

連載

拝聴! ニッポンの 工場長

第
33
回

大塚製薬工場
鳴門工場 工場長
福井 和代氏



誰もが気負わず
プライドを持って働ける
環境づくりが
変化に対応できる工場をつくる

2021年に創立100周年を迎える大塚グループ。大塚製薬工場は、1921年に創立された大塚製薬工業部を前身とする創業会社である。医療用医薬品である輸液をはじめ、「オロナインH軟膏」などの馴染みのブランド商品を提供してきた本社に建つ鳴門工場は、グループの歴史そのものでもある。工場長の福井和代氏はその重みを感じとりながら、気負わずにしなやかに、それぞれの個性を活かした工場運営で、変化に対応できる工場づくりに挑んでいる。

（株）大塚製薬工場

1921年操業開始。大塚グループの発祥の地である徳島県鳴門市に本社・研究所を持つ、輸液製剤のリーディングカンパニー。輸液は、臨床上の必要性が高く将来にわたり継続的に製造販売することが求められる医薬品(基礎的医薬品)で、徹底した製造管理と品質管理を追求し、BCPIによって安定供給を実現している。ほかに長寿命ブランドのOTC医薬品「オロナインH軟膏」なども生産。鳴門工場従業員数は約900名。敷地面積10万1,095m²。

所在地 〒772-8601

徳島県鳴門市撫養町立岩字芥原115

病院の薬剤師を目指すも 縁あって地元の大塚グループに 当初は受け身で仕事をしていた

——薬剤師を目指し、薬学部に入學した福井和代氏。就職にあたっては病院などの薬局に勤めようと思っていたが、徳島創業の大塚グループも魅力的だと思い受けてみたと話す。「受ければいいなあ」という感覚だったため、入社後は自分の目標がなく、何事にも受け身の日々が続いた。

親戚に医療関係者が多かったので、「じゃあ、私も薬剤師を目指そうかな」と薬学部に入り、薬剤師になって病院の薬局に勤めようと思っていたが、就職活動の時に大塚グループも受けてみました。製薬会社ですし、徳島で大きな会社といえは、大塚グループでしたから。

ずっと薬剤師として働くことを想像していたので、会社でどんな仕事をするかなどは特に想像はしていませんでした。

入社後は1カ月の研修を受けて、医薬品の品質管理となるGMP(適正製造規範)など製薬会社とし

での遵守すべき基本的なことがらを学んで、最後の1週間で配属が決まりました。

配属されたのは商品企画部。新しい外用剤(内服薬と違い、直接皮膚に使用する薬)を企画する部署でした。そこで上司に言われるままに調査や資料づくりをしていました。自らアイデアを出すこともせず…。仕事で成果を上げることは難しいものだと実感。答えのないことに挑んでいるので、積極的に自ら動かなければ進まないと思いました。

そこで2年間を過ごし、滋賀県大津市に新しい研究所ができるということでその立上げメンバーとして異動しました。

医薬品は企画した後、製品化していくのですがそこで製剤化して製品仕様を決めていく。商品企画ではデスクワークが中心でしたが、研究所では処方いろいろな考えて、安定性評価や使用感評価などを行う。といってもここでも上司から指示を受けて対応する、サポート役でした。

もともと「受ければいいなあという感じ」で入った会社なので、しばらくは受け身で仕事をしていました。でも次第に「自分はいったいここで何やっているのだろう」と、悩むようになりました。正直会社を辞めようかとも思いましたね。

生産技術部に異動してから主体的に取り組めるように仕事の面白さを知る

——受け身で仕事に向かっていた福井氏に変化が現れたのは、研究所から生産技術部に異動してから。自分の担当をもたせてもらうことになり、俄然面白くなった。

生産技術部分室は、当社の場合、それぞれの工場に置かれていて、異動先の松茂工場にもありました。ここでは外用剤の新工場の立上げメンバーとなりました。生産技術として工場を支援するという役割だったので、スケジュール通りに進めるのが大変でしたが面白かった。それまでは何事にも受け身でしたが、担当を持つてからは、自分で考え、責任をもって判断をすることが楽しかった。もちろん最終判断は上司の指示を仰ぐわけですが、自分が責任を担っているということが受け身から

やる気が変わるきっかけとなった気がしています。

生産技術という部署もよかったです。生産技術というのは、自分のアイデアがすぐに形になるところなのです。

通常、新薬の開発には何十年もかかります。新薬はその後、製剤設計をして、最終的な剤形を決めます。その剤形を満たせる製品仕様と製造設計を検討し、工業化を実現するのが生産技術なので、1つひとつのアイデアが形になるまでが速いのです。大変でしたが、難しい課題を乗り越えることで達成感が得られました。

ただ、今思い返すといろいろ上司に支えてもらっていたからできたのだと思っています。工業化していくにはいろいろなりリスクを想定し、安定な製造条件を探索していかないといけない。特に新製品の場合、条件の幅を広げて試験数もこなさなければならぬのです。そういったことに注力できたのは、働きやすい環境を用意してくれた上司がいたからだと思いますね。

「助けてあげられなくて非常に辛い」このひと言で気負いが抜けた

——仕事の面白さを知った生産技術には1992年から17年在籍した。その後、生産現場である生産課に課長として異動した。新しい場所で課長ということもあってか、必要以上に気負った自分があったと振り返る。

生産技術にいた時も周囲はほとんど男性でしたし、女性更衣室がない生産現場もありました。着替えの時は中にジャージを履いてTシャツを着て、「入ります」と更衣室に入っていき環境でした。最



福井氏が生産技術部時代に量産化検討に携わった抗生物質キット製剤。品質の意味と大切さを深く知った時期だった