



2014年12月26日

各位

会社名 大日本住友製薬株式会社
代表者名 代表取締役社長 多田 正世
(コード:4506 東証第1部)
問合せ先 コーポレート・コミュニケーション部長 渡辺 晶子
(大阪:TEL. 06-6203-1407)
(東京:TEL. 03-5159-3300)

生産拠点の再編のお知らせ

大日本住友製薬株式会社(本社:大阪市、社長:多田 正世)は、事業環境の変化に機動的に対応できる強固な事業運営体制を確立するため、現在の4生産拠点を2拠点到再編することにしましたので、お知らせします。

1. 生産拠点再編の目的と概要

後発医薬品の使用促進や長期収載品の薬価引き下げなどの医療費抑制策が強化されるなど、医薬品産業を取り巻く環境は厳しさを増しています。当社は、このような事業環境の変化に対応すべく、第三期中期経営計画の基本方針のひとつである「強固な国内収益基盤の確立」に取り組む中で、生産量の変化に柔軟に対応することができる、安定的かつ効率的な生産体制を構築し、コスト競争力を維持・強化することについて、多面的な検討を行ってきました。

その結果、2020年度を目途に、茨木工場(大阪府茨木市)の生産機能を鈴鹿工場(三重県鈴鹿市)に統合し、また2018年度を目途に、愛媛工場(愛媛県新居浜市)における製造品目について外部への製造委託を行い、愛媛工場を閉鎖することにしました。効率的な生産体制の構築を図ることで、製造原価低減を達成できると考えています。

当社は、今後も、事業環境の変化に機動的に対応できる強固な事業運営体制の確立に向けて、経営効率を追求し、筋肉質な企業体質への変革を図ります。

2. 生産拠点再編の主な内容

(1) 茨木工場および鈴鹿工場の生産機能統合

茨木工場で製造している品目は、順次、鈴鹿工場へ移管、また一部は外部への製造委託を行い、2020年度を目途に茨木工場での生産を終了する予定です。

(2) 愛媛工場の閉鎖

愛媛工場で製造している品目は、外部への製造委託を行い、2018年度を目途に愛媛工場を閉鎖する予定です。

(3) 従業員の配置転換

上記の生産拠点再編に向け、茨木工場および愛媛工場勤務する正社員については、雇用の

維持を優先し、鈴鹿工場を基本とする配置転換を進めます。

(4)再編後の生産体制

当社は、他の生産拠点として、原薬製造の基幹工場である大分工場を有しており、茨木工場および鈴鹿工場の生産機能統合の完了ならびに愛媛工場の閉鎖後は、2工場体制となります。

なお、生産機能統合後の茨木工場の活用方法等については、今後検討していきます。

3. 業績への影響

茨木工場および鈴鹿工場の生産機能の統合による拠点の集約ならびに愛媛工場の閉鎖により、製造原価の低減が見込まれますが、具体的な数値は今後検証する予定です。また、愛媛工場の生産設備等の固定資産については、帳簿価額を備忘価額まで減額することにより、2015年3月期第3四半期決算において5,128百万円を減損損失として特別損失に計上します。なお、この減損損失は、2014年10月30日に公表した2015年3月期通期連結業績予想に織り込み済みです。

(ご参考)

茨木工場の概要

1. 所在地：大阪府茨木市蔵垣内 1-3-45
2. 設置年：1962年
3. 従業員数：521名(2014年12月1日現在)

愛媛工場の概要

1. 所在地：愛媛県新居浜市惣開町 5-1
2. 設置年：1985年
3. 従業員数：72名(2014年12月1日現在)

以上