

天と地を結ぶ水

製品製造を通じた環境保護を目指して

*Water goes through the Earth
We are committed to protecting the environment with our business*

水は天より地に降り注ぎ、また天に帰ります。

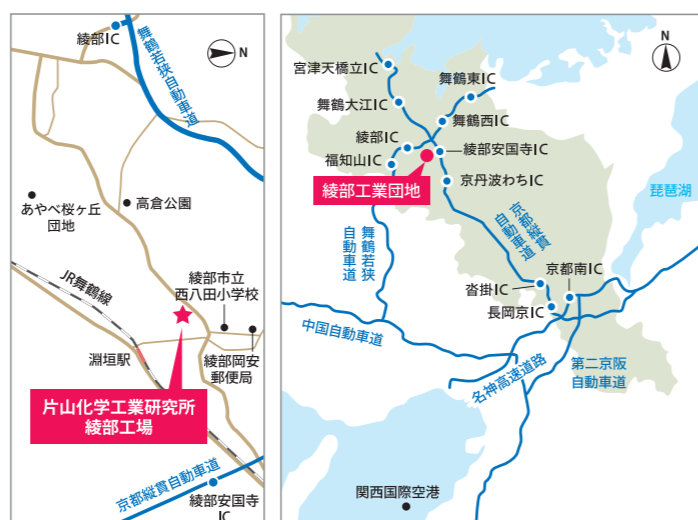
水は我々人類の生命を育み、人類進歩の糧となってきました。

私たちの製品もまた、水の恩恵を受けてつづられています。

その水を美しく保ち循環型社会の一助となることが、我々の使命と考えます。

綾部工場は環境に配慮した製品製造の中核として社会に貢献してまいります。

Water falls as raindrops from the sky to the ground of the Earth. Water in the soil evaporates and finally returns to the sky. Water has been the most important source of human life and the most necessary material for our civilization. We cannot make any products without this blessing. Keeping water clean through our business is our mission, and that is also our primary contribution to environment protection. Ayabe Plant's environmentally responsible approach to product manufacturing lies at the core of our efforts to contribute to society.



株式会社片山化学工業研究所 綾部工場

〒623-0117 京都府綾部市とよさか町5番
Tel. 0773(43)3091(代) Fax. 0773(43)3095

KATAYAMA CHEMICAL, INC.
Ayabe Plant
5 Toyosaka-cho, Ayabe, Kyoto 623-0117
Phone.0773(43)3091 Fax.0773(43)3095

www.katayama-chem.co.jp



MIRACLE

株式会社片山化学工業研究所 綾部工場

KATAYAMA CHEMICAL, INC. Ayabe Plant



片山化学工業研究所
公式キャラクター ミラちゃん

成長し続ける生産拠点 綾部工場

Ayabe Plant: A Continuously Growing Production Base

工場操作の基本である「安全」を第一義に、
高い生産性と品質維持を実現する片山化学工業研究所の生産拠点、綾部工場。
京都府北部の豊かな自然に囲まれた中、環境負荷低減にも積極的に取り組み、
製造から出荷までの各部門が高品質、短納期、低コストを追求した生産体制と
継続的な課題解決のたゆみない努力で、社会の「持続可能な発展」に貢献してまいります。

Ayabe Plant, the production facility of Katayama Chemical, Inc., delivers high productivity and consistent quality while always committing to safety. Located in a lush natural setting in northern Kyoto Prefecture, Ayabe Plant is contributing to sustainable development by working actively to reduce its environmental footprint. From the manufacturing to shipping the plant departments together make continuous efforts to maintain high quality, prompt delivery, and low cost. Ayabe Plant strives not only for the resolution of challenges but for the contribution to the sustainable development of society.



生産体制

Production System

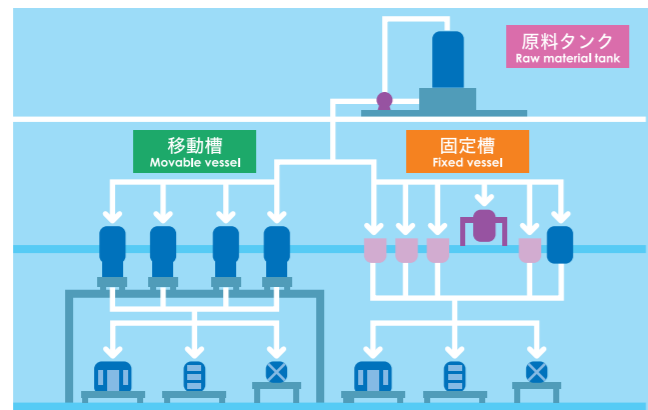
ISO9001 認証取得の徹底した品質管理体制のもと、コンピュータ制御による自動化を進め、品質・コストともに満足いただける製品づくりに努めています。
動物用医薬品・劇物・危険物をはじめとする高度なプロセス管理が必要とされる製品についても、生産から配送にいたるまで安全、確実に行なうシステムを構築しています。

Ayabe Plant strives to manufacture products that meet quality and cost requirements using a meticulous, ISO 9001-certified quality control system and automated production lines.
We have also developed a rock-solid system that ensures safety from production to shipment for products requiring advanced process control, including veterinary drugs, deleterious substances, and hazardous materials.



生産監視制御システム
Production monitoring and control system

製造部門 Manufacturing Division



設備レイアウト図
Plant layout

多品種少量生産にも対応可能な充実の設備

固定槽と移動槽のダブル採用により、量産から多品種少量生産までフレキシブルに対応。各設備は工程に合わせて上階から下階へ流れるように配置し、効率化を図っています。また、製造工程全体を常に監視し、異常発生時にも即時対応できる生産監視制御システムを導入。確かな製品づくりと生産の最適化を実現しています。

Fully equipped facilities that can accommodate high-mix low-volume production

Ayabe Plant uses both fixed and movable vessels, allowing the facility to accommodate both mass production and high-mix low-volume production runs in a highly flexible manner. Processes are laid out so that they flow from upper to lower floors for maximum efficiency, and all manufacturing processes are continuously monitored by a production monitoring and control system that can respond immediately in the event of a malfunction or other problem. This production system ensures that production is both reliable and highly optimized.



F製剤室
Manufacturing room for chemicals for food industries

動物用医薬品製剤室
Manufacturing room for veterinary drugs

充填設備 Filling systems



自動充填設備(BIB)
Automatic filling system (BIB)

コンテナ充填機
Container filling machine

ドラム充填機
Drum filling machine

ポリ缶充填機
Polyethylene can filling machine

検査部門 Inspection Division

高度な品質管理体制で短納期・低コストも実現

ICP-AES・高速液体クロマトグラフィー・FTIRといった高性能機器を備え、スピーディーかつ正確な検査、合否判定を行っています。また、製品サンプルは一定期間保管し、品質の監視を行っています。

Delivering fast turnaround and low cost with an advanced quality control system

All tests for products' quality control are done precisely in a short period of time by highly trained technicians. Analysis by Inductively Coupled Plasma (ICP), high performance liquid chromatography (HPLC), Fourier transform infrared spectroscopy (FTIR), and other analytical and measuring instruments effectively facilitate the work of the technicians. Product samples are stored for a fixed period for quality monitoring.



検査室
Inspection room

サンプル室
Sample storage room

物流部門 Logistics Division



自動倉庫
Automated warehouse

受注から配送までの一貫体制で確実にお届け

工場敷地内には物流倉庫を併設して、生産と物流の一貫体制を構築。本社・工場を結ぶネットワークシステムにより、リアルタイムの情報に基づく確実な配送が可能です。危険物、劇物保管をはじめとする各種倉庫群や自動倉庫も充実しており、在庫製品の安全管理にも万全を期しています。

Integrated system extending from order receipt to shipment ensures timely, reliable delivery

An on-site distribution warehouse anchors our integrated production and distribution system, which includes a network linking the Head Office and plant to allow reliable shipment based on real-time information. The facility includes class-segregated warehousing for hazardous materials and deleterious substances as well as a fully automated warehouse, reflecting the meticulous attention devoted to the management of product inventory safety.



一般物流倉庫
General distribution warehouse

テント倉庫
Warehouse

4類危険物倉庫
Class 4 hazardous material warehouse

5類危険物倉庫
Class 5 hazardous material warehouse

沿革 History



薬品の設計・開発、製造及び付帯サービス (委託試験業務)
○排水プラント・水処理施設、冷却水・水処理施設
その他の工業用の水処理施設
○製紙・パルプ工業において使用する薬品
○工業用防腐剤 ○工業用洗浄剤

環境保全活動 Environmental Conservation Activities



産業の発展と自然環境の保全をいかに両立させるか。これは化学薬品メーカーとしてはもちろん、その生産を担う綾部工場の重要な使命と考えます。環境負荷の低い生産体制の構築を軸に、ゼロエミッション達成を目指した活動・省エネルギー生産・容器リサイクルの促進・産業物削減など環境に配慮した活動を積極的に推進すること。この実践が、2002年ISO14001の認証取得となりました。2008年には排水処理設備を建設し、処理能力を増強。そして2015年7月には、さらなる環境負荷の低減を追求するため設備を増築しました。また、こうした取り組みを「環境報告書」にまとめ、環境保全への高い意識を社内で共有しています。

As the division of Katayama Chemical, Inc., responsible for the production of chemical substances, we consider the dual imperatives of developing industry and protecting the natural environment to be an important mission. We have actively pursued environmentally responsible activities dedicated to achieving zero-emissions, implementing energy-efficient production, recycling containers, and reducing industrial waste, primarily through developing a production system that has a minimum effect on the environment. The practice of this approach led to our certification under the ISO 14001 standard in 2002. In 2008, we constructed a new wastewater treatment plant for further treatment capacity. Also July 2015, we expanded the wastewater plant in an effort to further reduce the environmental impact of our operations. We provide information about initiatives such as these in a regular Environmental Report and share a high awareness of environmental protection companywide.

排水処理設備

従来の排水処理設備の構造を改良させ、自動化を実現。処理能力の向上により、綾部市公害防止協定基準値の1/2を自社基準とし、環境負荷の低減に努めています。

Expanded wastewater treatment plant

We recently expanded and automated our existing wastewater treatment plant with the most advanced technology. This expansion is an effort to reduce our environmental footprint. To go further, we have set our targets to half of the regulation, the pollution control agreement of Ayabe City.

主要生産品 Principal Products

- ボイラ用水処理剤 ○冷却循環水系防食剤 ○工業用水処理剤
- 海水冷却プラント付着物障害防止剤 ○ビルの空調用水処理剤
- 石油精製・石油化学プロセス添加剤 ○製紙/パルプ工業に使用する薬品
- 工業製品防腐防カビ剤、木材防腐防カビ剤 ○水産動物用医薬品(ハダムシ、エラムシの除去)

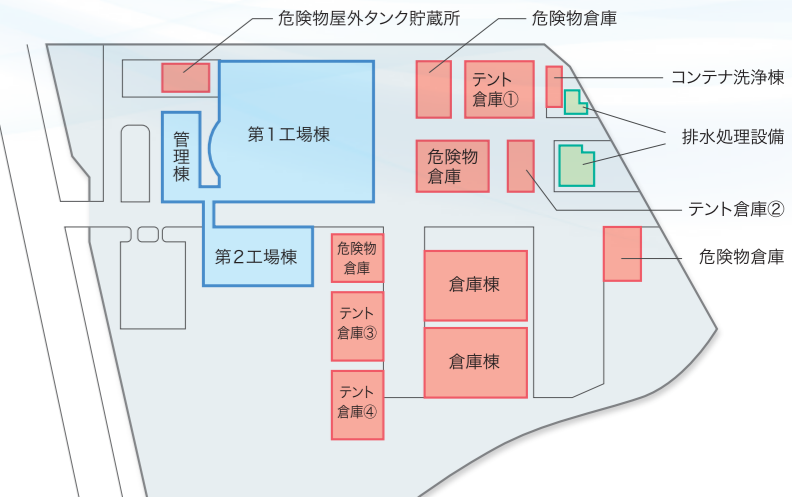
Boiler water treatment chemical / Circulating cooling water treatment chemical / Industrial water treatment chemical / Seawater treatment chemical / Anti-Legionella treatment chemical / Oil field and petroleum processing additives / Processing chemicals for use in the pulp and paper industry / Preservatives for industrial and lumber products / Veterinary drugs in aquaculture

許認可 Licensing and registration

- 危険物製造許可
- 毒物劇物製造許可
- 動物用医薬品製造許可
- Hazardous material facility
- Poisonous/deleterious substance manufacturer
- Veterinary drugs manufacturer

工場概要 Overview

敷地面積	Site area	58,480.81㎡
建築面積	Building area	13,961.17㎡
延面積	Total area	19,013.72㎡
床面積	Floor space	
○工場棟	Factory	9,447.3㎡
○管理棟	Administrative offices	1,048.18㎡
○その他	Other	8,518.24㎡



主要設備 Principal equipment and facilities

- 移動槽設備 槽容量…800ℓ:1基 2,000ℓ:3基
ステーション…液受:2ST 製剤:2ST
充填洗浄:3ST
充填設備…BIB用、缶用、コンテナ・ドラム用
- 固定槽設備 槽容量…200~5,000ℓ:35基
- 原料貯蔵タンク 槽容量…3,000~30,000ℓ:21基
- 自動倉庫 収容能力…1,100パレット:550t
- 一般物流倉庫:2棟
- 4類危険物倉庫:3棟 ○5類危険物倉庫:1棟
- テント倉庫:4棟
- 排水処理設備 処理能力:120t/日

Movable vessel equipment
Vessel capacities: 1×800 liters, 3×2,000 liters
Stations: 2×liquid receiving, 2×formulation, 3×filling and cleaning
Filling equipment: Bag-in-box (BIB), can, and container/drum
Fixed vessel equipment
Vessel capacities: 35×200 to 5,000 liters
Raw material storage tanks
Vessel capacities: 21×3,000 to 30,000 liters
Automated warehouse
Storage capacity: 1,100 pallets at 550 tons each
General distribution warehouse (2 structures)
Class 4 hazardous material warehouse (3 structures)
Class 5 hazardous material warehouse (1 structure)
Warehouse (4 structures)
Wastewater treatment facility (Treatment capacity: 120 tons/day)

