

京都から発泡技術の パイオニアとして 「京フォーム®」を世界へ



Kyoto's pioneer foaming technology
bubbles the World. Since 1965



ホームページ

「京フォーム®」は三和化工株式会社の登録商標です。

小誌の題名である「京FOAM」は
当社創業の地、京都を意識して商標登録している「京フォーム®」から名付けました。
当社が半世紀以上にわたり作り続けているフォームが
世界の京都を代表する Made in Kyoto の「京フォーム®」として
皆様に親しんでいただけるよう、発泡技術を日々追求していきます。

京都本社

〒601-8103 京都府京都市南区上鳥羽仏現寺町56番地 TEL: 075-671-5430 FAX: 075-671-4495

営業拠点

〔京都〕 〒601-8103 京都府京都市南区上鳥羽仏現寺町56番地
TEL: 075-671-5200 FAX: 075-671-5133

〔名古屋〕 〒450-0002 愛知県名古屋市中村区名駅3丁目12-5 竹生ビル別館3階
TEL: 052-561-4068 FAX: 052-561-4790

〔東京〕 〒104-0061 東京都中央区銀座1丁目20-17 押谷ビル5階
TEL: 03-3567-0531 FAX: 03-3567-0535

〔福岡〕 〒812-0053 福岡県福岡市東区箱崎3丁目1-5 ウェストサイド箱崎702
TEL: 092-836-6551 FAX: 092-836-6552

国内工場

〔福井工場〕 〒910-3138 福井県福井市石新保町28-67-1
テクノポート3-6-2

〔兵庫工場〕 〒679-3311 兵庫県朝来市生野町真弓373-66

〔茨城工場〕 〒315-0002 茨城県石岡市柏原4-4
柏原工業団地

海外工場

〔ベトナム工場: SANWA KAKO VIETNAM CO., LTD.〕
ホーチミン市 ドンナイ省 ロンディック工業団地
Road N3-2, Long Duc Industrial Park, Long Duc Ward,
Long Thanh District, Dong Nai Province, Vietnam

〔中国工場: 常州三和塑胶有限公司〕
江蘇省 常州市
No.22 Fengming Road Wujin Hi-tech Zone, Changzhou, Jiangsu, China

ポストコロナ、
コロナと共に
人と地球にやさしい
仕事をしよう



HOMEPAGE

RENEWAL

ポストコロナ、 コロナと共に人と地球にやさしい 仕事をしよう

vol.10	□ ごあいさつ/三和化工株式会社 代表取締役社長 吉田典生	02
CONTENTS	□ ホームページリニューアル	04
	□ 測定方法特集/「圧縮永久歪」	06
	□ 連載/京都探索(9) 東寺(教王護国寺)	12
	□ 会社紹介/株式会社富士商会	14
	□ 三和NEWS/編集後記	15

三和化工株式会社
代表取締役社長
吉田典生

Norio Yoshida

「2021年を振り返って」

2021（令和3）年を振り返れば、一昨年に引き続きコロナ禍の1年となりました。日本では政府が出すさまざまな活動自粛要請とワクチン接種率を高めることで、11月頃から日々の感染者数は100人前後まで縮小し死者も減少してきました。その結果、日常活動制限の緩和、海外との往来制限も緩和の方向に向かいましたが、12月になりオミクロン株という新種が出現し、未だに予断を許さない状況です。

コロナ禍において一部の国で経済活動が回復する中、当社が改めて学んだサプライチェーンの難しさを、2つご紹介したいと思います。

1つ目は、半導体の供給不足です。現在、新車の納期は6～12ヶ月かかるといわれています。この状況は改善の方向に向かっていますが、自動車以外にも工作機械、家電製品、ゲーム機など幅広い分野に影響があります。当社でも加工機を発注していますが、納期は1年かかります。工場内の防犯カメラを設置するのにカメラが手に入らないこともありました。工作機械などは部品が揃わないために仕掛り状態で在庫になっていることも多いようです。

2つ目は、コロナ禍の影響で、港湾で働く人が不足したために荷受けができず、コンテナ不足や船不足が起こり、その結果、納期が延び、運賃が高騰する事態が発生していることです。コロナ禍では自動車メーカーが得意とするジャストインタイム方式は崩壊したといえます。当社では海外から調達している原料、材料などの在庫基準を変更せざるを得ない状況です。

昨年の上半から地球環境問題が世界中で議論され、特に若者の間では自分たちの問題と捉えて政府や企業に地球環境問題対策を要求しています。当社も2019（平成31）年からSDGs目標を策定し取り組みを始めま

した。昨年、自動車メーカーの関係先からのお問い合わせが確実に増えてきた時に気がついたのですが、どちらかというと自動車メーカーは「カーボンニュートラル」、エアコンメーカーなどは「省エネ」、と対応に違いがあるようです。この問題は2030年が大きな節目になると考えます。当社も今年から本格的に計画を実現していく予定です。

「2022年を挑戦の年に」

当社・販売店・加工販売店の三社の懇親と情報交換のために結成した「三栄会」を、昨年11月末に解散しました。会員様からは40年以上続いてきた会の解散を惜しむ声もありましたが、コロナ禍での活動状況や会員企業様の経営層の若返りなどに鑑みて、一度立ち止まって考えなおす時期だと思い実行させていただきました。旧会員の皆様には今後とも宜しくお願い申し上げます。

さて、2022（令和4）年の干支は「壬寅^{みずのえとら}」です。「壬寅」は冬が厳しいほど春の芽吹きは生命力に溢れ、華々しく生まれる年といえるようです。コロナ禍が終息し、私たちがコロナ禍で学んだことを未来につなげ、新しいことに挑戦する年になるように願っています。

第58期の当社経営基本方針は「ポストコロナ、コロナと共に人と地球にやさしい仕事をしよう」としました。今年から製品の無駄、エネルギーの効率化、3R化の推進、省力化など、すぐに売上には直結しませんが、この分野に研究と投資をしていきます。「危機管理投資」＝「成長投資」だと考え進めて参りますのでご期待ください。そして、昨年10月にホームページをリニューアルしました。当社が何をしているのか、今まで以上にわかりやすくなっていますので是非ともご覧いただければ幸いです。

引き続きコロナ禍の中、原料高・原油高・サプライチェーン・環境問題・人員不足など乗り越える課題は多々ありますが、本年もご指導ご鞭撻のほど宜しくお願い申し上げます。



当社が取り組んでいる
SDGs 目標





京都から発泡技術のパイオニアとして
京フォームを世界へ
MADE IN KYOTO

新製品情報
植物由来の樹脂配合
ポリエチレンフォーム

三和化工の製品を探す

SANWA KAKO
HOMEPAGE
RENEWAL

2021(令和3)年10月1日、ホームページをリニューアルしました。デザインは、京都企業らしく「和」テイストを意識しました。「用途事例」「製品一覧」「製品検索」ページを充実させ、当社の「Web上の営業マン」となるように心がけました。「よくある質問」「物性測定方法」ページでは、フォーム(発泡体)にまつわご質問に対し、詳しく解説しています。コロナ禍、訪問営業ができない中で、Webを介して皆様に情報発信し、新たな手法で材料提案をしていく所存です。

ホームページ リニューアル



ホームページ

https://www.sanwa-chemi.co.jp/

「用途事例」ページ

- 京都の街並みをモチーフにした地図に、当社製品の採用事例を掲載しています。
- 地図上のピンをクリックすると、解説ページがポップアップで表示されます。ブランドorグレード名をクリックすることで、製品検索へジャンプし、対象グレードの詳細情報をご確認いただくことができます。



右のQRコードから
「用途事例」ページに移動できます



「製品一覧」ページ

- ブランド、グレードごとに、一般物性表、SDS、RoHS、その他物性、特長を網羅的に掲載しています。



右のQRコードから
「製品一覧」ページに移動できます

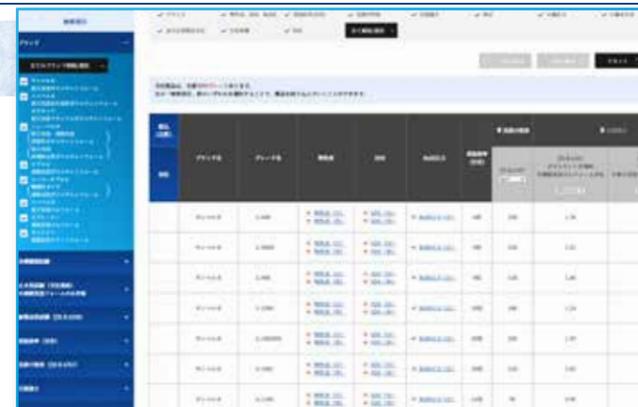


「製品検索」ページ

- 一般物性項目や難燃試験項目など、要求物性を選択することで、当社の全グレードから絞り込み検索が可能です。



右のQRコードから
「製品検索」ページに移動できます



「よくある質問」ページ

- フォーム(発泡体)に関する基本的な情報から、専門的な内容まで、さまざまな情報を記載しています。



右のQRコードから
「よくある質問」ページに移動できます



使用方法などについて、ご不明点がございましたら、最寄りの当社営業拠点、または担当営業までお問い合わせくださいますようお願い申し上げます。



測定方法特集

フォームはさまざまな測定や試験を経てお客様の元へ届きます。

今回は「圧縮永久歪」の測定方法をご紹介します。

圧縮永久歪とは

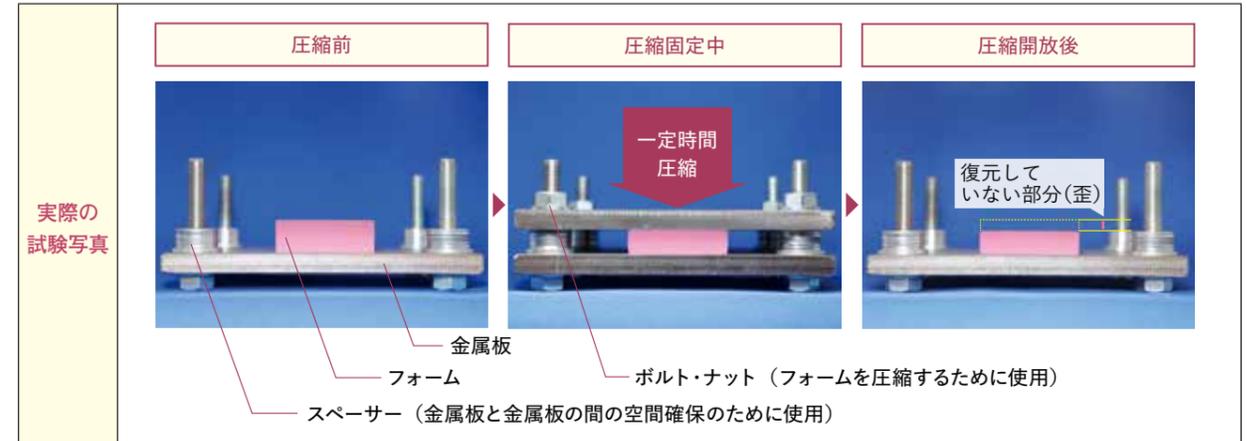
フォームを22時間圧縮し、圧縮開放後の「歪」の割合を指します。歪とは、元の厚みに復元しない部分の割合を指します。瞬間的ではなく、長時間圧縮した際の歪を確認する試験になります。

※JIS規格では「圧縮永久ひずみ」と平仮名で記載されていますが、当社では、社内の表記統一の都合上、「圧縮永久歪」と漢字で記載していますので、当説明においても漢字表記で統一させていただきます。

試験方法

当社では、ブランドによって、3パターンの試験方法を使い分けています。

試験方法	パターン①	パターン②	パターン③
試験規格	JIS K 6767 準拠	JIS K 6767 準用	ASTM D 1056 準用
当社における対象ブランド	サンベルカ エコベルカ ニューベルカ	オブセル オブシーラー サンテクト	ラバベルカ
試験片寸法	厚み10~20mm×幅50mm×長さ50mm 厚みはグレードごとに社内規格を定めて実施しています。		
圧縮率	パターン①の場合：圧縮率25% 例：試験片の厚みが10mmの場合 厚み7.5mmに圧縮固定	パターン②③の場合：圧縮率50% 例：試験片の厚みが10mmの場合 厚み5mmに圧縮固定	
試験方法	圧縮固定22時間後に圧縮を開放し、30分後、24時間後の厚みを測定し、復元していない部分の割合を算出します。		



試験方法によって、圧縮永久歪に対する考え方が違うため、計算式が変わることにご注意ください（次ページでも詳細にご説明いたします）。

試験方法パターン①②の考え方

圧縮永久歪 = 復元していない厚み(歪) ÷ 試験前の試験片厚み × 100
 ※復元していない厚み(歪) = 試験前の試験片厚み - 圧縮開放後の試験片厚み

試験方法パターン③の考え方

圧縮永久歪 = 復元していない厚み(歪) ÷ 試験片を圧縮した厚み × 100
 ※復元していない厚み(歪) = 試験前の試験片厚み - 圧縮開放後の試験片厚み
 ※試験片を圧縮した厚み = 試験前の試験片厚み - スペーサー厚み

試験方法パターン①②の計算方法

試験前の試験片の厚みが15mmで圧縮開放後が13.3mmの時、圧縮永久歪の値は11.3%となります。

$$\text{公式：} (\text{試験前の試験片厚み} - \text{圧縮開放後の試験片厚み}) \div \text{試験前の試験片厚み} \times \% \text{換算} \doteq \text{圧縮永久歪}$$

$$(15.0\text{mm} - 13.3\text{mm}) \div 15.0\text{mm} \times 100 \doteq 11.3\%$$

試験方法パターン③の計算方法

試験前の試験片の厚みが15mmで圧縮開放後が13.3mm、スペーサーの厚みが7.5mmの時、圧縮永久歪の値は22.7%となります。

$$\text{公式：} (\text{試験前の試験片厚み} - \text{圧縮開放後の試験片厚み}) \div (\text{試験前の試験片厚み} - \text{スペーサー厚み}) \times \% \text{換算} \doteq \text{圧縮永久歪}$$

$$(15.0\text{mm} - 13.3\text{mm}) \div (15.0\text{mm} - 7.5\text{mm}) \times 100 \doteq 22.7\%$$

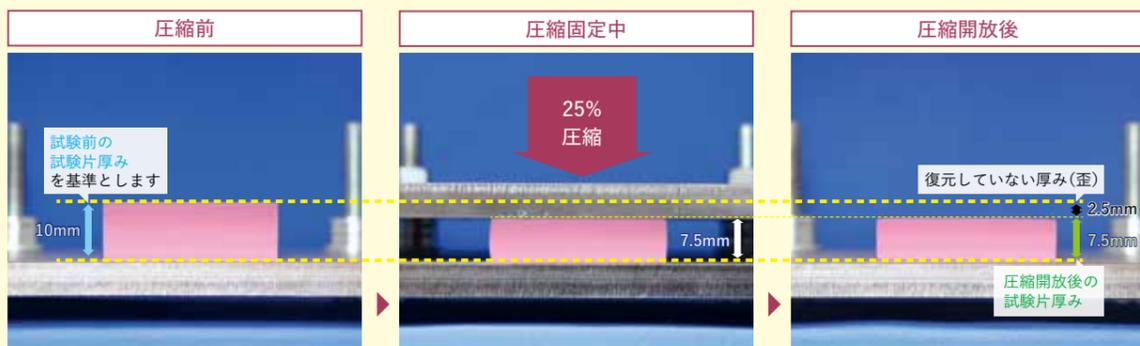


復元が認められない値とは

試験方法	パターン①	パターン②	パターン③
試験規格	JIS K 6767 準拠	JIS K 6767 準用	ASTM D 1056 準用
復元が認められない値	25%	50%	100%

圧縮永久歪の値が上記（復元が認められない値）の場合、まったく復元していないことになります。シール材として使用する際、これ以上の数値になると、フォームと相手材の間に隙間ができることになります。その理由については、下記の通り計算方法を交えてご説明いたします

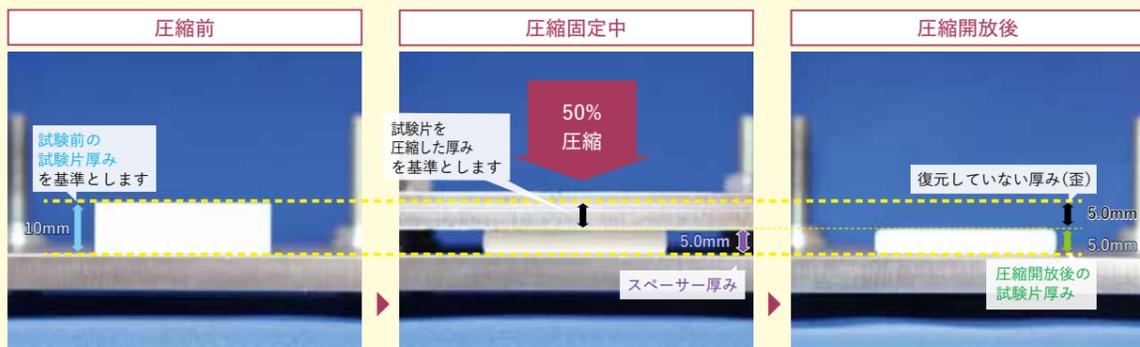
パターン① JIS K 6767 での算出方法 ※パターン②はパターン①を準用しているため、下記算出方法を参考にしてください。



$$\text{公式: } (\text{試験前の試験片厚み} - \text{圧縮開放後の試験片厚み}) \div \text{試験前の試験片厚み} \times \% \text{換算} = \text{圧縮永久歪}$$

$$(\text{10.0mm} - \text{7.5mm}) \div \text{10.0mm} \times 100 = 25\%$$

パターン③ ASTM D 1056 での算出方法



$$\text{公式: } (\text{試験前の試験片厚み} - \text{圧縮開放後の試験片厚み}) \div (\text{試験前の試験片厚み} - \text{スペーサー厚み}) \times \% \text{換算} = \text{圧縮永久歪}$$

$$(\text{10.0mm} - \text{5.0mm}) \div (\text{10.0mm} - \text{5.0mm}) \times 100 = 100\%$$

〔活用例〕

圧縮永久歪の値は、主にシール材として使用する際の参考値となります。例えば、パターン①での圧縮永久歪の値が25%の場合、まったく復元が見られないため、フォームと相手材の間に空気や水を通しやすくなり、シール材としての役割を果たすことが難しいです。

この値なら良い・悪い、という基準は、お客様の用途によって異なるため、一概にいえません。ただし、まったく復元が認められない値、あるいはそれ以上の値になる場合は、使用を避けた方が良いでしょう。

当社のフォームが、試験標準温度である23℃環境下で、前述のような値になることはまずありません。しかし、高温環境下で圧縮永久歪を実施した際、前述のような値やそれ以上の値になることがあります（まったく復元していないか、圧縮した以上に厚みが少なくなっているということです）。

これは、フォームが熱で成型されてしまうことが原因で、圧縮した以上に厚みが少なくなるのは、成型された状態からさらに熱収縮が起こるためと考えられます。この場合、フォームと相手材の間に隙間が空いてしまい、シール材としてはまったく機能を果たしません。そのため、高温環境下で使用する際は、実使用環境を想定した測定を実施し、測定値を評価する必要があります。

試験方法を使い分けている意味

当社では、3パターンの試験方法を使い分けています。

試験パターンの違い

試験方法	パターン①	パターン②	パターン③
試験規格	JIS K 6767 準拠	JIS K 6767 準用	ASTM D 1056 準用
	※「準拠」は、その規格通りに測定している、「準用」は、考え方はその規格に則ってはいるが、実用性のある測定値を算出するため試験条件を一部変更している、とお考えください。		
当社の使い分け基準	独立気泡 ポリエチレンフォームが対象	すべての連続気泡フォームが対象	独立気泡ゴムフォームが対象
当社における対象ブランド	サンベルカ エコベルカ ニューベルカ	オペセル オブシーラー サンテクト	ラバベルカ
圧縮率	25%	50% 当社独自にアレンジ 連続気泡フォームは、圧縮率50%で測定した値の方が実用性が高く、評価しやすい	50%
測定のタイミング	タイミング①圧縮開放した時点から30分後測定 タイミング②圧縮開放した時点から24時間後測定		
計算方法	試験方法パターン①②の計算方法 公式: $(\text{試験前の試験片厚み} - \text{圧縮開放後の試験片厚み}) \div \text{試験前の試験片厚み} \times \% \text{換算} = \text{圧縮永久歪}$ $(\text{15.0mm} - \text{13.3mm}) \div \text{15.0mm} \times 100 = 11.3\%$		
	試験方法パターン③の計算方法 公式: $(\text{試験前の試験片厚み} - \text{圧縮開放後の試験片厚み}) \div (\text{試験前の試験片厚み} - \text{スペーサー厚み}) \times \% \text{換算} = \text{圧縮永久歪}$ $(\text{15.0mm} - \text{13.3mm}) \div (\text{15.0mm} - \text{7.5mm}) \times 100 = 22.7\%$		



■ 当社独自にアレンジを加えている理由

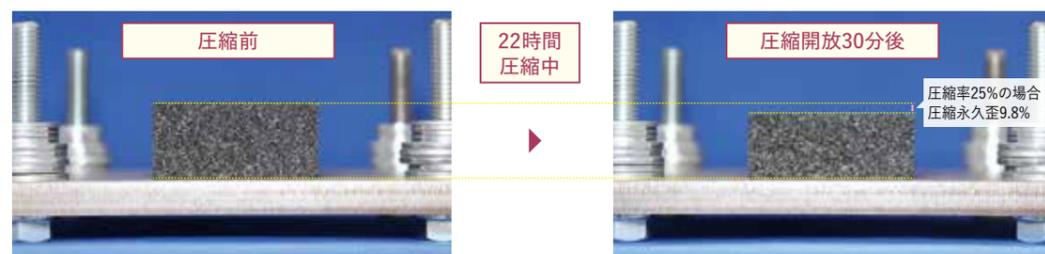
独立気泡ポリエチレンフォームの試験規格であるJIS K 6767では、圧縮率25%と規定されています。しかし、この試験方法を連続気泡ポリエチレンフォームに当てはめるには、以下の問題点があります。

気泡構造	独立気泡	連続気泡	問題点	
圧縮永久歪の値 (圧縮率25%の場合)	適度な圧縮率のため、 評価可能	低すぎる圧縮率のため、 0%に近い値が出やすく、 評価困難		圧縮率25%の測定値は、 連続気泡フォームでは、 実用性に乏しい
実際の用途での圧縮率	圧縮率25%以下の使用が多い	圧縮率50%未満での使用は ほぼない		

下記は、連続気泡ポリエチレンフォームを実用性のある値が算出される圧縮率50%ではなく、圧縮率25%で圧縮した際の値です。圧縮率25%では圧縮永久歪の値が非常に小さくなっています（元の厚み近くまで復元している）。

● JIS K 6767 の圧縮率の場合

試験項目	測定のタイミング	連続気泡ポリエチレンフォーム
圧縮永久歪（圧縮率25%）	開放30分後	9.8%
	開放24時間後	3.0%

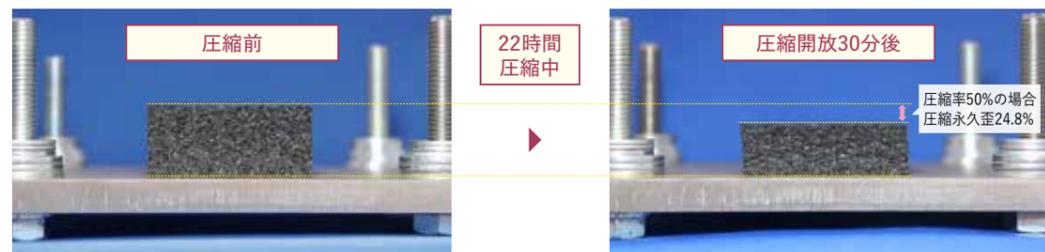


このように、試験規格通りに試験した結果の測定値ですが、このままでは実際にグレード評価において意味がある数字にはなりません。

当社では、連続気泡フォームは、基材に関わらず圧縮率50%で測定しています。下記のように、圧縮率25%ではなく、実用性に則した圧縮率50%にすると、圧縮永久歪の値が高くなります（元の厚み近くまで復元していない）。

● 当社が実施している圧縮率の場合

試験項目	測定のタイミング	連続気泡ポリエチレンフォーム
圧縮永久歪（圧縮率50%）	開放30分後	24.8%
	開放24時間後	6.0%



この結果、実用性が高い数値となり、グレード評価・選定がしやすくなります。お客様のご要望に合わせた試験も可能ですので、お問い合わせください。

教えてセルボー教授
連続気泡フォームは、なぜ独立気泡フォームより、
圧縮永久歪の値が低いのか？

前ページでご説明した通り、基材がポリエチレンの場合、独立気泡フォームのサンペルカ、エコペルカ、ニューペルカは圧縮率25%、連続気泡フォームのオブセル、スーパーオブセルは圧縮率50%で試験しています。

しかし、当社のサンプル帳やホームページに掲載されている圧縮永久歪の値を見ていただくと、連続気泡フォームの方が、圧縮永久歪の値が低い（独立気泡フォームよりも復元している）ことが確認できます。

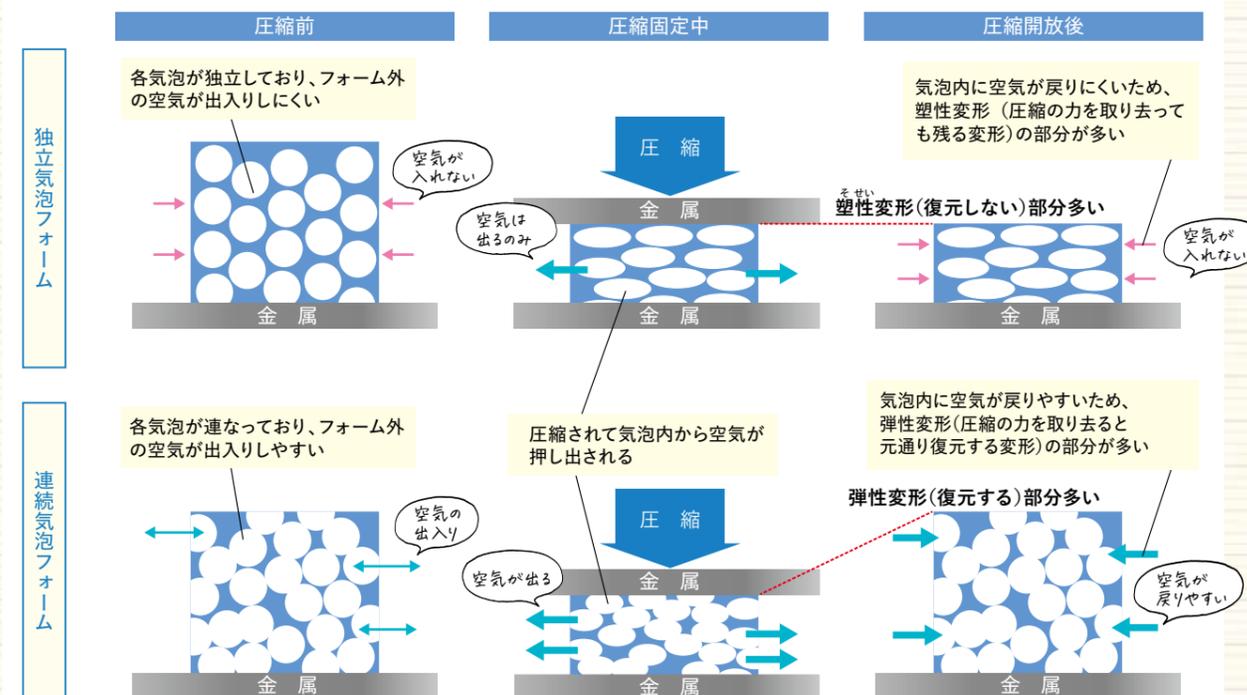
連続気泡フォームの方が厳しい試験条件にもかかわらず、圧縮永久歪の値が低くなっているのはなぜでしょうか。

独立気泡フォーム 連続気泡フォーム
サンペルカとオブセルの圧縮永久歪の比較例

圧縮率	ブランド	グレード	圧縮永久歪（開放24時間後）
25%	独立気泡フォーム サンペルカ	L-1400	2.0%
		C-1400	3.2%
50%	連続気泡フォーム オブセル	LC-150	1.6%
		LC-300#1	1.5%



「圧縮永久歪における独立気泡フォームと連続気泡フォームのメカニズム」



上記は、フォームの歪について、一般的によく用いられる説明です。他にも、独立気泡フォームの方が、気泡から空気が抜けにくく、圧縮の際に、気泡の骨格が引き伸ばされてしまう（歪が残る）という考え方もあります。

独立気泡フォーム
骨格のイメージ → 空気がフォーム外に押し出されにくい → 気泡の骨格が横に引き伸ばされる（歪が残しやすい）

連続気泡フォーム
骨格のイメージ → 空気がフォーム外に押し出されやすい → 気泡の骨格が横に引き伸ばされない（歪が残りにくい）

京都探索 第9回



東寺 (教王護国寺)
World Cultural Heritage Toji



国宝「金堂」

三和化工本社は、京都市南区にあります。南区は京都の南の玄関口に位置し、世界でも有名な企業が多く立ち並び、市内有数のものづくりの拠点となっています。地形的には東の鴨川と西の桂川に挟まれており、京都市中心街と伏見をつなぐ竹田街道と、大阪方面からの国道1号線が南北にはしり、東西には大きな通りには、九条通りと十条通りがあります。鉄道は、近鉄京都線と京都市営地下鉄が並行して通り、京都駅からのアクセスもよく、大変便利な場所です。

この周辺で歴史的に有名な建造物といえば、世界文化遺産に登録されている東寺で、正式名は教王護国寺といます。平安遷都の際に、平安京の羅城門の東側に建立された官寺(国営の寺)で、823(弘仁14)年に嵯峨天皇より弘法大使空海に託され、真言密教の根本道場(宗派を総括する寺)となりました。

ちなみに、羅城門の西側には西寺というお寺もありましたが廃寺となり、現在は、西寺跡として国の史跡に指定されています。

東寺では、毎月21日の弘法大師のご縁日に寺の境内に骨董市が立ち「弘法市」「弘法さん」として親しまれています。12月の1年最後のご縁日は、「終い弘法」といわれ、正月

の食料品や縁起ものを買求める客



で賑わい、年末の風物詩となっています。

また、春と秋には、夜間ライトアップがあり、春は桜、秋は紅葉が五重塔とコラボレーションされ幻想的です。

五重塔 (国宝)

新幹線で京都駅に近づくと、南側の窓から見える東寺の五重塔は、高さが約55mで、現存する木造の五重塔では日本一を誇ります。883(元慶7)年頃に完成した五重塔は、4度の落雷による焼失を繰り返し、現在の塔は、1644(寛永21)年に徳川家光が再建したものです。五重塔は仏舍利塔であり、弘法大師空海が中国の唐から持ち帰った仏舍利(お釈迦様の遺骨)が納められています。塔は一見すると5階建てに見えますが、各層には床や階段がなく、天井は初層のみだけなので一階平屋建てということになります。地震が起きた時も塔全体がしなやかに揺れて、元に戻そうと力が働く耐震構造になっています。

金堂 (国宝)

東寺の本堂にあたる金堂。現在の

建物は、1603(慶長8)年に豊臣秀頼の寄進により再建されました。内部は、広大な空間に本尊の薬師如来坐像と日光菩薩、月光菩薩が両脇に安置されています。

講堂 (重要文化財)

東寺の中心に位置する講堂は、大日如来を中心に五大菩薩、五大明王が安置され、弘法大師空海の密教の教えを立体像によって表現されています。



御影堂 (国宝)

御影堂は、弘法大師が住んでいたところで、大師堂ともいわれ、弘法大師像が安置されています。毎朝6時に弘法大師に朝食を捧げる「生身供」が執り行われ、これを見る参拝者も多いようです。



食堂

食堂は、僧たちの修行の場として利用され、現在では納経所、写経の場として多くの人々が参拝に訪れます。本尊に千手観音が祀られていたため、観音堂とも呼ばれています。火災や地震での倒壊を経て、現存する建物は、1933(昭和8)年に再建されたものです。

宝物館

北大門を出た左側に建つ東寺宝物館では、真言密教の文化財が多数展示されています。

宝物館では年2回、春と秋に宝物が公開されています。

<アクセス>
・近鉄京都線 東寺駅より徒歩10分

京の街で三和化工 みつけたい!

三和化工本社の入口には、20年以上前から稲荷宮を祀っています。関西では、お稲荷さんの名で親しまれ、商業神をはじめ福德開運の万能の神として祀られます。長年の風雨により、社の老朽化が著しいため、日頃の感謝の意を込めて、稲荷宮の建て替えを行ないました。気持ち新たに、商売繁盛に邁進していく所存です。

Before



After



会社紹介

株式会社富士商会

<https://fujisyokai.co.jp/>

〈本社〉
〒543-0015 大阪府大阪市天王寺区
真田山町1番12号
TEL: 06-4305-3000 FAX: 06-4305-3888



● はじめに

株式会社富士商会 大阪営業部 合成樹脂チーム
今村と申します。

この度、三和化工株式会社様の広報誌「京FOAM」
に寄稿する機会をいただきましたことを心より御礼申
上げます。

弊社は、汎用・高性能な合成樹脂や産業資材製品を
中心に扱う専門商社です。

大阪営業部は、合成樹脂チームと環境資材開発チ
ームの2チーム体制で、材料の機能・用途を探り、加工
方法・技術・ノウハウを活かした製品作りのお手伝い、
商品開発からリサイクルまでの問題を解決する、トー
ータルプロデュース集団をめざしており、1950（昭和
25）年の創業以来、約70年間お客様の信頼に应运
じています。

● 営業拠点について

営業拠点としては、下記4拠点体制となってお
ります。

大阪本社 : 大阪府大阪市天王寺区真田山町1番12号
東京支店 : 東京都千代田区神田佐久間河岸78号
四国営業所 : 愛媛県四国中央市妻鳥町898番地の1
九州営業所 : 福岡県宗像市日の里3丁目10番8号

● 取り扱い製品について

合成樹脂原料、合成樹脂製品、土木資材製品、工業
用品、建築関連資材、などさまざまな商材を取り扱っ
ております。

特に三和化工株式会社様の製品である、サンベルカ、
ラパベルカを中心にオブシーラー、サンテクト、オブセル、
SPMFを加工会社様へ原反販売、そしてグループ会社



写真左から
大阪営業部 合成樹脂チーム
部長代理 上田 智之
サブリーダー 小菅 龍太
取締役 部長 杉尾 尚
リーダー 今村 隆政
SPリーダー 寺田 典且
中村 隆史

や協会会社様を通じて加工品の販売をさせていただ
いております。

使用分野としましては、住宅関連・雑貨関連・土木
関連・防舷関連・内装材関連・スポーツ関連など多岐
にわたり、たくさんの方のお役に立てる製品を販売で
きていることに、大変やりがいを感じております。

そして、日々の営業の中で、三和化工株式会社の皆
様にはいつもきめ細かでスピーディーな対応をしてい
ただいており、この場をお借りして感謝申し上げます。

● 経営理念

最後に、弊社は下記3つの経営理念を掲げております。

1. 私たちは、取引先と共に成長し、共に栄えること
を目指します。
2. 私たちは、社内外共に関わる人々に対して、信頼
と尊敬の念を持ち続けます。
3. 私たちは、仕事を通じて、物・心の充実をはかり
ます。

合成樹脂の専門商社として豊富な素材知識の伝道者とな
るべく、素材から完成品までを提供できるトータルシ
ステムで、暮らしと産業を支える製品のご提供に努め、
快適な空間と生活環境づくりにお役に立てるように、
三和化工株式会社様と共にさらなる発展をめざしてい
きたいと思っております。今後とも宜しくお願いします。

三和NEWS

本社 1階リニューアル 新展示室

2021（令和3）年夏、本社展示室をリニュー
アルいたしました。お客様に気軽にお立ち寄り
いただけるよう、展示室を本社2階から1階に
移設しました。また、展示品を厳選し、お客様
に当社製品をよりご理解いただけるよう、ビ
ート板やランドセルなど身近な物から、自動車部
品やエアコン機器など工業製品まで幅広く展
示しています。お近くにお越しの際は是非お立
ち寄りください。



本社 4階リニューアル 営業業務

2021（令和3）年夏、本社4階をリニューアル
いたしました。営業業務が常駐していますが、
受注業務におけるペーパーレス化が完了したこと
により、キャビネットをすべて廃棄することが
できました。これにより、一人当たりの業務ス
ペースを拡大し、ゆとりをもって業務するこ
とが可能となりました。新たな職場で、今後も
皆様の元へスムーズに製品をお届けできるよ
う、尽力して参ります。



ペーパーレス化の推進について

当社では、SDGsおよびVE活動（製品・サービスにおける社内改善活動）の一環として、ペ
ーパーレス化に取り組んでいます。受注業務のペーパーレス化だけでなく、勤怠管理や社内申
請書回覧（Webワークフロー化）などについても、電子化が完了しました。今後も、テレワ
ークを定着化すべくさらなるペーパーレス化をめざし、働き方改革に取り組んでいく所存です。

編集後記 — 渡邊 友章（営業企画開発部）

「京FOAM」vol.10をご愛読いただき、誠にありがとうございます。
今号では当社ホームページのリニューアルについて特集させていただきました。特集ページにも書か
せていただいておりますが「Web上の営業マン」となれるように、初めて当社製品をご覧いただくお
客様はもちろん、すでにご使用いただいているお客様にも、より深く当社製品をご理解していただ
ける内容となっております。今後も「京FOAM」やホームページから皆様にとって役立つ情報を発信して
いきますので、宜しくお願いいたします。

編集メンバー — 吉田 龍平 / 水野 洋平 /
あつし 堀内 豊史 / 渡邊 友章



当社製品サンベルカBL-1550、
BL-2550は、一般社団法人日本有
機資源協会よりバイオマスマー
ク認定製品（認定No.210257）と
して認定を受けています。