

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。なお国内外機関投資家・証券アナリストからの取材件数は194件でした。また、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。2009年度は、証券会社主催のもとで全国4会場の個人投資家説明会を行いました。

中期経営計画について

当社は、平成21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。

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
- 4) 株主還元策の継続

TDDS 研究開発の強化

テーマ	対象国	剤型	特長	次のステップ
HFT-290	日本	貼付剤	がん性疼痛の緩和	(2010年4月承認)
BTDS	日本	貼付剤	非がん性疼痛の緩和	2010年度承認見込
KPT-220	日本	貼付剤	急性症状の鎮痛・消炎	2012年度承認見込
HKT-500	米国	貼付剤	関節痛・腰背痛・筋肉痛の鎮痛	検討中
Mesafem	米国	経口剤	血管運動症状(ホットフラッシュ)	2011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	2010年度P.III
HFT-290	日本	貼付剤	非がん性疼痛の緩和	2010年度P.III

(2010年6月30日109期第1四半期決算資料)

久光製薬グループ活動拠点



環境マネジメントシステム (EMS)

推進体制 (EMS:Environmental Management System)

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ています。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。

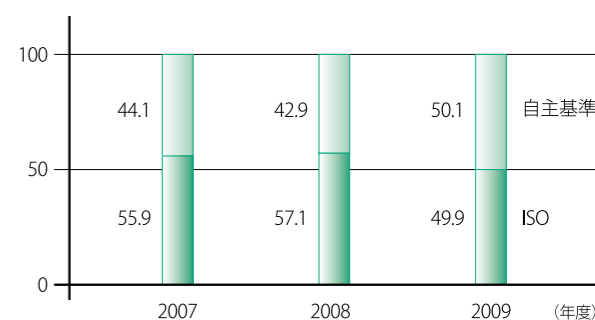
認証取得

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。

緊急時訓練の実施

環境管理において、環境に影響を及ぼす事故を想定した緊急訓練を実施しています。事故の影響度や範囲を検討し、リスクの重要度に基づいた訓練計画を立てています。

従業員比率によるEMS比率 (%)



エネルギー管理委員会の設置

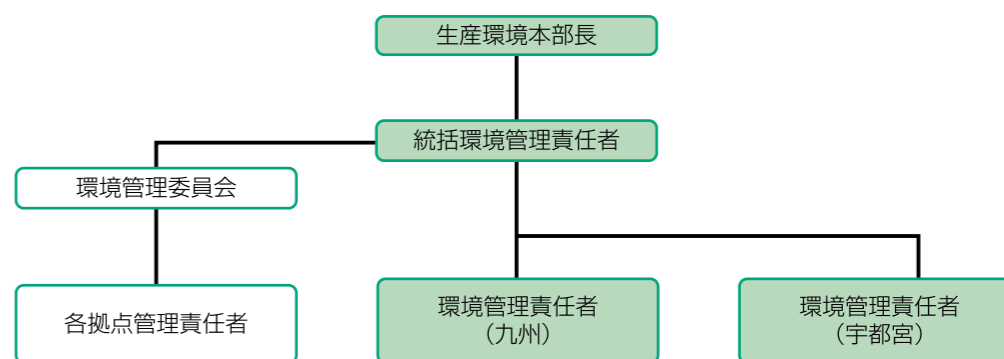
改正省エネルギー法への具体的な対応と環境保全活動を全社的に推進するため、2010年6月にエネルギー管理委員会を設置しました。

各拠点における省エネルギー活動の推進・情報の共有を進め、一層の省エネルギー活動に努めていきます。



危険物タンクを対象とした緊急時訓練

環境管理体制



の範囲については、ISO14001の認証範囲となっています。

環境理念・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まいりました。

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。

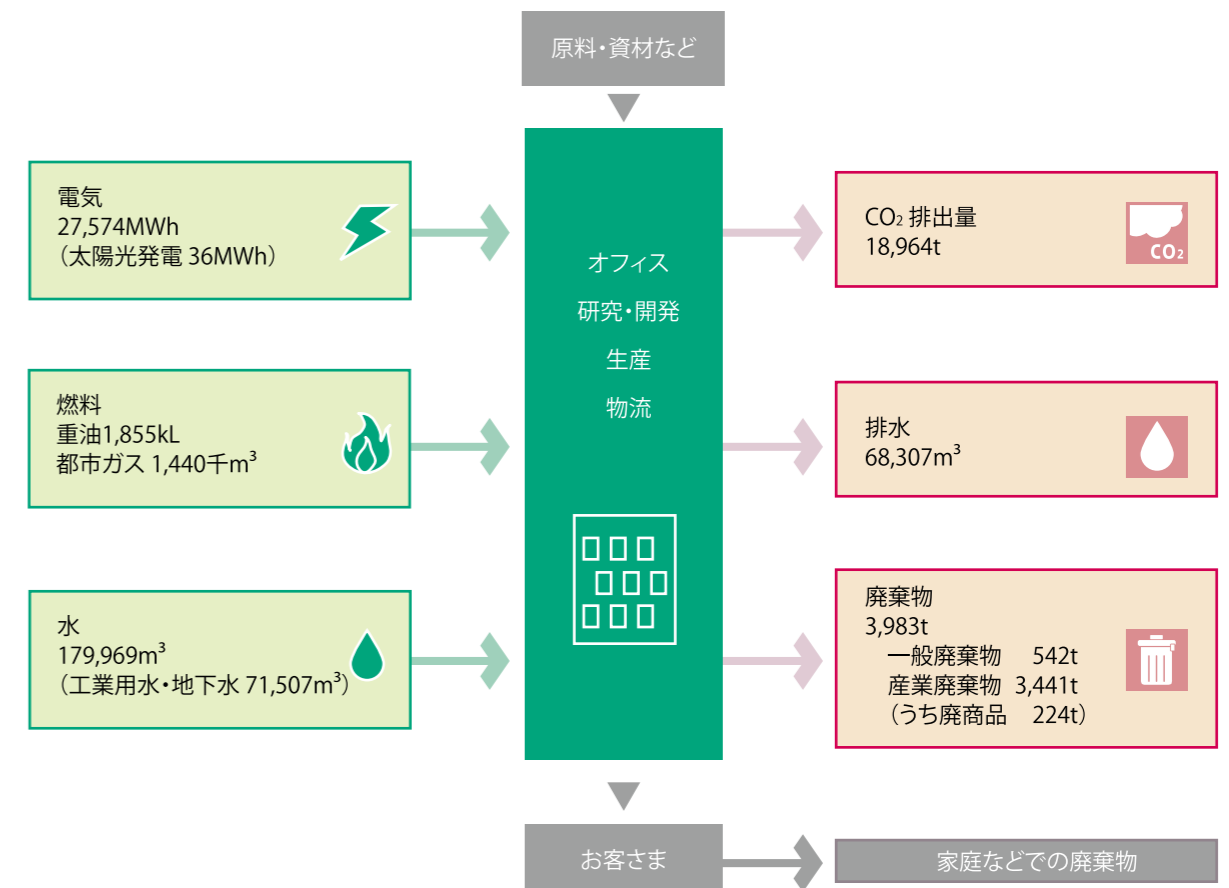
全社の資源・エネルギー投入量（インプット）と研究・開発、生産、販売などの各プロセスにおいて発生するCO₂などの排出量と廃棄物量（アウトプット）を把握することで適切な環境負荷の低減を図っています。

2009年度は、生産量の増大もあり、電力使用量、燃料使用量やCO₂排出量が、若干増加傾向にあります。NAS電池やB/NETによるエネルギーマネジメントの徹底により、電力使用の平準化を図るなど原単位ベースでの低減を徹底させていきます。廃棄物量は前年比で増えましたが、リサイクル率の大きな低下はありませんでした。

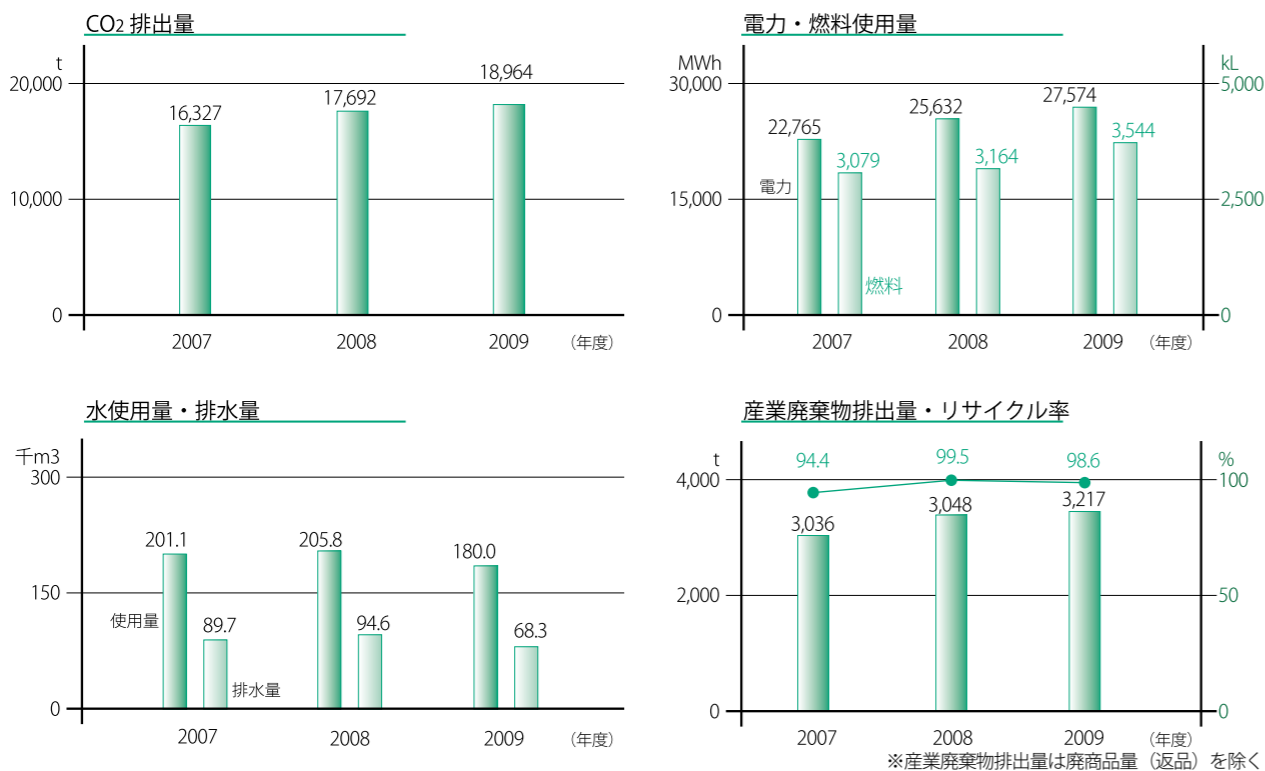
今後は、廃棄物発生量の削減はもちろんのこと、リサイクルの質の向上や生産工程の改善などを通じ、環境負荷を低減する省資源対策を進めていきます。

※ NAS電池：ナトリウム・イオン電池
 ※ B/NET：電力エネルギー管理システム

久光製薬マテリアルバランス



環境パフォーマンス



2009 年度目標	結果	中期目的 (2010~2012 年度)	2010 年度目標
省資源 1. 工場ロス率を対前年比4%削減する。 2. 水の使用量を2008年度実績で維持する。	○ ○	省資源 工場部門の改善活動テーマに従い削減する。	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 工場部門のエネルギー原単位を対前年比1%削減する。 ・エコパトロールを実施する ・ノー残業デーを設定し遵守する ・省エネルギー機器を検討する	× ○ ○ ○	省エネルギー 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。 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替え ・空調設備の効率化を図る	工場部門のエネルギー原単位を対前年比1%削減する。 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
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する。	○	廃棄物再資源化 工場部門の改善活動テーマに従い廃棄物を3%削減する。 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。	工場部門の改善活動テーマに従い廃棄物を1%削減する。 廃棄物の削減を図るために、目標に従い生産収率の向上を行う。
グリーン調達 事務用品のグリーン購入率80%以上を維持する。	○	グリーン調達 環境に優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	環境に優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 1. 環境測定データの自主基準違反を0%とする。 2. CO ₂ の排出量を2010年度の予想排出量に対して15%削減する。	○ ×	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	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(分別、有害物質の非使用、パリアフリー等)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優しい商品づくりを推進する。	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優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 九州本社及び宇都宮工場内外の美化運動を実施する。	○	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。	自治体の環境活動に参加する。 「久光ほっとハート倶楽部」を通じて環境団体へ寄付する。

省エネルギー対策

NAS 電池

鳥栖工場では、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2008年にNAS電池を導入しました。2009年度の放電量については鳥栖工場の全使用電力量の約16%となる約290万kWhとなり、充放電効率に関しては、87%となりました。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)については、夏季の午後の時間帯においても約20%を放電電力の使用で賄うことができています。



NAS 電池システム

エネルギー常時監視システムの運用

九州本社・鳥栖工場における省エネルギー対策として、エネルギー使用状況の常時監視システム「B/NETシステム」を1999年度に導入し、運用しています。

このシステムは、管理対象とする高圧電力設備や、工場内の機器の運転・使用状況を常にモニタリングし、異常状態の発生を監視しています。太陽光発電やNAS電池と買電電力のベストミックスを図り、電力使用の平準化を行うために必要なシステムとなっています。

1000カ所のモニタリングポイントを常時監視することで、電力供給の適正化や、各電力設備の効率運転により、不必要な電力使用を抑えることができます。夜間や休日などの非稼働時にも温度計測を含めてモニタリングしており、漏電などによるリスクの低減にも役立っています。

また、日次、月次での状況をデータ蓄積することで、各設備のメンテナンスや設備更新などの計

画立案も行っています。

省エネルギー機器の導入と適切なエネルギーマネジメント及びオペレーションの改善を総合的に実施することで、持続可能な社会に寄与する省エネルギー活動となるものと考えています。



コンプレッサーの台数制御導入

宇都宮工場では、第2工場のコンプレッサーに台数制御を導入し、コンプレッサーのアンロード運転を無くす事で電力使用量の効率化を行っています。その他、空調設定温度の見直しや、初期照度補正機能付き照明器具の導入、人感センサーによる点灯時間短縮等、省エネルギー対策に取り組んでいます。



台数制御コンプレッサー

高効率インバーターターボ冷凍機の導入

宇都宮工場では、第2工場4階・5階実装工事にあわせて冷熱源機器として「高効率インバーターターボ冷凍機」を導入しました。

冷凍機の特性と負荷・冷水及び冷却水温度等、状況にあわせ最適化制御することで、冷凍機は常に最大の効率で運転します。



ターボ冷凍機

特高受電設備への切り替え

宇都宮工場では生産量の増加に合わせて、受電方法を特高受電設備に切り替えました。特高変圧器は高効率変圧器を採用し、また工場内の電力監視装置も一新し、空調/生産設備等の電力を個別監視することで省エネルギー対策に役立っています。



特高受電設備

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もののみでなく、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)
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
2009	700	3,200	-	1,300

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、さまざま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)：6,494kL
水使用量：123,196m³
大気：CO₂排出量 11,995t
水質：

	法定基準値	自主基準値	測定最大値
pH	5～9	5.8～8.6	5.9～6.9
BOD	最大 600	最大 500	355
SS	最大 600	最大 500	182

※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持ち、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、最新鋭の設備がととのっています。



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)：3,888kL
水使用量：56,773m³
大気：CO₂排出量 6,969t
水質：

	法定基準値	自主基準値	測定最大値
pH	5.8～8.6	6～8	6.3～7.4
BOD	最大 25	最大 15	3.3
COD	最大 25	最大 15	15.0
SS	最大 50	最大 30	5.8

※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。