

環境とのかかわり

地球温暖化などの環境問題は、すべての個人・組織が取り組むべき重要な課題です。
子どもたちが豊かな未来を享受できるよう、環境保全と環境負荷の削減に努めています。

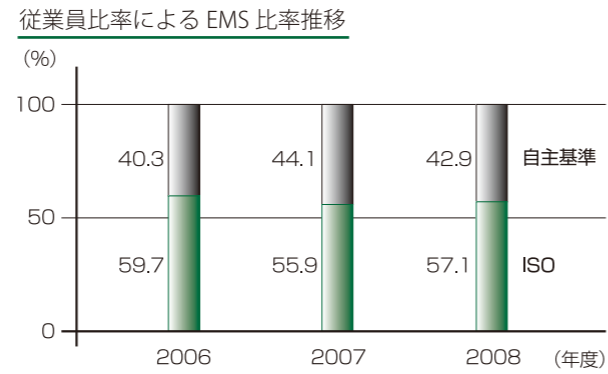
環境マネジメントシステム

推進体制

当社では、適切に環境負荷の削減を図るため、グループ全社で環境に配慮した事業活動に努めるとともに、工場など環境影響の大きい部門においては国際認証規格であるISO14001を取得し、環境マネジメントシステムによる運用をしています。また、営業所などの部門においては、ISOのマネジメントシステムを参考に自主基準による環境保全活動を進めています。

認証取得

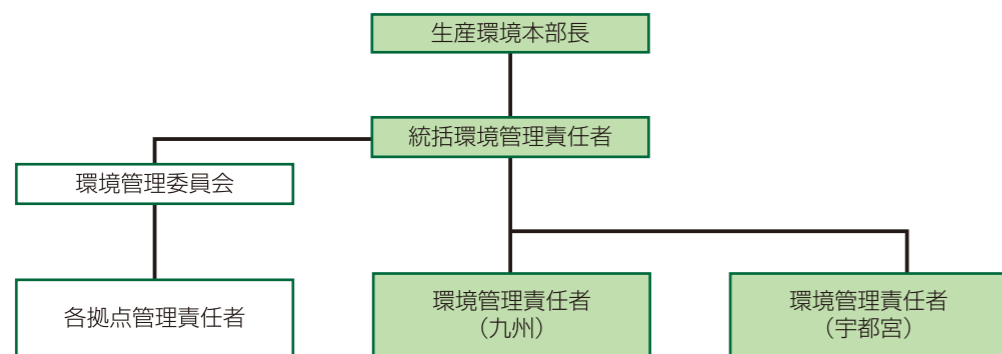
九州本社を含む鳥栖工場と宇都宮工場において、それぞれ1999年と2000年にISO14001認証を取得し、生産に関わる環境負荷の継続的な改善に努めています。



EMS登録証

外部機関審査

環境管理体制図



の範囲については、ISO14001の認証範囲となっています。

環境方針

環境理念

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。

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。

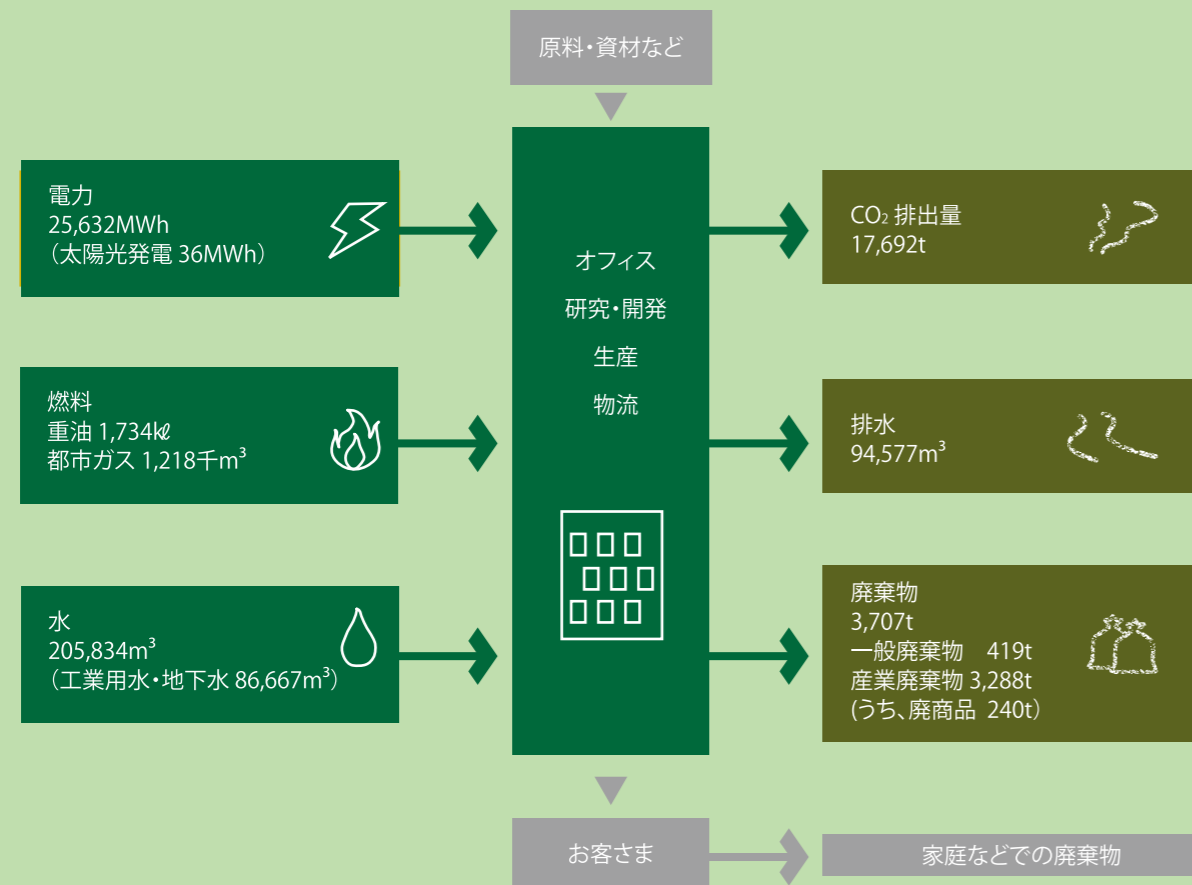
この環境方針達成のため、九州本社及び宇都宮工場の環境目的・目標を設定し、全部門従業員あげて環境マネジメントを推進します。また環境目的・目標を定期的に見直し、必要に応じて改訂し、継続的改善を行います。

マテリアルバランス

環境データを可能な限り定量的に把握して、環境負荷の低減に取り組んでいます。

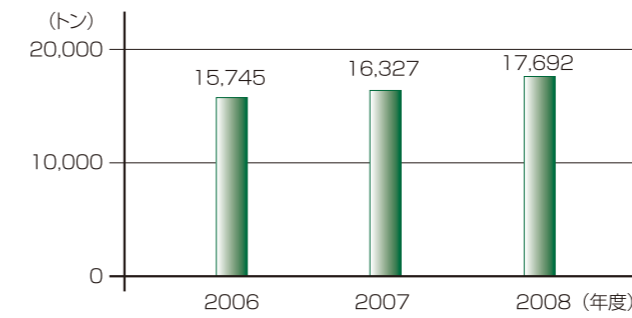
全社の資源・エネルギー投入量（インプット）と研究・開発、生産、販売などの各プロセスにおいて発生するCO₂などの排出量と廃棄物量（アウトプット）を把握することで適切な環境負荷の低減を図っています。

マテリアルバランス(2008年度)

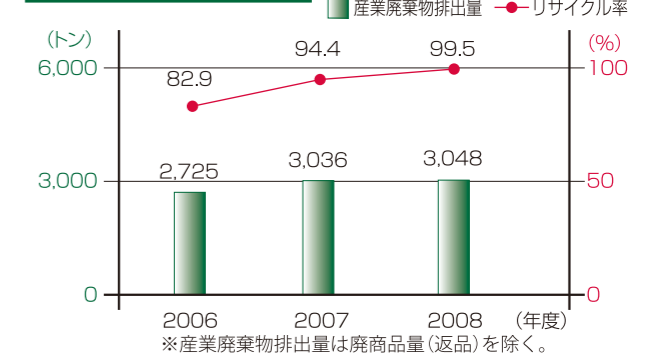


環境パフォーマンス

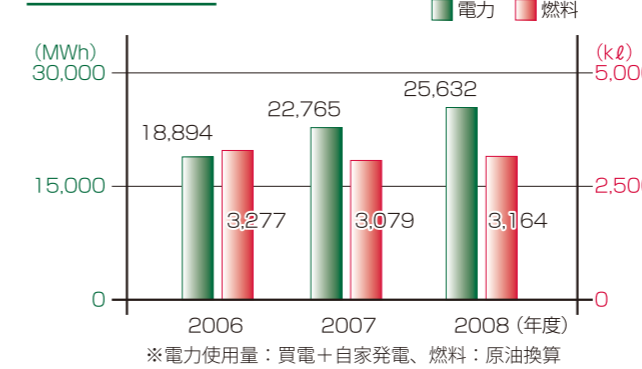
CO₂ 排出量



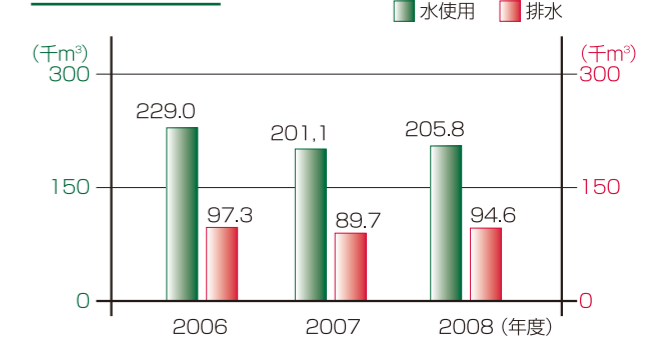
産業廃棄物排出量・リサイクル率



電力・燃料使用量



水使用量・排水量



2008 年度目標と結果および 2009 年度目標

2008 年度環境目標 (九州本社および宇都宮工場)	結果	2009 年度環境目標 (九州本社および宇都宮工場)
■省資源 1. 工場ロス率を対前年比3%削減します。 2. 水の使用量を対前年比1%削減します。	○ △	1. 工場ロス率を対前年比4%削減します。 2. 水の使用量を2008年度実績で維持する。
■省エネルギー 工場部門のエネルギー原単位を対前年比1%削減します。	○	工場部門のエネルギー原単位を対前年比1%削減します。
■廃棄物再資源化 ゼロエミッションの定義に基づいた分別廃棄を遵守することで、ゼロエミッションを維持します。	○	ゼロエミッションの定義に基づいた分別廃棄を遵守することで、ゼロエミッションを維持します。
■グリーン調達 事務用品のグリーン購入率80%以上を維持します。	○	事務用品のグリーン購入率80%以上を維持します。
■環境関連法規等の遵守と環境汚染予防 1. 環境測定データの自主基準違反を0%とします。 2. CO ₂ の排出量を2008年度の予想排出量に対して3%以上削減します。	○ ○	1. 環境測定データの自主基準違反を0%とします。 2. CO ₂ の排出量を2010年度の予想排出量に対して15%削減します。
■環境にやさしい商品づくり 新規商品の開発および製品の仕様変更時に環境への影響(分別、有害物質の非使用、バリアフリー等)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します。	○	新規商品の開発および製品の仕様変更時に環境への影響(分別、有害物質の非使用、バリアフリー等)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します。
■地域社会における環境保全活動 九州本社および宇都宮工場内外の美化運動を実施します。	○	九州本社および宇都宮工場内外の美化運動を実施します。

環境保全活動

温暖化対策

宇都宮工場のボイラー更新

宇都宮工場では、ボイラーをA重油式から天然ガス式に更新しました。これにより、年間で約636.24tのCO₂排出削減となります。



宇都宮工場天然ガス式ボイラー

鳥栖工場の冷却水循環利用

鳥栖工場では、冷却水に利用していた地下水の有効利用を図るため、循環して再利用する設備を導入しました。

これにより、年間で約5,000tの地下水の取水を削減できました。

NAS電池

使用電力の平準化とピーク時の電力使用量の低減を目的に導入したNAS電池の稼働開始から約1年が経ちました。当初、導入の意図としていた「高い応答性および低振動」「管理のしやすさ」はいずれも実感することができました。放電量については九州本社の全使用電力の約10%程度でしたが、NAS電池導入の第一の目的であるピーク時の電力使用量の低減（ピーク・カット）は十分達成することができました。何より自家発電によって発生していた煤塵、硫酸化合物およびCO₂の排出を低減できたことが導入のメリットでした。



九州本社 NAS 電池

省資源対策

廃棄物の処理

多量排出事業者として産業廃棄物の処理計画書および処理報告書を作成し、規制当局に提出しています。また、鳥栖工場ではリサイクル倉庫を新たに構築し、工場から排出されるテープ剤やパップ剤の切りくずを集積し、リサイクル業者による回収がよりスムーズに行われるようにしました。



リサイクル倉庫

その他の有害物質（特別管理産業廃棄物）

処分の方法が見つかるまで厳重な保管が義務づけられていたPCB（ポリ塩化ビフェニル）廃棄物については、今年度、北九州市若松区にある日本環境安全事業（株）に処分を依頼し、最終処分まで完了しました。現在社内には蛍光灯の安定器に使用された少量のものを残すのみとなりました。

照明器具の交換

工場の蛍光灯を従来のものから、反射鏡のついた蛍光灯やHfタイプの高効率蛍光灯に交換し、省エネルギーを図っています。また、避難誘導灯はエネルギー効率の高いLEDランプへの交換を進めています。

化学物質管理

鳥栖・つくばの研究所および鳥栖・宇都宮の品質管理部において試薬の在庫量、使用量および排出量あるいは移動量をコンピュータ管理システムで厳しく管理しています。この管理はPRTR法^{※1}で届け出が義務付けられているものだけでなく、PRTR法で規制されていない原料および試薬についても、その取扱い方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。

※1 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物質（排出量・移動量）

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)
2004	450	2,400	-	1,400
2005	270	1,100	260	1,300
2006	480	2,100	-	1,500
2007	480	2,100	-	2,000
2008	510	2,500	-	2,000

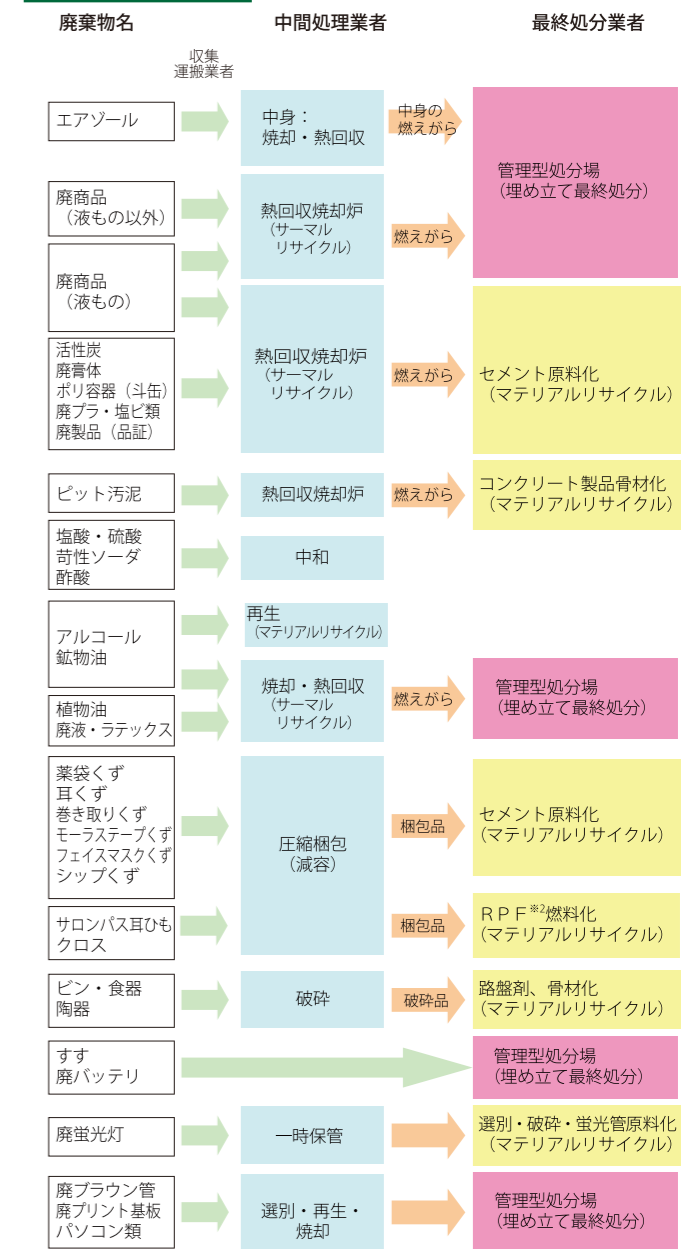
試薬管理について

ヘルスケア研究所分析チーム
大石 彰



試薬事故を未然に防止し、取扱者並びに近隣住民の方々の安全を確保することは非常に重要なことです。そこで、当社では試薬全般についての管理手順を作成し、1999年から、コンピュータを利用した試薬管理システムを導入しました。しかしながら、いくら良い手順を作成し、高価なシステムを導入してもそれを使う人が、管理することの重要性を理解し、自らの行動に反映させなければ、決して良い管理体制とはいえません。このことを取扱者一人ひとりに周知徹底させ、これからも、絶対に事故は起こさせないとの強い信念を持って、より質の高い管理および運用体制の構築に取り組んでいきたいと思っております。

産業廃棄物処理フロー



※2 RPF：Refuse Paper & Plastic Fuel（廃棄物固形燃料）



コンピュータによる試薬管理

グリーン購入

事務用品や生活用品などに関しては、環境に配慮した製品を使用し、九州本社および宇都宮工場では、グリーン購入率（金額ベース）を管理しています。

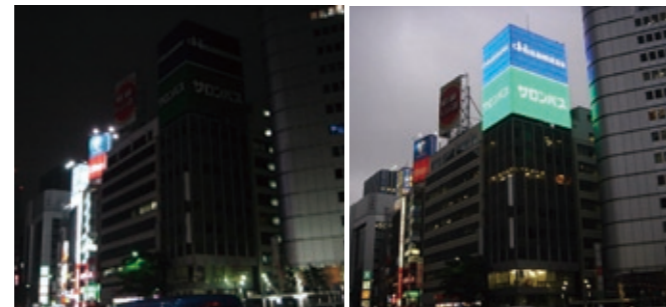
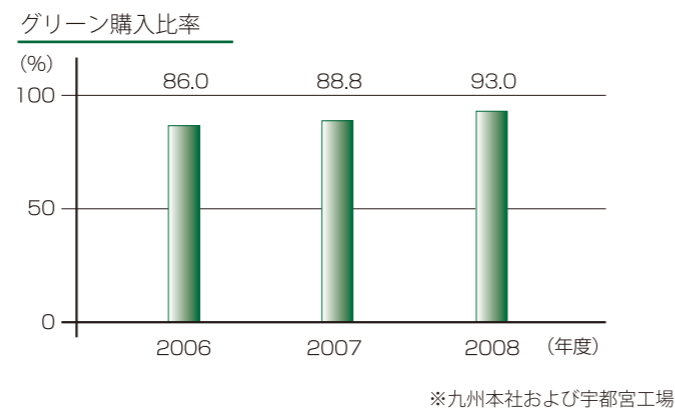
2006年度～2007年度は80%以上、2008年度は90%以上を達成しました。

地域清掃活動

九州本社、宇都宮工場などでは、環境保全活動の一環として、地域の清掃活動に参加しています。2008年11月には、「クリーン作戦、ポイ捨てなくす隊」に従業員39名が参加し、鳥栖地区の清掃を実施しました。

CO₂削減／ライトダウンキャンペーン

環境省が2003年より温暖化防止のため、ライトアップ施設等の消灯を呼びかける「CO₂削減／ライトダウンキャンペーン」に当社は賛同し、2009年6月21日、7月7日の2日間、当社のすべてのネオン看板（9基）を午後8時～終日消灯しました。



ライトダウンキャンペーン（左：消灯、右：消灯前）

事業所・営業所での取り組み

工場以外の営業所などにおいても環境負荷削減のため、こまめな消灯や、冷暖房の温度設定管理などの取り組みを実施しています。コピー用紙使用量の低減やグリーン購入にも留意し、廃棄物の分別も各地域のルールを遵守して、再資源化に努めています。

また、地域の緑化や清掃などにも参加しています。

オフィス部門での環境パフォーマンスデータ

電力	ガス	水道	ガソリン	コピー用紙	廃棄物排出量
1,091kWh	0	1,576m ³	8.8L	13,320枚	78.3kg

※従業員一人当たり、2008年度実績（東京本社）

環境にやさしいオフィスづくりをめざして

東京本社総務部
部長 川端 信一

東京本社のオフィスでは、ヒートアイランドなど都心部特有の環境課題も肌で感じることができるとともに、おのずと意識も高くなります。室温の適正な設定などに加え、OA機器などのオフィス用品においても、環境配慮製品を積極的に導入することも重要だと考えています。



リサイクル部品を一部使用したコピー機

第三者意見



中部大学 経営情報学部 教授
牧野 英克

企業の持続可能な発展のためには、顧客、株主、従業員、地域社会など、事業活動を支えるさまざまなステークホルダーとの間に良好な信頼関係を築き、適切に説明責任を果たしていくことが不可欠であります。貼る文化を基本に据えながら、「世界の人々のQOL向上を目指す」という経営理念に基づき事業活動を展開している久光製薬の「CSR報告書2009」を手にして、経営トップのリーダーシップのもとでCSR経営が着実な歩みを続けていることを実感しました。世界的に景気が停滞する中で、多くの企業では業績不振を余儀なくされ、その影響から企業のCSR活動にもかげりが見え始めています。しかしながら、そうした厳しい経営環境においても、CSR経営の更なる推進を目指した久光製薬の努力をCSR報告書から読み取ることができました。報告書には医薬品企業・企業市民としての使命を的確に認識し、その社会的責任を全うしようとする経営姿勢が如実に表明されているといえるでしょう。

2回目となる今年度のCSR報告書は、昨年版に比して質的にも量的にも顕著な改善がなされています。抽象的な努力目標の提示や総花的な決意表明は影を潜め、特集記事として「お客さまの安心のために」と「QOLのさらなる進展を目指した研究開発」に多くの紙面を割き、また「従業員とのかかわり」の記述も具体的で、充実した内容となっています。また、関係する従業員の皆さんが顔写真入りで随所に登場しており、報告書全体が親しみやすく、身近なものに生まれ変わっています。CSR活動が全社的に展開されていることを実感させる報告書となっています。

大幅な改善点がある一方で、今年度の報告書に若干の課題も指摘できます。まず、医薬品事業ということもありますが、用語解説が設けられているように、専門用語の使用が多く、表現もやや硬く、分かりにくい箇所が見受けられます。また、社内におけるCSR活動普及のための社内研修や海外子会社をふくめた企業グループとしてのCSR活動の展開などについての記述があれば、より一層充実した内容の報告書となることでしょう。

社会・環境・経済に対してバランスのとれた経営を実践し、企業の社会的責任を全うするには、CSR活動を日常業務の中に取り込んでいくことが必要であります。報告書末尾の「編集後記」から、久光製薬の多くの従業員の方々がCSR活動の意義を適切に理解され、ステークホルダーとの信頼関係の構築にむけて切磋琢磨している姿勢をうかがうことができます。CSR報告書を取りまとめていく過程の中で、経営トップから従業員一人ひとりに至るまでが次の取り組み課題を見出し、CSR活動をより一層充実させていくことが大切であります。CSR活動に終わりではなく、CSR経営推進のための努力は間断なく続けなくてはならないものであります。3回目となる来年度のCSR報告書がどのように改善され、充実したものになるか大いに期待しています。