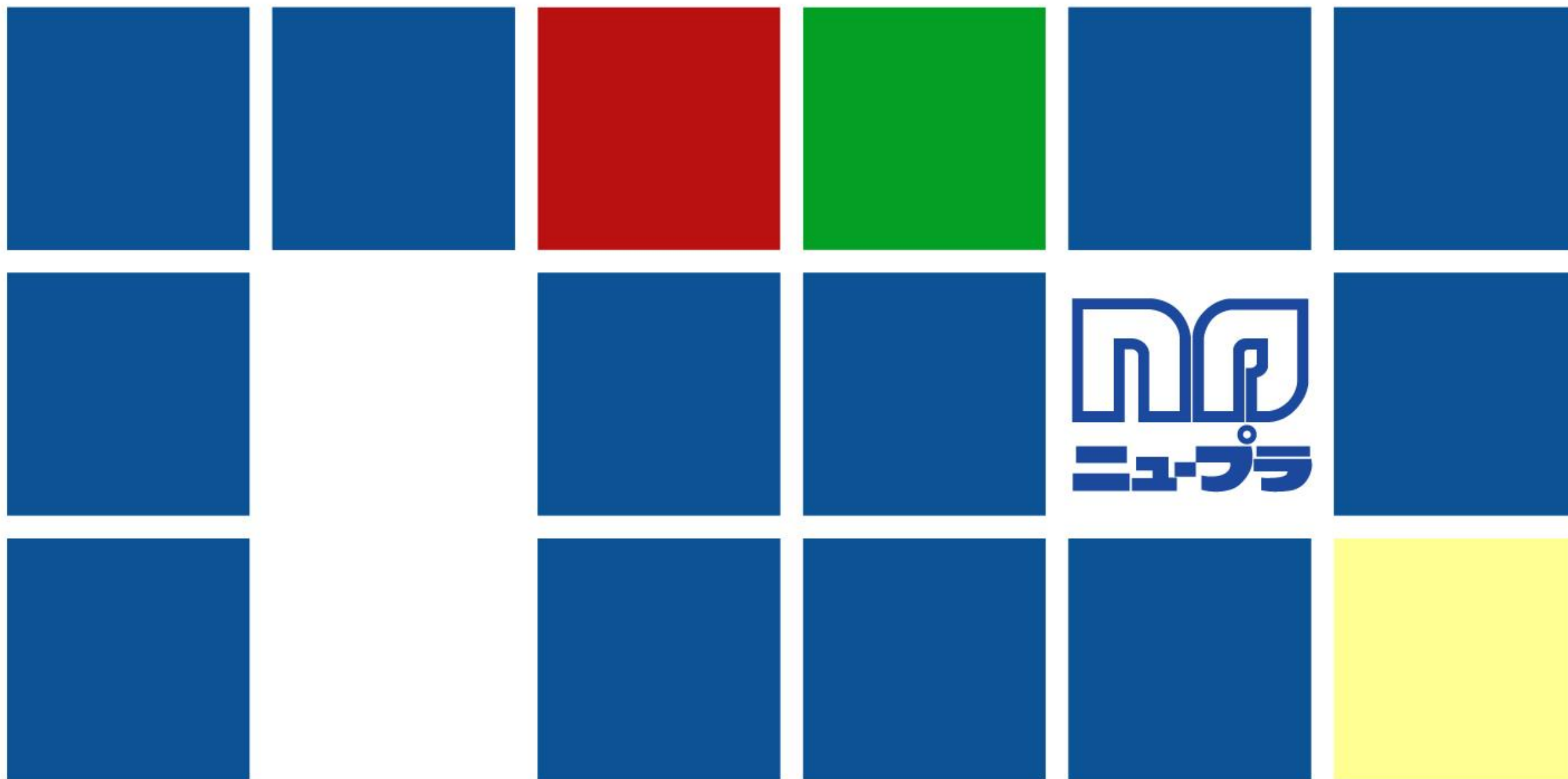


お客様にいつも安心という価値を。



製品案内

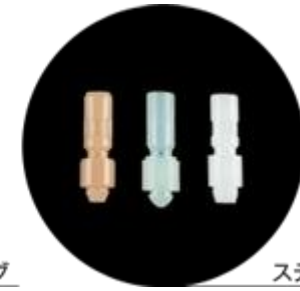
エアゾール製品を支えるニュープラの役割

見えない部品が、効果のカギ。

エアゾール製品の利便性は、スプレーするだけですぐに効果を発揮できること。製品のもつ機能を十分発揮させるためには、コアパーツの精度がカギとなります。ニュープラは、エアゾール製品の部品に特化したメーカーとして50年以上の歴史があり、長年蓄積してきた金型技術を先鋭化し、高精密金型の設計製作から成形まで一貫生産を実現しています。国内はもとより世界中のお客様に、安心してご使用いただけるよう、つねに高品質な部品を提供していきます。



ハウジング



ステム



ノズル

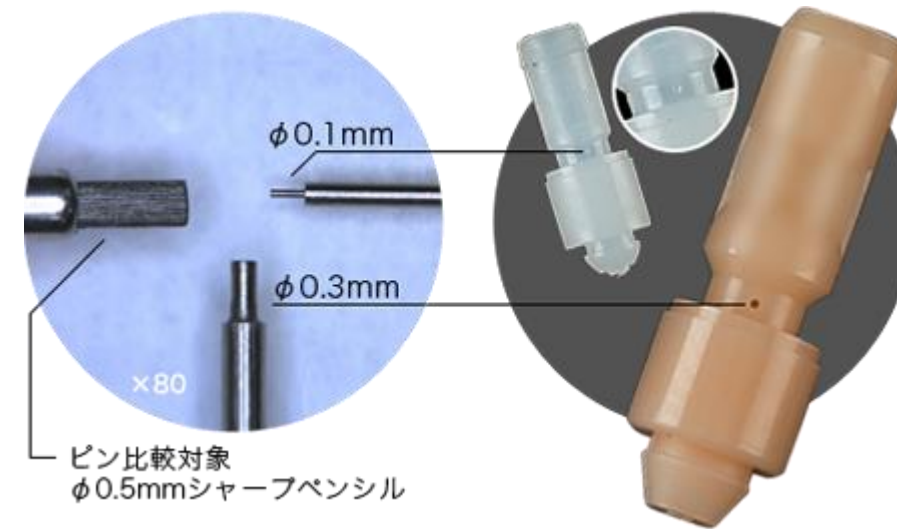
ニュープラの技術

こまかすぎることに、こだわり抜く。

便利で使い心地の良いエアゾール製品をご使用いただくためには、しっかり作り込まれたパーツの完成度が重要と考えます。ニュープラでは、高度な技術を要する細孔(φ0.3mm~)を有する成形品から微細な加工を要する機構部品まで対応が可能です。



穴: エッジがきれいな穴。バリや穴の円周にダレがない高精度な成形技術。
バリ: ステム金型合わせ面のバリを0.007mmに仕上げる高い加工技術。



ピン比較対象
φ0.5mmシャープペンシル

ニュープラが使用する材料

安全な材料で、さらなる付加価値を提供。

ニュープラが生産する部品は、安全性が認められた材料を使用しています。技術の精密さ・安全性の高さにおいても評価いただき、医療用部品の生産も行っています。



ポリプラスチックス (株)
ポリアセタール樹脂 - ジュラコン® M90-12 CF2001
ジュラコン®はポリプラスチックス (株) が日本その他の国で保有している登録商標です。



東レ (株)
66ナイロン樹脂 - 東レ アミラン® CM3001N

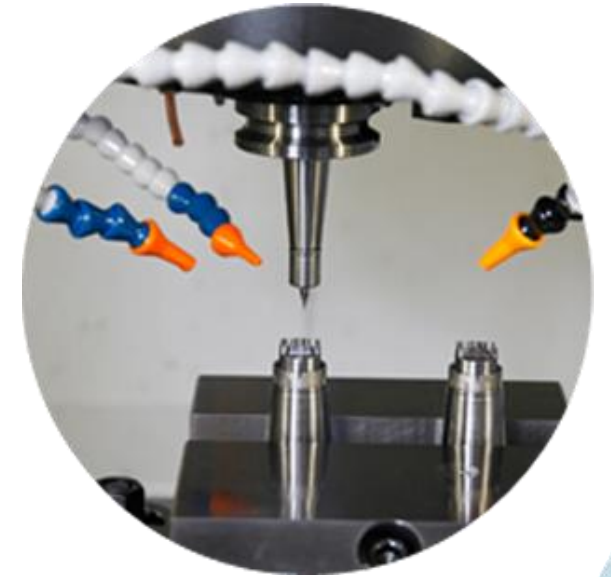


生産部門 紹介

金型部門

▶▶ ものづくりの原点は、優れた金型構造から。

高品質・高精度の成形品を安定・量産提供するためには、高精度かつ耐久性に優れた金型構造が不可欠です。ニュープラでは、3次元CAD・CAMを駆使し、金型はすべて社内で設計製作。さらにはメンテナンスも行うことで、つねに生産精度を高めています。最新の金型技術と1000分の1ミリ単位で精度を追求する超精密加工技術の融合により、特殊規格品など多様化かつ複雑化する金型のニーズに積極的に応えていきます。



成形部門

▶▶ 卓越した成形技術と最新設備が、品質を支える。

エアゾール製品の噴射や吐出は、穴とバリが“カギ”を握っています。穴のエッジがきれいに立っていないと開口部からの噴射が不安定になり、バリがあることで密閉性が損なわれ、本来の利便性が失われる結果に。ニュープラでは、これまで培ってきた卓越した成形技術と金型技術の融合により、仕上がり精度の高い部品を生産することが可能です。また、最新の設備によって構築された24時間稼働の成形自動ラインが、品質を維持しながら生産効率と安定供給を図ることで、迅速な納期を実現しています。



検査部門

▶▶ ニュープラクオリティは、連携によって生まれる。

ニュープラでは、お客様のご要望を実現するために、製品を熟知したスタッフが成形品の状態を検査、微妙な誤差を的確に判断し、つねに高品質を保っています。また、金型・成形部門と密接に連携を図ることで、さらなる品質の向上と効率アップ、ロスの無い生産体制を確立。すべてはお客様とその先にいるお客様のご満足のために。



会社紹介

▶▶ ごあいさつ

エアゾールの利便性を世界の人々

金型設計製作から成形加工まで一貫生産 エアゾールの機能を最大限に引き出すパーツ

エアゾール製品は使いたいその時にすぐに効果を発揮する利便性が特長です。また可燃性のガスも使用しますから安全性は特に重要です。それを確実にする“いつでも安心してご使用いただける高精度な部品”をお届けし、お客様の生産効率向上、ユーザーの満足度とリピート率を高めることにつなげ、高機能な製品開発と事業展開を支援し、人々の生活向上に貢献できますよう事業活動に取り組んでまいります。

▶▶ 会社概要

エアゾールバルブのプラスチック化の歴史とともに、時代とリンクする蓄積技術と先をゆくチャレンジ精神

商号	株式会社 ニュープラ
創業	昭和27年6月
設立	昭和31年3月31日
資本金	15,600,000円
営業品目	合成樹脂射出成形および金型設計製作
取引銀行	みずほ銀行蒲田支店
HPアドレス	http://www.newpla.co.jp

▶▶ 沿革

昭和27年6月(1952年)
初代社長 五十嵐 亨 ニュープラスチック精密部品研究所を創設し、
(株)精工舎の時計部品の圧縮成形業を始める。

昭和31年3月(1956年)
有限会社ニュープラスチック化学工業所を設立する。

昭和36年10月(1961年)
射出成形機を設置し、エアゾールバルブ部品の成形を始める。

昭和47年8月(1972年)
工場を横浜市港北区箕輪町に移転する。

昭和53年3月(1978年)
金型製作部門を新設する。

昭和56年11月(1981年)
社団法人神奈川県プラスチック工業会より優良工場として認定される。

昭和57年10月(1982年)
神奈川県知事より神奈川県優良工場として表彰される。

昭和58年6月(1983年)
神奈川県知事より神奈川県標準工場の指定を受ける。

昭和59年8月(1984年)
工場を横浜市港北区綱島東5丁目5番35号に移転する。

平成2年3月(1990年)
中小企業庁長官賞を受賞する。

平成4年4月(1992年)
会社組織及び社名を株式会社ニュープラと改称する。

平成8年7月(1996年)
本社を横浜市港北区綱島東5丁目5番35号に移転する。

平成9年4月(1997年)
神奈川県知事より神奈川県標準工場の指定を受ける。(8回目)

平成10年4月(1998年)
神奈川県知事よりかながわ中小企業モデル工場の指定を受ける。

平成13年5月(2001年)
本社工場竣工

平成19年8月(2007年)
綱島工場竣工

平成23年4月(2011年)
神奈川県知事よりかながわ中小企業モデル工場の
指定を受ける。(5回目)



お問い合わせ アクセス

▶▶ 事業所・所在地

本社・本社工場

<http://www.newpla.co.jp/>

〒223-0052

横浜市港北区綱島東5丁目5番35号

TEL : 045-531-3010

FAX : 045-531-4871

綱島工場

〒223-0052

横浜市港北区綱島東5丁目10番14号

姉妹会社

有限会社千曲化成

<http://www.chikumakasei.jp/>

〒389-0512

長野県東御市滋野乙1516-4

TEL : 0268-62-2661

FAX : 0268-62-3053

アクセス

最寄駅（日吉駅・綱島駅）よりバスご利用
東急バス(日92系統)「広町」バス停下車徒歩1分
（日吉駅から15分／綱島駅から10分）