

## 1.長期成長ビジョン

世界的な高齢化が進む中、当社の培ってきた高い技術力と新設工場の生産力で医薬品需要に応えるとともに、連続生産方式を組み合わせたより高効率な生産体制を構築し、長期的な成長を図る。

### 長期成長ビジョン（目指す姿・ビジネスモデル）

#### 1. 経営基盤の強化と事業の拡大

新工場の建設・稼働により売上・利益の更なる拡大を図り、より強固な経営基盤を構築し、**事業の持続的な拡大**を目指す。海外市場への進出や製品ラインの拡充により、事業の規模と影響力を拡大する。

#### 2. コア技術の活用と持続可能な成長

連続生産方式導入に伴う連続合成技術を核に、**省エネルギー化**と**廃棄物削減**を実現する。高品質な医薬品原薬・中間体を提供しつつ、**環境規制やSDGsに対応**。省エネルギー技術と環境負荷低減の取り組みを強化することで、**社会と経済の両面で価値を創出し**、持続可能な成長を追求する。

#### 3. 技術革新と人材基盤の強化

連続生産方式の導入により、**生産プロセスの自動化と効率化**を推進。雇用の難しさに対応し、労働負荷を軽減しつつ、**若手人材の育成や働きやすい職場環境**を整備する。

#### 4. 地域社会への貢献

地域社会への積極的な貢献を通じて、企業の社会的責任を果たす。地域の雇用創出や地元の環境保全活動、地域イベントへの支援など、**地域との共生**を図る。

### 会社全体の売上成長目標（～2035年）

- 当社は2035年度に売上高500億円を目指す。
- これに向けて、2035年度では直近決算期比で売上高増加率+169%、売上高増加額314億円を達成する。

### 会社全体の賃上げ目標

- 0.63%（直近事業年度～基準年度）
- 7.2%（基準年度～事業化報告3年目。都道府県別。）

### 外発的動機

#### ・高齢化社会とヘルスケア需要の増大

世界的な高齢化に伴い、医薬品原薬への需要が急増。顧客から高品質かつ迅速な供給が求められており、連続合成による効率的な生産が競争力の鍵となっている。

#### ・環境規制の強化と持続可能性への要求

グローバルな環境規制やSDGsへの対応が求められる中、連続生産方式を活用した環境負荷低減型の生産プロセスが必須となっている。

#### ・技術革新とデジタル化の促進

化学産業におけるDXやAI活用が進む中、連続生産方式はプロセス制御の自動化や効率化を可能にし、技術革新の基盤として注目されている。

#### ・雇用の難しさと人材確保の課題

少子高齢化や若年層の製造業離れが進む中、熟練技術者や若手人材の確保が難しくなっている。連続生産方式の導入により、生産プロセスの自動化を進め、労働集約的な作業を軽減することで、人材不足に対応しつつ生産性を向上させることが求められる。

### 内発的動機

#### ・患者様の命と健康への貢献

当社で製造した医薬品原薬が最終医薬品として市場にリリースされ、難病の患者様を含め多くの患者様の力になっている。私たちの仕事が直接患者様の命と健康に貢献していることを実感し、私たちの使命に対する誇りと責任感を強くする原動力となっている。

#### ・青年期における地域社会との関わり（代表取締役社長の原体験）

青年期に地域の清掃活動やコミュニティイベントの運営支援を行う中で、人々の生活環境を向上させコミュニティの絆を強める重要性を感じた。この経験が現在の仕事において、環境に配慮した医薬品生産を目指し、社会的・経済的価値を創出する動機づけとなっている。

## 2.補助事業の概要

連続生産方式の設備を備える新工場を建設・稼働させることで、当社の課題となっていた生産キャパシティの問題を解決するとともに労働生産性の向上を図る。

## 補助事業の背景・目的

- 既存工場の生産キャパシティが限界に近い水準に達しており、これ以上の成長のためには新工場の建設・稼働が必須となっており、この課題を解決するために新工場建設を行う。

事業費  
(補助額)142億円  
(46億円)

## 設備投資の内容

## 【設備投資の内容】

岡山県倉敷市に既存主力工場の泉北工場のほぼ3倍の面積

(47,872.01m<sup>2</sup>) の工場用地を取得済みである。この土地は新幹線の新倉敷駅、山陽自動車道のインターチェンジに近いことに加え、玉島ハーバーアイランド内の水島港を活用し海外からの原材料輸入も可能である等、**交通・物流アクセスに優れている**。ここに新工場を建設するとともに、既存工場では導入していない新しい連続生産方式を導入する。



## 【労働生産性の向上】

新工場稼働により、成長のボトルネックになっていた生産キャパシティの問題を解決するとともに、既存工場では導入していなかった**省人化が可能な連続生産方式も導入**し、労働生産を向上させる。

## 【BCP対策】

当社の既存工場はいずれも関西圏にあり、東南海地震などの災害リスクが想定されるため、活断層の少ない岡山県に新工場を建設することで**災害リスクに備える**。

## 目標値

項目	2027年度 (基準年度)				2030年度 (基準年度 + 3年後)			
	岡山	大阪	兵庫	東京	岡山	大阪	兵庫	東京
労働生産性 (単位：万円/人)	1,371万円/人				3,475万円/人 (年平均上昇率 + 36.3%)			
従業員1人あたり給与支給総額 (単位：万円/人)	708万円/人	708万円/人	631万円/人	816万円/人	872万円/人 (年平均上昇率 + 7.2%)	872万円/人 (+7.2%)	777万円/人 (+7.2%)	1,006万円/人 (+7.2%)
役員1人あたり給与支給総額 (単位：万円/人)	-	-	-	-	- (年平均上昇率 -%)	- (+7.2%)	- (+7.2%)	- (+7.2%)
補助事業に係る従業員数 (単位：人)	20人	158人	104人	5人	42人	167人	90人	5人

## 2.補助事業の概要

連続生産方式の設備を備える新工場を建設・稼働させることで、当社の課題となっていた生産キャパシティの問題を解決するとともに労働生産性の向上を図る。

- 【導入予定の生産ラインについて】

設備投資として、大きく3系列の投資を予定している。

## A系列（連續生產方式）

連続生産方式を備えた製造ライン。晶析釜、遠心分離機、乾燥機はクリーンルーム内に設置されており原薬製造が可能となっている。

設備概要：タンク類 9基（200L～500L）、調製釜 4 基（500～1500L）、濃縮・晶析釜 3基（2000L～3000L）、加圧ろ過機 1基、遠心分離機 1基、棚式乾燥機 1基等で構成される。

## B/C系列（大量生産ライン）

大規模反応釜を備えた大量生産ライン。晶析釜、遠心分離機、乾燥機はクリーンルーム内に設置されており原薬製造が可能となっている。

設備概要：反応釜 各ライン 2基（5000L～8000L）、濃縮・晶析釜 各ライン 2基（8000L～12000L）、遠心分離機 各ライン 1基、コニカル乾燥機 各ライン 1基等で構成される。

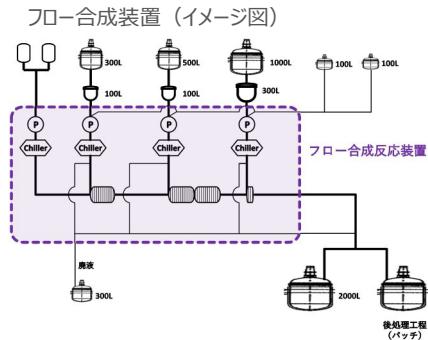
## 設備投資の 内容

#### ・【労働生産性の向上への寄与】

A系列（連続生産方式）ではフロー合成反応は自動化されており連続で実施可能となっている。これにより従来のバッチ生産に比して省人化・省力化が可能となり、労働生産性の向上に寄与する。

- B/C系列（大量生産ライン）では大容量の反応窯等を備えることで既存工場設備に比して20%程度生産効率が向上する見込みである。

## 【A系列（連續生產）】



フロ-合成装置（写真）



### 【B/C系列（大量生産）】

大規模反応釜



コニカル乾燥機

