



富士純薬 株式会社

企業の成長を「社会還元」と「社員の幸福」に求め、 化学を通じて産業の発展に貢献



富士純薬 株式会社
代表取締役社長

なかざき かつゆき
中崎 勝幸 氏

1942年（昭和17）1月生まれ。1965年（昭和40）3月に芝浦工業大学（工業化学科）を卒業後、化学会社の技術部に5年間在籍。1970年（昭和45）10月に富士純薬株式会社に製造課長として入社。1991年（平成3）に代表取締役社長に就任。

創業時の基本理念である確かな「技術と信頼」を先代から継承し、ファイン・ケミカルメーカーとして確固たる地位を築き上げる。

（一社）日本試薬協会専務理事、越谷優良法人会会長、越谷商工会議所常議員も務める。

好きな言葉は「興味心」と「向上心」。趣味は読書とゴルフ。特に時代小説は、企業経営に通じるものも多く、人材活用のヒントも学べるという。

「化学」は、無限の可能性を秘めた「科学」であるという。化学反応によって創られた製品は生活の質の向上に寄与し、その範囲は医薬品や農薬、そして電子材料など多岐におよび、多くの最先端技術に必要不可欠な物質となっている。

創業から60年余り、富士純薬は多様化するニーズに柔軟に対応するとともに、生産管理や品質管理を徹底的に追求し、研究開発にも積極的に取り組み、安全で高品質な製品を提供し続けている。時代の変化とともに高度な薬品のニーズが強まる中で、ファイン・ケミカルメーカーの雄として常に業界の先端を走り続ける中崎社長にお話を伺った。

技術と信頼をモットーに 製品の高純度化、品質管理の向上を

— 御社は化学薬品製造の分野において60年以上の歴史を刻み、業界での確固たる地位を占めています。御社の事業案内にも無数の化学構造式や専門設備などが記載されていますが、一般にはあまり馴染みの少ない化学薬品製造に取り組んだ経緯など、御社の歴史をお聞かせ願います。

創業者は私の父、中崎勤になります。父は東京薬学専門学校（現東京薬科大学）を卒業後、化学薬品会社に勤め、化学薬品の研究や製造に従事していました。その経験をもとに独立し、1954年（昭和29）1月に東京都北区十条に「富士化学工業所」を開設したのが当社のはじまりになります。創業当初は主に

塩素化剤として最も広く利用される試薬の塩化チオニール^(*1)などの薬品製造を行っていました。

先代の社長は「技術と信頼をモットーに製品の高純度化、品質の管理の向上に努め、需要家が安心して使用できる商品をつくる」という経営基本方針で事業を推進してまいりました。この真摯な経営姿勢に多くの取引先から信用をいただき、2年後の1956年（昭和31）4月に法人化し、「富士純薬株式会社」に名称を改めます。そして法人化と同時に、設備の拡張などもあり、戸田市に工場を建設し移転することになります。

移転後は、築きあげた信用とともに高度経済成長期の影響もあり、薬品の需要が伸び続けたのです。より精密で高い技術を求める薬品業界のニーズに応えるために、試薬用途から工業用途に業容を変化・拡大していきました。特に農薬や医薬、染料などに用いる塩素化剤の塩化チオニールや塩化スルフリール^(*2)などの塩素化剤や、臭素化合物やヨウ素化合物などのハロゲン化合物^(*3)の工業化をはかったのです。

——事業・設備拡大に伴い、東京都北区から戸田へ移転後、現在の越谷に移転されますが、越谷への移転も事業等の拡大によるものでしょうか？

業容の拡大もあり、戸田工場での製造も限界に達したのです。1964年に現在の越谷市に工場を移転しました（本社の移転は1977年）。移転後も、塩素化剤需要は伸び続け、工場内の製造は限界となったため、1970年に製鉄化学（現住友精化）に製造を移管しました。

以降、塩化チオニールと塩化スルフリールは、「製造：住友精化、販売：富士純薬」の両社で協業化をはかり、現在も両社の主力商品として医薬、農薬、一般化学等に広く使用されています。最近は安価な輸入品も増えてきましたが、安心・安全な国産品へのニーズも多く、特殊な化学薬品であることから、当

貴重な「産業遺産」を後世に繋ぐ

富士純薬の本社入口前には、1956年の創業時に反応装置として使用していた陶器製の容器（受器）や、ガス吸収塔、薬品容器の化学装置などが展示されている。

富士純薬の歴史を記すこれら貴重な容器は、前社長の功績の証とともに「遺産」として長く展示される予定だ。



創業者
中崎 勤 前社長



社では小量販売にもフレキシブルに対応し、現在も年間約1000tを販売しています。

——中崎社長が経営に関わるのはいつ頃からになるのでしょうか？

1970年（昭和45）からになります。私は

塩化チオニール（化学式 SOCl_2 ）^(*1)

硫黄と塩素の化合物で酸素を有し、化学薬品の合成において塩素化剤として農薬や医療品等の製造に使用される。

塩化スルフリール（化学式 SO_2Cl_2 ）^(*2)

二酸化硫黄と塩素の合成物で、塩化チオニールと同様に、塩素化剤として使用されるが、塩化チオニールとは異なる反応性を持つ。

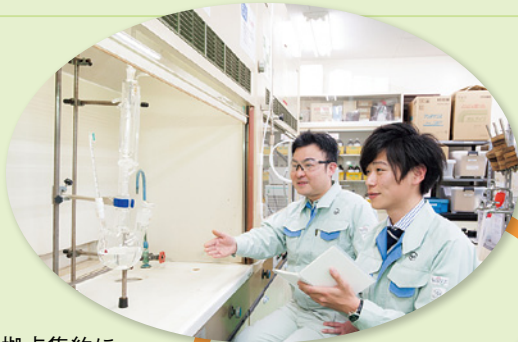
ハロゲン化合物^(*3)

塩素化合物、臭素化合物、ヨウ素化合物、フッ素化合物の総称で、主に有機化合物とハロゲン類（塩素、臭素、ヨウ素、フッ素）との反応で合成される。用途は殺菌剤、難燃剤他、多くの化学反応に使用される。

富士純薬を支える主要3部門

営業部門

開発・製造部門の一拠点集約による早く確実な対応。
メーカー部門、商社部門により、お客様のニーズに幅広く対応。



研究開発部門

研究開発段階から、品質、コスト等、お客様のご要望を最優先に考え、当社のプラントでの生産における最適なプロセスを開発。



製造部門

少量から対応可能な各種マルチプラントによる柔軟な生産体制。長年の受託生産の経験による確かな技術力。



1965年に大学卒業後、千葉県化学薬品会社の技術部に5年間在籍し、技術・研究に従事していましたが、前述のように主力商品の製造移管で、経営の再構築をはかる必要があり、製造課長として入社したのです。

入社後、まず最初に取り組んだことは、従来の基礎化学製品^(※4)から精密化学製品^(※5)への転換でした。幸いなことに、従来の取引

先から化学品の中間体^(※6)の開発や製造の依頼が来ていたので、実現が可能なものから着手し、同時に精密化学品の製造設備の拡充や研究・技術スタッフの確保、そしてユーザーの開拓を行いました。ちなみに精密化学製品は「ファイン・ケミカル」とも呼ばれています。

第1の転換 基礎化学製品から精密化学製品へ

— 「ファイン・ケミカル」とは、一般にはあまり聞き慣れない言葉ですが、具体的にどのようなものを指すのでしょうか？

「ファイン・ケミカル」とは、多品種少量生産で付加価値の高い化学製品のことを指します。国内ではまだ新しい言葉ですが、ファイン・ケミカル製品は、医薬品や農薬、染料、機能性材料や電子材料等の分野に多く使用されています。液晶テレビの液晶材料は、最も

基礎化学製品^(※4)

精密化学品の合成に於いて、一次反応に使用される汎用化学品の総称。

精密化学製品^(※5)

化学工業製品のなかでも独自の技術で開発され、加工度が高い付加価値の高い化学製品。

中間体^(※6)

全合成などにおいて、原材料から目標化合物までの多段階の合成経路の中で使用する中間の化合物のこと。

身近なファイン・ケミカル製品と言えますね。最先端テクノロジーを支える物質やその合成中間体もファイン・ケミカルで、一般の物質と比較して高付加価値を持っています。

極端な例で一概には言えませんが、化学会社は、多用途に使用される汎用品を製造する会社と、特殊用途向けのファイン・ケミカルを開発して多品種少量生産で、付加価値の高いものを製造する会社に分かれます。当社は後者となります。

——ファイン・ケミカルには専門的で高度な技術や設備、そして知識が必要となるのですね。環境を整え、優秀なスタッフを揃えるには相当なご苦労があったのではないですか？

設備については、環境整備のために従来の工場のスクラップアンドビルドを行いました。反応器を増設し、蒸留器や乾燥機も拡充しました。また、低温反応の依頼が多かったため、冷凍設備も新設しました。そしてあらゆるニーズに対応するために、分析装置や実験装置を取り揃えた研究室も整備しました。

人材については、製造方法が高度化するにつれ、それに対応する技術者を確保する必要があるため、当社では大学理工系（化学）の新卒技術者を採用しています。当時は高度経済成長期でしたので、新卒はもちろん、中途採用者を確保するにも困難でしたが、毎年積極的に優秀な新卒技術者を採用してきました。現在も技術力の向上をはかるため、数名の事務スタッフ以外は、営業スタッフも開発スタッフも大卒の技術者を採用しています。

こうして設備と人材を揃え、「ユーザーのニーズに技術で対応できる」体制を整えた結果、徐々にファイン・ケミカルの注文が増えていったのです。1980年代に入る頃には製造品目は一新し、過去の基礎化学品は製造品目から姿を消し、医薬品原料、写真薬原料、農薬原料、電材原料等のファイン・ケミカルの生産がメインとなりました。

第2の転換 産業構造の変化への対応

——社長は入社直後から陣頭指揮を執り、ちょうど10年で、御社の現在の基盤となるファイン・ケミカルの生産へ大きく事業転換をされたことになりますね。

入社後の10年が当社の第1の転換期としたら、その後の1990年代後半からの産業構造の変化が当社にとっての第2の転換期と言えるかもしれません。

テレビはブラウン管から液晶になり、カメラはフィルムからデジタルになりました。そして自動車もHVが徐々に増え、医薬品も海外生産を行うようになるなど、ファイン・ケミカルの分野にも大きな影響を及ぼしたのです。こうした変化を受けて、当社では製造品

多様化するニーズに柔軟に対応

開発会議

お客様からのご依頼を、「営業・研究開発・製造」の全部門で共有し、「品質・コスト・納期」に誠実に対応している。



研究開発

長年の実績と多彩な経験を融合し、新製品の開発、新たな技術開発に日々取り組んでいる。



品質管理

原料のチェックから工程管理、製品分析まで、厳しい品質管理のもと、お客様のニーズに対応している。





の変革を余儀なくされたわけですが、ユーザーの依頼もあり、新たに研究試作設備を整えて、新製品の開発を重点的に行うようになったのです。特殊な化学品はユーザーとの共同開発が多いため、誌面では詳細を説明できませんが、新製品開発に重点的に取り組むようになり、かなり先端的な業界に薬品を供給出来るようになりました。

また、以前から当社では、徹底した品質管理を行っていましたが、先端産業に化学品を供給するには、より一層の品質管理が要求されるため、社員一丸となって2012年に「ISO9001」を取得しました。さらに、製品管理の必要性から製品倉庫や乾燥棟を新設するなど、要求レベルの高いユーザーの信頼もいただいています。

現在は、化学品もますます高度化・精密化しています。当社では技術の一層の向上と確実な品質管理のもと、ユーザーの多様なニーズに応じて社会に貢献できる企業であり続けたいと思っています。

常に「信頼」を念頭に置き、社員一丸となって4つの取組みを実践

——創業以来、最先端技術と寄り添い、産業構造の変化等にもフレキシブルに対応されてきましたが、御社の経営の特徴などについてお聞かせください。

現在の当社の製造品は、オリジナルと委託品で「3：7」の割合となっています。特に委託品については、ユーザーとの信頼関係の上に成り立っています。化学品業界は、取引先との長年の信頼性が最も重要視される想像以上に保守的な業界なのです。

当社では「信頼とは何か？」について、次の4つを常に念頭に置き、全社員が同じ方向を向いて日々取組んでいます。

1) 開発依頼は、原則すべて協力すること

開発品は全て商品化されるとは限りません。むしろ商品化されずに終わる方が多いのです。しかし、その商品の研究開発をユーザーと共に行うことで、ユーザーの信頼を得、我々も技術を体得でき、さらに向上することができます。

原則、ユーザーからの依頼には全て対応する「オールイエスの対応」を心がけています。それがたとえ商品に結びつかなくても、我々の目の見えない技術財産となって蓄積されるのです。

2) 確実な品質管理

最近では、委託品を受注すると、品質管理を確認するために訪問監査が行われることが多くなっています。商品の品質だけではなく、営業体制や研究体制、製造体制、分析体制、出荷体制等、多岐にわたり厳密な品質管理がチェックされます。このようにISO9001を厳格に運用して工場管理を行っていることで、安心してお取引いただくと考えています。

また、当社では、社内にISOの専任スタッフを置き、ISO検査機関の監査も問題なく行っていますが、こうした取組みを社員一同が理解し、行動することで、ユーザーの確実な信頼を得ていくものと思っています。

3) 社員の技術力

当社は、マルチプラントによる多品種生産のため、マンパワーによる作業が主力となっています。そのため、社員には高い技術力が求められます。現在、現業部門(研究、製造、

化学反応による「製品」の出来るまで

1 反応装置

- 数百ℓの溶液を攪拌しながら、加熱または冷却によって化学反応を制御する。
- ガスや液体が生じる場合、反応を促進するために、効率よくこれらを除去する。



酸性物質の取扱いが多いため、グラスライニング (GL) 仕様の反応設備を中心に取り揃えている。サイズは 150 から 2,500ℓまであり、中には最低攪拌量 10ℓの装置もある。温度レンジは -20℃から 120℃まで使用可能である。



GL 反応缶：25 基
SUS 反応缶：4 基

2 ろ過装置

- 反応によって生成した固体成分は、適切なろ過装置を用いて液体と分離される。



固液分離にはステンレス (SUS) 製の遠心分離機を準備。その他、SUS 製ヌッチェ式・SUS製水平濾板式・GL仕様加圧式濾過機も選択可能。

遠心分離機：4 基
加圧濾過機：2 基
精密ろ過機：5 基
ヌッチェ式ろ過機：5 基

3 乾燥装置・蒸留装置

- 分離後、結晶の場合は乾燥装置によって、液体の場合は蒸留装置によってそれぞれ製品化される。

液体の精製には単蒸留装置を準備。酸性物質の取扱いが多い為、GL仕様やガラス製となっている。バス温は～200℃、減圧度は～0.13kPa の能力を有する。

GL 蒸留器：2 基
ガラス蒸留器：1 基



固体の乾燥に、グラスライニング (GL) 仕様のコニカルドライヤーを準備。その他、SUS製温風棚式乾燥機も選択可能。

コニカルドライヤー：6 基
棚式乾燥機：3 基

4 製品



- 結晶の製品は袋詰めされて箱詰め、液体の製品は用途に応じた缶の状態出荷される。



分析、営業)に携わる社員は、全員が大学理工系(化学)出身者です。

専門知識を有しているのが即戦力となり、「研究、製造、分析」の業務を一体的に行うことができ、ユーザーとの打合せや連絡等が迅速、密に行うことができますので、多くのユーザーに評価されています。

4) 製造設備の多様性

反応設備は、150ℓから2500ℓまで製造量ごとに対応できるグラスライニングを30基設置しており、受注量の多少に対応できます。また、反応温度は、マイナス20℃から120℃までコントロール出来ますので、ほとんどの反応を行うことができます。蒸留器は200℃までの高真空の蒸留が行えますし、乾燥機はコンタミ防止(異物混入防止)のため、300ℓから1000ℓのコニカル真空ドライヤー(グラスライニング)を6基備えています。

こうした多様性に富んだ設備により、ほとんどのユーザーニーズに応えることができます。また、試作品用の小規模設備も備えていますので、試作依頼にも柔軟に対応が可能となっています。

今後も確かな技術と信頼で 社員の幸福と社会貢献を

——創業から現在まで、御社の経営方針の根底には「技術と信頼」があるのですね。今後の事業展開などについてお聞かせください。

当社は、化学薬品を使用する国内の多業種の企業、工場、研究所等より取引をいただいております。その全てが国内での消費となっています。他業種では安価な海外生産に移行するところも少なくないようですが、当社のような業態では海外生産への移行は困難で、今後も国内で確実な技術力をもってユーザーニーズに応えていきたいと思っています。

最先端技術には必ず化学薬品が必要となります。常に対応できる技術力があれば、長く継続できる分野で、決して消え去ることはあ

りません。しかし特殊な設備や高度な技術を要するため、多くの利益を期待することはできません。言わば「利益なき繁栄」の業界なのです。

当社の社員の平均年齢は40代前半と若いため、技術力の向上の伸びしろは十分あります。今までのように、時代の変遷とともに高度な薬品のニーズが強まると思いますが、総合技術力で対応すれば創業100年を迎えることが出来ると思います。

私の経営理念は、「企業の継続」です。企業が継続してこそ社員の幸せがあると考えています。そのためには、全ての経営資源を活用して企業経営を行う必要があります。当社は創業以来、確かな技術と信頼をモットーに、ファイン・ケミカルメーカーとして多様化するニーズに対応して参りました。今後も変わらぬ姿勢で、安全で高品質な製品を提供し、社員の幸福と社会に貢献したいと考えています。

富士純薬株式会社 概要



創業	1954年1月(法人設立1956年4月)
資本金	2,200万円
従業員	35名(2017年4月現在)
住所	〒343-0831 越谷市蒲生3875番地
電話	048-986-3191
ホームページ	http://www.fujijunyaku.co.jp/
取引店	越谷支店