

会社案内

会社概要

私達は益生菌剤のリーダーとしてプロバイオティクスの市場を創造し、最高の商品を提供することによって、人々の健康に貢献し顧客・社員・株主とともに歩みます。



会社名	東亜薬品工業株式会社
設立	昭和23年1月
資本金	7,000万円
代表者	代表取締役社長 増田 隆
本社所在地	〒151-0073 東京都渋谷区笹塚2-1-11
事業所	本社 〒151-0073 東京都渋谷区笹塚2-1-11〔 MAP 〕 生産本部・館林工場・製剤研究所 〒374-0042 群馬県館林市近藤町606〔 MAP 〕 東日本支店 〒151-0073 東京都渋谷区笹塚2-1-11 北日本支店 〒080-0013 北海道帯広市西3条南9-2 セントラル十勝ビル406号 西日本支店 〒862-0950 熊本県熊本市中央区水前寺1丁目20番22号 水前寺センタービル3階
関連会社	東亜新薬株式会社、トーマス通商株式会社
海外提携先	台湾、インド、中国、韓国、他
取引先	(株)アスコ、(株)サン・ダイコー、MPアグロ(株)、森久保薬品(株)、(株)アグロジャパン、富田薬品(株)
取引銀行	三菱東京UFJ銀行笹塚支店、三井住友銀行笹塚支店、京都銀行東京営業部

会社案内

代表者メッセージ

健康でありたいという願いは全ての人にとって最も強い願いです。近年、人の寿命は、医療、食生活、生活環境の向上により目ざましく伸びてまいりました。一方、若さを保ち、健康であり続けることは Quality of Life の大きな課題です。

私たちは、健康が腸内の益生菌によってつくられるとの理念のもと、益生菌の研究開発を通して、常に最高の品質の生菌製剤を提供してまいります。ここに、皆様のご支援を心よりお願い申し上げます。



代表取締役社長 増田 隆

会社案内

沿革

1941年11月	東亜薬化学研究所創立
1948年1月	同研究所を法人に改組、社名を東亜薬品工業株式会社とし、鳥居薬品株式会社を医薬向専門の総代理店とする
1960年6月	鎮咳剤「アスドリン注」を発売
1963年5月	活性生菌製剤「ビオスリー」を発売
1963年7月	業績拡大に伴い営業部門を分離独立し、東亜新薬株式会社を設立
1964年1月	動物薬営業部を設立し、酪農・畜産関係の医薬品の製造・販売を開始
1967年6月	解熱鎮痛消炎剤「ニコセチン(錠)」を発売
1967年8月	健胃消化剤「モルマーゲン」を発売
1967年8月	動物用活性生菌製剤「動物用ビオスリー」を発売
1968年3月	館林工場竣工（群馬県館林市）敷地面積約33,000㎡
1970年5月	動物用消化機能障害治療剤「バイオペア」を発売
1971年8月	動物用解熱・鎮痛・抗アレルギー剤「ネオアスP」を発売
1972年3月	動物用解熱・鎮痛・抗アレルギー剤「ネオアス注射液」を発売
1979年1月	本社社屋竣工（東京都渋谷区）
1983年5月	館林工場に動物薬製造工場新築
1985年9月	台湾に動物用医薬品及び混合飼料の輸出を開始
1986年4月	消化性潰瘍剤「イグサイン(M)」を発売
1986年6月	総合研究所を新築
1986年12月	韓国での医薬品及び動物用医薬品ライセンス販売に際し原料輸出を開始
1988年2月	増田隆 代表取締役社長に就任

1988年4月	一般薬局向けに「ビオスリーH」を発売
1988年5月	タイ国に水産用混合飼料の輸出を開始
1993年9月	鎮痙剤「マグネゾール」を発売
1995年8月	水産用混合飼料「トーアラーゼHi」を発売
1996年10月	一般薬局向けに「ビオスリーHi錠」を発売
1997年5月	混合飼料「ビオスリーエース」を発売
1999年7月	館林工場内に注射棟を竣工、及び製剤棟を改築
1999年9月	豚用混合飼料「子豚三兄弟」を発売
2001年12月	中国にてビオスリーの医薬品承認を取得
2002年6月	鶏用混合飼料「鶏用トーアラーゼ」を発売
2003年1月	インドでの医薬品ライセンス販売に際し原料輸出を開始
2005年4月	混合飼料「ビオスリーペレット」を発売
2006年6月	切迫早産における子宮収縮抑制剤「マグセント注100mL」を発売
2006年10月	豚用混合飼料「ビオスリーPZ」を発売
2008年9月	館林工場内に注射倉庫棟を竣工
2011年10月	館林工場内に管理棟を竣工
2011年11月	子宮収縮抑制剤「マグセント注シリンジ40mL」を発売
2013年1月	館林工場内に培養棟「カルチャープラント」を竣工
2013年3月	「静注用マグネゾール20mL」「マグセント注100mL、同シリンジ40mL」について「重症妊娠高血圧症候群における子癇の発症抑制及び治療」の追加適応承認を取得
2014年9月	受託事業を本格的に開始
2016年2月	生菌製剤として初のOD錠となる「ビオスリー配合OD錠」を発売
2017年3月	本社、館林工場において環境マネジメントシステムの国際規格「ISO14001：2004」の認証を取得
2017年4月	養鶏用生菌入り混合飼料「イムノリッチ」および水産用生菌入り混合飼料「イグサイン」を発売

会社案内

施設・設備紹介

館林工場

医薬品GMP工場で安定供給生産体制を構築し、高い品質の製品をお届けします。

1968年（昭和43年）の竣工以来、50年にわたって製造を続けている群馬県館林工場。
皆様に健康をお届けするために、工場長以下全従業員が一致団結して、高品質な製品の安定供給に努めています



培養棟



世界的なプロバイオティクスブームに対応するために建設した培養専用棟（通称：カルチャープラント）。
2013年1月に竣工し、5000Lの培養タンクを備えています。

新製剤棟



増加するお客様からの固形製剤需要に応えるため、新たに製剤棟を建設しています。
本格稼働は2018年4月予定。自動化省力化によるコストダウンの確立をコンセプトに、今後の市場拡大、グローバル化を支えます。

新製剤棟概要

構造：鉄骨6階建て

延床面積：約7800平方メートル

錠剤生産能力：年間20億錠

研究・開発部門

医薬品メーカーを支えるのは、高いレベルの研究開発力。
私たちは日々、より良いプロバイオティクスを目指しています。

東亜薬品工業の特徴は、GMP施設にて様々なプロバイオティクスを生産することができる、高いレベルの培養生産技術があること。これにより高品質の製品をお客様に提供することができます。

研究部門では、ビオスリーの3菌（乳酸菌、糖化菌、酪酸菌）の力を証明するため、細菌学的、免疫学的、薬理学的な見方で観察しています。

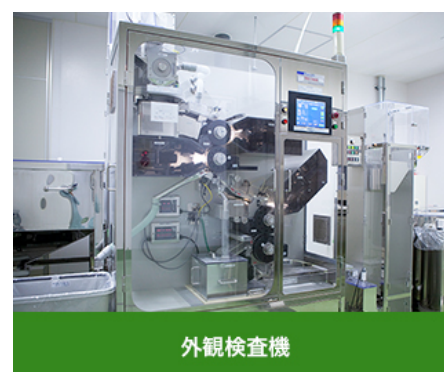
ビオスリーのマーケットは医療用、OTC、動物用医薬品など多岐にわたりますが、それぞれの分野の一流の有識者との共同研究を通して、最先端の科学レベルのデータを各方面の先生方に提供しています。



製造部門

充実した設備のもとで適切に管理、生産される製品は、プロフェッショナルな専門技術の結晶です。

当社製品の生産工程は、GMP（Good Manufacturing Practice）に則った先進の設備管理のもと、長年培った生産技術と知識、経験により実施されています。人の命につながっている医薬品や食品原料を生産する意義と責任を忘れずに日々取り組んでいます。



品質管理部門

健康のための高い品質を追求して。

そして何よりも、安全な製品をお客様にお届けするために。

当社の主力製品は、生きているプロバイオティクスや、完全な無菌が求められる注射剤です。そのために、私たちは高い水準の衛生環境の下で製造した製品の有効性、安全性の確認を徹底的に追求する管理体制を整えています。東亜薬品工業は、どこまでも品質と安全を追求し続けます。

会社案内

環境への取り組み

当社では、環境方針を定め、環境保全の取り組みを継続的に行っています。

2017年3月28日、本社、館林工場において環境マネジメントシステムの国際規格「ISO14001：2004」の認証を取得し、省エネ推進、産業廃棄物削減、コピー用紙削減、そして、食の安全への貢献などの取り組みを進めています。



環境方針

基本理念

当社は、世界中の人々に健康と安全・安心な畜水産物を提供する製薬会社として、深刻化する環境問題への取り組みの重要性を認識し、企業理念に基づく事業活動を通じ、環境に配慮し、また地域社会の環境を守るために、協調・共生を旨とし環境保全に積極的に取り組んでいきます。

行動指針

1. 医薬品等の開発・製造・販売活動に伴う環境影響を認識し、目的・目標を定め、省エネルギー・省資源に取り組み汚染の予防を含め環境改善を継続的に行います。
2. 環境に関係する法規制及び当社が同意したその他の要求事項を順守します。
3. 環境マネジメントシステムの継続的改善を図るために、必要に応じて見直しをし、管理の維持向上に努めます。
4. 環境マネジメントシステムを実施し、維持することにより全社員の環境に対する意識の向上に努めます。
5. この方針は、文書として社員全員に通知し周知させるとともに、要求に応じ社外に公開します。

制定日 2016年10月01日

改訂日 2017年02月13日

東亜薬品工業株式会社

代表取締役社長 増田 隆