



SANYO KASEI

会社案内  
COMPANY GUIDE

 **三洋化成**  
SANYO KASEI

## 私たちは見えないところで確実に貢献しています。

### トップ メッセージ

#### 見つめるのは人と地球と未来

技術革新の代表ともいえるプラスチックは、豊かな生活の実現に果たした役割は極めて大きいけれども、有限な化石資源に依存するとともに、廃棄にあたっては自然界の分解者である微生物に過大な負荷を与えるため、今日大きな反省の時期を迎えています。当社はプラスチックの総合メーカーとしての責任から、地球環境に適應するプラスチック製品の開発を原料設計から取組み、一部製品化を実現しています。また今後予測される循環型社会システム構築の本格的な要望に応えるべく、新設備導入をはじめ技術研究から生産ラインまで一貫して対応する体制を整え、お客様の要望に応えていきたいと考えております。

### 理念

#### 三洋化成グループ基本企業理念

人と地球の未来を見つめ、大きな一本の木(事業)を育てるよりは、個性ある豊かな森(種々の事業)を育て、社会に貢献する魅力ある企業をめざす。ひとりひとりが創造性を持ち、個性と能力を発揮して自主的に動き、仕事への満足度と豊かさ、ゆとりが実感できる魅力ある企業「三洋化成グループ」を創造する。

### 社是

#### みんなで、魅力ある三洋化成の創造をめざすために

1. 一人一人が、いつも新鮮でありつづけたい。
1. 常に思い入れをもって行動したい。
1. 広い視野で、時の流れと世界を見ていきたい。
1. 柔軟な発想で個性ある人格を形成していきたい。
1. 夢ふくらむ未来設計のために、今日をすごしたい。



《シンボルマーク》

SANYO KASEI

宇宙と円滑な会社経営を表す楕円の中心にSANYOの「S」をデザイン化。温かさ・親しみやすさを大切に、柔軟性に富んだ、国際性豊かな企業活動をイメージしています。(1991年35周年制定)

### 経営理念

#### 健康で働き甲斐のある職場環境

- \* 自由な発想と能力を活用できる

#### 企業環境の整備向上

- \* 無事故・無災害を目指し、過重労働を防止し、メンタルヘルスケアの実践
- \* 性別・年齢・正規、非正規による格差のない職場環境の構築
- \* セクショナリズムの排除
- \* 権威主義・形成主義の無い職場
- \* 障害者雇用職場の充実
- \* 法令を遵守した公正な活動
- \* 安全安心な商品・サービスを提供できる工場体制の構築

#### 技術開発力の強化

- \* 新製品・新技術開発・品質の強化
- \* 生産技術・組み立て技術の改革及び確立
- \* 新規事業の構築

#### 地球環境保全問題への対応

- \* 産業産廃物排出削減とリサイクル・リユース化
- \* エコロジー商品の開発

#### 少子化・高齢化社会への対応

- \* 労働力不足に対応した生産体制の構築
- \* 労働人口生産年齢、継続雇用延長・定年延長など高齢者の就労促進
- \* 外国人従業員の雇用環境の整備
- \* 子育てをする人が働きやすい環境の整備
- \* 労働生産性の向上、就労環境の整備

### 品質方針

顧客に喜ばれる製品づくりを目指し「より良い物を早く供給できるよう全員で取り組む」

### 環境への取り組み

有限な化石資源に依存しない素材開発や生分解プラスチックの開発に取り組み社会的責任を果たしうるメーカーである事を目指します。



## 会社概要

### 株式会社 三洋化成

(名古屋工場)

代表取締役社長 後藤 裕一

所在地 〒490-1136 愛知県海部郡大治町花常円楽寺15番地

TEL 052-442-1131 FAX 052-442-1136

設立 昭和31年10月(1956年10月)

資本金 5,800万円

事業項目 押出成形(単管、耐圧管、巻き込み管)、異型押出、射出成形、ブロー成形、コルゲート成形、組み立て加工。

### 株式会社 長野三洋化成

(長野工場)

代表取締役会長 後藤 裕一

代表取締役社長 後藤 淳

所在地 〒389-0511 長野県東御市滋野甲2305番地

TEL 0268-62-1631 FAX 0268-62-4042

設立 昭和46年12月(1971年12月)

資本金 5,500万円

事業項目 押出成形(単管、耐圧管)、異型押出、コンパウンド樹脂製造、射出成形、ブロー成形、組み立て加工。

### 東京支店(仙台出張所)

〒332-0021 埼玉県川口市西川口4丁目10番地4号

TEL 048-253-2200 FAX 048-253-2202

### 大阪支店

〒530-0043 大阪市北区天満1丁目10番地8号

TEL 06-6352-7001 FAX 06-6352-0720

### 長野営業所

〒389-0511 長野県東御市滋野甲2305番地

TEL 0268-62-1631 FAX 0268-62-4042

### 名古屋営業所

〒490-1136 愛知県海部郡大治町花常円楽寺15番地

TEL 052-442-1131 FAX 052-442-1136

### 福岡営業所

〒812-0893 福岡市博多区那珂6丁目25-38

TEL 092-572-5141 FAX 092-572-5198

### 海外製造拠点

#### 杭州美亜三福塑料有限公司

〒311100 中国浙江省杭州市余杭区臨平紅豊路601

TEL +86571-2627-5055 FAX +86571-2627-5033



名古屋社屋



長野社屋



杭州美亜三福塑料有限公司  
(中国工場)

## 沿革

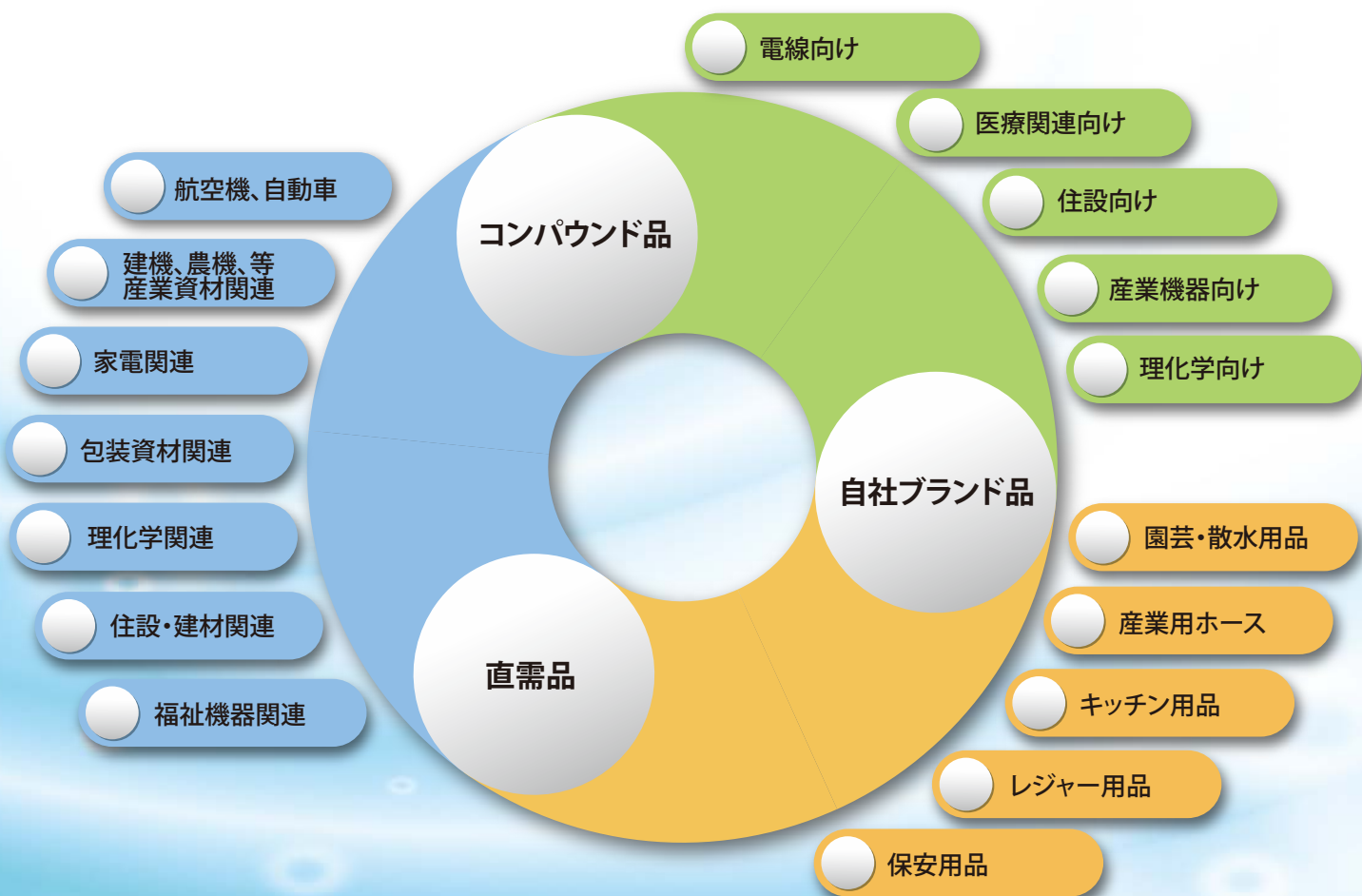
- 1956年/昭和31年 10月 名古屋市南中村区に㈱三洋化成を設立。  
軟質ビニール押出し加工製品の製造・販売を開始。  
資本金 100万円
- 1959年/昭和34年 5月 愛知県海部郡大治村(現在地)に本社工場建設用地買収。  
㈱三洋化成 資本金400万円に増資。  
8月 ㈱三洋化成 名古屋工場完成、移転。  
9月 名古屋工場押出製造開始。
- 1963年/昭和38年 4月 ㈱三洋化成 資本金600万円に増資。
- 1966年/昭和41年 5月 大阪市西区に大阪出張所を開設。
- 1968年/昭和43年 8月 ㈱三洋化成 資本金1500万円に増資。
- 1969年/昭和44年 4月 名古屋工場 射出成形機を導入し、射出成形機加工品製造・販売を開始。  
8月 ㈱三洋化成 資本金1800万円に増資。  
埼玉県川口市に東京営業所を開設。  
大阪出張所を大阪支店に昇格。
- 1970年/昭和45年 6月 ㈱三洋化成 資本金2100万円に増資。  
福岡市博多区に福岡営業所開設。
- 1971年/昭和46年 8月 ㈱三洋化成 資本金2600万円に増資。  
12月 長野県小県郡東部町(現東御市)に長野工場完成、押出・中空・射出設備を設置、製造販売を開始。
- 1972年/昭和47年 4月 長野工場内に㈱長野三洋化成を設立。  
㈱長野三洋化成 資本金2000万円。  
福岡営業所、福岡市南区に移転。
- 1973年/昭和48年 4月 ㈱三洋化成 資本金3600万円に増資。
- 1974年/昭和49年 8月 ㈱三洋化成 資本金4300万円に増資。  
10月 ㈱長野三洋化成 資本金3000万円に増資。
- 1975年/昭和50年 10月 ㈱三洋化成 資本金4800万円に増資。  
12月 仙台市大和町に仙台営業所開設。
- 1980年/昭和55年 12月 ㈱長野三洋化成、日本工業規格表示許可工場となる。
- 1983年/昭和58年 1月 東京支店、西川口(現地)に新社屋完成、営業を開始。  
10月 福岡営業所、市内博多区に移転。
- 1984年/昭和59年 11月 本社工場、第三工場完成。
- 1985年/昭和60年 7月 ㈱長野三洋化成 資本金3800万円に増資。
- 1986年/昭和61年 9月 大阪支店、業務拡大のため北区天満に移転。  
㈱長野三洋化成 資本金4500万円に増資。
- 1990年/平成2年 9月 長野工場に新屋デポセンター完成。  
11月 ㈱長野三洋化成 資本金5000万円に増資。  
11月 マレーシア工場、トライビークケミカル(合併会社)を設立。
- 1992年/平成4年 7月 ㈱三洋化成 資本金5280万円に増資。
- 1993年/平成5年 7月 ㈱三洋化成 資本金5800万円に増資。
- 1994年/平成6年 12月 ㈱長野三洋化成 資本金5500万円に増資。
- 1995年/平成7年 3月 後藤 裕一 ㈱三洋化成代表取締役社長に就任。  
後藤 袈梁美 ㈱三洋化成取締役会長に就任。  
7月 中国広東省に中国工場、美亜三洋塑料有限公司(合併会社)を設立。  
9月 愛知県海部郡美和町にデポセンターを開設。
- 1999年/平成11年 11月 後藤 利雄 ㈱長野三洋化成 代表取締役社長に就任。  
後藤 袈梁美 ㈱長野三洋化成 代表取締役会長に就任。
- 2001年/平成13年 10月 長野工場、ISO 9001認証取得。
- 2002年/平成14年 11月 後藤 裕一 ㈱長野三洋化成代表取締役社長に就任。  
後藤 利雄 ㈱長野三洋化成代表取締役会長に就任。
- 2003年/平成15年 3月 中国浙江省杭州市に新中国工場設立(合併会社)、杭州美亜三福塑料有限公司(MSF)を設立。
- 2015年/平成27年 11月 後藤 裕一 ㈱長野三洋化成代表取締役会長に就任。  
後藤 淳 ㈱長野三洋化成代表取締役社長に就任。

## 部門紹介

### 営業部門

#### ニーズとシーズの現場から総合力をプロデュースする

プラスチックの原料から成形品までを一貫して創造する総合力を、お客様の要望や市場ニーズを基に、プロデュースするのが営業部門の役割です。消費財である一般品の販売と生産財を扱う直需、プラスチックコンパウンドと事業領域の異なる部門に分かれ、優れた製品及び市場情報を提供しております。



#### 取得規格

- 品質マネジメントシステムISO 9001:2015
- 食品衛生法(厚生労働省告示 第370号)
- UL94「プラスチック材料燃焼試験」
- UL224「絶縁チューブ」等
- JET有機絶縁物上限値登録(登録番号166AA0677)
- 抗菌製品技術協議会加盟(SIAA)

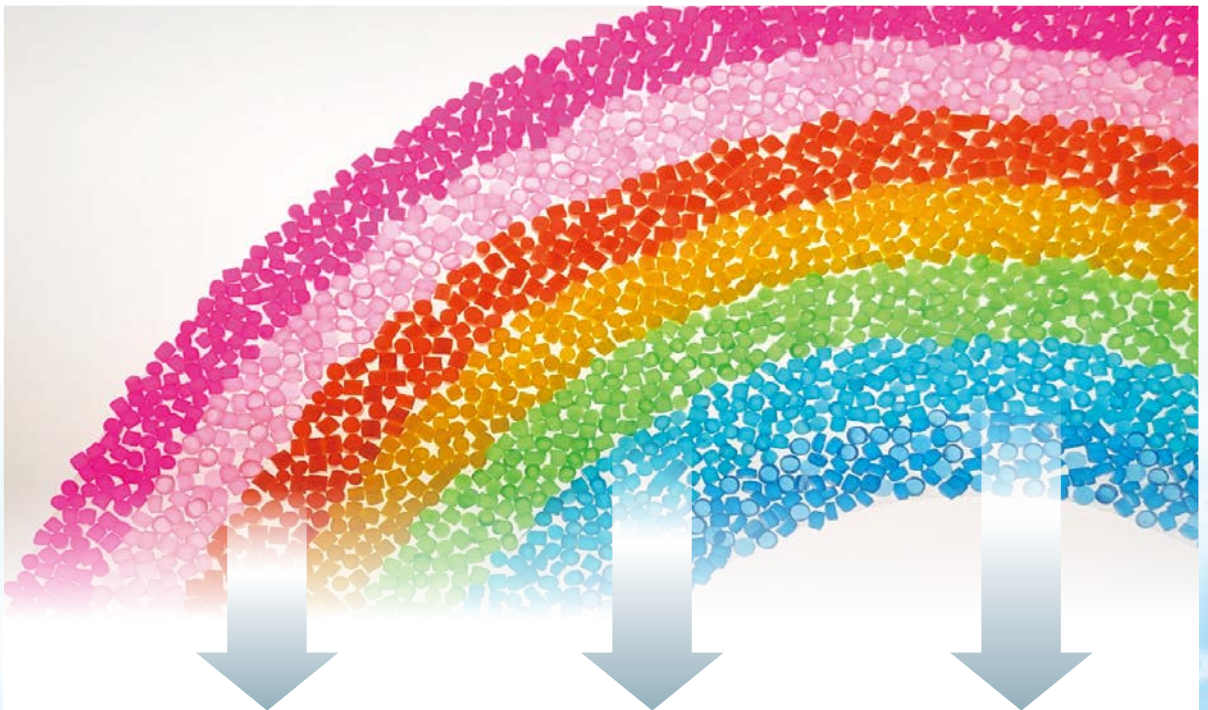


## 技術開発部門

### プラスチックに生命を吹き込む

当社の強みである「原料から成形品までを一貫して創造する」体制により、蓄積されてきた技術シーズを基に市場が求めるニーズに合わせて研究開発する部門です。技術開発部門では、原料となるPVC、TPO、TPSなど、熱可塑性プラスチックコンパウンドの設計を軸に、各樹脂の特徴を生かして付加価値を持たせた製品の設計を行っております。

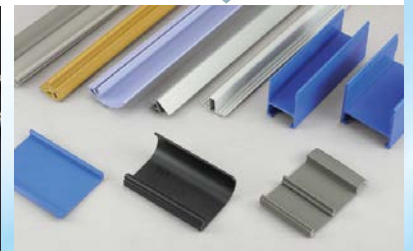
様々な業界動向にも注視しながら、めまぐるしく変化する国内外の環境規制に対応して行きます。



チューブ



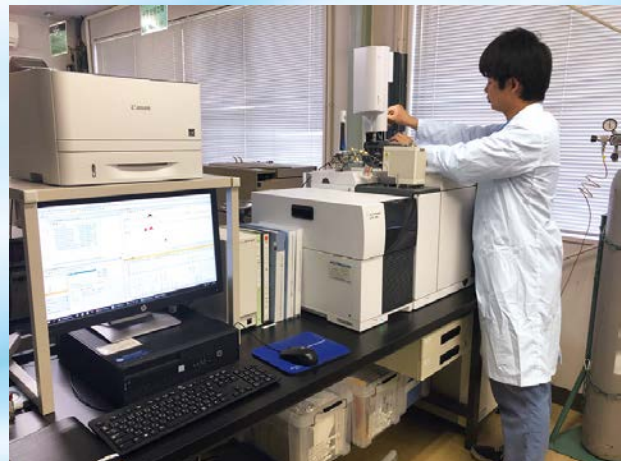
電線



異形



抗菌試験



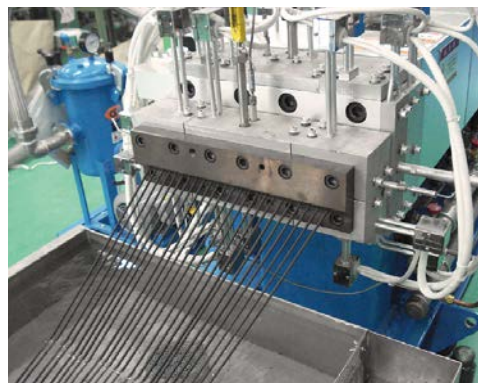
分析

## 技術開発部門 (コンパウンド品)

### 多様な要求に応じたラインナップを取り揃えて生産

弊社はプラスチック製品の総合メーカーとして、長年培ってきた経験と製造・配合技術を駆使し、多品種にわたる成形用汎用材料から高機能性材料に至るまで、混練方式の異なる製造機を各種取り揃え、用途に合わせたポリマーアロイも生産可能です。

また、海外拠点においても同様の設備を保有し、国内での経験と技術が反映できる体制を整え、品質の安定性や優れた加工成形性と少量多品種に敏速な対応が出来ます。



コンパウンド製造機

## 商品開発部門

### 私たちのブランドを創ります

経済的に安定し、モノ余り状況にある中での商品開発は、消費者も気づかないニーズを発掘してより豊かな生活を感じさせるものでなくてはならない。また情報が簡単に入手でき、販路もますます多様化している中で、自ら商品づくりに関心を持ち「自己実現」要求の高い消費者も現れている。商品開発部門では、このような動きを商品化に生かすため、営業現場とともに外の情報に身をもって触れ、また製品化のプロセスではすべての部門の協力を得ながらモノづくりを推進しております。



## 加工組み立て

### 市場のニーズに対応

お客様の依頼により成形だけではなく、製品の加工・組み立て等も行います。



カット加工



接着加工



ツイン加工



カシメ加工



# 製品紹介

## 自社ブランド品

散水ホース・ホースリール・散水パーツ・サニタリーホース・工業用ホース・まな板・子供向けレジャー用品・ウェイトコーンの販売と顧客要求(売場・品揃え・陳列什器・POP作成等)に基づいた、ご提案と販促支援活動を行ないます。

時代の要求する業界動向やトレンドの情報をご提供して、顧客重視の営業活動を実施しています。



耐圧ガーデンホース



耐寒ガーデンホース



散水パーツ



子供向けウィンター用品



産業用耐圧ホース



シートまな板



エラストマーまな板



ウェイトコーン

## 直需品

生産財でのOEM品を手掛けております。このOEM品においては、コンパウンドからカスタム仕様にすることが出来、競合先との差別化・付加価値をつけたい等のご要望に合わせ、オリジナル性を追求するお手伝いをさせていただきます。



異型押し出し



射出成形



中空成形



中空成形



射出成形



曲げ加工



曲げ加工



〒490-1136 愛知県海部郡大治町花常円楽寺15番地  
TEL 052-442-1131 FAX 052-442-1136  
<http://www.sanyokasei.co.jp>