

人、新しいこと、未来

DAINICHISEIKA CORPORATE MAGAZINE

2024
Mar.
VOL. **03**

CONTENTS

2023年を振り返って	P.2
大日精化のひと	P.6
(経営戦略と人的資本)	
大日精化のあたらしいこと	P.8
(技術機構 鼎談、DXの取り組み、新ブランドメッセージ)	
大日精化のみらい	P.14
(ESG経営の取り組み)	
TOPICS 2023	P.18
大日精化のあるまち	P.20

特集

大日精化を支える3つのコア技術

分散加工技術 編 >> P.3

新任役員紹介 >> P.16



彩りのその先を見据え、 DXと人財戦略で 加速する変化の波に乗る

代表取締役社長
高橋 弘二
Koji Takahashi



令和6年能登半島地震によりお亡くなりになられた方々に謹んで哀悼の意を表しますとともに、被害を受けられた方々に心よりお見舞い申し上げます。被災地の一刻も早い復興とともに美しい自然、固有の文化に彩られた能登半島の再生を祈念しております。

大日精化グループの広報誌「人、新しいこと、未来」は2021年、中期経営計画の公表にあわせて社内外の幅広いステークホルダー向けに新装刊したもので、今号で第3号になります。すなわち本年は、現中期経営計画3年目の最終年度であるとともに、新中期経営計画を策定する節目の年でもあります。現在、大日精化グループでは、「明日への変革」をキャッチ・フレーズとした新中期経営計画の策定を進めているところです。

変化のスピードが増す今日の社会環境において、企業価値を最大化していくためには変化に追随していくばかりでなく、変化を予測し一歩先んじて進んでいく必要があります。特に、私たち化学業界では、カーボンニュートラルという新たな社会目標の実現に向けた事業機会の創出が期待されています。

このため、大日精化グループでは、「技術主導による競争優位性の確保」「サステナブル社会の実現に

向けたESG重視の経営推進」「事業基盤強化のための海外事業の拡大」という従来からの目標に加え、「DXの推進」とそれを支えるための「人財戦略」という5つの柱を戦略の要として、加速し続ける変化の波に乗り、また先陣を切って変革を牽引していくことを目指していきます。

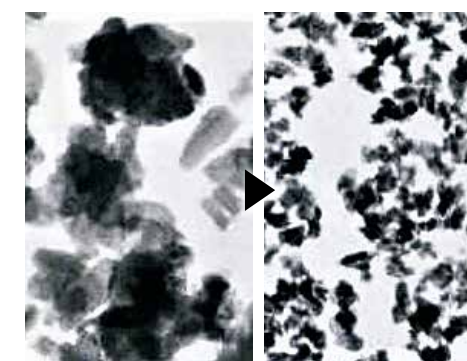
また今年度、大日精化グループでは、全社員を対象とした公募により、新しいブランドメッセージとして、「彩りの、その先へ。」を制定し、創業以来90年以上にわたって蓄積してきた「色彩の大日精化」を基礎としながら、その先にあるあらゆる可能性へと果敢に挑戦する企業像を、社員自らの思いとして社会に発信することとしました。大日精化グループの企業理念のひとつでもある「新しいこと」に興味を持ち続ける創造的な企業文化・風土の醸成に向け、社員一丸となって取り組んで参ります。

広報誌「人、新しいこと、未来」第3号では、大日精化グループのコアコンピタンスのひとつであり、色彩の技術を機能性の技術へと深化する「分散加工技術」や従来の事業部の垣根を越えた新たな研究開発体制とその取り組みなどをご紹介します。彩りのその先へと邁進する大日精化にご期待いただければ幸いです。

特集

大日精化を支える 3つのコア技術

分散加工技術 編



大日精化グループの技術は高品質・高機能の顔料を合成する「有機無機合成・顔料処理技術」から始まり、

顔料の発色や機能性を向上させるために

さまざまな素材に安定分散させる「分散加工技術」が発展し、

さらに、そのベースとなる合成樹脂そのものを合成する

「樹脂合成技術」の獲得へと進化してきました。

これらの3つの技術を総合力として相互に連携させることにより、

お客様のニーズにきめ細かく対応した

大日精化グループならではの色材や機能性素材を作り出せることが、

技術面における強みとなっています。

今号はコア技術の一つ、分散加工技術についてご紹介していきます。

あらゆる素材に、多様な機能を分散加工技術

分散加工技術とは？

顔料やフィラーなどを微細化し、プラスチックや水、溶剤等の媒体中に均一に散在させ、その状態を安定化させること。

顔料

色素には、水や油、溶剤に溶ける「染料」と、逆に溶けない「顔料」の2種類があります。染料は、分子レベルで被着色物に溶解しますが、顔料は粒子状態で被着色物に分散しています。顔料には、有機合成によって作られる有機顔料と、無機物からの合成、または天然物から作られる無機顔料があります。顔料は、粒子状態で存在するため、色落ちや色移りすることが少なく、塗料、インキ、プラスチック、ゴムなどあらゆるものの着色に使用されています。



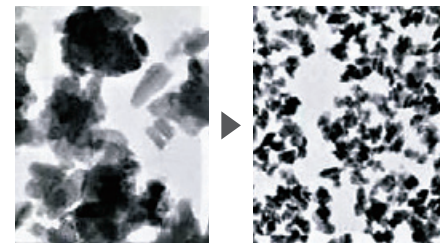
着色剤

顔料の粒子を被着色物に均一に分散させることはかなり難しく、また有機顔料では粒子径が100/1,000 μ m以下なので、飛散性も高く作業環境を汚染させてしまうなど、顔料をそのまま使用することは簡単ではありません。

そこで、水や油、溶剤、プラスチックなどに高濃度で顔料を分散させた着色剤を作り、その着色剤を水や油、溶剤、プラスチックなどで希釈して使用することでさまざまな用途で「着色」が行われています。



顔料の粉末を製品に使用する際は、発色性・鮮明性・透明性などの色彩的性能を引き出すために、凝集体となった顔料粒子を細かくほぐして、媒体中に均一に散在させる必要があります。



分散前

分散後

印刷に革命を起こす インクジェットカラー

インクジェット（以下、IJ）は、印刷媒体にインクを直接印刷できることから無版印刷やデジタル印刷と呼ばれ、その柔軟性からオフィスや家庭用プリンターにとどまらず、さまざまな印刷産業への応用が増えています。また、小ロット対応・短納期対応・環境負荷・人手不足など印刷業界が抱える課題へのソリューションとなることから、今後も市場の拡大が見込まれています。

この市場に対して、大日精化グループは水性IJインク用の製品として顔料分散体の拡販に注力しています。コア技術である顔料合成、分散加工、樹脂合成の各アプローチから設計された製品です。顧客ごとにインク組成は千差万別ですが、大日精化グループの製品は幅広いインク組成に対して高い安定性を示すことが特長で、インク設計の自由度を広げています。また吐出安定性^{※1}や塗膜物性^{※2}にも優れ、市場ニーズに対応した設計となっています。

今後、特にIJ化が進むと見られるテキスタイル、パッケージ用途を中心に高品質な製品を提供し、印刷産業のデジタル化を後押ししたいと考えています。また、需要旺盛な海外でのビジネス展開も活発化させていきます。



分散研究第1本部、顔料事業部 営業統括部、
化成品事業部 技術統括部、品質統括部の皆さん

※1 IJヘッドから安定的にインク吐出できるかの指標。不安定な場合はヘッド詰まりを起こし印字不良が起こる。

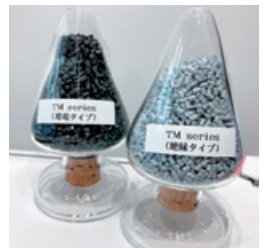
※2 インク密着性、耐擦過性、洗濯堅牢性などの印刷物のインク塗膜特性。

より高機能なプラスチックをつくる 特殊コンパウンド技術

特殊コンパウンド技術とは、長年の着色剤事業で培った基幹技術を活かし、分散が困難とされる機能性材料を樹脂中に高分散させる分散加工技術に、独自の配合設計技術を組み合わせ、プラスチックに「高機能」を付与する技術です。この技術はさまざまなR&Dテーマに活かされており、個々のテーマにおいて最適化された設計技術（分散加工・配合・評価技術）が、顧客要求に応える「道具」となり、他社より優れた「強み」となっています。その強みを活かし、「高機能」に加えて「高付加価値」「品質に対する信頼」を顧客に提供することを可能としています。

社会問題の解決に貢献することを目的として、モビリティ分野（CASE/ADAS）、高速大容量通信分野（5G）、バイオマス素材、サーマルマネジメントに関するR&Dテーマに注力しており、「高機能」付与を武器に、トータルソリューションの技術提案を行い、多くの企業と共同テーマを進めています。

特殊コンパウンド技術の進化・深化とそれを活かした事業領域の拡大を指向し、新領域への挑戦を続け、イノベーションを創出するリーディングカンパニーとして、新製品開発を加速していきたいと考えています。



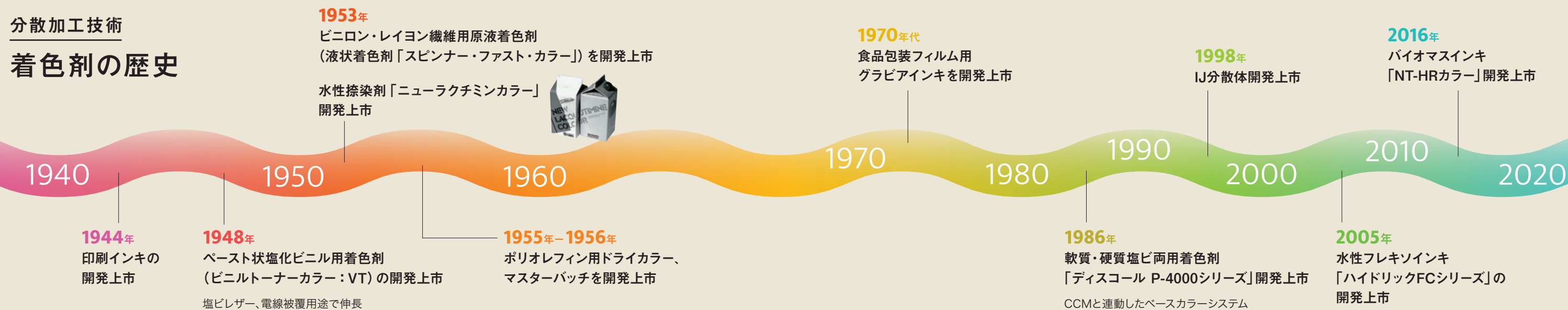
熱可塑性樹脂ベースの熱伝導性コンパウンド「TM series」



第12回プラスチック ジャパン（高機能プラスチック展）に出展

分散加工技術

着色剤の歴史



大日精化の 経営戦略と人的資本

大日精化グループの掲げる中期経営計画の基本戦略の実現に向けて、人的資本の投資と活用は、競争優位性確保を実現するイノベーションの創出に不可欠な取り組みです。必要な人的資本の現状を把握し、企業文化としての定着促進などの視点を踏まえ、以下のような取り組みを行っています。

人的資本の活用



取り組み事例 | 01 技術主導による競争優位性確保



技術機構 分散研究第1本部 機能材開発部

下岡さん

カーボンナノチューブ（以下、CNT）分散液の開発を主として、リチウムイオン電池に使用される導電助剤の開発などにも携わっています。製品を上市し、事業部に移管することを目標としています。

CNT分散液は、電気自動車の電池にも使用され、今後ますます注目される製品です。昨年行われた事業部横断の「技術プレスト」がきっかけとなり、CNT分散液の可能性を広く周知することができました。社内からの問い合わせが増え、組織を越えた情報共有が活発になってきたと実感しています。

また、CNT分散液の開発とあわせて取り組んでいるのが「新製品の開発」です。通常業務を行いながら新規テーマを扱うことは決して簡単なことではありませんが、開発チームで互いにサポートし合えるため、研究に打ち込める環境があります。自身が中堅になったこともあり、チームで行っている開発のメイン担当になることが増えました。若手には経験を積ませるように心掛け、答えをすぐに教えてしまうのではなく、答えを導き出す方法を提案するようにしています。時には斬新なアイデアに刺激をもらうこともあり、自身の仕事にも活かすことができています。



湿式分散装置での実験



テーマ進捗ポスター発表会で、CNT分散液について社長に解説。

実現のための手段

- 技術者の採用強化
- 技術者の育成、他

取り組み

- 魅力ある研究テーマの創出
- 処遇水準、処遇制度の柔軟な運用
- 研究開発費の強化
- 研究施設（産学連携）、職場環境の充実
- スキル発揮を主軸とした人事評価制度の運用
- 技術者をハブとした社外、営業、生産、品証等との情報交換促進のための組織・仕組み導入
- オープンイノベーション、他

取り組み事例 | 02 海外事業拡大に向けた事業基盤の強化



Dainichi Color India Private Ltd. 取締役社長 兼
Dainichi Color (Thailand) Ltd. 取締役社長 兼
ASEAN・インド統括部 統括部長

西本さん

2023年4月にASEAN・インド統括部が発足し、統括部長に就任しました。ベトナム、タイ、インド三拠点の生産能力および人的資源を最大限に活用する体制の構築を進めています。これまで縦横の連携を持って三拠点で運営が行われてきましたが、新組織ではそれを越える活動が必要だと感じています。技術系駐在員の専門性の高い技術力を結集させ、三拠点で有効活用し、従来その国・拠点で完結していた営業活動も、タイの新テーマ開拓をインド駐在員が対応し商権を獲得するなど、それぞれの強みを活かして三拠点の枠を越えた活動が実を結び始めています。成功への鍵を握るのは、やはりナショナルスタッフだと考えています。彼らとは、論理的な会話を意識しながらも笑いを交えたコミュニケーションを心掛けています。日中は生の声を聞くために社内を巡回し、それぞれの個性・考え方などを理解することで、業務も円滑に進められるようになりました。三拠点のナショナルスタッフが、ASEAN・インド攻略に向け知恵を出し合い協力することで、戦略立案・実行できる体制を構築することがさらなる目標です。今後モトライ&エラーを繰り返すことになるかと思いますが、まずやってみる！駄目ならまた次を試す！という精神で運営していきたいと思っています。



塩ビを除く熱可塑性樹脂のコンパウンド、着色剤（マスターバッチ・ドライカラー）の製造および販売を行っています。



11月に実施したタイ拠点の慰安旅行

取り組み事例 | 03 国内の労働人口減少に対する生産性確保



東海製造事業所 製造第2部 課長 枝村さん

製造現場で深刻化している少子高齢化による人手不足を解消するため、2018年に外国人労働者の受け入れを開始しました。配属後は、語学研修で日本語学習をしてもらい、仕事の内容や流れがきちんと理解できるようになるまでの3カ月間は常時指導にあたります。手順書や連絡事項の書面なども英語やポルトガル語、カタカナにして、専門用語はわかりやすく、誰でも同じ作業ができるように努めています。日常の他愛もない会話も大切にしており、相談しやすい環境をつくるためにコミュニケーションも欠かしません。

現在、当課には外国人労働者7名が所属していますが、マネジメント業務に意欲的なメンバーには「職長・安全衛生責任者教育」の取得を推奨しています。現在1名が資格を有しており、メンバーの核として活躍しています。仕事面でもそれ以外の面でも支えになってくれる頼もしい存在です。

ひと昔前とは異なり、モノさえ作れば良いのではなく、在庫管理や設備のメンテナンスまで業務の範囲が広がっています。現場に関わる全員がさまざまな業務に関心を持って、自分の役割を意識しながら取り組んでくれることを願っています。



当課では、印刷インキや塗料、プラスチックなどの着色に使用されるフタロシアニン系ブルー顔料を生産しています。



ミーティングの様子

実現のための手段

- 成長する人財の確保
- 熟練者による知識や技能の継承、他

取り組み

- 年齢・性別・国籍・宗教に対する偏見を排除する社風の維持向上
- 技能継承のためのベテラン社員の活用、他

特別鼎談

技術機構 研究第2本部が描く、 大日精化の人と技術の未来

2021年に新設された分散研究第2本部、そして昨年立ち上げられた合成研究第2本部。

今回は、それぞれの研究本部の本部長である佐藤浩正と荒島勇治、常務執行役員の青柳太洋で鼎談を開催。

新組織発足の目的や活動内容、それぞれの胸に込められた想いについて、語り合いました。

社内の人と技術を

つなげて、

大日精化の技術力を

最大化

——「研究第2本部」の新設の目的
と組織の概要について教えてください。

青柳 新たな研究本部を作ること、
事業部の壁を越えた人と技術の交流
を活性化させ、シナジーを生み出すこ
とが目的です。また、大日精化グループ
のコア技術に関するそれぞれの取り組

みを俯瞰することで、全社での研究開
発業務の効率化を図ることもねらいと
しています。

2年前に、大日精化グループのコア
技術の一つである「分散加工技術」
に関連する化成品事業部、合樹・着
材第1事業部、合樹・着材第2事業部
の3事業部を中心に分散研究第2本
部を立ち上げ、荒島さんに本部長をお
任せしています。元々、技術機構にも
分散研究本部はあったのですが、イン
クジェットとカーボンナノチューブなど
の特定の素材や製品に絞った研究が
メインとなっており、「分散加工技術」
全般に関しては事業部の方が高い
技術を有していました。そのため、元々

の分散研究本部を第1本部に、3つの
事業部で立ち上げた新組織を第2本
部としたのです。

荒島 分散研究第2本部の中核は3
つの事業部の技術統括部長3名で構
成されており、私は合樹・着材第2事
業部技術統括部長も兼任しています。
以前は、同じ2次加工の分野というこ
ともあり、各事業部同士は、競い合っ
て切磋琢磨するライバルのような関
係でした。その形でうまくいった部
分もたくさんあったのですが、事業
部の垣根を越えた人や技術の交流は
生まれにくい環境だったと言えます。
時には同様のテーマの技術開発を、



技術機構
合成研究第2本部 本部長 兼
ファインポリマー事業部
R&D営業統括部 統括部長 兼
浮間合成機 社長
佐藤 浩正

常務執行役員
技術機構担当 兼
分散研究第1本部 本部長
青柳 太洋

技術機構
分散研究第2本部 本部長 兼
合樹・着材第2事業部
技術統括部 統括部長
荒島 勇治

隣の事業部同士で別々にやっている
というケースもありました。社会の変
化のスピードが早い時代に対応し、こ
れから大日精化グループが新製品を
生み出していくためには、このままで
はいけないという課題意識は、以前よ
り私の中にもありました。そのため着
任が決まった際は、自分自身が思い
描いていたことを実現できるチャン
スをいただけたということもあり、と
てもありがたかったです。

佐藤 そして、昨年新設されたのが、
合成研究第2本部です。顔料事業部、
コート材事業部、グラビアインキ事
業部、ファインポリマー事業部を統
括した研究本部となります。分散研
究第2本部が発足された際に、事業
部に新たな横串を刺す素晴らしい活
動だと思っていたので、私自身が就
任してから、とても前向きに期待感
を持って活動をリードできています。

対話の中で得られた

共通の課題認識と

若手技術者の可能性

——分散研究第2本部はどのような
形で活動をスタートさせましたか？

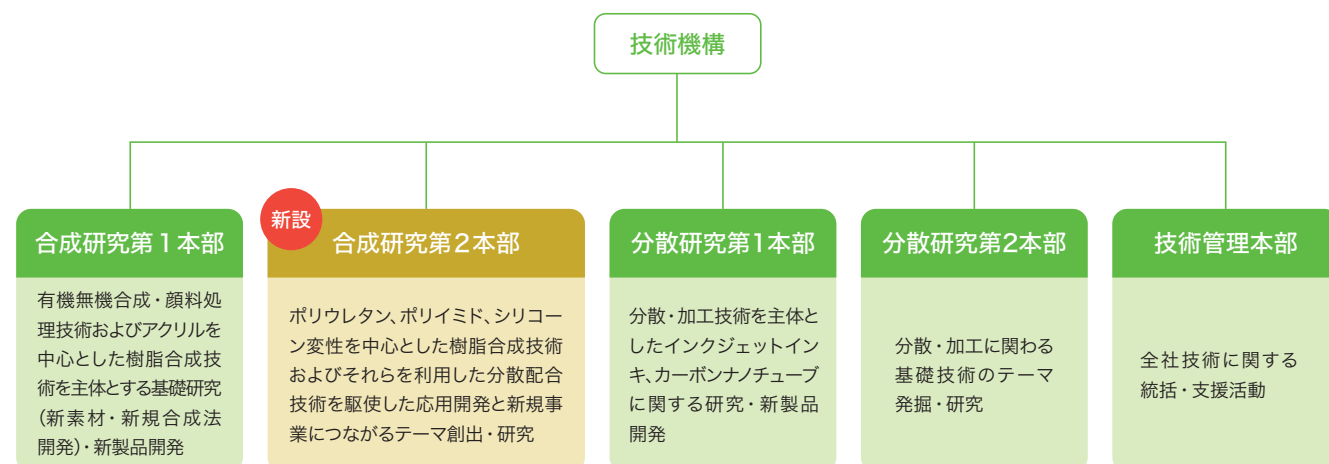
荒島 まずは、3人の技術統括部長が
集まって会議を行いました。いろいろ
と不安もあったのですが、話を進めて
いくと3人ともイノベーションや効
率化、競争力の強化において、同じ
課題意識を持っていたことが分か
りました。そのため、議論を重ねて
いくうちに3人のベクトルが自然と
揃っていきました。

そこから3事業部会を月1回ほど開
催。若手技術者のテーマ発表会、各
事業部の技術設備や工場の見学など
、お互いのことをよく知るところか
ら活動を始めました。Webでの参加
者もいましたが、30人から多い時で
80人ほど集まっています。どの会
でも必ず設けているの

は、現地参加者全員の自己紹介タイ
ムです。顔と名前を覚え、人柄など
も見えてきて、自然と仲間意識が湧
いてきます。それ以外にも、3事業
部内で共通重要テーマと考えている
将来的に大日精化グループにとって
必要不可欠であるセルロースファイ
バー、DX（デジタルトランスフォー
メーション）という2つのテーマで
、それぞれ分科会を発足。情報交換
や今後の取り組み内容に関する議
論を積極的に行っています。

佐藤 活動をスタートさせて、特に
印象に残っていることはありますか？

荒島 大日精化グループには、本
当にいろいろなタイプの人材がいる
こと、「成果を上げて実績を積んでい
きたい」という気持ちを持っている
若手社員がすごく多いことに改めて
気づきました。また、若手社員の発
表内容は、自身の担当業務に捉われ
ることなく、社会課題を解決するこ
とを軸としたものが多かったの
で、とても頼もしく感じました。



青柳 あとは、技術機構と事業部の技術者が話をすることが増えたように感じます。現在、私は合樹・着材第2事業部と同じフロアなのですが、装置や材料の貸し借りから技術的な質問など、些細なことかもしれませんが交流は確実に増えています。



荒島 そうですね。事業部の技術者たちが、他事業部や技術機構の技術者と相談したり一緒に仕事をする雰囲気生まれてきたと思います。社内では

ありますが、自分にとって新しい人、新しい技術、新しい設備に触れることで良い刺激を受けているようです。

青柳 既存の仕事をやりながら、他事業部や別の機構と一緒に新しい仕事をするということは簡単なことではありません。そんな中で、荒島さんのチームが良い形でロールモデルとなり、協力しながら新しいことに挑戦する風土を作ってくださいと感じています。

技術だけでなく、 自分を売ることで 仲間を増やす

——合成研究第2本部は、昨年できた新しい組織ですが、こういった取り組みを進めていますか？

佐藤 私たちも、それぞれの拠点・工場の見学ツアーを開催しました。テーマは、「各事業部の強みを探る」。水が豊

富に使える工場、建物や設備が最新の工場、まだまだ増産キャパシティのある工場など、お互いの強みを理解しながら、それらを活かす人とのつながりを土台として作りました。

そして、若手を中心とした「若手会」を結成。ここでは、業務の中で困ったことがあったら、上司を通さずとも、自由に事業部の垣根を越えて相談し合える環境を整えています。一方中堅社員は、お客様と一緒に社会課題を乗り越えていくための共創に取り組んでいます。ここでは、これまでの製造業やB to Bのビジネスモデルに捉われず、新たなビジネスモデルのアイデアを出し合い、議論を重ねています。

さらに、昨年10月に未来材料課という課を発足し、技術者3名がSTIC (Sakura Technology Innovation Center) で1週間合宿を開催。「高耐久な高分子を作る」をテーマに議論と研究を重ね、そこで得た知見や成果をそれぞれの事業部での研究開発に活かしています。

荒島 未来材料課では、どんな目標設定をしようと考えていますか？

佐藤 まだまだ出来立ての組織ですが、ゴールは上から与えるのではなく、みんなでワイガヤしながら考えてもらいたいと思っています。現在2、3つほど、大きなテーマが上がってきていますが、



STICにて実施した「未来材料課」3名のMOT研修



メンバーには自らお客様や関連企業にアポイントを取って訪問して、研究テーマに関するインタビューやヒアリングをしてもらっています。

青柳 かなりチャレンジングな活動ですが、こういったアドバイスをして送り出したんですか？

佐藤 「持っていく研究テーマはまだ100%じゃなくていい。でも、君と一緒に仕事をしたいと思ってもらえるファンを増やそう」と伝えています。そういった人とのつながりからビジネスチャンスは生まれるものですし、「仲間を増やして、みんなで考えて、成果をあげた時は、きっとみんなで美味しいお酒が飲めるぞ」と伝えています。

荒島 メンバーの皆さんの活躍ぶりや反応は、どのように見えていますか？

佐藤 先日、メンバーの一人に「こういうチャンスをいただけてありがたいです」と言ってもらい、安心しました。まだ結果は出ていませんが、こういったイノベーターが細胞分裂のようにどんどん生まれてくる組織風土が今後必要に

なってくると思います。それが、エンゲージメントにもつながり、生産性の向上、売上と利益の拡大、そして社会貢献に必ずつながっていくと思っています。今、非常に良い試みができていると感じていますし、この活動自体も試行研究なんだと考えています。

青柳 現在のチャレンジは、ある種雲を掴むような話でもあると思うんですが、「どうしたらいいんだろう」「何をすればいいんだろう」ではなく、未来材料課の3人が「どんなことができるのだろう」と目を輝かせながら、試行錯誤されているのが良いですね。新組織の発足が、素晴らしい人財を再発見する良い機会にもなっていると感じます。

「自分が作った」と 胸を張れる製品を

——今後の目標や抱負をお聞かせください。

佐藤 技術者全員がいろいろなことにチャレンジするイノベーターとなり、成長につながる楽しい環境を作っていくことです。社員が、人として、技術者として成長でき、エンゲージメントが高まり、働きがいのある会社となっていけば、結果は後から必ず着いてくると信じています。

荒島 私も佐藤さんと想いは同じです。今回の「研究第2本部」の新設をきっかけに、若い技術者たちに「この製品は私が作ったんだ」と言える製品を一つでも多く作ってほしいと思っています。それが、大きな自信と、次の素晴らしい

製品を生み出す原動力になっていくはずです。

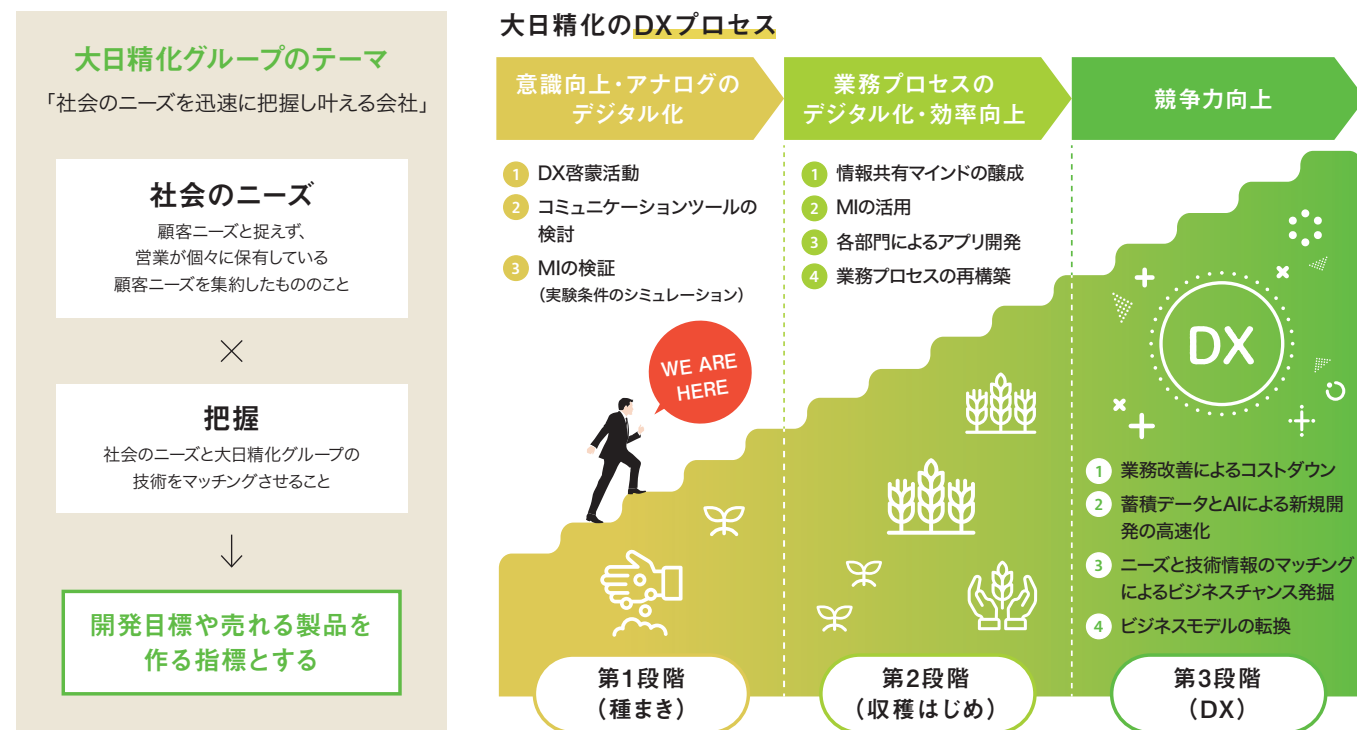
また、大日精化グループは製造メーカーなので、生産プロセスに関してもイノベーションを起こしていき、生産効率を高め、競争力を向上させていく必要があると感じています。この点についても、ぜひチャレンジしたいと考えています。

青柳 佐藤さん、荒島さんが言われた通り、大日精化グループの多くの技術者が自分たちが作った製品を誇れる環境を作っていきたいですね。そのために、大日精化グループ内の技術が一丸となる体制を構築してきました。当初は、「最終的には分散研究第2本部、合成研究第2本部もつなげていかなければ」と考えていたのですが、お二人が素晴らしい組織と風土づくりをしてくださっているおかげで、技術機構のメンバーも含めて、大日精化グループの技術者がより強固な一枚岩になってきていると体感しています。とはいえ、まだまだ取り組みは始まったばかりです。今後も皆さんと情報交換と連携を欠かさず、より良い環境づくりのサポートをしていきたいと思っています。



大日精化の DXの取り組み

AIやIoTといったデジタル技術を用いて、業務プロセスや、製品・サービスなどに変革を起こすデジタル・トランスフォーメーション(DX)。大日精化でも、DXの取り組みが着々と進んでいます。



DX推進のカギとなる

MI (マテリアルズ・インフォマティクス)とは？

機械学習などの情報科学 (インフォマティクス)を用いて、有機材料、無機材料、金属材料などさまざまな材料開発の効率を高めること

MI (分析システム) 利用者の声 (2023年4月に、技術開発の標準化・高速化を目的にMIを導入)



化成品事業部
室賀さん (左)、中村さん (右)

技術検討に手詰まり感があるなかで、藁にもすがる
思いで実験データの解析を試してみました。結果と
して検討を効率化できたのに加え、新たな発見もあ
りました。MIの活用が進めば経験年数に関係なく
効率的に業務を進めることができるようになるので
はないかと期待しています。



コート材事業部
田中さん

実際に使用するとおのほけ取り掛かり
やすいものだと感じました。これまで属人
的に行ってきた実験において、別の人が傾
向を見ることにも使えると思いますし、逆
に人が考えつけないような提案をしてくれ
るのも良い点だと思います。

DX担当者より

“一人ひとりの取り組みが、組織のDX推進につながる”

DXは単なるデジタル化ではなく、その先にあるビジネスモデル、組織、人材、企業文化を変革し、競争上の優位性を確立することです。DXの実現にあたっては、DXに適した環境や風土の形成が必要であり、それらを段階的に行っていくことが必要となりますが、第1段階のDXに適した環境づくり、第2段階のデジタル化で、ツールの導入とデジタル化は完了します。DXの実現に必要な最後のピースは「社員のアイデア」です。「社員のアイデア」を利活用することで、一人ひとりの「変革への意識・好奇心」が、大日精化の「企業風土の形成」につながっていくと考えています。個人レベルのデジタル化を全社で積み重ね、合理化によるコスト削減で競争力を向上させることも可能です。大日精化グループでは、より地に足をつけた取り組みを行うため、今年中にも専門組織を立ち上げる予定です。DXの旗振り役として積極的に推進していきたいと思っています。



(左から) 情報システム本部 本部長・
谷本さん、DX推進プロジェクト・前田さん

新ブランドメッセージが誕生！

昨年10月16日に迎えた創業92周年を記念して、大日精化グループのブランドメッセージを「彩りの、その先へ。」にリニューアルしました。全社員参加による公募と選定が行われ、DX推進プロジェクトによって、集計作業などが行われました。

大日精化グループ 新ブランドメッセージ

彩りの、その先へ。
今日の未知は、未来への道

新ブランドメッセージ「彩りの、その先へ。」は、大日精化グループの原点である「彩り」とどまらず

「その先」にある、あらゆる可能性に向かって着実に前進していく前向きな姿勢を表しています。

また、サブメッセージの「今日の未知は、未来への道」は、企業理念にも位置づけた「新しいこと」に挑戦し

「未来」を切り開いていく私たちのロードマップを表したものです。

このブランドメッセージには大日精化グループの行く先を、「自分ゴト」として捉えようとする強い想いが込められています。

「彩りの、その先へ。」加藤さんの受賞コメント



加藤さん (中央)と同僚の東海製造事業所 生産統括部 製造第1部の皆さん

「彩り」には3つの意味があります。1つ目は「個性」。個性＝その人の**カラー**と捉え、多様性を尊重し合えるような組織にしていきたいということ。2つ目は「豊かなくらし」。大日精化グループの製品によって、人々のくらしに**彩り**を提供し続けていきたいということ。3つ目は「持続可能な社会の実現」。事業活動を通じ、グローバルな課題を解決・貢献することで、地球に暮らす人々の心を**彩り**たいということ。常に挑戦する姿勢こそが、会社の「**その先**」を切り拓き、新たな価値を創造することにつながるのではないかと。そんな想いをこのブランドメッセージに込めました。

ブランドメッセージ 上位受賞者

- | | |
|-----------|-------------------------|
| ■ 今村さん | 「彩るセイカ、生み出すセイカ」 |
| ■ 小嶋さん | 「今日の未知は、未来への道だ」 |
| ■ 加藤さん | 「彩りの、その先へ」 |
| ■ 小林さん | 「共に未来をつくるパートナー」 |
| ■ 竹田常務取締役 | 「セイカをセカイに！大日精化」 |
| ■ 阿部さん | 「カラフル、フルフル。心フルえる、大日精化。」 |



左から、今村さん、小嶋さん、社長、加藤さん、小林さん

ESG経営の取り組み

時代の変化と共に、社会から求められる企業価値も変わってきました。

大日精化グループでは社会の要望に応え、企業価値を向上させるためにESGを意識した経営に取り組んでいます。

大日精化グループのESG経営について

「ESG経営の推進」と聞くと、なにか難しいことに挑戦しているかのように思われがちですが、1968年に制定した社は<必達>をはじめ、2016年に新設した企業理念は、持続的な成長を実現するためのあるべき姿であり大日精化グループは、半世紀にもわたり「コンプライアンスと経済性の両立」を意識した事業活動を行ってきたことになります。「環境」「社会」「ガバナンス」の3つの要素をより強化するためにも、定期的に経営層から全社員に向けてコンプライアンスメッセージを発信するなど、各職場単位で意識を高めるよう心掛けています。

また、昨年から「人的資本投資、人材育成」を重要な経営課題として認識し、社内改革に努めています。今年はこの取り組みをさらに深化させ、エンゲージメント向上による「人財の活性化」に注力し、サステナブルな成長を加速させていきたいと考えています。

大日精化 企業理念は
こちらから



コンプライアンスと経済性の両立は、二宮尊徳が残した有名な言葉「道徳なき経済は犯罪であり、経済なき道徳は寝言である」に表わされているように、昔からあるべき姿と考えられています。

エンゲージメント向上に向けた大日精化グループの取り組み方

社会と大日精化グループが持続可能な成長を達成するには、モノづくり企業の従業員としての“働き甲斐”、“誇り”、“仲間への貢献意欲”といったエンゲージメント向上が必要だと考えています。そのために、社員一人ひとりが、社会の発展と大日精化グループの成長に貢献していると実感できるような、魅力ある会社、期待が持てる会社になるような企業風土作りに努めていきます。また仕事を通じて自らの成長を実感できるような未来志向の業績評価ができるように社内制度を整備していきます。



ライフサイクルアセスメントの必要性高まる「数値化」が肝心

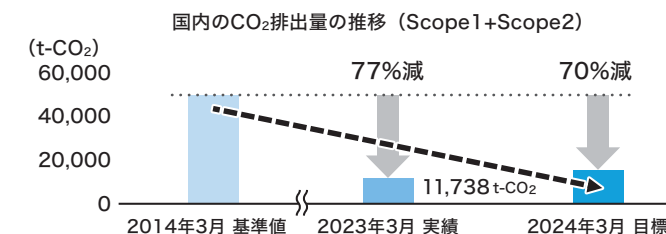
近年、サプライチェーンパートナーのお客様から、大日精化グループ製品の環境影響に関するお問い合わせが増加しています。これは最終消費者の環境意識の高まりを受け、お客様が適正に環境影響情報を公開する動きが活発化してきているからだと認識しております。“乾燥時間が短くなって環境に良い”といった感覚的な説明ではなく、“原料調達段階から製品の使用・廃棄段階までのライフサイクル全体での環境影響を評価した結果、CO₂排出量が従来品に比べ〇〇%削減できます”といったライフサイクルアセスメント（LCA）の評価が求められています。

大日精化グループにおいても製品の開発・設計段階において、定量的な環境影響評価ができるように努めています。

気候変動対策

中期3カ年計画 CO₂排出量70%削減に向けた取り組みの結果

大日精化グループでは、中期3カ年計画において、さまざまな省エネルギー対策の実施と再生可能エネルギー由来の電力を国内全拠点（テナント事務所と低圧契約を除く）に導入することで、国内拠点からエネルギー消費に伴い発生するCO₂排出量（Scope1+Scope2）を2014年3月期比で70%削減することを計画しました。*



省エネルギー対策の例

- ・製造工程の加熱条件、混合条件の最適化
- ・生産関連設備で生じる放熱ロスの削減
- ・太陽光発電設備の導入

以上の取り組みの結果、2023年3月期には2014年3月期比で77%削減となり、目標を達成しました。

※ Scope2排出量はGHGプロトコルのマーケット基準（契約種類別の調整後CO₂排出係数にて算定）

生物多様性の保全について

昨年から大日精化グループでは、ESGマテリアリティの環境負荷の低減を生物多様性の保全に変更しました。

この活動では、TNFD（自然関連財務情報開示タスクフォース）の枠組みに倣い、リスクと機会の分析、戦略策定を行い、生態系の保全に配慮すると同時に生態系の保全、回復に貢献できる事業の成長を目指して、製造部門、営業部門がそれぞれの部門目標に落とし込んで取り組んでいます。

例えば、製造拠点から排出される排水による近隣の河川への影響を最小限に抑えるために、法令で定められた水質基準以上に排水を浄化できる設備を導入し、これを確実に運用することに努めています。

製品を通じて生態系の保全に貢献できる製品としては、印刷インキの乾燥工程から大気へ放出される揮発性有機化合物の使用量を減らしたインキや、一般的な染料による繊維の染色工程から排出される排水による環境汚染を防止に貢献できる、合成繊維用の原液着色剤等が挙げられます。

2℃シナリオから1.5℃シナリオへ取り組み強化

近年「地球沸騰化」の表現のとおり、地球温暖化が止まりません。地球の平均気温上昇を2℃以下とする2℃シナリオは、より気候変動対策が必要な1.5℃シナリオへ厳しさを増しています。

最新の国連の気候変動に関する報告では、現状の各国削減目標は平均気温上昇を1.5℃以下に抑えることが、困難であるとの見通しも公表され、1.5℃シナリオ達成にはCO₂排出量を2019年比で2030年に48%減、2035年に65%減が必要となり、今後避けることができない喫緊の課題です。

大日精化グループでは、国内中心で進めてきた気候変動対応をグローバルに展開するとともに、社会の要請、お客様のニーズに合わせた製品を開発し、サプライチェーン全体で脱炭素化・サーキュラーエコノミーの実現に貢献していきます。



常務取締役
竹田 治



ブランドメッセージ「セイカをセカイに！大日精化」には大日精化グループのさらなる世界での飛躍を願い、考案しました。

OFF TIME /

トランペット演奏

妻と長女はピアノ、長男はバイオリン、私はトランペットを演奏するという音楽一家です。昔は会社の後輩たちを家に招いては、その腕前を披露していました。今でも帰省の際は、自宅の防音室で妻とジャズ演奏を楽しんでいます。今月開催された発表会では、孫の弾くピアノで「聖者の行進」を合奏しました。



社員一人ひとりの「仕事満足度」向上を目指して

1981年に入社し、ファインポリマー事業部（浮間合成株式会社）に配属され営業を担当しました。20代の時に自動車業界に興味を持ち、上司に制止されたものの、自動車用内装材の処理剤などの販売に挑戦しました。結果、内装材用接着剤でクレームを受けてしまい、損失を出してしまいました。相応の処分を受ける覚悟をしましたが、異動という措置で、会社は再度挑戦する機会を与えてくれたのです。その後、後任たちが自動車用内装材の開発や生産、営業を続けてくれ、今でもラインナップの一角をなす「構造用接着剤」や「表面処理剤」の基礎となっています。

1990年代の半ばから2000年の前半にかけては韓国、中国、台湾で透湿性ウレタン樹脂「ハイムレン」や合成擬革用ウレタン樹脂「レザミン」の拡販に注力しました。作業服と作業靴を日本から持参し、繊維メーカーと一緒に、韓国で夜通し立ち会いテストを行ったこともありました。この拡販が契機となり、大日精化（上海）化工有限公司（2003年設立）の立ち上げにも参画しました。

取締役役に就任し、事業機構を管掌していますが、これまでの大日精化グループのビジネスモデルは、顧客と既存事業の最大化を目指してきました。今後はより一層、技術機構（R&D部門）と積極的に新規事業の創出に取り組み、両利きの経営を目標にしたいと考えています。新規事業の創出への取り組みの第一歩として、技術機構と事業部の技術部門をつなぐ、分散研究第2本部、合成研究第2本部を新設しました（※詳細は8ページ）。事業部の技術者が新設部署に異動するなど着実に土壌を整えています。

昨年の10月にブランドメッセージがリニューアルされましたが、自身も応募し社内投票で3位に入賞しました。大日精化グループが一体どんな会社であるか——一度立ち止まって、みんなでワイワイガヤガヤ検証したいと思ったからです。この考えに呼応するかのように、管掌する部門を中心に多くの従業員がメッセージを応募してくれました。これは昨年で一番嬉しかった出来事です。メッセージの応募もその一つではありますが、どんなことにも興味を持って普段の業務を面白おかしく、できることはなんでもやってみようという精神が「全員野球」ひいては「仕事満足度」につながるのではないかと考えています。一人ひとりの仕事満足度が向上するような仕掛けをこれからも作っていきたいと考えています。

取締役
佐藤 幸治



現地フッ素樹脂メーカー社長（左）と大日精化（上海）貿易有限公司*の社長（右）との会食の思い出

相手の気持ちを考えて行動し、信頼関係を築くことであらゆる課題を解決していく

1985年に入社し、合樹・着材第2事業部に配属され、大手電線メーカーの営業を担当しました。当時担当していた案件で着色剤をタイへ輸出していたことから、入社4年目のときに大日カラー・タイランドの進出計画や工場建設計画に携わりました。国内の営業職では初めて海外出張を経験しました。2003年に設立した大日精化（上海）化工有限公司（以下、上海化工）の立ち上げの際には、2年以上かけて市場調査を行いました。顧客調査のために北京市や広東省などの企業を2週間で約40社回ったことは今では良い思い出です。

なかでも一番印象に残っているのは、2004年に単身で中国（上海化工）に3年間駐在したことです。中国語を話せないままでの赴任となりましたが、3カ月ほどで習得し、会話ができるまでになりました。業務は、営業はもちろんのこと、工場の管理、購買、総務、ローカルスタッフの採用まですべてを担当しました。慣れないことも多く、頼りにできるものもなかなかで、失敗することもありました。人生において初めて挫折というものを味わいました。このとき苦労した経験から、人の痛みや気持ちについて寄り添い、大切にしようと思心を決めたのです。

昨年の6月に取締役に就任し、最初に着手したのは「人事制度の改革」です。終身雇用、年功序列、縦割り組織などの古い体質から新しい体質へと変えていかなくてはならないと感じています。現在、評価制度を見直し、社員のエンゲージメントを高める仕組みづくりを進めています。

自身の信条として「相手の気持ちを考えて行動する」ということを掲げています。良好な人間関係の第一歩として、まずは相手を好きになること。自身が相手に良い感情を持っていれば、相手も心を開いてくれます。そこから信頼関係が構築されることを、身を持って経験してきました。これからもこの信条を大切にして組織全体であらゆる課題を解決していきたいと思っています。

OFF TIME /

ゴルフ

上海化工駐在をきっかけに、ゴルフを始めました。上海化工は大日精化グループの4事業部で組織されていますが、当時はあまり交流がありませんでした。私が幹事となって声を掛け、ゴルフと観光を兼ねた親睦会を開くなど、人の輪を大切にしました。旅行先でのトラブルはつきもので、それもまた楽しかったです。現在は月に1、2回ほどしかプレイできないのが残念です。



※2021年清算終了

TOPICS 2023

1年の出来事をダイジェストでお届けします。

2月 「新機能性材料展2023」に出展

東京ビッグサイトで開催された「新機能性材料展2023」に出展し、技術機構（R&D部門）で開発を進めている機能性材料6アイテムを展示しました。コーポレートサイトでのアーカイブ掲載により、継続的にお問い合わせをいただき、外部研究者・お客様との対話を行っています。

出展製品の詳細はこちらから



3月 「in-cosmetics global 2023」でセルロース系真球状微粒子パウダーを紹介

スペインのバルセロナで開催された「in-cosmetics global 2023」でセルロース系真球状微粒子パウダーを紹介しました。



5月 第11回化粧品産業技術展「CITE JAPAN 2023」に出展

パシフィコ横浜で開催された本展では「大日精化のエシカル・ソリューション」をテーマに、マイクロプラスチック代替として使用可能な4アイテムの「セルロース系真球状微粒子パウダー」や、甲殻類アレルギーフリーの「きのこ由来キトサン誘導体」、「天然物由来エキス・オイル」を活かした化粧品原料を展示しました。

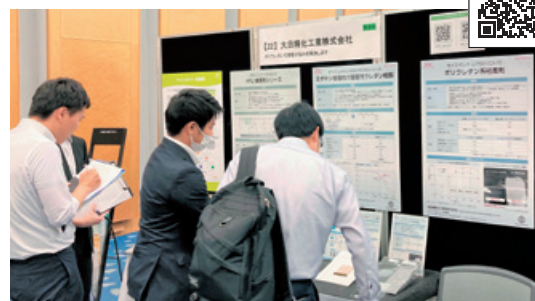
出展製品の詳細はこちらから



6月 「接着・粘着技術展2023」に出展

大阪産業創造館で開催された本展では接着・粘着技術をテーマに、CO₂を原料としたバリア接着剤「HPU GA/Cシリーズ」や耐湿熱性に優れた「ダイフェラミン MAUシリーズ」、溶剤不使用の「一液湿気硬化型ポリウレタン (PUR-HM)」など、軟包装やアパレル、電子部材などの幅広い分野で利用可能な異素材接着材料を展示しました。

出展製品の詳細はこちらから



6月 日本色彩学会「賛助会員功労賞」を受賞

日本色彩学会第54回全国大会において、長年にわたる日本色彩学会での活動を称えられ「賛助会員功労賞」を受賞しました。



(左) 表彰を受けるCCM開発部小林さん

9月 「wire China 2023」に出展

中国の上海市で開催された「wire China 2023」に出展しました。新規テーマの獲得を目標に、従来の通信機器用電線分野とそれ以外の分野のお客様に向けてフッ素樹脂用着色剤「FCM H」に加え、導電性を付与した新開発品の「FMPC EL」も紹介しました。商談を通じて、新たなビジネスに繋がるようなアプローチをすることができました。



10月 第12回プラスチック ジャパン（高機能プラスチック展）に出展

幕張メッセで開催された「第12回プラスチック ジャパン（高機能プラスチック展）」に出展し、熱伝導性コンパウンド（熱可塑性）などのプラスチックの改質・機能性付与にフォーカスした「特殊コンパウンド技術」とその加工事例を紹介しました。環境意識の高まりからバイオマス・コンパウンドについても反響をいただき、これまでお付き合いのなかったお客様にも多数お越しいただき、好評を得ました。

出展製品の詳細はこちらから



12月 JAFCA オートカラーアワード2023

日本流行色協会(JAFCA)主催「オートカラーアワード2023」が開催され、優れたカラーデザインのモビリティに対して顕彰が行われました。技術交流会では顔料使用の外装見本、遮熱性機能材、内装用表面処理剤、事業部横断・加飾ソリューションの紹介を行い、デザイナーとの対話を通して、モビリティトレンドをリサーチすることができました。



通年

技術機構 新規開発テーマ創出活動（管理職）

大日精化グループでは技術経営（MOT）を活用した新たな事業の創出に注力しており、技術機構（R&D部門）においても、独自の新規開発テーマ創出活動（NTC活動）に取り組んでいます。「わくわくする新素材、新技術、そして新事業へ」をビジョンとして、未来を予見し、魅力的なテーマを立案、サステナブルな社会を築くための技術検討・開発を積極的に進めています。

安全衛生教育ツール「労働災害VR」の導入

大日精化グループの生産拠点では、現場での事故防止や職場の安全衛生教育の一環として、労働災害・事故が起こりうるシーンをVRでリアル体験し、事故の危険性を再認識する研修を行っています。

体験者の声

自身の作業にも当てはまることが多く、戒めのつもりで視聴していました。集中力が下がったときに事故は発生すると思うので、そういう時こそ気を付けなくてはならないと再度実感しました。

コメント：諸橋さん



(左から) 合樹・着材第2事業部 永尾さん、諸橋さん



大日精化のある街

大日精化と共に歩む、
街の歴史をご紹介します。



ゼロカーボン、 スポーツ、ものづくり、

スポーツのまち・磐田

1994年、ジュビロ磐田のJリーグ加盟と同時に、一躍全国に名を知られるようになった街、それが静岡県磐田市です。ジュビロ磐田は、1997年Jリーグ年間優勝を果たし、1998年には、中山、名波、ドゥंगाなどの所属選手がワールドカップに出場するなど、日本のサッカー界を代表するクラブチームになりました。また、ホームタウンである磐田市も「スポーツのまち」を標榜、市内の至る所にサッカー場が整備され、小中学校のグラウンドの芝生化やスポーツによる健康づくりなどの施策に積極的に取り組んでいます。

ものづくりのまち・磐田

ジュビロ磐田の前身が、1972年に創部したヤマハ発動機(株)サッカー部であることからわかるとおり、磐田市のもう一つの側面に、輸送機器などの製造業を中心にその関連企業が集積した「ものづくりのまち」という顔があります。

東海道の宿場町（見付宿）として古くから栄え、国道1号や東海道新幹線など日本の大動脈ともいえる幹線が通り、天竜川の水資源や温暖な気候に恵まれた磐田市は、企業立地に適した社会・自然環境を有しているのです。

東洋一の顔料工場建設を夢見て

大日精化の創業者・高橋義博は、こうした恵まれた環境に着目し、東京オリンピック開催の前年（1963）、この地に東洋一の顔料工場を建設しようと考えました。需要の盛んな東京と大阪の中間に位置し、用水、排水の便が良く、労働上快適な環境であること、また建設が始まった東海道新幹線の車窓から見えることなどの条件をもとに探し当てた現東海製造事業所周辺は、当時、見渡す限りの水田でしたが、大日精化の進出をひとつの契機として、多くの企業が集積する工業エリアへと発展していきました。

現在も新幹線の車窓から望むことができる一部社屋のカラフルな彩色は、画家・重田良一氏によるもので、当時の日本のスーパーグラフィックスを代表する芸術作品としてフランスのポンピドゥー・センターでも紹介されました。

ゼロカーボンシティの実現に向けて

スポーツのまち、ものづくりのまちである磐田市は、その豊かな環境を次世代に継承するため、2050年までに二酸化炭素排出量を実質ゼロにする「ゼロカーボンシティ」の実現を表明しています。

大日精化も地域の一員としてこれに賛同し、事業所内の施設・設備などの脱炭素化を進めるとともに、市や住民が取り組むさまざまな環境保全活動にも積極的に参加しています。

磐田市を特徴づけるスポーツ、ものづくりの次に来るであろう「ゼロカーボンのまち」の実現に向けた創造的なパートナーシップが始動しています。

第2回

東海製造事業所（静岡県磐田市）



東海製造事業所の彩色煙突（1994年頃撮影・現存せず）