

特集 強固なバリューチェーンで市場を創出



研究・開発

調達

生産・物流

販売
コミュニケーション



安全・安心な品質

優れた研究開発力と確かな品質という強みを生かし、常に一步先を行く価値を創り続けています。

明治グループは、「研究・開発」「調達」「生産・物流」「販売・コミュニケーション」のすべてに優れた機能を有し、この一連の事業プロセスを「安全・安心な品質」で支えるバリューチェーンを築き上げています(右ページ解説参照)。このバリューチェーンを通して常に時代の一步先を行く価値を生み出し、その価値を社会に伝えて新たな市場を創り出すことで、明治グループは持続的な成長を果たしてきました。この特集では、そのバリューチェーンのなかでも特に明治グループが強みを持つ「研究・開発」と「安全・安心な品質」にフォーカスし、食品セグメント・医薬品セグメントそれぞれの最近のトピックスをご紹介します。

研究・開発

食品セグメントでは、約 5,500 種類に及ぶ乳酸菌ライブラリーやカカオ豆に関する豊富な知見など、当社ならではの知的資産をベースに新たな健康価値を持つ製品開発に取り組んでいます。医薬品セグメントでは、感染症・中枢神経系疾患領域の研究やジェネリック医薬品の開発、さらには新領域として自己免疫疾患やがんの治療、再生医療分野にも挑んでいます。

→ 詳細は P.28 へ



Meiji Seika ファルマ(株)は4研究所を有し、各研究所で専門性の高い研究・開発が行われています

調達

食品セグメントでは、当社が定める規格に適合した原料を安定的に供給できるサプライヤーを選定するとともに、持続可能な調達のために酪農家やカカオ農家への支援も行っています。医薬品セグメントでも、例えば原材料の供給メーカーのリスク評価を行い、査察・指導を定期的実施するなど、医薬品の信頼性を向上させるさまざまな施策を行っています。



生産者団体や酪農家に対し、情報の収集・提供を実施



適正品質で原薬・原材料の安定的調達を担うMeiji Seika ファルマ(株) SCM 部

生産・物流

食品セグメントでは、独自の厳格なルールに基づく衛生管理体制を敷き、設計された品質通りの製品を生産する仕組みを構築。常温・チルド・フローズとすべての温度帯の商品を的確に市場に供給する物流機能を有しています。医薬品セグメントでは、国内外の工場において、基準を満たした高品質な製品を安定的に製造できる体制を確立しています。



(株) 明治のすべての商品は厳格な衛生管理のもとで生産されます



製剤工場ではGMP®を遵守し、生産・安定供給を行います

※ 医薬品の製造管理及び品質管理に関する基準

販売・コミュニケーション

生み出された新たな価値をお客さまに適切に伝え、寄せられた声を次の価値創造に生かす双方向のコミュニケーションを実践しています。食品セグメントでは、食育活動などを通じて健康への関心を高める情報提供にも取り組んでいます。医薬品セグメントではMR(医薬情報担当者)による質の高い情報提供を推進し、医療現場のニーズをフィードバックして新薬開発などにつなげています。



店舗担当者からの声は貴重なマーケティングデータとなります



MRによる医師への情報提供・情報収集活動を重視しています

安全・安心な品質

食品セグメントでは、独自の品質マネジメントシステムである「明治 品質コミュニケーション」を構築し、すべての機能においてマネジメントサイクルを回して常に品質の改善を図っています。医薬品セグメントでは「Meiji Seika ファルマ信頼性保証ポリシー」を制定し、原材料の調達から生産、流通、市販後の安全管理業務に関わるサプライチェーン全体にわたって、さまざまな品質保証活動に取り組んでいます。

→ 詳細は P.30 へ



サプライチェーン全体で安全・安心な品質を徹底しています

特集 強固なバリューチェーンで市場を創出
研究・開発

食品
セグメント



明治イノベーションセンター

連続的なイノベーションを生み出す
舞台となる、新研究開発拠点を開設

2017年11月、2拠点に分かれていた研究所を集約し、すべての研究開発機能（商品開発研究、基盤研究、生産技術研究、品質科学研究など）を統合した「明治イノベーションセンター」を東京・八王子に開設しました。

今後、明治グループがさらなる成長を図っていくためには、「プロビオヨーグルト」や「チョコレート効果」でお客さまに新たな健康価値をもたらしたような画期的なイノベーションが必要です。新たな研究開発拠点では、組織の枠を超えて異なる専門性を持った研究者が密に連携し、互いの知恵を融合させることで、私たちにしかできないイノベーションを連続的に起こしていくことをスローガンに掲げています。

さらに、研究開発のスピードをいっそう加速させるべく、新研究所を核にオープンイノベーションも推進していきます。フランスのパスツール研究所をはじめ国内外の有力な企業や研究機関とネットワークを築き、私たちが強みを持つ「乳」「乳酸菌」「カカオ」「栄養設計」の四つの領域において、お客さまが健康に生きていく上で欠かすことのできない価値を持つ製品の開発につなげていきます。



コミュニケーションエリアは各階ごとに異なるデザインコンセプトで造られています

Voice

明治発のサイエンスで、食品が秘める
未知の健康価値を解き明かしていきます。

新たに設立された明治イノベーションセンターは、専門領域の異なる研究員を同じフロアに配置し、相互のコミュニケーションを促す設計を施して、各フロアで商品の研究開発が完結できる体制を敷いています。その効果はすでに表れており、現場から上がってくるアイデアの量が格段に増え、議論や試作のスピードも圧倒的に速くなりました。また、発想豊かな若手の研究者からテーマを募り、リーダーを委ねるボトムアップ型のプロジェクトも起ち上がっており、研究所内の活性化と人材育成を図っています。

我々が手がける食品の世界には、まだまだ解明すべき領域がたくさんあります。例えば腸内細菌叢などは有望な研究テーマであり、さまざまな働きをする腸内細菌が発見され、そのメカニズムの究明にも取り組んでいます。乳やカカオについても研究の余地は多分に残されており、明治発のサイエンスでいまままでにない健康価値を生み出し続けることで、新たな市場を創出し、世界の人々の幸福な暮らしに貢献していきたいと考えています。

株式会社 明治
取締役常務執行役員
研究本部長

伊藤 裕之
博士（生物資源科学）

Hiroyuki Ito



医薬品
セグメント



研究開発

国際的な課題である AMR 対策に
優れた創薬力で貢献

昨今、従来の抗菌薬に対して耐性を持つ細菌が増加し、AMR（薬剤耐性）対策が国際社会で大きな課題となっています。私たちは長年にわたって抗菌薬の研究開発で実績を重ねてきており、AMR 対策に貢献していくことも大きな使命だと捉えています。

今後は、感染症領域で得た豊富な知見をもとに、免疫・炎症系の領域にも事業を拡大していく方針です。研究者に自由な発想を促し、そこから生まれた新薬候補がいま開発パイプラインに入っています。（公財）神戸医療産業都市推進機構との「自己免疫疾患と癌の創薬研究」の共同研究なども進めており、まだ満たされていない医療上の必要性への取り組みにもいっそう注力していきます。さらに、食品セグメントの研究開発部門との連携も図っています。現在、抗老化や栄養と医薬品の中間の分野での研究を進めるべく検討を開始しています。これらの「未病」を課題とするテーマは、医薬品と食品の境界領域であり、両セグメントのシナジーによって新たなビジネスモデルを構築できる可能性を大いに秘めています。さらに AI（人工知能）などの先進のテクノロジーも積極的に導入し、研究開発のさらなる効率化と競争力向上を目指していきます。



研究者の成果である数多くの新薬候補が開発パイプラインに入っています

Voice

医療機関から寄せられる厚い信頼が
当社の優位性につながっています。

私たちの研究開発の優位性は、長年、抗生物質の研究に携わるなかで、医療機関から厚い信頼を得ていることです。各医療機関から頻りに依頼される耐性菌の薬剤感受性調査などを通して、私たちに膨大なデータの蓄積があります。また、感染症に関する最新の動向も常に把握できる立場にあることで、現場の実態に即した研究開発を推進しています。

なかでも医療現場からのニーズが大きい、β-ラクタマーゼ（ペニシリンなどの抗生物質を分解する酵素）を産生する薬剤耐性菌への対策に力を入れています。抗菌薬と組み合わせるβ-ラクタマーゼの活性を阻害する薬剤として、すでに OP0595（開発番号）の創薬に成功し、スイスの F. ホフマン・ラ・ロシュ社とライセンス契約を結んで臨床第 I 相試験が終了しました。OP0595 は、研究者のユニークな発想と確かな戦略のもとで創薬され、約 3 年という異例のスピードで臨床試験開始まで至りました。AMR 対策に貢献する新薬として期待されており、こうした革新的な創薬を通して社会的責務を果たしていきます。

Meiji Seika ファルマ株式会社
取締役専務執行役員
医薬開発本部長

吉光寺 敏泰

Toshihiro Kikkoji



特集 強固なバリューチェーンで市場を創出
品質

食品
セグメント



明治乳業(蘇州)



牛乳充填工程



クリーム充填工程

中国の乳業市場に
新風を巻き起こす明治の品質

私たちは2011年、明治乳業(蘇州)有限公司を設立、2013年から牛乳やヨーグルトの生産を開始して、乳業分野で同国への進出を果たしました。それまで中国の乳業市場は、常温保存が可能なロングライフ牛乳と加糖タイプのソフトヨーグルトが主流でした。そこに、私たちだからこそ実現できる新鮮な味わいのチルド牛乳とプレーンヨーグルトをもって参入すれば、新たな市場を開拓できると判断したのです。

工場の起ち上げにおいては、これまで日本で培った高度な生産技術を適用し、現地スタッフによって日本と同等の品質を実現できる体制を構築しました。さらに当時、中国ではほとんど前例のないESL製法(徹底した衛生管理で賞味期限を延長する製法)を導入し、蘇州当局から「企業標準」の規格の認証を取得。日本と同様に製造日+14日の賞味期限を実現し、市場の拡大につなげました。また、私たちが事業開始から製造している明治ブルガリアヨーグルト(プレーン)も、同国の健康志向の高まりもあって消費者から支持を獲得し、売上を伸ばしています。こうして明治品質による新たな価値を持った牛乳やヨーグルトが、中国の乳業市場に大きなインパクトを与えています。



ESL製法によるチルド牛乳やヨーグルト商品で市場を切り拓きました

Voice

当局との折衝などで粘り強く努力を重ね、中国でも日本標準を実現しました。

中国の乳業市場は、安全性に関して政府による厳格な規制が敷かれています。中国で事業を成功させるにあたって、私たちはそのハードルを一つひとつクリアしていきました。例えばESL製法の導入もそうです。新鮮なチルド牛乳で市場を開拓するためにはESL製法が必須だと考え、安全性を証明するデータをもとに粘り強く当局を説得しました。さらに私たちが市場に供給するESL製法によるチルド牛乳の価値が損なわれないように、自ら流通現場に赴いて指導を重ね、安定したチルド商品の流通体制の構築にも努めています。工場での品質を担う現地スタッフの教育にも注力し、将来を担う人材を日本に招いて研修を行い、明治の品質管理の思想や方法などを習得してもらいました。

こうした取り組みによって、新鮮でおいしい牛乳やヨーグルトを中国の多くのお客さまのもとにお届けしています。現地の食生活にも変化を及ぼし、我々がもたらした品質が新たな需要を喚起したと自負しています。今後も設備投資を積極的に行い、競争力のさらなる向上を図っていきます。

明治乳業(蘇州)有限公司
総経理

岡島 準

Jun Okajima



医薬品
セグメント



メドライク社新工場ユニット7



現地スタッフとともに

インドで日本品質を実現し、
世界規模でジェネリック事業を拡大

私たちが掲げる重要な戦略の一つが、ジェネリック事業の拡大です。医薬品に求められる品質を保ちつつ、価格競争力の高い製品を供給できる体制を構築するために、私たちが下した決断がインドの製薬企業、メドライク社の買収でした。日本市場に適合する品質の医薬品を低コストで生産できる能力を有し、また欧州や豪州、ASEANへの販路も持つメドライク社は、今後の海外事業戦略に大きく寄与すると考えています。

メドライク社の新工場ユニット7では、日本の規制に適合する工場設計を行い、日本向けに30億錠の生産能力を有する専用ラインを構築しました。さらに、インドで日本品質を実現するための技術を短期間で移管。この間、延べ71名の製剤開発、生産技術および品質保証担当の従業員がインドに赴き、現地に滞在した総日数は1,864日に及びました。こうして日本人スタッフが現場に深く関与したことでユニット7は円滑に起ち上がり、日本市場への供給が始まっています。今後、メドライク社のリソースを存分に活用し、明治の品質とブランドを武器に、日本において薬価改定に影響されないジェネリックのビジネスモデルを創り上げていきます。



新工場ユニット7で、造粒した原薬を取り出している現地スタッフ

Voice

多数の日本人スタッフが現地で深く関与。だからこそ完遂できたプロジェクトです。

メドライク社での日本向け生産体制構築にあたっては、文化や価値観の異なる現地スタッフへの教育に苦労しました。想定されるリスクを事前に予測し、製造ラインの設計から設備の選定、導入、製造技術の移管と試作、品質試験の移管、そしてGMP(医薬品の製造管理及び品質管理に関する基準)の教育まで、日本人スタッフが細部まで確認して現地スタッフに伝授。問題があれば解決策を一緒にディスカッションし、現場で実践できるようになるまで丁寧に指導しました。その結果、1年10カ月という異例の速さでプロジェクトを完遂。過去のタイやインドネシアでの工場起ち上げ時に技術移管を経験した従業員たちが持つ知見が、このプロジェクトでも大いに生きました。

私たちの品質へのこだわりは、日本でも海外でも変わりません。meijiブランドは確かな品質があってこそ成り立つものであり、その理念をメドライク社のスタッフたちにも浸透させていくことで、ジェネリックビジネスをグローバルで大きく発展させていきたいと考えています。

Meiji Seika ファルマ株式会社
取締役専務執行役員
経営企画部・
事業開発部・PDT事業部・
バイオ医薬事業推進部・
バイオサイエンス研究所管掌

佐々木 優慈

Yuji Sasaki

