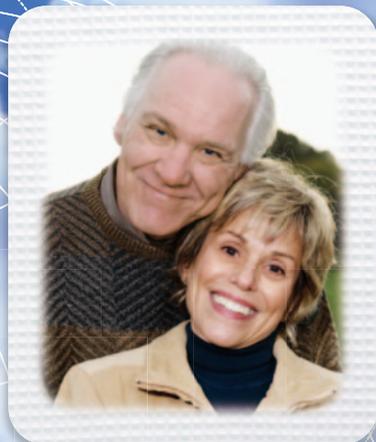


Hisamitsu

CSR報告書2011



久光製薬株式会社

**東日本大震災により被災された皆さまに
謹んでお見舞い申し上げますとともに
被災地の一日も早い復興を心よりお祈りいたします。**

今回の東日本大震災で、当社の宇都宮工場も被害を受けましたが、関連お取引業者さまのご協力ご支援と、従業員の懸命の復旧作業により、医薬品の安定供給体制を再整備することができました。ここに、心より御礼申し上げます。

今後、医薬品の供給が滞らないように、関係会社を含めた対策を進め、皆さまのQOL向上に努めてまいります。

東日本大震災

3月11日午後2時46分、東北地方三陸沖で日本での観測史上最大となるマグニチュード9.0の地震が発生しました。この地震による津波は東北地方から関東地方の太平洋沿岸部に向け、甚大な被害をもたらしました。

被災後の状況と推移

3.11 東日本大震災発生

宇都宮工場の建物及び設備の一部が損傷

3.12 従業員とその家族の全員の無事を確認

3.22 宇都宮工場での減産分を鳥栖工場(九州)にて代替

4.15 宇都宮工場第2工場にてテープ剤の生産再開



3月11日 地震直後の宇都宮工場の様子

主な支援活動

〈被災地への医薬品等の提供〉

被災された方々の健康・生活に対し、当社の製品がお役に立てるものと考え、関連団体を通じ約2,000万円相当の製品を提供しました。

- | | |
|------------------------|-------------------------|
| 1. 日本OTC医薬品協会を通じた提供 | 「サロンシップ®温熱用具 直貼®」「眼涼®」 |
| 2. 日本臨床整形外科学会を通じた提供 | 「サロンパスAe®」「眼涼®」「フェイタス®」 |
| 3. 日本製薬工業協会(製薬協)を通じた提供 | 「ナボール®パップ」 |
| 4. 宮城県災害保健医療支援室を通じた提供 | 「Hisamitsu®アイスタオル」 |



日本赤十字社へ義捐金贈呈

〈義捐金〉

当社から義捐金1億円、従業員より2,906,390円を日本赤十字社を通じ、寄付しました。また、「久光ほっとハート倶楽部」から500万円を寄付しました。(P42参照)

〈東日本大震災義捐金の募金活動〉

2011年4月2日、「第7回久光製薬杯ジュニアバレーボール大会」が行われたグリーンアリーナ神戸にて、久光製薬スプリングスの選手・監督・スタッフによる募金活動を行いました。また、ワールドレディースゴルフ(茨城県)などのスポーツ大会や、市民講座・お茶会(鳥栖市)などの文化事業でお預かりした義捐金は、日本赤十字社を通して被災地へお届けしました。



募金活動をする久光製薬スプリングス

海外からの支援

海外子会社から被災地に対するメッセージや義捐金が寄せられました。

海外からの義捐金

ヒサミツブラジル：1140.60レアル
(1レアル=49.9円換算:57,000円)

ヒサミツベトナム：35,000,000ドン
(1ドン=0.0046円換算:161,000円)

ヒサミツインドネシア：5,865,000ルピア
(1ルピア=0.0096円換算:56,304円)

Noven Pharmaceuticals Inc. :
社員の寄付64,000米ドル、
チャリティランイベント47,000米ドル、
合わせて112,000米ドル
(1ドル=83円換算:9,296,000円)

ヒサミツアメリカでは、個人個人の寄付活動により日本への支援を行っています。

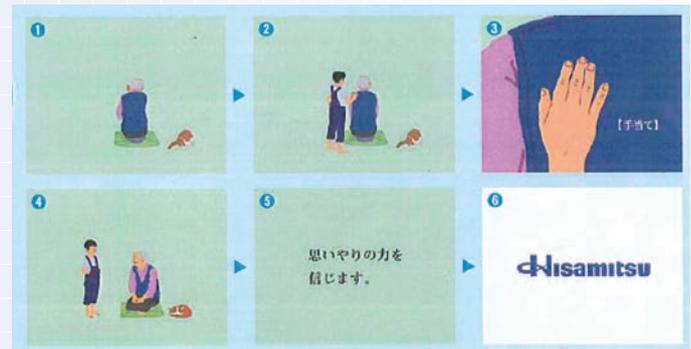
被災地への支援

被災地には、物資や金銭面の支援だけでなく、被災された方々の健康に対してもできることがあると考え、避難所での運動不足からくる諸症状の予防を目的とした、ほぐれる体操を制作し放映しました。

【ほぐれる体操編】



【手当て編】



海外からのメッセージ

ヒサミツブラジル
エミリア・サチエ・ワケベ

Nós do Brasil, estamos torcendo pela breve reconstituição do país e desejando muita força, união e esperança a todos para japoneses.
(We hope that the country make a swift recovery and wish a lot of strength and hope. Our prayers, thoughts are with Japanese people.?)

日本が1日も早く復興し、力と希望で溢れますように。私たちの祈りと思いは日本の方々と共にあります。

ヒサミツベトナム
レ・ティン・タム

Câu nguyện cho các bạn vượt qua khó khăn do động đất và sóng thần.

日本のみなさんが地震と津波の困難を乗り越えることをお祈り申し上げます。

ヒサミツアメリカ
ボミ・アン

“これが日本”と世界中の人々を
祈り度 驚かせて下さい!

ボランティア
活動

『もっとボランティアの支援が必要と感じています』

医薬事業部 北日本統括部 学術病院課 藤井 将光

5月1日～6日まで、友人と一緒に宮城県南三陸町災害ボランティアセンターでボランティアに参加させていただきました。志津川中学校での体育館に避難所を移すための物資移動・物資整理、志津川小学校で衣類物資の仕分け、大雄寺でのがれき撤去などの活動に汗を流しました。メディアで見るとは違い、被災者の方々のご苦労を肌で感じることができました。これからもボランティアは重要であると感じたので、まわりの友人に声をかけるとともに、また機会を見つけて足を運びたいと思っています。



『震災ボランティアに参加して』

医薬事業部 北日本統括部 東北第二ブロック 古山 翼

私は一週間、仙台市若林区でのボランティア活動に参加しました。被災地に実際に立ち、自然の恐ろしさ、人間の無力さを痛感しました。残った住宅周辺の漂流物の撤去、家具の運び出し、泥出しを手伝いましたが、家の中まで泥が入り込み、全部捨てるという家主の方に対してかける言葉もなく、



東北教区被災センター(エマオ)

ただ黙々と作業をするしかありませんでした。また、被災者の方には、家族や親戚、友人が亡くなられた方も少なくありませんが、それを感じさせないくらい私たちに温かく接してくださいました。手助けに行っただけで、逆に多くのことを学ばせていただき、人は助け合うことで持っている力の何倍もの強さを発揮できると信じることができました。これからも自分にできることを仕事の上でも、その他でも、できる限り応援していこうと思います。



医薬事業部 北日本統括部 東北第二ブロック 永瀬 亮介(右が本人)

ボランティア活動内容は岩手県大槌町にて津波の被害により2階の床上まで浸水した家屋のがれき撤去、汚泥除去、床掃除を実施しました。



ノーベン ファーマシューティカルス
ジョー・マリー・トゥルーシュラー

Our hearts go out to the Japanese people and your country. Your courage is inspiring.

私達の心は、日本の人々と日本に向けられています。
あなた方の勇気には心を打たれます。



ヒサミツインドネシア
イスティック・ナフィアティック・ソレカー

Prihatin dan doa kami untuk semua Saudaraku di Jepang.

私達は、日本の皆さまを思い祈っています。

ヒサミツブラジル
ホジェリオ・ゴメス



NA CERTEZA QUE O JAPÃO IRÁ SUPERAR TODAS AS DIFICULDADES E SE REERGUERÁ, TORNANDO-SE CADA VEZ MAIS FORTE, ESTAREMOS AQUI NO BRASIL SEMPRE À DISPOSIÇÃO DO QUE FOR NECESSÁRIO PARA AJUDÁ-LOS.

日本の皆さんは、必ずこの災害を乗り越え、絶対に立ち上がることができると信じ、私たち久光ブラジル従業員一同も心から応援しています。

—貼る文化を世界へ—

当社の一般用医薬品「サロンパス[®]」に代表される外用鎮痛消炎剤は、「貼る」ことで痛みやコリを治療する医薬品として1934年の発売以来、多くのお客さまにご信頼いただき、ご愛用いただいています。

近年、貼付剤は全身作用を期待した経皮薬物送達システム(TDDS:Transdermal Drug Delivery System)として脚光を浴びるようになりました。TDDS製剤は、薬物を持続的に皮膚から吸収させることにより適切な血中濃度を長時間にわたり維持することができるなど、QOL(クオリティ・オブ・ライフ:生活の質)の向上にもつながる数多くのメリットを有しています。

TDDS製剤は、製剤技術の進展によって、これまでのような皮膚や筋肉・関節痛といった局所の疾患領域にとどまらず、狭心症、高血圧、ぜんそくなど全身性の幅広い疾患領域でも商品化されており、さらなる研究開発が進められています。

当社は、もっと多くのお客さまに「貼って手当てすることの良さを分かっていたく」、「貼って手当てすることに驚きと、安らぎと、感動があることを分かっていたく」、私たちは、この願いを「サロンパシィ[®]/(Salonpathy[®])」という言葉に託し、世界に誇れるTDDS製剤をはじめとする貼付剤の創薬と製剤技術の向上に一層集中してまいります。

そして、貼る文化を世界へ広げて「貼って手当てすることの良さを伝える」ことを私たちの企業使命とし、「世界の人々のQOL向上を目指す」ことを経営理念と定め、全世界展開を行ってまいります。

編集方針

久光製薬は、2008年からGRI*などを参考に、CSR報告書を発行してまいりました。今回、当社のCSRをより多くお伝えするために、できるかぎりの情報の掲載に努めました。また、当社の“現場”の姿をもっと知っていただけるように従業員の声を数多く掲載しました。

特集では、環境をキーワードに、当社の主力商品であるサロンパス®の原料と、資源生産性向上による環境負荷低減への取り組みを紹介しました。また、東日本大震災における当社グループの状況をお伝えするために巻頭特集も設けました。

今回のCSR報告書は、できる限り多くのステークホルダーの方々に読んで頂くことを念頭におき、分かりやすい文章作りと配色や紙面構成の工夫に努めました。

CSR報告書を通じて、当社のCSRをご理解いただけるように、今後ともより一層の内容充実に向けてまいります。皆さま方の率直なご意見をいただければ幸いです。

*GRI…Global Reporting Initiative

本報告書について

報告対象組織

久光製薬株式会社及び国内外関連会社

パフォーマンスデータ範囲

久光製薬株式会社(一部国内関連会社含む)

報告対象期間:2010年3月1日~2011年2月28日
(一部過去と直近の情報を含む)

報告対象分野

社会責任領域全般(環境・社会・経済)

報告書発行

2011年9月

次回発行予定

2012年9月

作成部署及びお問い合わせ先

久光製薬株式会社CSR推進室
〒841-0017

佐賀県鳥栖市田代大宮町408

TEL:0942-83-2101(代表)

FAX:0942-83-6119(代表)

関連企業情報入手先(久光製薬ホームページ)

URL:<http://www.hisamitsu.co.jp/>

CONTENTS

【巻頭特集】東日本大震災	1
企業使命と経営理念	4
編集方針／目次	5
ごあいさつ	6
会社概要	8
事業内容	9
特集 サロンパス®に使われる原料	10
特集 生産性向上による原料使用の削減	12
久光製薬のCSRとステークホルダー	14
コーポレートガバナンスとCSR推進体制	16
株主・投資家とのかかわり	20
お客さまとのかかわり	22
研究開発	22
製造工程における「品質管理」	26
製品分析を通じての「品質管理」	28
お客さまとのコミュニケーション	30
従業員とのかかわり	34
社会とのかかわり	40
環境とのかかわり	46
第三者意見	56
久光製薬沿革	58

ステークホルダーの皆さまからより多くの信頼をいただけるよう、CSR経営の深化に努めてまいります。

災害と事業継続

今年3月に発生しました東日本大震災は、未曾有の大災害をもたらしました。予想を超える自然の力は、営々として築いてきた人々の営みを、一瞬にして奪い去ってしまいました。荒れ果てた町や港の光景を見るたびに、心が痛み目頭が熱くなる思いを感じずにはおられません。被災された皆さまに心よりお見舞い申し上げますとともに、一日も早い復興をお祈り申し上げます。

当社の宇都宮工場には、第1、第2の2つの工場があります。第1工場が大きな被害を受け、主力製品の一部が生産停止に追い込まれました。患者さまや医療関係者の皆さま、そして薬局・薬店や全てのお客さまへ、大変なご心配やご迷惑をおかけしました。幸いにも被害が少なかった第2工場



代表取締役社長

中富 博隆

に製造ラインを移し生産を再開するとともに、九州にある鳥栖工場での増産を行うことで、いち早く患者さまのお手元に製品をお届けすることができるようになりました。

人々の生命にかかわる製薬産業におきましては、事業活動の継続が最大の社会責任であり、今回の震災においても必要な医薬品をいかに安定供給し的確に届けられるか、企業に突きつけられた大きな課題であると認識しました。今後、クライシスマネジメントの見直しを図るとともに、患者さまや医療関係者の皆さまが安心して製品を手にすることが出来る体制を築いてまいります。

TDDS(経皮薬物送達システム)に集中特化し、QOL向上に貢献する

2010年度のわが国経済は、米国の金融不安に端を発した景気の後退に一部持ち直しの兆しが見えたものの、世界的な金融不安の影響は依然として大きく、雇用の悪化、個人消費の減退など厳しい環境が続いています。また、今回の東日本大震災により、日本経済の不透明感も増えています。医薬品業界においては、昨年、医療用医薬品の薬価基準の引き下げが実施され、後発品の使用促進策の強化など薬剤費抑制策が継続されました。一般用医薬品についても、市場の低迷が長期化し企業間競争がますます激化しています。

このような中、久光グループは、2009年に策定した第4期中期経営計画(2009年度～2013年度の5か年)の基本方針として 1.商品・営業の差別化 2.国際競争力の獲得 3.TDDS研究開発の強化を掲げています。国内においては、昨年、経皮吸収型持続性がん疼痛治療剤「フェントス®テープ」の承認を取得し発売しました。また、本年2月には、ムンディファーマ株式会社から日本にお

ける独占販売権を取得しているブプレノルフィン含有経皮吸収型持続性疼痛治療剤「ノルスパン®テープ」の承認を取得し、8月より販売を開始しました。一般用医薬品においても、お客さまのニーズにお応えできるよう既存商品の改良及び新商品の開発を行っています。

また、海外ではグローバル展開を加速すべく、一昨年を買収したノーベン ファーマシューティカルス社との研究開発活動において、人事交流を含めた連携を強化し、商品開発の迅速化を進めています。

いかなる環境においても、当社の事業を継続（サステナビリティ）させるには、製薬企業としての使命と責任を自覚し、お客さまに求められる貼付剤の創出によって、「安心」と「信頼」を得る事にあると考えます。

【企業の社会責任を果たすために】

当社の考え方の一つとして、「無形の貯蓄」ということばがあります。人々のためになることを続けていけば、いつか人々に理解していただき、大きな信頼と支持をいただけるという考え方です。当社のCSR（企業の社会責任）の原点になるものですが、2008年からは、GRI（グローバル・レポーティング・イニシアティブ）などを参考に、より明確なCSR活動を開始しました。

昨年までの3年間は、コーポレートガバナンス、社会とのかかわり、従業員とのかかわり、環境とのかかわりを理解し、CSR活動の定着を推進してまいりました。その中で、昨年は、がん撲滅に寄与することを目的として立ち上げられた「九州国際重粒子線がん治療センタープロジェクト」の成功に向け、積極的な支援を行いました。また、エネルギー管理委員会を発足させエネルギー使用の削

減に、全社を挙げて取り組んでまいりました。

【ステークホルダーの皆さまと共に歩む】

第2期のCSR活動は、皆さまに役立つ会社であり続けるために、社会から信頼される会社であるために、多くのステークホルダーと当社の間で何が重要な課題であり、優先して何を行うべきかをより明確化し、CSR活動を推進してまいりたいと思います。

人間の経済活動などによってもたらされている地球規模の気候変動は、北極海の氷の減少や中国北部の大干ばつといった自然の変調をもたらしています。また、それに呼応するかのようにより、わが国や東南アジア、中南米の大地震のような自然災害が多発しています。

自然環境問題に対する取り組みは、企業の社会責任の大きなひとつで、待ったなしの優先課題といえます。限られた資源の有効利用、エネルギー使用の低減、廃棄物削減による環境負荷の低減に向けて、最優先で取り組んでまいります。

また、グローバルに企業活動を行う場合、その国、地域の方々の異なる価値観に出会います。このような世界の国々の多様性やコンプライアンスを尊重し、グループ企業としての存在価値を高めてまいります。

そして、当社を支える最も身近なステークホルダーである従業員が、家族に自慢でき、社会に胸をはって語ることでできる会社の実現を目指します。

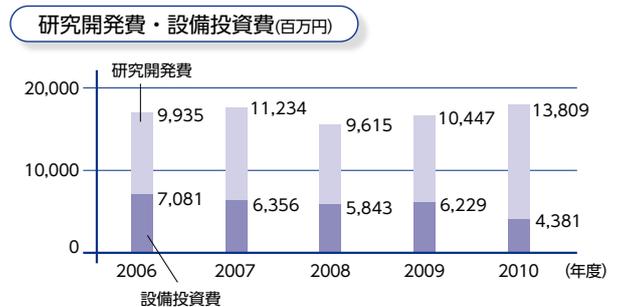
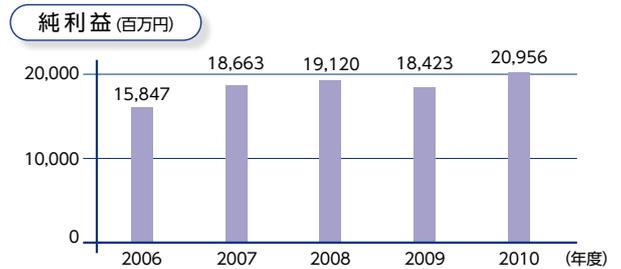
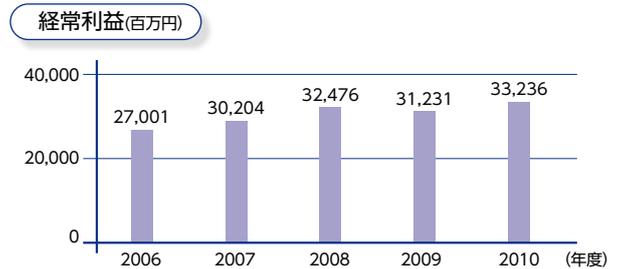
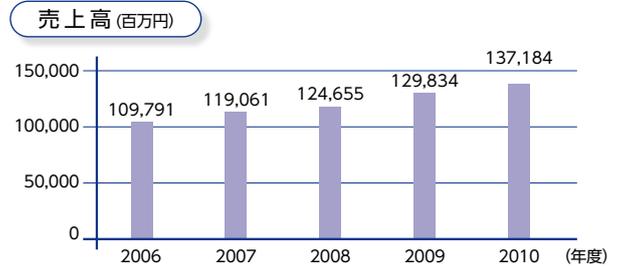
皆様のご支援とご理解をいただきますようお願い申し上げます。

会社概要

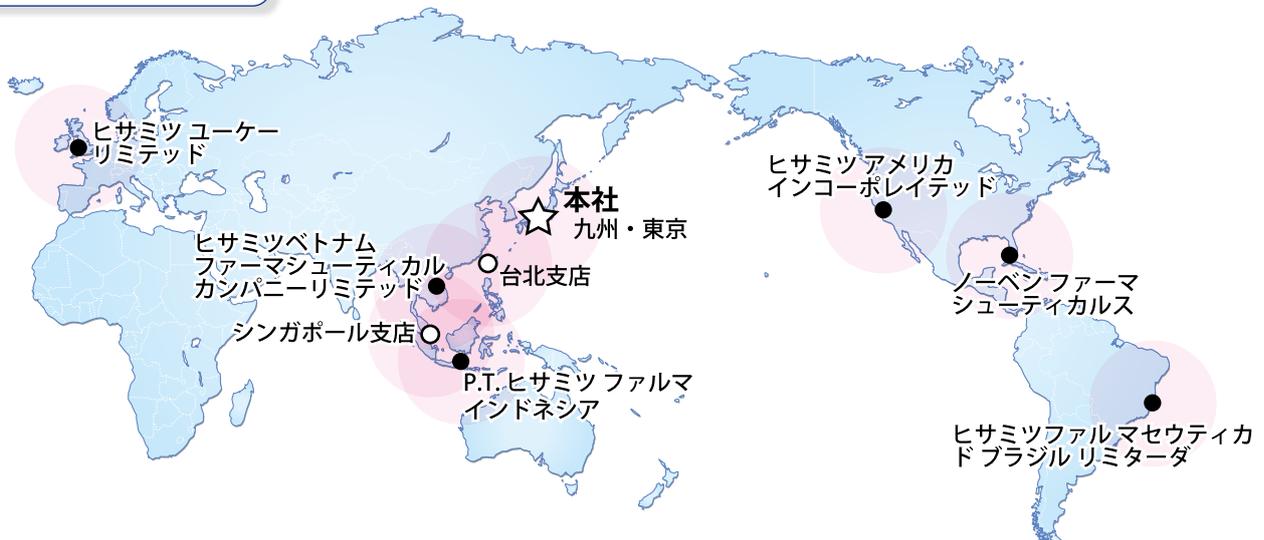
会社概要(2011年2月末現在)

商号：久光製薬株式会社
(HISAMITSU PHARMACEUTICAL CO.,INC.)
 創業：1847年(弘化4年)
 設立：1944年(昭和19年)5月22日
 資本金：8,473百万円(2011年2月末現在)
 従業員数：2,635名(連結)・1,435名(単体)
 本社：九州本社(本店)、東京本社
 支店：札幌支店、仙台支店、東京第一支店、東京第二支店、名古屋支店、京都支店、大阪第一支店、大阪第二支店、広島支店、高松支店、福岡支店、熊本支店、鹿児島支店、台北支店、シンガポール支店(以上15支店)
 営業所：宇都宮営業所、城東営業所、さいたま営業所、千葉営業所、横浜営業所、金沢営業所、神戸営業所(以上7営業所)
 工場：宇都宮工場、鳥栖工場(以上2工場)
 研究所：つくば、鳥栖(以上2拠点)
 国内子会社：株式会社CRCCメディア(福岡県)
 佐賀シティビジョン株式会社(佐賀県)
 株式会社タイヨー(佐賀県)
 九動株式会社(佐賀県)
 久光エージェンシー株式会社(福岡県)
 海外子会社：ヒサミツユーエスインコーポレイテッド(米国)
 ヒサミツ アメリカ インコーポレイテッド(米国)
 ノーベン ファーマシューティカルス(米国)
 ヒサミツ ファルマセウティカ ド ブラジル リミターダ(ブラジル)
 ヒサミツ ユーケー リミテッド(英国)
 ヒサミツ ベトナム ファーマシューティカル カンパニーリミテッド(ベトナム)
 P.T. ヒサミツ ファルマ インドネシア(インドネシア)他5社

連結業績推移



久光製薬グループ活動拠点



事業内容

医療用医薬品

医師の処方が必要とする医療用医薬品では、鎮痛消炎成分ケトプロフェンを配合したパップ製剤「モーラス®パップ」や、腰痛症や関節リウマチにおける関節局所の鎮痛に対して効能効果が承認された「モーラステープ®」などの商品を販売しています。その他、女性ホルモン貼付剤、皮膚科用外用剤、喘息治療貼付剤、さらにはがん疼痛治療貼付剤などを開発販売し、その他ニーズがある新たな疾患領域での新規貼付剤の開発を進めています。



一般用医薬品

薬局・薬店で販売される一般用医薬品では、発売77年目になる「サロンパス®」をはじめ、「のびのび®サロンシップ®」、「エア®サロンパス®」、「フェイス®」など外用鎮痛消炎剤ブランドを中心に、医療用医薬品からのスイッチ成分を配合した水虫治療薬「ブテナロック®」ブランド、点眼薬、高コレステロール改善薬、さらに、医薬部外品のスキンケア商品等も発売しています。お客さまのニーズを捉えた商品開発と改良を行い、ブランド認知を高めるためにテレビ広告などの活発なマーケティング活動を展開しています。



海外販売商品

1937年に一般用医薬品「SALONPAS®」の輸出からスタートした海外事業は、アジア、アメリカ、欧州等、延べ50カ国以上で展開しています。医療用医薬品市場においては、イタリア、ポルトガル、香港などで「MOHRUS® PATCH」や「KEPLAT®」の承認を取得し販売しています。アメリカでは、慢性疼痛治療剤「Fentanyl Transdermal System」、女性ホルモン貼付剤「Vivelle-Dot®」、注意欠陥/多動性障害治療貼付剤「Daytrana®」他、中枢神経系の商品などを製造販売しています。



有線テレビ事業、その他

連結子会社の株式会社CRCCメディア及び佐賀シティビジョン株式会社は、都市型有線テレビ放送事業、インターネット接続サービス業を行っています。また、連結子会社の九動株式会社は、研究用資材・器具の販売を行っています。

サロンパス®に使われる原料

1934年
当時の原料

サロンパス®は、77年前(1934年)に発売されました。当時、サロンパス®に使われる原料の多くは、再生産可能な資源から得ることができました。例えば、メントールはハッカ草から、カンフルはクスノキから、サリチル酸メチルはカバノキから得られました。また、有効成分の“貯蔵庫”である膏体は天然ゴム、膏体を塗布する基布には綿布が使われました。



クスノキ

クスノキの葉や枝などのチップを水蒸気蒸留すると結晶としてカンフルを得ることができます。

ロウ状の昇華性結晶で、血行促進作用や鎮痛作用、消炎作用などがあります。



ゴム

ゴムノキの樹液には、cis-ポリイソプレンと呼ばれる物質が、水溶液の状態で見られます。これを集めて精製し、凝固乾燥させたものが天然ゴムです。これを使ってサロンパス®の膏体が作られました。



ハッカ草

シソ科の多年草であるハッカ草を、水蒸気蒸留して薄荷油を抽出します。さらにこれを再結晶することで無色のメントールを作ります。

局所血管拡張作用、皮膚刺激作用等を有し、皮膚に触れると冷やりとした感覚をもたらします。



アズサ

サリチル酸メチルは、アズサ(カバノキ科)、シラタマノキ(ツツジ科)などの植物に含まれており、水蒸気蒸留で抽出されます。

無色の液体で、鎮痛、鎮痒作用があります。また、末梢血管を拡張して、血流を改善する作用も持っています。



ワタ

当時、日本の木綿輸出量は世界一でした。サロンパス®の基布は、この木綿を使ったカナキン織(薄地の平織り)の綿布でできていました。

現在の原料

カンフルは、クスノキの抽出物から松の樹脂を使った合成品に代わりました。メントールは、多年草のハッカ草から得られる天然ハッカを引き続き使っています。サリチル酸メチルは、ほとんど合成品に代わりました。

サロンパス®の基布は、土中で自然分解するスフを使っています。サロンパス®の膏体は、天然ゴムの他に合成ゴムも使用しています。私たちは、再生可能な資源と、環境負荷低減できる原料を使い分けながら、持続可能なサロンパス®の生産を目指しています。



カンフル

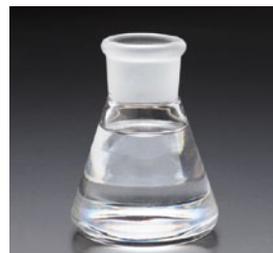
現在は、マツヤニなどから得られるα-ピネンを使って合成されています。

※衣服の防虫剤や防霉剤にも、「樟脳」として使用されています



メントール

天然メントールが主に使われていますが、供給を上回る需要があり、合成メントールも増えています。



サリチル酸メチル

現在は、サリチル酸(解熱・鎮痛物質)とメタノールから合成されています。

※ヒポクラテスの時代から、ヤナギの解熱・鎮痛作用が知られています。サリチル酸は、その主成分です。



ゴム

天然ゴム(NR)はcis-ポリイソプレンを主成分とする高分子物質です。化学的に重合させた合成ゴムも使用されています。



木材パルプをアルカリ処理した後、スフが作られます。サロンパス®の基布には、この繊維が使われています。吸湿性、放湿性に優れていることから、最近では高級裏地などに用いられます。

※スフは、主成分が綿などのセルロースと同じであり、土に埋めると分解・消滅してしまいます。



スフ

生産性向上による原料使用の削減

高い品質の医薬品をお届けするために、製造中に発生する基準外品は、数多くの検査を通して除外・廃棄されます。基準外品が多くできれば、それに使ったエネルギーや原材料が無駄になります。これを避けるために、製造手順の改善や製造装置の改良を行っています。

サロンパスの生産量

サロンパス®は、年間約10億枚生産されます。サロンパス®の縦の長さが6.5cmですので、1枚ずつ並べれば地球1.5周分になります。それらに使われるメントールやカンフルなどの原料は、年間に数十トン、ゴムやスフは数百トンになります。



一年間の生産(10億枚)で使用する原料

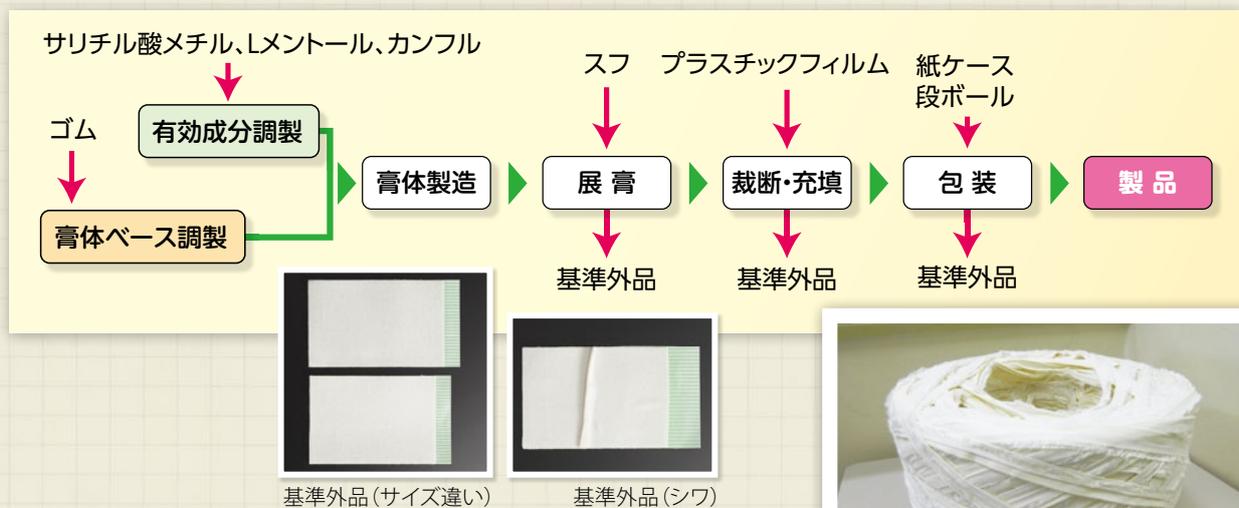
・サリチル酸メチル	60トン
・メントール	60トン
・カンフル	10トン
・ゴム	400トン
・スフ	500トン

1日の生産距離：6.5cm×400万枚=260km

年間の生産距離：260km×240日=62,400km

基準外品の発生

サロンパス®中間品の先端や端の部分に、製造する上で避けられない基準外品が発生します。また製造装置のわずかな変化で、基準外品が発生することもあります。これらは、幾つもの検査を通して除外・廃棄されます。



- ※展膏…膏体を基布に展延する工程です。
- ※裁断…中間品を4.2cm×6.5cmの大きさにカットする工程です。
- ※充填…カットされた裁断品をプラスチックフィルムで包装する工程です。

基準外品(端の部分)

製造条件の改善

サロンパス®の年間生産枚数10億枚は、重量換算すると1,000トンになります。製造条件の改善などで、例えば0.1%でも基準外品を減らせれば、年間1トンの廃棄をなくすることができます。原料であるサリチル酸メチル、メントールやゴム、スフなどの使用量を減らすことができることを意味します。また、廃棄された中間品は、サーマルリサイクル(燃料として活用)、マテリアルリサイクル(セメント原料として活用)に使われますが、この時の二酸化炭素発生などの環境負荷低減にも寄与します。

私たちは、無駄のない資源利用を行うために、数々の改善活動(TPM活動)を通し、基準外品の削減に取り組んでいます。例えば、中間品のサイズや重量をコントロールするセンサーを増やしたり、中間品の位置ズレを防止するガイドを設けたりして、基準外品ができないように工夫しています。



ベルト材質の変更



方向転換装置の改良



断熱シートの改良



アタッチメント交換



TPM活動

TPM活動は、Total Productive Maintenanceの略で、生産システムの効率化を図る活動です。“不良ゼロ・故障ゼロ”などあらゆるロスを未然防止するために、全員で小集団を作り、対策を考え提案・改善を行っています。



昨年度は、裁断・充填の改善で、年間1.3%の基準外品を削減することができました。

久光製薬のCSRとステークホルダー

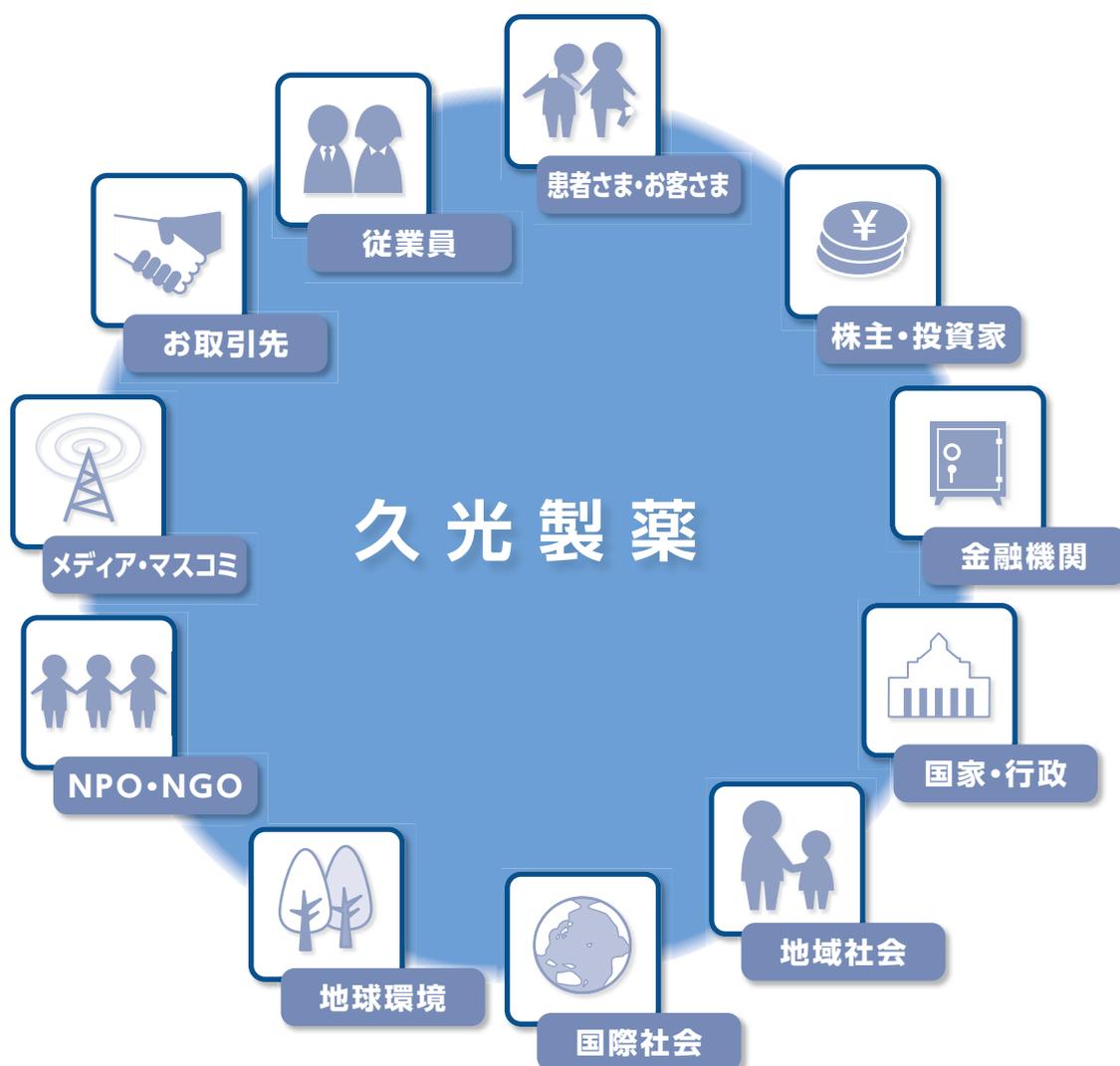
当社は、単に企業組織としての責任だけでなく、医薬品にかかわる事業を行うものとして大きな責任を持っています。当社とかわるステークホルダーについても、医療関係者や関連法規制にかかわる行政との関係など特段の配慮をすべきものがあります。商品・サービスをご利用いただくお客さまについても、医療機関にかかる患者さまの側面も持っており、それらの状況を十分に配慮して良好な関係を保っていくことが重要であると考えています。

また、社会的基盤としての地域社会や、国際社会、さらに地球環境の保全についても企業市民として、その状況に大きな責任を持っています。

一人ひとりが、健康で豊かな生活をおくることができるよう商品・サービスに加え企業活動全般において責任を果たすことが私たちのステークホルダーに対する務めであると考えています。

また、市民の一人ひとりには、様々な属性を持って生活しています。また、ステークホルダーごとにある場面では利害の対立がおこることも考えられます。当社をめぐるステークホルダーの皆さまとエンゲイジメントを重ね、すべての人のQOLを向上させるために努めてまいります。

多様なステークホルダーとの関係



患者さま・医療関係者・ お客さま・行政・お取引先 (医薬品にかかわる企業として)

医薬品には、安定的供給が求められており、その実現に向けてお取引先である医薬品卸業者などとの関

係性を向上させ、強固な体制を構築しています。

医薬にかかわるステークホルダーとは、MRをはじめとする専門性を持った従業員などにより、様々な情報を日常的にやり取りしています。さらに、多くのご意見やご要望を的確に集約し、新商品や、既存商品の改良につなげています。

 <p>患者さま・ お客さま</p>	<p>当社が扱う医薬品には、医療用医薬品と一般用医薬品があります。 医療用医薬品は、医師をはじめとする医療関係者の関与のうえで、患者さまがご使用になります。 一般用医薬品は、お客さま個人個人が店頭などで商品を選択してご購入いただけます。</p>
 <p>お取引先 (製造にかかわる ステークホルダー)</p>	<p>医薬品の製造には、原材料として様々なものが使用されています。国内外から必要な原材料を安定的に入手することが必要であり、さらに間違いのない品質を保つことも重要です。近年においては、生産現場における環境への配慮や労働者の状況などにまで考慮をめぐらし、必要な取り組みをするべきものとされています。そういった多様な社会的要請に鑑み、直接のお取引先だけでなく二次・三次のお取引先とも信頼関係を構築することに努めています。</p>
 <p>従業員 (インナーステーク ホルダー)</p>	<p>従業員は重要なステークホルダーです。製造販売を手掛ける当社においては、様々な能力や役割を持った多様な人材を活かして事業活動を行う必要があると考えています。そのためには、雇用にかかわる課題や教育・啓発、福利厚生、さらには従業員の生活基盤にまで配慮したマネジメントが必要です。また、従業員組合との良好な関係構築や派遣など一時雇用者も含めた人事課題、さらには潜在的な従業員であるリクルーターなどにも配慮が必要であると考えています。</p>
 <p>株主・投資家</p>	<p>当社は国内市場に上場し、多くの株主・投資家の皆さまと関係を持っています。適正な利益配分に努め、透明性のある経営に努めることは最低限の義務として取り組んでいます。また、インベスター・リレーションズ(IR:投資家向け広報)を重視し、適正かつタイムリーな情報開示により、当社の経営及び事業活動をご理解いただけるようにしています。</p>
 <p>金融機関</p>	<p>事業の推進に当たり決済業務など様々な金融機能の利用が必要です。</p>
 <p>国家・行政</p>	<p>法人として、適切な税の納付は最低限の義務です。また、法規制の遵守も果たすべき活動です。</p>
 <p>地域社会</p>	<p>当社は国内外の多くの拠点で事業活動を行っています。事業を行う周辺の居住者との関係を良好に保つこと、地域社会の一員として、当該地域の発展に努めることなど積極的に取り組む必要があると考えています。また、地域課題の解決にあたっては、当社がもつ様々な資産を利用して可能な限り協力することが重要です。</p>
 <p>国際社会</p>	<p>社会が抱える様々な課題は、一地域、国だけでは解決不可能な問題もあります。また、経済活動を始め、グローバルなコンセンサスが重要となる局面もますます増えてきています。国連をはじめとする様々な国際機関との連携を図り、グローバル課題にかかわることも各国で事業を推進する当社には重要な責務であると考えています。</p>
 <p>地球環境</p>	<p>すべてのステークホルダーにとって生存の前提となるのが地球環境です。生活環境や資源、エネルギーなど地球環境への配慮は最低限の責任であり、将来社会に対する責任でもあります。医薬品業界においては、自然生態系から得られる多くの知見も重要な経営資源であることを認識し、多様な生態系が担保された地球環境を守り、必要な場合は復元に努めることが重要と考えています。</p>
 <p>NPO・NGO</p>	<p>様々な社会的・現代的な課題を客観性を持って解決するためには、第三者としてのNPO・NGOや市民団体などとのエンゲイジメントも重要です。</p>
 <p>メディア・ マスコミ</p>	<p>当社が行う様々な広報活動など社会との情報共有を深化させ、また、メディア・マスコミとの適正な距離感を持ちつつ透明性ある広報活動を推進させるためにも積極的なコミュニケーションを図っていきます。</p>

コーポレートガバナンスとCSR推進体制

ガバナンス体制

当社は、経営の機動性・透明性の向上と経営監督機能の強化を重要な課題として位置付けています。そのため、取締役の削減、執行役員制度の導入、社内規定整備、委員会設置等、以下のような様々な施策と機構改革を実施しています。

◆ 取締役・監査役・執行役員

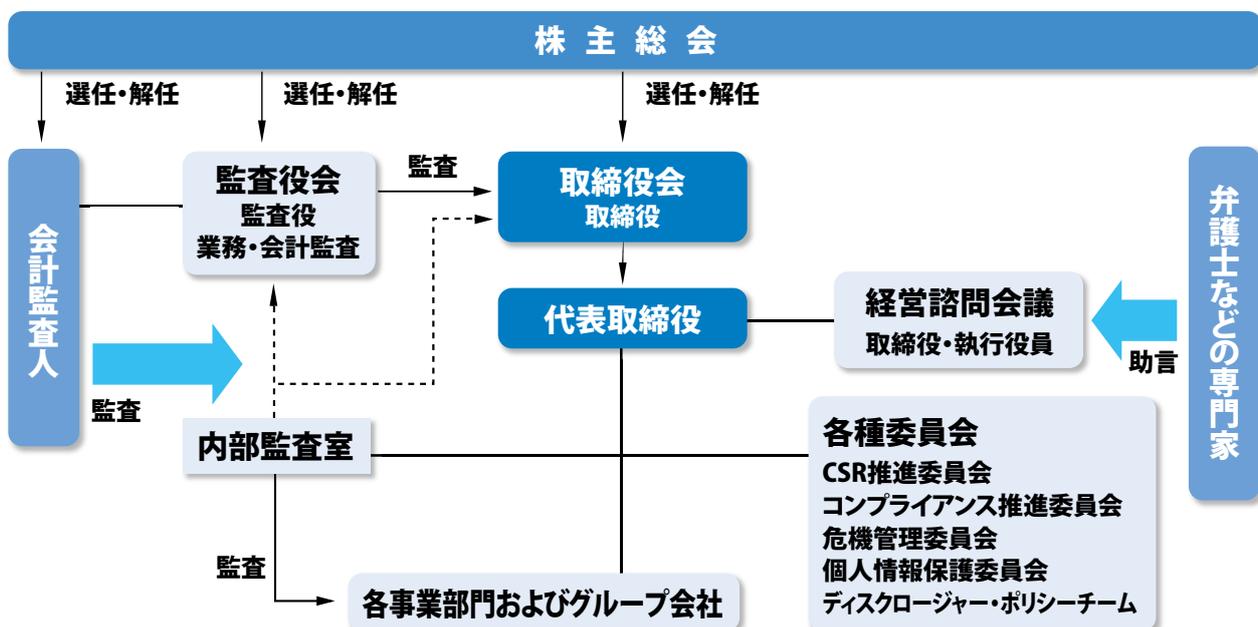
当社では、取締役の機能強化と迅速な意思決定を図ることを目的として、取締役員数を10名以内としています。また、2011年5月開催の定時株主総会において取締役の任期を2年から1年に定款変更を行い、取締役の経営責任をより明確にし、経営環境の変化に対応できる経営体制としました。

さらに執行役員制度を採用しており、経営判断の迅速化、透明性、戦略性の向上を図っています。経営における重要な意思決定は、主要な取締役・執行役員から構成される経営諮問会議において行い、重要な決議事項は取締役会において審議、決定されています。このように、経営の監督及び意思決定機能と業務執行機能の分離・分権化を進めその双方の機能を強化することに努めています。

監査役制度については、社外監査役2名を含む4名の体制から、2011年5月の株主総会にて2名増員し6名体制にしました(うち、社外監査役3名)。より一層の経営監督機能を強化し、監査体制を強化してまいります。監査役は取締役会に出席するほか、定期的に監査役会を開催し、適宜必要に応じて会計監査人より監査状況に関する報告を受けます。2010年度は、取締役会6回、監査役会7回を開催しました。3名の社外監査役は当社からの独立性が確保されており、経営監督の面でのチェック体制が十分整っていると判断しています。また、3名の社外監査役のうち2名は、証券取引所の有価証券上場規程で定められている独立役員として届出ています。

◆ 内部監査

内部監査部門として内部監査室を設置し、専任担当者を配置しています。内部監査室は業務活動の有効性・適正性及び法令・定款に関するコンプライアンス等の適合性確保の観点から当社及びグループ各社の業務執行状況の監査を実施し、取締役会、監査役会、担当部門長及び担当取締役に報告し、必要に応じて内部統制の改善指導及び実施の支援・助言を行っています。



◆ 会計監査

当社は、会計監査を担当する会計監査人として、有限責任 あずさ監査法人と監査契約を結んでおり、正しい経営情報を提供するなど、公正な立場から監査が実施される環境を提供しています。業務を執行した指定有限責任社員・業務執行社員は3名で、その他補助として公認会計士2名、その他10名が任に当たり、いずれも継続監査年数については7年以内でした。なお、有限責任 あずさ監査法人及び指定有限責任社員・業務執行社員と当社の間には特別な利害関係はありません。

◆ 内部統制システム

当社は、2006年5月の会社法施行に対応し、内部統制基本方針を制定しました。企業活動に際しての法の遵守、企業倫理の高揚、コンプライアンス遵守の徹底及び経営の透明性向上に努め、コーポレートガバナンスの充実を図りながら、経営環境の変化に迅速に対応できる組織体制を構築することを重要な施策と位置付けています。

【内部統制規定書】

—久光製薬 内部統制基本方針—

1. 取締役の職務の執行に係る情報の保存及び管理に関する体制
2. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制
3. 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制
4. 取締役及び使用人の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制
5. 当該株式会社並びにその親会社及び子会社から成る企業集団における業務の適正を確保するための体制
6. 監査役がその職務を補助すべき使用人を置くことを求めた場合における当該使用人に関する事項
7. 前記6の使用人の取締役からの独立性に関する事項
8. 取締役及び使用人が監査役に報告するための体制その他の監査役への報告に関する体制
9. その他監査役の監査が実効的に行われることを確保するための体制

◆ 災害対策について

既存の「地震・防災対策規定」は“ヒトの安全確保”や“二次災害防止”に重きをおいており、今回の東日本大震災において、“有事におけるダメージ極小化”には対応が不十分であることが分かりました。

そこで、「災害対策規定」を制定し、災害対策本部の構成・役割・主管部門などを明確化しました。これを全社の管理職以上に周知させ、情報の伝達・共有ルートを明確化し、有事における問題解決の円滑化に取り組んでいきます。

◆ ガバナンスによるリスク対策

当社は、事業内容から法規制や倫理的課題など多くの事業課題を持っています。それらの課題をリスクとして捉え、顕在化させないためにも、コーポレートガバナンスを充実させ、適切な機能を発揮することが必要であると考えています。また、これらの情報開示を通じ、ステークホルダーの皆さまとの信頼構築を図るよう努めています。

通常の業務関連に加え、昨今のESG*課題への対応は、適切にマネジメントを行い、リスク化させないだけでなく、企業体質の強化・向上を図るためにも重要です。事業内容と一体化して取り組んでいけるように体制の構築を図っています。

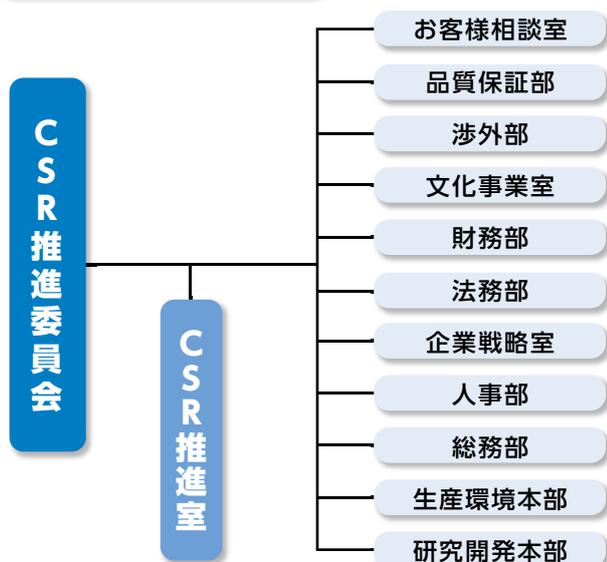
*ESG… E=environment(環境)、
S=social(社会)、
G=governance(ガバナンス)

ガバナンスを支える各種委員会や社内組織・規程

◆ CSR推進委員会・CSR推進室

生産環境本部や総務部などで個別に実施していた環境・社会貢献活動を取りまとめて推進するため、2007年にCSR推進室を設置しました。また、CSR推進を行う組織として、CSR推進委員会の下に社内各部署からCSR推進委員を任命し、担当部署のCSRに関する情報収集、CSR施策の企画及び実施を担当しています。

CSR推進委員会体制図



◆ CSR報告書を読む会の開催

社内へのCSR活動の理解を図るため、「CSR報告書を読む会」を実施しています。日々の業務を通して一人ひとりが社会に貢献しているということを意識できるよう、今後も継続的に展開していきます。



CSR報告書を読む会の様子

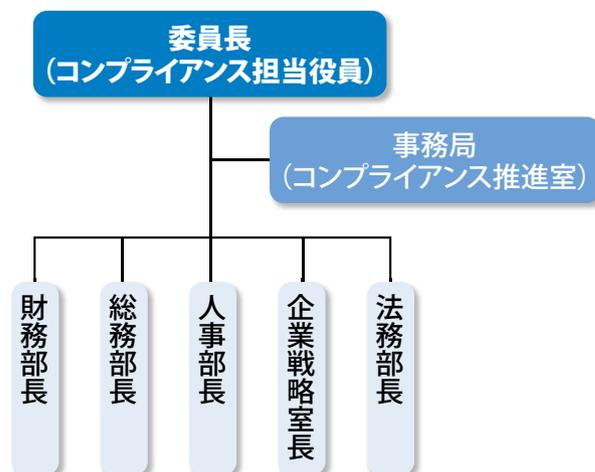
◆ コンプライアンス推進委員会・コンプライアンス推進室

コンプライアンスの徹底と倫理性を確保するため、2002年6月に「久光企業憲章」を制定し、その推進にあたりコンプライアンス推進担当の取締役を委員長とするコンプライアンス推進委員会及びその事務局としてコンプライアンス推進室を設置しました。国内外の株主、従業員、お客さま、地域住民というステークホルダーに対する責任と従業員の行動を示す「久光企業憲章」の重要性の認識と意識継続のため、役員・従業員にハンドブックとして配布するとともに、高い倫理・道徳観、反社会的勢力に対する毅然とした対応方針に基づく行動の徹底に努めてきました。具体的には、2008年8月に法改正への対応や従業員の理解向上を目的とした「久光企業憲章」の改定を行うとともに、各部門にて読み合わせを実施し、さらに管理者研修にコンプライアンス研修を組み込むことで、全管理者への教育研修も行いました。

また、2002年の「久光企業憲章」の制定と同時に内部通報制度「久光ほっとライン」を開設し、社内ネットワークなどによる通報や相談を通じて社内のリスク情報を直接把握できるようにし、コンプライアンス違反の発見と抑止につなげています。

今後も継続して当社及びグループ各社における企業倫理、環境、個人情報保護など社会的責任にかかわるコンプライアンスのさらなる充実・維持強化を図っていきます。

コンプライアンス推進委員会体制図



◆ 個人情報保護委員会

個人情報保護法の施行に対処すべく、個人情報取扱規定の社内施行とともに本委員会を設置しています。個人情報を保護することを目的とした組織体制の整備と安全な運用・管理を講じるため、必要に応じて委員会を開催しています。

◆ ディスクロージャー・ポリシーチーム

法令及び上場ルールに則り、適時適切な会社情報の開示を行うために2001年3月に設置し、全役員・全従業員はディスクロージャー・ポリシー規定に基づき適時開示に努めています。

当社は、経営の透明性を高めるため、積極的な情報開示に努めるとともに、活発なIR(株主・投資家への広報)活動を通じて、株主及び投資家の皆さまとの円滑なコミュニケーションを図っていきます。

◆ 営業秘密管理規定・情報セキュリティ管理規定

情報システムの発展と社内利用の進展に伴い、営業秘密の定義を明確にし、IT機器や通信ネットワークを介したリスクに対応するため、営業秘密管理規定と情報セキュリティ管理規定を制定しています。管理者研修や新入社員研修で、情報システム操作を必須の教育として実施するとともに、社内電子掲示板に掲載して閲覧可能な状態にしています。また、情報システム部では、情報漏えいリスクや障がいを回避するためのルールや仕組みを整備しています。

◆ 買収防衛に関わる基本方針の策定

2008年5月開催の定時株主総会において、株主の皆さまの承認を経て導入いたしました「当社株式の大規模買付行為に関する対応策(買収防衛策)(以下「現プラン」といいます)」は、2011年5月開催の定時株主総会の終結をもって有効期間満了を迎えました。

当社では、金融商品取引法及び関連政省令の改正等の動向、ならびに本件に関するその後の情勢変化等も勘案しつつ、継続の是非も含めその在り方について検討した結果、導入時の基本的な考え方及びその目的に変更がないことから、2011年4月開催の取締役会において、現プランを一部改定の上、株主の皆さまのご意思を諮らせていただいたうえで継続することを決議

し、5月開催の定時株主総会において、2014年2月に終了する事業年度に関する株主総会までの継続の承認がなされました。

この基本方針は、医薬品製造業としての長期的な企業価値や株主共同の利益などを鑑み、適切な判断を担う独立委員会設置などにより経営権の乱用を防ぐ内容になっています。



久光企業憲章

コミュニケーションを大切に

CSR推進室 田中 淳子

CSR部門に配属になり、半年が過ぎました。CSRに関する本を読み教材で学びながら、CSRとは何なのか、なぜ必要なのかを勉強しています。理解を深めていくと同時に、全社で推進することがとても重要だと感じています。

また、報告書作成にあたり、各部門より情報を提供してもらおうのですが、全社でどういった取り組みや貢献をしているか等、情報を集めるのに苦勞しています。これからも積極的にコミュニケーションを図り、ステークホルダーの皆さまへ正確で分かりやすい情報を発信していきたいと思います。



株主・投資家とのかかわり

情報開示とIR活動

経営の健全性・透明性を確保し、ステークホルダーからの理解と信頼を得るために、情報開示の重要性は年々高まっています。各種法令・規則や開示に関する規則に沿って、公平性に留意しながら適時・適切な情報開示を行っています。

IR活動では、機関投資家・証券アナリストの皆さまを対象に、決算説明会を年2回(中間期、期末)開催しています。使用する決算説明資料、プレスリリースなどは、株主・投資家の皆さまにもご覧いただけるよう決算発表当日もしくは決算説明会当日に、当社ホームページ上で日本語だけでなく可能な限り英語でも同時に掲載して、情報の格差をなくすよう努めています。また国内外機関投資家・証券アナリストからの取材を多数受けています。さらに、より多くの個人投資家の皆さまに事業内容及び経営ビジョンをご理解いただくため、証券会社主催の個人投資家向けIRイベントに積極的に参加しています。2010年度は、証券会社主催のもとで全国2会場の個人投資家説明会を行いました。

会社の株式に関する事項

発行可能株式総数

380,000,000株

発行済株式総数

95,164,895株

(自己株式8,468,667株を含む、2011年2月末現在)

株主数

7,521名(2011年2月末現在)

決算日

2月末日 定時株主総会：5月

配当金

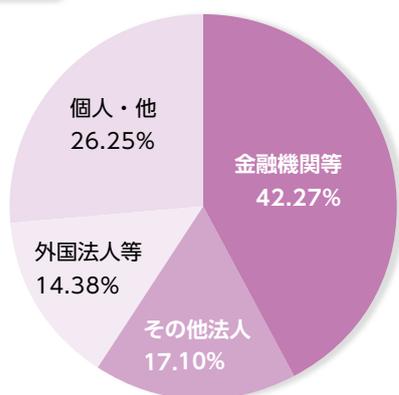
利益配当金受領株主確定日2月末日(35円)
中間配当金受領株主確定日8月末日(35円)

基準日

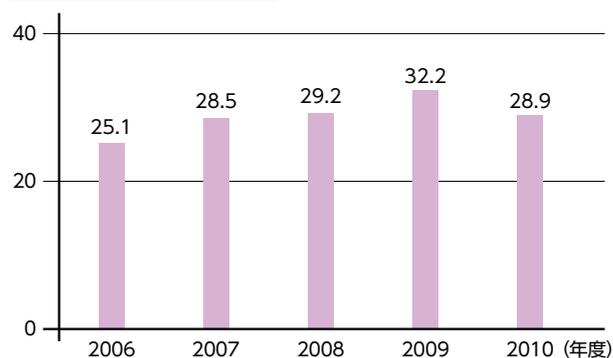
2月末日

(その他必要があるときは、あらかじめ公告致します。)

株主比率



配当性向(%) (連結)



中期経営計画について

当社は、2009年7月27日に第4期となる中期経営方針を発表しました。

中期経営方針では、「世界の人々のQOL向上を目指す」という経営理念(存在意義)をいかに世界で実現していくのかを明らかにしています。

2009年8月に新たに久光グループの一員となった米国ノーベン社とともに、グループ全社員が一丸となって取り組んでいきます。

中期経営計画

基本方針

1. 商品・営業の差別化強化
2. 国際競争力の獲得
3. TDDS研究開発の強化

東日本大震災の影響について

2011年3月11日に発生しました東日本大震災により、当社の宇都宮工場等が被災しました。当社宇都宮工場では、建物及び設備の一部が損傷し、製品在庫にも破損が生じました。その影響により、一部の主力製品で安定供給に支障をきたしましたが、速やかに宇都宮工場の復旧と、鳥栖工場にて増産体制を整え、現在では生産量も震災前の水準に戻り、安定供給を行っています。



地震の被害を受けた宇都宮工場



TDDS 研究開発の強化

テーマ	対象国	剤型	特長	次のステップ
Mesafem	米国	経口剤	血管運動症状(ホットフラッシュ)	2012年度申請
HTU-520	日本	貼付剤	爪白癬	2012年度申請
HOB-294	日本	貼付剤	過活動膀胱	2012年度申請
HFT-290 (フェントス [®] テープ効能追加)	日本	貼付剤	非がん性慢性疼痛の緩和	2013年度申請
HTU-520	米国	貼付剤	爪白癬	2013年度PⅢ

(2011年7月7日 110期第1四半期決算資料)

お客さまとのかかわり

Salonpathy®から生まれる研究開発

1934年に、サロンパス®が発売されました。それ以来、この小さなスペースにどんな夢が描けるか常に考え続けてきました。貼って手当てすることの良さを伝え、お客さま、患者さまの笑顔を作りたいと願い続けてきました。現代社会は急速に変化し、新たな課題が常に発生しています。

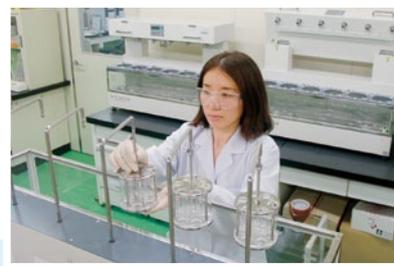
- 日本社会の人口構成の変化
- 社会発展による疾患の変化
- 未知の疾患(感染症)の発生・発見
- 新しい知見の発見

私たちの持つ知識と技術で、変化に対応し、新たな領域を切り開いていきたい。そんな思いで、研究開発に取り組んでいます。



1 

研究開発テーマの立案



2 

研究開発

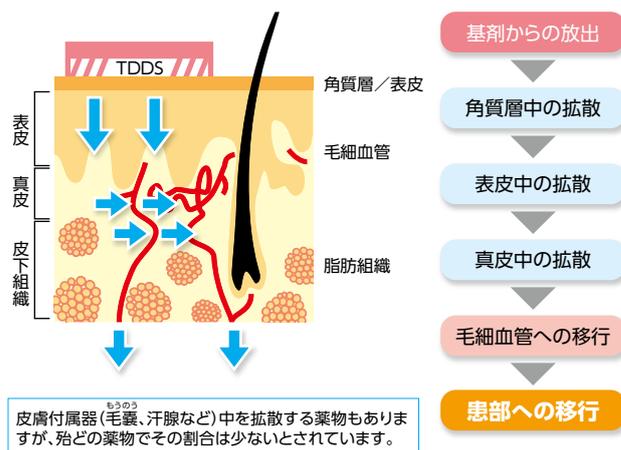
TDDS(経皮薬物送達システム)のしくみ

TDDS製剤を皮膚に貼ると、放出された薬物は皮膚に移行します。皮膚では、主に角質層を経て表皮中に送り込まれ、さらに真皮に浸透して毛細血管より吸収されることで体内に薬物が送り込まれます。

◆ TDDS製剤化のメリット

- 持続的に皮膚から薬物を体内に吸収させ、適切に血中濃度を維持し、長時間にわたり効果を持続させることができます。
- 飲み薬のように胃が荒れるなどの消化管への副作用が低減できます。

- 飲み込むことが困難な小児や高齢者などの患者さまの負担を低減できます。
- 副作用が現れた場合は剥がせば直ちにくすりの投与を中断できます。





TDDS技術による小型・軽量化

1970年代後半に開発された貼布剤パップサロンG[®]は、有効成分が約370mgもありました。その後、異なる有効成分の利用、製剤の機能改良などを通して、成分量およそ20分の1のモーラステープ[®]が開発されました。

その結果、使用する原材料も随分と少なくなり、また輸送に必要なエネルギーの使用も減りました。

改良を重ね小型軽量化した商品

商品名	膏体重量 1枚当り(g)	成分量 (mg)	発売年	サイズ(cm)
パップサロンG [®]	20	368	1978	10×14
モーラス [®] パップ 30mg	10	30	1988	10×14
モーラステープ [®] 20mg	1	20	1995	10×7



パップサロンG[®]



モーラス[®]パップ 30mg



モーラステープ[®] 20mg

3

商品の上市

4

育薬

貼付剤の課題

貼付剤には、経口剤など他の薬剤にはない特有の課題があります。これらの課題を解決し、より有用なものにすることも研究開発の大きなテーマとなります。

【貼付剤特有の課題】

- 皮膚から吸収されにくい薬がある
- 貼った部位がかぶれることがある
- 剥がすときに痛みを感じることもある
- 外観上の好みが見れやすい

貼付剤の持つ長所、課題を認識し、お客さま、患者さまのQOL向上に取り組んでいきます。

基本は実験の積み重ね

研究開発本部 基礎研究所 薬理チーム 新藤 恵子

私たち薬理チームでは、薬をヒトに投与したときの有効性や副作用の程度を予測するため、色々な方法を使って医薬品の持つ様々な作用を評価しています。

生体反応は複雑で未だに解明されていない部分も多く、実験結果の解釈が難しいことも少なくありません。それでも実験を積み重ね、得られたデータから薬の情報を拾い上げることが、新しい薬剤を世に送り出すことに繋がると考えています。一人でも多くの患者さまがよりよい生活を送れるよう、日々の業務に取り組んでいます。



お客さまとのかかわり

研究開発

研究所間のコミュニケーション

私たちの研究開発は、東京本社、つくば地区研究所、鳥栖地区研究所(九州本社)、ノーベン ファーマシューティカルス(アメリカ・マイアミ)の4拠点にて推進しています。

グローバルな研究開発体制

東京本社研究開発本部

- ・R&D全体のプロジェクトの企画及び推進
- ・臨床開発業務

つくば地区研究所

- ・TDDS製剤の技術開発
- ・安全性試験等の各試験

米国での研究拠点

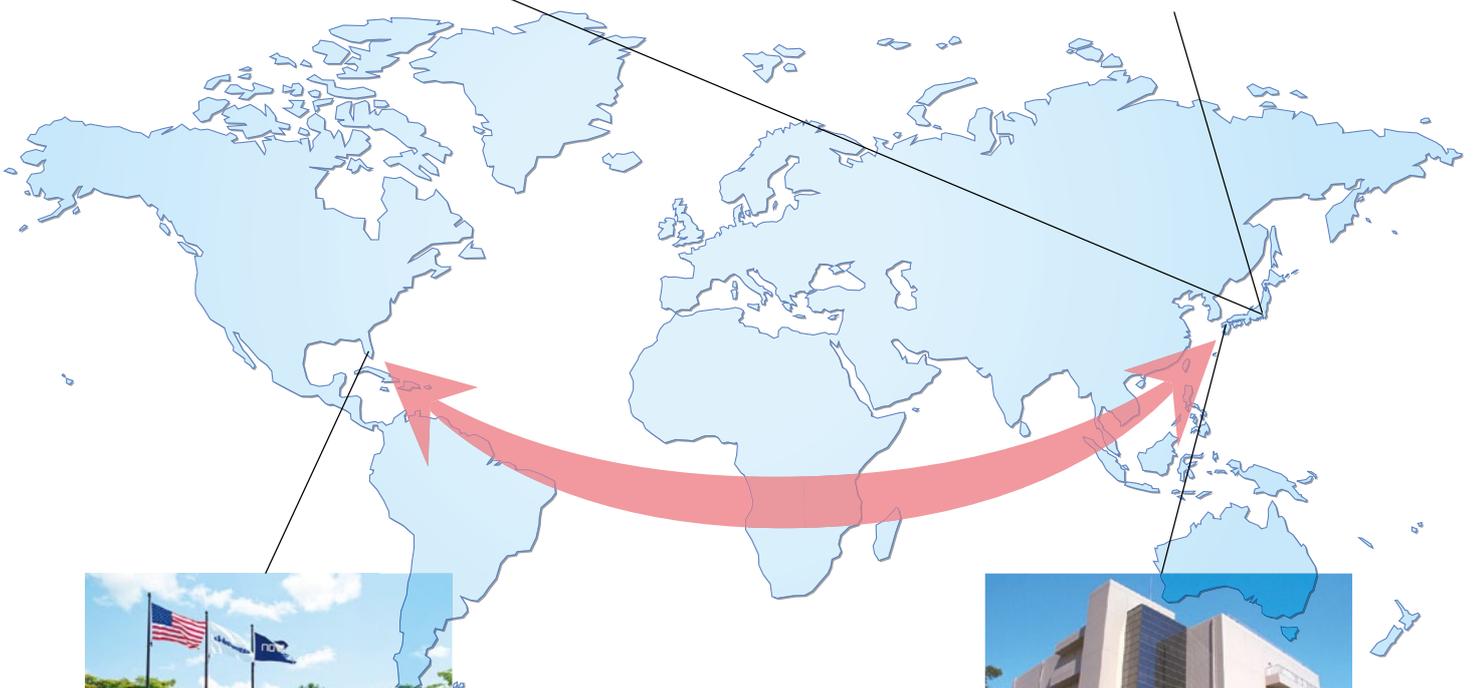
※2009年8月には、米国ノーベン社を久光グループに加え、米国における研究開発テーマを推進する体制になりました。

鳥栖地区研究所

- ・工場への技術移管
- ・各分析試験

それぞれの拠点ごとに役割を明確化し、連携し効果的に研究開発を行っています。

各拠点間は、頻繁に情報交換を行い、テーマによってはフェイス トゥ フェイスでの会議を行いながら、研究開発の促進に努めています。





研究開発の領域と技術

当社は、皮膚から医薬品を投与する技術を用い、あらゆる治療分野で社会に貢献したいと考えています。経皮吸収技術を軸として、全ての領域に挑戦し続け、商品開発を進めています。

その中でも特に、痛みの領域である消炎鎮痛領域に力を入れています。経皮吸収性と鎮痛効果に優れたケトプロフェンを含有するモーラス®パップ、モーラステープ®を開発しました。モーラステープ®は、発売した当初の適応症である変形性関節症・腰痛症等の慢性症状に加え、関節リウマチ、急性疾患の鎮痛・消炎と効果を拡大してきました。また昨年には、がん性疼痛の緩和にフェンタニルクエン酸塩を含有するフェントス®テープを開発しています。

一方、他の疾患領域では、婦人科領域の更年期障がい治療薬エストラーナ®テープなどを発売しています。現在は泌尿器科領域の過活動膀胱治療薬、皮膚科領域における爪白癬治療薬の臨床開発を進めています。

このように多くの経皮吸収製剤を開発するためには、他社にない技術開発が重要です。研究開発本部は、これまで皮膚から医薬品を安全に、且つ必要量を投与できる技術を開発してきました。皮膚へ確実に付着して、剥がす時に痛みや刺激を最小限に抑えるDermaLight® Technology、水溶性の高い薬物をそのままの形で投与できるTransDermaSal® Technology、水分の含有量をコントロールして皮膚への相性を高めるGel Patch Technologyなどを開発してきました。

今後もこれらの技術に加え、さらなる改良、新しい技術・投与方法の研究開発を推進し、患者さまのQOLの向上に寄与していきます。



研究開発の中の私の役割

研究開発本部 本部長 肥後 成人

当社では、「貼って手当てする」医薬品の研究開発をテーマとしています。このテーマに従って、総合的な研究開発体制を構築しています。

これらのテーマは、薬剤の生体デリバリーシステムに関係していますので、薬物動態学や製剤工学的な分野が重要な研究ウェイトを占めます。

生体反応である痛みも大きな研究領域です。痛みは、全ての人々のQOLにとって切実な問題ですが、いろいろな発症要因があります。それらに応じた対処法が必要であり、その中から商品化につなげられるように研究を進めています。

当社は、研究開発から生産・販売まで一貫した医薬品供給体制を構築しています。これらの強みをフルに活用して、迅速によりよい医薬品を患者さまに届けられるよう努力しています。

私の業務は、研究所間、研究所員間のネットワークづくりも大きなウェイトを占めます。また、社外の研究者とのコミュニケーションも重要で、当社の枠を超えた総合プロデューサー的な役割も行っています。その中で、社会的に求められるものは何かをしっかりと掴み、当社の研究員のイノベーション・マインドに結び付けて行きたいと考えています。今後も、TDDSの可能性を追求し、ステークホルダーの皆さまのQOL向上に寄与していきたいと思います。



お客さまとのかかわり

製造工程における「品質管理」

原材料受入れから、製剤、包装及び製品出荷まで、GMP*に従った品質管理を行っています。

医薬品の品質管理には、製造工程の手順遵守や製造条件の維持管理が重要となります。製造手順や衛生管理について十分に教育を受けた作業員が、衛生面、機能面で適切に管理された製造装置を使って生産することで、品質の確保を行っています。また、トラブルが発生したときも原因追及が確実・迅速にできるよう、全ての作業に対して記録を作成しています。

医薬品の品質はお客さまの健康に直接影響を及ぼすため、品質管理部門が行う抜き取り検査とは別に、厳しい管理基準を設けて工程内検査も実施しています。

*GMP(Good Manufacturing Practice)…医薬品及び医薬部外品の製造管理及び品質管理の基準に関する省令

◆ 製剤工程での管理

原料の品目や使用数量が、指定された値と差異がないか、複数の作業員による確認とコンピューターシステム(MES*)によるダブルチェックを行っています。また、作業終了後は記録のチェックを行い、製造が基準通りに行われたことを確認しています。

製造装置は、定期的にバリデーション(仕様通りの性能を維持していることを確認する検査)を行い、正常に製造が行われたことを確認しています。

*MES(Manufacturing Execution System)…生産実行システム



入室衛生管理



工場内では、徹底した衛生管理の下に業務を行っています。入室にあたっては手洗いやエアシャワーなどの使用で、異物の室内侵入を防いでいます。その他に従業員への教育・啓発も行っています。

異物混入防止のための手順遵守

宇都宮工場2課職長 長嶋 理香

私たちは、クリーンゾーンへ入る前にいろいろな手順でクリーンアップします。埃を発生させない無塵服や、手袋、マスクを着用した後、粘着ローラで肩、胸、背中髪の毛や埃を粘着除去します。そして、エアシャワーという装置の中に入り、目に見えない小さな埃を取り除きます。こうして、ようやくクリーンゾーンに入ることができます。本当に出入が大変なのですが、医薬品への異物混入を避けるために必要な手順だと理解して遵守しています。毎日行う6S活動が、このような手順遵守の大切さの理解に役立っており、入室手順も自然にできるようになっています。





◆ 包装工程での検査

包装数量が仕様通りになっているか、枚数カウンター計やオートチェッカー（重量計）による全数検査を行っています。ロット番号や使用期限が正しく表記されているか、人とカメラによる検査も実施しています。さらに、工程内検査員による抜き取り検査を行い、包装が仕様通りに行われていることを確認しています。



オートチェッカー



包装された製品

Column

6S活動

当社では、5S活動*に、安全（セーフティー）を加えた6S活動を行っています。

「仕事のやり方を見直し、より良い環境」を自分たちの手で作り出していくことで品質管理の維持に努めています。



* 5S活動…整理、整頓、清掃、清潔、しつけ

改善前



改善後



3

包装工程

最終製品
試験

4

製品の出荷

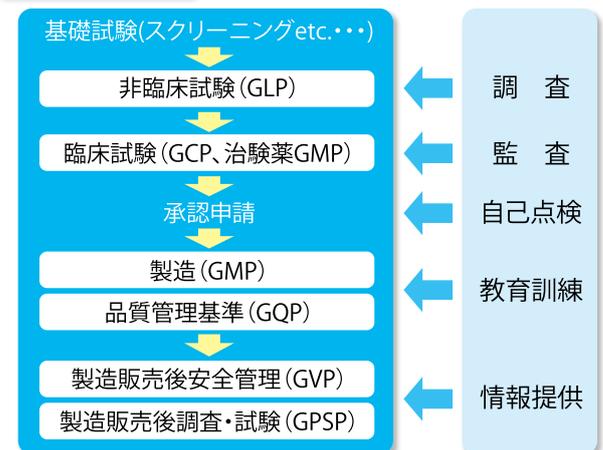


目視検査の様子

包装が仕様どおりになっているか、作業員による目視検査も行っています。

GXPはGood OOO Practice の略で、医薬品の安全性や信頼性を確保するために医薬品の研究開発から製造、出荷、製造販売後調査にいたる全てのステップで守るべき規制です。

GXPファミリー



調査
監査
自己点検
教育訓練
情報提供

お客さまとのかかわり

製品分析を通じての「品質管理」

品質管理部門では、入荷した原料が規格通りの品質であることを確認するために、GMPに沿った社内規則を設けてサンプリングおよび受入れ試験を実施しています。規格に適合した原料のみ、製造現場での使用を許可しています。

中間製品試験では製造過程の中間製品をサンプリングし、成分が基準通りに配合されているか分析試験を行っています。工程異常を早期に発見する役割も担っています。

市場に出荷される前に最終製品試験を実施します。厚生労働省の承認を受けた試験項目と試験方法に従って実施し、出荷可能か否かの評価を行います。医薬品の品質を保証する最後の“砦”とも言える工程です。

中間試験を確実に

品質管理部 植松 亮介

中間製品試験では、お客さまがご使用になる最終製品の前の中間製品を試験しています。有効成分が規定量含まれているかなど、最終試験の前でもきちんと検査します。もし定量値が基準値から逸脱していた場合は、原因調査を行いすくに対応します。

次工程の最終製品試験がありますので、早急に結果を報告する必要がありますが、慌てず正確な品質評価を行うことに気をつけています。中間製品試験を確実に行うことで、常に高い品質のものをお客さまに提供することができると思っています。



原材料
発注入荷

1

原材料
受入試験

製剤工程

2

中間製品
試験



原材料受入試験の様子

計画的なサンプリング

品質管理部 池田 まゆみ

原材料受入試験では、入荷した原料が医薬品に適した品質であるか、また不良原料が入っていないかなど工場の関所として厳しく検査しています。

その原料の種類は数百に及んでおり、原料によって試験方法が異なるため、手順書に従って間違いのないように、細心の注意を払って、計画的かつ効率的に行っています。このように厳しい試験に合格した原材料のみを工場へ在庫し、お客さまに安心して使用していただける製品づくりに携わっています。



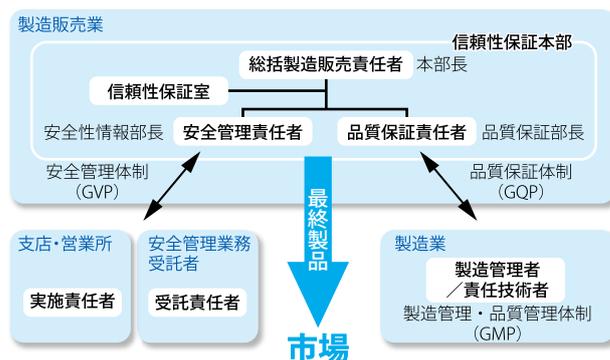


中間製品試験の様子

品質保証部門では、法令・規制の遵守はもとよりお客さまに安心して商品を使用していただけよう、より厳しい自主基準を設定し適正な品質の医薬品を市場

へ出荷することに努めています。このため、製造に関する情報や品質に関する情報、さらに市場からの安全性、有効性及び品質に関する情報も含めて出荷判定を行っています。

安全確保・品質保証体制



包装工程

3

最終製品
試験

製品の出荷

迅速かつ正確な品質試験

品質管理部 矢野 徹

最終製品試験では、厚生労働省に承認を受けた項目を評価します。医薬品として持つべき品質を保持しているか、例えば有効成分が規定量含まれているかどうか、また法的表示項目である有効期限は適正に表示しているかといった外観などを試験します。

お客さまに有効で安全な医薬品をタイムリーにお届けできるように、迅速かつ正確な品質試験を心掛けています。最終製品の品質試験にあたっては、厚生労働省より承認を受けた規格よりも厳しい自主基準にもとづいて合否判定をしています。



最終製品試験の様子

お客さまとのかかわり

お客さまとのコミュニケーション

安全性情報部の活動

安全性情報部には、医薬品に対する副作用やクレーム情報などがMRから伝えられます。

特に副作用については、MRは専用の手帳を持ち、情報を正確に伝達できるようにしています。

お客様相談室から得られる情報と、専用はがきによる使用感やご要望といった情報の収集も行い、安全性に関する情報を総合的に管理し解析を行っています。重篤な副作用が発生した場合は、患者さまにご迷惑をおかけしないよう、厚生労働省との連絡体制を整えています。

お客様相談室によるコミュニケーション

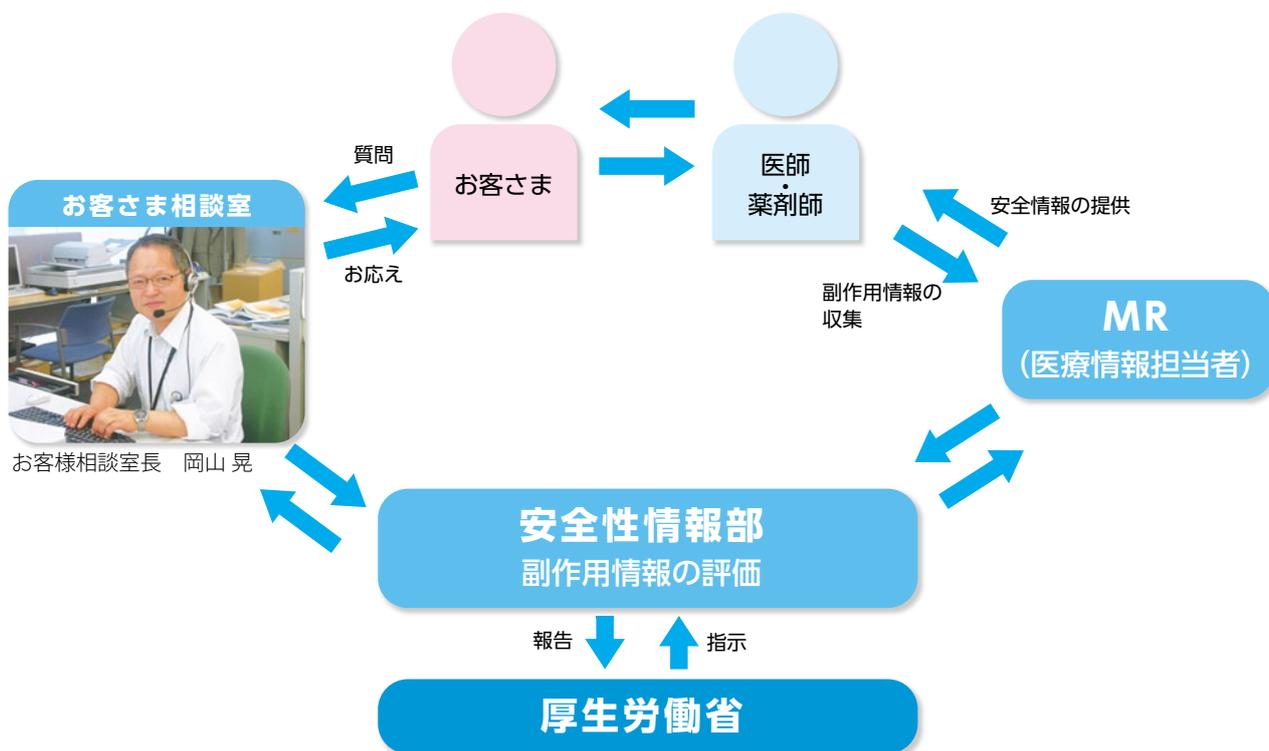
お客様相談室では、法規制に基づくお客さまとの関係性にとどまらず、製品・サービスに関わる改善を常に図るため、お客さまとの信頼関係を構築することが重要であると考えています。そのため、私たちは次のような基本方針で業務を行っています。

1. お客さまからのご質問・ご相談には、「誠意」をもって対応し、お客さまのご要望に沿った「正確」な情報を「迅速」に提供する。
2. お客さまからいただいたご意見・ご要望またはご指摘は、「迅速」かつ「正確」に社内関連部門に伝え、製品やサービスの改善に役立てる。

◆ お客さまからいただいたお問い合わせ

お客様相談室は、お客さまからの商品に関するさまざまなお問い合わせの中で、影に隠れた提案や商品クレームを積極的に取り上げています。お客さまの声は商品改良や開発に最大限に活かすべく、社内の各部門に伝達しています。

一年間にいただいたお客さまからの問い合わせ件数は、医療用医薬品で11,349件、一般用医薬品で11,235件でした。売上げの増加と共にお客さまからのお問い合わせも増加しています。お問い合わせの内容は、製品の特性や使用方法に関するものが、ほとんどで、他は商品のクレームが全体で777件、副作用が636件ありました。またお問い合わせいただいたお客さまは、医療用医薬品の48%が薬局から、10%が使用され



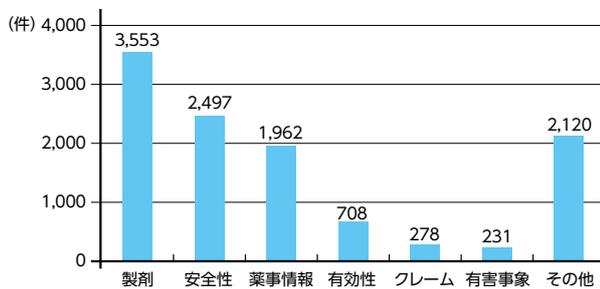


た患者さまから直接のものでした。対照的に一般用医薬品では、65%がご購入いただいたお客さま、28%が薬局からの問い合わせでした。

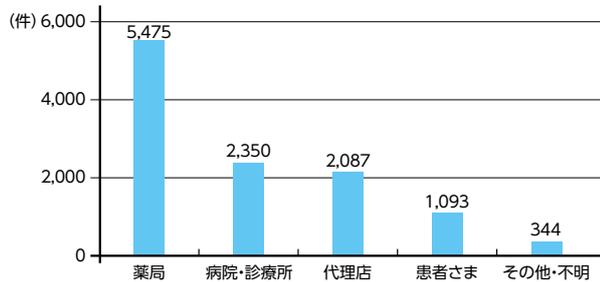
このように、お問い合わせいただく内容や、お客さまも医療用医薬品と一般用医薬品では異なります。これらの傾向を考慮し、商品について分かりやすくお答えし、安心してご使用していただけるよう務めていきます。

医療用医薬品

【お問い合わせ内容別件数】

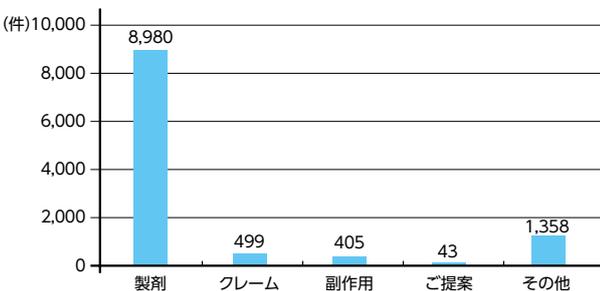


【お客さま属性別件数】

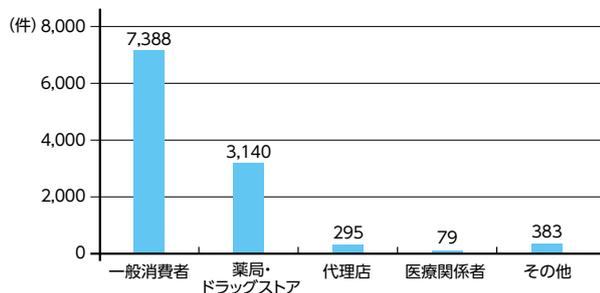


一般用医薬品

【お問い合わせ内容別件数】



【お客さま属性別件数】



よくあるご質問

Q1. モーラス®パップとモーラステープ®の違いは何ですか？

A. モーラス®パップは水分を含むパップ製剤、モーラステープ®は水分を含まないテープ製剤と剤型の違いがあります。打撲など、患部に熱を持っている時は、冷却効果のあるモーラス®パップが、腰痛などの慢性症状にはモーラステープ®が向いています。

Q2. 病院でもらった貼り薬を別の部位に貼ってもよいですか？

A. お医者さまから指示のあった部位に使用し、ご自分の判断で他の部位に使用しないでください。

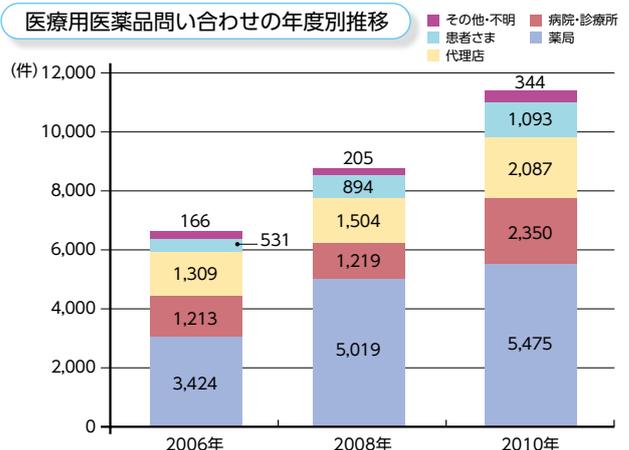
Q3. 何時間くらい貼ると効果がありますか？かぶれやすい人はどうしたらよいですか？

A. 薬の効果は24時間貼付（24時間×1回または12時間×2回）で評価していますが、貼付剤の種類により貼付時間が異なりますので、医師の指導や添付文書で確認ください。

Q4. 貼付剤を貼った上から温めてもよいですか？

A. お奨めできません。皮膚温が上昇すると有効成分の吸収が増加し、思わぬ副作用が発現したりすることもあります。また汗をかいて剥がれやすくなることもあります。

医療用医薬品問い合わせの年度別推移



お客さまとのかかわり

お客さまとのコミュニケーション

◆ MR(医薬情報担当者)による コミュニケーション

医薬品をお客さまに安心して使用していただくためには、医療関係者に医薬品のことを十分にご理解いただく必要があります。適切な情報提供や、副作用などの情報に対して迅速に対応するため、全国各地にMR(医薬情報担当者)を配置しています。十分な教育研修を受けたMRが医療機関等を訪問し、情報交換を行うとともに、医療関係者を対象とした説明会や疾患・病態等の関連情報の勉強会を定期的を開催しています。

◆ MRの教育・啓発

MRは、最新の医療情報を医療関係者に伝えるために、学術部による社内研修や社外講習会へ積極的に参加しています。また、分かりやすい説明が行えるように、随時社内研修会を実施しています。



講義風景

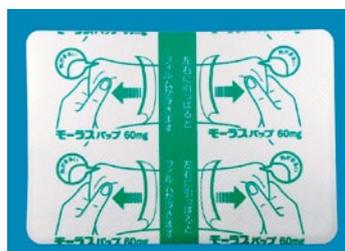


プレゼン研修

◆ 商品改良(モーラス®パップ60mg)

当社の商品は、お客さまの声を元に、様々な改良を積み重ねてきました。年配の方にも使いやすく、手の届きにくい部分にも貼りやすいように、薬剤の改良や薬袋の改良を行ってきました。

2010年度には、モーラス®パップをもっと貼りやすくしてほしいというご意見に対し、プラスチックフィルムの中央を“翼を付けたような形状”に変更しました。



改良前



改良後

MRの役割を認識して

医薬事業部 近畿統括部 大阪第2ブロック 明神 正行

大阪で営業を担当しています。病院の先生方にとって最も重要なのは患者さまなので、先生方と患者さまの関係を崩さないように配慮して、適切に医療現場に関わるのが重要だと思っています。医療関係者と適切で、親密な関係をつくることで、久光の製品をより良くすることが私たちの役割だと考えています。

自分も学生のころからスポーツをしていて、身体の痛みに関しては、患者として多くの経験を持っています。そういった経験も含め、より良い製品づくりに励んでいきたいと思っています。

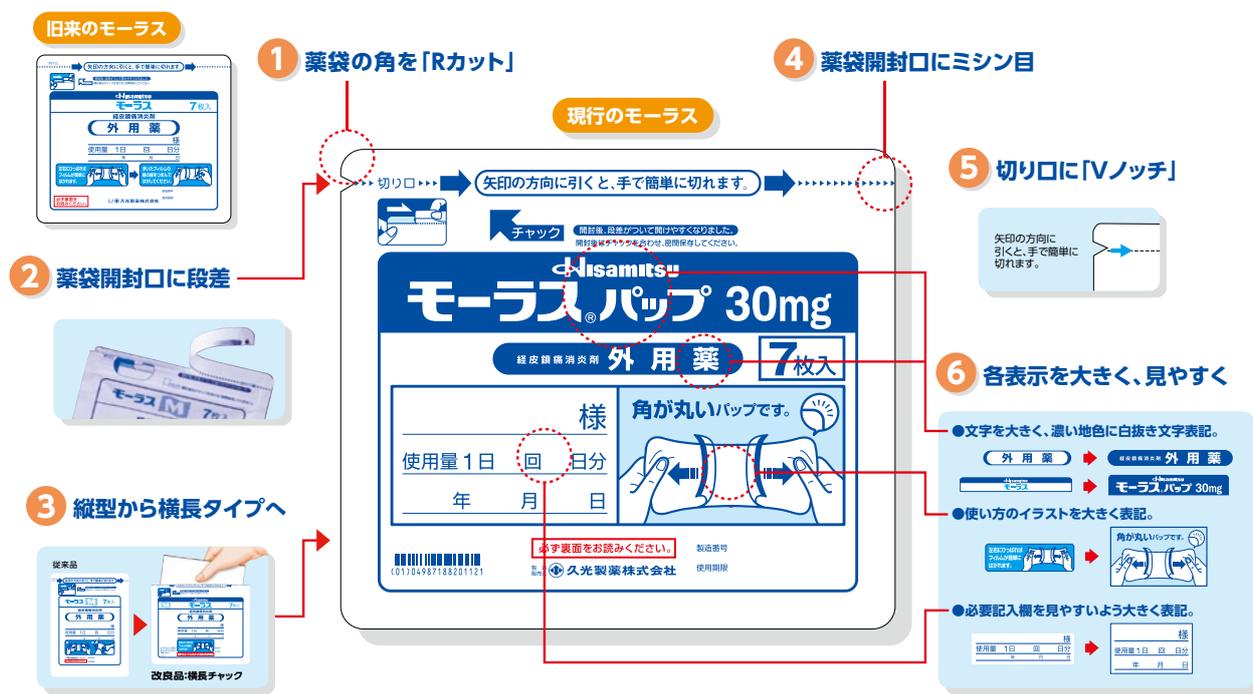




モーラス®パップは、どなたにも使い易いように、ユニバーサルデザインのコンセプトに基づいて様々な改良を行っています。薬袋から薬剤を取り出しやすいように、薬袋の開封部分に段差をつけ、縦型から横型の薬袋にしています。また、見やすいように文字サイズを大きくしています。

*ユニバーサルデザイン…1980年代、ノースカロライナ州立大学(米国)のロナルド・メイス氏が提唱。自身も身体障がい者である彼は、バリアフリーの概念に代わって、「できるだけ多くの人が利用可能であるように製品、建物、空間をデザインすること」をユニバーサルデザインとして定義した。

モーラス®パップ 30mg、モーラス®パップ 60mgのユニバーサルデザイン



製造販売後の調査について

安全性情報部 市販後情報1課 課長 堀口 真吾

医薬品は、品質に関する試験や臨床試験(治験)を行い、一定の範囲で有効性と安全性を証明することで初めて承認され、販売に至ります。しかし、実際に多くの患者さまに使われてみると、予想もできなかった副作用が発生することもあります。

私たちは、発売された後の医薬品の安全性や有効性を確認する調査を行っています。この調査は、国が定めた規制(GPSP:Good Post-marketing Study Practice 製造販売後の調査及び試験の実施の基準に関する省令)に従って行います。

現在、「フェントス®テープ」を対象に調査を行っており、患者さまの痛みが軽減され、有効な医薬品だと評価され

たデータが集まっています。副作用についての情報も集め、安全性と有効性のバランスが取れた医薬品であることを確認していきます。

私たちは、製造販売後の調査を通じて、多くの患者さまからいただいた貴重なデータを活かし、医薬品をより安全に、より有効に正しく使用していただくために医療現場へ情報をお返しできるようこれからも活動していきます。



従業員とのかかわり

雇用

◆ 採用方針

当社では、次のような方を積極的に採用したいと考えています。

「チャレンジ精神にあふれる人」現在、医薬品業界を取りまく環境は大きく変化し、既存の考え方や過去の経験則では対応しきれない時代を迎えています。そんな中、当社が求めるものは「チャレンジ精神」です。人に言われてから動くのではなく、自ら考え、新しいことに挑戦できる、そんな人を求めています。

「久光製薬の思いに共感してくれる人」当社には、長い歴史の中で大切にしている思いがあります。それが、「お客様第一主義」と「サロンパシィ®(貼って手当することの良さを伝える)」の二つです。私たちは、これらの思いに共感してくれる人とともに、成長していきたいと考えています。

また、障がい者の採用についても、法定雇用率を上回るように、ハローワークや障がい者就職説明会を積極的に活用し、求人活動に努めています。各職場の職務内容を見直し、障がい者の方に適した職場づくりも進めています。

◆ 人材の配置・異動

当社の組織は「お客様第一主義」を基本にして構成されています。

人材を配置する際、「お客様第一主義」に沿って、能力を発揮できるかどうか、また組織がうまく運営でき、会社が発展していけるかどうかを考え最適な人材を配置しています。

一方、従業員は様々な価値観や考えを持っており、個人で抱えている悩みや事情も多岐にわたります。従業員は毎年、異動や配置の希望、健康状態、さらには会社に対する要望などを報告する「自己申告書」を提出しています。これらの情報を人事異動や研修などに利用しています。

◆ 人事・評価制度

当社の従業員は「HAT(Hisamitsu Action for Target:ハット)等級制度」によって、それぞれの職務内容に応じて等級が付与されます。HAT等級の評価基準は従業員に公開されており、成長の動機付けにも役立っています。

また、従業員の仕事の成果は「久光成果目標制度(HAP:Hisamitsu Achievement Plan:ハップ)」によって評価されます。会社の経営目標に連動させて個人の目標を設定できるようになっています。

◆ モラールサーベイ

従業員のモラールを把握する事により、組織の強みと課題を明らかにし、活力あふれる組織作りに努めています。経営幹部及び管理職へ結果報告会を実施し、組織の見直しに活用しています。毎年1回全従業員に

従業員関連データ

大分類	小分類		2008年度	2009年度	2010年度
雇用	男女社員数	男性	928	984	1017
		女性	357	405	418
		男女計	1,285	1,389	1,435
	平均勤続年数	—	11.6	11.3	11.5
	平均年齢	—	35.5	35.0	35.2
男女共同参画	女性管理職比率	—	1.5%	1.5%	1.4%
高齢者雇用	高齢者雇用率	—	1.4%	1.6%	1.5%
障がい者雇用 (法定雇用率1.80%)			1.7%	1.7%	1.6%
モラールサーベイ回収率			93.5%	94.0%	96.6%

※久光製薬株式会社単体

対し調査を実施しています。

◆ 社内公募制度

会社のニーズと社員の意思をマッチングさせ、組織の活性化と個人の能力発揮機会の拡大を目的とした社内公募制度を設けています。この制度では、募集部署が人材要件を公開し、社員が自らの意思で応募できるのが特徴です。

次は世界を相手に

国際事業部 国際業務部 営業推進課 櫻井 芳賢

2009年9月に「国際事業部 社内公募」の案内が来た時、運命を感じました。というのは、公募の案内が来る半年前のチーム会議で将来のプランを話し合った際、「国際事業部に行って海外で働く!」という夢を発表した後の出来事だったからです。

応募要件の英文作成には苦労しましたが、面接では力を出しきりました。結果発表まで時間が空いたので、このまま札幌でもうひと踏ん張り頑張るかと覚悟をしていましたが、『国際で頑張ってもらおう』という結果を頂き、とても感激しました。

現在は、東京本社で貿易やマーケティング・製品の研修受講や、英語に触れながら担当国の支援業務を行っております。世界には貼る文化がまだまだ広まっておらず、ビジネスチャンスはゴロゴロと転がっています。1人でも多くの人に貼って治療できる事の素晴らしさを伝えていきたいと思っています。



労働安全衛生の取り組み

◆ 労働・安全衛生

安全で快適な職場環境の形成を目的として、各部門の管理者を中心とした安全衛生委員会を設置し、従業員の安全確保・健康増進に努めています。

職場の安全確保のため安全衛生委員や産業医による職場パトロールを実施して、危険箇所の把握・改善を行っています。また、安全衛生委員会で、事故の内容・

対策内容を評価し、事故の再発防止に努めています。職場安全の遵守状況や作業環境測定などの定期的実施状況も、内部監査によるチェックを行っています。

◆ 従業員の健康維持

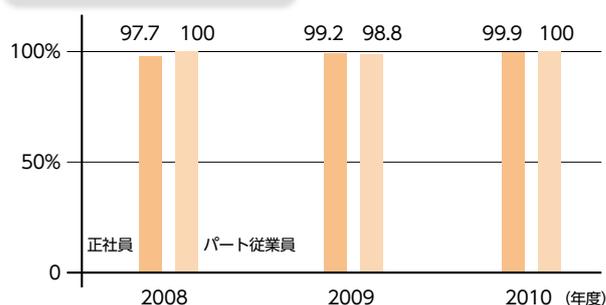
従業員の健康維持のため年1回の定期健康診断を実施しています。35歳以上の従業員には生活習慣病予防健診も実施しています。受診結果をもとに治療または精密検査を受診させるなど積極的な健康管理を行っています。また、担当業務内容により、有機溶剤や放射線、粉じん、特定化学物質などの健診も実施しています。

◆ メンタルヘルスについての取り組み

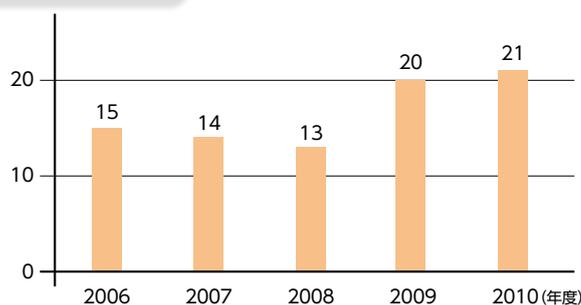
従業員の心の健康も重視し、メンタルヘルスについて専門医による従業員への教育を実施しています。また、メンタル不調者の早期発見のため、社内スタッフと専門医のコミュニケーション強化を図っています。

また、希望者に対して、産業医との面談も随時行っています。

生活習慣病健診受診率(%)



労働災害件数(件)



従業員とのかかわり

教育・啓発・コミュニケーション

新入社員・中堅社員・管理職などを対象とした「階層別研修」を実施するとともに、営業・研究開発・生産など部門ごとに専門的な知識・スキルの習得を目指した「職種別研修」やリーダーシップ・マネジメントなど「テーマ別研修」を行っています。

また、従業員個々の能力を向上させるために通信教育・社外セミナー・語学などの「自己啓発支援」、より専門性を身に付けるために「国内外の大学・研究機関への派遣」を実施しています。

◆ 新入社員研修

入社後2週間は、人事部主催のオリエンテーションで当社の理念・文化そしてビジネスマナーを学んだ後、部門ごとの研修を行います。

営業職は基礎教育・商品教育の他に、営業の現場で先輩社員と同行して学ぶ「同行研修」を行います。営業職のうち医療用MRは集合研修を中心とする「MR認定試験研修」を実施。ここでは医薬概論・添付文書・PMS・疾病と治療・薬理・薬剤・自社商品などについての教育を行い、基礎から専門知識までを身につけます。さらに毎月の学術研修やフォロー研修を通じ、より高度な知識を習得しています。

研究開発職は、営業同行・工場実習等の現場体験を中心とした研修を数ヶ月間実施します。



新入社員研修



新任課長研修

◆ MR認定試験研修

営業職は、MR認定試験対策として、新人研修終了後に、集合研修・eラーニングによる自宅学習・直前合宿などを実施し、MR認定証を取得するため知識習得に努めています。

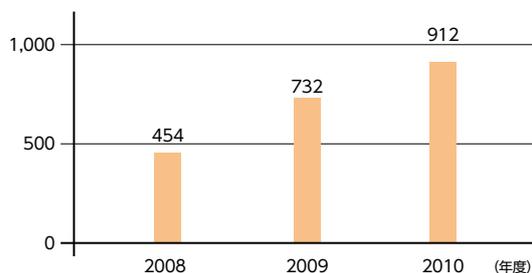
◆ 自己啓発・語学研修

従業員の自主的なスキルアップ・能力開発の多様な要望に応えられるよう約140の『通信教育講座コース』を用意しています。また、九州本社・東京本社・筑波研究所では就業後にネイティブスピーカーの社外講師を招いて『英語研修』を実施しています。『通信教育』修了者・『英語研修』受講者には費用の一部を会社が負担し、従業員の自己啓発を支援しています。



英語研修

通信教育・英語研修受講者数



◆ 洋上研修

2010年度は5名の従業員が、外部団体主催の洋上研修に参加しました。異なる異業種のリーダーが船上で寝食を共にし、徹底したグループ討論を行いました。また、寄港地(韓国の仁川)では、現地企業の視察などを通じて、異文化への理解を深めました。8日間の研修中、参加者は、課題の認識と解決方法、コミュニケーションの重要性などを学び、その体験を業務に活かしています。

◆ 留学制度

国内・海外への留学派遣を行っています。国内の場合は、マネジメントや企画力を身につけるために大学院へ派遣。海外の場合は、研究開発部門を中心に大学・研究機関へ派遣しています。より深い専門性を身につけるとともに国内外での人的ネットワークを広げることにも役立っています。

◆ 夏季錬成

自己研鑽と経営層との直接対話を目的とし、管理職及び希望者を対象とした夏季錬成を実施しています。福岡県の宝満山へ登山することで、部署間の交流を図っています。2010年度は109名が参加しました。



宝満山 竈門(かまど)神社にて

留学の経験を今後の業務に活かします

研究開発本部 TDDS研究所 道中 康也

2008年6月から2年間の海外留学をさせていただく機会を得て、カリフォルニア大学サンタバーバラ校で新たなTDDS技術の探索に参加しました。留学中に研究結果を論文にまとめることができ、意義ある留學生活をおくることができました。またアメリカの雄大さを肌で感じたり、現地の仲間との交流も私にとって一生忘れがたい経験となりました。このような機会を与えていただいたことに感謝し、この経験を今後の研究開発に活かして参ります。



ラボメンバーとの写真(右から2番目が本人)



カリフォルニア大学サンタバーバラ校

従業員とのかかわり

福利厚生

従業員の福利厚生の向上に向けて、様々な制度を整え実施しています。

◆ 福利厚生サービス

福利厚生サービス会社の法人会員となり、従業員が平等に福利厚生サービスを受けられる環境を整えています。ライフサポートからレジャーまで多岐にわたるサービスを会員料金で利用することができます。

◆ 事業所内託児所の設置

九州本社内に子育て支援の一環として事業所内託児所を開園しています。開園時には2名だった園児も、今では12名に増え、従業員が安心して働くことができる環境になっています。



託児所の園児たち

◆ 独身寮・社宅

従業員の福利厚生のため、社宅と独身寮を保有しています。その他、勤務地によっては会社が借り入れた住居を借上社宅・借上独身寮として貸与しています。

◆ 従業員持株会

従業員の資産形成支援として、毎月の給与から自社株式を購入する制度を設けています。購入資金に対して、奨励金を援助しています。

◆ 久光クラブ

従業員が相互に親睦を図るために、社員旅行・体育行事・文化活動を企画・実施しています。また、野球部・ゴルフ部・テニス部など従業員が主体となって様々なクラブ活動も運営しています。



クラブ活動の様子(ピラティス)

◆ 湯布高原ヴィラ

従業員の保養・研修を目的として使用する福利厚生施設を、大分県由布市で運営しています。



湯布高原ヴィラ玄関

◆ 育児休暇制度

仕事と生活のバランスをとりながら安心して働ける職場環境を整えるため、子供が1歳に達するまで休業することができる育児休暇制度、さらに休暇終了後も子供が3歳に達するまで業務時間を短縮することができる育児短時間勤務制度を導入しています。

◆ ワークライフバランス(見直そう、家族の絆)

家族や親に感謝し家族の絆を深めるとともに、終業後を自己啓発の時間として有効に使えるよう、「家族の絆を深める日」と「家族団らん・自己啓発の日」を設定しています。

制度名	内容
家族の絆を深める日	誕生日に有給休暇を取ることを推奨し、家族と過ごす時間を充実させる制度。
家族団らん・自己啓発の日	毎週水曜日に定時退社を実施する制度。

◆ 定年前ライフプラン研修

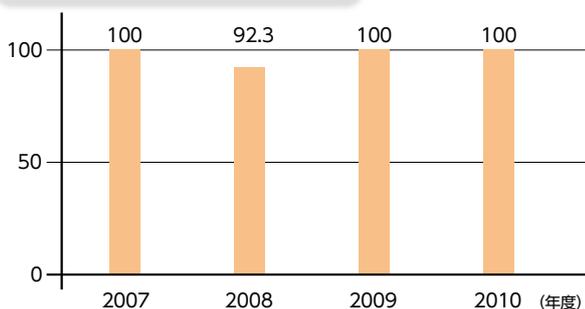
定年を控えた従業員が一堂に集まり、定年後に備えたライフプランについての研修を行っています。

内容は、定年退職後の生活変化にどう向き合ったらいいのか、社会とのかかわり、生きがいなどの生活面から、国の年金制度や健康保険制度などこれからの生活に必要な知識を学習し、安心して定年後の生活を迎えられるよう配慮しています。



定年前ライフプラン研修

女性従業員の育児休暇取得率(%)



「家族の絆を深める日」も積極的に取得しています

生産環境本部 鳥栖工場 工場管理二課 大坪 暢人

医薬品はお客さまの健康と生命に大きく関わります。ゆえに私は、品質の高い医薬品を製造し続けなければいけないという大きな責任感をもって、日々業務を行っています。製品がお客さまの元へ十分に届くように夜遅くまで製造しているラインもありますので、帰りが遅くなることも少なくありません。

仕事に追われていると家族とのつながりが疎かになりがちです。しかし、当社には毎週水曜日の「家族団らん・自己啓発の日」や誕生日の「家族の絆を深める日」があります。いつもより早く家に帰った日は子供と一緒に風呂に入ったり、寝る前には絵本を読んだりして、楽しそうな子供の笑顔から活力をもらっています。また、家族の絆を深める日を利用して子供の幼稚園行事に参加したり、家族と一緒に家事をしながらゆっくり過ごしたりすることで、家族の新たな一面が見えたり、いつも自分を支えてくれている事

に対する感謝の気持ちを改めて感じることが出来ます。

仕事だけではなく人としてのつながりも大切に、これからもワークライフバランスを忘れることなく、家族と仕事の両方に向き合っていきます。



社会とのかかわり

スポーツ

◆ ワールドレディスチャンピオンシップ サロンパスカップ

～“心をひとつに”復興支援チャリティーナメント～

日本女子プロゴルフツアー公式戦である本大会は、2011年5月5日から8日まで茨城ゴルフ倶楽部で開催されました。本大会には世界の強豪が集い、当社エアースalonパスCMキャラクターの宮里藍選手も出場しました。

東日本大震災で被災した茨城県での開催となり、大会期間中は“心をひとつに”を合言葉に様々なチャリティ活動が行われました。当社はギャラリープラザ内の久光薬店での販売利益及び会場で集めた募金の全額を茨城県の復興のために寄付しました。観客動員数は29,477名とたくさんのお客さまに、ご来場いただきました。

当社は、本大会に特別協賛しています。



優勝したアン・ソンジュ選手



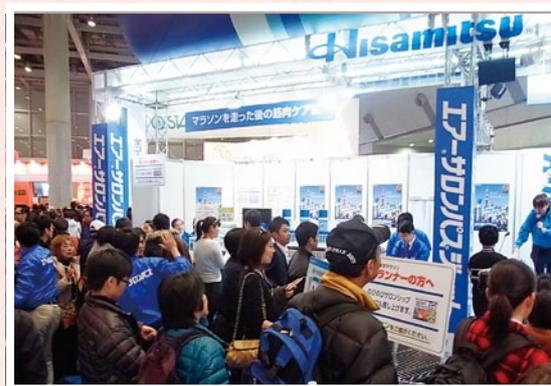
会場内の久光ブース

◆ 東京マラソン2011

2011年2月27日東京都庁をスタート地点として東京マラソン2011が開催されました。ゴール地点の東京ビッグサイト(フルマラソン)と日比谷公園(10km)で薬店を開設し、完走者約35,000名にエアースalonパス®、ジェットαのサンプル配布を行いました。

また2月24日～26日の期間、東京ビッグサイトにて東京マラソンEXPO2011も開催され、久光薬店を出店し、サロンパスA®、エアースalonパス®などの販売、のびのび®サロンシップ®Sのサンプル配布を行いました。更にプロコーチの青山剛氏の講演会を実施し、東京マラソンのランナーの皆さまにお役に立つ情報も発信しました。

当社はこの大会に協賛しています。



東京マラソンEXPO2011



アフターケアコーナーでのサンプル配布

◆ 久光製薬スプリングス

当社では、1948年から女子バレーボールの自社チームを組織化、2008年に創部60周年を迎えました。現在「久光製薬スプリングス」として、日本最高峰のリーグ・V.プレミアリーグに所属し、地域に根ざしたスポーツ支援活動を行っています。



久光製薬スプリングス

◆ バレーボール教室の開催

毎年、本拠地である佐賀県や練習拠点の兵庫県を中心に、バレーボール教室を開催しています。小学生からママさんバレーまでと、幅広い年齢層を対象とし、バレーボール競技の発展・向上に努めています。スプリングスのコーチスタッフ、選手が講師として積極的に参加し、参加者やその保護者の方々と様々なコミュニケーションを図っています。

また、指導者研修会も毎年、佐賀県で実施しており、県内の小中高のバレーボール指導者が参加。トップリーグのコーチングを伝えることにより、地域の競技レベルの向上を目指しています。



佐賀県鳥栖市でのバレーボール教室開催



◆ SALONPAS CUPの開催

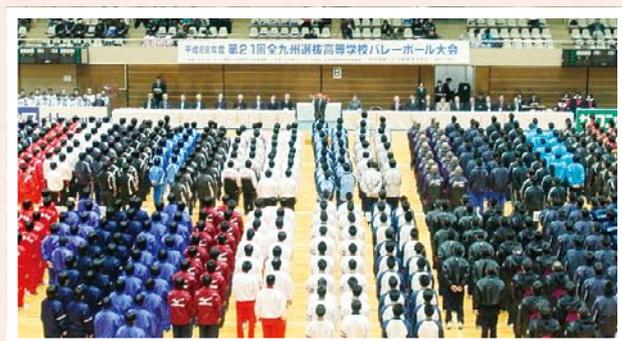
2010年9月11日～20日、ベトナムのホーチミン市にて、アジア国際女子バレーボール(U-21)大会『SALONPAS CUP』が行われました。参加国は、日本、中国、韓国など10か国で、熱戦が繰り広げられました。海外子会社である久光ベトナムが特別協賛する『SALONPAS CUP』国際大会を実施するのは今回で5回目です。



SALONPAS CUPの試合

◆ 平成22年度 第21回全九州選抜 高等学校バレーボール大会

2011年2月10日～13日大分県立総合体育館を主会場に、各県大会の男子・女子上位4校が出場し、計64チームによる熱戦が繰り広げられました。本大会に当社は特別協賛を行い、地域の高校生のバレーボール技術の向上、また青少年の育成を支援しています。



開会式の様子

社会とのかかわり

教育・啓発

◆ とっても健康セミナー

2010年10月19日鹿児島県 ホテルヴェルビューかごしまにて第33回とっても健康セミナーが開催されました。今回は鹿児島大学 医学部保健学科臨床理学療法講座教授 米和徳先生を講師に迎え「ツライ痛みよさよなら ～何とかしたい! 腰痛・関節痛～」という演題で講演を行いました。

約400名の来場者にはライフセラ美容液マスクなどのサンプル配布を実施し、当社商品をご体感いただく良い機会となりました。



とっても健康セミナー

◆ 日本赤十字社への協力

1997年から年末の海外たすけあい街頭募金活動に協力しています。2010年には、全国で475名の従業員が参加し、募金を呼びかけました。また、従業員による献血も継続的に協力しています。



福岡支店



東京本社

地域貢献

◆ 鳥栖市民講座

2010年11月28日鳥栖市民文化会館にて「第15回久光製薬鳥栖市民講座」を開催し、作家の渡辺淳一氏を講師に迎え、「熟年革命」という演題で講演会を行いました。また2011年2月6日には「第16回久光製薬鳥栖市民講座」を開催し、人気お笑いコンビ、パンクブーブーによるお笑いライブと植村花菜さんによるトーク&ライブを行いました。

ご来場の皆さまからお預かりした入場料は全額、九州国際重粒子線がん治療センター(サガハイマツ)支援として、公益財団法人佐賀国際重粒子線がん治療財団へ寄付しました。



サガハイマツへ寄付贈呈(2011年2月6日)

◆ お茶会の開催

文化活動の一環として、春と秋の年2回、九州本社構内において「茶会」を開催しています。年間延べ500名を超えるお客さまに参加いただき、地元の茶道文化の発展ならびに芸術文化の振興に貢献しています。また、従業員も参加し地域の方々との交流を図っています。

第9回は東日本大震災義援とし、被災者の救済を支援するため会場受付で義捐金を募りました。



第9回 春の茶会

◆ 工場見学

国内の生産拠点である鳥栖工場、宇都宮工場では、一般のお客さま向けの工場見学を実施しています。「サロンパス®」「モーラステープ®」の製造工程を見学いただきながら、お客さまに安心して使っていただき喜んでいただける商品作りや、製造過程における環境対策などを紹介しています。また、鳥栖工場ではお客さまへ実演による湿布薬の貼り方教室も開催し、好評をいただいています。

2010年度工場見学数

鳥栖工場	4,881名
宇都宮工場	1,023名



工場見学(鳥栖工場)

◆ 夏祭りの開催

九州本社では、2回目となる夏祭りを当社グラウンドで開催しました。地域の方々や従業員とその家族など約2,000名が参加しました。特設ステージでの従業員によるバンド演奏や子供たちによるヒップホップダンスを披露しました。また焼き鳥やたこ焼、カレー、カキ氷など従業員手作りの屋台を出店し、賑わいました。さらに、盆踊り、大抽選会なども行い、夏の夜に親睦を深めました。



夏祭り

◆ 公益財団法人 中富健康科学振興財団

1988年に「多くの人々の健康と福祉の増進に役に立ちたい」との趣旨のもと、中富正義 久光製薬元会長の私財の提供と、当社より、創業140周年記念事業の一環として、事業収益の一部を提供し設立されました。財団設立以来23年間で延べ808名の研究者へ7億7千万円の助成金などを贈呈しています。

2010年度は、研究助成金を60名、中富健康科学振興賞を2名、総額6千万円を贈呈しました。



◆ 九州国際重粒子線がん治療センタープロジェクトへの支援

当社は、九州国際重粒子線がん治療センタープロジェクトに対し、総額8億円の資金支援のほか、その事業を支援する様々な活動を行っています。

重粒子線(炭素線)を使う世界最先端のがん治療施設(愛称 SAGA HIMAT)を開設する本プロジェクトは、日帰り治療が可能となるように九州新幹線・新鳥栖駅前に施設の建築が進められています。このプロジェクトを通じて、がんに苦しむ患者さまのQOL向上と、がん克服に寄与できればと願っています。



九州国際重粒子線がん治療センター(イメージ図)

社会とのかかわり

◆ 久光製薬公益活動支援事業

地域のボランティア精神に支えられた公益的活動への支援を通じて、豊かな市民社会づくりへと発展することを期待し、鳥栖市を中心に活動拠点のある26団体へ総額約1千万円の支援金を助成しました。



久光製薬公益活動支援事業目録贈呈式

◆ 久光製薬カルチャー・スペシャル「じゃじゃ馬馴らし」

2010年10月～11月にかけて、福岡、大阪の劇場にて久光製薬カルチャー・スペシャル「じゃじゃ馬馴らし」が公演されました。「世界に通じる文化の継承」をテーマに、1999年から開始した蜷川幸雄氏(2010年11月3日に文化勲章を受章)演出による演劇の特別協賛は今回で9作目となりました。また、福岡会場(北九州芸術劇場)では薬店も開設し、サロンパス®等の医薬品のサンプル配布と販売を行いました。



久光製薬カルチャー・スペシャル チラシ

◆ 2010年度 久光ほっとハート倶楽部

従業員と企業が一体となった社会貢献活動として2007年にマッチングギフト「久光ほっとハート倶楽部」を設立、2010年度は11団体に対して寄付を行いました。従業員からの毎月の寄付金と同額を会社が拠出します。3月11日の東日本大震災においては、日本赤十字社を通じ、被災地へ500万円の義捐金を寄付しています。

2月末時点での倶楽部会員数は890名で、従業員の約6割が参加しています。

【2010年度 寄付先】

・藍工房(東京都世田谷区)・国際セラピードッグ協会(東京都中央区)・i-net(千葉県浦安市)・ファイバースイッチャー(千葉県浦安市)・ロシナンテス(福岡県北九州市)・日本クリニックラウン(大阪府大阪市)・日本盲導犬協会(東京都渋谷区)・社団法人日本てんかん協会(波の会)(東京都新宿区)・ぽっぽわーど(佐賀県鳥栖市)・わかば(佐賀県鳥栖市)・しょうがい生活支援の会すみか(佐賀県鳥栖市)

◆ 中富記念くすり博物館

当館の設立は1995年。くすりの文化を後世に伝えようと、くすりに関する歴史資料を公開しています。敷地内には薬用植物園も併設し、通年、350種余りの薬用植物をご鑑賞いただけます。くすりと健康を見つめることのできる施設として、生涯学習としてのご利用も多く、様々な団体様よりお問い合わせをいただいております。

常設展示では、イギリスから移設した120年前の薬局や、珍重な70種余りの生薬、そして配置売薬(発祥した江戸中期、当地の名が田代だったので田代売薬と呼ばれた)にまつわる資料をご覧ください。

年に2回行っている企画展示では、展示のテーマに沿って資料を公開しています。2010年度に開催したやくろ(携帯用くすり入れ:春夏の企画展)や看板(秋冬の企画展)展示では、古くは江戸期の資料に始まり昭和期のもので展示しました。ずらりと並んだ資料に、来場者の感嘆の声や感動が生まれていました。

久光

ほっとハート倶楽部

関連のコメント

(社)日本てんかん協会
田所 裕二 様(写真中央)



てんかんは脳の病気で、全国に約100万人の患者さんがいます。早期発見・早期治療により70%以上の方が、発作の無い生活を送ることが可能です。

しかし、てんかんには様々な症状とともに、不安やうつ、行動障がいなどの合併障がい、医療や生活の問題、学校や仕事の問題など、様々な悩みをもたらすことがあります。

これらは発作以上に患者さんを困らせることがあります。

(社)日本てんかん協会は、国際てんかん協会の日本支部として、日本を代表する当事者中心の組織です。47都道府県に、地方活動の拠点となる支部があります。協会では、発作以外の様々な悩みにお応えするとともに、てんかんを正しく知ってもらうための、啓発活動に取り組んでいます。



国際セラピードッグ協会
大木 トオル 様(写真右側)

動物愛護団体として日米の友好・親善に貢献しています。捨て犬たちの救助と共にセラピードッグ育成のパイオニアとしてAAT(動物介在療法)の普及を33年にわたり行っています。障がい者施設、高齢者施設、病院、教育の現場などで活動し、年間約12,000名の方々のケアを行い、多くの症例と成果を出しています。東日本大震災における要介護を必要とする避難所や仮設住宅へのセラピードッグ活動も開始しています。

藍工房
竹之内 睦子 様



藍工房は1983年6月1日、世田谷区若林に藍染めを中心とした伝統技術を用いて、障がい者が自主制作・販売を行う自主運営の作業所として発足しました。協力して働く中で、互いの能力を開発、自立性・社会性を養い、自分の意志と力で社会と交わることを学び、経済的自立を図ることを目指し活動しています。作品売上は工賃として利用者に還元されます。2008年4月1日、就労継続支援事業B型施設に移行。三軒茶屋にてランチ・喫茶を提供していた藍カフェ&ギャラリーは2010年4月1日、藍工房の従たる事業所として、アンシェーヌ藍の店名でフレンチレストランに生まれ変わりました。調理、フロア等の仕事を通して、就労への準備をしています。

久光
ほっとハート
倶楽部委員
コメント



委員長 牟田 一則

今年で3年目を迎えた久光ほっとハート倶楽部はこれまでに34団体に寄付を行ってきました。この「ほっとハート」には「熱い思いやりの心」と同時に「心をほっとさせる」という意味が込められています。

寄付先は当倶楽部の会員からの推薦をもとに、運営委員が直接団体さまへ出向き、どのような活動をされているのかなどのお話を伺い、当倶楽部の主旨に照らし合わせ決定させていただいています。年間の寄付数の枠は特に決めてはおりませんが、これからも多くの団体に支援をしていきたいと考えています。

環境とのかかわり

環境理念・環境方針

私たちは、「お客様第一主義」の経営理念のもと、経皮吸収型貼付剤を中心とした医薬品の提供を通じて、「貼って手当てすることの良さ」を伝えながら世界中の人々の健康づくりに積極的に取り組んできました。地球環境の保全に貢献することは、当社の経営理念と合致するところであり、私たちの重要な課題の一つとして掲げています。この課題に対処するため、私たちは地球社会の一員として「青い地球の環境保全」に取り組み、社会とのより一層の信頼関係を得られるよう努力していきます。



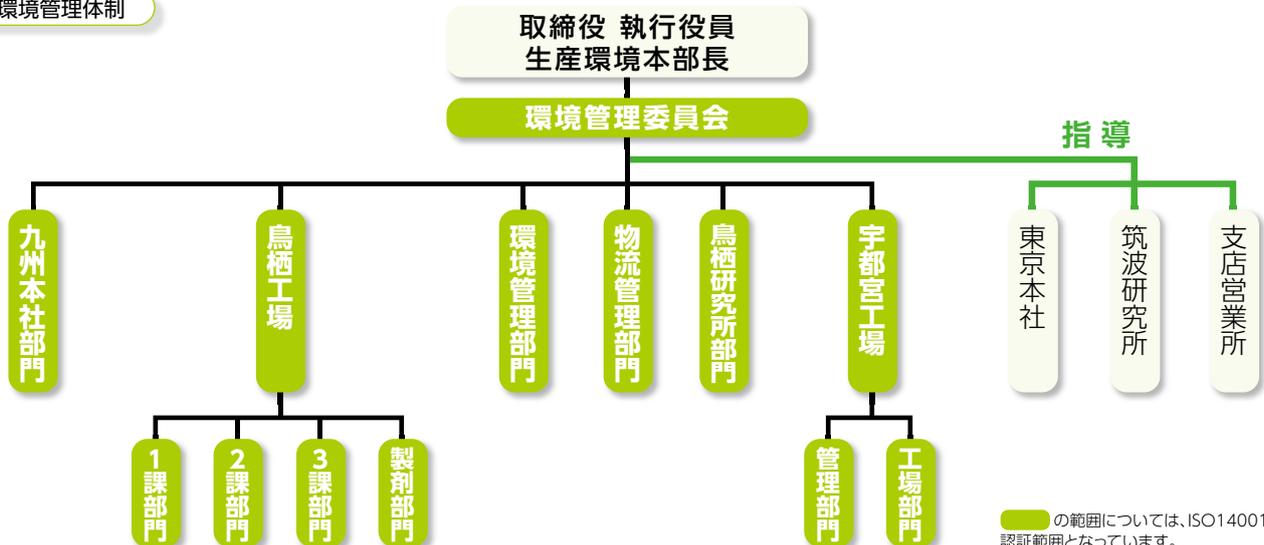
従業員が携帯している「環境カード」

環境方針

1. 省資源、省エネルギー、廃棄物削減を積極的かつ果敢に推進します。
2. 原材料、機器、設備の購入にあたっては、環境への影響を十分に配慮します。
3. 商品の開発、改良にあたっては、環境にやさしい商品づくりを目指します。
4. 環境関連の法規、及び協定等を遵守するとともに、環境の汚染防止に努めます。
5. 地域社会における環境保全活動に積極的に参画し、地球環境の保護に貢献します。
6. 環境保全活動の成果を確実なものにするため、従業員の理解と認識を高める教育を行います。

この環境方針達成のため、九州本社及び宇都宮工場の環境目的・目標を設定し、全部門従業員あがって環境マネジメントを推進します。また環境目的・目標を定期的に見直し、必要に応じて改訂し、継続的改善を行います。

環境管理体制



マテリアルバランス

研究・開発、生産、販売などの資源・エネルギー投入量（インプット）と、その各プロセスで発生するCO₂などの排出量（アウトプット）を把握し、環境負荷の低減に取り組んでいます。

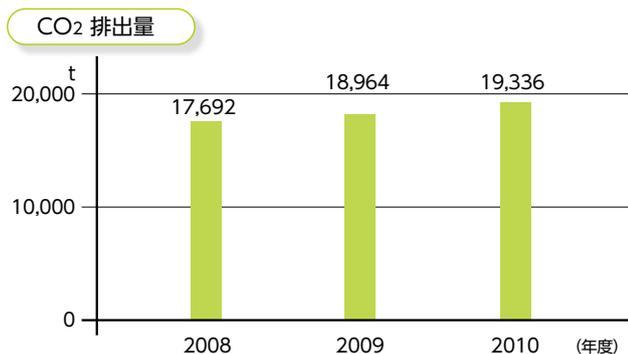
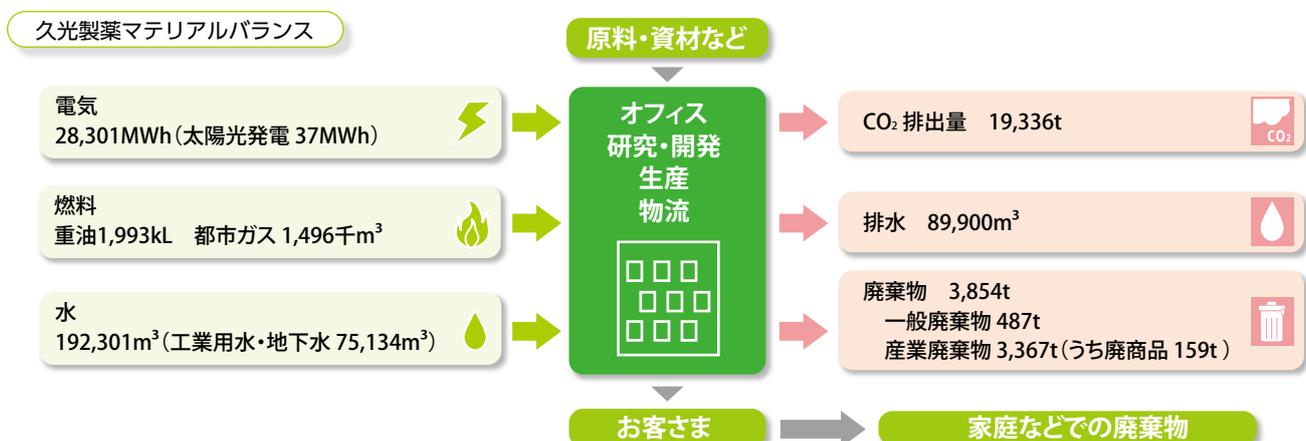
2010年度は、生産量の増加や猛暑日の増加により、電力・燃料使用量やCO₂排出量が増加しました。しかし、生産金額当たり（原単位）で見ると、B/NET*によ

るエネルギーマネジメントの徹底やNAS電池*による電力使用の平準化により、前年比4%減になりました。今後は、生産工程毎に電力使用量を把握し、エネルギー削減に取り組んでいきます。

昨年度は、生産量が増加しましたが、廃棄物量は資源生産性向上などにより前年度並みの数量となりました。今後は、リサイクル率の向上とリサイクル内容の見直しを図り、環境負荷低減を進めていきます。

*B/NET…エネルギー常時監視システム

*NAS電池…ナトリウム・イオン電池



2009年より、減免水も排水として加算しました。

熱しやく減量率の変更で2008、2009年のリサイクル率の数値を変更しました。

環境とのかかわり

環境目標

環境方針の具体的な実行計画を、3年ごとの中期目標と単年度の目標としてそれぞれ定め、環境負荷の低減を図っています。

2010年度は、生産工程の改善活動により省資源にかかわる目標は達成しました。生産重量当たり(原単位)のエネルギー使用量を削減する目標は、試験生産の増加や平均気温の上昇で、達成できませんでした。また、高効率の省エネルギー機器に取替える目標は、一部達成しましたが、目標を完了することはできませんでした。今後、環境投資計画を見直し、中期目標の達

成に努めます。

廃棄物の再資源化、グリーン調達、環境関連法規の遵守などの目標は、達成しました。今後は中期目標を上回るよう、単年度目標の確実な達成を行います。

2011年度は、3カ年計画の2年目にあたり、新たな中期目標の設定・変更は行っていません。単年度目標は、震災の影響が予想されますが、2010年度と同じレベルの目標設定を行いました。2010年度の目標が達成できなかったテーマは、PDCAサイクルの管理を強化し、2011年度の目標を上回るように努力します。

また、これまで環境負荷の大きい生産事業所を中心に環境管理を行ってきましたが、今後は事務所などの環境管理も強化していきます。

環境目的(3年)	2010年度目標	結果	2011年度目標
省資源 工場部門の改善活動テーマに従い削減する。	省資源 工場部門の改善活動テーマに従い削減する。	○	省資源 工場部門の改善活動テーマに従い削減する。
省エネルギー ①工場部門のエネルギー原単位を2009年度実績比に対して3%削減する。 ②省エネルギー機器を導入する。 ・全工場の蛍光灯を省エネルギータイプに切り替える。 ・空調設備の効率化を図る。	省エネルギー ①工場部門のエネルギー原単位を対前年比1%削減する。 ②省エネルギー機器を導入する。 ・蛍光灯をHFタイプに交換する。 ・空調設備の効率化を行う。	× ×	省エネルギー ①工場部門のエネルギー原単位を対前年比1%削減する。 ②省エネルギー機器を導入する。 ・蛍光灯を省エネタイプに切り替える。 ・宇都宮工場復興に際し、省エネ対応機種を導入する。 ・空調設備の効率化を行う。
廃棄物再資源化 ①工場部門の改善活動テーマに従い廃棄物を3%削減する。 ②生産収率の向上を図り2009年度の実績に対して収率を3%向上する。	廃棄物再資源化 ①工場部門の改善活動テーマに従い廃棄物を1%削減する。 ②廃棄物の削減を図るため、目標に従い生産収率の向上を行う。	○	廃棄物再資源化 ①工場部門の改善活動テーマに従い廃棄物を1%削減する。 ②廃棄物の削減を図るため、目標に従い生産収率の向上を行う。 ③宇都宮第1工場より排出される瓦礫類の再資源化及び設備機器類の再利用を図る。
グリーン調達 環境にやさしい原材料や建築資材などの使用を推進する。	グリーン調達 環境にやさしい原材料や建築資材などの使用を推進する。 ・外壁の補修工事は光触媒の塗料を使用する。	○	グリーン調達 環境にやさしい原材料や建築資材などの使用を推進する。 ・外壁の補修工事は光触媒の塗料を使用する。
環境関連法規等の遵守と環境汚染予防 CO ₂ 排出量を2012年度の予想排出量に対して10%削減する。 ・鳥栖工場の重油をLNG(天然ガス)に転換する。	環境関連法規等の遵守と環境汚染予防 鳥栖工場の重油をLNGに転換するための方法を決めて導入効果を算出する。	○	環境関連法規等の遵守と環境汚染予防 ①省エネルギー法(特定荷主)の要求事項を達成するための中期計画を作成する。 ②鳥栖工場の重油をLNGに転換するための導入方法を検討する。
環境に優しい商品づくり 新規商品の開発及び製品の仕様変更時に環境への影響を配慮することにより環境にやさしい商品づくりを推進する。	環境に優しい商品づくり 新規商品の開発及び製品の仕様変更時に環境への影響を配慮することにより環境にやさしい商品づくりを推進する。	○	環境に優しい商品づくり 新規商品の開発及び製品の仕様変更時に環境への影響を配慮することにより環境にやさしい商品づくりを推進する。
地域社会における環境保全活動 地域社会における環境保全活動を実施する。	地域社会における環境保全活動 ①自治体の環境活動に参加する。 ②「久光ほっとハート倶楽部」を通じて環境団体へ寄付する。	○	地域社会における環境保全活動 ①自治体の環境活動に参加する。 ②「久光ほっとハート倶楽部」を通じて環境団体へ寄付する。

環境会計

環境保全活動が適切な効果を与えていることを確認するため、環境省の環境会計ガイドラインに基づき、環境保全に要した金額とその環境効果を算定しました。

2010年度は、省エネ機器投資で31%、環境保全に伴う廃棄物処理及び排水処理施設に49%使用しています。その他、EMS運用や緑地整備などの管理活動コ

スト、回収商品処分などの上下流コストに20%使用しています。

2010年度は、生産量の増加に伴い生産事業所における電力・燃料の使用量は増加しましたが、エネルギー管理強化や生産性向上により生産金額あたり(原単位)のエネルギー使用量は、前年度比96%となりました。また、研究所では、省エネ機器の導入により7%のエネルギー削減が達成できました。

今後も、効果的な環境保全対策を推進するために、コスト管理を計画策定に活かしていきます。

環境保全コスト

対象:九州本社、宇都宮工場、筑波研究所他(東京本社、営業所、支店除く)
期間:2010年3月1日~2011年2月28日

		内 容	金額(千円)
(1) 事業エリア内コスト			
	(1)-1 公害防止コスト	ボイラー、排水処理施設等の維持費	31,044
	(1)-2 地球環境保全コスト	ボイラー、空調機器等の更新、省エネ機器導入	128,573
	(1)-3 資源循環コスト	リサイクル、リユース	170,382
(2) 上・下流コスト		容器包装リサイクル法、廃商品回収処分等	33,569
(3) 管理活動コスト		EMS運用、環境負荷監視、緑地整備等	50,899
(5) 社会活動コスト		寄付等	100
(6) 環境損傷対応コスト		SOX汚染賦課金	477
総額			415,044

環境保全効果原単位集計

対象:九州本社、宇都宮工場、筑波研究所(東京本社、各支店、営業所を除く)
算出原単位[GJ/億円]=各エネルギー発熱量[GJ]/生産金額[億円]
対象期間:2010年4月1日~2011年3月31日

項目	単位	九州本社(鳥栖工場)			宇都宮工場			生産事業所			
		2009年	2010年	前年比	2009年	2010年	前年比	2009年	2010年	前年比	
使用量	電力量	GJ	179,897	185,957	103%	87,453	88,682	101%	267,350	274,639	103%
	燃料使用量	GJ	73,167	78,175	107%	64,784	67,311	104%	137,951	145,486	105%
	熱量合計	GJ	253,064	264,132	104%	152,237	155,993	102%	405,301	420,125	104%
生産金額	億円	180	183	102%	129	150	116%	309	333	108%	
原単位	電力量	GJ/億円	999	1,016	102%	678	591	87%	865	825	95%
	燃料使用量	GJ/億円	406	427	105%	502	449	89%	446	437	98%
	熱量合計	GJ/億円	1406	1,443	103%	1,180	1,040	88%	1,312	1,262	96%

項目	単位	筑波研究所			
		2009年	2010年	前年比	
使用量	電力量	GJ	53,239	50,892	96%
	燃料使用量	GJ	21,804	18,882	87%
	熱量合計	GJ	75,043	69,774	93%

地球温暖化防止

2010年度のエネルギー使用量は、全事業所で505,681GJで(対前年度比、1.9%増)、生産事業所のエネルギー使用量は、その83%でした。この使用量を原油に換算して、生産重量(トン)あたりのエネルギー使用量を算出すると0.458(KL/トン=原単位)でした。

原単位を前年度と比較すると、11%の増加になります。

原単位が増えた原因として、テスト生産が増えたこと、平均気温が上昇したこと、生産品目の変化(重量の軽い製品が増えたこと)などが考えられます。今後、エネルギー効率の高い設備の導入、生産手順の見直し、節電などを通して、エネルギー使用の削減に取り組んでいきます。

◆ NAS電池

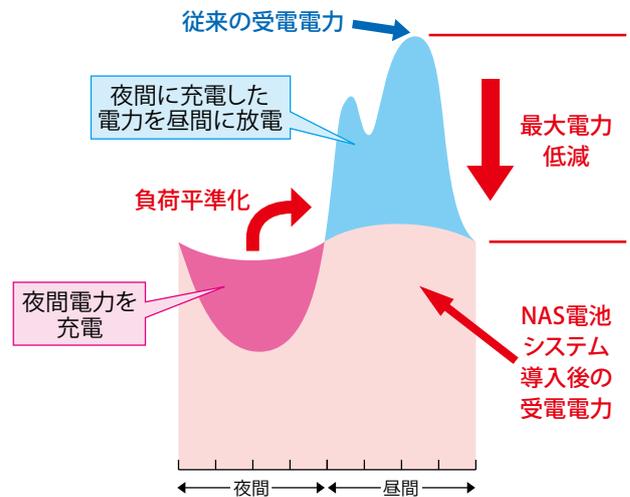
NAS電池は、電力会社から購入している電力の平準化とピーク時の電力使用量の低減を目的に2008年に導入しました。2010年度の放電量は鳥栖工場の全使用電力量の13%となる246万kWhで、充放電効率は86%でした。



NAS電池システム

NAS電池は高エネルギー密度、高効率、長期耐久性を特長とする大容量電力貯蔵用電池です。

夜間の電力を蓄えて昼間に放電することで、電力負荷の平準化を行い、環境への負荷を軽減します。



NAS電池導入前は、電力会社から購入する電力の最大負荷を低減する為に、重油式発電機を使用していました。NAS電池導入後は、発電機の稼働が減り、CO₂排出量が大幅に減りました。

◆ 太陽光発電

鳥栖工場および宇都宮工場に太陽光発電システムを導入して、事務所棟の照明電気を補っています。発電量は現在年間39,000kWhで、今後発電量を増やしていく計画です。



宇都宮工場太陽光発電システム

節電対策

倉庫内の蛍光灯の間引きや、パソコンのモニターの照度を40%に変更し、離席する時は、スリープモードやスタンバイの機能を使っています。また、エアコン温度の適正管理を行い、社内に設置している自動販売機等の照明を消灯。さらに、毎週水曜日の「家族団らん・自己啓発の日」の遵守を徹底し、全社で節電に取り組んでいます。

◆ ネオン看板の消灯

東日本大震災の影響により、東京電力管内の電力不足が懸念されたため、都内の3つのネオン看板及び当社社有地のネオン看板の消灯を実施しました。

◆ 支店・営業所

支店・営業所では、節電ポスターの掲示と朝礼での意識付けを行うと共に、不要不急の照明の消灯、蛍光灯の間引きを実施しています。その他、以下のような対策も実施して節電に努めています。

- ① フリーデスク制を導入して、内勤MRを一箇所に集約する。(空調の間引き)
- ② 2時間ごとに空調を切り、インターバル運転を行う。
- ③ スダレを設置し、空調の設定温度を28℃に維持する。
- ④ デマンド監視システムの導入で、電力ピークを抑制する。

◆ エネルギー管理委員会

2010年の改正省エネルギー法施行に伴い、全社組織としてのエネルギー管理委員会を設置しました。各事業所にエネルギー管理委員を置き、毎月のエネルギー使用量を管理しています。



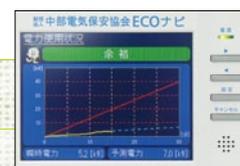
渋谷ネオン看板消灯



九州本社食堂の節電の様子

オフィスの節電対策

名古屋支店 業務課課長 加藤 実枝子



いろいろな節電対策を探しているときに、このデマンド監視装置と出会いました。予測電力が目標値を上回るとアラームが鳴動します。この時にエアコンを消すなどして電力を抑えることができます。社内で誰かがエアコンの設定を変えようとする、他のメンバーが「省エネですよ」と注意するなど、かなり意識が変わりました。見える化は大事です。この装置を導入し一年が経ちましたが、今ではアラームが鳴ることはほとんどありません。これからも省エネ、節電対策に取り組んでいきます。



環境とのかかわり

省エネ設備の導入

【高効率チラーの導入】

鳥栖工場では、24時間空調が必要な製品倉庫の空調管理に高効率チラーを使用しています。ピーク電力が33%削減でき、また小型化により保守も容易になりました。



チラー(鳥栖工場)

【小型ボイラー】

鳥栖工場では大型ボイラーを撤去し、小型ボイラーを導入することで、A重油の年間使用量を130kℓ、CO₂排出量を350t削減できました。



小型ボイラー(鳥栖工場)

【ヒートポンプ式空調設備への更新】

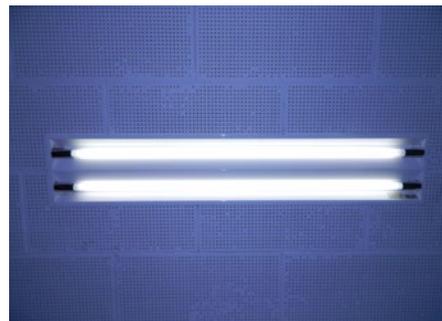
筑波研究所では、2010年10月にヒートポンプ式空調設備に更新しました。前年度比年間50%のCO₂排出量削減を見込んでいます。



ヒートポンプ式空調設備(筑波研究所)

◆ 省エネタイプ蛍光灯への切替え

九州本社(鳥栖工場)・宇都宮工場では、省エネタイプの蛍光灯へ順次、切替えを行っています。現行の蛍光灯から、20%以上のエネルギー削減を見込んでいます。



省エネタイプの蛍光灯

◆ 物流関係での環境負荷削減(モーダルシフト)

生産・販売量の増大に比例し、物流に関わる環境負荷も大きくなります。そのため、トラックによる陸送から、環境負荷の低い海上輸送を利用するモーダルシフトにすることで、製品当たりの環境負荷削減を進めています。燃料使用の抑制につながり、今後も積極的にシフトを進めていきます。

ある製品の一週間分



モーダルシフトすることで、以下の削減が見込まれます。

■ CO₂ 排出量 : 38% ■ 輸送費 : 10.7%

廃棄物管理

当社の廃棄物は、鳥栖工場と宇都宮工場から排出される産業廃棄物が殆どを占めています。2010年度の産業廃棄物量は3,208トンでしたが、このうち鳥栖工場は54.9%を占めています。前年度と比較すると、生産数量は増加していますが、廃棄量は前年並みになっています。改善活動による資源生産性の向上と、原料輸送に使う資材のリサイクル率向上で増加が抑制できました。

2011年度は、震災の影響で、損壊した原料や製品の廃棄が増えると予想されますが、更にリサイクル内容の見直しと改善活動で廃棄量の増加抑制に努めます。

◆ リサイクルの推進

2010年度における鳥栖工場の最終処分量は0.80トン、宇都宮工場は6.88トンで、リサイクル率はいずれも99%以上でした。宇都宮工場はサーマルリサイクルの割合が多く、最終処分量が鳥栖工場より多くなっています。今後、マテリアルリサイクルの割合を増やしてリサイクル率の改善を図ります。

	廃棄物排出量 (t)	最終処分量 (t)	リサイクル率 (%)
鳥栖工場	1,762	0.80	99.95
宇都宮工場	1,446	6.88	99.52

化学物質管理

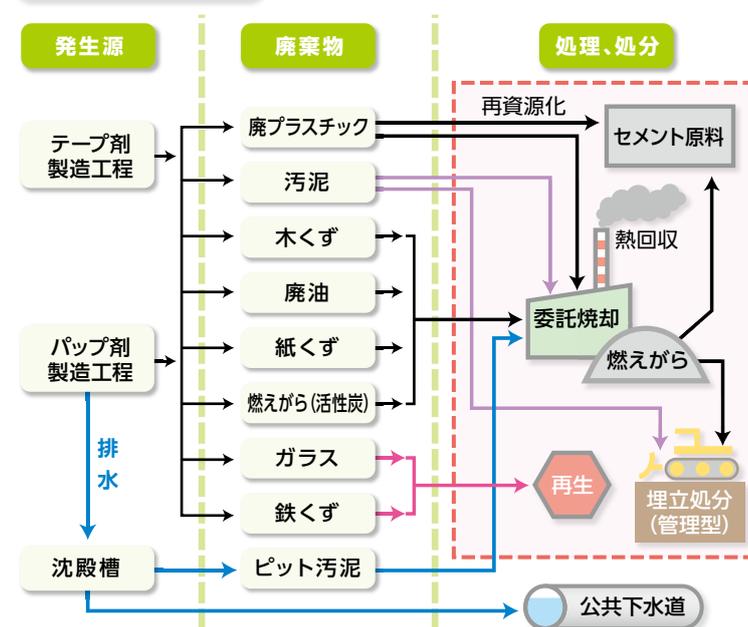
鳥栖・つくばの研究所及び鳥栖・宇都宮工場において試薬の在庫量、使用量及び排出量あるいは移動量をコンピュータ管理システムにより厳しく管理しています。この管理はPRTR法*で届け出が義務付けられているだけでなく、PRTR法で規制されていない原料及び試薬についても、その取扱い方法を規定した手順書に従って実施しています。また労働安全衛生の観点からMSDS(化学物質等安全データシート)の交付も継続して実施しています。

*PRTR法…特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律

PRTR法指定化学物質(排出量・移動量) (kg)

年度	トルエン		アセトニトリル	
	排出量 (大気放出)	移動量 (産廃処分)	排出量 (大気放出)	移動量 (産廃処分)
2006	480	2,100	260	1,500
2007	480	2,100	-	2,000
2008	510	2,500	-	2,000
2009	700	3,200	-	1,300
2010	623	2,787	-	1,640

廃棄物処理フロー図



Column

エアゾール缶

エア[®]サロンパス[®]
やブテナロック[®] Vエ

ア[®]等のスプレー缶の廃棄は、再資源化を行う処理業者へ委託し、再びアルミの原料となります。また、廃棄物処理が適正に処理されているかを確認するため、担当社員が定期的に現地へ出向き、立会い、検査しています。



環境リスク回避対策

◆ 排水検査

鳥栖工場では週に一度、外部委託業者による水質調査を実施しています。

不溶物が基準内か、重金属が含まれていないか、定期的な検査を行っています。



排水検査

◆ 騒音測定

年に2回、工場内の18ヶ所で騒音測定をしています。朝・昼・夜・夜中の4回実施し、法律で定められている規制を遵守しています。



騒音測定

◆ 排煙測定

鳥栖工場・宇都宮工場では、小型ボイラーに関しても年に2度、自主的に排煙測定を実施しています。住宅に隣接しているため、厳しく監視・測定を実施しています。



排煙測定

◆ 緊急時訓練の実施

鳥栖工場(構内物流課)において、野外タンク補給時の原料流出を想定した緊急事態対応訓練を実施しました。緊急時にそれぞれの担当者が的確に措置を行い、被害を最小限に抑えることを目的として行いました。

また、製造棟内においても、危険物運搬中に溶剤流出を想定した緊急事態対応訓練を実施しました。事態発生時の報告、適切な措置を行い、被害を最小限に抑えることを目的として実施しています。



鳥栖工場



構内物流課

◆ 第24回自衛消防隊屋内消火操作方法大会

2010年10月17日、鳥栖市で「第24回自衛消防隊屋内消火操作方法大会」が男女別で行われ、当社鳥栖工場より12名が参加しました。

女性チームが優勝、男子チームが3位という結果でした。



大会風景(女子の部)

環境整備、美化活動

各事業所周辺における環境整備・美化活動にも積極的に参加しています。企業市民として一人ひとりが、環境意識を高め、環境に関わる活動を積極的に推進するため、広く従業員に呼びかけています。



龍ヶ崎市「わが町クリーン大作戦」参加



鳥栖市クリーン作戦「ポイ捨てなくすっ隊」参加

九州本社・鳥栖工場の環境対策

九州本社・鳥栖工場は、生産拠点であるとともに、久光製薬の本社機能も持っています。住宅に隣接しているため、様々な環境対策を実施しています。



◆九州本社、鳥栖工場サイトデータ

久光製薬の発祥の地に近代的な工場を作り、高い品質の医薬品を製造しています。

所在地：佐賀県鳥栖市田代大官町 408

エネルギー使用量（原油換算）：6,811kℓ

水使用量：127,337m³

大気：CO₂ 排出量 12,500t

水質：

	法定基準値	自主基準値	測定最大値
pH mg/h	5～9	5.8～8.6	5.8～6.9
BOD	最大 600	最大 500	499
SS	最大 600	最大 500	240

※九州本社内の排水は、水質分析モニターで監視し、基準値内であることを確認した後、市の公共下水道に排水しています。

宇都宮工場の環境対策

宇都宮工場は、工業団地内に位置し、近隣企業や行政との協力関係をもち、環境対策を実施しています。



◆宇都宮工場サイトデータ

豊かな自然環境に包まれた工業団地の中にあり、最新鋭の設備が整っています。

所在地：栃木県宇都宮市清原工業団地 23-8

エネルギー使用量（原油換算）：4,025kℓ

水使用量：64,964m³

大気：CO₂ 排出量 6,836t

水質：

	法定基準値	自主基準値	測定最大値
pH mg/h	5.8～8.6	6～8	7～7.4
BOD	最大 25	最大 15	1.7
COD	最大 25	最大 15	10.0
SS	最大 50	最大 30	3.2

※宇都宮工場内の排水は、構内排水処理施設で浄化した後、清原工業団地排水処理施設で再度浄化して、近隣河川に放流しています。

久光製薬の「CSR報告書2011」は、巻頭特集「東日本大震災」から始まっています。本年3月11日に東北地方を中心に発生した大震災は、多くの尊い命や生活の基盤を一瞬にして奪い去り、そして、いまなお計り知れない傷跡が被災地に刻まれています。久光製薬もその例外ではなく、宇都宮工場が被害をうけ、多くの関係者からの協力を得ながら復旧作業にあたったこと、また一方で被災地への医薬品の提供や義捐金の寄付を行い、CSR活動に努めたことが報告書に述べられています。事業活動には天災地変などの自然災害リスクをふくめて、多くのリスクが伴うことは周知の通りですが、今回の東日本大震災は、リスクマネジメントの大切さを再認識させる出来事でした。また、多くの企業が株主などと協力して被災地支援に向けた取り組みを推進しており、企業の社会的責任を果たそうという動きが確実に広がっています。

こうした未曾有の国難ともいえるべき厳しい環境の中でこそ、企業はその真価を問われていると言えます。今一度、「企業は誰のためにあるのか」との問いに、初心に立ち返って、耳を傾ける必要があります。言うまでもなく、企業は、顧客、株主、従業員、地域社会など、事業活動を支える様々なステークホルダーとともに、持続可能な社会を維持し、その経営基盤を強固なものにしていくことが期待されています。それがCSR経営であります。CSR経営が不在の企業には、「CSRリスク」が伴うと言われています。企業が社会的責任を十分に果たしていかなければ、早晚、社会から何らかの制裁を受けることでしょう。平時におけるCSR経営の推進は、具体的に何を行うかにもよりますが、比較的容易かもしれませぬ。しかしながら、リーマンショック以降の厳しい経済環境の中でCSR活動を拡大、充実させていくた

めには、経営トップから従業員一人ひとりに至るまで、CSR活動の意義を的確に理解し、さらに日常業務の中でCSRの精神を取り入れ、実践していくことが不可欠です。

久光製薬の「CSR報告書2011」を拝見すると、研究開発活動、生産活動、営業活動などのすべての事業活動の中で、また、多様なステークホルダーとの係り合いの中で、CSRの精神が具現化され、着実な成果として実を結びつつあることが窺われます。CSRを重視する経営トップの不退転の経営姿勢を支えに、第一線の現場においてもCSR活動が浸透している様子がはっきり見えてきたと言えます。とりわけ、東日本大震災を一つのトリガーとして、久光製薬がグローバルな規模で一体となり、強い絆で結ばれた企業集団へと力強く踏み出したように感じました。今回の報告書では、「従業員とのかかわり」にも多くの紙面を割り当て、従業員のための「家族団らん・自己啓発の日」や「家族の絆を深める日」などについても紹介されています。東日本大震災を契機に日本中で家族の絆が強まったとのことですが、久光製薬では、その一歩先を行っていたように思えました。また、「環境とのかかわり」では、新たに環境会計についても具体的な内容を開示し、環境問題への真摯な取り組みを記述しています。さらに、CSR報告書を親しみのもてる一つの読み物とする工夫が随所になされています。

弘化4年(1847年)の創業という長い伝統、そしてサロンパスに代表される医薬品の開発と安定供給という事業活動を通じて、「企業の社会的責任」を果たしていくという企業風土や企業文化が久光製薬には着実に根付いています。そうした無形の財産のもと、今後とも、地道なCSR活動を継続していくことが肝要です。東

日本大震災からの復興・復旧への取り組みも、企業のCSR活動と共通の基盤をもつものと言えましょう。こうした面での久光製薬の更なる貢献や努力も必要かと思われま。企業活動を取り巻く多様なリスクのマネジメントにあたっては、「備えても、備えても、憂いあり」と言われています。CSRリスクのマネジメントにおいても同様です。CSR活動に終わりはありません。経営理念に準拠した久光製薬らしいCSR経営の確立を大いに期待しています。



中部大学経営情報学部教授

牧野 英克

第三者意見をいただいて

当社がCSR報告書を発行して4年になりました。この間、中部大学経営情報学部教授の牧野英克先生には、多くのご意見やご提案をいただき、心より感謝申し上げます。頂戴いたしましたご意見を、次期のCSR活動にどのように活かしていくのかと社内での議論を深め、CSR活動に反映してまいりました。

これからも、牧野先生の「CSR活動に終わりはありません。」のお言葉の通り、CSR活動を進めてまいります。

この度の未曾有の大震災により、当社宇都宮工場も一部被災し、多くのステークホルダーの皆さまにご心配とご迷惑をお掛けしました。復旧にいたるまでには、営業部門と生産部門あるいは全社あげての応援・受援があり、医薬品を製造し・販売する当社の一体感をあらためて感じさせられました。今回の経験を活かして、CSR活動のさらなる啓発に努めてまいります。

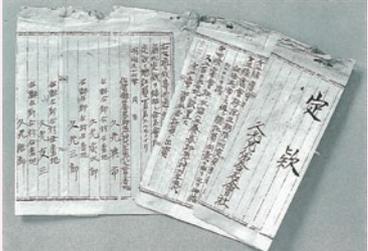
CSR報告書は、当社が行ってきたことを確認するツールでもあります。報告書を作成し、ステークホルダーの皆さまとコミュニケーションを図るなかで、当社の課題が見えてきます。今後もその課題に一つ一つ取り組んでまいります。貼って手当てすることの良さを伝え、世界中の人々のQOL向上を目指すため、具体的なCSR活動を継続して進めてまいります。



取締役執行役員生産環境本部長
兼CSR担当

鶴田 敏明

久光製薬沿革

久光製薬		製 品
小松屋創業(久光仁平)	弘化 4 年(1847)	
	明治 4 年(1871)	
小松屋から久光常英堂と改称(久光与市)	明治 4 年(1871)	
久光兄弟合名会社設立(中富三郎 旧姓久光三郎)	明治36年(1903)	「朝日万金膏®」発売
	昭和 9 年(1934)	
久光兄弟合名会社を中心となり、 統制会社三養基製薬株式会社を設立	昭和19年(1944)	
久光兄弟株式会社設立(中富正義社長)	昭和26年(1951)	
大阪出張所開設(現支店)	昭和27年(1952)	
東京出張所開設(現東京本社・支店)	昭和32年(1957)	
	昭和38年(1963)	「エア® サロンパス®」発売
久光製薬株式会社と改称	昭和40年(1965)	
名古屋出張所開設(現支店)	昭和41年(1966)	
札幌出張所開設(現支店)	昭和45年(1970)	
	昭和46年(1971)	「サロンシップ®」発売
東証・大証・名証第一部に指定替え	昭和47年(1972)	
P.T.サロンパス・インドネシア設立(インドネシア)	昭和50年(1975)	
中富博隆社長	昭和56年(1981)	
ブラジル久光設立(ブラジル)	昭和61年(1986)	
ヒサミツ・アメリカ・インコーポレーション設立(アメリカ)	昭和62年(1987)	
宇都宮工場竣工	昭和63年(1988)	
	昭和63年(1988)	「モーラス®」発売

久光製薬		製 品	
	筑波研究所竣工	平成 2 年(1990)	
	久光ベトナム設立(ベトナム)	平成 6 年(1994)	
		平成 7 年(1995)	「モーラステープ®」発売
	久光カリフォルニア研究所設立(アメリカ)	平成10年(1998)	「ライフセラフェイスマスク®」 発売 
	東京丸の内に東京本社移転	平成12年(2000)	
		平成13年(2001)	「エストラーナ®」発売
	久光UK設立(イギリス)	平成14年(2002)	
		平成15年(2003)	
	ローマ事務所開設(イタリア)(現久光UK)	平成18年(2006)	「ブテナロック®」発売 「フェイタス®」発売
	シンガポール支店開設(シンガポール)	平成19年(2007)	「ツロブテロールテープ[HMT]」発売
	久光US設立(アメリカ) Noven Pharmaceuticals, Inc.統合(アメリカ)	平成21年(2009)	
		平成22年(2010)	「Fentanyl Transdermal System」 発売(アメリカ) 「フェントス®テープ」 発売



久光製薬株式会社

東京本社

〒100-6221 東京都千代田区丸の内1-11-1

九州本社

〒841-0017 佐賀県鳥栖市田代大官町408



本報告書は、地球にやさしい植物油インキと
100%再生紙を使用しています。