

佐藤薬品工業(奈良
県橿原市、佐藤進社
長、0744・28・
0021)は、高品質
のカプセル製剤を国内
で初めて量産化した研
究開発型の製薬会社。
内服固形剤の製剤・包
装技術を強みに、60社
超の大手製薬会社から
医薬品の製造受託を手
がける。佐藤社長は

「コロナ禍ではあるが
2020年9月ごろか
ら需要が戻り、21年3
月期は黒字をクリアで
きそうだ」と見込む。
製剤工程では原料・
完成品の保管やクリー
ンルームの温度管理な
どに、電気とガスを消
費する。年平均1%以
上、関西電力の協力を得

佐藤薬品工業

モノづくり現場(第二部)
生産革新・脱炭素社会への挑戦
2

循環加温HP、綿密検証

エネ193万円、CO₂59ト減



て、外気熱を取り込む
循環加温ヒートポンプ
(HP)を初めて導入す
る温水を供給する蒸
気配管の距離が長い5
階建て工場5階建て
棟に設置しHPを導入し、
化を図った。導入後
に季節ごとに4回検証
した結果、「試算した
貯湯タンク(左)の熱源
にヒートポンプ(右)で
大気熱を利用

したの19年2月。装
置の内部や部品を洗浄
コスト(技術推進部
の坂本昌史氏)の効果
を確かめられた。
20年2月には異なる
5階建て工場棟にも同
じHPを導入し、ほぼ
同じ効果を得られた。
坂本氏は「コスト効果
は予想より大きい。こ
れまでにないエネルギ
ーの低減余地を創出で
きた」と満足する。全
体の導入効果は、エネ
ルギーの節約効果が年
間193万円。HP2
基の費用には719万
円を投じたので、3年
から4年で回収できる
見通しという。
二酸化炭素(CO₂)
補助金をタイミング
よく活用する有効性も
指摘する。これまでも
燃料のガス転換を促す
政策を好機に、ボイラ
の導入に活用した。
22年2月には、より
高度な製造・品質管理
を求められる新工場を
本社隣接に新設する予
定だ。
佐藤社長は「設備投
資は絶えず続ける。管
理の高度化による外需
の開拓や、省人化生産
を進めたい」と、経営
全般に積極的な姿勢を
示している。
(東大阪支局長・田井
茂)
(月・木曜日に掲載)

【事業所概要】▽所在地 奈良県橿原市
観音寺町9の2、0744・28・0021
1▽主要生産品目 薬品および健康食品▽
年間CO₂排出量 24ト(19年度)