

お客様の声に耳を傾け、 ものづくりを通して課題解決を提案しています。

「自分の生活が好きな色彩によって包まれたいと思うのが私たちの念願」だと創業者 高橋義博は考えました。
お客様のもっと自由に彩りたいというその願いを叶えるために研究開発を進めてきました。

創業89年「価値創造」の軌跡

30's

1931
彩華顔料合資会社として創業



創業者 高橋義博

1938
紺青・黄鉛・染付顔料・アゾ系顔料の本格生産開始

1939
彩華色素工業株式会社に改称

40's

1944
同業2社を吸収合併し、大日精化工業株式会社に改称
オフセットインキ事業に参入

1948
塩化ビニル用着色剤を開発上市、プラスチック用着色剤事業に参入



当時の本社ビル

50's

1950
ビニルシートインキを開発上市、グラビアインキ事業に参入

1953
合成繊維原液着色剤、織布用捺染着色剤事業に参入

1955
オレフィン樹脂用着色剤上市

60's

1967
ウレタン樹脂事業に参入

1969
東京証券取引所市場第一部に上場



第1期工事竣工時の東海製造事業所

70's

1972
大日精化(香港)有限公司を設立

1974
台精化学工業股份有限公司を設立

1975
プラスチック用CCM技術を発表

1976
紫外線硬化型コーティング剤事業に参入
三宝精密化学工業株式会社を設立

1977
エスタ・ファインカラーCORP.を設立

■ 顔料の国産化を目指し創業

創業者 高橋義博は戦前、顔料の多くを輸入に頼っていたことを憂い、1931年に顔料の国産化を目指し彩華顔料合資会社を創業しました。顔料はそのままでは使いにくく、顔料を普及させるためには使いやすい形にしなければならないと考え、研究開発を始めました。

1944年に同業2社を吸収合併し大日精化工業に改称、現在のベースができました。

■ 技術開発・生産体制が整備され、国内市場へ浸透

第二次世界大戦後、再スタートを切った当社は「合成樹脂着色剤」「顔料捺染着色剤」「化・合繊原液着色剤」の研究開発を戦後計画の3本柱としました。

1953年までに3本柱として掲げた技術開発が確立し、1968年に磐田工場（現東海製造事業所）が完成しました。ここから本格的に国内市場へ浸透していきました。



1950年頃の東京製造事業所正門付近

■ 「国産化」の技術を海外市場へ展開

1980年代から、日本企業の海外進出が積極化するなか、そのニーズに応えるため、展開エリアを拡大していきました。
現在では世界14の国・地域に21営業・生産拠点をもち、世界中のお客様の開発ニーズに応える体制を構築しています。

80's

1984
ダイカラーイタリーS.R.L.を設立

1985
天然物由来高分子事業に参入

1988
ハイテック・カラーINC.を設立



1989
プラロイMTD B.V.を設立
大日カラー・タイランドLTD.を設立

90's

1994
上海三井複合塑料有限公司を設立

1995
PT. ハイテック インキ インドネシアを設立
東莞大日化工廠有限公司を設立



1997
大日精化(香港)化工廠有限公司を設立

00's

2003
大日精化(上海)化工有限公司を設立



2005
大日精化貿易(深圳)有限公司を設立

2006

大日カラーベトナムCO.,LTD.を設立

2008
大日カラーインディア・プライベートLTD.を設立



2013

DMカラーメヒカーナS.A. de C.V.を設立



2016

亞祿股份有限公司を子会社化

2017

茨城県坂東インター工業団地に工業用地を取得

TOPICS 2019-2020

需要動向に対応した生産拠点の拡充

当社グループは持続的な成長と中長期的な企業価値創出の施策として、「海外売上高比率50%の達成」と「国内生産体制の拡充」を掲げています。

※本レポート8ページの「経営方針・経営指標」をご参照ください。

海外売上高比率50%の達成

樹脂合成から分散加工までの一貫生産を実現する米国のウレタン樹脂新工場が稼働しました。また、自動車産業の集積地であるタイ国で需要増加が見込まれる樹脂コンパウンド新工場が稼働しました。



ハイテック・カラーINC.新工場外観(下側)



大日カラー・タイランド LTD.新工場竣工式



国内生産体制の拡充

赤羽製造事業所生産部門の佐倉製造事業所への移転計画が完了し、2019年4月より本格稼働しています。生産プロセスの改善とともに、増産及び新規開発品の生産対応など、新たな生産体制で運営しています。

佐倉製造事業所第4工場 外観

私たちが提供する価値

大日精化グループは、化学業界において川中に位置しており、お客様を通じて新たな製品を開発し、供給する役割を果たしています。取り扱い製品は色材、機能材、合成樹脂、天然物由来高分子など多岐にわたっており、自動車・電気機器・建材などの部品から日常生活に関連する繊維・パッケージ・情報関連素材まで広範囲な製品に活用されています。さまざまな分野での企業活動を通じて、お客様や社会の課題解決に貢献することで、持続的な成長と中長期的な企業価値の創出を目指していきます。

大日精化工業の価値創造プロセス Value Creation Process



経営方針

「事業の経過およびその成果」を踏まえ、当社グループの持続的な成長と中長期的な企業価値の創出のため、次の5つの施策を定め、事業活動の基本とし、重点的に推進しています。

1 海外売上高比率50%の達成

2 国内生産体制の拡充

3 発展分野の研究開発に注力

4 新システム活用

5 不測の事態に対する的確な対応

2 国内生産体制の拡充

周辺環境との調和、効率の高い生産体制を構築するため、スクラップ&ビルドによる最適化を進めます。また、防災、安全にも十分配慮した生産体制を構築します。

◎川口製造事業所の機能を坂東製造事業所に移転

◎佐倉製造事業所にテクニカル・イノベーションセンター（仮称）を建設し、顧客との協働テーマ開発体制を強化



坂東製造事業所の建設現場



佐倉製造事業所テクニカル・イノベーションセンター外観イメージ

4 新システム活用

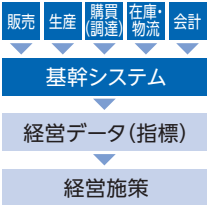
本社及び国内子会社、中国・上海とタイの海外法人にも新基幹システムを導入しました。残る海外 6 法人については、現地法人の事業実態などの事情に合致したシステムの導入を順次進めています。

◎経営計画の作成と実行管理

本社と共通した基準での経営指標の数値を取り込み、グループでの経営管理・システムによるガバナンスを行います。

◎物流データの活用

国内においては 3PL（Third-party Logistics：物流業務の包括委託）及び WMS（Warehouse Management System：倉庫管理システム）を導入し、全社物流費データを把握し、データ解析をもとに合理的な物流体制を構築します。



→P24

経営指標

当社グループは、総資産の効率的な運用を行い、収益力を高め、財務体質の改善・強化を図るため、連結ROA（総資産経常利益率）5%以上を達成することを主な経営目標に掲げています。

1 海外売上高比率50%の達成

当社グループの収益と成長の源泉は国内・海外双方にあり、バランスを取りながら事業育成をしていくことが必要であるとの理解から、海外売上高比率 50%を継続的な目標とします。

◎生産能力の拡充 アメリカ、タイで新工場 →P06

◎アジア新興国でのローカルマーケットに対して「地産地消」をスローガンとして業務展開

成長著しい海外地域の需要を取り込むため、収益環境を常時モニターすることにより、「攻略市場と戦略製品の選択と集中」を図り、「生産拠点の再構築」も含めて、適材適所での拠点化を進めていきます。

3 発展分野の研究開発に注力

お客様のニーズに合った製品を適時に供給すると同時に、継続的な成長の促進のためにも、長期的な視点から、発展分野と想定できる「4つの重点分野」に対して資金と人材を投入し、「3つの指標」を中心軸に据えて、研究開発を進めます。

発展分野と想定できる4つの重点分野に資金と人材を投入

①環境分野 ②エネルギー分野 ③パーソナルケア分野 ④IT・エレクトロニクス分野
以下の3つの指標に分類して、開発を進める

環境調和、ESG・SDGsに向けた製品開発	高機能材料の開発	基礎研究、社内外連携による開発推進
■ CO ₂ を原料とするウレタン樹脂 ①②	■ カーボンナノチューブ分散体 ①②④	■ 機能性ポリマー ④
■ 生分解性微粒子 ①③	■ 放熱材料 ②④	■ 低摩擦ポリマー ②④
■ 化粧品用材料 ①③	■ 顔料分散剤 ③④	■ 燃料電池触媒 ②
■ バイオマス由来製品 ①	■ 機能性顔料 ②④	
■ 水性製品 ①		

→P13-14

5 不測の事態に対する的確な対応

新型コロナウイルス感染症予防への行動を徹底し、これを継続していきます。経済活動の再開にあたっては、営業活動を相手方の状況に十分に留意し、供給者としての責任を果たしていきます。

→P23

◎予防の観点からテレワークの継続

◎不測の事態に備えるために
手元流動性を厚めに維持する方策を採用

また、新型コロナウイルス感染症の収束後に照準を合わせて、市場の動向を的確に把握し、製品の開発や効率的な生産などに努めていきます。