中の情報に敏感に反応し、現在必要とされている技術や将来必要となる技術を生み出すことが仕事をです。プラスチックの可能性と環境貢献の両立により、専業メーカーとして企業価値の向上を図り、あらゆるステークホルダーの期待に応えていきたいと考えています。

強み3 お客様とDXで繋ぐ基盤となる成形のプラットフォームを創出する

2026年3月期は、第五次中期経営計画初年度であり、本3カ年は当社グループとお客様をDXで繋ぐ基盤となるプラットフォームを創出してまいります。DXにより成形条件設定を自動化することで人手不足や技術伝承といった成形現場の課題解決に向けて、当社独自の低圧成形技術やDX・IoT技術を活用したソリューション技術による提案型営業をグローバルに展開、実践してまいります。



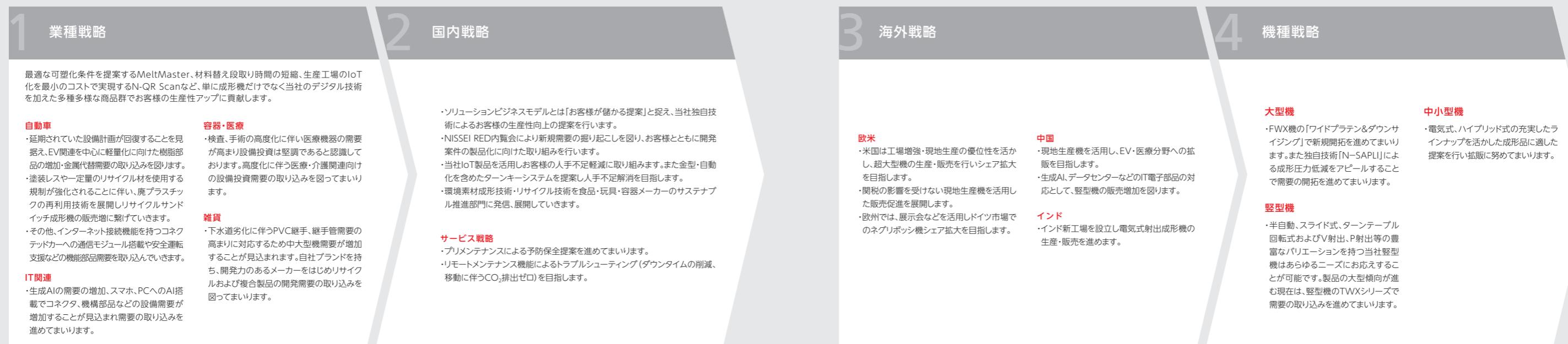
日精樹脂工業の拠点

- 現地法人
- NEGRI BOSSI S.P.A.
- 海外支店
- 販売店／代理店
- テクニカルセンター

NISSEI RED

当社は、お客様1社が持つ固有のエンジニアリング・デザインをさらに強化する(=Reinforcing an Engineering Design)提案を行っています。この活動を“NISSEI RED”と呼んでいます。NISSEI REDは、当社が大事にしていること、そして、お客様にとっても大切な価値のことです。射出成形機専業メーカーとして「情熱」「想い」、お客様にお届けできる唯一無二の価値、解決策、次世代に繋げる想いを表現するための展示会をプロモーションの場としてとらえて、第四次中期経営計画において展示会、内覧会を開催してまいりました。NISSEI REDは、経営ミッションである「私たちの経営ミッションはお客様の価値を創造することです。そしてお客様に満足していただき、射出成形技術をとおして社会に貢献します。」の具現化であり、経営理念の実現のため当社は事業を推し進めてまいります。

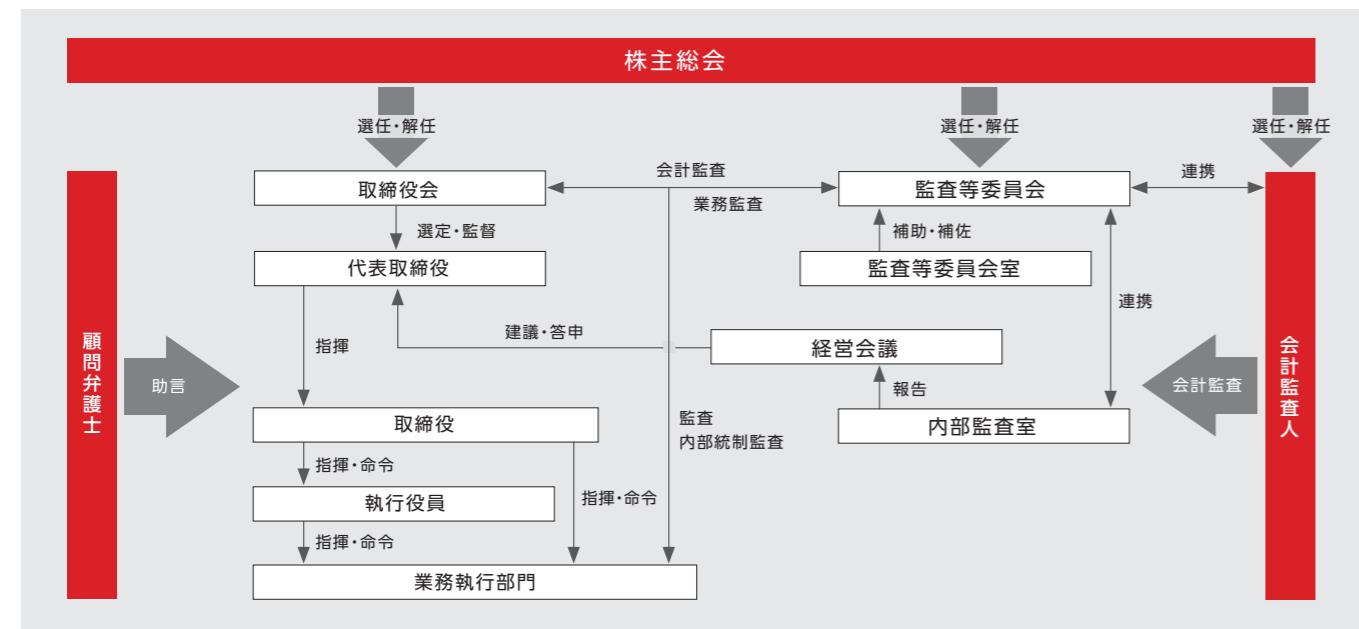
第五次中期経営計画で実践する営業戦略



コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方

当社は、当社および当社グループの収益力・資本効率などの改善を図るとともに、社会的責任への取り組みを進め、持続的成長と中長期的な企業価値の向上を促していくことが、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ていくことであると認識しております。取締役会においては、企業戦略などの大きな方向性を示すことにより加え、経営の監督機能が重要であることから、独立した社外取締役4名による監督機能を重視した監査等委員会設置会社を採用しております。



取締役会・取締役

取締役会は、社会課題への取り組みを通じた持続的成長と中長期的な企業価値の向上を促すため、経営戦略、中長期のビジョン等の大きな方向性を示し、業務執行上の重要な意思決定と適切な監督を実施することが役割であると認識しております。

取締役会の議長は、代表取締役社長が務めています。代表取締役社長が議長を務めている理由は、当社が属する射出成形機業界に関する見解や社内における業務執行に関する深い理解が必要となるためです。

取締役会の構成メンバーは11名あります。

- 取締役（監査等委員である取締役を除く。）は8名（うち社外取締役2名）あります。
- 監査等委員である取締役は3名（うち社外取締役2名）あります。

2025年3月期の主な決議内容

- 2024年9月20日
第69期上期経営計画の進捗状況および下期修正案、プロジェクト運営状況と損益見込みならびに下期修正生産・販売計画、損益目標案について

● 2025年3月19日

- 第70期経営計画承認の件
- 第五次中期経営計画（概要）について
- 内部統制体制の整備に関する基本方針の改訂の件
- 第69期取締役会の実効性評価の結果報告

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、常勤監査等委員が務めています。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います。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・客觀性を強化し、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。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取締役会で議論の上で決定しております。

- 2024年4月19日 第69期第1回指名委員会
議題 第68期における取締役の業務執行状況の評価について

第68期定期株主総会に上程する取締役候補者の選任について
第68期定期株主総会に上程する監査等委員である取締役候補者の選任について
第68期定期株主総会に上程する補欠の監査等委員である取締役候補者の選任について
取締役の役位の変更について

- 2025年3月26日 第69期第2回指名委員会
議題 経営陣幹部の育成について

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、当社の報酬基準等に基づき、業績、貢献度、役位等を考慮の上で決定しており、高い透明性を確保しております。

- 2024年6月12日 第69期第1回報酬委員会
議題 取締役（監査等委員である取締役を除く。）の報酬額設定の件
第69期評価基準について

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

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。2025年3月期の分析・評価は以下のとおりであります。

- 業務執行取締役は（海外、営業、製造、技術、管理）担当が分かれおりバランスが取れている。社外役員は、業界経験者、グローバルな第一線で活躍している者、会社経営経験者、専門的知識を有している者が選任されており、多様性に富んでいる。
- 取締役会に上程される議案については、経営会議や監査委員会等の別の会議体に振り分けることで審議事項は適切に絞られている。
- 資本コストの把握と収支は、構成、論点整理を行った議論が必要。海外工場への投資、進捗、貢献度を取締役会で報告し、対応を議論する機会が必要。
- サステナビリティについては、プラスチックから環境問題に注力した技術開発等、重要性を認識した議論が行われているが、ステークホルダーに対して目標、指標をもって対話することも課題としてある。

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、代表取締役が行っております。

2025年6月末現在の執行役員は以下の6名です。

役職	氏名
執行役員 経営企画部長	田中 博
執行役員 調達部長	宮川 守
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
執行役員 國際営業部長	宮崎 さやか
執行役員 NISSEI PLASTIC (HONG KONG) LTD. 董事長兼上海尼思塑胶机械有限公司董事長兼日精樹脂工業科技(太倉)有限公司董事長	山越 浩一

コーポレート・ガバナンス

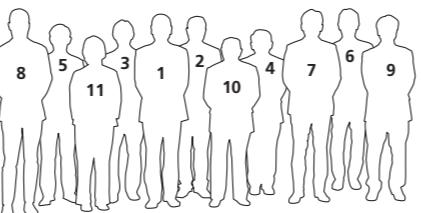
役員一覧

当社は、コーポレート・ガバナンスの充実が経営上の重要課題であると認識し、経営の一層の効率化および健全性を進めるとともに、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。



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、下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・人事	在任年数
1 依田 穂積	●	●	●	●	●	●	26
2 小林 孝浩	●	●	●	●			7
3 今井 昭彦	●	●	●		●		1
4 堀内 一義				●		●	3
5 桜田 喜久男				●			2
6 駒村 勇				●			1
7 平 洋輔	●	●			★		9
8 スティーヴン ブルース ムーア	●	●	●	●	●		3
9 半田 芳直					●		3
10 成澤 一之	●	●	●	●	●	●	14 ^{*1}
11 西田 治子	●	●	●	●	●		5 ^{*1}

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69期定時株主総会時点(2025年6月26日)

*1:監査役在任期間を含む

役員略歴

- 1 代表取締役社長
依田 穂積 (1963年7月30日生)**
1989年 7月 当社入社
1999年 5月 NISSEI AMERICA, INC.取締役副社長
1999年 6月 当社取締役
2001年 4月 代表取締役社長
- 2 常務取締役海外生産統括
小林 孝浩 (1961年2月12日生)**
1984年 4月 当社入社
2007年 4月 製造部次長
2008年 6月 製造部長
2012年 7月 日精塑料机械(太倉)有限公司出向
董事副總經理
2014年 8月 同社董事總經理
2015年 7月 生產技術部長
2017年 6月 当社執行役員生産本部副本部長兼調達部長
2018年 6月 取締役生産本部長・品質保証部担当
2023年 6月 常務取締役生産本部長・品質保証部・
安全保障貿易管理担当
2024年 6月 常務取締役生産本部長・品質保証部・
安全保障貿易管理・海外生産統括担当
- 3 常務取締役
今井 昭彦 (1964年9月3日生)**
1991年10月 当社入社
2008年 6月 経営企画部企画室長
2010年 7月 経営企画部経営企画室長
2019年 7月 経営企画部副部長・製販企画室長
2023年 6月 執行役員経営企画部長
2024年 6月 取締役内部監査室・経営企画部・人事部・総務部・
コンプライアンス・リスク管理担当
2025年 6月 常務取締役内部監査室・経営企画部・人事部・
総務部・コンプライアンス・リスク管理担当
- 4 取締役
堀内 一義 (1961年9月29日生)**
1989年 5月 当社入社
2009年 4月 内部監査室長
2010年 7月 財務部長
2019年 6月 執行役員財務部長
2022年 6月 取締役財務部担当
2023年 6月 取締役内部監査室・経営企画部・財務部・
人事部・総務部・コンプライアンス・
リスク管理担当
2024年 6月 取締役財務部・海外現地法人担当
- 5 取締役
桜田 喜久男 (1960年3月20日生)**
1978年 4月 当社入社
2006年 4月 マーケティング戦略室 課長
2008年 6月 本社テクニカルセンター 所長
2014年 7月 東日本ブロック長
2017年 4月 営業推進部長
2018年 6月 執行役員営業推進部長
2023年 6月 取締役営業本部長
- 6 取締役
駒村 勇 (1966年4月23日生)**
1985年 4月 当社入社
2011年 7月 技術第二部制御二課長
2015年10月 技術第二部長
2024年 6月 取締役技術本部長
- 7 社外取締役
平 洋輔 (1979年11月6日生)**
2006年 9月 税理士法人トーマツ入所
2011年 4月 税理士登録
2014年12月 平洋輔税理士事務所所長
2016年 6月 当社社外取締役
- 8 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)**
1992年 1月 McGraw-Hill社入社 同社モダーンプラスチック誌
アジア・パシフィック支局長
1999年10月 ケミカル・ウイーク社入社
同社アジア・パシフィック担当編集者
2009年 4月 インターシードント社入社
同社取締役・精度工学調査部長
2021年 6月 MLT ANALYTICS社 CEO
2022年 6月 当社社外取締役
- 9 取締役(監査等委員)
半田 芳直 (1962年12月13日生)**
1986年 4月 当社入社
2011年 7月 内部監査室専門課長
2015年 7月 内部監査室長兼監査役室長
2022年 6月 取締役(常勤監査等委員)
- 10 社外取締役(監査等委員)
成澤 一之 (1938年12月2日生)**
1962年 4月 株式会社ハナダ銀行入行
2001年 6月 同行代表取締役頭取
2005年 6月 同行代表取締役会長
2007年 6月 同行顧問
2011年 6月 当社社外監査役
2022年 6月 社外取締役(監査等委員)
- 11 社外取締役(監査等委員)
西田 治子 (1957年8月6日生)**
1981年 4月 三井情報開発株式会社総合研究所入社
1992年 8月 McKinsey & Company Inc., Japan入社
2011年 1月 オフィス・フロネシス代表
2011年 1月 一般社団法人IMPACT Foundation Japan
理事・事務局長
2012年 3月 公益財団法人パブリックリソース財団理事
2015年11月 一般社団法人Women Help Women代表理事
2017年 9月 特定非営利活動法人日本ビジネスモデル学会代表幹事
2019年 8月 株式会社RINNE取締役
2020年 6月 当社社外監査役
2022年 6月 社外取締役(監査等委員)

社外取締役メッセージ

本質的な課題に気づき、
解決策を提案する

社外取締役
平 洋輔
(1979年11月6日生)



社外取締役として日精樹脂工業のガバナンス体制において重要だと考える役割は、経営陣から独立した立場から、取締役会等で意見することだと思います。

取締役会においては、社外取締役の専門性に応じた意見があります。世界の成形機メーカー・プラスチック業界に精通した意見、企業の経営経験や、生きた経営実態を深く理解した意見、グローバル経営や企業の社会課題解決に関する知見を活かした意見があります。

私は、税理士業において上場会社の税務や、オーナー会社の事業計画や組織体制、事業承継などに関する経営相談を受けてきました。その経験に基づき、表面的な問題だけでなく、その根底にある本質的な課題に気づき、解決策に繋がる意見になるよう心がけています。

また、取締役会に限らず、社外取締役のそれぞれの専門性に応じた貢献があります。海外での展示会の機会を通じた現地法人への助言、多様な業種や規模の経営課題と成長パターンを熟知した助言。グローバルコンサルティング会社での経験に基づき、監査の機会を通じた海外現地法人への助言などです。私は管理職向け経営方針説明会などの機会を通じて社員の方と接し、失敗を恐れずに自由に意見を出し合える、風通しの良い企業文化を醸成できるよう努めています。日精グループの社員一人ひとりが経営者目線をもち、組織全体の最適を考えて自律的行動できる環境を築くことは、日精樹脂のガバナンス体制において最も重要なことです。

監査等委員として、善管注意義務と忠実義務を全うする

社外取締役(監査等委員)
成澤 一之
(1938年12月2日生)



当社のコーポレート・ガバナンスは健全経営を堅持し持続的成長と中長期的な企業価値向上を進め、合わせて社会的責任も果たすことにより、取引先・株主・従業員・地域社会等ステークホルダーの期待に応えることを基本に据えています。

私は監査等委員を務める社外取締役として当社のガバナンスが的確に対応できているかを常時監視する任務を負っていると自覚し、取締役会・経営会議における各取締役の言動、また各取締役との個別の意見交換などにより期待通りのガバナンス対応がなされているか監視しています。

最近企業が引き起こす不祥事のほとんどは利益操作やハラスマントなどガバナンス欠如に起因するケースです。以前はさほど大きな問題にもならず修正できましたが、現在は企業トップの責任が強く糾弾され、会社の存続さえ問われる社会になっており、ガバナンス重視の姿勢は様変わりしています。

当社の場合は法令遵守や社内規定遵守が徹底しており、また幹部による一般社員への教育指導も充実しているのでガバナンス欠如による不祥事は皆無であります。今後も無事故を続ける社内体制の充実は欠かすことができません。

私は監査等委員として善管注意義務と忠実義務を全うしたうえで、業務上の監査と会計監査を行い、不審な点があれば速やかに取締役会に問題提起をするつもりです。

戦略的意思決定への関与

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)



グローバルなビジネス環境は、世界貿易のルールをめぐる多くの不確実性を抱え、変革期、あるいは混乱期とさえ言えるかもしれません。このような状況が長期的に続くかどうかは別として、海外市場における市場成長を予測すると同時に、市場の不確実性に対応し、新たなビジネスチャンスに軸足を移すことのできる柔軟性を備えた戦略的事業計画の必要性が浮き彫りとなっていました。

日精樹脂工業はすでに収益の大半を海外市場から得ています。さらに、同社はアジアと北米への投資を通じて海外生産拠点を増強し続けており、イタリアにある関連会社を通じて欧州にも確固たる生産拠点を持ち、技術的要件の高い欧州市場での存在感を高める計画を持っています。そのため、世界のプラスチック業界について独立した見解を得ることは非常に重要になっています。

私はシンガポール在住の社外取締役として、マクロ経済の動向を注視し、自動車や包装などプラスチックの主要な消費者である業界を分析し、射出成形機の戦略的成長機会について意見を述べることで、戦略的意思決定のプロセスに貢献するよう努めています。

また、コンサルティングの仕事としては、プラスチック産業の持続可能性と循環経済の側面を、素材の観点から注意深く観察することです。そのため、消費者の環境配慮型製品への需要が高まる中、日精樹脂工業の高度な射出成形技術を活用した戦略的な意思決定に関して助言できる立場にあると確信しています。

社外取締役として、プラスチックをとおして
人間社会を豊かにするという理念の実現に
積極的に関与する

社外取締役(監査等委員)
西田 治子
(1957年8月6日生)



私は、社外取締役に就任以来、日精樹脂工業の創業の精神、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」が意味する、日精樹脂工業のるべき姿を念頭に置いて、日精樹脂工業の企業経営、事業運営を注視してきました。「プラスチックをとおして人間社会を豊かにする」という理念の今日的な意味は、安価に大量に生産できるが、大量廃棄、環境汚染に繋がるという石油系プラスチック素材成形から、持続可能な社会づくりに貢献し、資源循環や環境汚染ゼロに繋がる新たな成形モデルへの技術革新を世界に先駆けてリードするとともに、グローバル市場で多様な顧客のニーズや課題に柔軟に対応し、その先の最終顧客に付加価値をもたらすことのできる製品作り、サービスを展開することだと考えております。

そのために、グローバルな企業への経営コンサルティングや、地域コミュニティでの社会イノベーション実践などを通じて培った知見を活かし、理念実現の上で、問題となりうること、実践すべきことなどについて、積極的に発言することを心がけてまいりました。具体的には、海外子会社への往査や社内での教育研修などの場にも関与しながら、事業運営や経営の実情把握に努めています。それにより、事業を取り巻くマクロな経済環境や、産業社会の動向等から、日精樹脂が直面する課題を客観的に分析し、当社にとつて戦略的に重要な事項について、社内の経営陣に率直に意見を述べております。今後も持続可能な社会づくりに貢献する新たな事業領域の開拓や社外のリソース、ネットワークの紹介、様々なプレイヤーとの協働などについても、積極的に推進してまいります。

目指す未来をかたちに コンプライアンス

コンプライアンスの考え方

当社が考える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であると認識しております。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

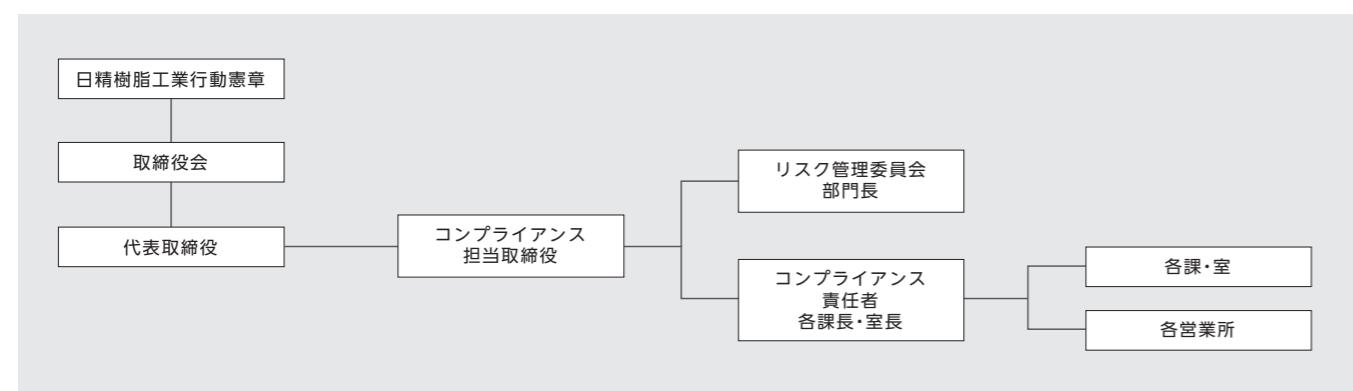
当社のコンプライアンス体制は、コンプライアンス規程とコンプライアンスマニュアルに則った運用を実施しております。具体的には、コンプライアンス担当役員が課長級の従業員をコンプライアンス責任者に任命しております。また3カ月に一度、全社にてコンプライアンス研修を実施しており、コンプライアンス責任者が講師となり課単位で研修会を実施しております。コンプライアンス研修会のテーマについては、年間で取り上げるテーマをコンプライアンス業務担当部門において計画し実施することとしており、社会から求められるテーマを取り入れて、全従業員の意識向上に努めています。

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が付いた場合、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カ所に通報窓口を設けております。具体的には社内通報窓口、セクハラ・パワハラ相談窓口が設けられております。

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。

コンプライアンス体制図



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かね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外国為替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。

コンプライアンス意識を向上させる取り組み

当社グループで働くすべての役員、従業員を対象に年4回のコンプライアンス研修を実施しております。研修会は、課長または係長等の管理職、監督職が講師となり課単位で実施しております。また、年1回、一人ひとりにコンプライアンス理解度テストを実施してその年に実施したコンプライアンス研修についての理解度を測り、コンプライアンス意識および必要な知識の定着を図っております。

2025年3月期に実施したコンプライアンス研修のテーマは以下のとおりです。

- 第1回 インサイダー取引規制・社内ルールについて
- 第2回 パワーハラスメントと事例について
- 第3回 下請法
- 第4回 下請法

目指す未来をかたちに

リスクマネジメント

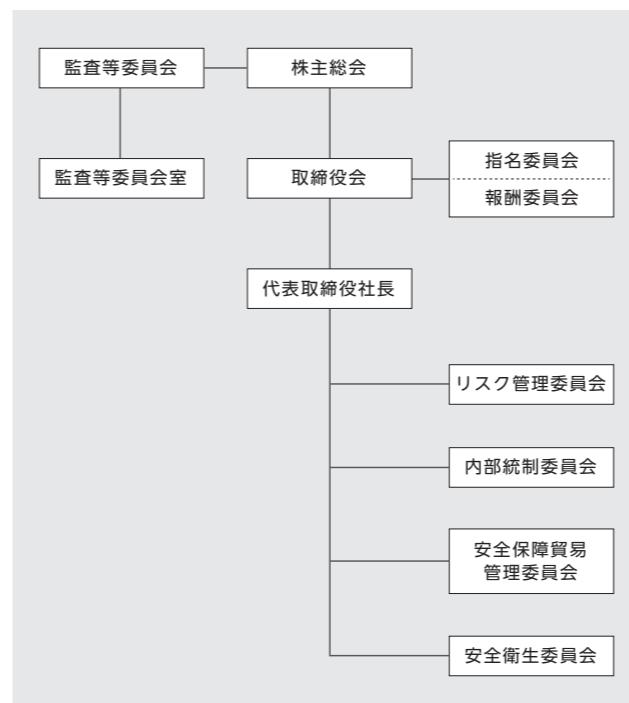
リスクマネジメント

当社グループの製造する射出成形機から生産されるプラスチック製品は、人々の暮らしを支える医療、食品、住宅、自動車等の輸送関係において使用されており、豊かな生活になくてはならない存在となっております。人間社会の営みを支える企業の責任として、事業活動を確固たるものとするために「リスク管理規程」を制定し、リスク管理委員会がリスクマネジメントシステムの構築と運用を行っております。

リスクマネジメント推進体制

当社グループの事業の妨げとなるリスクに対して未然防止を図り、緊急時の人命を第一にリスクを最小限に抑え、事業を継続、または早期に再開することが、企業の信用力を向上させ、すべてのステークホルダーとの信頼関係の構築に繋がっていくと認識しており、リスクマネジメント体制の強化に取り組んでおります。

リスクマネジメント体制図



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。2025年のBCP訓練は、南海トラフ巨大地震の発生を想定し、従業員、家族の生命を第一に当社グループの事業継続、お客様の早期復旧支援等につき実践ながらの訓練を実施し、訓練結果からBCPマニュアルの更新を行い、有事の際に全社員が的確に判断、行動ができるように準備を進めています。



お客様と共に実施したBCP訓練

内部統制委員会

当社は、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かね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。

安全衛生委員会

安全衛生委員会は、社員の業務執行上発生する災害、疾病を未然に防ぎ、社員の安全と健康を確保し、快適な職場環境の形成増進を目的に活動しております。安全衛生委員会は原則として毎月1回開催し、必要に応じて隨時開催しております。

リスクマップ

リスク管理委員会において適宜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し、企業不正やミスに繋がりかねない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マニュアルの改訂を進めています。

<鼎談>プラスチックの未来、求められる技術



独創のテクノロジーで プラスチック成形の新たな可能性を切り拓き、 持続可能な社会の構築に貢献する

日精樹脂工業は長年にわたって培ってきた独創のテクノロジーを、射出成形システム／ソリューションというかたちに変えて幅広い産業界に提供し、豊かな経済社会の実現に貢献しています。今回の鼎談では、日精樹脂工業における研究開発活動の「現在と未来」について、依田代表取締役社長、ムーア社外取締役、駒村取締役の3名が率直な意見交換を行いました。

それぞれの立場で、 技術力＝価値創造基盤の高度化に貢献

依田 本日は、社外取締役のスティーヴン・ブルース・ムーアさんと取締役の駒村勇さんのおふたりに参加していただき、鼎談を実施することとなりました。日精樹脂の現状と将来について、とくに技術の視点から、率直なご意見を伺えればと考えています。はじめに、職務の遂行において大切にしている点を含めて自己紹介をお願いします。

ムーア 日精樹脂の社外取締役に就任する以前、私は34年にわたり、業界紙の記者や調査会社の取締役として、プラスチック産業と関連技術の進化を見つめてきました。そこで得た知見を日精樹脂の事業運営に活かしていくことが私の使命だと考えています。現在、社外取締役に就任して4年目を迎えていますが、中立的な立場で日精樹脂の技術を評価・分析しながら研究開発活動の実効性向上をサポートしています。

駒村 2024年6月に取締役技術本部長に就任した駒村です。1985年に日精樹脂に入社して以来、一貫して研究開発を歩んできました。職務の遂行に当たって留意しているのは、技術開発に携わっている社員の「発想の芽」を潰さないということです。産業や社会を変えていく革新的な技術・製品を創造するためには、既成概念に囚われない柔軟な発想と、高いハードルを越えていくチャレンジスピリットが欠かせません。技術開発活動を支える基盤と風土の確立こそ技術本部長が担うべき大切な役割だと認識しています。

依田 おふたりを取締役に選任したこと、日精樹脂の経営と事業が一段と進化したという印象を持っています。ムーア取締役は、プラスチック技術に関する優れた分析力に加えて、市場や業界のトレンドにも精通されています。当社の技術戦略に関して的確なアドバイスをいただくなど、かけがえのないパートナーとなっています。駒村取締役は長年にわたって日精樹脂の技術、とくにソフトウェアの開発に尽力してこられました。また若いエンジニアに活躍の場を用意し、新たな技術・製品の創出に向けた取り組みを支援してきた実績があり、冒険心あるマ

ネジメント>ができる点を高く評価しています。

ムーア 過分な言葉をいただきましたが、私たちがそれぞれの職責を全うできているとすれば、それは依田社長の組織運営が適切であるこのひとつの証ではないでしょうか。依田社長は<Mr.プラスチック>と呼ぶべき存在で、日精樹脂と成形業界の将来を見据えて、先進的な経営を続けてこられました。他社に先駆けて、生産・販売のグローバル化を進め、日精樹脂を世界5極の事業体制を擁するグローバル企業へと進化させました。同時に、国内外の研究機関、大学、企業と緊密なパートナーシップを構築し、産業と社会の仕組みを変革する新たな価値の「協創」に努めています。依田社長のプラスチックや射出成形技術に対する深い理解が、日精樹脂の市場における優位性を支えていると言ってよいでしょう。

産学官の協創で、プラスチック技術の <空白部分>を埋めていく

依田 私は1993年から2000年まで、足掛け7年、NISSEI AMERICA, INC.に在籍していました。商談や展示会を通じて知り合った、多くの起業家、経営者、エンジニアとの対話のなかで、日精樹脂が次の成長を目指していくためには、開発・生産・販売の全領域においてグローバル化を加速していくことが必要だと痛感しました。また、2001年以降、日精樹脂の経営を担うようになってからは、プラスチックの技術にはいまだ大きな「空白部分」が存在し、その空白を埋めるためには、当社だけでなく産学官の創意を結集することが不可欠だと考えるようになりました。こうした経験や再発見が、当社がグローバル展開やオープンイノベーションに積極的に取り組む一つの契機となっています。

駒村 現代は自然環境への貢献など、従来の儲かる・儲からないという視点だけでは対応できない技術課題が山積している時代だと感じています。同時に、お客様の事業課題を解決するソリューションをご提供するためには、成形機本体だけでなく、それを制御し、システムとして稼働させるソフトウェアにもしっかりとリソースを投入す

<鼎談>プラスチックの未来、求められる技術

ることが求められるようになってきました。そうした観点からも、社外パートナーとの協創はこれから先、ますます重要性を増していくだろうと見ています。

ムーア ソフトウェアの重要性が高まっていることについては私も同じ認識を持っていますが、射出成形機自体の基本性能を高めることも大切な取り組みではないでしょうか。創業者である青木固さんの時代から現在まで、日精樹脂は徹底して品質にこだわり、機能性と耐久性に優れた成形機を作り続けてきました。品質を落として価格競争に勝つよりも、必要なところにしっかりとコストをかけ、お客様の信頼を獲得することに心を砕いてきたフィロソフィーのあるモノづくりこそ、日精樹脂の強みの核心であると思います。そしてこれが、次の世代へ継承していくべき企業文化だと考えています。

駒村 コストを削ってよいところは削る、お金をかけるべきところにはしっかりとかけるというバランスの取れた対応が必要でしょう。やみくもにコストダウンを図れば、それはもはやMade in Japanのモノづくりではありません。一本筋の通った基本設計を行った上で、価格や環境性能、省スペース性といった付加価値を高める工夫を施していくのが、射出成形機開発の基本だと思います。



強みの核心は
「フィロソフィーの
あるモノづくり」です。

研究開発体制の高度化に向けて、 DXの取り組みと技能・技術の継承に注力

依田 日精樹脂の強みのひとつは、プラスチックや射出成形機の世界で活躍したいという明確な目的意識を持った社員が多いことでしょう。当社のような単一セグメントの会社と、幅広い事業のなかで射出成形機も扱っているという会社では、仕事にかける情熱や自社の技術・製品に対する思い入れの程度が変わってくるのは当然です。エンジニアに限らず、当社の社員はみな、射出成形機のビジネスに献身したいという高い志を持って入社しています。当社の卓越した技術力は、そうした社員たちのたゆまぬ努力のなかで培われてきたものです。

ムーア 資格を持ったエンジニアが多いことからも、社員のモチベーションの高さがうかがえます。日精樹脂の社員の約8割が「プラスチック成形技能士」の国家資格を有していますし、優れた技能保有者を「マイスター・スペシャリスト」として認定する独自の制度を運用しています。当社の研究開発部門では、プラスチックの特性に関する基礎研究からAIやIoTを活用した新たな成形法の探索まで、幅広い領域で先進的な技術開発活動を推進しています。プラスチック成形のあらゆる分野に専門家がいることも強みのひとつだと感じています。

駒村 近年、プラスチック産業の未来を託す人財の確保と育成が、業界を挙げて取り組むべきテーマとして顕在化してきました。プラスチックの成形を手掛けている企業では、社員の高齢化と技術の継承が大きな課題として浮上する一方、生産活動における環境負荷の低減に向けて、CO₂の削減や省エネルギーの取り組みが一段と加速しています。多様化する技術課題に対応するためにも有為な技術人財を育てることが不可欠であり、それは成形機を使う側だけでなく、つくる側である私たちも同様です。新しい技術は人が生み出し、育っていくもの。技術基盤の強化と人的資本の充実を一体的に進めていくことが大切です。

ムーア 技能・技術の次世代への継承については、熟練技能者のスキルやノウハウに加え、その根底にある考え方をDNAとして次の世代に伝えていくことが重要だと考えています。継承のやり方も、face-to-faceのコミュニケーション

ションは非効率となりますので、熟練者の経験や知識を何らかのかたちでデータベース化し、社員やお客様が一定の許可のもとでアクセスできるようにすべきでしょう。

依田 おふたりに指摘されたとおり、開発人財の育成や技術・技能の継承は、日精樹脂が継続的な成長を追求していく上で、優先的に取り組むべき経営課題です。事業を開始して77年、先輩たちの経験値が現在の射出成形機や成形システムに結実しているわけですから、私たちはその経験値を共有し、プラスチック成形の新たな可能性を拓くための糧にしなければなりません。当社では優れた技能を持つ



<脱成形根性論>で
ソフトウェア開発に
注力します。

「AIの活用」は慎重かつ
最適に進めていきます。



タイプな仕事に専心すべきでしょう。

駒村 ムーア取締役が言及されたとおり、AIの活用を核としたDXの推進は、当社でも取り組みを強化すべき重要課題となっています。お客様に成形機能として提供するAIと当社の生産性を高めるためのAI、ふたつの取り組みを並行して推進していくことが大切です。日精樹脂は現在、仕事の工数を稼ぐためのDXや開発スピードを迅速化するためのDXに注力し、生産と技術開発の体制強化を図っています。ですが、まだ取り組みの途上であり、対応を加速していく必要があると感じています。ただ情報セキュリティの問題もありますから、デジタルツールの活用や技術情報のデータベース化は慎重に進めていく必要があるでしょう。

日精樹脂の使命は、お客様の期待を <超える>価値を提供していくこと

た社員に60歳を超えても会社に残ってもらうなど、技術や技能の継承に力を注いでいますし、それが奏功しているのか、若い世代にも成形技術について豊かな知見を持った人たちが増えてきました。ただ、ここで重要なことは、これまで社員の経験値に頼っていた業務や作業のなかにも、成形条件の設定をはじめ自動化できる部分がたくさんあるということです。私は<脱成形根性論>と呼んでいますが、AIの力を借りながら、成形システムを制御するソフトウェアの開発に力を注いでいくことが必要です。

ムーア 外国人の私から見ると、日本はまだまだ<紙社会>の段階に留まっています。日精樹脂においても、お客様に提供しているDX関連のソリューションを社内に適用し、業務プロセスの一層の適正化を図ることが必要だと考えています。AIは業務の効率化を高めるためのツールであり、人間の仕事を奪うものではありません。煩雑な作業はすべてAIに任せて、人は新たな技術や製品の創出、お客様とのコミュニケーションの深化など、クリエイ

тивに中長期の技術戦略について、おふたりのご見解をお聞きしたいと思います。まず私の考え方をお話ししますと、日精樹脂の技術開発の目的は、お客様の期待を超える価値を提供することだと考えています。お客様のご要望の多くは、直面している技術課題や成形機の性能・仕様に関わるものですが、私たちはお客様の生産性向上だけでなく、生産体制の進化に貢献することを目指しています。プラスチック成形の新しいかたちを独創的なソリューションとして提供する、そこに日精樹脂の存在意義があると信じています。

駒村 依田社長はよく「お客様の気づきを促すことが大切だ」と言われますが、本当にそのとおりだと思います。より

<鼎談>プラスチックの未来、求められる技術

効率的な成形システムや当社が開発したアプリケーションを使いこなすためのアイデアを提供することによって、お客様の生産活動を変革していく。眼前的ニーズに応えるだけでなく、お客様自身が気づいていなかった課題を可視化し、適切なソリューションを提示していくことがお客様からの信頼に繋がります。



ムーア サステナビリティへの貢献も日精樹脂の使命のひとつでしょう。プラスチックが本当に環境負荷の大きい素材なのかどうか専門家の間でも意見が分かれていますし、先進諸国の環境規制もその先行きは不透明です。外部環境の変化が、成形機ビジネスの舵取りをより困難なものにしていると言えるかもしれません。そうしたなかで日精樹脂がサステナブルな企業であり続けるためには、自社の生産活動における環境負荷の低減に努めるとともに、環境性能の高い成形システムを開発し市場投入することによって、地球環境と産業社会のサステナビリティに寄与していくことが不可欠です。

依田 海洋プラスチックの増大が世界的な問題となっていますが、この問題を解決するためには、何よりも使う人のマインドを変えていくことが必要だと感じています。役割を終えたプラスチック製品も貴重な資源であり、エネルギーであることをしっかりと伝えていくことが大切です。サーキュラーエコノミーの構築を見据えて、生分解性プラスチック向けの成形ソリューションの確立やプラスチックリサイクルの促進に注力すると同時に、プラスチックの扱いについての啓蒙活動にも積極的に取り組んでいくことが、業界のリーディングカンパニーである当社の責務だと受け止めています。



駒村 日精樹脂はいま、ドイツのアーヘン工科大学と連携して、環境対応のプロジェクトを推進しています。クローズされた地域内で循環経済を形成するための方法や、そこで必要となる素材の選定・開発に関して共同研究を行うもので、私は日精樹脂側の責任者を務めています。アーヘン工科大学はプラスチック成形に関する研究で世界をリードしていますが、プラスチック産業に直接関与しているわけではありません。プラスチックの特性や再利用法について豊富なノウハウを有する当社が参画する意義は大きいと思います。共同研究で得られた知見を日本に逆輸入することにより、日本における循環型社会の構築に貢献できればと考えています。

ムーア 駒村取締役がアーヘン工科大学とともに探求しているサーキュラーエコノミーを日本に取り込むことで、循環型社会の構築に向けた取り組みがさらに活発化することを願っています。日精樹脂が本社を置く長野県坂城町は山と川と森に囲まれた美しい町です。日精樹脂のリードのもとで、この緑豊かな町に循環経済のモデル社会が完成する日を、大きな期待を持って待ちたいと思います。

社会から信頼され、期待される企業グループの創造を目指して

依田 おふたりの話を聞いて、プラスチックには無限の可能性があること、そして日精樹脂のテクノロジーこそ、

その可能性を切り拓く原動力であることを再確認することができます、大変に心強く感じました。それでは最後に、おふたりの今後に向けた決意を聞かせてください。

ムーア これからも適切な監督・助言活動を通じて日精樹脂の技術基盤の強化に尽力していきます。社内各部門の利害や事情に忖度することなく、プラスチック産業はどうあるべきか、そして日精樹脂はどのような機器やシステムを手掛けていくべきかという中立的な視点から執行サイドに対して提言を行うことが私の役割だと考えています。成形機ビジネスはいま、基本性能の向上、DXによる自動化、環境対応を通じたサステナビリティへの貢献など、様々な技術課題に直面しています。先進的なソリューションを継続的に創出するため、社外取締役として研究開発活動の<全体最適>実現をリードしてまいります。

駒村 一口に「技術」と言っても、そこには4種の要素があると考えています。アイデアを生み出す技術、それを製品化していく技術、製品化したものを評価する技術、そして新技術・新製品の有用性をお客様に的確にプレゼンしていく技術です。また4つの技術力を磨くためには、社員の自由な発想を尊重する企業風土の醸成や、お客様第一の営業活動など、多角的な取り組みが欠かせません。私は技術本部長として、人的資本を含めた研究開発基盤の拡

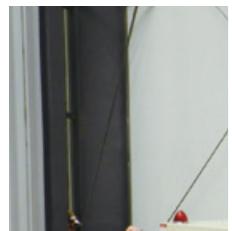
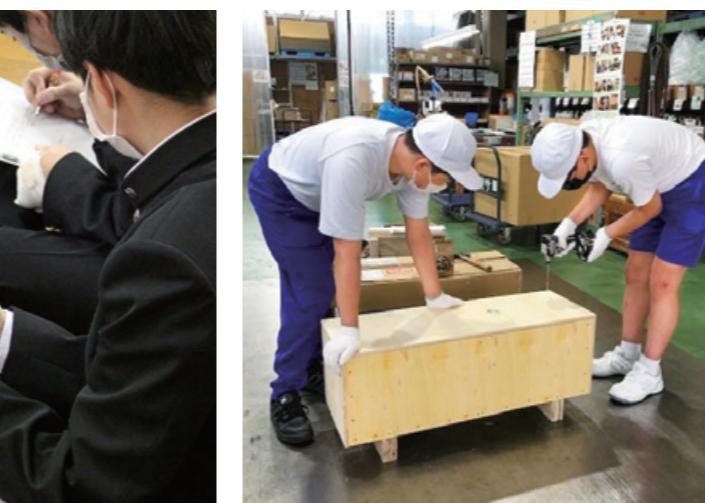


充に全力を傾注していく決意です。

依田 日精樹脂は研究開発型企業として発足し、潤沢な技術資産を強みに着実な成長を続けてきました。お客様が仕方ないと諦めていたことやモヤモヤ感を抱いていたことを課題として特定した上で、その解決に資するソリューションを提案していくことが私たちの仕事だと言えるでしょう。当社は本年6月、2025年度から2027年度を対象とする第五次中期経営計画を発表しました。ムーア社外取締役や駒村取締役からいただいたご意見を、今後の経営と事業運営に活かしながら、新中計の目標達成に邁進し、広く社会から信頼され、期待される企業グループを創造してまいります。マネジメントと社員の総力を挙げて次の成長を目指していきましょう。



NISSEIのサステナビリティ



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。



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、継続的な改善を図る。
- 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進め、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。

気候変動への取り組み

プラスチック射出成形機を製造販売する当社グループにとって、気候変動への取り組みは必要不可欠であり、当社製品やサービス活動を通じた脱炭素社会への貢献は当社の経営理念「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」の実現に繋がるものであると認識しております。当社は業務を通じて部門毎に気候変動等の社会的課題を取り組み、持続可能な社会の実現に向けて貢献してまいります。

Scope 1 (自社排出)

Scope 1 のCO₂排出量は2,411t-CO₂でした(2024年3月期は2,436t-CO₂)。これらは主に本社工場、国内営業所等で事業活動のために使用したLPG・重油・灯油から排出されたものであります。

Scope 2 (自社購入した電気の排出量)

Scope2のCO₂排出量は3,310t-CO₂でした(2024年3月期は3,583t-CO₂)。これらは主に本社工場、国内営業所等で事業活動のために電力会社より購入した電気の排出量であります。

削減に向けた取り組みとしては、主に工場や事務所等の施設内の照明を消費電力の少ないLED灯に交換を進める等を行っております。また、自社社屋および海外子会社社屋に太陽光発電設備を設置してグリーン電力の発電と使用および売電を進め、CO₂の排出量の削減に努めています。

2025年3月期 太陽光発電設備の発電量

太陽光発電設置場所	年間発電量(kWh)
本社工場	631,811
NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO., LTD.	254,206
NEGRI BOSSI S.P.A.	168,376
日精塑料机械（海塙）有限公司*	1,370,587

*2025年3月期より日精塑料机械（海塙）有限公司に太陽光発電システムを設置し、発電を開始しております。



Scope 3 (自社事業の活動に関連する他社の排出)

2025年3月期

カテゴリNo.	カテゴリ名	算定結果(t-CO ₂)	カテゴリNo.	カテゴリ名	算定結果(t-CO ₂)
1	購入した製品・サービス	96,388	9	輸送、配送(下流)	2,611
2	資本財	910	10	販売した製品の加工	該当なし
3	Scope1,2に含まれない燃料およびエネルギー関連活動	810	11	販売した製品の使用	546,310
4	輸送、配送(上流)	3,556	12	販売した製品の廃棄	196
5	事業から出る廃棄物	13	13	リース資産(下流)	該当なし
6	出張	199	14	フランチャイズ	該当なし
7	雇用者の通勤	178	15	投資	該当なし
8	リース資産(上流)	1,009	合計		652,180

Scope3のCO₂排出量は652,180t-CO₂と算定いたしました(2024年3月期は388,812t-CO₂)。カテゴリ11(販売した製品の使用)に海外生産子会社で生産した製品分を当期分より含んで算定しているため2024年3月期に比べて大きく増加いたしました。今後においても排出量算定の精度を高め、CO₂削減に向けた取り組みを加速してまいります。また、当社のScope3の状況は、カテゴリ11、カテゴリ1が9割以上を占めております。よってScope3の削減に向けては当社の製品である射出成形機の導入によるお客様の工場における省エネ推進を通じて、稼働時のCO₂排出量を削減するとともに、サプライチェーンにおけるCO₂排出量の削減にも取り組んでまいります。

TCFDに沿った情報開示

当社は、政府主導で進める2050年カーボンニュートラルの実現に向けて、地球規模での環境保全への対応が経営の重要な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捉え、海洋プラスチック問題や脱炭素社会の実現、資源循環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。

ガバナンス

気候関連のリスクと機会は、取締役会によって監督し、代表取締役社長をはじめ業務執行取締役、部長級従業員で構成する環境経営プロジェクトを四半期毎に開催し、気候変動に伴うリスクと機会の評価および自社固有のマテリアリティの設定と取り組みの進捗管理を行っております。目標値においては、本プロジェクトにおいて議論の上で、代表取締役社長が決定しております。

戦略

当社グループでは、気候変動がもたらす事業活動への影響について、移行リスク(1.5~2°Cシナリオで最も顕在化すると想定)、物理リスク(4°Cシナリオ等で最も顕在化すると想定)、事業拡大の機会からリスクと機会の特定を行い、各施策を進めております。

特定されたリスク、機会のうち主な内容は以下のとおりです。

移行リスク	<ul style="list-style-type: none"> 炭素税等の環境関連の租税導入による部材高騰のリスク 災害により生産拠点の稼働が停滞するリスク プラスチック生産規制により射出成形機の販売ができないリスク
物理リスク	<ul style="list-style-type: none"> 自然災害によりサプライチェーンが崩壊し、部品の調達および生産が停止するリスク 資源エネルギーの高騰によりエネルギー使用料、原材料価格が高騰するリスク
機会	<ul style="list-style-type: none"> 環境配慮技術(脱炭素化、資源循環、高効率設備など)に注目が集まり、新規の事業機会を創出する 製品の品質に加え環境性能も市場に認められ、当社の信用力、ブランド力が向上し、拡販および安定受注に繋げる機会を創出する

リスク管理

社内会議体である環境経営プロジェクトをとおしてリスクと機会の特定を行っております。これらのリスクと機会に対して、各部門においても部門目標を設定し、各課において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ております。各課単位の取り組みに関する確認は、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、評価を行う体制を敷いております。

目標および指標

現在、本社工場では太陽光発電によって年間約300トンのCO₂排出量削減を実現しております。太陽光発電においては、当社の稼働に必要な電力の約15%を発電しております。一部は工場等の稼働に用いており、一部は電力会社に売電しております。

今後、海外拠点での太陽光発電の設置等、省エネに対する施策を進め、2050年カーボンニュートラルの実現に向けて取り組みを進めてまいります。

サステナビリティ目標値

- Scope1,2:2030年度を最終とする5年平均のCO₂排出量を2020年度を最終とする5年平均比で10%削減を目指す。

気候変動への取り組み

気候変動は、世界的に喫緊の課題であり、当社グループの事業活動や経営戦略にも大きな影響を及ぼす可能性があります。当社はこの課題を経営の重要事項と捉え、持続可能な社会の実現に向けた取り組みを積極的に推進しています。気候変動に伴うリスクと機会を的確に把握し、省エネルギー活動の推進や環境対応技術の開発など、社内での取り組みを強化するとともに、外部機関との連携を通じて課題解決に努めています。これらの活動を通じて、SDGs(持続可能な開発目標)の達成にも貢献してまいります。



6-1

射出成形機を使った製品の生産



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

機会

省スペース、省エネ、環境対応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

当社の取り組み

- ・様々な樹脂に対応した成形法に対応できるよう、機械制御の研究開発、周辺機器との連携研究を進める。消費電力削減に向けた電源回生開発、冷却ファン制御技術開発に着手。
- ・連携可能な周辺機器からのIoTを利用した情報利用方法の確立を進める。
- ・AC400V電源回生量産化および冷却ファン制御技術完成から拡販に着手。

7

射出成形機で生産した製品の消費、流通



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

機会

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

当社の取り組み

- ・プライベート展・展示会を活用した「NISSEI RED」推進、環境技術の提案活動を進める。

人事担当役員インタビュー



人財を競争優位の源泉として 成長し続ける企業グループを目指す

常務取締役
今井 昭彦

経営戦略の実効性を高める上で大切なのは、 マネジメントと社員がベクトルを合わせていくこと

私は現在、常務取締役として、内部監査室・経営企画部・人事部・総務部・コンプライアンス・リスク管理を管掌しています。人的資本については、日精樹脂の人事政策、人財戦略の統括責任者を務めています。職責を果たす上でとくに重視しているのは、全社共通の目標に向かって、社員とのベクトルを合わせていくことです。社員一人ひとりの個力を組織の力に昇華させていくためには、会社の経営理念や方針をすべての社員が共有し、同じ方向性のもとで日々の職務に邁進していくことが欠かせません。社員それぞれの個性や価値観を尊重しつつ、理念／ビジョンの社内浸透を進め、会社と社員の意思統一を図っていくことが人財戦略の有効性を高めるための基礎条件だと考えています。

日精樹脂は、潤沢な人的資源を基盤に着実に成長を続けてきました。当社の強みは、プラスチックの有用性と射出成形ビジネスの提供価値を深く理解し、その進展を通じて豊かな社会の実現に貢献していくという高い志を持った人財が揃っていることです。<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>という経営理念を具現化するために私たちに何ができるかを常に問しながら、職責を果たしている社員の存在こそ、当社の市場における優位性の源泉だと言えるでしょう。

日精樹脂は不斷のイノベーションを通じて射出成形のあり方を変革しながら、お客様の生産性向上と価値創造の高度化に寄与しています。私たちが「成形の理(ことわり)」と

呼ぶ、この取り組みを通じて、自然環境と経済社会のサステナビリティに貢献することが当社の基本的な使命であり、同時に人事政策の根幹だと認識しています。

近年、私たちが属する成形業界でも人的資本の強化が最重要の経営テーマのひとつとして顕在化してきました。少子高齢化に伴い労働人口が減少を続けるなか、いかにして必要な人財を確保し円滑な事業運営を行っていくか、このことは当社においても喫緊の課題となっています。もちろんDXを通じて経営と事業の効率化を図ることは、生産性の一層の向上を目指す上で優先的に取り組むべき命題であることは間違ひありません。しかし、DXを促進し、効率性をコントロールするのは人間です。生産活動を含む、様々な意思決定の担い手が社員であることを忘れてはならないと考えています。

多角的な教育研修体系と適正な人事評価システムで 社員のスキル向上とキャリアアップをサポート

日精樹脂の人的資本にかかる強みとして、とくに強調したいのは卓越した専門性です。専業会社である日精樹脂では、様々な事業のなかのひとつとして成形機を手掛けている企業と異なり、プラスチックの世界で活躍したい、射出成形機の仕事を通じて社会に貢献したいと考えて入社した社員が大半を占めています。また「プラスチック成形技能士」などの資格取得者も多く、全社員の約8割、348人が何らかの資格を有しています。この数字は日精樹脂社員の高い専門性を示すだけでなく、職務にかける情熱とモチベーショ

ンの高さを象徴するものと受け止めています。人財育成の体制に関しては、社員の自己学習や資格取得を奨励する支援制度を運用しているほか、複合的な教育研修システムや機動的なジョブローテーションにより、営業・サービスから管理部門まで幅広い職務領域においてプラスチックと成形機に精通した人財の輩出に努めています。

配属やジョブローテーションに際しては、可能な範囲で本人の希望を尊重しています。とくに新卒者の場合は、近年、企業研究をしっかりと行って、自分がやりたいことを明確にしている人が増えているので、本配属の前に本人の希望や適性を踏まえて仮配属し、入社前に抱いていた業務イメージと実際の仕事の違いを知ってもらうようにしています。組織である以上、社員の希望をすべて叶えることはできませんが、経営サイドと社員のベクトルを合わせるためにも、人事部門と社員がともに納得できる配属、人事異動を行うことが肝要であると受け止めています。

社員の能力開発については、階層別研修・新任管理監督者研修・システム研修など、多角的な教育研修システムを運用し、社員の射出成形に関するスキルの向上とキャリアアップをサポートしています。2012年には、公正な事業運営の実践に向けてコンプライアンス研修を開始しました。社員が講師を務める研修プログラムを実施し、受講者と講師の双方に新たな知見や気づきを促していることも、当社の教育研修システムの特長のひとつでしょう。人事評価にあたっては、数値や結果だけで即断することなく、仕事への取り組み姿勢や業務の進捗過程も評価基準に加え、より公正で妥当性の高い評価体系を構築・運用しています。

熟練社員の技能やスキルを次の世代に継承していくことも、日精樹脂が競争力を高めていくために必要不可欠な取り組みです。定年の延長や熟練技術者の再雇用など、ライフスタイルの変化・多様化を反映した人事政策を導入し、シニア社員のモチベーション向上を図っています。同時に、最新のデジタル技



術を駆使して技能やノウハウをデータベース化し、会社の共有財産として活用していく取り組みにも挑戦しています。

就労制度の継続的改善と健康経営を通じて 社員が安心して働くことのできる職場環境を構築する

人財と組織のダイバーシティは、企業が活力ある企業風土を醸成していく上で軽視できない経営テーマのひとつです。女性社員の活躍支援について大切なことは、女性社員のワークライフバランスに配慮した就労システムを整備し、性別ではなく、能力・適性・業務成績・職務姿勢などで査定する公正な人事評価システムをしっかりと稼働させていくことです。

グローバル人財ならびに海外ローカル人財の育成にも継続的に取り組んでいます。海外拠点の経営と事業を担うローカル人財の輩出に注力する一方、国内においても世界を舞台に活躍するグローバル人財の輩出に努めています。また、世界6極の経営幹部が技術や生産体制にかかる課題を論じ合うなど、拠点間の技術交流や情報共有、コミュニケーションの深化に努めています。

日精樹脂は、本社を長野県坂城町に置いていることもあり、社員の多くが地域社会の重要な構成員という側面を持っています。そこで、ワークライフバランスという言葉が使われるようになる以前から、社員が仕事と家庭を両立できるよう、就労にかかる制度と環境の整備に力を注ぎました。男女を問わず育児休業や介護休業を利用できるよう就労制度の改善に取り組むとともに、子どもが小学校を卒業するまでの間は短時間労働を認めるなど、社員の柔軟な働き方をサポートしてきました。安心して働くことのできる場所と時間を用意することは、社員エンゲージメントの向上に繋がる大切な取り組みだと感じています。当社ではまた、社員の健康管理を経営課題として捉え、健康の維持・増進にかかる多彩な施策を通じて、すべての社員が活き活きと働くことのできる職場環境の形成に努めています。

経営理念の体現に向けて、それぞれの持ち場で頑張っている社員たちは、日精樹脂のかけがえのない財産です。私は今後も、有為な人財の確保と育成に加え、エンゲージメントを高めるための多彩な取り組みを牽引し、人的基盤の一層の拡充を図ってまいります。そして、企業グループの価値創造を目指し、人的資本を他社との差別化や成長の源泉とすべく取り組みをさらに推進していく所存です。

人的資本

人財育成方針

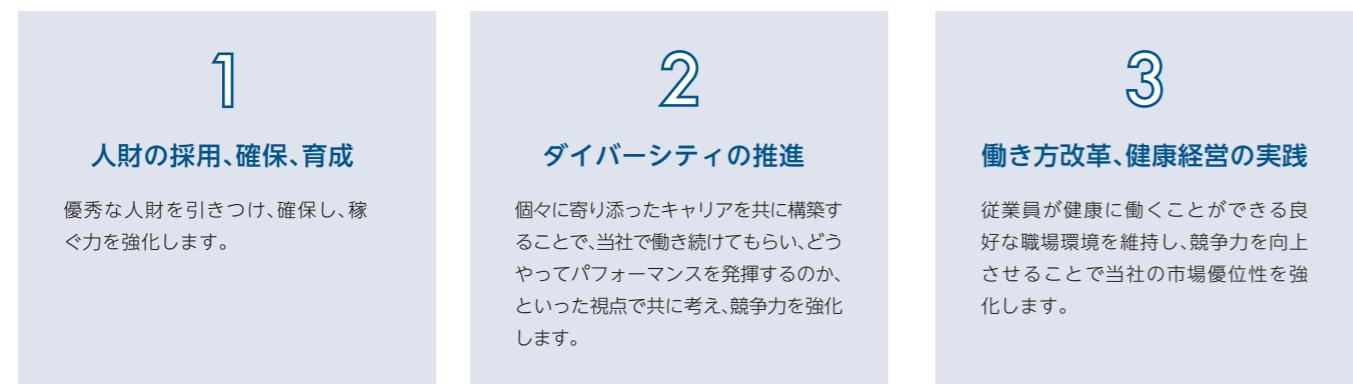


当社は「世界の日精 プラスチックをとおして人間社会を豊かにする」を経営理念として掲げており、社会課題を解決しながらお客様や社会が求める新しい価値を生み出すことが当社の使命であり、存在意義あります。社会に必要とされる企業であり続けるためには、新たに必要とされる能力開発に主体的に取り組むことができる人財が求められます。また持続的成長を実現するためには、リーダーシップを発揮し、グローバルに活躍できる人財、多様な経験や個性のある人財、様々な専門性を持つ人財が必要であり、そういった人財の確保と育成に取り組んでまいります。

2026年3月期を初年度とする第五次中期経営計画では、人的資本への成長投資として以下の事項に取り組みます。

- 定年以降70歳代の人員の経験ノウハウまでも取り込んだ組織力の強化
- 若年層の段階的な教育や研修を通じた人財育成と底上げ
- グローバルに対応できる人財育成のために必要なコストの算出と予算確保
- AI、IoT、RPA等で、労働生産性の向上を図る
- 海外生産拠点の人員確保と効率化の推進

人事戦略



1 人財の採用、確保、育成

人財の採用、確保

様々な国籍、技術、資格、経験を持った多様な人財が当社の事業を進める上で大きな利益を創出する原動力であると認識しており、これまでの新卒採用に加えて、積極的なリクルート活動を進めております。

新卒採用では、これまでの国内での採用に加えて、米国マサチューセッツ州ボストン市で開催されるボストンキャリアフォーラムに参加し、海外の教育機関の履修者の採用に注力しております。海外の教育機関を履修した人財を採用することで海外文化、慣習に関する知識、経験が当社のグローバル戦略にとって大きな利益をもたらすことを狙い、積極的に採用活動を進めております。

また、事業を継続し大きく成長をするためには、ベテランのシニアスタッフによる後進の育成、ノウハウの継承が不可欠であります。このため、定年再雇用者いわゆるシニアスタッフの活用としては、特に定年時に部長級、課長級の従業員は、定年後も引き続き管理職として勤務し、待遇面も業績連動、人事評価制度を採用することで、シニアスタッフのモチベーション維持と人財力の強化を図っております。



ボストンキャリアフォーラム 当社ブース

人財育成の教育研修

研修名	内容
コンプライアンス研修	ハラスメント等の職場環境向上の研修の他、法令、慣習等の業務を進める上で守らなければならない事項の教育研修
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

将来経営層の人財育成

当社は将来の経営層のサクセションプランを設定しております。具体的には、社外取締役4名、代表取締役、常務取締役2名の7名で構成する取締役会の諮問機関である指名委員会において将来経営層のサクセションプランにつき定期的に議論を行い、取締役会に報告の上、進めております。7段階のステップを設けて変わりゆく社会価値の中で当社の経営ミッション達成に必要である人財を育成するためにサクセションプランを推進しており、こうした結果を踏まえて指名委員会において取締役候補者を選出し、取締役会に答申しております。

家族職場参観を通じた人的資本の強化

当社では、人的資本の重要性を踏まえ、社員のエンゲージメント向上およびウェルビーイング支援を目的とした施策の一環として、家族職場参観を実施いたしました。本取り組みは社員とそのご家族との相互理解を促進し、企業文化の醸成に繋げることを目的としています。

当日は、工場施設の見学に加え、クイズ形式の説明やスタンプラリーを通じて、参加者が楽しみながら事業内容や射出成形機についての理解を深められるようにしました。また、社員の職場を実際に家族にご覧いただくことで、日々の業務への理解を得る機会を創出しました。さらに会社の食堂にて昼食を共にすることで職場の雰囲気を体感いただきました。

このような取り組みは、社員が自身の職務に対して誇りを持ち、家族との繋がりを再認識する契機となるとともに、心理的安全性の向上や働き甲斐の醸成に寄与するものと考えております。今後も、人的資本への継続的な投資を通じて、社員一人ひとりが安心して力を発揮できる職場環境の整備に努めてまいります。



2 ダイバーシティの推進

当社では、中期経営計画等の経営戦略を進める中で、多様な経験や個性ある人財の育成を重要課題として捉えて能力開発に取り組んでおり、当社に入社し、成長し、成果に繋げ、自己実現に繋がる制度を敷いております。具体的には、個々の能力の向上やスキルを磨くために所属する部署において全従業員と課長級の上司が面談を行い、自己の強みと課題について話し合い、半期毎に個人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おります。また、従業員のリスクリミングの機会として会社補助において、社内語学研修、eラーニングプログラムを設けて従業員が自主的に受講できる機会を設けております。

従業員のキャリア開発としては、個々に1年後、3年後、5年後といった長期視点で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に推進してまいります。

ダイバーシティの目標としては、2026年3月期に女性管理職8%以上、女性従業員比率20%以上、労働者全体における男女間賃金差異75%以上を目指しております。この目標の達成はもとより、企業が成長し続けるためには、経営陣や中核人財に多様な視点や価値観を備えることが求められます。このため、女性・外国人・経験者採用の区別なく能力に応じて監督職・管理職への登用を進める人事制度を運用しております。多様性は、性別、国籍、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、働き方の多様性を推進し、適材適所でその能力が十分に発揮できることを目標としております。

女性活躍・外国人の活躍に向けた研修

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
海外現地法財務研修	当社グループの一員として経営方針を理解し、グローバル市場における連携強化



海外現地法財務研修懇親会にて

人的資本

③ 働き方改革、健康経営の実践

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。多様な働き方に関する取り組みとしては、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おります。管理職ポジションにおける女性の活躍を増やしていくよう、人財の拡充と育成を推進し、女性リーダー向け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
	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
育児をする社員の就労支援(男女とも)	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
子育て支援(男女とも)	短時間勤務	子が小学校卒業まで、始業または終業について 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
	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	当社独自制度	時差出勤が可能
その他	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	
	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	

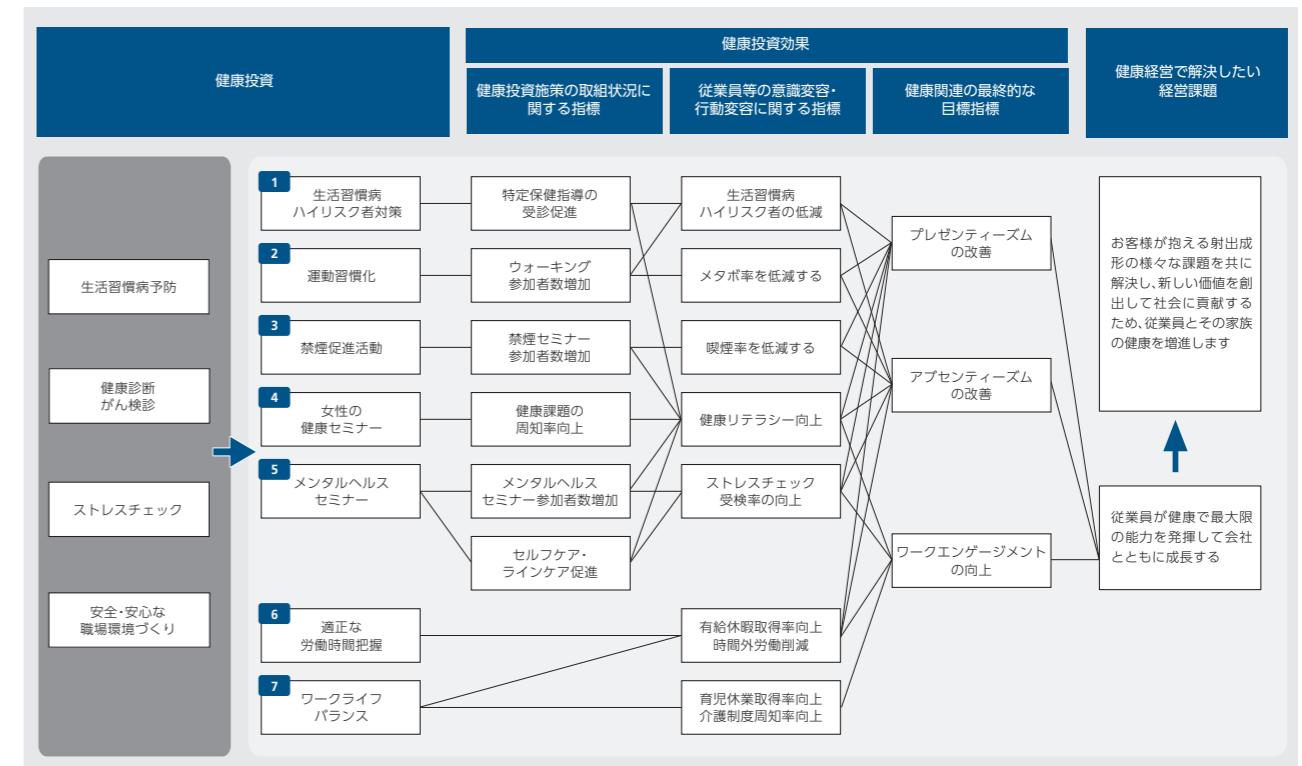
健康経営の実践

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いきい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	2025年度 喫煙率13.3%以下を目指す。 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	2025年度 メタボ率19.8%を目指す。 長野県主催のウォーキング企画に毎年参加しており、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おります。 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)

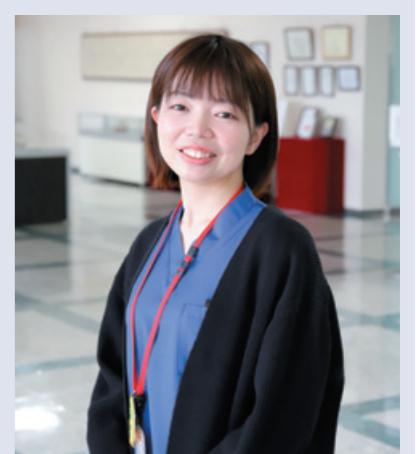


当社では、「メタボ率△10%」を目標に、従業員の健康意識向上と体重減少を目指した健康増進活動を推進しています。

その一環として、日常的な運動習慣の定着を目的に「ウォーキング活動」を推奨し、長野県主催の健康づくり活動にも毎年参加しています。活動期間中は、歩数や成果を共有し合い、互いに励まし合うことで運動習慣の定着だけでなく、部署や世代を超えたコミュニケーションの活性化にも繋がっています。

今後も、従業員が主体的に健康づくりに取り組める環境を整え、心身ともに健康でいきいきと働ける職場づくりを進めてまいります。

人事部 保健師
出浦聖奈



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57年にわたり延べ40,601人（2025年3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。

日精スクールは、様々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、環境対応型材料の普及が進んでいることや、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さらに活用するためには、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/school/>

日精スクールの歴史

延べ受講生数(人)

45,000

40,000

35,000

30,000

25,000

20,000

15,000

10,000

5,000

0



2001年

ITバブル崩壊

1989年

ふるさと産業再発見事業
通産大臣賞受賞

1985年
現スクール場所へ
移転

1991年
バブル崩壊

2008年
リーマンショック

2020年
コロナ禍

2021年
WEBコース開始

2000

2010

2020

2024

■ 海外延べ受講生数
(現地受講生含まず)

■ 国内延べ受講生数

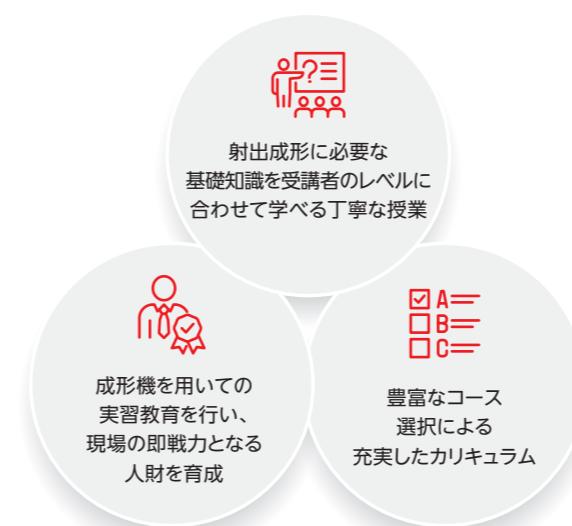


現在の建物



現在のスクール、講義の様子

日精スクールの特徴



社員教育

当社に入社する社員は、日精スクールの教育プログラムに従いプラスチック成形加工の基礎を学ぶため、射出成形機の基礎知識・成形の原理・成形材料特性・金型構造・成形条件出しや各種周辺機器等、多種多様な技術習得を目指し技術者育成を図っております。

社外受講者

日精スクールは、受講希望される方々のレベルに合わせ成形技術者に必要な専門的なスキルを身に付けるための細やかな授業を行います。また、授業は座学だけではなく当社の最新式成形機を使っての実践実習形式を重視しており、直接成形機を操作しながらの成形条件出しや、実際の金型を用いての分解/組立実習などを行い、即戦力として活躍できる人財の育成を目指しています。

海外者教育

日本国内に留まらず、当社海外現地法人においても、現地スタッフによるトレーニングスクールを開校しており、国内教育と同レベルの教育を受ける事ができます。

このトレーニングスクールは、日系企業だけではなく現地企業の技術者も受講することができます。講義は現地言語で行います。（アメリカ／中国／タイ／メキシコ）

ステークホルダーとの対話に向けた取り組み

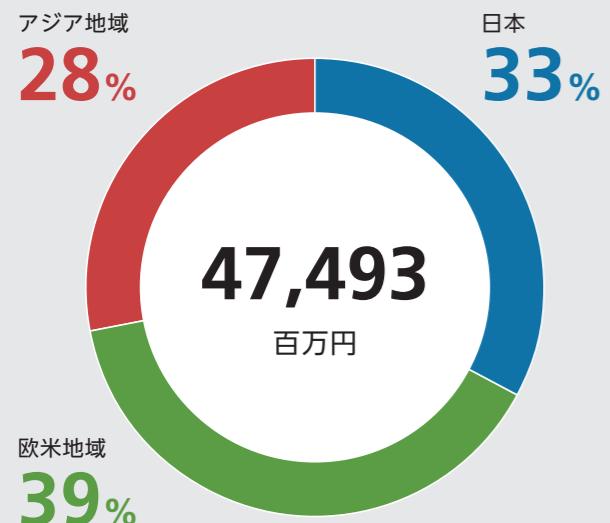
当社グループは、お客様、販売店、取引先、株主・投資家、地域社会、従業員の皆様との対話を重視しており、経営理念である「世界の日精 プラスチックをとおして人間社会を豊かにする」を実現するために対話から得た貴重なご意見を真摯に受け止め、経営や事業活動に反映させることが重要であると考えております。

ステークホルダーとの関係	エンゲージメント	ステークホルダーからの関心・期待	関連するマテリアリティ	SDGsへの対応
 お客様 <p>当社グループは「成形現場が着眼点」の思想を第一にお客様の視点に立ったお客様が儲かる機械を目指し最高の製品・サービスの提供を目指しております。また、展示会や内覧会を通じて直接お客様と情報交換を行い、顧客ニーズを捉えた製品開発を進めるとともに、当社製品のアピールを行うことで拡販に努めています。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・営業活動を通じたコミュニケーション ・展示会・内覧会におけるコミュニケーション ・ウェブサイト、SNSを用いたコミュニケーション 	<ul style="list-style-type: none"> ・高品質な製品の提供 ・お客様の課題解決（労働人口の減少、脱炭素への取り組み、生産性の向上） ・迅速なサービス体制の提供 	<ul style="list-style-type: none"> ・当社の環境技術、省エネの成形機稼働が与える環境への影響をアピールし、販売促進に繋げる。 ・製品の高品質化、長寿命化に伴い製品の信頼度を高め販売促進に繋げる。 ・射出成形技能習得の場を提供し、成形加工業界全体の人財育成と技能向上に繋げる。 	
 販売店 <p>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います。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・代理店会議の開催によるコミュニケーション 	<ul style="list-style-type: none"> ・当社の経営課題、戦略の共有 ・製品・サービス情報の提供 ・市況の共有 	<ul style="list-style-type: none"> ・法令および他者の産業財産権を侵すことのない製品の安定供給から信頼関係を強固なものとする。 	
 取引先 <p>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・公平で法令および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に基づいた強靭なサプライチェーンの構築を進めています。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・グリーン調達の実施 ・BCP体制の強化 ・下請法等の法令遵守の徹底 	<ul style="list-style-type: none"> ・災害時の協力体制の強化 ・公正・公平な取引の推進 ・社会・環境に配慮した調達活動 	<ul style="list-style-type: none"> ・地球規模の災害や気候変動リスクに対して安定した継続取引のため共同でBCP体制の構築を進め、品質および供給体制の強化を図る。 ・取引に関する各法令の遵守を徹底し、信頼関係を強化する。 	
 株主・投資家 <p>当社グループは、株主・投資家の皆様の当社グループへの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います。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・適時開示、決算説明会を通じたコミュニケーション ・株主総会を通じたコミュニケーション 	<ul style="list-style-type: none"> ・企業価値の拡大 ・適切な情報開示 ・資本コストを上回る株主還元の実現 ・建設的な対話の実施 	<ul style="list-style-type: none"> ・開示書類、IR活動を通じて当社の取り組み、環境対応技術についてアピールする。 	
 地域社会 <p>当社グループは、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。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・地元の小中学校を中心に工場見学・出前授業の実施 ・中学生の職場体験学習の受け入れ 	<ul style="list-style-type: none"> ・地域社会の発展に向けた取り組み ・将来の人財育成の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ・当社事業の核であるプラスチックへの理解、SDGsへの取り組みについて情報発信し、当社理解の促進、将来の人財確保に繋げる。 	
 従業員 <p>当社グループでは、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。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・目標管理制度、目標管理育成面接の実施 ・人事担当役員とのキャリア面接の実施 ・各種教育研修の実施 ・従業員家族の職場参観の開催 	<ul style="list-style-type: none"> ・すべての従業員がいきいきと働く職場環境 ・多様な人財が働ける就業制度・意識 ・ワークライフバランスの実践 ・キャリアビジョンの対話 ・キャリアアップの機会の提供 	<ul style="list-style-type: none"> ・当社の経営理念、環境技術力をアピールしグローバルに人財を確保できる機会を創出する。 ・コンプライアンスの推進により働きやすい職場環境を整備し、離職率の低下と人財力の強化を進める。 	

地域別概況

セグメント別売上構成比

(2025年3月期)



日本

売上高

15,785 百万円

前期比4.3%減

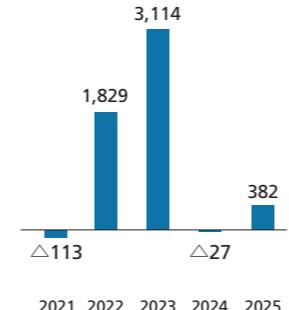
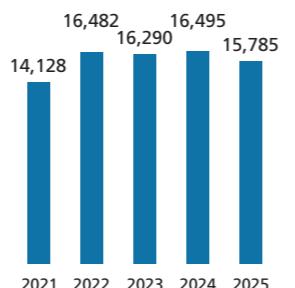
営業利益

382 百万円

前期実績は営業損失27百万円

営業利益率

2.4%



欧米地域

売上高

18,643 百万円

前期比5.0%減

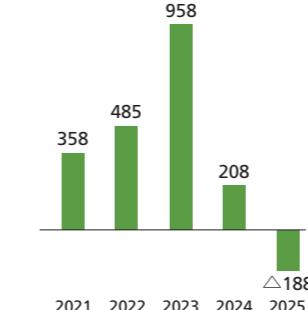
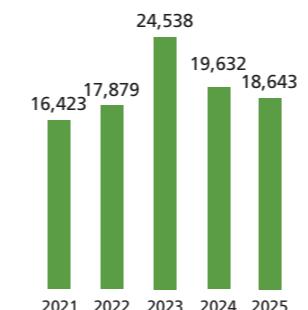
営業損失

188 百万円

前期実績は営業利益208百万円

営業利益率

-



アジア地域

売上高

13,064 百万円

前期比19.4%増

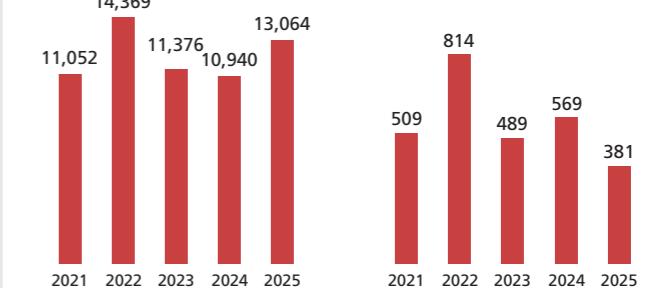
営業利益

381 百万円

前期比33.0%減

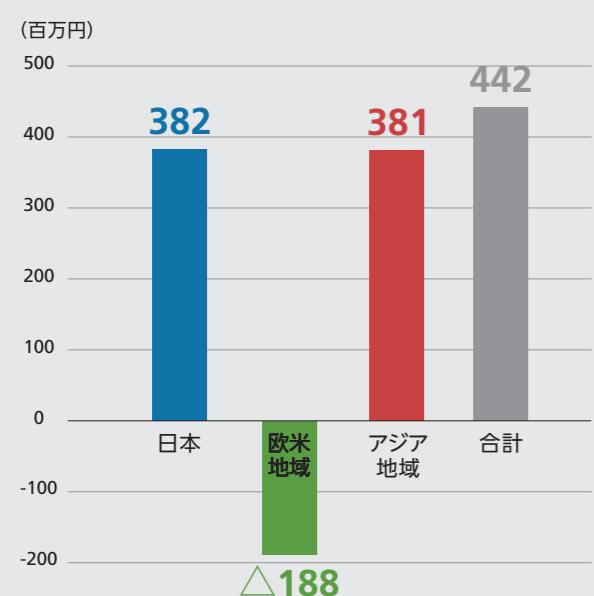
営業利益率

2.9%



セグメント別営業利益

(2025年3月期)



当期の概況

円安が進行し、それに伴う物価上昇や原材料費の高騰がコスト負担を増大させ、企業が設備投資に慎重な姿勢だったことなどから売上高（外部顧客への売上高）157億8千5百万円（前期比4.3%減）となりましたが、営業利益は3億8千2百万円（前期実績は、営業損失2千7百万円）となりました。

強み・特徴

日本では、主に自動車関連や電子部品、工業部品、日用品や容器類である雑貨類の分野からの需要が高い傾向にあります。また、環境対応技術やAIサポート、IoT、DXなどの付加価値商品・サービスが求められています。

今後の戦略・方針

今後は、地政学的リスクの高まりなどを受け、生産拠点を国内へ回帰させる動きにより企業の設備投資は緩やかに増加すると見込まれておりますが、一方で、トランプ米大統領による関税引き上げなどの経済政策やそれによる海外経済への影響が懸念されております。引き続き当社は、国内の展示会やプライベート展を通じて、環境対応や技術やIoT技術を活用した営業・サービス活動により、販売増に繋げてまいります。

当期の概況

インフレ率の高止まりから需要が低調であることなどから売上高（外部顧客への売上高）186億4千3百万円（前期比5.0%減）、営業損失は1億8千8百万円（前期実績は営業利益2億8百万円）となりました。

強み・特徴

欧米地域では、自動車関連や工業部品、医療機器などの雑貨分野からの需要が高い傾向にあります。特にITやバイオテクノロジー、再生可能エネルギーへの転換に力を入れており、PHAおよびPLAなどの環境対応素材やサンドイッチ成形・パイオプラスチック成形等環境対応技術へのニーズが高まると思われます。

今後の戦略・方針

米国では第二次トランプ政権による関税引き上げをめぐり先行きの不透明感が高まっておりますが、米国工場の増強によりMade in USAのラインナップを拡充し、米国市場におけるプレゼンスをさらに高め、拡販に繋げてまいります。また、欧州においては、欧州需要の50%を占めるドイツ市場に参入し、シェアアップを目指してまいります。

当期の概況

中国を中心に自動車関連向けの需要があったことなどから売上高（外部顧客への売上高）130億6千4百万円（前期比19.4%増）、営業利益は3億8千1百万円（同33.0%減）となりました。

強み・特徴

アジア地域では自動車、電子部品、OA・通信分野からの需要が高い傾向にあります。特に電子部品分野は市場が大きく、家電、自動車、通信等幅広い分野からの需要があります。

今後の戦略・方針

中国市場については、米国の関税政策や対中直接投資の低迷により先行きは不透明ですが、内覧会や展示会を通して需要喚起に繋げてまいります。また、太倉工場と海塩工場の2拠点生産体制により、新市場地域への拡販を図ってまいります。中国を除いたアジア地域では日系企業のみならず、欧米系企業、ローカル企業へのセールス強化を図ってまいります。

財務情報

財務データ(連結)

	第59期 2015年3月期	第60期 2016年3月期	第61期 2017年3月期	第62期 2018年3月期	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	第68期 2024年3月期	第69期 2025年3月期	
受注高	百万円	37,221	36,715	39,082	50,769	38,985	32,320	46,965	55,794	46,525	46,435	39,952
売上高	百万円	36,262	38,305	36,730	42,321	44,065	38,801	41,604	48,731	52,205	47,068	47,493
国内	百万円	13,486	13,701	14,314	14,988	16,063	15,313	10,804	12,808	13,016	13,193	12,465
海外	百万円	22,776	24,604	22,416	27,332	28,001	23,488	30,799	35,923	39,189	33,874	35,027
販売費及び一般管理費	百万円	8,183	8,715	8,252	8,927	9,504	9,136	11,073	11,822	13,518	13,297	13,208
営業利益	百万円	2,290	2,709	2,522	3,103	3,510	1,100	1,145	2,577	3,249	705	442
経常利益	百万円	3,284	2,129	2,025	3,354	3,593	1,130	1,070	2,940	2,995	321	343
税金等調整前当期純利益	百万円	3,205	2,129	2,025	2,667	3,593	1,154	1,070	4,005	2,995	575	263
親会社株主に帰属する当期純利益 または親会社株主に帰属する当期 純損失(△)	百万円	2,722	2,470	1,467	1,476	2,589	644	598	2,680	2,225	△502	76
自己資本当期純利益率(ROE)	%	10.4	8.6	4.9	4.8	7.9	1.9	1.8	7.7	5.6	△1.3	0.2
総資産利益率(ROA)	%	7.2	4.3	3.9	6.1	6.3	1.9	1.7	4.4	4.1	0.4	0.4
売上高総利益率	%	28.9	29.8	29.3	28.4	29.5	26.4	29.4	29.6	32.1	29.7	28.7
売上高営業利益率	%	6.3	7.1	6.9	7.3	8.0	2.8	2.8	5.3	6.2	1.5	0.9
売上高経常利益率	%	9.1	5.6	5.5	7.9	8.2	2.9	2.6	6.0	5.7	0.7	0.7
営業活動によるキャッシュ・フロー	百万円	1,918	2,592	3,251	6,278	2,607	△5,044	4,693	1,619	△4,155	△8,222	△3,824
投資活動によるキャッシュ・フロー	百万円	△1,475	△608	△1,581	△3,043	△1,596	△1,238	△540	△777	△1,572	△4,244	△1,123
財務活動によるキャッシュ・フロー	百万円	339	206	△490	△1,660	△1,186	2,081	1,831	△4,238	6,127	9,268	3,181
現金及び現金同等物の期末残高	百万円	7,755	9,914	10,857	12,436	12,201	7,932	14,119	10,601	11,301	8,454	6,750
設備投資額	百万円	1,033	489	1,468	2,410	1,548	1,416	408	1,935	1,351	5,651	2,238
減価償却費	百万円	712	749	732	773	879	998	1,121	1,287	1,518	1,465	1,802
研究開発費	百万円	228	287	358	432	442	423	307	398	457	496	445
総資産額	百万円	48,668	49,310	53,749	56,656	56,841	63,255	64,364	68,852	78,035	83,608	86,479
純資産額	百万円	27,991	29,440	30,523	31,857	33,860	33,501	33,851	36,938	40,053	39,789	41,896
自己資本	百万円	27,916	29,341	30,411	31,712	33,681	33,111	33,501	36,437	39,729	39,458	41,677
自己資本比率	%	57.4	59.5	56.6	56.0	59.3	52.3	52.0	52.9	50.9	47.2	48.2
有利子負債	百万円	2,846	3,504	3,441	2,266	1,499	8,104	10,805	8,047	15,082	25,912	29,987
1株当たり純資産額(BPS)	円	1,398.71	1,470.13	1,521.53	1,586.63	1,685.13	1,681.06	1,717.73	1,868.26	2,037.08	2,072.65	2,166.60
1株当たり当期純利益または 当期純損失(△)(EPS)	円	136.54	123.77	73.45	73.85	129.56	32.30	30.71	137.43	114.13	△26.16	3.98
1株当たり配当額	円	18	18	18	23	30	20	20	30	35	35	35

非財務情報

非財務データ(単体)

従業員数	
連結	1,268 名
単体	466 名
2025年3月期	

平均勤続年数	
	19.2 年
2025年3月期	

従業員男女比率	
男性	81.8 %
女性	18.2 %
2025年3月期	

有給休暇取得率	
男性	117.0 %
女性	100.0 %
2025年3月期	

育児休業取得率	
男性	100.0 %
2025年3月期	

新卒採用者数	
男性	9 名
女性	2 名
2025年3月期	

月平均残業時間	
	13.87 時間
2025年3月期	

女性役員、管理職比率	
女性役員 比率	9.0 %
女性管理職 比率	6.3 %
2025年3月期	

CO ₂ 排出量 (Scope1,2合計)	
	5,721 t-CO ₂
2025年3月期	

太陽光発電量	
国内発電量	631,811 kWh
海外発電量	1,793,169 kWh
2025年3月期	

プラスチック成形技能士資格保有率	
全体	80.2 %
男性	83.7 %
女性	64.6 %
2025年3月期	

産業財産権数	
727 件	[国内外申請中含む]
2025年3月末現在	

プラスチック成形技能士(国家資格)	
合計	348 名
※取得最上級で計上(重複なし)	

2025年3月末現在

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 47,493百万円(2025年3月期)
従業員数	連結 1,268名(2025年3月末現在)

会社の株式に関する事項 (2025年3月期)

発行可能株式総数	54,000,000株
発行済株式の総数	19,236,345株 (自己株式3,035,655株を除く。)
当事業年度末の株主数	17,894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	9.8
清原達郎	1,585	8.2
日精樹脂工業取引先持株会	1,558	8.1
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	1,531	8.0
株式会社八十二銀行	949	4.9
依田穂積	638	3.3
前田陽太	410	2.1
三菱UFJ信託銀行株式会社	346	1.8
八十二キャピタル株式会社	340	1.8
日精樹脂工業株式会社従業員持株会	290	1.5

(注)持株比率は自己株式(3,035,655株)を控除して計算しております。

株式分布状況



SAKAKIから世界へ貢献する

私たちが創業のスピリットを胸に、
更なる豊かな社会を目指し世界へチャレンジしています。

現在、インド工場で電気式成形機NEX
シリーズの生産立ち上げを担当してい
ます。学生時代からの夢である海外調
達・貿易の仕事を実現でき、留学で得た
国際貿易資格(FITT Diploma)の知識
を活かしています。今後は現地の仲間と
協力し、インドや中東市場への拡販と自
社製品の更なる浸透に貢献したいと考
えています。

生産本部 調達部
生産管理二課 大石 司

当社は国籍や文化の枠を超えた人財活
躍を重視しています。
私は外国籍管理職として、多様な文化背
景を理解しながらチームを統率し共に新
たな価値創出に挑戦しています。多文化
環境での交渉力と現地ネットワークを活
かし、品質・コスト・納期のバランスを重
視した調達活動を通じ、海外拠点との円
滑な連携を図りながら、グローバルなサ
プライチェーンの最適化と持続可能な調
達体制の構築に取り組んでまいります。

調達部・生産管理2課 課長
張健

当社の子育て支援制度を活用し仕事と
子育てを両立しながら正社員として働
いています。
仕事と子育ての両立は簡単ではありませんが、多様な働き方を認める当社の風
土と制度のおかげで、安心して業務に集中できています。
このような環境があることで、責任感を
持つ業務に取り組むことができ、私自身も日々成長することができます。

技術管理課 知的財産室
係長 田中おりえ

もしも、人々の生活の中でプラスチック
がなければ、今の発展した暮らしはありません。
そのような業界の中で射出成形機の専
業メーカーとしての責任を背負い、営業
として最前線で様々な分野のお客様と
関わることにとてもやりがいを感じ
ています。

営業推進部
和田翔太

海外勤務をしていますが、日本とは異なる
文化や価値観、仕事のスタイルがある中で、現地スタッフと協力して働くこと
に面白味ややりがいを感じています。
ベトナム市場は更なる成形機販売が期待
される地域だと感じていますので、今後もワールドワイドに「NISSEI」が生み
出す価値をお客様に提供していきたい
と考えています。

NISSEI PLASTIC(VIETNAM) CO., LTD.
武藤慎弥

射出成形機の生産に必要な部品の発注、
納期管理や価格管理をしています。
サプライヤーとの交渉や社内各部署との
連携を通じて、コミュニケーションの
重要性を学びました。調整が上手くいき、
担当部品が射出成形機となり、市場に出る
ことにやりがいを感じています。

調達部 調達課
岡田美緑

日精樹脂工業に入社した理由は、地元に
根差しながらもグローバルに活躍できる
点に魅力を感じたためです。
現在は北米・アトランタを拠点に営業活動
に従事しており、お問い合わせには迅速かつ丁寧に対応することを心掛けております。
今後も米国市場における販売活動をさら
に推進し、皆様のお役に立てるよう尽力
してまいります。

NISSEI AMERICA, INC.
チーフ 丸山正幸

私が当社に入社した理由は世界の重工業を支える大型、特殊工作機械の製造に
携われる、唯一無二の会社だからです。
仕事は大変ですが、携わった機械が形にな
った時、お客様に感謝の言葉をいただ
いた時等はすべてが報われます。どんな
時でも諦めずにベストを尽くすことを
いつも心がけています。もう一度超大型
ターンミラーを作ることが私の夢です。

日精ホンママシナリー
営業技術部副部長 小林敦広

入社後、設計や営業等を経て現在は製品
である成形機を実際に操作する部署にて
成形立会等を行っていますが、お客様と一
緒にまだ世に無いものを創造する
楽しさが仕事のやりがい・原動力となっ
ています。当然初めてのことや分からな
いことはありますが、出来ない理由では
なく、どうやったら出来るのかを考え
仕事を進めるように心掛けています。

本社テクニカルセンター
システム技術課 西谷篤郎

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

日精ホンママシナリー株式会社 〒674-0094 兵庫県明石市二見町西二見1242番地
西日本テクニカルセンター

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區青島西路2号

中国
海鹽縣 日精塑料机械(海鹽)有限公司/NISSEI PLASTIC MACHINERY (HAIYAN) CO., LTD.
中華人民共和国浙江省海鹽縣澉浦鎮六青路999號

中国
太倉市 太倉滄田金屬製品有限公司/TAICANG TAKITA METAL PRODUCTS CO., LTD.
中華人民共和国江蘇省太倉市高新区東亭北路155號

タイ
ラヨーン縣 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8階

営業所 (全国10カ所) 出張所 (全国9カ所) 海外事務所

東北(福島市)	古川	ソウル
東関東(さいたま市)	北関東(小山市)	シンガポール
西関東(相模原市)	高崎	
東海(小牧市)	岡谷	
長野(長野県埴科郡坂城町)	新潟	
北陸(富山市)	静岡	
大阪(松原市)	浜松	
中国(加西市)	岡崎	
広島(広島市)	三重	
九州(福岡市)		

子会社

NISSEI AMERICA, INC.	PT. NISSEI PLASTIC INDONESIA
NISSEI MEXICO, S.A. DE C.V.	NISSEI EUROPE, s.r.o.
日精樹脂工業科技(太倉)有限公司	NEGRI BOSSI S.P.A.
上海尼思塑胶机械有限公司	日精塑料机械(太倉)有限公司[海外生産子会社]
NISSEI PLASTIC (HONG KONG) LTD.	日精塑料机械(海鹽)有限公司
台湾日精股份有限公司	太倉滄田金属製品有限公司
NISSEI (MALAYSIA) SDN. BHD.	NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO., LTD. 〔海外生産子会社〕
NISSEI PLASTIC (THAILAND) CO., LTD.	日精メタルワークス株式会社[部品製造子会社]
NISSEI PLASTIC (VIETNAM) CO., LTD.	日精ホンママシナリー株式会社
NISSEI PLASTIC (INDIA) PRIVATE LTD.	株式会社日精テクニカ
NISSEI PLASTIC PHILIPPINES, INC.	