



**安全操業を最優先とし安定した原材料調達・生産により、高品質な製品を供給することが生産資材本部の使命です。**

当社グループは、農薬の有効成分や製剤に加え、農業開発技術を基礎とした化成品を生産し供給しています。当社の生産体制の特長は、工場と研究所が緊密に連携することで実験段階からスケールアップした製造法を構築できる点です。これにより独自の生産技術で効率的な生産を実現するとともに、コストの削減にもつなげています。

また、サステナビリティ経営の考えのもと、複数購買による調達の安定化やCSR調達にも取り組むとともに、環境負荷に配慮した資材の検討や設備の導入など温室効果ガス排出量削減対策も進めるなど、環境への負荷低減にも貢献してまいります。

取締役 常務執行役員 生産資材本部長 **井川 照彦**

## 製造資本について

### 静岡工場

静岡工場は、農薬原体(有効成分)を主体とした化学生産拠点として、医農薬中間体や高機能化学品などさまざまな分野で顧客のニーズに合わせた有機化合物を生産し、世界へと供給しています。ISO9001、ISO14001の認証を受け、高品質の農薬原体・化成品の生産、供給を行っています。また、海外戦略としてISO/IEC17025の認定を受け、ラボラトリー能力、公平性を保証しています。



世界に向けて高品質で環境に優しい製品を生産しています。2025年には新たな乳液剤・フロアブル剤の製造プラントが完成し、本格稼働を開始します。最新設備の導入による自動化運転で、安全操業と安定供給を強化します。



### 龍野工場

龍野工場は、除草剤のフロアブル剤、殺虫殺菌剤の粒剤、水和剤、顆粒水和剤などの各種剤型に対応した生産設備を有し、多種少量生産が可能なマルチ工場です。安全第一を大前提にISO9001、ISO14001の基本方針に沿って、国内および世界に向けて高品質で環境に優しい製品を生産しています。2022年に稼働を開始した顆粒水和剤新プラントも順調に生産を続けています。



### 小牛田工場

除草剤の粒剤、豆つぶ®剤、顆粒水和剤と殺虫殺菌剤の乳液剤・フロアブル剤の生産拠点として、安全第一を大前提にISO9001、ISO14001の基本方針に沿って、国内および



## 独自の生産技術

### ① 研究開発本部と連携した製造技術の確立、改善

当社では新規農薬の創製から工業化に向けた原体の合成方法の最適化、実生産を想定したプロセス開発、さらに最終製品である製剤の確立までを化学研究所(SHIP)で一貫して行います。この過程で生産現場と研究所が緊密に連携することで、実験室レベルから生産レベルへ早期にスケールアップし工場での製造法確立につなげています。



また、既存の原体および製剤においても、製造コストの削減、生産の効率化のために工場と研究所が連携して継続的な改善に取り組み、高品質な製品の安定した供給に貢献しています。



化学研究所のキラボでは早期のスケールアップ検証が可能

### ② 有機合成技術

静岡工場には、小スケールから大スケールまで対応できるマルチプラントと環境保護のための大型でクリーンな廃棄物処理設備を備えています。これらの施設では、農薬原体の製造技術をベースとし長年にわたり蓄積した有機合成技術を駆使して、幅広い反応を行うことが可能です。これらの設備と技術を活用し、さまざまな分野でお客様のニーズに合わせた有機合成化合物の受託合成も行っています。

### ③ 農薬製剤技術

小牛田工場および龍野工場には、国内および海外で使用される農薬製剤の各種剤型に対応した製造設備、包装設備を備えています。特に長年にわたり蓄積した造粒技術により、国内で最も広く使われる剤型である粒剤として、エフィーダ®を含む水稻用初・中期一発処理除草剤、

## サプライチェーン

当社の原材料調達は、①法令等の遵守、②人権や労働衛生への配慮、③環境への配慮、④品質・安全性・納期の確保、⑤適正な情報管理、⑥腐敗防止、⑦反社会的勢力との関係遮断を定めた「CSR調達ガイドライン」にのっとり遂行しています。また価格や納期など変化の激しい市況における調達リスクを軽減するため、200社以上のサプライヤーとの間に信頼関係を構築した上で、複数購買を実践し安定した調達に努めています。

## 今後の対応

今後も、安全操業による確実な製品の供給体制を維持することを最大の使命とし、お客様のニーズと信頼に応えるべく、安定した生産および調達に取り組みます。安全性向上、品質向上、効率的生産のための最新設備の導入や

ディザルタ®を含む水稻育苗箱施用剤を製造し、日本の稲作に大きく貢献しています。

当社の独自製造技術を最大限活用した「豆つぶ®剤」は、農薬散布に要する作業時間を大幅に短縮できる省力化製剤として生産者から高い評価を受けています。ドローンによる散布にも最適で、スマート農業の実現にも大きく貢献しています。

また、近年の農業経営の大規模化に伴い、担い手直送規格\*に対応した包装の大型規格が増加しています。当社では大型規格の包装自動化を進めており、安定した製品供給に努めています。



大型規格(ブーン®ゼクテラ®箱粒剤)

\*大規模農家向けの大型規格品(4ha相当)

### ④ 温室効果ガス排出量削減の取り組み

温室効果ガス(GHG)排出量削減のため、2023年度には当社3工場(静岡、小牛田、龍野)で使用する電力を全てCO<sub>2</sub>フリーの電力に変更しました。これにより2030年度には、2019年度比でGHG排出量30%削減を達成する見込みです。さらなる目標としてカーボンニュートラルを実現するため、排出係数の小さいエネルギーへの転換、廃熱の再利用などを各工場を進めています。

### 調達先へのアンケート結果

|                                       |      |
|---------------------------------------|------|
| 人権尊重に関わる基本方針やガイドラインを制定し、従業員へ周知している    | 100% |
| 賃金の不適正な支払いや過剰・不当な労働時間を防止する取り組みを整備している | 100% |
| 事業活動が及ぼす環境への影響を把握して評価する取り組みを整備している    | 100% |
| 贈賄防止に関する基本方針や取り組みを情報開示している            | 100% |
| 消費者へ正確で十分で明瞭な情報を提供する取り組みを整備している       | 100% |

(注) 調達実績の高い上位15社(84%:資本関係にある会社・団体は除く)に対するアンケート