

スプレッドは植物工場企業として初めて「Mizuho Innovation Award」を受賞 イノベーションと社会課題への貢献を高く評価

2022年4月7日

株式会社スプレッド (本社:京都市下京区、代表取締役社長:稲田 信二、以下「スプレッド」) は、株式会社みずほ銀行 (本店:東京都千代田区、取締役頭取:加藤 勝彦、以下「みずほ銀行」) による、有望なイノベーション企業を表彰するアワード「Mizuho Innovation Award 2022 年1-3 月期」を受賞しました。同アワードにおいては、植物工場企業として初の受賞となります。

# Mizuho Innovation Award とは

みずほ銀行が、2017 年 10 月にイノベーティブな事業に挑戦するスタートアップ企業の成長をサポートする目的で創設された賞です。四半期ごとに、ビジネスモデルの優位性、チーム力、成長可能性などを評価の軸として対象企業を選定し、表彰しています。

# スプレッド受賞の理由

この度、スプレッドは、以下の2つの観点から評価をいただきました。

#### ① イノベーション

従来、稼働率が課題だった植物工場において、絶え間ない技術開発により高い生産性 (稼働率 99% (※1) 達成)を確立し、持続可能なフードインフラを構築できた点

# ② 社会課題解決

エネルギー消費を削減し水資源をリサイクルするなど、環境負荷を低減したサステナブルな生産方法を確立し、気候変動による食料生産の不安定化、農業人口の減少といった社会的課題を解決している点



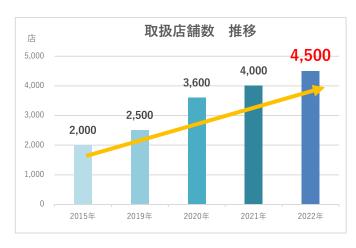
# スプレッドの取り組み事例

# ■ 技術革新による生産性向上と安定供給の実現



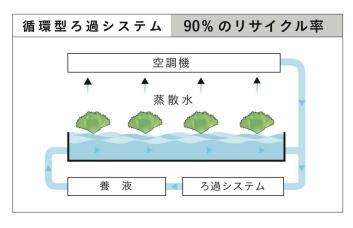
世界初の大規模自動化植物工場 「テクノファームけいはんな」(京都 府木津川市)では次の技術を搭載。 ①自動化栽培

②大規模栽培での高い環境制御技術 ③loTによる栽培管理システム これらを融合させることで高い稼働 率を保ちつつ、生産コストの削減と 高品質な野菜の安定生産に成功。



現在、パートナー工場を含む スプレッドの総生産力は1日あたり8トンを超えます。天候を問わず、1年を通して全国の約4,500店の小売り店舗に自社の植物工場野菜ブランド『ベジタス』などを安定的に供給し、持続可能なサプライチェーンの実現に貢献。取引先や消費者からともに高い評価をいただいています。

# ■ サステナブルな生産方法



栽培期間中に農薬を使用しないため、河川や大地の汚染を防止し、生物多様性の保全に貢献しています。また、テクノファームけいはんなでは養液だけではなく、野菜から蒸散される水も再利用し栽培に使用する水の約90%をリサイクル。貴重な水資源の有効活用を可能にしています。



# 今後の展望

世界的な気候変動や人口増加によって食料安全保障がより一層注視されています。 2024年には国内の植物工場市場の規模が360億円に到達するといった試算が示すように、 安定的な生産を可能にする植物工場への期待がさらに高まると考えています。(※2)

この度の受賞を機に、スプレッドは事業拡大をさらに進め、2030 年までに国内において日産 100 トンの生産体制の構築を目指します。

今後もアグリテック分野の技術革新を通して、世界が抱える気候変動や食料安全保障の課題に対してソリューションを提供していき、持続可能な社会の実現と SDGs の達成に貢献していきます。

- ※1 最大生産株数に対する生産実績株数の割合
- ※2 工場野菜生産者出荷金額ベースにした、国内における完全人工光型植物工場の運営市場規模 矢野経済研究所、2020 年「2020 年版 植物工場の市場実態と将来展望 概要」



# [APPENDIX]

#### 植物工場の社会的役割

気候に左右されることなく、どこでも誰でも安定的に生産ができ、かつ環境への負担が少ない 持続可能でレジリエントな農業として期待されています。

 
 産業としての 貢献
 安定的な供給
 地域産業の創出
 地産地消

 環境保全への 貢献
 農薬を使用しない栽培
 土地の有効活用
 水資源の活用

# 日産2万1千株 世界に先駆けて黒字化を達成 亀岡プラント

2007年より稼働。6年の試行錯誤を経て、栽培に最適な環境制御技術の確立や、効率的なオペレーション構築によって、97%を超える高稼働率を実現し、大規模植物工場では困難と言われた黒字化を達成。熟練したスタッフによる大規模栽培技術の実験・検証の場としての機能も持ち、スプレッドの精度の高い生産を支えています。



# 日産3万株 革新技術で栽培安定化を実現 テクノファームけいはんな

2018 年より稼働。次世代型農業生産システム『Techno Farm™』を導入した初の工場。併設の研究開発施設で栽培技術や IoT・AI 技術も開発。マザー工場として新規技術の実証と開発を行い、未来に向けてさらなる進化を続けています。2020 年には稼働率 99%に到達。

【生産性向上と環境負荷軽減を両立した革新技術】

- ・栽培工程の約7割を自動化
- ・水のリサイクル技術で1日約16,000リットルを節水
- ・高度な環境制御技術
- ・植物工場専用 LED 照明による省電力化
- · IoT を活用した栽培管理システムによる業務効率化

# SOS STATE GIOBALGA P GRIC 405306134599

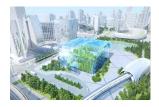
#### 次世代型農業生産システム Techno Farm™

スプレッドが亀岡プラントで培った 10 余年のノウハウを基に、各分野のパートナーと共同で開発しました。自動化栽培、水のリサイクル技術、環境制御技術、植物工場専用 LED 照明、IoT・AI 技術などを導入。未来の食料生産に必要不可欠な技術として持続可能な農業を推進していませた。

URL: www.technofarm.com

きます。

# Techno Farm™



WINNER



# 累計 9,000 万食超を販売 (※2) 植物工場野菜ブランド ベジタス

「サステナブルなベジタブル」をコンセプトに、食べるだけで地球や人が健やかになる野菜を目指しています。ラインアップはフリルレタス、プリーツレタス、フリンジレタスの3種類。それぞれシャキシャキ、ふんわり、ふわシャキといった個性あふれる食感と、甘味と旨味が広がる味わいです。お子様も喜んで食べていただける緑黄色野菜(※3)とし



て支持されています。サラダはもちろん、サンドイッチ、さらにスープなどの加熱料理でも引き立つおいしさです。

URL: www.vege-tus.com

公式インスタグラム:http://www.instagram.com/vege\_tus









# SDGs への貢献

















スプレッドは、2030年の SDGs の達成に向けて、以下のように取り組んでいます。

目標2飢餓をゼロに:持続可能な食料生産の推進

目標3すべての人に健康と福祉を:徹底した衛生管理による食中毒リスクの軽減

目標8働きがいも経済成長も:自動化、DX化の推進による労働負荷の軽減

目標9産業と技術革新の基盤をつくろう:ITを活用した効率的な栽培管理

目標 12 つくる責任つかう責任:生産物の捨てる部分が少ないことによる食品ロスの抑制

目標 13 気候変動に具体的な対策を:レジリエントな農業の推進

目標 15 緑の豊かさも守ろう:土地の有効活用、栽培期間中農薬不使用

目標 17 パートナーシップで目標を達成しよう:『Techno Farm™』のパートナーシップ展開

※1 亀岡プラントが出荷する一部の商品について、「JAS 0012」の認証に適合しないものがあります

※2 スプレッドで生産し販売したレタスの実績

※3 ベジタスは緑黄色野菜の基準( $\beta$ -カロテンの含量  $600\,\mu\,\mathrm{g}/100\mathrm{g}$  以上)をクリア

# 【本リリースに関する問い合わせ】

アースサイドグループ ブランドマーケティング部

E-mail: info@earthside.com

TEL : 050-3852-0561 (直通) 075-316-6020 (代表)

URL : www.spread.co.jp