



統合報告書

Integrated Report

2024

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2023年4月～2024年3月を対象期間としておりますが、一部2024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：

2023年4月1日～2024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	当社のこれからの戦略
16	マテリアリティ
18	第四次中期経営計画 2022年度～2024年度
20	強み1 世界5極生産体制および世界同一品質保証体制の推進
22	強み2 独自の技術
24	強み3 成形を中心に据えたソリューション企業へ
26	コーポレート・ガバナンス
30	社外取締役メッセージ
32	コンプライアンス
33	リスクマネジメント
34	持続可能な社会の実現に向けて
35	NISSEIのサステナビリティ
36	サステナビリティ担当役員インタビュー
38	気候変動への取り組み
42	人的資本
48	ステークホルダーとの対話に向けた取り組み
50	地域別概況
52	財務・非財務情報
54	会社情報



創業者

あおき かつし

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:故郷の坂城町で鶏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。



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。

青木固の発明に対する考え

- 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 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。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上となりました。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。	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様々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。

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。

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

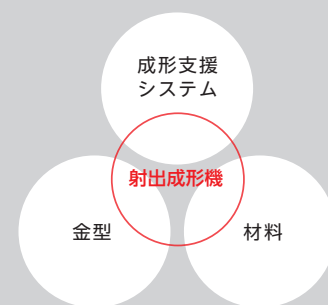


2色・異材質専用機



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。



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 プラスチックをとと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。



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。



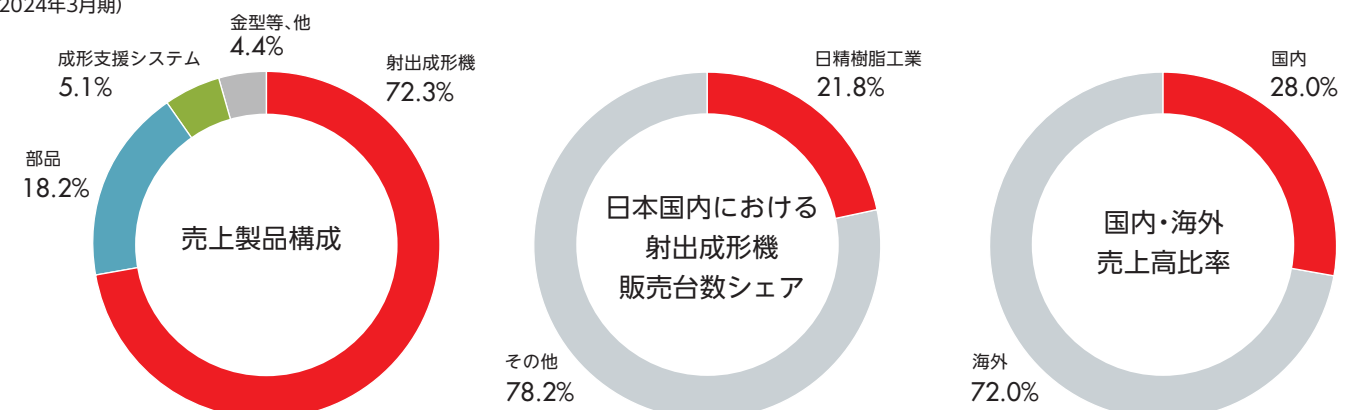
日精スクール

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

(2024年3月期)



成長の軌跡

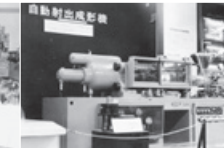
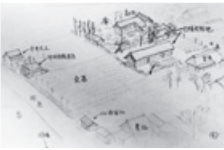
私たちは、常に新しいことに挑戦し続けてきました。

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。

a

1940-1959

プラスチック成形黎明期と
日精樹脂のルーツ



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。

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。

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」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。

e

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。

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。

e

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
ハイブリッド式型射出成形機TWX220R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FWX2050型を開発、受注開始。

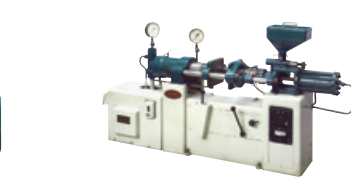
2022 (令和4)年-2024 (令和6)年

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。
「太倉滝田金属製品有限公司」を子会社化。



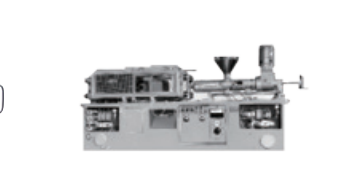
YA-1型

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あります。



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
の可塑性能力を有する射出機
構と独自の直圧+メカニカル
な型締機構を組み合わせた傑
作機でTSシリーズの先駆けと
して登場しました。



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、型型スライド方
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。



TWX220RⅢ25V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、型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。

6 日精樹脂工業株式会社 統合報告書 2024

日精樹脂工業株式会社 統合報告書 2024

7

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様々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 プラスチックをとと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。





代表取締役社長 依田 穂積

高度な技術力と
豊かな人的基盤を強みに、
お客様の価値創造と
持続的な社会の構築を牽引する
＜成形プラットフォーム企業＞を
目指してまいります

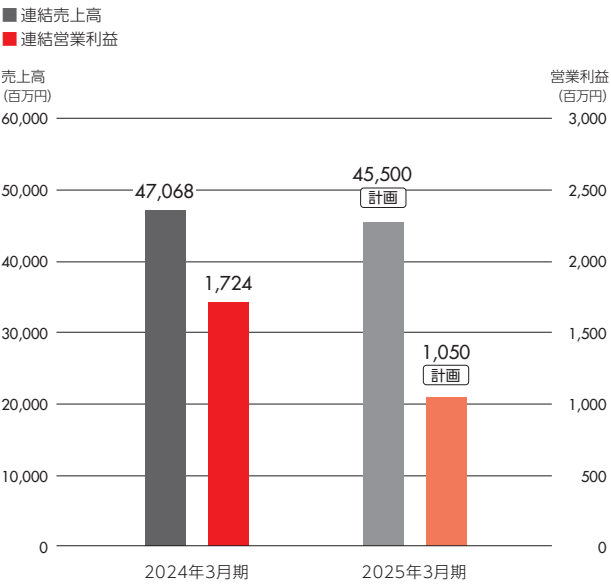
当社グループの経営環境認識 ―
緩やかに回復しつつある産業機械分野の
設備投資マインド

昨今の当社ならびに射出成形業界を取り巻く事業環境は総じて厳しい状況で推移しているものと受け止めています。2024年3月期における業界全体の受注台数は前年度比で約30%減少し、各社の業績はリーマンショックの2009年に近い下落幅を記録しました。当社においても売上高は前年比で微減に留まったものの、産業機械分野の設備投資マインドの低下など外部環境の悪化を受けて、営業利益、経常利益、ならびに親会社株主に帰属する当期純利益は大きく減少する厳しい結果となりました。2025年3月期上半期の事業環境は徐々に回復しつつあるものの、その動きは緩慢であり、需要の完全回復にはいまだしばらくの時間を要するものと見ています。

需要低迷の主要因としては、新型コロナウイルスのパンデミックが第一に挙げられるでしょう。主要各国の積極的な財政出動を契機とする世界的なインフレや米国の利上げなどが製造業の設備投資を抑制し、射出成形機の市場にも深刻な影響を及ぼしました。また製造業各社が生産過程で発生するCO₂の低減などの環境対応に追われたことも、需要減退の一因だと考えています。さらに2024年3月期から当上期にかけては、ウクライナや中東における紛争の長期化、米中対立に起因する世界経済のブロック化、円安ドル高の進行、アジア系競合メーカーの台頭による価格競争の激化など、様々なグローバルリスクが顕在化しました。部材価格の高騰による粗利の減少や在庫増加に伴う営業キャッシュフローの悪化も、業績の下方圧力となっています。事業を展開する各国・各地域のカントリーリスクやリーガルリスク、代理店やサプライヤーとの関係調整など、細かく目配りしながら適切な経営判断を行うことが、期待する利益を確保するための必須命題となってきました。

為替変動の直接的な影響はほぼニュートラルだと言えるでしょう。部材価格の上昇分は円安による為替差益で補うことができました。当社グループは早くから＜真のグローバル経営＞を目指して、海外生産拠点の整備と拡充に注力してきました。グローバル生産・販売の最適化を図ってきたことが為替変動の影響を受けにくい事業体質に結実しています。

連結売上高・連結営業利益の推移



大型機の製品シェア10%超え、
中国第2工場の建設など、次の成長に備えて、
事業推進体制を一段と強化

2024年3月期の経営成績がやや不調に終わった反面、さらなる成長を見据えた経営・事業の体制強化の取り組みは着実に進捗しています。当社グループは2016年、10年後をターゲットとする長期構想「フューチャーデザイン2026」を策定・公表し、中期経営計画をローリングさせながら、構想の実現に邁進してきました。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）では、SBT (Science Based Targets) に基づく技術開発や製品販売を通じて、脱炭素社会の形成と資源循環システムの構築に貢献し、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ことを主目標に掲げています。

過去2年半の取り組みを振り返ると、新規の引き合い件数・社数が高水準を維持し、金属成形や半導体設備関連といったニッチセグメント向けの受注が増加したことを大きな成果だと受け止めています。また、当社の成形機に占める大型機のシェアが初めて10%を超えたことも明るい材料と言えるでしょう。環境に優しいバイオマスプラスチックPLAと木粉を混合した射出成形品の量産準備が整ったこと、中国で2番目の拠点となる海塩工場の竣工により鋳物を中心とする部品加工を内製化できたこと、

社長メッセージ

キャリア技術者の採用強化により人的資本を一段と強化できたことなども第四次中計の成果として強調したいと思います。

日本国内だけでなく欧州や米国においても新規の引き合いが増えていることを踏まえると、グローバルな射出成形機市場とりわけ大型機市場が、確実に回復基調を辿っていることは間違いありません。大切なことは、市場が成長フェーズに入った際、拡大するニーズを的確に取り込み、機会損失なくお客様にお届けすることです。当社は過去1年半、そのための準備をしっかりと進めてきました。下半期および2026年3月期は、市場環境の改善を追い風に、当社の地道な取り組みを好業績に帰結させる重要なステージになります。

生産ラインの設計から専門人財の育成まで、お客様の生産活動をトータルにサポートする世界初の〈成形プラットフォーム企業〉へ

次に当社グループの中長期戦略についてご説明いたします。私たちが最終的に目指しているのは、射出成形機や関連ソフトを開発・販売するだけでなく、お客様の工場・生産ラインの設計、生産支援、材料供給、専門人財の育成等を含む包括的なソリューションを提供していくことです。2025年4月にスタートする次の中期経営計画（以下、次期中計）では、単なる成形システム提供企業ではなく、高度な専門性と課題解決力を有する〈成形プラットフォーム企業〉に進化することを、中長期的な企業ビジョンとして打ちだしていく方針です。射出成形は様々な可能性を持つ基幹的なテクノロジーであり、その用途



はいまも拡がり続けています。既存のお客様だけでなく、市場参入を検討・計画している企業に成形のプラットフォームを提供することは、業界のさらなる活性化にも寄与する意義ある取り組みだと信じています。

次期中計において事業運営の基軸となるのは、自動車向けのビジネスです。EV（電気自動車）やHV（ハイブリッド車）を含むあらゆる種別に対応できるよう、特殊機、堅型機、大型機のラインナップを拡充するとともに、電動化や環境対応の市場トレンドを注視しながら適切な事業運営に努めていきます。

地域別では、2024年11月に米国・テキサス工場の増築工事が完了し、超大型成形機の内作が可能になりました。メイドイン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ていきます。当社グループの欧州事業を担うネグリ・ボッシ社は、2025年よりドイツ向け事業の本格展開に着手します。高品質・高機能な電気式成形機を戦略商品として、欧州需要の50%以上を占めるドイツマーケットを開拓することは、真のグローバル企業を目指す当社にとって意味ある挑戦だと考えています。射出成形機はドイツ発祥ですので、同国への本格進出はNISSEIのブランド価値を高めることにも繋がります。なおアジア地域では、インドを中心にBOP（低所得層）の需要喚起に繋がる成形機の開発と拡販に力を注いでいく考えです。

サステナビリティへの貢献、 人的資本の拡充、DXによる製品の進化 ― 持続的な成長を見据えて3つの経営課題に挑む

当社グループが今後も持続的な成長を実現していくために、特に対処すべき課題は3点あると認識しています。第1の課題はサステナビリティの取り組みをさらに加速していくことです。当社は早くからポリ乳酸（PLA）の可能性に着目し、PLAをはじめとするバイオプラスチック製品向けの成形技術を開発・実用化してきました。PLAと長野産の間伐材を混合した樹脂の製品化は、地域の経済社会にも恩恵をもたらすものです。今後も独自のPLA射出成形テクノロジーに磨きを掛け、プラスチックのサステナビリティを追求することで環境負荷の小さい循環型ビジネスの確立に寄与していきたいと考えています。同時に、軽くて安価で使い捨てできる素材と見られがちな

プラスチックに対する社会通念を打破し、プラスチックの資源としての有用性を業界と一般社会に発信し、啓蒙していくことも業界のリーディングカンパニーである日精樹脂の責務であると受け止めています。

第2の課題は、人的資本の強化です。当社はこれまで高度な専門性と豊かな人間性を兼ね備えた人財を原動力に着実な発展を続けてきました。多角的な事業を運営している総合メーカーと異なり、当社の社員はプラスチックや射出成形の仕事がしたくて入社した者がほとんどです。当社の社員にとって、現在の仕事は自律的に取り組むべきライフワークであり、会社から強制された職務ではありません。一方、労働人口の減少に伴う採用難を背景に、多様な価値観とバックグラウンドを持った人財の確保と育成、デジタル領域に精通した専門人財の獲得といった、人的資本に係わる諸課題もここに来て一段と鮮明化してきました。人財は使用すれば減損する「資源」ではなく、新たな価値を生み出すための「資本」です。女性や外国人を積極的に採用して組織の活力の源である多様性を確保するとともに、60歳以上の高齢者を採用あるいは再雇用し、蓄積してこられた知見や技能を事業活動に活かすことも、モノづくり企業である当社にとって必要な取り組みだと感じています。

そして第3の課題は、DXを駆使して当社製品のさらなる進化を図ることです。わが国の製造業は、人口減少に伴う国内市場の縮小という共通の事業課題に直面しています。安定的な収益を確保するためには、製造工程を効率化し、コストの削減を図ることが欠かせません。当社はこうしたお客様の経営課題に応えるため、AIやロボティクスを活用して射出成形機の自動化・無人化を推進していく計画です。さらに射出成形の制御技術を高度化する一方、販売網の運営やアフターサービスにもAIやIoTを積極的に導入して、当社が提案するソリューションの有効性を訴求するとともに、お客様の生産活動の最適化に貢献していきたいと考えています。

プラスチックの無限の可能性を 「かたち」にしながら、豊かな社会の実現に 貢献する企業グループを目指して

昨今、東証の要請もあり、「資本コストと株価を意識した経営」の重要性がわが国の企業社会にも広く浸透して



きました。当社でも資本の効率的な使用や株主還元の充実に力を注いでいますが、企業の経営において最も重要なことは、ステークホルダーのご理解を得た上で、企業価値を高めるための戦略や施策を迅速かつ的確に遂行していくことです。株主・投資家の皆様に対しては、成長投資のための内部留保と配当にどのようにキャッシュを配分するのが企業価値の最大化という目標に適っているのか、それをしっかりと説明していくことが大切です。株価を上げるためだけに配当を増やすことは、逆に株主価値を毀損する行為だと言えるのではないのでしょうか。

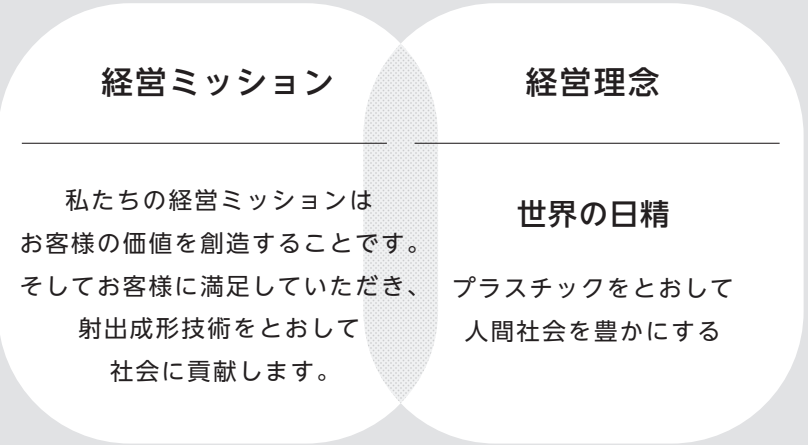
当社グループは1947年の発足以来、プラスチックをとおして人間社会を豊かにすることを経営の基本理念として継承してきました。この理念はマネジメントの意思決定はもとより、社員一人ひとりの日々の行動を律する指針として、いまも組織のなかに生き続けています。長い歴史のもとで培われた当社の精神を事業活動において具現化し、さらに次代へと繋げていくことが私の使命だと考えています。

射出成形業界の事業環境は、緩やかながら改善の基調を歩んでいます。当社グループは第四次中計の総仕上げと次期中計からの新たな挑戦を通じて、成長軌道への早期の復帰を図り、〈成形プラットフォーム企業〉への飛躍をより確実なものとしていきます。同時に企業価値の一層の拡大に向けた取り組みを加速し、ステークホルダーの皆様のご期待に応えてまいる所存です。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。

当社のこれからの戦略

当社のこれからの戦略

当社は1947年の創業以来、77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、企業理念のもと事業展開を行ってまいりました。現在の当社に課せられた課題は、環境問題から垣間見える「安価で便利で快適な社会」から「真に豊かで慈しみに満ちた社会」の実現に向けてその一助となるモノづくりの実現であると考えております。こうした現状の中で、ステークホルダーの皆様へ当社の社会的使命、取り組み、成長戦略をご理解いただき、さらなる企業価値の向上に努めてまいります。



資本コストを意識した経営の推進
資本コストを意識した経営の推進として、まずは自社の資本コストや資本収益性を的確に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、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。

現状課題と認識
●PBR1倍割れ(2024/3期 0.4倍) ●ROE(2024/3期 0.9%)は資本コストを下回る ●資本コストは5.6%と認識する

PBRの1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右記の①②の事項を重要課題として取り組むことで市場評価の改善を図ってまいります。

1

当社への成長期待値の醸成に向けた取り組み

IR・SRの強化

WEB活用、株主総会のIT化、工場見学会の実施、株主優待制度の見直し等

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

積極的な政策保有株式の売却検討実施

(2024/3期 21銘柄 19億円)

有利子負債の最適化

成長分野への積極的な事業展開

以上を踏まえ
具体的な施策は
右記のとおりです

具体的な施策 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SDGs、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。
具体的な施策 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、さらに技能伝承といった課題に対して、専門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案し、「お客様の価値創造」をサポートしてまいります。
具体的な施策 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。また、環境に適した新規ビジネス商品、業種毎に最適な商品開発を実施し、各業界のデファクトスタンダード化を目指してまいります。
具体的な施策 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るとともに為替リスクの低減を図り、難調達部品の計画的な調達と供給体制の最適化を進め、品質、コスト、納期の安定化を強化してまいります。
具体的な施策 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。
具体的な施策 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おります。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CO ₂ 排出量削減等を実現してまいります。
具体的な施策 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。
具体的な施策 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、ハラスメ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。

目指す未来をかたちに

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。
2025年3月期（第69期）を最終年度とする第四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、取り組みを推し進めてまいります。

分類		マテリアリティ	SDGs	第四次中期経営計画における重点施策	第四次中期経営計画における経営指標
					2025年3月期目標
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、高性能、省エネ製品の販売を通し、 人々の生活向上および自社の収益力とシェア拡大	    	●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	売上高 45,500 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	  	●IoT、DXに対応する成形支援システムの構築	
リスクのマテリアリティ （社会価値の向上）	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	 	●木粉コンポジットPLA材料の開発	営業利益 1,050 百万円
		省エネ製品の開発、上市	   	●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	
	人的資本および組織力の強化 （社会）	取引加工先への指導強化による品質向上	  	●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	親会社株主に帰属する 当期純利益 600 百万円
		グループ各拠点でのBCP体制の強化	  	●国内生産子会社、協力会社と共同で 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	  	●中国での加工品、鋳物の調達の推進	1株当たり当期純利益 31.52 円
		生産拠点の被災による操業停止	  	●世界5極生産体制の強化	

第四次中期経営計画 2022年度～2024年度



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。

第四次中期経営計画の計画と実績

	単位	2023年3月期		2024年3月期		2025年3月期
		計画	実績	計画	実績	計画
売上高	百万円	51,000	52,205	46,000	47,068	45,500
営業利益	百万円	3,000	2,682	1,200	1,724	1,050
親会社株主に帰属する当期純利益	百万円	1,900	1,835	900	376	600
1株当たり当期純利益	円	97.42	94.13	46.15	19.57	31.52

第四次中期経営計画で取り組む対処すべき課題

戦略	2023年3月期 (実績)	2024年3月期 (実績)	2025年3月期 (計画)
環境経営の実践強化	- 環境経営を強化し、企業価値の向上を図り、営業、生産、商品、リスク等すべての企業活動を環境視点で考え、環境対応技術のビジネス化を図る - 地元小学校・中学校でのSDGs出前授業実施	- 環境面からみたプラスチックの有用性とリスクを再確認してエコマテリアル材料の販売促進（環境対応技術のビジネス化） - 地元小学校でのSDGs出前授業の実施 - ポリ乳酸(PLA)材と間伐材による木粉コンポジット材の成形技術確立	- 環境経営強化による企業価値向上 - 環境対応技術のビジネス化 - 木粉コンポジットPLA材料の増産体制構築
セールス戦略	- お客様の課題解決型企業として展示会の他、プライベート展の開催に注力 - 重点業種向けソリューション技術の用途提案 - 材料メーカーとの協業 - IoT技術を活用した営業・サービス活動、環境対応技術の提案	- お客様の課題解決型企業として、各展示会よりプライベート展へ誘導して業種別提案を実施 - 自動車、環境技術などターゲットを絞ったソリューション技術の提案 - 材料メーカー・金型メーカーとの協業	- 環境対応技術やIoTを活用した差別化営業 - 即納対応可能なパッケージ機販売の強化 - 成形工場の人手不足解決に向けIoTを活用したセールス展開
商品戦略	- 新電気式射出成形機NEX-Vシリーズの上市 - 熱硬化性樹脂による金属代替用途の成形技術確立 - 環境対応素材の各種成形技術の確立（木粉コンポジットPLA、ブロー用途） - 新規ビジネス商品としてアルミ金型の提案、サブスクリプション販売の検討	- 新型ハイブリッド式射出成形機FWX760・970の上市 - 熱硬化性樹脂による金属代替を提案 - 液晶シリコンゴム成形の自動車用途の提案 - IoT関連技術の開発、上市準備 - インド製電気式射出成形機を開発、インド展に出展	- 新型ハイブリッド式射出成形機FNX-IVシリーズの上市 - インド国内における汎用機生産に向けた現地調達の着手 - 木粉コンポジットPLA増産体制の構築 - 電源回生装置の量産化 - IoT技術(N-QR Scan)のサブスクリプション販売開始

戦略	2023年3月期 (実績)	2024年3月期 (実績)	2025年3月期 (計画)
プロダクト戦略	- 調達難による部品コスト、輸送コストの上昇分を価格転嫁する - 調達部品の計画的調達および供給体制の構築	- 国内外拠点での一元的在庫管理の実施 - 国内生産拠点における中大型機の生産開始 - グローバルな品質保証体制として会議体による品質監視体制の構築	- 国内工場、中国工場での電気式射出成形機新シリーズの生産開始 - CO₂削減に向けた生産体制の見直しに着手 - 米国生産工場の増築による超大型機の実生産開始
コスト戦略	海外工場で使用している部品の日本国内への展開（グローバルサプライチェーン強化によるコストダウン推進）	- 鋳物等の中国製部材の切替促進 - 中国内の生産子会社を活用した原価低減の実現	- 内製化推進によるコスト削減（内製化率約40%） - 中国調達推進によるコストダウン（ベッド、加工品等）
サービス戦略	ビフォアサービス営業の強化およびプリメンテナンスを推進	- 国内外におけるビフォアサービス営業を積極展開する - IoTリモートメンテナンスの活用によるカスタマーサービスの向上	- DXに対応する成形支援システムの構築 - サブスクリプションN-QR Scanシステムの運用開始（生産管理システム）
人的資本に関する戦略	- 海外社員のトレーニングプログラムの確立 - グループ内での人財交流（ネグリ・ボッシ社と定期的な人事交流） - 外国人技能実習制度を利用した人財活用	当社と連結子会社間で営業技術スタッフの交流会、研修会を実施しグローバルに活躍できる人財の育成を進める	世界最大級の就活イベント「ボストンキャリアフォーラム」に参加し、海外大学の学生の採用を強化
リスク管理体制	- BCP訓練を実施し、顧客支援マニュアルを作成 - 天災および感染症等の健康リスクに対する対策の強化	BCPマニュアルを見直し、地震、津波対策を強化。顧客支援対策の更新	- 本社工場に水害用止水板を設置 - お客様と共同でBCP訓練を実施お客様の成形工場の早期復旧に向けた実践的な取り組みを開始

強み 1

世界5極生産体制および世界同一品質保証体制の推進

第四次中期経営計画では、世界5極生産体制（日本、中国、タイ、米国、イタリア）による安定した製品の提供体制の構築と世界同一品質保証体制の強化を進めています。

世界5極生産体制の推進

1

中国生産工場の特徴

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ており、こういった需要に対応するため、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交換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滝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靱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



太倉滝田金属製品有限公司

2

米国生産工場の生産体制強化

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で、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

グローバルサプライチェーンの特徴

世界的な半導体不足等の調達難による部品コストの増加および資源エネルギー価格の上昇に伴う輸送コストの増加を受け、調達部品の計画的な調達および世界規模での供給体制を確立し、調達部材（半導体関連、金属材料部品、プラスチック材料部品等）の計画的調達および供給につき調達ルートの探索から確立までを構築いたしました。また海外工場で使用している部品を日本国内に展開することで、グローバルサプライチェーンの強化とコストダウンを実現いたしました。

世界同一品質保証体制の提供

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」を品質方針としています。その品質方針に沿い、品質目標を「Made by NISSEI お客様にご満足いただける製品・サービスの品質を提供する」とし、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.）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5極生産体制での安定した品質保証を実現しています。



本社 登録書

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5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、調達物流の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た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

はじめに

モノづくりの現場は、グローバル化の進展とともにデジタル化が進み、大きな変革の時期を迎えようとしています。「インダストリー 4.0」や「デジタル・ツイン」の潮流も今、その真価が問われようとしています。射出成形機も例外ではなく、当社もデジタル技術による「お客様が儲かる機械の提供」「成形^{ことわり}の理」の実現に向け、邁進しています。

インダストリー 4.0への取り組み

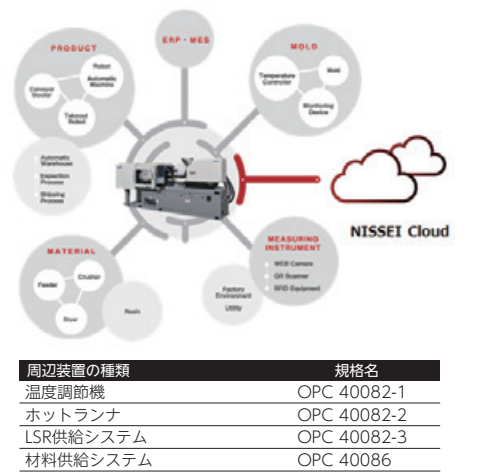
日進月歩のデジタル技術に対応するため、2013年に開発を始め、2020年に完成したTACT5をNEX-Vに搭載、2024年にFNX-IVに搭載され上市されました。

制御機器間を高速でデジタル接続するフィールドネットワーク規格であるEtherCATの採用、世界標準として採用が進むセキュアな通信規格“OPC UA”を標準搭載し、様々な周辺機器との接続により、生産現場の効率化と成形品質向上の実現に向けた取り組みをしています。

当社で取り組んでいるデジタル技術の一部を紹介します。

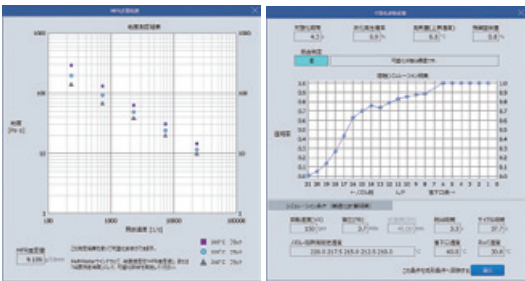
1 N-constellation

- IoTでモノづくりをスマートに。
成形機を軸にあらゆる周辺機器をネットワーク化し、単に「見える」「繋がる」だけではなく、収集したデータを有効活用することで、お客様が利益を創出するスマート成形工場を実現する技術です。
- OPC通信規格“OPC 40077”による生産プロセスを管理・監視するシステム（MES）との連携
生産計画部門と製造部門でデータを流通させスマートファクトリー化を促進します。成形システムから得られたデータはさらなる上位のシステムへ連携することにより、生産現場から得られた知見の活用を促進します。
 - OPC通信規格による周辺装置との接続
周辺機器の稼働情報を成形機のコントローラ画面に表示し、起動停止・設定等も管理可能です。



2 可塑化の最適化“MeltMaster”

- 成形不良現象≡可塑化不良が原因と考えて開発されました。
成形で重要な要素の一つである成形材料を溶かすことを“可塑化”といいます。この可塑化の状態を見る化し、最適な可塑化条件を提示、最適化するソフトウェアです。
- コントローラTACT画面上で樹脂の溶融状態を表示し、最適な成形条件を提案。
 - 黒点、シルバー、ヒケ、バリなどの成形不良の原因を可塑視点で診断。



3 材料替えの効率化“材料替えパージ機能”

- 生産する成形品の変更、製品の色替えなど、成形工場では頻繁に材料替えが行われています。材料替えの樹脂を選択することで、最適な材料替え条件をワンタッチで算出します。必要最低限の材料で無駄なく材料替えができるため環境にも配慮した機能です。
- 材料替え作業時間の短縮
 - 材料替え樹脂量を大幅に削減



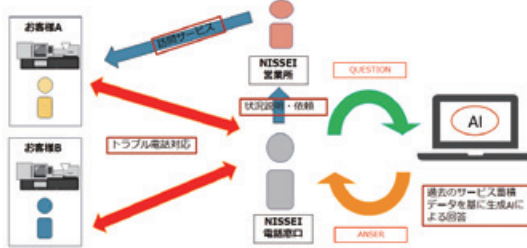
4 人為的ミス防止、セキュリティ対策技術“作業者認証”と“段取り照合”

- 初心者からベテランまで、機械操作には様々な人が関わり、製造現場には予期せぬ人為的なミスが発生するリスクが潜んでいます。このリスクを、IoT機器を利用することにより軽減する機能となります。
- ICカード認証システム＋顔認証システムによる作業者認証機能により、作業性を損なうことなく成形機を操作するユーザー管理を行い、誤操作によるうっかりミスを防止します。
 - 使用する材料・金型・各種周辺機器をQRコード*照合する段取り照合機能により、成形前の段取り時に、使用する金型、材料等を生産指示内容とQRコード照合することで、作業ミスによるタイムロスを防止します。



5 ダウンタイム削減への取り組み

- アフターサービスの迅速化は、成形機を製造、販売するメーカーとしての責務であり、1秒でも早く稼働を再開し、生産のダウンタイムを最小限に抑えることが必要です。
QRコードに機械情報を載せお客様がサービスコールQRを送信、サービスの初動を迅速に行います。この後、状況リモートメンテナンス機能によりお客様の機械と接続し、機械に搭載された自己診断機能も併用しながらリモート診断を実施、問題解決にあたります。診断は、過去の事例、資料を数多く集めたデータベースを基にAIチャットボットがサポート、精度の高い診断を実現します。
リモートメンテナンス機能を利用し、部品の寿命や交換時期などを通知、保守点検の推進をサポートすることも可能です。



6 すぐできる いちばん簡単な IoT “N-QR Scan”

- インターネット接続するだけがIoTではない、もっと簡単にもっと手早くIoT化したい、そんな思いに応えた生産管理システムが“N-QR Scan”です。
生産状況を把握する生産実績管理、成形条件管理、日々の点検管理を簡単にデジタル化することにより、ペーパーレス化、作業効率化、データの一括管理が可能となります。
作業現場では手書きの帳票作成がなくなり、管理者は集計時間の短縮化が図れます。
- 従来のアナログ作業を簡単にデジタル化
 - ネットワーク不要で低コストで始められるデータ収集機能
 - 専用サイトで簡単データ管理



7 環境配慮システム

- 消費電力の使用状況をリアルタイムで見える化し、機械稼働時に発生する回生エネルギーを新たに開発した電力回生システムで利用、消費電力削減・CO2排出量削減に貢献します。
機械の消費電力をグラフで表示、時間/日単位で消費電力量を可視化するなど、電力モニタ表示機能により消費電力の分析が可能となり、消費電力削減に役立ちます。
モーターが減速や停止する際に発生するエネルギーを回収し再利用する電力回生システムにより電気を無駄なく使用し、使用電気を抑えます。



まとめ

当社は射出成形機の専門メーカーとして「お客様の課題解決に何が必要か」をテーマに研究・開発を継続し、これからも成形機という枠だけに囚われず広い視野を持ち地球環境にやさしい技術に積極的に取り組んでまいります。

※QRコードは株式会社デンソーウェーブの登録商標です。

強み3

成形を中心に据えたソリューション企業へ

お客様へ“儲かる”を提供する

2025年3月期は第四次中期経営計画の最終年度であり、営業戦略としては「グローバルネットワークにより、お客様の満足度充実を図り、企業価値を高める。」を目標に掲げ、お客様における生産性向上や歩留まりの改善、人手不足や技術継承といった製造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、実践しています。この提案型営業では、2021年から展開しているプライベート展[NISSEI RED EXHIBITION]を重要なプロモーションの場として捉え、お客様の価値創造のサポートを行っています。



実施した営業戦略の施策

低圧成形技術「N-SAPLI」による成形不良対策と成形機のダウンサイジング提案

●ハイブリッド式成形機×N-SAPLIにより、樹脂溶融時のガスに起因する成形不良の改善、ワイドなデイルイト仕様&コンパクト設計マシンによるダウンサイジングを提案⇒テクニカルセンターでの成形試験へ

NISSEI RED Exh. テクニカルセンター

連結子会社 NEGRI BOSSI S.P.A. とのコラボレーション強化

●NISSEI×NEGRI BOSSI初コラボによる欧州戦略機NOVA 5eTシリーズを上市

K2022

環境対応素材による新たな市場開拓

●ポリ乳酸(PLA)に間伐材による木粉を含浸させたコンポジット材料や不向きとされていたPLAによるボトル成形技術の開発など、環境対応素材の普及に向けた用途提案による販売強化

●海洋生分解性樹脂、古紙、木粉・竹粉のコンポジット材料の用途提案

NISSEI RED Exh. 環境ソリューションフェア IPF2023 NPE2024

成形材料から成形機・成形品まで、プラスチック成形の川上から川下まで一気通貫の提案を実施…材料メーカー、金型メーカーとのアライアンス

●熱硬化性樹脂による金属代替、電装部品の低圧封止成形

●ブロー成形グレードのPLA材料の共同開発、汎用機によるインジェクションブロー成形技術の開発

NISSEI RED Exh. 熱硬化性ソリューションフェア NISSEI RED Exh. 自動車ソリューションフェア NISSEI RED Exh. 環境ソリューションフェア

重点業種に特化したソリューション技術提案

●自動車向け…熱硬化性樹脂によるアルミ代替技術、液状シリコーンゴムによるEVバッテリー向け成形技術、サンドイッチ成形による廃プラスチックの再利用技術など

NISSEI RED Exh. 自動車ソリューションフェア

スマート成形工場を実現するIoT技術、DX技術、AI技術を一堂に紹介

●リモートメンテナンス機能によるトラブルシューティング(ダウンタイムの削減、移動に伴うCO₂排出ゼロ)

●IoT技術、オフライン技術(QRコード利用)による段取り作業の省力化、生産管理作業のデジタル化、歩留まり向上に向けた成形条件最適化技術 など

NISSEI DIGITAL RED Exh.

ビフォアサービス、プリメンテナンスによる予防保全の積極提案

●国内外でビフォアサービスの提案営業を積極展開

●最新コントローラTACT5による定期点検サポート機能、部品交換サポート機能の紹介

サービスマン

NISSEI RED

当社は、お客様1社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。

第四次中期経営計画の営業戦略

1

お客様の課題解決型企業として展示会および内覧会(プライベート展)等を活用

2

IoT技術を活用した営業・サービス活動、環境対応技術の提案

3

環境対応技術開発の推進としてポリ乳酸(PLA)+木粉材料の拡販

4

ビフォアサービス営業の強化およびプリメンテナンスを推進

今後の目指す姿

“お客様が儲かる”を突き詰める

お客様が儲かる成形機、成形システムの提供を目指し、これまでの総合展示会に加え独自で開催するプライベート展と、テクニカルセンターに常設された成形機を用いてお客様と共に行う成形試験の成形トライを主軸として、環境対応技術やIoTを活用した差別化技術営業を強化してまいります。



コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方

The diagram illustrates the internal control system of a company, centered around the **株主総会** (Shareholders' Meeting) at the top. The structure is as follows:

- 株主総会** (Shareholders' Meeting) is the highest authority, with arrows indicating **選任・解任** (Appointment/Dismissal) for the **取締役会** (Board of Directors), **監査等委員会** (Audit and Supervisory Committee), and **会計監査人** (Accounting Auditor).
- 取締役会** (Board of Directors) is responsible for **選定・監督** (Appointment/Supervision) of the **代表取締役** (Representative Director of the Company).
- 代表取締役** (Representative Director of the Company) issues **指揮** (Direction) to the **取締役** (Director).
- 取締役** (Director) issues **指揮・命令** (Direction/Command) to the **執行役員** (Executive Officer).
- 執行役員** (Executive Officer) issues **指揮・命令** (Direction/Command) to the **業務執行部門** (Business Execution Department).
- 監査等委員会** (Audit and Supervisory Committee) is supported by the **監査等委員会室** (Audit and Supervisory Committee Office) and the **内部監査室** (Internal Audit Office). The **内部監査室** reports to the **経営会議** (Management Meeting).
- 経営会議** (Management Meeting) provides **建議・答申** (Recommendations/Responses) to the **代表取締役** and oversees the **業務執行部門** through **監査 内部統制監査** (Audit Internal Control Audit).
- 会計監査人** (Accounting Auditor) performs **会計監査** (Accounting Audit) and **業務監査** (Business Audit) on the **取締役会** and **監査等委員会**.
- 顧問弁護士** (Consulting Lawyer) provides **助言** (Advice) to the **取締役会**.
- 会計監査人** (Accounting Auditor) is linked to the **監査等委員会** and **内部監査室** through **連携** (Cooperation).

取締役会の構成メンバーは11名であります。

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

2024年3月期の主な決議内容

- 2023年9月22日
第68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

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。

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。その他、社外取締役を含め

- 取締役会の構成メンバーは、3分の1以上を社外取締役とすることを検討する。海外、営業、製造、技術、管理と取締役会のメンバーはバランスが取れているが国籍、性別、年齢等の多様性の向上も必要であり、国籍、性別、年齢を問わずキャリアを形成できる人材育成制度を進める。
- 社外取締役からは国際情勢や業界動向等の有益な意見や鋭い質問がなされ、取締役会は発言しやすい雰囲気と透明性が確保されている。
- 経営計画を策定するにあたり株価、PBRといった指標について議論はあるが不十分である。資本コスト、資本収益性の現状を把握した上での改善に向けた議論、目標設定が必要となる。
- 社外取締役への情報提供は、取締役会以外にも経営会議をはじめ、社外取締役の要望によっては各社内会議への出席も可能であり、実際に取締役会以外の社内会議に出席することで会社や事業に対する理解が深まっている。

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 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。



- 1

代表取締役社長
依田 穂積
(1963年7月30日生)
- 2

常務取締役海外生産統括
小林 孝浩
(1961年2月12日生)
- 3

取締役
堀内 一義
(1961年9月29日生)
- 4

取締役
桜田 喜久男
(1960年3月20日生)
- 5

取締役
今井 昭彦
(1964年9月3日生)
- 6

取締役
駒村 勇
(1966年4月23日生)
- 7

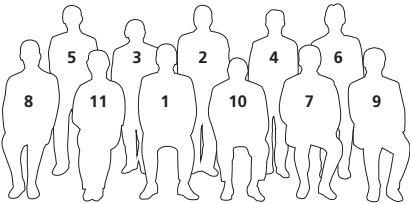
社外取締役
平 洋輔
(1979年11月6日生)
- 8

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)
- 9

取締役(監査等委員)
半田 芳直
(1962年12月13日生)
- 10

社外取締役(監査等委員)
成澤 一之
(1938年12月2日生)
- 11

社外取締役(監査等委員)
西田 治子
(1957年8月6日生)



スキルマトリクス

当社グループが営む事業であるプラスチック射出成形機の技術、製造、販売、管理に関する適切かつ機動的な意思決定および業務執行ができるように、社内取締役については、上記事業に関する専門的な能力、知識、知見を有する人財を候補者とし、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	●	●	●	●	●	●	25
2 小林 孝浩	●	●	●	●			6
3 堀内 一義						●	2
4 桜田 喜久男				●	●		1
5 今井 昭彦	●	●	●			●	新任
6 駒村 勇				●			新任
7 平 洋輔	●	●				★(会計・税務)	8
8 スティーヴン ブルース ムーア	●	●	●	●	●		2
9 半田 芳直						●	2
10 成澤 一之	●	●	●		●	●	13 ^{※1}
11 西田 治子	●	●	●		●		4 ^{※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
※1：監査役の在任期間を含む
★：業として会計、税務、法務に関わる専門家
※：第68期定時株主総会時点（2024年6月26日）

役員略歴

- 1

代表取締役社長
依田 穂積
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
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
董事副総経理
2014年 8月 同社董事総経理
2015年 7月 生産技術部長
2017年 6月 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

取締役
堀内 一義
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・海外現法担当
- 4

取締役
桜田 喜久男
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
- 5

取締役
今井 昭彦
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
- 6

取締役
駒村 勇
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
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
1992年 1月 McGraw-Hill社入社 同社モダンプラスチック誌
アジア・パシフィック支局長
1999年10月 ケミカル・ウィーク社入社
同社アジア・パシフィック担当編集者
2009年 4月 インターシーデント社 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
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
1962年 4月 株式会社八十二銀行入行
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
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



さらなる成長に向けて
「日精らしさ」を磨き続ける

日精樹脂の社外取締役は、その経験と知見をもとに遠慮や忖度なく発言しているという印象を持っています。取締役会では、銀行頭取の経験に基づく大所高所からの提言、年長者の利を活かした鋭い発言、女性目線と企業経営に関する蓄積された知見を基盤にした明瞭な見解、外国籍であると同時に、プラスチック業界に精通し取材を重ねてきた業界全体を俯瞰した認識など、多様性に富んだ意見が表明され、活発な議論が行われています。私も社内の上下関係を斟酌することなく全体最適の視点から発言しています。また、社員との交流会や税務相談、税務調査など、様々な機会を捉えて、社内の実情を理解するよう努めています。

日精樹脂の社員と話をする、その言葉の端々に専業メーカーとしての誇りを感じます。お客様の成形現場における課題を解決しようと誠実に、一生懸命に技術を追求している。その姿勢は海外現地法人であっても同様です。それが「日精らしさ」であり、市場における優位性の源泉だと考えています。

当社を取り巻く環境は激しく変化しており、プラスチックに対する風当たり、低価格の中国メーカーの台頭、中国や欧米などの外需の落ち込みにより厳しい状況にあります。他社との競合が激しく、一部では機械であっても消耗品に近い扱いを受けるものもあります。そのような中でも、「日精らしさ」で、世界23カ国44の拠点で、業種に偏ることなく市場シェアを広げています。「日精らしさ」を磨き続けることが重要だと思います。

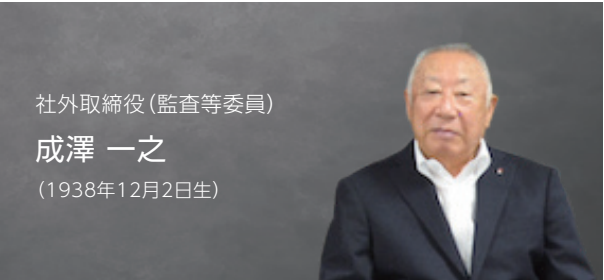


機械部品の内製化と周辺機器・制御
システムの共同開発を加速する

近年、グローバルなサプライチェーンの経営が難航するなか、企業は自社製造機に使用される部品のタイムリーかつコスト効率の良い調達、リードタイムの最短化、機械販売マージンの維持といった諸課題に直面しています。射出成形機メーカーもこの点では例外ではありません。日精樹脂がサプライチェーン強化のために採用した2つの主要戦略は、ある意味で正反対の性質を持っていますが、非常に理にかなったものだと思っています。

第一に日精樹脂は製造の内製化比率を高める取り組みを着実に進めてきました。パネルメーカー太倉滝田金属製品有限公司の買収や、日精塑料机械(海塩)有限公司への金属加工機の導入もその一環です。この取り組みにより供給の安定性が確保され、コストと品質の管理が容易になりました。第二に新型コントローラをKEBA社ならびにBECKHOFF社と共同開発し、その製造を各社に委託する戦略を採用しました。これにより、日精樹脂は半導体の調達競争をする必要がなくなりサプライチェーンの安定性が高まったことに加え、最新の制御技術機能の導入や様々なサプライヤーの周辺機器との相互運用が可能になりました。

日精樹脂は今後も機械部品の内製化を進め、同時にAI制御や成形材料などの新技術・新素材の開発・実用化において外部パートナーとの協業を拡大していく方針です。日精樹脂の全社員には、新時代に向けた取り組みを加速し、会社の発展に邁進してほしいと思っています。



日精樹脂の強みは、社員が
自社の技術・製品を熟知していること

監査等委員を兼務する取締役として、経営陣からの独立性を保持すること、および善管注意義務・忠実義務を心がけることが肝要であると考えています。取締役会においては社外という立場から客観的な発言が大切であり、かつ期待されているとも認識しています。また会社には不当な業務執行が予見された場合は、事前に牽制機能と抑止機能を発揮することも重要な任務であると思料しています。

こうした点を常に念頭に置き、平素から当社の動向を監視していますが、当社の社員は高いコンプライアンス意識を持ち、内部統制の徹底などガバナンス体制も強固に構築されていることから、ガバナンス上問題となるような事象はいまだ発生していません。

日精樹脂は国内唯一の射出成形機専業メーカーであり、全従業員が自社の技術・製品を細部まで熟知している点は大きな強みだと考えています。かかる強さはユーザーへの的確な対応や品質向上等に反映され、同業他社に対する優位性に結実しています。

昨今プラスチックのゴミ問題が社会問題化し、環境に優しい新素材の開発や製品のリサイクルが業界においても重要な経営課題として浮上してきました。日精樹脂がプラスチックの先端企業として環境負荷の低減に寄与する生分解性プラスチックの研究をさらに進展させ、持続可能な経済社会の形成に貢献していくことを強く期待しています。



「本業を通じた持続可能な社会づくり」を
目指して

私は、哲学者アリストテレスの説く「人生の目的とは善く生きること」の意味を追求すべく、シンクタンクやグローバルコンサルティング会社でソーシャルイノベーションの実践に従事してきました。企業は社会の構成員であり、ポーズとしてではなく本業として豊かな社会の実現に取り組むことが必要であると考えています。私自身も、当社が経営理念に沿った企業活動を実践しているかどうかを注視しながら、マネジメントに対する助言機能を果たすことが社外取締役としての矜持だと受け止めています。

日精樹脂には外部独立役員のあり方を重視している姿勢が窺えます。社内の監査部門もその使命をしっかり認識しつつ職務遂行に当たっており、監査等委員会には重要な監査事項が遅滞なく報告されています。また経営会議や取締役会において、社外役員の発言機会が十分に確保されていることは日精樹脂のガバナンスが健全に機能していることの証だと感じています。

当社はいま射出成形機のグローバルニッチトップメーカーへの道を着実に歩みつつあります。今後さらなる成長を図るために必要なことは、本社の経営理念と行動規範を海外現地法人にしっかりと浸透させ、本社並みのガバナンスを実現すること、そして技術革新力を駆使した一歩先をゆくイノベーションを通じて、プラスチック産業が直面する社会的課題の解決に従来以上に注力していくことです。私はこれまでに培ってきた、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て、本業を通じて持続可能な社会づくりに貢献する体制の構築に取り組んでまいります。

コンプライアンス

コンプライアンスの考え方

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

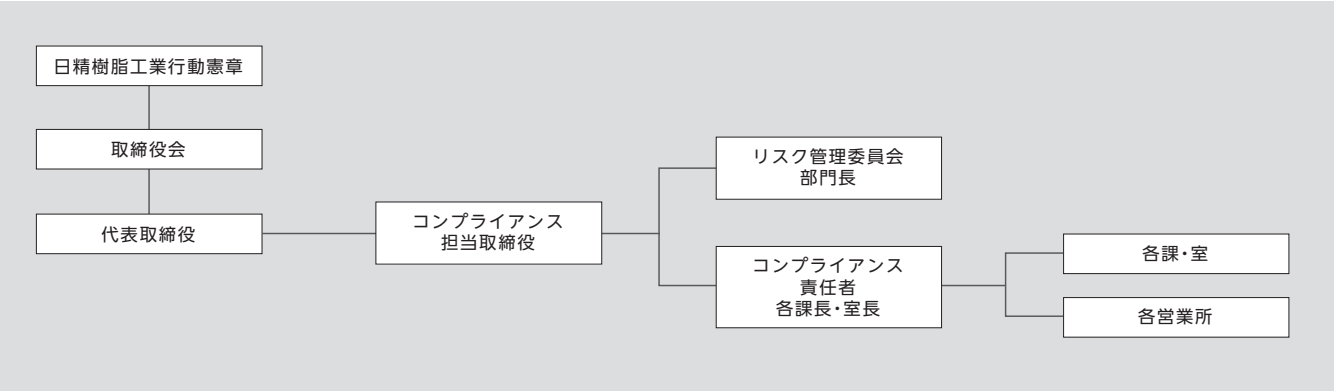
当社のコンプライアンス体制は、コンプライアンス規程とコンプライアンスマニュアルに則った運用を実施しております。具体的には、コンプライアンス担当役員が課長級の従業員をコンプライアンス責任者に任命しております。また3カ月に一度、全社にてコンプライアンス研修を実施しており、コンプライアンス責任者が講師となり課単位で研修会を実施しております。コンプライアンス研修会のテーマについては、年間で取り上げるテーマをコンプライアンス業務担当部門において計画し実施することとしており、社会から求められるテーマを取り入れて、全従業員の意識向上に努めております。

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ぬリスクを洗い出し、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。

2024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	統合報告書とサステナビリティ
第2回	不正のトライアングル
第3回	インボイス制度
第4回	独占禁止法と下請法

リスクマネジメント

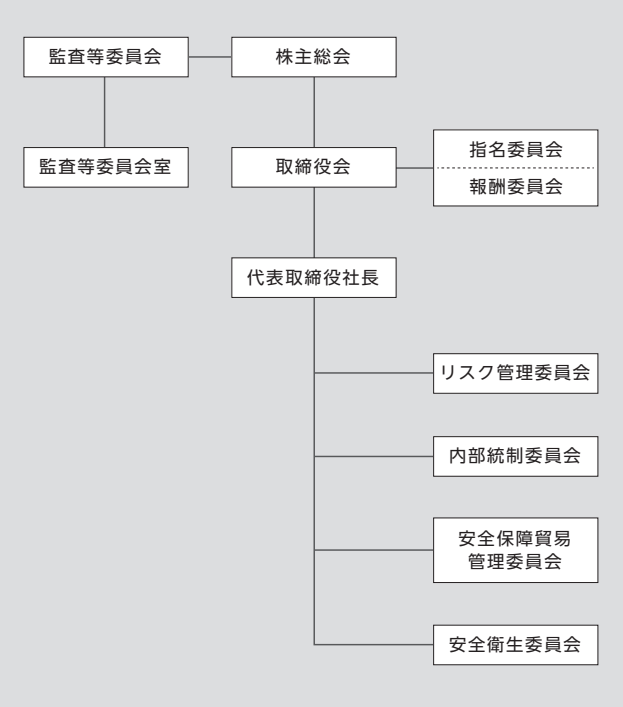
リスクマネジメント

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、事業活動を確認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。2024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し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おります。



お客様と共同で実施した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ぬリスクを洗い出し、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、必要に応じて随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し、企業不正やミスに繋がりにかぬ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を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おります。



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「世界の目精 プラスチックをとと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

NISSEIのサステナビリティ

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。

サステナビリティ担当役員インタビュー

社員の情熱と
組織としての総合力で、
世界の人々の
豊かな暮らしに貢献する
＜真のグローバル企業＞を目指す

取締役 今井 昭彦



間接・管理部門の社員に求められるのは 謙虚に、そして自律的に考え行動すること

私は1991年に当社に入社し、企画部（現・経営企画部）を中心に、主に間接部門において経験を積んできました。同部では経営計画の策定や株主総会の準備・運営、機関投資家向けのIRといった幅広い業務に従事し、2008年に経営企画部企画室長に就任して以降は、リスク管理や環境経営の推進等の職務も統括しています。当社役員としては、執行役員経営企画部長を経て、2024年6月に取締役に就任しました。内部監査、経営企画、人事・総務、コンプライアンス、リスク管理と、経営の根幹をなす各部門を管掌しており、責任の重さを日々実感しながら職責を果たしています。

職務の遂行に当たって特に大切にしていることは「対象に謙虚たれ」ということです。物事を謙虚に見て、それを受けとめた上で適切に対応する。私が管掌している各部門は、いずれも普段は前面に出てこない縁の下での力持ち的な存在ですが、企業の健全かつ戦略的な運営には欠くことのできない重要部署でもあります。その使命をしっかりと認識した上で、謙虚に、そして自律的に考え行動することを部下たちだけでなく自分自身にも課しています。

リスクマネジメントから広報・IRまで 日精樹脂らしいスタイルを貫く

当社グループの経営企画、人事政策、リスク管理、IR等が他のメーカーと比べて先進的であるかどうかはわかりません。しかし、自信を持って言えることは、極力外部の力を借りず、担当の役員・社員が自ら熟考し、討論し、施策を実行してきたということです。たとえばリスク管理については、東日本大震災を教訓としながら資料を作成し、独自のマニュアルを作成し、当社の現状に即した実効性あるBCPを策定してきました。決算説明会も、ステークホルダーとのコミュニケーションはいかにあるべきかを自問しながら、企画からアフターフォローまですべてのプロセスを自分たちで実行しています。社員一人ひとりの情熱と行動力、それらを結集した組織としての総合力、それが日精樹脂らしさの根幹であり、同時に競合に対する強みだと感じています。



さかさっずフェスタで子供にプラスチックの話をする今井取締役

さらなる成長を見据えて、人的資本の 強化とグローバル体制の最適化に注力

当社の経営課題の中でとりわけ重要なものは、成長と差別化の源泉である人的資本の拡充とグローバルリスク管理体制のさらなる高度化です。人的資本について当社では、経営戦略と人財戦略を不可分のものと捉え、一体的な取り組みを推進しています。社員それぞれの能力・知識・経験が互いに共鳴しあい、経営方針と同じベクトルに向かうことで、組織全体の力となっていく。そして経営戦略の実効性を高めていく。それが人的資本経営のあるべき姿だと考えています。当社ではまた、異なる個性と価値観の融合によって組織としてのシナジーを生み出すため、外国人や60歳以上の高齢者を含む多様な人財を積極的に採用し、その経験と能力を事業活動に活かしていく方針です。

一方、世界規模でモノや情報の双方向的な交流が停滞し、ブロック化が進みつつある現在、中国、タイ、米国、イタリアに製造拠点を有する当社グループにおいても、グローバルな生産・販売体制を再検討し、最適化の取り組みを機動的に行うことが強く求められるようになってきました。日本を含む世界5カ所の製造拠点はいま、それぞれ異なる商慣習や法制度のもとで一定の自律性を持って事業を行っています。今後は各拠点に対して、製品展開から人財育成まですべての活動領域において日精樹脂としての＜標準値＞を設定・周知し、当社グループの中長期戦略に沿った統一的な管理を従来以上に進めていく必要があるでしょう。引き続き世界の経済社会の動向を注視・分析しながら、グローバルな企業集団としての特性と強みをさらに磨いていきたいと考えています。

先進の成形プラットフォーム企業と して社会課題の解決と企業価値の 最大化を追求

私が管掌している諸部門はいずれも、ステークホルダーの理解と共感を喚起し、当社自身のサステナビリティを高めるという点で、同じ方向性を持つ組織です。また、サステナビリティ経営において何より大切なことは、自然と産業社会の持続可能性と企業自らの持続可能性を同じ視野に捉えながら、社会課題の解決と企業価値の向上を両立させていくことです。当社はプラスチックをとおして人間社会を豊かにすることを経営理念としていますが、これは当社と社会がともに発展し、社員と世界の人々が幸福になるというWin-Winのあり方を経営の基軸に置く思想に他なりません。当社はこれからも、蓄積してきた技術や知見を＜成形プラットフォーム企業＞として提案・訴求することにより、先進国から新興国まで、世界中の人々に新しい価値をお届けしていきます。また、長野県および坂城町との連携強化や、小中学校生徒を対象としたイベントの開催など、多彩な取り組みを通じて地域社会のサステナビリティに寄与していく考えです。

日精樹脂は、国内では唯一、射出成形機の開発・製造・販売をトータルに手掛ける専門メーカーです。射出成形という狭い分野に特化し、深く掘り下げ、その技術を広く展開する――。狭く、深く、広くという当社のモノづくりの原点をぶれることなく堅持しながら、より一層の成長と企業価値の向上を追求し、お客様、株主・投資家の皆様、従業員、地域社会など、あらゆるステークホルダーの信頼と期待に応えていきたいと考えています。



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 プラスチックをとと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に取り組み、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）の計測と取り組み

Scope 1 のCO₂排出量は2,436t-CO₂でした。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）の計測と取り組み

Scope2のCO₂排出量は3,583t-CO₂でした。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、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進めております。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ク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おります。

2024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	629,954
NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO., LTD.	263,333
NEGRI BOSSI S.P.A.	167,881



NISSEI PLASTIC MACHINERY (THAILAND) CO., LTD.



NEGRI BOSSI S.P.A.

Scope 3 の計測と取り組み

2024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	97,575	9	輸送、配送(下流)	4,502
2	資本財	6,848	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	835	11	販売した製品の使用	275,713
4	輸送、配送(上流)	1,808	12	販売した製品の廃棄	98
5	事業から出る廃棄物	13	13	リース資産(下流)	該当無し
6	出張	193	14	フランチャイズ	該当無し
7	雇用者の通勤	184	15	投資	該当無し
8	リース資産(上流)	1,043	合計		388,812

Scope 3 のCO₂排出量は388,812t-CO₂と算定いたしました。当社のScope 3 の状況は、カテゴリ 1（購入した製品・サービス）とカテゴリ11（販売した製品の使用）が全体の9割以上を占めている状況です。よってScope 3 の削減に向けては、サプライチェーンにおけるCO₂排出量の削減と当社製の射出成形機がお客様の工場での稼働により排出するCO₂の削減に向けて取り組みを進めてまいります。

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℃シナリオで最も顕在化すると想定）、物理リスク（4℃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	●炭素税等の環境関連の租税導入により部材高騰のリスク ●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	●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	●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と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委員会の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

現在の本社工場における太陽光発電によって約300t-CO₂のCO₂の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。

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

1.

設計





リスク

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



機会

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

2.

調達





リスク

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



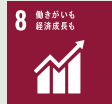
機会

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

3.

射出成形機の生産





リスク

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



機会

グループ内でBCP訓練を定期的に実施し、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

4.

輸送





リスク

ガソリン等の値上げにより輸送コストが増加し、売上が減少するリスク



機会

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

5.

販売





リスク

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



機会

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

6-1.

射出成形機を使った製品の生産



リスク

従来のプラスチック製品の製造規制等により射出成形機の販売ができないリスク



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張するチャンス

7.

射出成形機で生産した製品の消費、流通



リスク

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



機会

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

6-2.

処分



機会

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

人的資本

人財育成方針

当社は「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。

経営戦略と人事戦略の連動

当社は将来に向けた事業戦略を支える人事戦略を策定し、成長と収益目標を達成することでさらなる企業価値の向上を図っております。

人事戦略は以下の3つの柱を中心に進めております。

1

人財の採用、確保、育成
優秀な人財を引きつけ、確保し、稼ぐ力を強化します。

2

ダイバーシティの推進
個々に寄り添ったキャリアを共に構築することで、当社で働き続けてもらい、どうやってパフォーマンスを発揮するのか、といった視点で共に考え、競争力を強化します。

3

働き方改革、健康経営の実践
従業員が健康に働くことができる良好な職場環境を維持し、競争力を向上させることで当社の市場優位性を強化します。

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。

また、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。



ボストンキャリアフォーラム 当社ブース

定年再雇用者いわゆるシニアスタッフの活用としては、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、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。

人財の育成

グローバル戦略において、海外で活躍できるグローバル人財を育成することが重要であると認識し、様々な教育研修を実施しております。また、技術部門ではイタリアにある当社連結子会社NEGRI BOSSI S.P.A.との定期的な技術交流を通じて相互理解と技術に関する考え方、知識を共有しております。

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

将来経営層の人財育成

当社は将来の経営層のサクセッ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、人事部管掌取締役の計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ッ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。当社経営層のサクセッションプランにつきましては、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ッ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。

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、様々な専門性を持つ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それぞれ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おります。

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・中途採用者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会

研修会名	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
海外現法財務研修	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



海外現法財務研修懇親会にて

VOICE

海外現法財務研修 参加者の感想

NISSEI EUROPE, s.r.o. Iveta Póšová (イヴェタ・ポソヴァ) (写真一番左)

海外現法財務研修に参加し、私にとって最も有益で役に立ったのは、経理業務について、また業務を進めることで発生する問題点について日精本社と解決するためのコミュニケーションを取れたことです。また、依田社長をはじめ経営陣から、直接話を聞く貴重な経験となりました。私は、初めて研修に参加しましたが、既存の知識を整理、更新し、市場の最新のトレンドや技術に基づいた能力を身につけることができるため、仕事を進める上で役立ちます。この研修では、様々なことを学ぶことができ、非常に有益なものとなりました。

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

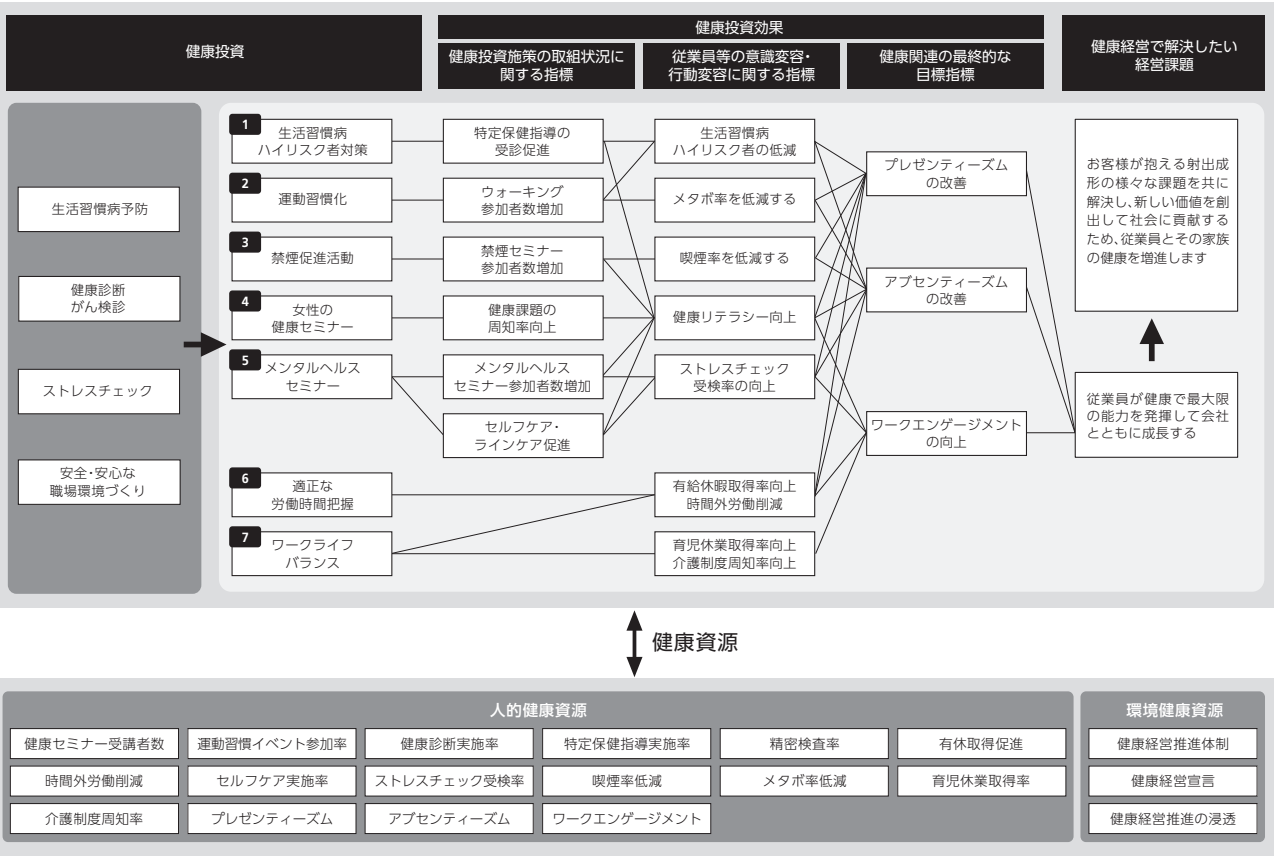
健康経営の実践

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	2024年度 喫煙率13.0%以下を目標とする。 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	2024年度 メタボ率19.8%を目標とする。 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)



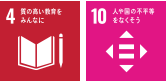
VOICE

ウォーキング大会 参加チームの声

東海営業所「ゆかいな仲間たち」

普段、近くの合瀬川沿いを歩いていたりしましたが、以前、一緒に働いていた部下から「ウォーキング企画参加してみましようよ?」という誘いがあり、参加しました。グループのエースがあまりにもたくさん歩くのを見て、また、競っているライバルチームを見て刺激を受けています。今の所、我々がチーム一番なので、足を引っ張らないようにと、通勤も歩きに変更。無理せず、5,000歩/日ぐらいを目安にやっていますが、さらに高い目標を持って、帰宅後や、休日の空いた時間を利用して実践しています。

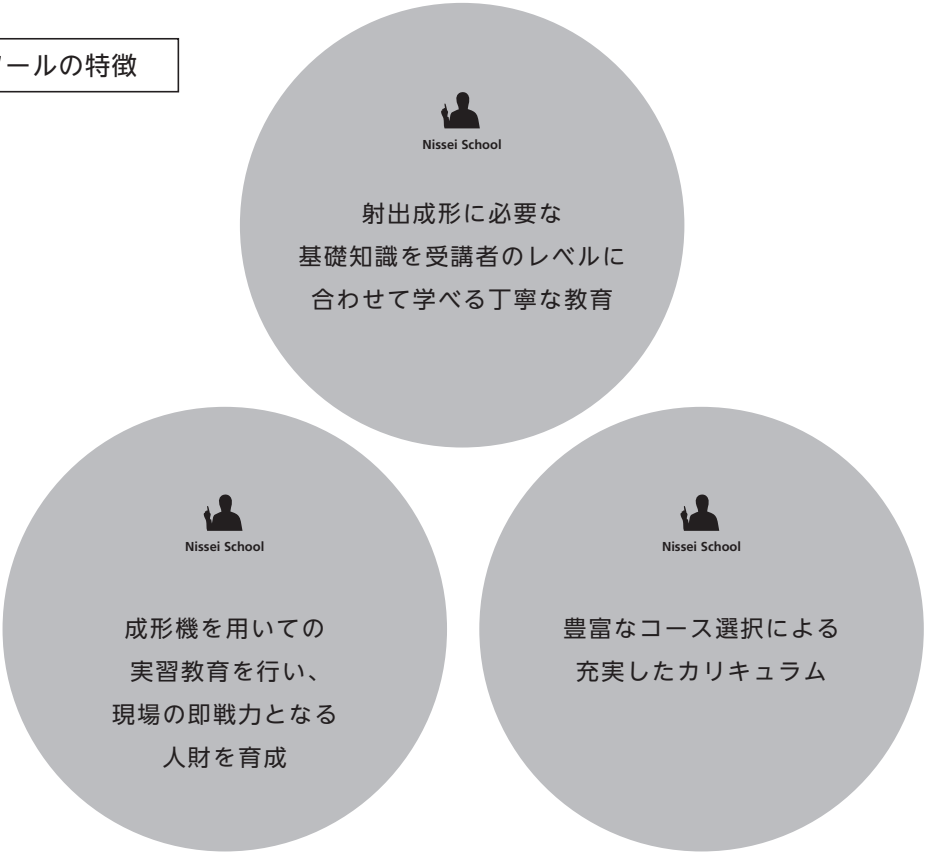
日精スクール



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56年にわたり延べ40,500人(2024年9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



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。

成形入門コース 所要日数 5日間	射出成形・成形機操作の経験がない方を対象としております。本コースを修了後は射出成形機の段取りができ、成形品の形を作れるようになることを目標としております。年間10回程度開講しており、所要日数は5日間です。
成形初級コース 所要日数 5日間	成形入門コース修了者または射出成形機の操作、金型の脱着ができる方を対象としております。本コースを修了後は基本的な成形不良対策を理解し、それに基づき成形実習にて成形不良対策をし、簡単な形状の成形品を作れるようになることを目標としております。年間9回程度開講しており、所要日数は5日間です。
成形中級コース 所要日数 4日間	成形初級コース修了者または成形条件出しの業務をされている方を対象としております。本コースを修了後は、安定した成形条件の求め方の習得を目標としております。年間4回程度開講しており、所要日数は4日間です。
金型入門コース 所要日数 4日間	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。
WEBコース 所要日数 3日間	成形の基礎を学びたい方を対象としております。WEBでの受講となりますので成形実習はありません。本コースを修了後は、成形概論、金型の基礎および成形条件・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6回程度開講しており、所要日数は3日間です。



VOICE 受講者の声

VOICE ...

成形入門コース

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、勉強させていただけた上で成形にも興味がわきました。

VOICE ...

成形中級コース

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。

VOICE ...

金型入門コース

金型の基礎的なことを学ぶことができてよかったです。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。

※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/>

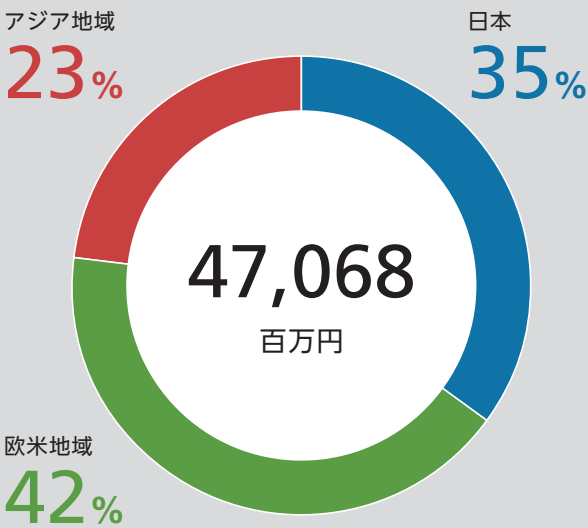
ステークホルダーとの対話に向けた取り組み

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 プラスチックをとと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。

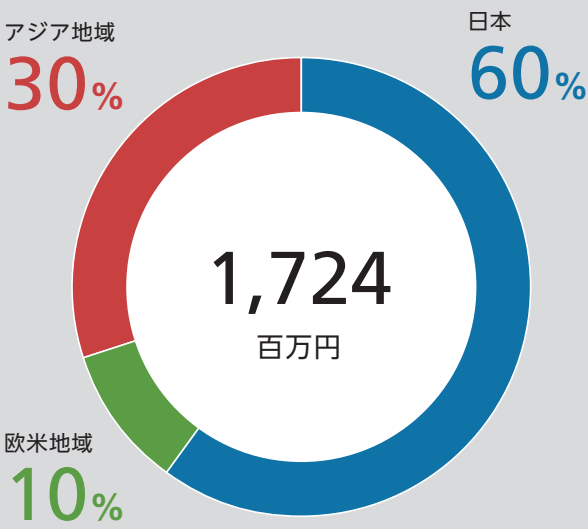
ステークホルダーとの関係		エンゲージメント	ステークホルダーからの関心・期待	関連するマテリアリティ	SDGsへの対応
お客様	当社グループは「成形現場が着眼点」の思想を第一にお客様の視点に立ったお客様が儲かる機械を目指し最高の製品・サービスの提供を目指しております。また、展示会や内覧会を通じて直接お客様と情報交換を行い、顧客ニーズを捉えた製品開発を進めるとともに、当社製品のアピールを行うことで拡販に努めております。	●営業活動を通じたコミュニケーション ●展示会・内覧会におけるコミュニケーション ●ウェブサイト、SNSを用いたコミュニケーション	●高品質な製品の提供 ●お客様の課題解決（労働人口の減少、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	●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材育成と技能向上に繋げる。	   
販売店	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。	●製品情報・販売ツールの提供 ●代理店会議の開催によるコミュニケーション	●当社の経営課題、戦略の共有 ●製品・サービス情報の提供 ●市況情報の共有	●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	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。	●グリーン調達の実施 ●BCP体制の強化	●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	●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。	   
株主・投資家	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まいります。	●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 ●開示書類の多言語化	●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 ●統合報告書の多言語対応	●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	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。	●次世代育成支援推進法に基づく行動計画 ●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入	●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	●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	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。	●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 ●多様な人財の確保	●すべての従業員がいきいきと働ける職場環境 ●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 ●BCF（ボストンキャリアフォーラム）における採用	●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により離職率の低下と人財力の強化を進める。	  

地域別概況

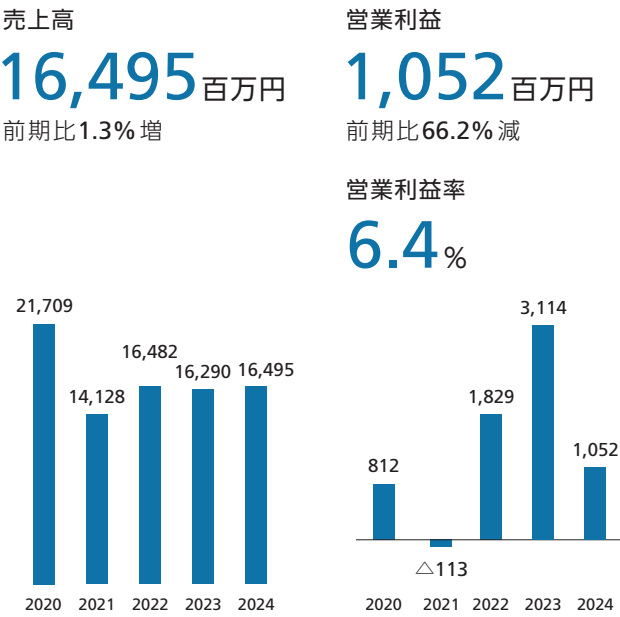
セグメント別売上構成比
(2024年3月期)



セグメント別営業利益構成比
(2024年3月期)



日本



当期の概況

需要は低調だったものの専用機、特殊機の販売量が増加したこと等から売上高は(外部顧客への売上高)164億9千5百万円(前期比1.3%増)となりましたが、人件費および原材料の高騰等からセグメント利益は10億5千2百万円(同66.2%減)となりました。

強み・特徴

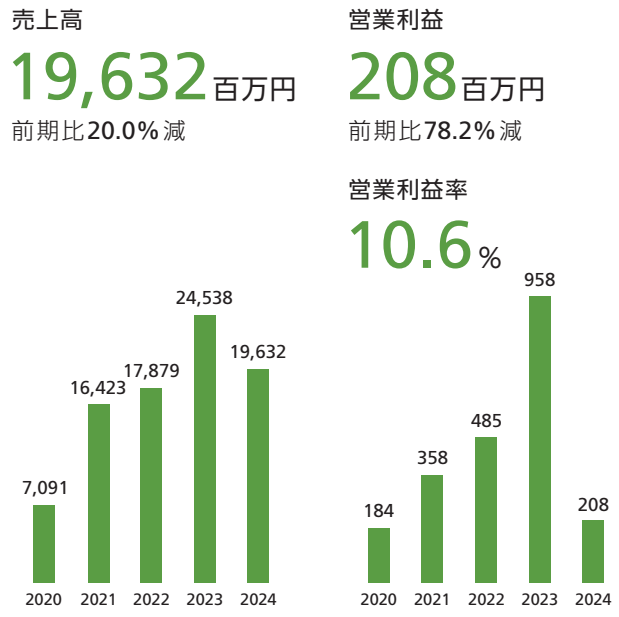
日本では、主に自動車関連や電子部品、容器類の業種からの需要が高く、環境配慮型商品の開発や省資源・省エネ・省スペース・省人化といった「省」の技術など「環境」視点に立ったモノづくりの需要が高い傾向にあります。

今後の戦略・方針

今後は、地政学的リスクの高まりなどを背景とした生産拠点の国内回帰が設備投資を後押しし、緩やかに回復していくことが予想されておりますが、自動車関連を含む製造業の生産は横ばいであると見込まれていることから、国内の展示会や内覧会等を通じて、自動車関連産業のお客様を中心にEV関連の金属代替や軽量化ニーズへのPR等を行い、販売増に繋げてまいります。



欧米地域



当期の概況

米国および欧州でのインフレおよび金利の上昇を背景に設備投資需要が低調であったこと等から売上高は(外部顧客への売上高)196億3千2百万円(前期比20.0%減)、セグメント利益は2億8百万円(同78.2%減)となりました。

強み・特徴

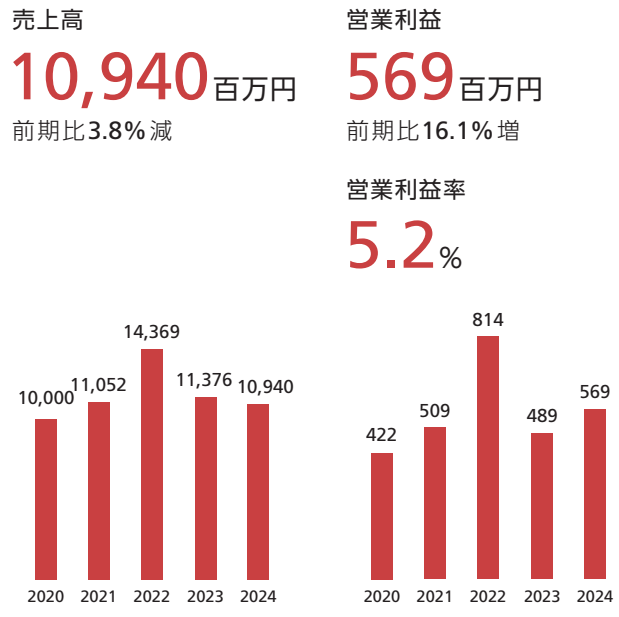
欧米地域では、自動車関連や工業部品、医療機器分野からの需要が高い傾向にあります。特に環境に対する意識が高く、EV義務化への対応や環境対応素材を使った射出成形機・成形技術へのニーズが高まると見込まれます。

今後の戦略・方針

当社の米国工場において増築工事が完了し、大型機の内作が可能になったことから住宅設備の建築資材や工業部品、自動車関連の需要増加に対応し、メイドインUSAのラインナップを拡充してまいります。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、環境対応製品の拡販を進めてまいります。



アジア地域



当期の概況

中国を中心に自動車関連向けでは需要があったものの全体としては需要が低調であったこと等から売上高は(外部顧客への売上高)109億4千万円(前期比3.8%減)、セグメント利益は5億6千9百万円(同16.1%増)となりました。

強み・特徴

アジア地域では家電、自動車、電子部品の業種からの需要が高い傾向にあります。自動車関連の業種からはEV車の普及に伴いEV関連の需要が増加傾向にあります。

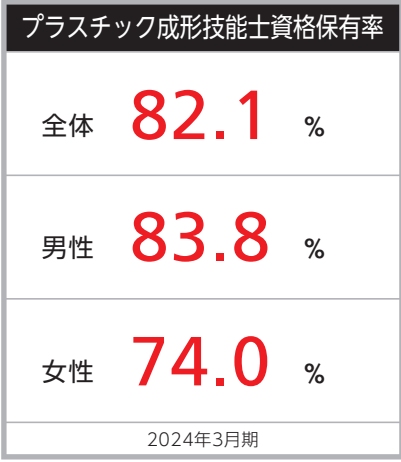
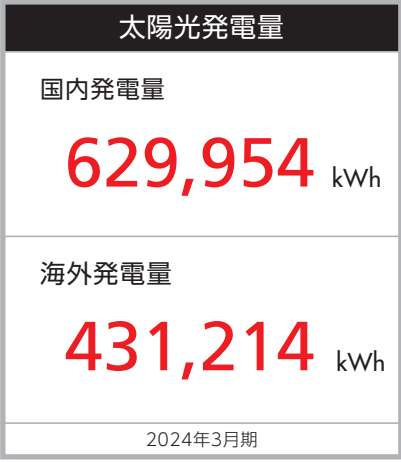
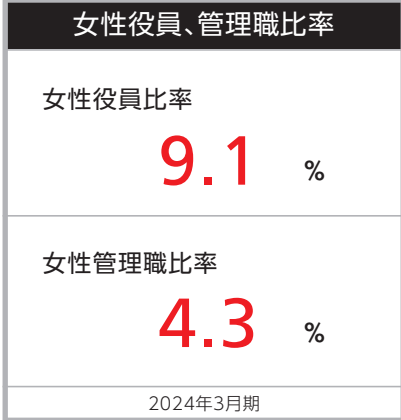
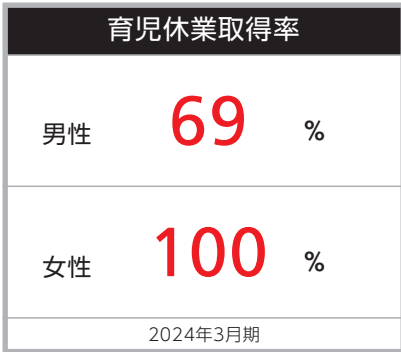
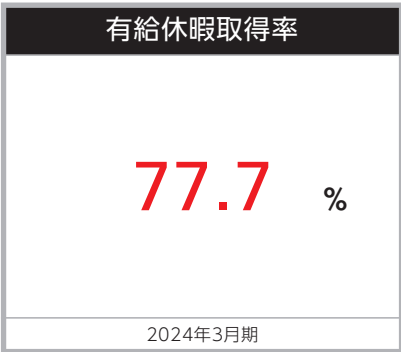
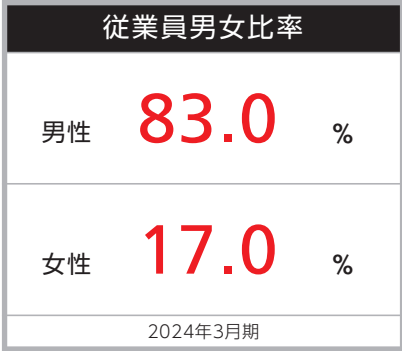
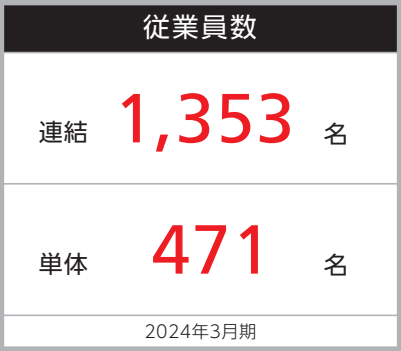
今後の戦略・方針

中国経済においては、家計の消費マインドの冷え込みや不動産市場の悪化により内需の低迷は当面続く見通しですが、自動車やIT関連の需要が回復傾向にあることから太倉工場・海塩工場の2拠点での生産体制を確立し、日系企業のみならずアジア地域の地元企業に対して中型・大型・堅型機の拡販を図ってまいります。

財務データ (連結)

		第64期	第65期	第66期	第67期	第68期
		2020年3月期	2021年3月期	2022年3月期	2023年3月期	2024年3月期
受注高	百万円	32,320	46,965	55,794	46,525	46,435
売上高	百万円	38,801	41,604	48,731	52,205	47,068
国内	百万円	15,313	10,804	12,808	13,016	13,193
海外	百万円	23,488	30,799	35,923	39,189	33,874
販売費及び一般管理費	百万円	9,136	11,073	11,822	13,518	13,310
営業利益	百万円	1,100	1,145	2,577	2,682	1,724
経常利益	百万円	1,130	1,070	2,940	2,427	1,340
税金等調整前当期純利益	百万円	1,154	1,070	4,005	2,427	1,594
親会社株主に帰属する当期純利益	百万円	644	598	2,680	1,835	376
自己資本当期純利益率 (ROE)	%	1.9	1.8	7.7	4.8	0.9
総資産利益率 (ROA)	%	1.9	1.7	4.4	3.3	1.5
売上高総利益率	%	26.4	29.4	29.6	31.0	31.9
売上高営業利益率	%	2.8	2.8	5.3	5.1	3.7
売上高経常利益率	%	2.9	2.6	6.0	4.7	2.8
営業活動によるキャッシュ・フロー	百万円	△ 5,044	4,693	1,619	△ 4,155	△ 8,222
投資活動によるキャッシュ・フロー	百万円	△ 1,238	△ 540	△ 777	△ 1,572	△ 4,244
財務活動によるキャッシュ・フロー	百万円	2,081	1,831	△ 4,238	6,127	9,268
現金及び現金同等物の期末残高	百万円	7,932	14,119	10,601	11,301	8,454
設備投資額	百万円	1,416	408	1,935	1,351	5,651
減価償却費	百万円	998	1,121	1,287	1,518	1,465
研究開発費	百万円	423	307	398	457	496
総資産額	百万円	63,255	64,364	68,852	77,645	86,639
純資産額	百万円	33,501	33,851	36,938	39,663	40,278
自己資本	百万円	32,952	33,081	35,102	36,215	39,946
自己資本比率	%	52.3	52.0	52.9	50.7	46.1
有利子負債	百万円	8,104	10,805	8,047	15,083	25,913
1株当たり純資産額 (BPS)	円	1,681.06	1,717.73	1,868.26	2,017.08	2,098.33
1株当たり当期純利益 (EPS)	円	32.30	30.71	137.43	94.13	19.57
1株当たり配当額	円	20	20	30	35	35

非財務データ (単体)



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　47,068百万円(2024年3月期)
従業員数	連結　1,353名(2024年3月末現在)

会社の株式に関する事項（2024年3月期）

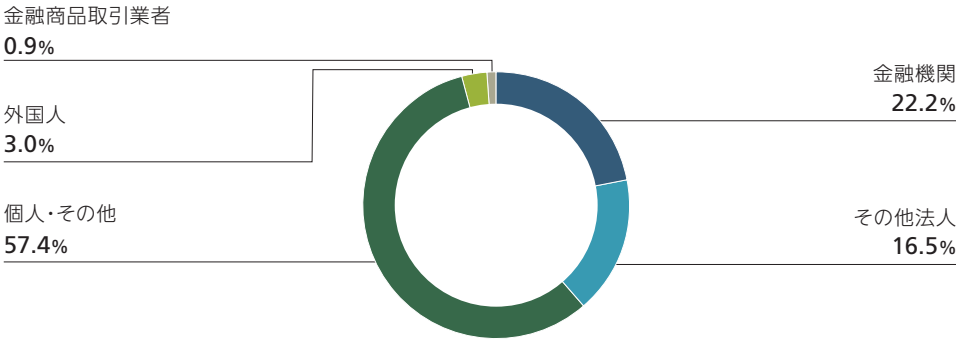
発行可能株式総数	54,000,000株
発行済株式の総数	19,037,545株（自己株式3,234,455株を除く。）
当事業年度末の株主数	16,451名

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	9.9
清原達郎	1,585	8.3
日精樹脂工業取引先持株会	1,539	8.1
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	1,325	7.0
株式会社八十二銀行	949	5.0
依田穂積	649	3.4
前田陽太	410	2.2
株式会社日本カストディ銀行(信託口)	395	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

(注) 持株比率は自己株式(3,234,455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
中国 海塩県	日精塑料机械(海塩)有限公司/NISSEI PLASTIC MACHINERY (HAIYAN) CO., LTD. 中華人民共和国浙江省海塩県澉浦鎮六青路999号
中国 太倉市	太倉滝田金属製品有限公司/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
東海(小牧市)	岡谷		上海尼思塑胶机械有限公司
長野(長野県埴科郡坂城町)	新潟		NISSEI PLASTIC (HONG KONG) LTD.
北陸(富山市)	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.

産業財産権数

715件 [国内外申請中含む] (2024年3月末現在)

プラスチック成形技能士(国家資格)

合計 447名

※取得最上級で計上(重複なし) (2024年3月現在)

日精塑料机械(太倉)有限公司 [海外生産子会社]
日精塑料机械(海塩)有限公司
太倉滝田金属製品有限公司
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]
日精ホンマシナリー株式会社
株式会社日精テクニカ