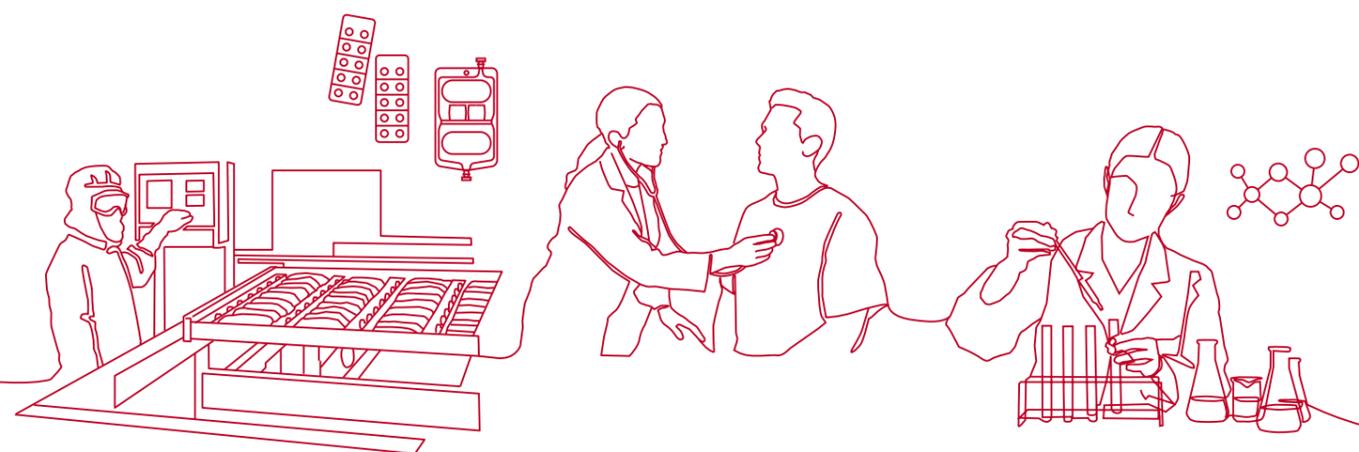


 Otsuka  
株式会社大塚製薬工場

Company Profile 2026

# The Best Partner in Clinical Nutrition Worldwide



 Otsuka

株式会社大塚製薬工場



# The Best Partner in Clinical Nutrition Worldwide

## 世界中の人々の健康に、輸液をはじめとする 臨床栄養関連製品で貢献します。

大塚グループの発祥企業である大塚製薬工場は、1921年の創立以来、100年を超える歩みの中で日本の輸液のリーディングカンパニーとして、人々の健康に貢献してまいりました。

“The Best Partner in Clinical Nutrition Worldwide”を経営ビジョンに掲げ、世界中の患者さんや医療従事者の皆さまのベストパートナーとなることを目指して、事業を世界へと大きく広げています。

私たちは、予防から病院医療、リハビリ、そして在宅医療・介護に貢献するソリューションの提供に注力しています。その実現に向け、臨床栄養領域をはじめとしたさまざまな医療ニーズに対応する医薬品や医療機器、経口補水液や濃厚流動食品などのメディカルフーズの開発を進めており、常に患者さんの視点に立った、既成概念にとらわれない革新的な製品開発に取り組んでいます。

これからも、日本で培ってきた高い技術とノウハウを世界へ展開し、輸液をはじめとする製品を通じて世界の人々の健康に貢献し、Well-beingな社会環境の実現に向けて、挑戦を続けてまいります。

### 流汗悟道

単なる知識だけでなく  
自らが汗を流し実践して  
感じることに  
本質がある

### 実証

物事を成し遂げ  
完結することで  
自己実現  
そして真理に達する

### 創造性

真似をせず  
大塚にしかできないことを  
追求する

### 大塚グループの企業文化

大塚グループが目指す新たな価値創造実現の根幹には、「流汗悟道」「実証」「創造性」という3つの考え方があり、それらは大塚グループ全体に広く浸透し、企業文化の醸成に繋がっています。

代表取締役社長  
高木 修一



# 医療に貢献する革新的な製品の創出を目指して

## 「基礎的医薬品」である輸液のリーディングカンパニーとして

大塚製薬工場の主力製品である輸液とは、いわゆる点滴液のことで、生命を維持するために基礎的かつ重要な医薬品であり、医療にとって必要不可欠な存在です。現在、輸液の国内市場において過半数のシェアを占める\*当社は、80年にわたり輸液事業に取り組み、輸液のリーディングカンパニーとして、日本の輸液開発をけん引

してきました。

輸液は「基礎的医薬品」（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ている医薬品）の一つであり、私たちには基礎的医薬品メーカーとして高い品質の維持と安定供給が求められています。

\*出所：自社定義による市場 Copyright©2026 IQVIA  
JPM2025年12月MATをもとに作成 無断転載禁止

輸液の生産量（日本）



約 **124** 万本/日

製造している輸液の種類（日本）



**114** 種類

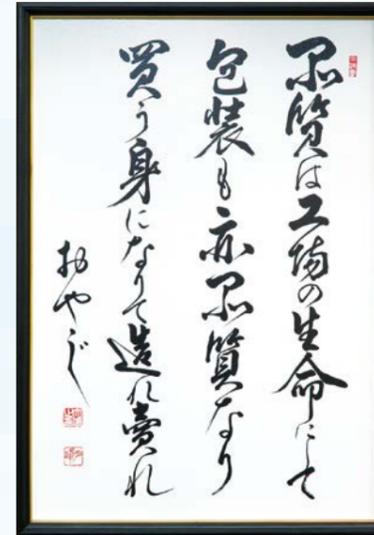


## 安全性と品質の徹底追求

### 創業以来受け継がれてきた品質第一の精神

「品質は工場の生命にして包装も亦品質なり買う身になりて造れ賣れ」。

この書は、「おやじさん」として社員に親しまれ、大塚月峰という雅号を持つ書の大家でもあった創業者・大塚武三郎（1891～1970年）がしたためた社訓です。1946年、注射薬の製造販売を開始するにあたり、「製造・運送・販売に従事する人々の必ず実行すべき事柄である」と社員に示したもので、この社訓は、今も当社の正面玄関や各工場に掲示されています。ここに記されている品質への思いは、世代を超えて社員に受け継がれ、現在に至るまで、大塚の「ものづくり」を支える基盤となっています。



### 高品質な製品の安定供給のために

当社では、生産部門の一人一人が医療の一端を担うという高い意識を持ち、GMP\*文書などマニュアル化された厳格な手順書に従い、製造を行っています。複雑化・高度化する医薬品製造装置や、コンピューターシステムバリデーションに代表される製造装置制御のソフトウェアなどへの対応も、品質に大きくかわかるファクターとして重要視されており、製造に携わる社員には、より高度な知識と技術が求められるようになってきました。このような現状を踏まえ、生産部門では、これまでに蓄積された当社の製造技術や新しい技術を正確に承継・習得するための教育プログラムに加え、管理者のためのスペシャリスト教育、各種技能検定資格取得の奨励、生産活動に関する創意工夫の提案を幅広く募り実行する提案活動など、高品質な製品の安定供給に貢献するさまざまな取り組みを行っています。

\*GMP (Good Manufacturing Practice)：医薬品などの製造管理および品質管理に関する基準。



## 医療に貢献する革新的な製品の創出を目指して

### 医療ニーズを捉え開発・改良した製品をいち早く患者さんのもとへ



医療の場では、専門知識を持ったMR(医薬情報担当者)が、適切な輸液・栄養療法などの情報提供を医療従事者に行っており、こうした活動を通じ、医療従事者との信頼関係の構築に努める一方、患者さんや医療従事者の声をいち早く研究開発部門や

生産部門へフィードバックし、新製品の開発や既存製品の改良に反映させています。

私たちはこれからも、さまざまな声に真摯に耳を傾け、臨床栄養分野のみならず、医療・介護の場に貢献できる革新的な製品の創出を目指して活動していきます。

### 世界に広がる高品質な製品とソリューション

日本の輸液のリーディングカンパニーとして培った当社の高い技術力を生かし、現在、大塚グループでは当社を含め18の事業会社で輸液事業を行っています。各国の市場ニーズに合った、より付加価値の高いソリューションの海外展開を図り、現地の医療に貢献していきます。

大塚の海外輸液事業会社



### 製品とサービスを組み合わせたソリューション(課題解決)の提供を目指して



さらに、当社は「予防・診断・治療・モニタリング」といったヘルスケアプロセス全体をカバーできるよう事業領域の拡大を進めています。例えば、製品開発だけではなく、デジタル技術を活用した予防・治療などに資するサービスの

開発を進めています。製品・サービスを組み合わせた新たな価値創出により、予防から回復に貢献できるようなソリューションを提供できる会社でありたいと考えています。

研究開発

# アンメットメディカルニーズへの チャレンジ

アンメットメディカルニーズ（いまだに有効な治療方法がない医療ニーズ）に対し、探索段階から患者さんや医療従事者の声に耳を傾け、その視線の先、未来にある課題をしっかりと捉え、革新的な製品開発に取り組んでいます。既存の枠組みにとらわれない柔軟な発想で、真に求められる製品を生み出していきます。



## 次世代の医療を切り拓くための挑戦

取締役 研究開発センター長 岩田 効志

私たちは「輸液のリーディングカンパニー」として、より良い製品を創り出し、世界中の医療現場へいち早く届けることを使命として研究開発に取り組んでいます。

研究開発センターでは、次世代の医療を切り拓くため、新たな医薬品や医療機器の創出から市販後に至るまでの研究開発プロセス全体を担い、鳴門研究所、開発部、メディカルアフェアーズ部の三部門が緊密に連携しながら活動しています。

この活動の中で生み出された革新的なコンセプトを持つ研究開発品目のなかには、すでに海外で臨床試験が始まっているものもあります。これらを世界中の医療現場へ届けるためには、各国の法規制や文化、医療習慣といった多様な壁を乗り越えなければなりません。品目ごとに異なるこれらの障壁に対して、研究開発センター内はもちろん、社内のさまざまな部門と連携し、新しいプラットフォームを構築しながら



研究の様子

グローバル展開に挑んでいます。

具体的な取り組みの一つが「バイオ人工膵島」です。これは感染性の病原体が存在しない環境で育てたブタの膵島をカプセル化し、糖尿病患者に移植してインスリンを補充するというユニークな治療法で、治療が難しい重症の1型糖尿病に対する新たな選択肢として期待されています。

さらに、世界的な課題である肥満症についても、「栄養」を長年のテーマとしてきた大塚製薬工場ならではの、全く新しいメカニズムを持つ化合物を創出し、米国で開発をスタートさせています。

## 患者さんに役立つ革新的な製品を創り出すために

### 臨床栄養領域における新たな価値創造、社会課題の解決

当社の主力事業である輸液に関わる、水・電解質代謝異常や栄養障害の治療・改善を目標とした製品開発を行っています。生命の根幹とも言える水分や栄養の異常は、幅広い病気や怪我、手術などの治療や予後に大きく影響するものですが、近年では特に、がん、腎不全（透析）あるいは敗血症といった病態に注力しています。これらの病態に対しては、日々、世界各地で新しい治療薬の開発が行われておりますが、私たちは、これらの病態を種々栄養素の代謝異常という観点で捉え、各々の病態に適した、あるいは必要とされる栄養を与えることで、病態の進行を制御し、薬物や手術による医療成績を向上させることができると考えています。このような視点から、私たちは、新しい輸液製品や栄養素を利用した治療薬の開発を目指して研究を行っています。



### 感染症や術後合併症の防止に寄与する製品の研究開発

医療行為に伴う侵襲や合併症・偶発症を低減するための医薬品や医療機器の開発を行っています。2015年には、術後感染防止策として外用用殺菌消毒剤「オラネジン」を開発し、さらに塗布範囲が識別できる着色製剤、消毒剤と塗布器を一体化した消毒用アプリケータを提供しています。2020年には、消化器内視鏡検査・治療の視野不良を改善するための内視鏡用視野確保ゲル「ビスコクリア」を開発し、超音波伝達媒体としても使用可能となりました。私たちは常に医療従事者の声に耳を傾け、多様化する医療ニーズに対応する製品開発と革新的アプローチを推進しています。



### 医療の現場に近い研究開発

当社の研究所では、基礎研究から非臨床試験まで幅広い試験を実施し、アンメットメディカルニーズに応えるために患者中心の製品開発に力を入れています。患者さんや医療従事者の声を重視し、開発部門との連携を図りながら、医療現場からのフィードバックを基に新しい製品を開発しています。また、営業部門や事業開発部門とも連携し、薬効や安全性を高めるために製剤や容器のデザインにも新しい技術を取り入れています。



研究開発

# エビデンス（科学的根拠）に裏付けられた製品開発

私たちは、臨床栄養に強みをもつ製薬会社だからこそできる、エビデンスに裏付けられた独創的な食品を開発することをミッションとし、医療・介護の場で役立つこれらの食品を「メディカルフーズ」と呼んでいます。超高齢社会に突入した日本において、製薬会社に課せられた使命に鑑み、「脱水」「低栄養」「えん下障害」をキーワードに製品開発を加速させています。また、国内のみならず、アジアを中心に海外での事業展開、製品開発にも取り組んでいます。



## メディカルフーズ研究所の 今の社会において果たすべき役割

メディカルフーズ研究所 所長 山岡 一平

私たちは、健康を願うすべての方々が栄養摂取において不利益を被らない社会を目指しています。

現代において医療技術や治療法は大きく進歩していますが、栄養は重要性が認識されていながらも、医学的根拠に基づいて十分に活用されているとはまだ言い難い状況です。加齢や病気によって適切な栄養選択が難しくなり、栄養摂取の機会に格差が生じている現実もあります。このような状況下で、私たちは医学的・栄養学的根拠に基づいた食品の研究・開発を通じ、医療や介護、生活の場で安心して使える「栄養摂取の選択肢」を提供することが役割であり、培った知見と信頼を社会へ還元していくことを既存事業の価値の最大化ととらえ、新たな医療・ヘルスケア領域へと事業を展開しています。

研究段階から、医療者・高齢者・家族など、誰が使っても迷わない製品設計をすることが重要だと考えています。経口



研究の様子

補水療法では「飲めるかどうか」ではなく「救えるかどうか」を見据え、誤った選択による不利益をなくすことを目指しています。また経管栄養では、下痢・誤嚥といった小さなトラブルが患者さんにとって生きる力を奪う苦痛になるため、患者さんと医療者・ご家族双方の負担を最小限に抑え、無理なく安全に続けられる栄養管理の実現を使命としています。

今後も、医学的・栄養学的根拠を基盤とした食品の研究・開発を通じて、医療や介護、さらには生活の場で信頼され、安心して使われる「栄養摂取の機会・選択肢」を提供することで、誰もが治療や生活を前向きに考えられる環境づくりを目指してまいります。

## 医薬品からメディカルフーズの開発へ

輸液のリーディングカンパニーが開発した経口補水液「オーエスワン®」シリーズ



オーエスワン® 500/300mL    オーエスワン®ゼリー 200g    オーエスワン®アップル風味 500/300mL    オーエスワン®ゼリーアップル風味 200g    オーエスワン®パウダー 1L用 30g/500mL用 15g

経口補水液「オーエスワン」は、経口補水液としては日本で初めて、特別用途食品 個別評価型病者用食品としての表示許可を取得し、軽度から中等度の脱水症のための食事療法（経口補水療法）に広く活用されています。

オーエスワンは、患者さんやご高齢の方、小児まで広くご使用いただく病者用食品として、容器改良や、新フレーバーのアップル風味を追加発売するなど、利用しやすさに配慮した製品づくりを行っています。

食事として摂取すべき栄養素をバランスよく配合した濃厚流動食品「ハインェックス® (HINEX)」シリーズ

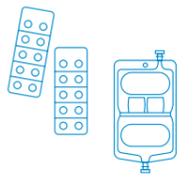


ハインェックス®イーゲル 375/500mL パック    ハインェックス®イーゲルLC 250/375/500mL パック    ハインェックス®リニューート 250/400mL パック    ハインェックス®ゼリー 300g    ハインェックス®ゼリーアクア 375g

大塚グループでは輸液を中心とする臨床栄養製品の開発力を生かし、1970年代より、患者さんが経口摂取できる栄養食に着目した製品開発に取り組んできました。1979年に発売した濃厚流動食品の「ハインェックス (HINEX)」ブランドは、国内だけでなく海外にも製品展開しています。

日本国内では、ハインェクスイーゲルとハインェクスイーゲルLC、ハインェクスリニューート、ハインェクスゼリーを展開しています。ハインェクスイーゲルとハインェクスイー

ゲルLCは使用時に液体で、胃の中でゲル状に物性が変化する濃厚流動食品です。ハインェクスリニューートは栄養再開初期のタンパク質、エネルギーなどの補給に配慮した濃厚流動食品で、ハインェクスゼリー、ハインェクスゼリーアクアは半固形状（ゼリータイプ）の濃厚流動食品です。今後もラインアップのさらなる充実を図り、患者さんの栄養状態の改善に貢献してまいります。



# 世界へ広がる大塚の輸液

日本の輸液のリーディングカンパニーとして培った当社の高い技術力を生かし、大塚グループでは、1970年代から海外展開を始め、現在、当社を含め18の事業会社で輸液事業を行っており、各国の医療に貢献しています。それらの多くで輸液を現地製造しており、適正価格での提供や雇用創出など、地域社会への貢献にもつながっています。また輸液を輸出することで、周辺諸国の医療にも深く関わりを持ち、グローバルな視点でビジネスを展開しています。当社はこれからも、輸液を中心とした医療用医薬品やメディカルフーズなどの分野で、各国の市場ニーズに合った、より付加価値の高い製品の海外展開を図り、現地の医療に貢献していきたいと考えています。



● 当社の子会社・関連会社である輸液事業会社  
● 以外の大塚グループ輸液事業会社

エジプト大塚製薬株式会社



1977年に設立。輸液を中心に製造販売を行っており、エジプト国内で高いシェアを占めています。エジプト大塚製薬の製造する輸液は、近隣の中東・アフリカ諸国にも輸出されています。

大塚ジプト株式会社



2021年、エジプト大塚製薬が現地製薬会社と共同で資本参加し、輸液などの医療用医薬品などを販売する新会社として「大塚ジプト株式会社」を設立しました。エジプトやその近隣諸国において、情報提供および販売を行っています。

大塚エル・オパール製薬エジプト株式会社



2014年にエジプト大塚製薬が現地製薬会社を子会社化、後年、社名を「大塚エル・オパール製薬エジプト株式会社」としました。エジプトでの輸液の製造能力が強化され、高まる輸液市場からの需要に十分応えられる体制が整いました。

大塚製薬インド株式会社



成長が期待されるインド医薬品市場への参入を目的とし、2013年、現地輸液事業会社に当社が資本参加、2017年、「大塚製薬インド株式会社」に社名変更。海外約60カ国・地域に製品を輸出しています。

タイ大塚製薬株式会社



大塚グループにおける初の海外拠点として1973年に設立。タイの基礎輸液市場でトップシェアを誇る一方、輸液や経腸栄養製品などを日本を含むアジア各国に輸出しています。

PTウィダトラバクティ



1973年に設立。基礎輸液の製造販売を行い、1995年に大塚グループに加わり、2013年には新工場を竣工しました。現在、インドネシアの基礎輸液市場でトップシェアを誇っています。

PT大塚インドネシア



1974年に設立。インドネシアの輸液市場で高いシェアを持ち、輸液や臨床栄養製品の製造販売のみならず、治療薬や医療機器の販売も行っています。輸液などはアジア各国にも輸出しています。

大塚製薬ベトナム株式会社



2003年設立。製造する輸液を国内外で販売するとともに、栄養輸液やメディカルフーズを輸入し国内で販売を行っています。ベトナムのみならず東南アジアの人々の健康と医療の発展に貢献するために日々活動しています。

中国大塚製薬有限公司



日本の製薬会社としては中国初となる外資合弁製薬企業として1981年に設立。子会社の広東大塚製薬、大塚大塚製薬とともに、輸液など医薬品の製造販売ならびに経腸栄養製品の輸入販売をしています。

Otsuka ICU Medical LLC



2025年に、北米大手総合輸液メーカーのICU Medicalと合併会社を設立、子会社化しました。北米での輸液の供給体制を強化し、安定供給に寄与するとともに、北米での輸液事業の強化ならびに製品の技術革新の促進を目指します。

# ～進化し続ける製品ラインアップ～

## 医療用医薬品

### ■高カロリー輸液用キット製剤



エルネオバ<sup>®</sup> NF 1号・2号輸液 1000/1500/2000mL バッグ  
 ネオバレン<sup>®</sup> 1号・2号輸液 1000/1500mL バッグ  
 キドバレン<sup>®</sup> 輸液 1050mL バッグ

### ■慢性腎不全高カロリー輸液用キット製剤



キドバレン<sup>®</sup> 輸液 1050mL バッグ

### ■アミノ酸・糖・電解質・脂肪・水溶性ビタミン液製剤



エネフリード<sup>®</sup> 輸液 550/1100mL バッグ

### ■アミノ酸・糖・電解質・ビタミンB<sub>1</sub>製剤



ビーフリード<sup>®</sup> 輸液 500/1000mL バッグ

### ■アミノ酸製剤



アミノバレン<sup>®</sup> 輸液 200/300/400mL バッグ  
 アミノバレン<sup>®</sup> 点滴静注 200/500mL バッグ  
 キドミン<sup>®</sup> 輸液 200/300mL バッグ

### ■静注用脂肪乳剤



イントラリポス<sup>®</sup> 輸液 10% 250mL バッグ  
 イントラリポス<sup>®</sup> 輸液 20% 50/100/250mL バッグ

### ■ブドウ糖注射液



大塚糖液 5% 250/500mL バッグ 50/100mL プラボトル 20mL アンブル  
 大塚糖液 10% 500mL バッグ 20mL アンブル  
 大塚糖液 20% 20mL アンブル  
 大塚糖液 40% 20mL アンブル  
 大塚糖液 50% 200/500mL バッグ 20mL アンブル  
 大塚糖液 70% 350mL バッグ

### ■炭酸水素ナトリウム注射液



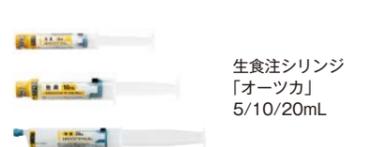
メイロン<sup>®</sup> 静注 7% 250mL バッグ 20mL アンブル  
 メイロン<sup>®</sup> 静注 8.4% 250mL バッグ 20mL アンブル

### ■補正用電解質液



塩化 Na 補正液 1mEq/mL 20mL アンブル  
 KCl 補正液 1mEq/mL 20mL アンブル  
 リン酸 Na 補正液 0.5mmol/mL 20mL アンブル  
 硫酸 Mg 補正液 1mEq/mL 20mL アンブル

### ■プレフィルドシリンジ製剤



生食注シリンジ「オーツカ」 5/10/20mL

### ■電解質製剤



大塚生食注 50/250/500/1000mL バッグ 50/100/500/1000mL プラボトル 20mL アンブル  
 ラクテック<sup>®</sup> 注 250/500/1000mL バッグ  
 ポタコール<sup>®</sup> R輸液 250/500mL バッグ



ピカネイト<sup>®</sup> 輸液 500/1000mL バッグ  
 フィジオ<sup>®</sup> 140 輸液 250/500mL バッグ  
 KN3号輸液 200/500mL バッグ

### ■経腸栄養剤



ヨーグルトフレーバー、りんごフレーバー、コーヒーフレーバー、いちごフレーバー、インラス<sup>®</sup> 配合経腸用液 125/187.5mL パウチ、コーヒーフレーバー、紅茶フレーバー、ラコール<sup>®</sup> NF 配合経腸用液 200mL パウチ / 400mL バッグ、ミルクフレーバー、ヨービフレーバー、バナナフレーバー、イノソリッド<sup>®</sup> 配合経腸用半固形剤 300g バッグ、A液 200mL B液 200mL、ツインライン<sup>®</sup> NF 配合経腸用液

### ■外用殺菌消毒剤



オラネジ<sup>®</sup> 液 1.5% 消毒用アプリータ 10/25mL  
 オラネジ<sup>®</sup> 消毒液 1.5% 200mL  
 オラネジ<sup>®</sup> 液 1.5% OR 消毒用アプリータ 10/25mL  
 オラネジ<sup>®</sup> 消毒液 1.5% OR 200mL

### ■セフェム系抗生物質製剤



ポビドンヨード液 10% 消毒用アプリータ「オーツカ」 10/25mL  
 セファゾリン Na 点滴静注用 1g バッグ「オーツカ」

### ■脳脊髄手術用洗浄・灌流液



アートセレブ<sup>®</sup> 脳脊髄手術用洗浄灌流液 500mL バッグ

### ■胃炎・胃潰瘍治療剤



レバミピド錠 100mg 「オーツカ」 100/500/1050錠 PTP 500錠プラスチックボトル

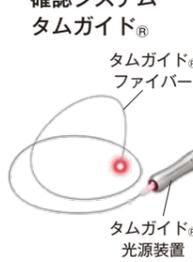
### ■V<sub>2</sub>-受容体拮抗剤 トルバタン 口腔内崩壊錠



トルバタン OD 錠 7.5 mg・15mg「オーツカ」 20/100錠 PTP

## 医療機器

### ■経鼻胃管先端位置確認システム タムガイド<sup>®</sup>



タムガイド<sup>®</sup> ファイバー  
 タムガイド<sup>®</sup> 光源装置

### ■自然開口向け内視鏡用視野確保ゲル



ビスコクリア<sup>®</sup> 200g

### ■膀胱用超音波画像診断装置



リリアム<sup>®</sup> IP200

### ■間欠泌尿器用カテーテル



アクトリーン

## 口腔ケア製品

### ■口腔ケア用ジェル (薬用歯みがき)



無香料 すだちフレーバー  
 ヒノーラ<sup>®</sup> うるおいジェル 30g ボトル  
 医薬部外品

### ■口腔潤滑ジェル



無香料 すだちフレーバー  
 ヒノーラ<sup>®</sup> うるおいジェル 40/80g チューブ  
 口腔化粧品

## メディカルフーズ

### ■経口補水液



経口補水液 OS-1 オーエスワンシリーズ 15/30g パウダー  
 500/300mL/200g ゼリー  
 アップル風味 500/300mL/200g ゼリー  
 オーエスワン<sup>®</sup> シリーズ

### ■濃厚流動食品関連製品



ハイネックス<sup>®</sup> イーゲル 375/500mL バッグ  
 ハイネックス<sup>®</sup> イーゲル LC 250/375/500mL バッグ  
 ハイネックス<sup>®</sup> リニューート 250/400mL バッグ  
 ハイネックス<sup>®</sup> ゼリー 300g  
 ハイネックス<sup>®</sup> ゼリーアーク 375g  
 コーヒー風味 フルーツミックス風味 リハデイズ<sup>®</sup> 125mL  
 GFO<sup>®</sup> 10g ビーチティー風味  
 インナーパワー<sup>®</sup> 125g

### ■咀嚼開始食品



黒ごまミルク風味、抹茶風味  
 プロセスリード<sup>®</sup> 50g

### ■えん下困難者用食品



エンゲリード<sup>®</sup> アップルゼリー 29/78g  
 エンゲリード<sup>®</sup> グレープゼリー 29/78g

## OTC 医薬品 (一般用医薬品)

### ■皮膚疾患・外傷治療薬



オロナイン<sup>®</sup> H軟膏 11/50g チューブ 30/100/250g 瓶 第2類医薬品



# 大塚製薬工場の受託製造とは

# 日本の輸液を支える生産拠点



## 輸液周辺技術を生かした受託事業

### 医薬品の開発・製剤設計から実生産までをフルサポート

当社の受託事業の強みは、輸液事業で培った輸液周辺技術を生かした製品の提案と、高品質で効率的な生産システムの提供です。委託会社の多様なニーズに応じて、技術部門、品

質部門、製造部門と連携し、医薬品の開発・製剤設計から実生産までをフルサポートします。

### 幅広いニーズに対応する受託製品ラインアップ

現在、多くの製薬企業から委託を受け、さまざまな剤形の医薬品を製造しています。注射剤では「大塚マルチチャンバーバッグシステム」（抗生物質と溶解剤がワンプッシュで無菌的に調製できる容器の仕組み）を活用した抗生物質キット製剤をはじめ、小容量に対応したプラスチックアンプルや、各種ソフトバッグ製剤を製造しており、外用剤では軟膏やク

リーム剤を取り扱っています。また、大塚グループ各社と連携した受託製造も行っており、子会社である株式会社ジェイ・オー・ファーマでは、プレフィルドシリンジ製剤を製造しています。今後も受託事業領域におけるベストパートナーシップの確立を目指して、医療に幅広く貢献できる受託製品を提供します。

### 株式会社ジェイ・オー・ファーマ

#### 医療の現場に安心と信頼を最新技術でサポート

プレフィルドシリンジ（薬液充填済み注射器）の専業メーカーとして、最新鋭の製造設備と厳格な品質管理、医療現場の声による継続的な製品改良により、常に最高の製品づくりを目指しています。



島根県出雲市下古志町 127-1  
Tel.0853-24-8760  
事業内容：プレフィルドシリンジ（薬液充填済み注射器）の製造

## 自然環境と共存しながら、高品質の製品を安定供給

安定した輸液製造のためには、豊かで清らかな水環境が必要です。当社の国内4工場は、創業の地である徳島県の鳴門市と板野郡松茂町、北海道釧路市、富山県射水市に立地し、それぞれ豊かな自然環境と共存しながら製造を行っています。



鳴門工場

大塚グループの発祥の地であり、当社の本社や研究所がある鳴門地区は、輸液のリーディングカンパニーの本拠地としての役割を担っています。渦潮で名高い鳴門海峡にほど近く、観光資源にも恵まれた自然豊かな地です。

ここでは、注入針付キット製剤やプラスチックボトル製剤の製造に加え、歴史を積み重ねてきたブランドのオロナインH軟膏などを製造しています。

- 所在地／徳島県鳴門市撫養町立岩字芥原 115
  - 操業／1921年
  - 敷地面積／102,644㎡（本社、研究所などを含む）
  - 主な製造品目／注入針付キット製剤、プラスチックボトル製剤、OTC（一般用）医薬品他
- ISO14001 認証取得（2003年5月）



松茂工場

はるか紀州や淡路島を望む紀伊水道沿岸の工業団地内にあり、徳島空港に隣接し県外からのアクセスもよい松茂工場は、合理化された高性能の輸液工場です。

ここでは50mLから1000mLのシングルバッグ製剤、ダブルバッグ製剤、20mLのプラスチックアンプル製剤、プレフィルドシリンジ製剤の製造に加え、当社が世界で初めて開発したダブルバッグタイプの抗生物質キット製剤などを製造しています。

- 所在地／徳島県板野郡松茂町豊久字豊久開拓 139-1
  - 操業／1990年
  - 敷地面積／165,611㎡
  - 主な製造品目／シングルバッグ製剤、ダブルバッグ製剤、プラスチックアンプル製剤、プレフィルドシリンジ製剤、抗生物質キット製剤他
- ISO14001 認証取得（2003年8月）



釧路工場

タンチョウ（丹頂鶴）で有名な釧路湿原国立公園に近く、水質の良い広大な土地を生かした釧路工場は、当社の北の拠点として、各種輸液製品の製造を行っています。

ここでは200mLから500mLのシングルバッグ製剤、20mLのプラスチックアンプル製剤に加え、当社が世界で初めて開発したクワッドバッグ製剤などを製造しています。

- 所在地／北海道釧路市音別町朝日 1丁目 13
  - 操業／1976年
  - 敷地面積／244,475㎡
  - 主な製造品目／シングルバッグ製剤、トリプルバッグ製剤、クワッドバッグ製剤、プラスチックアンプル製剤
- ISO14001 認証取得（2002年9月）



富山工場

富山工場は、北は富山湾、南東には立山連峰と、自然が豊かな水資源に恵まれた環境にあります。日本で唯一の静注用脂肪乳剤を製造している工場です。

ここでは50mLから250mLのシングルバッグ製剤に加え、ダブルバッグ製剤、トリプルバッグ製剤、クワッドバッグ製剤を製造しています。

- 所在地／富山県射水市有磯 2丁目 27-1
  - 操業／2001年
  - 敷地面積／75,300㎡
  - 主な製造品目／シングルバッグ製剤、ダブルバッグ製剤、トリプルバッグ製剤、クワッドバッグ製剤
- ISO14001 認証取得（1999年4月）

# ERM（全社的リスクマネジメント）と BCP（事業継続計画）への取り組み



当社は、企業理念の実現や、事業戦略の目標達成に大きな影響を与える不確実性を「リスク」と定義し、実効性のあるリスク管理活動を組織の隅々まで浸透させ、変化に対応できる強い組織になることを目指して、ERM 活動をし、リスクの低減に努めています。その実現のため、当社ではリスク管理規程を定め、リスク管理委員会を設置しています。事業の継

続および安定的発展に影響を及ぼすリスクの未然防止（リスクマネジメント）、インシデントが発生した場合の被害拡大防止（クライシスマネジメント）、自然災害やパンデミックなど、事業継続に大きな影響をもたらすリスクの中での事業継続計画（BCP）の3つの観点より、より強固なリスクマネジメント体制の構築に取り組んでいます。

## リスク管理委員会

### リスクの認識と評価

組織全体を対象に重要なリスクを認識・評価する

### 管理方針の策定

重要リスクに対する管理方針とアクションプランを策定する

### リスク管理状況の確認と見直し

各リスクの管理状況を四半期毎にモニタリングし設定閾値を超過した場合は対策を講じるとともに、管理方針・アクションプランを見直す

## 国際規格「ISO22301」の認証取得

大塚ホールディングス株式会社において、事業継続マネジメントシステム国際規格「ISO22301」を認証取得しており、その適用範囲に当社の主力製品である「輸液の安定供給」が

含まれています。災害発生時においても、大塚グループ全体で、最大限に事業活動を継続し安定した製品供給ができる対策・体制の強化に取り組んでいます。

## 自然災害に備えた取り組み

当社は、南海トラフ地震による浸水被害が懸念される徳島県の生産拠点に、徳島県津波浸水想定を基に、防潮堤を設置するなど工場内への浸水を防止するための対策を講じています。鳴門工場には、生産建屋ごとに防潮扉を設置し、河川水の逆流による浸水被害を早期解消するため、排水機能の補強・

改修を行っています。松茂工場には、工場敷地の外周に防潮堤を設置しました。この外周には排水口ゲートを設け、逆流による浸水から工場を守ります。また、ユーティリティー対策として、両工場ともに工業用水の配管を耐震性のある NS 形ダクタイル鋳鉄管へ更新しました。

## 松茂工場における外周防潮堤の設置



外周防潮堤 ●全長/1,620m ●設置年月/2014年6月 ●高さ/東西南面2.0m (T.P.+3.9m)、北面2.70~3.35m ●鋼管杭/径φ300~400mm、長さ17~20m、本数678本

## 製品の安定供給に向けて

当社の主力製品である輸液は、有事の際、初期治療で特に必要とされるものです。輸液の国内市場において過半数のシェアを占める会社として、私たちに甚大な災害下でも機能するBCPが求められます。輸液のリーディングカンパニーとして課せられた使命に鑑み、「生命の安全確保」「企業資産

の保全」「製品在庫と原材料の確保」「物流手段の確保」という4つの視点からBCPに取り組み、リスクが顕在化した場合においても適切な対応を図ることにより、被害・損失を最小限に留め、事業活動を継続し、製品の安定供給を確保すべく体制を構築しています。

## 生命の安全確保

社員の安全確保を第一に考え、建屋・設備の耐震性の確保や緊急地震速報受信装置の設置、通信手段の多様化・多重化を図るとともに、安否確認システムによる従業員の安否確認や、従業員への有用な情報をまとめた災害時ポケットマニュアルの配布などを行っています。また全事業所に、防災用品や食料品、生活用品を備蓄する一方、社員のみならず周辺地域と一体となった防災訓練にも取り組んでいます。



停電時に自動で20時間以上点灯するLED防災ライトを避難経路、避難場所に設置

## 企業資産の保全

大規模地震による津波浸水・液状化などの被害を軽減するため、建屋の耐震補強や防潮堤を設置しています。さらに生産工場にエネルギー（電気、蒸気、冷却水など）を供給するための配管ラックの支柱を補強するとともに、液状化時に生じる構造物の傾斜を軽減する対策を講じています。また重要データ・システムが被害を受けた際、速やかにデータを復旧できるようデータセンターを多重化し、バックアップ体制を構築しています。



松茂工場への外周防潮堤の設置

## 製品在庫と原材料の確保

生産施設が甚大な被害を受けた場合でも、治療に欠かせない製品やシェアの高い製品などについては、継続して供給ができるよう、製品在庫を確保しています。また、非常時に原材料の入手が困難になることにより、当社の製品安定供給に支障が出ないように、リスクが顕在化する前に予兆を察知し、迅速に対応するため、平時より原材料の適正在庫の確保と複数社購買に取り組んでいます。



輸液の在庫管理を行っている製品保管庫

## 物流手段の確保

大塚グループの物流を担う大塚倉庫株式会社は、物流拠点・製品在庫の分散化やネットワークの構築、新たな在庫拠点の確保、受注センターの多重化、配送ルートが多様化など、全国の拠点ネットワークを生かし、万一の際にも迅速に物流サービスを提供できる体制を整備しています。



大塚倉庫株式会社により、神戸市北区に開設されたBCP対応配送拠点「神戸第1メディカルロジスティクスセンター」

## TOPICS | 大塚グループで取り組むBCP演習

大塚グループは、想定外の事態が起きた際の対応力・応用力・想像力を強化するため、脅威が実際に発生した状況を想定した演習を、定期的にグループ主要会社合同で実施しています。また当社においては、主力製品である輸液の安定供給に関わる関連部署と連携し、2025年に初動対応手順書を見直し、BCPに沿った机上演習訓練を実施しました。現状課題の整理、対応策などをグループ全体で議論し、リスクマネジメント機能の強化に取り組んでいます。



サステナビリティ

# 未来を創る。 そのために、大塚グループは進む。

大塚グループにとって、より良い未来へ向けた社会課題の解決は、事業活動そのものです。その考えと取り組みは、今、人の健康づくりだけでなく、社会の健康づくりや地球の健康づくりへも、広がっています。多種多様なグループが一体となり、企業の持続的成長とサステナブルな社会の実現に向け、トータルヘルスケアカンパニーとして、大塚グループはこれからも歩みを続けていきます。



詳細は当社コーポレートサイトの「サステナビリティ」ページへ

## 地球環境の保全のために

### 環境理念

#### 環境保全是全員参加の経営活動

大塚製薬工場は、人々の健康（体内環境）と地球環境（体外環境）の保全を目指した環境活動を全社的に推進し、持続可能な循環型社会の実現と自然と融和した社会の創造に貢献します。

#### 環境活動指針

##### 環境コンプライアンス

環境コンプライアンスの実効性を高め、リスクを低減します。

##### 環境マネジメント

環境マネジメントシステムを継続的に改善し、環境マテリアリティに関連する活動を推進します。

##### 環境に配慮した技術

環境に配慮した技術を積極的に開発・導入することにより、持続可能な社会の形成に寄与する製品・サービスを提供していきます。

##### 人財育成

人財育成と企業風土の醸成を図り、従業員一人ひとりが日々の活動を通じて環境活動に取り組みます。

##### コミュニケーション

ステークホルダーとのコミュニケーションを図るため、環境情報を透明性高く開示します。

#### カーボンニュートラル

事業活動由来の温室効果ガスおよび消費エネルギーの削減、エネルギー利用効率の向上のほか、環境負荷の少ないエネルギーへの転換や再生可能エネルギーの利用促進を通じて、気候変動の緩和に取り組み、持続可能な社会の構築に貢献します。



釧路工場のソーラーパネル

#### ウォーターニュートラル

事業活動において、水は欠かすことのできない大切な資源です。そのため、取水から排水に至る水の保全に継続的に取り組む（水を育む森づくり→水を大切に使う→水をキレイに自然に還す）ことで、ウォーターニュートラルを目指します。

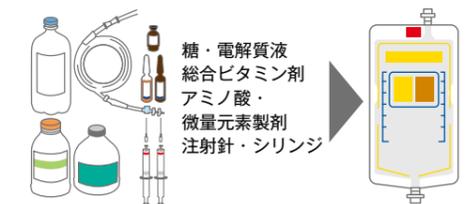


植樹活動に参加する社員とその家族

#### サーキュラーエコノミー

限りある資源を守るため、廃棄物の発生抑制、資源の利用効率の改善や循環利用を推進するとともに、容器包装の軽量化や環境に配慮した素材への移行を通じて、持続可能な社会の構築に貢献します。

安全性や利便性が高く、環境にも配慮した製品の開発



#### バイオダイバーシティ

生物多様性がすべての事業活動になくてはならない自然資本であるとの認識のもと、自然の恩恵を受ける社会の一員として、豊かな自然を次世代につなぐ持続可能な社会の実現にむけて、事業活動における生物多様性への影響に配慮し、保全と回復に取り組みます。

生物多様性と事業活動のかかわり



## 私たちにできること

大塚グループは、地域の人々と協力しながら、社会文化活動を通じて地域の発展に貢献しています。当社においては、地域貢献の理念のもと輸液のリーディングカンパニーとして、自治体と健康づくりの推進や防災で連携しています。また、積極的に災害復興支援、被災者支援などを行っています。

### 被災地への支援活動

輸液は、有事の際、初期治療で特に必要とされるものです。災害時には、官公庁などからの要請に基づき、当社製品を役立てていただけるよう被災地へ輸液などの医療用医薬品や経口補水液の提供などを行っています。また、海外子会社でも、現地の災害復興支援活動を積極的にを行っています。



被災地支援のため、経口補水液を車に積み込む社員

### 地域、自治体との取り組み

当社では災害時に備え、本社および全ての生産拠点において、地元自治体と防災協定を締結しています。地域住民や関係者に、私たちのBCP（事業継続計画）の取り組みに関する説明会や施設見学会、合同津波避難訓練なども実施しています。

また、徳島県鳴門市、北海道釧路市、兵庫県小野市、富山県射水市、福岡県田川郡香春町と包括連携協定を締結しまし

た。この協定は市・町と当社が相互に協力して、栄養、食支援（フレイル・低栄養・摂食嚥下・口腔ケアなど）、排泄ケア、熱中症や脱水の啓発などを行うことにより、市民の健康づくりの推進と地域医療を守り育てる活動に寄与するとともに、地域包括ケアシステムの構築ならびに地域共生社会の実現に貢献することを目的としています。



北海道釧路市との防災協定締結式

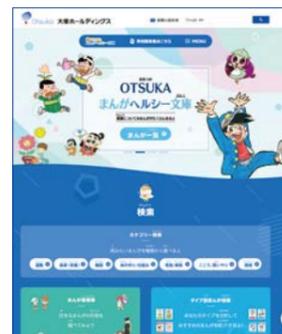


地域と連携した防災訓練

### 子どもたちの健康を願う「OTSUKAまんがヘルシー文庫」の活動

「OTSUKA まんがヘルシー文庫」は子どもたちの健康を願い、身体のしくみや健康について関心と理解を深めるために、毎年1巻発刊し、全国の小・中学校をはじめ特別支援

学校や国公立図書館、海外日本人学校などに寄贈している大塚グループの社会文化活動です。1989年の創刊から35年以上にわたり、活動を継続しています。



OTSUKAまんがヘルシー文庫  
<https://www.otsuka.com/jp/comiclibrary/>



## よりよい労働環境を目指して

### ダイバーシティ

私たちが目指すダイバーシティとは「多様な人財を採用し、個性を尊重しながら戦略的に人財を育成、活用することで、社員一人ひとりが活躍できる場を提供すること」です。多様な社員がそれぞれの個性を「強み」に変え、国籍、人種、年齢、性別、障がい、性的指向などにかかわらず、自分らしく「働きがい」のある組織を推進し、お互いを尊重しながら健全かつオープンな議論や挑戦ができるインクルーシブな企業文化を醸成することにより、創造性あふれる会社、社会から信頼される会社を目指してまいります。



### ワーク・ライフ・バランス

当社は、社員のライフスタイルを尊重し、柔軟な働き方ができるよう、時間外労働時間の削減や在宅勤務制度の導入、育児休業、介護休業や育児勤務制度といった仕事と家庭の両立に配慮した制度の充実を図るなど、職場環境の整備に取り組んでいます。



男性育児休業取得率  
2025年 73.4%



優良な「子育てサポート企業」として厚生労働大臣より「プラチナくるみん認定」を取得しています。

### ビーンスターク保育園とくしま

大塚グループ社員の事業所内保育所「ビーンスターク保育園とくしま」は、創造性を育む独自性の高い保育が好評で、当初100名だった定員を2018年には210名に倍増。国内最大級の規模となりました。延長保育など急な事情にも対応できる体制を整えており、充実した育児サポートを行っています。私たちは、子育てをする社員が安心して仕事を継続できる環境を整えています。



### 家族の工場見学

会社全体で子育てを温かく見守り支えていく意識の醸成を目的とし、社員の家族を対象に工場見学会を実施しています。家族が働く職場を見学し、ランチタイムには社員食堂で一緒に食事を楽しんでいます。今後も社員と家族のコミュニケーションに役立つさまざまな取り組みを行ってまいります。



### 健康経営の実践

当社は、全社員が生き生きと働くことができる職場環境を実現するとともに、健康に対する意識醸成を通じて健全な経営を推進し、社員とその家族の健康維持・増進に取り組んでいます。

社員一人ひとりががんに関する正しい知識を身につけることを目的に「がんセミナー」を実施



定期健康診断対象者の受診率100%



インフルエンザ予防接種費用の全額負担（派遣社員含む）



運動不足および睡眠不足を解消するためのフィットネスアプリを活用





## 文化・スポーツへの貢献

### 大塚製薬陸上競技部

1990年に創設された大塚製薬陸上競技部は、男女ともにオリンピックや世界選手権へ日本代表選手を送り出すなど活躍を続けています。地域に愛されるチームを目指し、練習や合宿の合間に、企業スポーツを通じたさまざまな社会貢献活動も行っています。

#### 在籍人数

男子選手16名、女子選手6名（2026年2月現在）

#### 最近の主な成績

古賀 友太	2024年	パリオリンピック	20km競歩	8位入賞
津波 響樹	2025年	東京世界選手権	走幅跳	出場
小林 香菜	2025年	大阪国際女子マラソン	2位（日本人トップ）	
		東京世界選手権	マラソン	7位入賞（日本人トップ）

#### 歴代オリンピック、世界選手権日本代表選手

犬伏 孝行	2000年	オリンピック（マラソン）	
細川 道隆	2005年	世界選手権（マラソン）	
淵瀬 真寿美*	2012年	オリンピック	
	2009年・2011年・2013年	世界選手権（20km競歩）	
伊藤 舞	2016年	オリンピック	
	2011年・2015年	世界選手権（マラソン）	
金丸 祐三*	2012年・2016年	オリンピック	
	2011年・2013年・2015年・2017年	世界選手権（400mなど）	
大室 秀樹	2017年	世界選手権（110mハードル）	
津波 響樹	2021年	オリンピック、2025年	世界選手権（走幅跳）
古賀 友太	2024年	オリンピック、2023年	世界選手権（20km競歩）
小林 香菜	2025年	世界選手権（マラソン）	

※現在は当社所属ではありません

詳細は「大塚製薬陸上競技部」サイトへ



2025年1月 大阪国際女子マラソン2位（日本人トップ）でゴールした小林香菜 © 産経新聞社



2025年11月 第10回徳島アスリートミーティング（陸上競技のジュニア選手強化を目的とした練習会）



大塚うず巻連の演舞

### 大塚国際美術館

大塚グループは、1998年に大塚グループ創立75周年記念事業として設立した大塚国際美術館を通じて、地域の芸術・文化振興に努めています。約4kmにおよぶ鑑賞ルートには、西洋の古代壁画から現代絵画まで、原画に忠実に

再現された1,000点余りの陶板名画を原寸大で展示し、日本に居ながらにして世界26カ国の美術館巡りが体験できます。

※写真は美術館の展示作品を撮影したものです。



システィナ・ホール\*



ゴッホ 幻の「ヒマワリ」\*



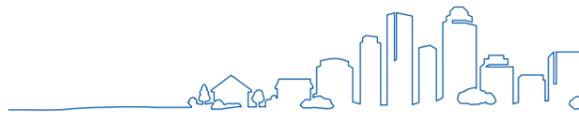
レオナルド・ダ・ヴィンチ「モナ・リザ」\*



大塚国際美術館（正面玄関）

詳細は「大塚国際美術館」サイトへ





**会社名**…株式会社大塚製薬工場  
**本社所在地**…〒772-8601 徳島県鳴門市撫養町立岩字芥原115  
**東京事務所**…〒101-0048 東京都千代田区神田司町2-9  
**設立年月日**…1969年10月7日(創立1921年9月1日)

**代表取締役社長**…高木 修一  
**資本金**…150.8億円  
**売上高**…1,495億円(2025年)  
**従業員数**…2,432名(2025年12月31日現在)  
**事業内容**…臨床栄養製品を中心とした医薬品、医療機器、機能性食品等の製造、販売および輸出入



本社



東京事務所が入る大塚製薬 本社ビル

事業所一覧

- |  |  |        |       |       |       |       |       |       |       |       |       |         |       |
|--|--|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|---------|-------|
| <p><b>●本社</b><br/>〒772-8601<br/>徳島県鳴門市撫養町立岩字芥原115<br/>Tel.088-685-1151(代表)</p>   | <p><b>●東京事務所</b><br/>〒101-0048<br/>東京都千代田区神田司町2-9<br/>Tel.03-5217-5976</p> |        |       |       |       |       |       |       |       |       |       |         |       |
| <p><b>●研究開発関連</b><br/>・研究開発センター<br/>・技術センター<br/>・メディカルフーズ研究所</p>   | <p><b>●生産関連</b><br/>・鳴門工場<br/>・松茂工場<br/>・釧路工場<br/>・富山工場</p>                |        |       |       |       |       |       |       |       |       |       |         |       |
| <p><b>●営業拠点</b></p> <table border="0"> <tr> <td>・北海道支店</td> <td>・東京支店</td> <td>・関西支店</td> </tr> <tr> <td>・東北支店</td> <td>・横浜支店</td> <td>・中国支店</td> </tr> <tr> <td>・高崎支店</td> <td>・東海支店</td> <td>・九州支店</td> </tr> <tr> <td>・大宮支店</td> <td>・京滋北陸支店</td> <td>・徳島支店</td> </tr> </table> |  | ・北海道支店 | ・東京支店 | ・関西支店 | ・東北支店 | ・横浜支店 | ・中国支店 | ・高崎支店 | ・東海支店 | ・九州支店 | ・大宮支店 | ・京滋北陸支店 | ・徳島支店 |
| ・北海道支店   | ・東京支店  | ・関西支店  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |         |       |
| ・東北支店  | ・横浜支店  | ・中国支店  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |         |       |
| ・高崎支店  | ・東海支店  | ・九州支店  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |         |       |
| ・大宮支店  | ・京滋北陸支店  | ・徳島支店  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |         |       |

コーポレートシンボル



コーポレートシンボルは大塚グループ企業理念をシンボリックに表したもので、大塚の「O」をモチーフにしています。「大きなO」は人々の頭上に広がる青空のイメージです。『開放感』『自由』『知性』『未来』を表す Otsuka BLUE のグラデーションで深みと広がりを持たせています。Otsuka RED の「小さなO」はその根源となる大塚グループのエネルギーです。大きさの異なる二つの形がバランスを保ち、ソフトで親しみのある Otsuka の文字との組み合わせで「人間の健康で幸せな空間と、それを支える大塚グループのエネルギー活動」を表現しています。

主要な海外子会社・関連会社

- |                        |              |                     |
|------------------------|--------------|---------------------|
| 蘇州大塚製薬有限公司             | 大塚製薬インド株式会社  | PT ウィダトラバクティ        |
| 大塚製薬ベトナム株式会社           | エジプト大塚製薬株式会社 | 大塚エル・オプール製薬エジプト株式会社 |
| 大塚ジプト株式会社              | PT 大塚インドネシア  | ダイアトランズ大塚株式会社       |
| Otsuka ICU Medical LLC |              |                     |

主要な国内子会社

私たちは国内9社、海外17社の子会社・関連会社と協力しながら事業活動を展開しています。会社間の連携で生み出されるシナジー効果によって、患者さんや医療従事者により良い革新的な製品をお届けすることを目指しています。国内で医療に関わる事業を行う5社をご紹介します。

大塚テクノ株式会社

人々の安全と安心に貢献する技術

汎用プラスチックからスーパーエンジニアリングプラスチックまで、あらゆる樹脂を「高い技術力」「クリーンな環境」「優れた品質」のもと、成形・加工を行っています。



〒771-0360  
徳島県鳴門市瀬戸町明神字板屋島120-1  
Tel.088-683-7111  
事業内容：医療用プラスチック容器部材および精密成型品の製造販売

株式会社ジェイ・オー・ファーマ

医療の現場に安心と信頼を最新技術でサポート

プレフィルドシリンジ(薬液充填済み注射器)の専業メーカーとして、最新鋭の製造設備と厳格な品質管理、医療現場の声による継続的な製品改良により、常に最高の製品づくりを目指しています。



〒693-0032  
島根県出雲市下古志町127-1  
Tel.0853-24-8760  
事業内容：プレフィルドシリンジ(薬液充填済み注射器)の製造

イーエヌ大塚製薬株式会社

栄養を研究し、優れた製品と情報を提供することで、世界の人々の健康長寿に貢献します

医療用医薬品である経腸栄養剤「イノラス」や、かむ力が弱い方向けの食事「あいーと」など、革新的で創造性に富んだ幅広い製品を通じて、世界の人々の健康への貢献に取り組み、より有意義な製品・情報を速やかに提供できる「栄養ケアのサポーター」を目指してまいります。



〒025-0312  
岩手県花巻市二枚橋第4地割3-5  
Tel.0198-26-5261  
事業内容：経腸栄養剤、医療食、高齢者用食品、各種病者用食品などの研究・開発・製造・販売および輸出入

株式会社リリアム大塚

革新的排尿ケア製品の創出と新市場の創出

超音波技術を用いて、膀胱内尿量の「見える化」のための機器開発、ユニークなソリューションの提供を行うことで、超高齢社会の排尿ケアに貢献します。

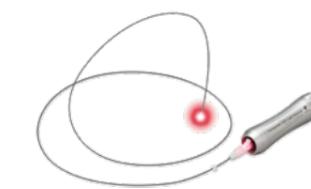


〒252-0239  
神奈川県相模原市中央区中央1-1-1  
ジラルタ生命相模原ビル3階  
Tel.042-707-4258  
事業内容：医療機器および関連製品の研究開発、製造販売

大塚クリニカルソリューションズ株式会社

革新的かつ実用的な課題解決(ソリューション)を医療現場に提供することで、医療の質向上に貢献します

医療機器の製造業、製造販売業として、経鼻胃管先端位置確認システム「タムガイド」をはじめとする画期的な技術を活用した先端医療機器の製造開発に取り組みます。



〒904-2311  
沖縄県うるま市勝連南風原5194-63  
Tel.098-923-0407  
事業内容：医療機器および関連製品の製造販売

# Otsuka-people creating new products for better health worldwide

世界の人々の健康に貢献する革新的な製品を創造する

概要

大塚グループは、疾病の診断から治療までを担う「医療関連事業」と、科学的根拠を持つ製品・サービスにより日々の健康の維持・増進をサポートする「ニュートラシューティカルズ\*1関連事業」を始めとする多様な事業を、グローバルに展開しています。1921年の創業以来、歴代の経営者が育んできた「流汗悟道」「実証」「創造性」という大塚のDNAを受け継ぎ、世界の人々の健康への貢献を目指して活動を続け、現在では世界32カ国・地域で、約38,000人\*2の社員が事業を推進しています。

私たちは、健康に関する多様な社会課題に包括的に取り組むトータルヘルスケア企業として、一人ひとりの健康、そしてその先にあるその人らしい“生き方”に寄り添う、独自の価値創造に挑戦し続けていきます。

\*1. ニュートラシューティカルズ:Nutraceuticals(栄養)+pharmaceuticals(医薬品) \*2. 2025年12月末現在、大塚ホールディングスおよびその連結子会社:182社

グループ構成



会社名	大塚ホールディングス株式会社 (Otsuka Holdings Co., Ltd.)
設立	2008年7月8日
代表取締役社長 兼 CEO	井上 眞 (いのうえ まこと)
資本金	816億90百万円
本社	東京都千代田区神田司町2-9
事業内容	グループの経営戦略、管理ならびに事業専門サービスの提供

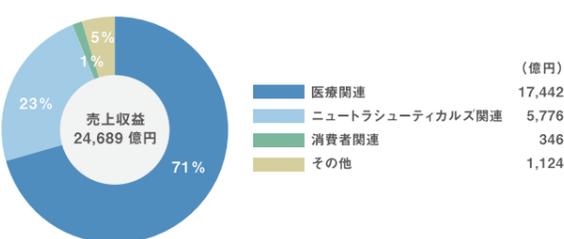
沿革

- 1921年：徳島県鳴門市に化学原料メーカーとして創業
- 1946年：輸液(点滴注射液)事業を開始し、医薬品事業に参入
- 1965年：消費者向けの健康飲料(オロナミンCドリンク)を発売、ニュートラシューティカルズ関連事業に参入
- 1971年：大塚製薬が大塚グループとして初の自社医薬品研究室を設立
- 1973年：世界の人々の健康に貢献することを目的に初の海外進出
- 2008年：グループの純粋持株会社として大塚ホールディングスを設立
- 2010年：東京証券取引所\*市場第一部に上場
- 2021年：創業100周年

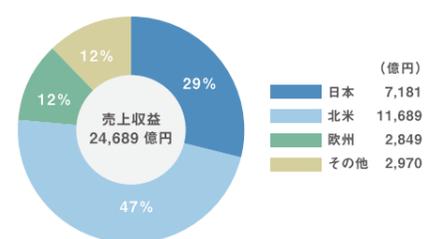
\*2022年4月より同取引所プライム市場に移行

財務内容 (2025年度)

事業セグメント別売上収益  
外部顧客に対する売上収益



市場別売上収益(売先別情報)  
外部顧客に対する売上収益



大塚グループのサステナビリティ

大塚グループにとって、より良い未来へ向けた社会課題の解決は、事業活動そのものです。その考えと取り組みは、今、人の健康づくりだけでなく、社会の健康づくりや地球の健康づくりへも、広がっています。多種多様なグループが一体となり、企業の持続的成長とサステナブルな社会の実現に向け、トータルヘルスケア企業として、大塚グループはこれからも歩みを続けていきます。

企業理念

Otsuka-people creating new products for better health worldwide

世界の人々の健康に貢献する革新的な製品を創造する

目指す姿

To become an indispensable contributor to people's health worldwide

世界の人々の健康に貢献する、なくてはならない企業

サステナビリティミッション

大塚グループは、企業理念のもと、事業を通じた社会課題の解決に取り組み、自らの持続的な成長と健康でサステナブルな社会の実現を目指します。

サステナブルな社会の実現に貢献



マテリアリティと取り組みテーマ

サステナビリティミッションの達成にむけ、4つの重要項目(マテリアリティ)を特定しました。各マテリアリティ毎に戦略、施策、指標を設定し、取り組みを進めます。



トータルヘルスケア企業として世界の人々へ Well-being を提供

Better healthからBeyond health、そしてWell-beingへ  
グループ内外の多様な資産を活用した製品価値の最大化  
満たされていない医療ニーズに対応する研究開発力の強化  
世の中の変化に適応し、複合的な健康ソリューションを生活者に提供



企業理念を実現する人財の育成と環境整備

大塚だからできる多様な人財の活躍  
企業理念の実現に向け、イノベーションの源泉である人財力を強化  
人財力を最大化させるための環境整備



ビジネスパートナーと協働したサステナブルな社会の実現

持続可能なサプライチェーン  
リスクに対応した強固な安定調達体制の構築  
責任ある調達の推進



地球環境への負荷低減

2050年環境ビジョン ネットゼロ  
カーボンニュートラル  
サーキュラーエコノミー  
ウォーターニュートラル  
バイオダイバーシティ





大塚記念館（最初の事務所兼研究室）

- 1921年 大塚武三郎、大塚製薬工業部を創立
- 1940年 大塚製薬工業部を大塚製薬工場に改称
- 1947年 大塚正士、大塚武三郎より経営権を継承
- 1969年 大塚製薬工場を法人化し、株式会社大塚製薬工場とする  
大塚正士、代表取締役社長に就任
- 1973年 インドネシアにPTウィダトラバクティが設立
- 1975年 大塚芳満、代表取締役社長に就任
- 1976年 釧路工場を開設
- 1977年 エジプトにアラブ大塚製薬（現 エジプト大塚製薬株式会社）が設立
- 1985年 大塚テクノ株式会社を設立
- 1986年 大塚明彦、代表取締役社長に就任
- 1990年 松茂工場を開設
- 1994年 大塚芳満、代表取締役社長に就任

- 1998年 小松喬一、代表取締役社長に就任
- 2001年 富山工場を開設
- 2002年 イーエヌ大塚製薬株式会社を設立
- 2003年 大塚OPV（現 大塚製薬ベトナム株式会社）が設立  
株式会社ジェイ・オー・ファーマを設立
- 2004年 大塚一郎、代表取締役社長に就任
- 2007年 蘇州大塚製薬有限公司を設立
- 2008年 大塚ホールディングス株式会社が設立
- 2010年 大塚ホールディングス株式会社、東京証券取引所市場第一部に上場
- 2011年 ニュージーランドにダイアトランス大塚株式会社を設立
- 2013年 インドの輸液事業会社（現 大塚製薬インド株式会社）に資本参加
- 2014年 小笠原信一、代表取締役社長に就任  
エジプトの現地製薬会社（現 大塚エル・オパール製薬エジプト株式会社）を子会社化
- 2015年 株式会社リリアム大塚を設立
- 2021年 エジプトに大塚ジプト株式会社を設立
- 2024年 高木修一、代表取締役社長に就任  
大塚クリニカルソリューションズ株式会社を設立
- 2025年 アメリカに Otsuka ICU Medical LLC を設立

# 私たちは、 脱水症で亡くなる人を ゼロにしたい。



脱水症。人は、水が足りないと病気になる。体の中には、Na<sup>+</sup>やK<sup>+</sup>などの電解質を含んだ細胞や血液で働く大切な水があるからです。

私たちは長い間、体の中の水を見つめ、脱水症とたたかうための製品、輸液やOS-Iを提供してきました。

しかし、脱水や経口補水液という言葉が広まっても重症化してしまう人がいる。命を落とす人がいる。もっと、医療や介護に携わる方々の力になれるように。

わたしたちの使命。脱水症を正しく伝えること。輸液療法と経口補水療法に適切な製品を提供しつづけること、絶やさないこと。



## 詳細は当社コーポレートサイトへ

創立からの歴史をトピックごとに紹介する「大塚製薬工場の歴史」ページはこちら



年表に沿って歴史の詳細を紹介する「年表」ページはこちら



## 体の中の水を守る。大塚製薬工場