

会社概要

| | |
|-------|--|
| 商号 | 高田製薬株式会社 (TAKATA Pharmaceutical Co., Ltd.) |
| 代表者 | 代表取締役社長 高田 浩樹 |
| 創業 | 1895 (明治 28) 年 2 月 |
| 設立 | 1928 (昭和 3) 年 11 月 |
| 資本金 | 10 億 8,884 万円 |
| 決算期 | 年 1 回 / 9 月 30 日 |
| 売上高 | 275 億円 (2024 年 9 月 30 日現在) |
| 従業員数 | 790 名 (2024 年 9 月 30 日現在) |
| 事業内容 | 医薬品の製造・販売、清涼飲料水の製造 |
| 本社所在地 | 〒336-8666 埼玉県さいたま市南区沼影 1 丁目 11-1 |
| 生産工場 | 大宮工場、大宮第二工場、北埼玉工場、幸手工場 |
| 営業事務所 | さいたま支店、東京支店 |

「サクラマーク」の継承 サクラマーク

高田製薬はこれまで、「人の心」を大切に作る薬を象徴とした「サクラマーク」を社章としてきました。そこには、桜のように「多くの人びとに愛され、信頼される薬品」でありたいという願いをこめてあります。5つの会社信条を、桜の5枚の花弁で表現し、後世文化と伝統を継承していきます。

「グローバル企業」として グローバル

グローバル市場が広がる時代の中で、高田製薬は世界中の人びとに高品質な薬品を届けたいと考えています。その使命と責任の象徴として「地球」をデザインしました。

「製薬企業」として 製薬企業

私たちの薬品を通じて、人びとの健康に貢献したいと願う高田製薬。その使命を全うするため、常に「誠実」に高い倫理感を持って行動していくことを約束し、この「タカタブルー」で表現しています。

「日の出」=チャレンジ精神

現状に満足せず、新たな分野、より高品質な技術へチャレンジしていく。研究開発型企業として抜本的で高付加価値な製品の開発を目指す。高田製薬としての確たる信念を打ち出しました。桜花弁の中は高田製薬の信頼と責任の証しである3つのA(安心品質・安定供給・安全情報)を表現しています。



■ ブランドマーク

ブランドマークの名称は、「サクラ・グローバル」です。日本の企業として、世界中の人びとの健康を願って、高品質で高付加価値な医薬品の開発にチャレンジしてまいります。



「ステンドタワー」

作者：伊藤 裕 (いとう ゆたか) 様

■ 本報告書の表紙について

前回の報告書より、障害をもつ人たちの芸術作品を表紙に掲載しました。これからも様々な活動を通じて、誰もが暮らしやすい社会づくりに貢献したいと考えております。

● 制作の背景

既存のステンドグラスの概念を壊すような独創的な発想で、巨大なオブジェから、グッズとして手に取りやすい作品の制作も行っている。ステンドグラスのつなぎ目はハンダで丁寧に接着し、絶妙なバランスで構成されています。

生産工場



大宮工場 (さいたま市西区)

固形製剤・注射製剤の主力工場

特殊な製剤技術を要する顆粒・DS (ドライシロップ) などの粉状製剤や凍結乾燥製剤など、蓄積された製造ノウハウをもとに最新技術・機器を導入し、更なる充実を目指しています。



大宮第二工場 (さいたま市西区)

ステロイド外用剤の専用工場

最新技術を活用した設備の導入および原料から最終包装までの一貫体制によって、高効率な大量生産体制を実現しました。

ワンウェイの生産動線や作業室のバリアシステムによる汚染対策など、厳格な GMP 対応を実現しています。



北埼玉工場 (加須市)

1号棟

多様化するニーズに応える注射剤専用工場

作業者の介入に起因する微生物汚染の可能性を徹底的に排除すべく、無人搬送、CIP・SIP(定置清浄化・定置蒸気滅菌)、サンプルの自動系外取り出し等を採用した最新工場です。

2号棟

高活性製剤の生産が可能な注射剤専用工場

高活性レベルカテゴリー 5 に対応、無菌エリアへの人の介入をなくした高レベルな製造技術を投じ 3 極および PIC/S GMP の品質要求に十分応えられる最先端の生産ラインを構築しました。



幸手工場 (幸手市)

高活性製剤対応の内服固形剤専用工場

最新設備の導入と自動化により効率化された最新工場です。3次元フローベインシステム※による動線(人/物)の完全分離で交差汚染・異物混入を防止しています。

※原料や中間製品を入れる専用容器と自動搬送装置を組み合わせ、工場施設内を上下・左右などの方向に搬送できる装置。