



高濃度に拘り小ロット生産にも柔軟に対応

株式会社米田兄弟社 奈良県磯城郡田原本町

健康食品製造の株式会社米田兄弟社は、長年に亘り配置販売用の医薬品等を製造・販売してきたが、販売の伸び悩みや薬事法の改正による規制強化等を背景に事業領域を見直して、医薬品製造を廃止し、健康食品のOEM（納入先商標による受託生産）に特化していった。

大手メーカーが各種成分の配合量・価格を抑えた商品を大量生産する中、同社はあえて、高価格でも確かな効能を求める消費者にターゲットを絞り、高濃度のコラーゲンを含む健康ドリンクを開発。独自の技術・ノウハウに加え、50 mL 瓶 1,000 本の小ロット生産にも対応し、クライアントの新商品開発ニーズに応えることで、自社の活路を見出している。2016年5月には新工場が稼働を開始、着実に実績を積み重ね、さらなる業容拡大を目指す。

会社概要



会社名：株式会社米田兄弟社
所在地：奈良県磯城郡田原本町 304-1
電話：0744-32-2122
FAX：0744-32-0612
創業：1947（昭和22）年
設立：1960（昭和35）年10月
代表者：代表取締役社長 米田 昌弘
資本金：20 百万円
従業員：39 名（パート含む）
事業内容：健康食品製造及び販売業
URL：<http://www.yonedakeitei.jp/>



2016年5月に稼働開始した新工場

多品種の医薬品製造を長年手掛ける

健康食品を製造する株式会社米田兄弟社は、1947年（昭和22年）に創業し、医薬品卸売業を開始。程なく医薬品製造に参入し、長年に亘りドリンク類の他、塗り薬、錠剤、カプセル、糖衣等、配置販売用の自社ブランドの医薬品等を製造・販売してきた。

しかし、大手製薬会社に比べ知名度が低い自社ブランドの医薬品は、地方に販路を求めても相手にされないこともあり、販売は伸び悩んだ。また、度重なる薬事法の改正で、医薬品に対する規制強化が進み、限られた経営資源で自社ブランドの医薬品製造を継続するには負担感が増していたことから、事業領域を見直す機運が高まっていた。

こうした流れを受け、平成5年に就任した現社長の米田昌弘氏（61歳）は医薬品製造を廃止し、健康食品のOEM（納入先商標による受託生産）に特化していった。

大手メーカーにない高濃度の健康ドリンクを実現

同社が手掛ける健康食品の中でもメインとして手掛けている健康ドリンクは、コラーゲンやヒアルロン酸、サメ軟骨抽出物など、健康や美容に効果があるとされる成分が豊富に、かつ高濃度で配合されているのが特徴。

これらの成分には水に溶けにくく、飲料にするのが難しいものが多い。大手メーカーが各種成分の配合量・価格を抑えた、消費者が買い求めやすい商品を大量生産する中、同社はあえて高価格・高濃度の健康ドリンクの開発に力を注いできた。それを可能としたのは、様々な医薬品の製造により培った豊富な技術・ノウハウである。「大手メーカーと同じ土俵で勝負をしても勝てない。高価格

でも、より確かな効能を求めて高濃度の商品を購入する消費者は確実に存在する」と社長は語る。

試行錯誤を重ねた末に完成した自社オリジナル商品「ローヤゲン コラーゲン 綺潤」は50mL中に12gのコラーゲンを配合し、業界屈指の高濃度を実現。ネット通販により消費者向けに販売する他、新たな提携先の開拓に向けて自社の技術力・提案力をアピールできる名刺代わりの商品となっている。



高濃度のコラーゲンを含む
「ローヤゲン コラーゲン 綺潤」

クライアントのニーズに対応する小ロット生産設備

同社が得意とする高濃度の健康ドリンクは、特定のニーズを持つ顧客層による、通販での指名買いがメインとなり、量販店で大量に販売される商品ではない。また、新商品の開発にあたっては、売れ残りが発生した場合のリスクを最小限に留めたいというクライアント、販売業者等の意向が強く、小ロットでの受注が多い。

しかし、大手メーカーは設備が大きく、小ロット生産は採算性が合わないことから、引き受ける企業はないという。

その点、同社は医薬品製造の経験から多品種・小ロット・短納期生産を強みとしており、50mL瓶1,000本の小ロットからの生産にも対応し、こうしたニーズに丁寧に応えることで、自社の活路を見出している。

また、健康ドリンクに用いる原料は生物由来の成分が多く、腐りやすく常在菌を有していることから、同社では他社よりも殺菌処理を入念に実施している。通常、大手メーカーでは液剤を瓶に充填する前に、液剤・瓶ともに生産ライン上で殺菌処理されるが、同社ではこれに加え、液剤を瓶に充填後、90度以上に加熱し二次殺菌を行っている。

こうした入念な殺菌処理も、小ロット生産を前提とした同社の設備だからこそ実現できる工程で

あり、保存料を必要としない同社のドリンクは、添加物を好まない消費者やクライアントのニーズにも合致し、同社の強みとなっている。



毎分180本の生産能力を誇る設備

今後の業容拡大を見据えた新工場が稼働開始

同社のホームページ（HP）では、自社の技術・ノウハウだけでなく商品開発のプロセス等も掲載、健康食品分野の最新情報も随時更新するなど、同分野でのビジネスを検討している新規参入企業の悩みや疑問にも積極的に応える姿勢を打ち出している。現在、HPへの問い合わせは年間100~120件あり、24時間稼働の“営業担当”として新規案件の獲得に大きく貢献している。

また、健康食品製造への本格参入から20年の節目となる2016年5月、今後の業容拡大を見据えた新工場が稼働を開始。液剤の配合から洗瓶、充填、殺菌、包装、検査、保管、出荷までの一貫製造体制が構築され、ドリンク生産能力は毎分100本から180本に向上、日産5万本まで対応可能となった。

従業員も30代を中心に、同社の今後を担う20代から、生産体制を作り上げてきた50代のベテランまで、バランスよく配置。目下、新たな取引先の衛生管理基準にも適合するよう、社内での生産管理体制のさらなる改善に取り組んでいる。

「ひとつひとつ実績を積み重ねることが会社や従業員の自信となり、成長に繋がる」と語る社長。自社HPや設備・人材等の経営資源の活用により、今後も自社の強みを発揮し、さらなる業容拡大を目指す。（前田 徹、中井正人）