

新工場の竣工で生産の拠点体制を確立 高付加価値製剤の開発を一層強化

高田製薬は製剤工夫において特に高い評価を得ており、日経DIの調査(以下、調査)の総合ランキングでは16位、12位、9位と着実にランクアップしている。今期、ブランドマークの刷新、新工場の竣工も達成した同社社長の高田浩樹氏に話を聞いた。



高田製薬株式会社
代表取締役社長
高田 浩樹氏

▶▶ 調査の後発品企業ランキングで、今回9位とトップ10入りをしました。この結果をどう受け止めていますか。

高田 何の分野でもそうだと思いますが、ベスト10入りは当事者にとっては非常に感慨深いものがあり、率直にうれしく思っています。高田製薬にはドライシロップ製剤など、高く評価していただいている製品があるのに、その浸透度が少ないためかブランドアップにつながっていない、という思いが従来より私たちにはありました。そうした中、一昨年の16位、昨年の12位、そして今年の9位と着実にランクアップして来たことは、高い評価を得ている製品と高田製薬というブランドが結びついて浸透してきているという見方もできます。そうであれば一層うれしいですね。

▶▶ 調査では「患者が飲みやすい・使いやすい工夫があるから」という項目で59.6%と、昨年同様他社を圧倒しています。

高田 製品の開発に当たっては、多くの患者さんや医療関係者のご意見をうかがってそのニーズを取り入れさせていただいています。そういう姿勢や考え方がこの結果につながっ

ているとしたら、大変ありがたい評価だと思います。その一方で、後発品は数が多すぎて選ぶのが大変だというご意見をよくいただきます。どんな製品でも最終的に選ばれるのは“良い製品”だとは思いますが、後発品において“良い製品”とは、やはり先発品にはない付加価値のある製品だという信念が私たちにはあります。今後も59.6%という支持率に慢心することなく、その考え方を貫いていきたいと思っています。

▶▶ 高付加価値製剤を生むために、どのように研究開発に力を入れているのですか。

高田 例えば、医療現場でどのようなニーズがあるのかを知るために、研究開発部門の製剤を担当するメンバーが研究室から外へ出て、医療関係者と定期的に情報交換会を行っています。その上で「製剤化は可能か」「製剤上の工夫の必要性はどの程度あるか」などを検証して開発ターゲットを定めます。製剤開発のモットーは「もっと飲みやすく、ずっと使いやすく」です。1回の服用量ごとに持ち運べるよう分包したドライシロップ、水なしでも飲めるOD錠、可能な限り味を良くした小児用製剤、冷蔵庫での保存が必要だったものを室温で

も可能にした製品、1秒を争う緊急時において瞬時の与薬で誤用を防ぐ製品など、これまで数々の高付加価値製剤を生み出してきました。こういった工夫はその成果であるといつてよいかと思ひます。

▶▶ 調査では「薬剤師や職場への情報提供に熱心だから」という点では評価が下がっています。この点をどう強化されますか。

高田 MRの情報提供を含めて会社全体として情報提供の厚みを出せなかったと反省しています。そのことも含めて、従来は学術部が役割分担して当たっていた問い合わせに対して、専門の薬剤師を置き、対応だけを行うコールセンターを設置し、2014年内に活動を開始する予定になっています（受付時間8:30～17:20、土・日・祝および休業日は留守番電話で受け付け、翌営業日に折り返し連絡）。同時に社内のMR向けのポータルサイトを開設し、コールセンターで受けた情報を速やかに共有できる体制をつくります。情報のフィードバックの方向はその逆方向でも発生します。これによって薬剤師の先生や医療機関からの問い合わせに対して、今まで以上に適確かつ速やかに回答を差し上げられるようになると確信しております。

▶▶ 今年5月に幸手工場が竣工しました。新工場にはどんな期待を抱かれていますか。

高田 幸手工場（埼玉県幸手市）はグローバルな品質レベルでの生産が可能なPIC/S GMP（製造管理および品質管理の基準）対応の最新工場です。抗がん剤など高活性製剤の専用設備では、後発品だけでなく新薬の受託製造も視野に入れてます。また、当社の特徴のひとつとなっていますドライシロップ製剤などの固形剤の専用生産拠点として、従来の5倍以上の生産能力を持ちます。これによって固形剤・注射剤・外用剤の3つの剤形別専用工場が埼玉県内に集約され、世界各国へ製品を提供できる体制が整ったと思ひています。

▶▶ 今年ブランドマークを刷新されたそうですが、冒頭でも触れられたブランドの浸透といった狙いもあるのですか。

高田 これからは海外も視野に入れた戦略も必要になると考え、「takata」というマークにしました。また、マークに含まれる3つの「A」を、「安心品質」「安定供給」「安全情報」のシ



今年5月に竣工した幸手工場。生産能力は顆粒600t/年、錠剤20億錠/年、高活性製剤2億錠/年

図 高田製薬の新しいブランドマーク



デザインには従来のサクラマークが継承されている。そこには桜のように多くの人々に愛されたいという願いが込められている。

ンボルとして掲げ、皆様にお約束してまいます。この理念を一層推進していくために、幸手工場を建設し課題の解決に取り組みます。例えば薬剤師の先生方から、「薬剤保管時にピロー包装の状態では製品名が判らない。また、ピロー包装にも使用期限やロット番号を入れて欲しい」という声が数多く寄せられました。また「錠剤自体に印字して何の薬か分かるようにして欲しい。そうすると薬剤監査時に何の薬か記号で調べるといった余計な手間暇を省力化できる」とのご意見があり、それらの要求にお応えます。今後もこのように薬を服用される患者さんや調剤される薬剤師の先生方の立場に立って、使いやすい製品を継続して提供していくために、これまで以上にチャレンジしてまいたいと思ひています。

—— 人びとの健康を願って ——

高田製薬株式会社
www.takata-seiyaku.co.jp