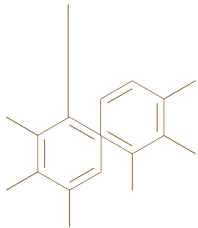
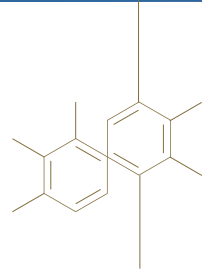


Company Profile
TOMIYAMA PURE CHEMICAL INDUSTRIES, LTD.

会社案内

- ②③ 会社情報 社長挨拶 / 企業理念 / 事業所案内 / 生産拠点
- ④⑤⑥⑦ 事業情報 ファインケミカル分野 / リチウム分野 / キャパシタ分野 / 受託生産
- ⑧⑨ 研究開発 研究開発体制 / 分析設備情報
- ⑩ CSR・環境 品質保証 / 環境保全 / グリーン調達 / 労働安全衛生 / 保安防災 / 物流安全 / BCP
- ⑪ 社史 75 年の歩み 会社概要 / 会社の歩み / 沿革



2

会社情報 Company

「次世代技術」を切り開くファインケミカル

TOMYPURE

社長挨拶

当社は 1946 年の創業から高純度化学薬品の専門メーカーとして国内外のあらゆる産業分野へ製品を供給してまいりました。また、開発から製造、販売までの一貫した品質保証体制は数多くのお客様よりご支持を頂いており、特にキャパシタやリチウムイオン電池などのエレクトロニクス用高純度化学薬品においては確固たる地位を築いております。

最近では、新たな分野のお客様より、製品の機能や性能の向上を目的に、当社の合成、精製技術を期待されて数多くの引き合いを頂いており、これらは近い将来、量産化される予定です。

当社は今後も先端技術分野に携わる企業として、常に時代の変化を意識しスピード感のある製品開発と環境に配慮したモノづくりに取り組んでまいります。



富山薬品工業株式会社
代表取締役社長

鴫 英明

企業理念

■ 経営理念

富山薬品工業は高純度化学薬品（ファインケミカルズ）の生産と販売を通してお客様と共に豊かな社会の実現に貢献します。

■ 経営方針

富山薬品工業株式会社は、経営理念を実現する為に、次の 5 項目を経営方針とします。

1. 高純度化学薬品（ファインケミカルズ）の専門メーカーとして、顧客のニーズに応えた製品提供を目指します。
2. 地域社会との融和を重視し、環境保全、労働安全、省資源活動を推進します。
3. 独立企業として独自性を発揮し、常に成長を続ける中堅企業を目指します。
4. 明確なビジョンに基づき、収益性と透明度の高い発展性のある堅実経営を維持します。
5. 健全な事業活動を通じて、顧客、株主、従業員をはじめ、すべての人々を大切にします。

■ 主要方針

「当社事業の柱であるキャパシタ分野、リチウムイオン電池分野、ファインケミカル分野、原子力分野の更なる拡大を目指す」
「当社のコアである高純度化学薬品製造技術を駆使し、有機ファインケミカル分野へのさらなる参入を図る」
「設備投資と人材育成の強化」

事業所案内

■ 本社

事業所名称 富山薬品工業株式会社 本社
 代表者 代表取締役社長 錦 英明
 所在地 〒103-0023 東京都中央区日本橋本町 1-2-6
 日本橋本町スクエア
 電話番号 代表：TEL 03 - 3242 - 5141

■ 鹿島工場

事業所名称 富山薬品工業株式会社 鹿島工場
 操業開始 2012 年（平成 24 年）4 月 23 日
 所在地 〒314-0255 茨城県神栖市砂山 14-2
 敷地 69,000 平方メートル
 製造品目 キャパシター用高純度薬品
 リチウム電池用高純度薬品
 半導体用高純度薬品
 高純度薬品全般
 電話番号 代表：TEL 0479-46-2356



□ 鹿島工場の概要

茨城県神栖市にあります鹿島臨海工業地帯の南部・波崎工業団地に位置します。波崎工業団地には、入居企業が共同で利用できるユーティリティ供給専門の会社があり、電気・蒸気・脱塩水については設備を持たなくても入手可能です。また、供給能力の高い工業用水網が整備され化学工場の立地に適し、排水処理についても工業地帯を全て賄うことのできる共同下水処理場を備えています。



■ 生産技術センター

事業所名称 富山薬品工業株式会社 生産技術センター
 操業開始 1962 年（昭和 37 年）6 月 25 日
 所在地 〒354-0013 埼玉県富士見市水谷東 3-11-1
 敷地 7,600 平方メートル
 製造品目 高純度薬品全般
 試作開発品
 電話番号 代表：TEL 048-474-1911



□ 生産技術センターの概要

新規品・試作品・サンプル品の試作開発を中心とした少量多品種に対応可能なパイロットプラントとしての役割を担っております。また、埼玉県南部に位置し、都心へのアクセスも良く、関東圏物流の出荷拠点としての役割や、震災時には代替生産を行った実績もある製造拠点です。



事業情報

創業 75 年、化学一筋 高純度化学薬品において 3 つのコア事業を中心に事業展開をしています

ファインケミカル分野

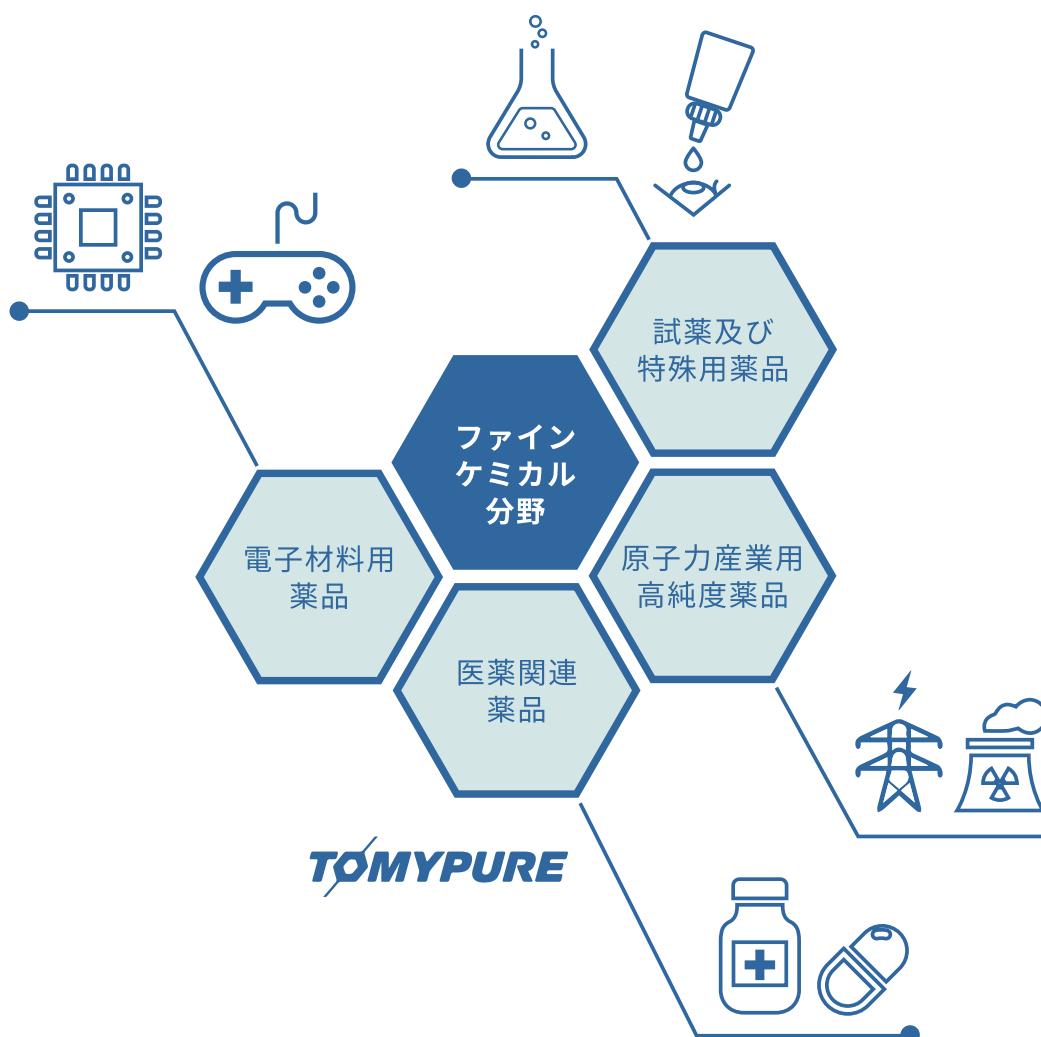
近年、先端技術に用いられる化学薬品は要求品質が厳しくなり、
更なる高純度化の要求が拡大しております。

当社の製品は、長年にわたって培ってきた高純度化技術をベースに、
先端産業の様々なシーンに役立てられております。

徹底した品質保証体制のもとで生み出された当社の
ファインケミカル製品は、不純物の極めて少ない
安定した品質であり、国内外のお客様より高い評価を得ております。

ファイン
ケミカル
分野リチウム電池
分野キャパシタ
分野

受託生産



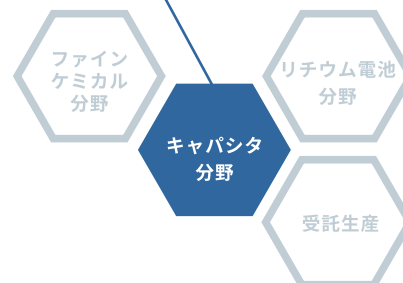
キャパシタ分野

モバイル機器から航空機に至るまで、あらゆるエレクトロニクス製品に欠かせない蓄電器が、キャパシタです。

当社は、キャパシタ用高純度化学薬品の専門メーカーとして信頼ブランド『**TOMYPURE**』を掲げ、電気特性を大きく左右する高純度電解質および電解液を製造しています。

近年の産業界では、環境保全の取り組みとして、風力発電・太陽光発電などの新エネルギーやEV・HEVをはじめとする低燃費自動車が脚光を浴びています。

これら分野においても当社の製品は、高信頼性・長寿命、且つ広い温度範囲で使用可能なキャパシタの新技术を支え、社会の発展に貢献しています。



リチウム電池分野

リチウム電池用電解液 リペースト「LIPASTE®」

近年ではスマートフォン、タブレット等の小型用途に加え、蓄電システム、電気自動車 (EV) 等の大型用途まで、リチウム電池のニーズはさまざまな分野へ拡大しています。

当社は高純度化技術を活かし、1970 年代からリチウム一次電池用電解液の研究開発を始めました。また、世界に先駆けて開発した二次電池用電解液が、リチウムイオン二次電池用として 1990 年に世界で初めて採用されました。

2010 年には電気自動車用電池へ採用され、着実にステップアップしてきました。

生産面では少量から量産までの需要に応じた生産体制が整備され、安定した品質はお客様から厚い信頼を寄せられています。また、開発面では評価技術の充実により、次世代電池への取り組みを活性化させています。



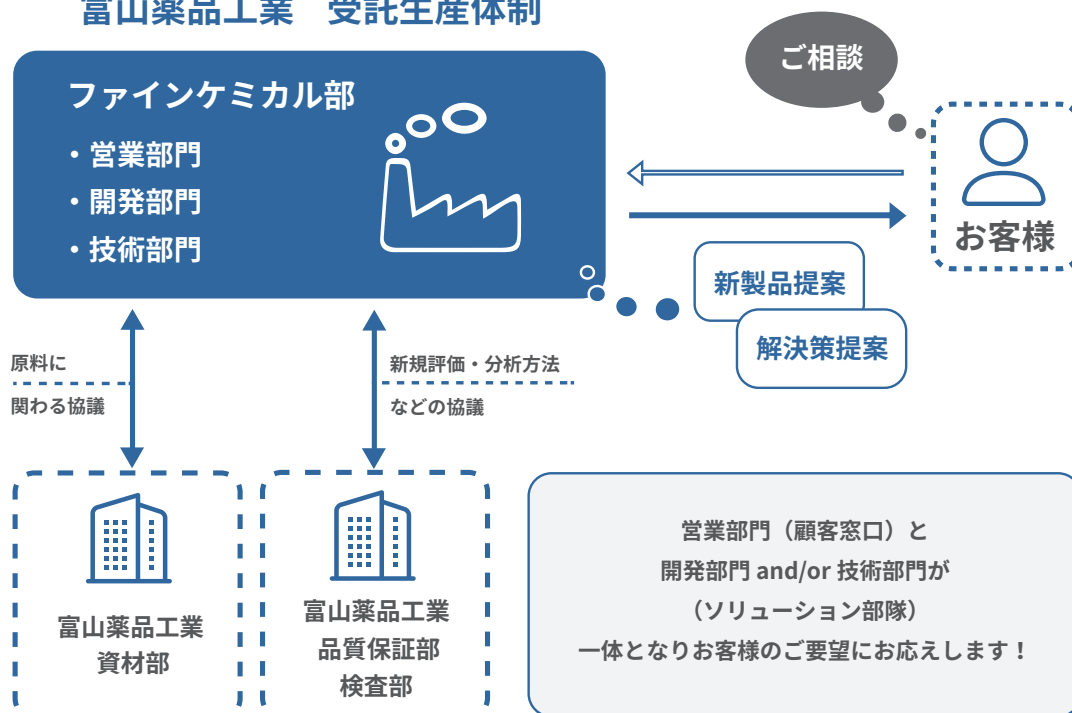
受託生産

富山薬品工業株式会社は高純度化学薬品の専門メーカーとして創業以来 75 年にわたり各種化学薬品の製造に携わってまいりました。この間に蓄積された合成、精製技術及び分析技術と創意工夫でこれからもお客様のご要望にお応えします。

化学薬品の「高純度化」、「金属不純物の低減」や「新規開発・量産化」など、皆様からのご相談をお待ちしております。



富山薬品工業 受託生産体制



<受託生産の具体的な取り組み>

- ・お客様へのヒアリングから試作品のご提案まで「営業」と「技術」が一体となりお客様のご要望にお応えします。
- ・お客様からのご要望にあわせ、両者で協議を行いながら解決策を提案してまいります。
- ・お客様のご要望に迅速かつ柔軟にお応えするために、創立から培ってきた独自のコア技術の深化に日々取り組んでおります。

研究開発体制

キャパシタ用高純度電解液の専門メーカーとして、世界に先駆けて開発した
リチウムイオン電池用高純度電解液のパイオニアとして、富山薬品工業は更なる飛躍を目指します。

■ 研究開発分野

当社は、独自の技術力と創意工夫で、高付加価値の製品を市場に提供し、開発段階からお客様と共に
高純度化学薬品を探索してまいります。

主に「キャパシタ用」、「リチウムイオン電池用」、「有機ファインケミカル」分野の開発に取り組んでおります。

富山薬品工業 開発部門 研究分野

キャパシタ用高純度薬品



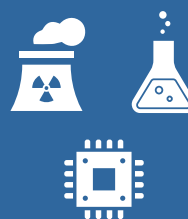
電解液
ポリマー分散液
素材開発



有機ファインケミカル



有機合成
高純度化
素材開発



リチウムイオン電池用高純度薬品



一次電池電解液
二次電池電解液
素材開発



■ 開発の取り組み

開発の具体的な取り組み手法としては、

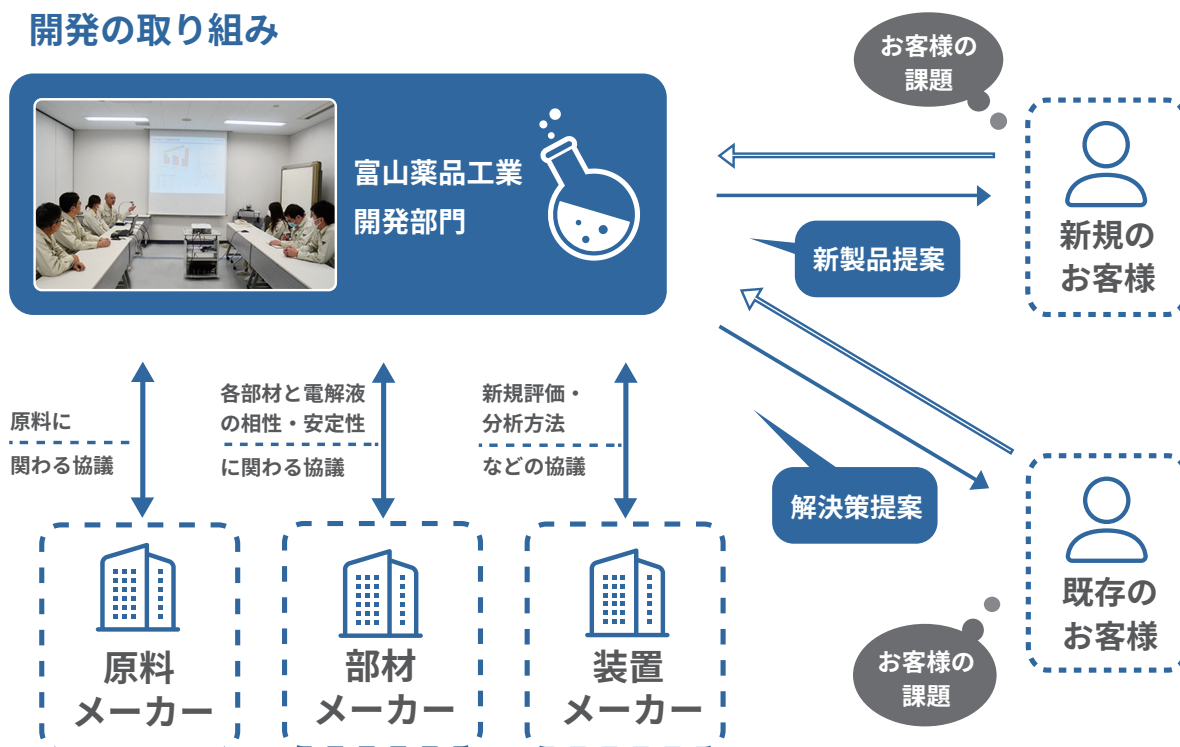
- ・当社で企画開発した新製品の提案（営業部門と協力）
- ・お客様からの要望に併せ、両者で協議を行いながら解決策を提案
- ・お客様からの部材の提供を受け、部材に最適化した電解液の提供・提案

これら顧客からの要求に迅速かつ柔軟に答えるために、創立から培ってきた独自のコア技術の深化に日々取り組んでおります。

また、今後は既存の電子部品以外の分野で高純度薬品を供給するための研究開発もテーマとしております。

「開発部門」は常に新しい技術を模索し、豊かな社会の実現に貢献してまいります。

開発の取り組み



■ 分析設備情報

分析機器

- ・ FT-IR
- ・ GC
- ・ GC-MS
- ・ GPC
- ・ HPLC
- ・ IC
- ・ ICP (AES/MS)
- ・ LC-MS
- ・ NMR
- ・ SEM
- ・ TG-DTA
- ・ UV

他

評価・試作装置

- ・ キャパシタ関連試作機
- ・ LCR メーター
- ・ 電池関連各種セル試作機
- ・ インピーダンス測定装置
- ・ 充放電試験機

他



品質保証

活動内容

- ◆ 品質方針、品質目標、統一標語の策定
- ◆ 品質保証への取り組み
 - ・ 品質保証部の設置
 - ・ ISO9001の認証取得
 - ・ QCパトロールの実施
 - ・ 品質保証組織図、品質保証体系図など

環境保全

当社は「環境にやさしい豊かな社会実現の貢献」を基本理念に、環境マネジメントシステムの継続的改善活動を推進しております。環境保全活動には、国際規格であるISO14001の手法が必要と捉え、2002年12月に認証を取得しました。環境関連の法規制等の遵守、省エネルギー・省資源・廃棄物等の削減、環境運営に必要な社員教育・訓練はもとより、顧客からのグリーン調達に関する要求に協力し環境保全に努めております。

活動内容

- ◆ 環境方針、製品含有化学物質管理方針の策定
- ◆ 環境、安全への取り組み
 - ・ ISO14001の認証取得状況
 - ・ 安全衛生委員会の活動（安全パトロール）
 - ・ 環境組織図など
- ◆ 廃棄物の再資源化
 - ・ 生産工程で発生した廃棄物を100%リサイクル（マテリアルリサイクル、サーマルリサイクル）
- ◆ 地域社会とのコミュニケーション
 - ・ 清掃活動、臭気パトロール、保安防災活動（波崎工業団地内）

労働安全衛生

■ 安全衛生パトロール（職場巡視）・安全衛生委員会

各職場から選出された安全衛生委員によって、毎月1回安全パトロールを行っております。職場の危険箇所・不衛生な点があればチェックし、安全衛生委員会によるリスクアセスメント実施、及びヒヤリハット報告を行い職場の安全を維持しております。



安全スローガン

全ての業務において安全を
優先し安全で快適な職場環境
づくりを目指します

2025年2月21日
富士薬品工業株式会社
代表取締役社長 鵜 英明

■ 健康管理・健康診断

年1回の定期健康診断、特定化学物質健康診断、メンタルヘルスチェックなどを実施するとともに産業医のアドバイスに従い社員の心と身体の健康維持に努めております。

グリーン調達

当社は、「環境にやさしい豊かな社会の実現への貢献」を基本理念に環境保全活動を進め、省エネルギー・省資源・廃棄物の削減に取り組んでいます。さらに、お取引様のご協力を得て、環境保全活動を推進するために、2007年11月に「グリーン調達基準書」を策定・運営管理することにより、環境に配慮した、環境負荷の少ない製品の購入・開発・製造に努めています。

保安防災

毎年、年1回防災訓練を実施しております。社内では自衛防災組織を編成し、消防・地域と連携し、保安防災レベルの向上に努めております。



物流安全

多様な荷姿の製品をお客様の要望に沿えるよう、運送会社との連携を図り、安全かつ確実な配送体制を整えています。物流安全支援としてイエローカードの発行や、運送会社と協力し、運送事故・緊急時に対応できるよう訓練を行っています。海外拠点工場のお客様へも迅速な納品を可能とする為、マレーシア・中国（上海）に海外倉庫を設け、短納期での納品を可能としています。生産工場以外の拠点・倉庫にも製品在庫を保管することで万が一の大規模震災が発生しても製品を納品できる取り組み（BCP対策）にも努めています。



BCP

活動内容

◆ BCP基準書の策定

東日本大震災と原子力発電所事故による基幹工場の操業停止という企業として深刻な事態を経たことで事業継続への取り組みの大切さを身をもって感じBCPへ取り組んでおります。

[BCP方針]

当社は大地震・大火災などの被災時、事業継続計画（BCP）の策定による不測の事態への備えと発生後の早期復旧への運用により、経営安定の確保を目指します。

- (1) 社員の安全確保、雇用の維持に努めます。
- (2) 不測の事態発生時は、近隣へ速やかに状況連絡をいたします。
- (3) 顧客の信用・信頼の確保に努めます。
- (4) 取引先及び同業者に対し、相互の支援活動に取り組みます。
- (5) 常に、事業継続に対する意識が高い企業体質・文化の構築を目指します。

代表取締役社長
鵜 英明

会社概要

商 号	富山薬品工業株式会社 (トミヤマヤクヒンコウギョウ) TOMIYAMA PURE CHEMICAL INDUSTRIES, LTD.
本 社	〒103-0023 東京都中央区日本橋本町1-2-6
代 表 者	代表取締役社長 鵜 英明
設 立	昭和21年6月25日
資 本 金	1億5150万円
従業員数	129名(2024年11月現在)
事 業 所	本 社：東京都中央区 営 業：東京都中央区 鹿島工場：茨城県神栖市 生産技術センター：埼玉県富士見市
所属団体	一般社団法人 日本試薬協会 一般社団法人 日本原子力産業協会
事業概要	高純度化学薬品の開発・製造・販売

会社の歩み

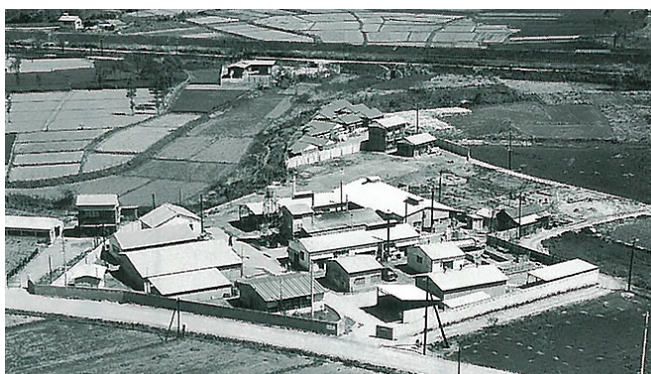
わたくしたち富山薬品工業株式会社は、試薬用アンモニウム塩類のメーカーとして1946年に創立されて以来、半世紀以上にわたり「高純度化学薬品」の製造に携わり、この間に蓄積された合成、精製技術及び分析技術を基礎にして、市場のご要望に応じてまいりました。

その結果、今日では主として電解コンデンサ(キャパシタ)用薬品「CAPASTE®」「CAPLYTE®」、固体電解コンデンサ用薬品「SOLICOND®」、機能性コンデンサ用薬品「FUNCHEM®」、リチウム電池用電解液「LIPASTE®」、オプトロニクス関連硝子基材用薬品及び特殊高純度化学薬品など様々な分野で評価されております。また本来の試薬メーカーとしても国内だけでなく広く海外でも評価されております。

弊社では、今後も皆様のご信頼にお応えすべく、様々なニーズに合わせ、確かな品質管理のもと、最新の技術を駆使し、極めて高純度の製品を安定した品質にてご提供してまいります。

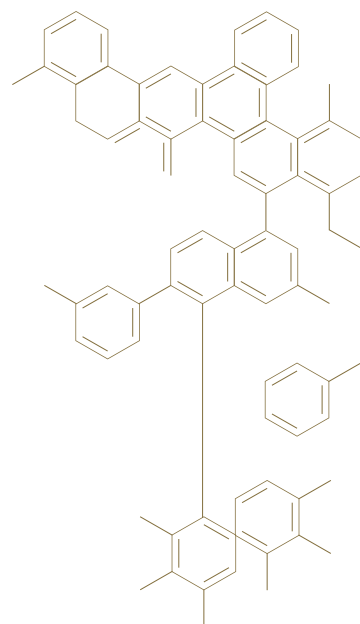
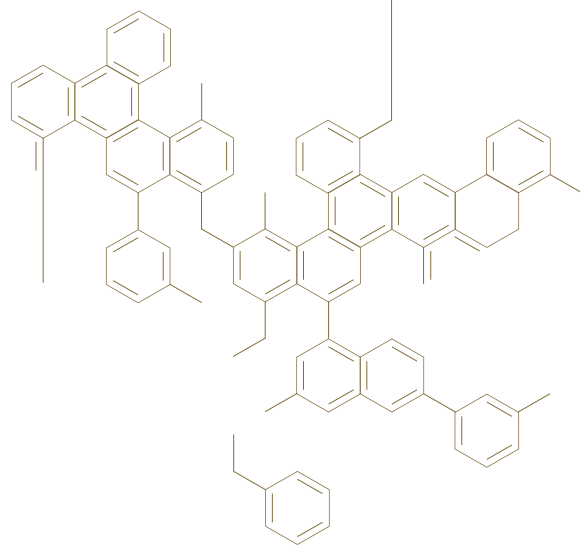
何とぞ、一層のご支援を賜ります事をお願い申し上げます。

移転二年後の志木工場 1964年4月



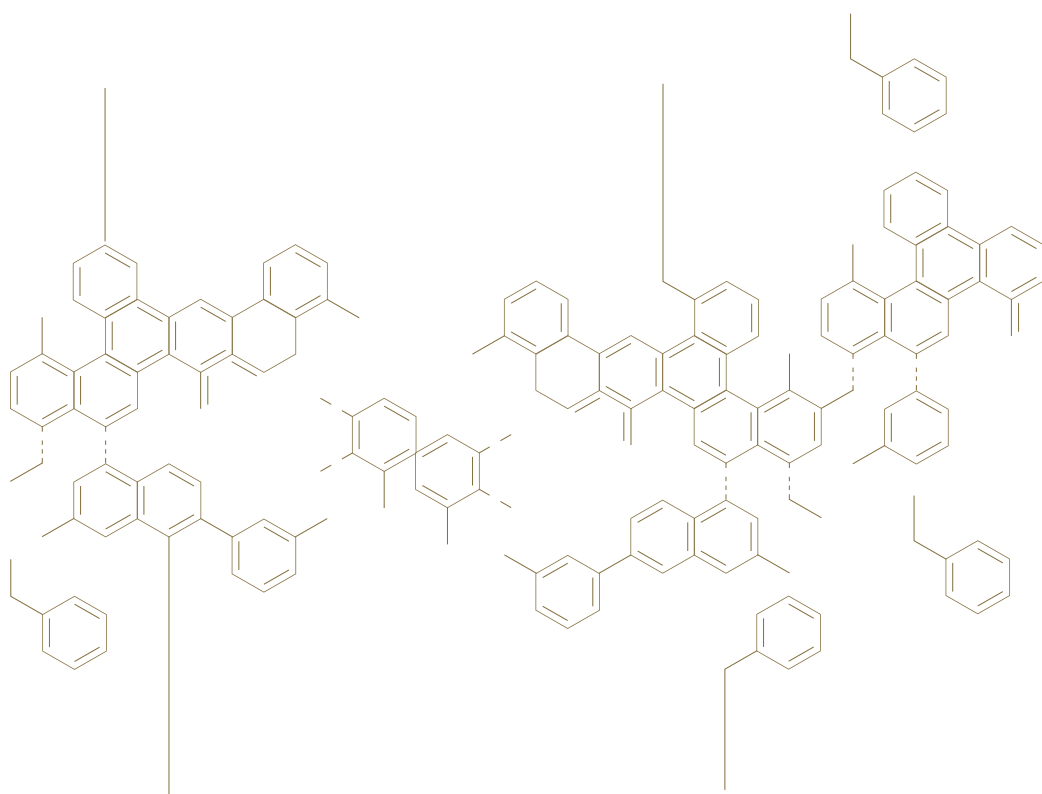
沿革

1946年(昭和21)	創業者の富山又三郎が「株式会社富山薬品商会」創立
1947年(昭和22)	社名を「富山薬品工業株式会社」に改称
1952年(昭和27)	アルミ電解コンデンサ用高純度薬品の製造開始
1962年(昭和37)	埼玉県富士見市に志木工場を新設移転(現：生産技術センター)
1966年(昭和41)	日本初のほう酸専用工場を志木工場に新設
1968年(昭和43)	WH社(米)、GE社(米)の設計によるPWR・BWR(軽水減速型原子炉)の緊急遮蔽、ケミカルシム用高純度化学薬品として顧客認定を受け、国内唯一の供給メーカーとなる
1979年(昭和54)	リチウム電池用電解液「LIPASTE®」の研究開始 光通信向けガラスファイバー用超高純度化学薬品の製造開始 志木工場に生産技術棟(4階建)を新設
1981年(昭和56)	化合物半導体製造用の超高純度溶融酸化ほう素「BORO POWDER®」、 「BOROGLASS®」の製造工場を新設し、製造開始
1982年(昭和57)	リチウム電池用電解液「LIPASTE®」量産開始
1985年(昭和60)	福島県双葉郡大熊町東工業団地に大熊工場を新設
1988年(昭和63)	大熊工場で医薬品製造許可を取得し、 「日本薬局方ほう酸」の製造・出荷を開始
1989年(平成元)	志木工場にガラス基材用超高純度化学薬品製造設備を増設 大熊工場にタンタル電解コンデンサ用高純度化学薬品の製造工場を新設
1990年(平成2)	大熊工場にガラス基材用超高純度化学薬品の量産設備を設置
1992年(平成4)	大熊工場にリチウム電池用電解液の製造工場を新設、増設 量産出荷開始
1994年(平成6)	大熊工場にアルミ電解コンデンサ用有機電解質の全自動量産工場を新設
1996年(平成8)	リチウム電池用電解液の増産対応に全自動量産設備を増強
1997年(平成9)	大熊工場に全自動大型マルチプラント工場を新設
1999年(平成11)	志木工場で医薬品製造許可を取得し、「日本薬局方ほう砂」の製造・出荷を開始、8月、本社及び大熊工場にて「ISO9002」の認証取得(審査機関：JCQA)
2000年(平成12)	8月、全社にて「ISO9001」を認証取得
2002年(平成14)	大熊工場に電子部品関連薬品の製造設備を新設・増設 12月、大熊工場にて「ISO14001」を認証取得
2004年(平成16)	大熊工場に検査課棟を新設
2007年(平成19)	志木工場に危険物製造所を新設
2008年(平成20)	大熊工場に機能性コンデンサ用薬品関連設備を増設
2009年(平成21)	大熊工場にカリウム塩及びナトリウム塩製造設備を新設
2010年(平成22)	志木工場を「生産技術センター」に改称
2011年(平成23)	東日本大震災及び福島第一原発事故により大熊工場が操業停止 鹿島臨海工業地帯波崎地区に工場用地を取得
2012年(平成24)	茨城県神栖市波崎工業団地に鹿島工場を新設 ＜第一期工事＞ 12月、鹿島工場及び生産技術センターにて「ISO14001」を認証取得(審査機関：JCQA)
2013年(平成25)	鹿島工場に工場を新設 ＜第二期工事＞
2014年(平成26)	鹿島工場の検査棟を改修し、技術棟に改称
2016年(平成28)	【創立七十周年記念】 千葉県鴨川市にて記念式典を開催
2017年(平成29)	生産技術センターにクリーンルーム設置、ICP-MS新規導入
2020年(令和2)	鹿島工場に製造工場を新設 ナトリウム塩類及びカリウム塩類製造工場 有機合成品製造工場 危険物第一類製造工場



富山薬品工業株式会社
TOMIYAMA PURE CHEMICAL INDUSTRIES, LTD.

www.tomypure.co.jp



2025.02