

# マナビDXクエスト成果報告会資料



戸出化成株式会社 

2024年3月14日  
代表取締役社長 高畑 周作  
生産技術部部长 中村 知也

## 企業概要

社名：戸出化成株式会社

資本金：9,800万円

創業：1967年 設立：1975年

従業員数：120名(男性57名、女性63名)

代表者：代表取締役社長 高畑 周作



戸出化成株式会社  
代表取締役社長

高畑 周作

## 創業の想い

### 農村の女性達の生活を豊かに。



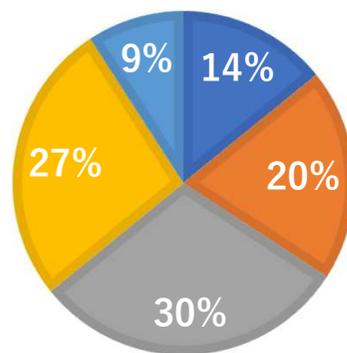
創業者 高畑幸子と当時の作業所  
(昭和46年頃)

散居村で知られる砺波平野に位置する戸出地区では、古来より稲作が盛んに行われてきました。昭和中期頃までの農村では、農閑期になると収入源に乏しく、特に農家に嫁いだ女性にとっては、個の収入もなく、不安定な生活を余儀なくされていました。

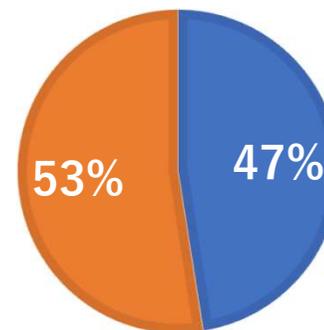
創業者 高畑幸子は、農村女性の安定的な収入と活躍の場を求め、農協婦人部のメンバーと共に、当社の前身となる「高畑研磨工業所」を創業(S42)、アルミ製品のプレスと羽布研磨を生業とし、農村における女性の地位向上に努めました。

当社は、この「創業の想い」を大切に、老若男女、全社員がいきいきと力を発揮できる会社づくりを実践してまいります。

### 社員構成



■ ～20代 ■ 30代 ■ 40代 ■ 50代 ■ 60代～



■ 男性 ■ 女性

## 事業拠点

### ①【本社工場】

- ・射出成形機 6 1 台
- ・金型製造工程
- ・成形工程、2次加工工程
- ・各種検査設備

2020年～稼働



### ②【西物流センター】

- ・製品倉庫
- ・出荷、配送拠点

1989年～稼働



### ③【(株)戸出O-Fit】

- ・樹脂コンパウンド
- ・自社製品樹脂製安全敷板  
「エフエーボード」の製造開発

2020年～稼働



## 当社の商品・サービス

住宅やビルなどの建材業界



産業機械業界



自動車業界



私たちは、工業用プラスチック製品の製造メーカーです！

## 2020年、新工場建設、そして本社移転

### 【新工場建設の狙い】

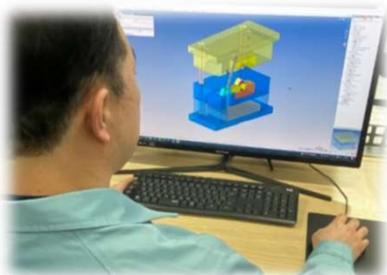
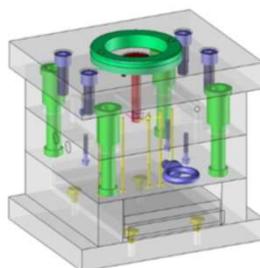
- ①製造拠点分散に起因するムリ・ムダ・ムラの解消による『生産性』の向上
- ②老朽化した旧社屋からの作業環境の改善、若手人材の採用力強化



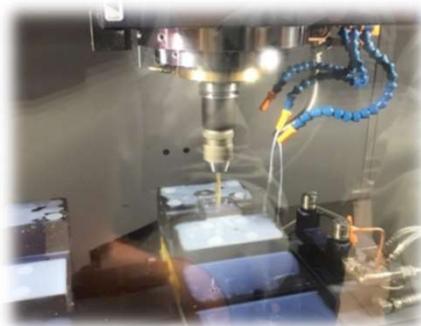
## 新たな取組み①「金型内製化への挑戦」 (2023年4月～)

### 【背景】

- ・金型メーカーの後継者不在
- ・海外金型の納期長期化
- ・成形条件の調整による成形良品率の限界



3D CAD/CAM



**金型課を新設、金型設計～機械加工まで、自社内製化を実現し、成形技術と金型技術の両輪を備えた技術者集団へと進化したい！**

# 新たな取組み② 自社製品開発 複合樹脂材料 & 樹脂製敷板



## 機能性複合樹脂コンパウンドの開発

地域の未活用資源を活かし、新たな工業材料を提供！

独自の「マイクロファイラー化」技術が、樹脂と資源の均一な混練を可能にする



(開発事例)

 火力発電所から発生する フライアッシュ	Flyash-Plastics Composite		 トイデFPC
	FPC フライアッシュ混練プラスチック材料		
 富山県産スギ間伐材	Wood-Plastics Composite		 トイデWPC
	WPC 木粉混練プラスチック材料		

フライアッシュ 粒径70μ × PP = トイデFPC  
 スギ 粒径150μ × PP = トイデWPC

TOIDE FA-Board ECO フライアッシュ強化ポリエチレン製安全敷板

## エフエーボードECO

国土交通省 国土院 認定  
**NETIS**  
 登録済 (2020年)  
 KTK-200004-A

富山県リサイクル商品  
 認定取得 (2020年)  
 特許取得済

現場養生、ぬかるみ対策、  
通路確保等土木、建築の  
あらゆる場面で大活躍！

(4×8ft) 3×6ft

**世界初の水に沈む新規プラスチック敷板**  
 ★比重 1.22 のフライアッシュ強化プラスチック敷板です。\*フライアッシュは石炭火力発電所で発生する。

**SDGs 適用製品、100%リサイクル製品**  
 ★環境にやさしい、グリーン購買対象製品です。

**純国産、特殊コンパウンド樹脂活用**  
 ★マイクロファイラー化コンパウンド技術による高性能・高品質製品です。

# DX化に向けて

【基幹システム、品質・生産管理システムの導入】

- ①生産管理を行うための基幹システムを導入
- ②成形機の稼働状況や記録が残せる品質・生産管理システムを導入

機微情報につき削除

## 業務プロセスとプロセス毎の課題抽出

機微情報につき削除

## 問題点と課題

機微情報につき削除

## DX化への期待

各部門で点在している、アナログ記録やデジタルデータを活用できる形にし、売上拡大、経費削減、品質向上、業務効率向上などをDXで実現。

生産状況や課題の進捗、問題点を可視化することで、迅速な判断を行えるようにする。

## プロジェクトへの期待

DX化によって実現したい目標や目的を明確にし、達成するためのロードマップを策定

DXをどのように進めるのがよいのか目的に沿って実行計画に落とし込む

## プロジェクトでの成果

- ・3年後に目指す姿を表現することが出来た
- ・課題の整理と具体的な提案により、DX化を進めるイメージが出来てきた
- ・DXは単なる業務のデジタル化ではなく、全体最適を図る施策として進めることを学んだ
- ・DXには「人」の力を高めていくための施策が必要であり、このような人材育成もまた、継続的な取り組みであることを学んだ

目指すべき将来の姿の共有と浸透を進める  
ロードマップを元に、具体的な活動をスタート



**ご清聴ありがとうございました！  
引き続きのご指導ご鞭撻のほどお願い申し上げます。**