



# 2013 CSR報告書

CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT

 **Isamitsu®**



# 編集方針

久光製薬のCSR報告書は、多様なステークホルダーの皆さまへ持続可能な社会の実現を目指す、当社グループの取り組みについてご紹介しています。できるだけわかりやすく、親しみやすい報告書を目指すと共に、真摯に情報開示に努め編集しています。

特集は、久光製薬の代表商品である「モーラス®パップの改良」および「九州に久光製薬が発祥した背景」、「海外子会社のCSR活動の事例」を紹介し、本文理解の一助になるようにしました。

また、2012年度に行った重点課題の実績を、それぞれのカテゴリーの冒頭で報告しました。十分に紹介しきれない内容も数多くありますが、一読いただき、当社のCSR活動へのご理解の一助になれば幸いです。

## 特集① モーラス®パップの改良

経皮鎮痛消炎剤モーラス®パップは、1988年の発売以来、多くのお客さまからご要望をお聞きし、少しでも使いやすく身近な医薬品になるよう改良を重ねてきました。ご年配の方や、身体の不自由な方でも使いやすいように改良した事例をご紹介します。



▶ 4 ページ

## 特集② 田代売薬

久光製薬発祥の地「田代」<sup>たじろ</sup>は、昔から九州における交通の要衝として、多くの物資や情報、人の往来がありました。このような立地条件を背景に田代売薬が発達し、この流れをうけて、当社は発展してきました。この特集では、そのような歴史的背景をご紹介します。



▶ 6 ページ

## 特集③ 海外子会社の社会貢献活動

久光製薬は、東南アジアや南北アメリカに海外生産拠点をもち、世界各国で商品をご使用いただいています。今回は、海外生産拠点の一つであるヒサミツ ベトナムの社会貢献活動と品質への取り組みについてご紹介します。



▶ 8 ページ



# CONTENTS

■ ごあいさつ	2
■ 特集① モーラス® パップの改良	4
■ 特集② 田代売薬	6
■ 特集③ 海外子会社の社会貢献活動	8
■ 久光製薬のCSR	
CSR活動の考え方	10
ISO26000による重点課題の見直し	11
■ コーポレートガバナンス	
ガバナンス体制	14
BCPの考え方	17
CSR推進委員会	18
■ お客さまとのかかわり	
研究開発	20
医薬品製造における品質管理	22
品質保証	24
■ 従業員とのかかわり	
雇用の考え方	28
人材育成の考え方	30
労働安全衛生の考え方	31
労働災害率	32
職場環境作り	33
■ 社会とのかかわり	
スポーツ	36
文化・教育	38
地域貢献	39
NPO・市民団体・学会の支援	40
海外事業所のCSR活動	41
■ 環境とのかかわり	
環境理念	44
環境目的および環境目標(2013年～2015年)	45
省エネルギー	47
省資源・廃棄物削減	49
環境リスク対策	51
生産拠点の環境データ	52
■ 会社概要	53
会社概要	54
■ 株主・投資家とのかかわり	56
■ 第三者意見	58
■ 久光製薬沿革	60

## 本報告書について

### 報告対象組織

久光製薬株式会社および国内外関連会社

### パフォーマンスデータ範囲

久光製薬株式会社(一部国内外関連会社含む)

報告対象期間:2012年3月1日～2013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

2013年9月

### 次回発行予定

2014年9月

### 作成部署およびお問い合わせ先

久光製薬株式会社CSR推進室  
〒841-0017

佐賀県鳥栖市田代大官町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/>



## 積極的なCSR活動で社会課題の解決を

### はじめに

数年前から企業の社会的価値が論じられ、持続可能性(サステナビリティ)という観点からすべての社会的責任を企業は果たすべきであるといった考えが提示されるようになってきました。その背景には、経済的発展に伴いさまざまな資源の限界や気候変動の問題など、人類が共通の認識を持って取り組まなければならないことが意識されてきたためといえます。

日本における医薬品業界を取り巻く環境を見ても、医療費増加の問題や公的な福祉のあり方など解決すべき課題が山積みしています。さらに、世界的な経済不況といった状況に加え、東日本大震災からの復興もまだ入り口に立ったといった現状です。

このような状況を踏まえつつ、久光製薬は「世界の人々のQOL(クオリティ・オブ・ライフ:生活の質)向上を目指す」ことを経営理念として事業に取り組んできました。この普遍的な価値観を持続可能なものに高め、より積極的なCSR活動を進展させることで、すべてのステークホルダーが抱える共通の課題解決に対して応えていくことができると考えています。

### イノベーションの鍵は現場に

久光製薬が培ってきた「貼る治療文化」は、治療としては古くから知られたものですが、薬剤のデリバリーシステムとしてのTDDS(経皮薬物

送達システム)は、今後も多くの可能性を秘めた技術であると考えています。その可能性を最大限に活かしていくことが、久光製薬のイノベーションの根幹です。既存の医薬品に対してお客様の生活シーンに密着した課題を探し出し、常に改善を続ける一方で、TDDSの利点を活かし新規の製剤を開発し、より多くの皆さまのQOLの向上を図ることの両面を推進することが重要です。このようなさまざまな改善のための鍵は、全て皆さまが生活を営んでいる現場にあり、日々患者さまと向き合う医療現場にあります。まさに「イノベーションの鍵は現場にあり」と言えます。

このような観点から、つくば研究所内に新規基盤技術研究室を立ち上げました。現場のニーズをいち早く取り込んで、業界の枠を超えた技術を交えながら患者さまのQOLに対応するための体制を整えたことで、より一層のスピード感を持って展開を図っていきます。

また、TDDS製剤(経皮吸収型製剤)は遠隔地まで品質を損なわず運びやすい形態であり、日本など成熟国における過疎地や、新興国・途上国における物流インフラに課題がある地域においても、TDDSの可能性は少なくないと考えています。

TDDS、TDDS製剤：関連記事 P20

### グループ企業で取り組むCSR

CSR活動をステークホルダーが求めるものへ



と進展させるためには、マネジメント体制の充実も必要です。その端緒として、2012年度には自社課題をより明確に社内共有できるよう、CSR推進委員会が中心となり、自社事業の可能性と社会課題の状況を精査し、重要課題の抽出を試みました。

個別課題の洗い出しはもとより、企業グループとしてのマネジメントに関する課題や、バリューチェーンを含めた今後の取り組みの方向性を委員会で共有し、中期計画を構築するための基盤とすることができました。

これらの議論を通じて、法規制遵守レベルでの取り組みから、より広い視野を持ったCSR活動への転換という共有認識を持ち、ステークホルダーの皆さまと共に、より充実したCSR活動に取り組んでいきたいと考えています。

## ■ 環境課題への取り組み

東日本大震災以降の日本におけるエネルギー課題は言うに及ばず、環境課題は、もはや一企業が省エネルギーに取り組むといったレベルではなくなっています。

気候変動課題は、昨今世界中で異常気象の発生要因としても認識され、日常的な取り組みの積み重ねが非常に重要になっています。さまざまな事象が災害につながっているという想像力を持って、対策に取り組むことが重要なのではないのでしょうか。

また、廃棄物処理による埋立地問題や環境汚



染など、私たち企業がその起因となっている問題も少なくありません。これら事業活動に密接した課題にも真摯に取り組む必要があります。

久光製薬では、環境課題への取り組みを広くステークホルダーの皆さまと共有し、今後も適切な対応を図っていきたいと考えています。事業の発展と環境負荷の低減を相反するものとは考えず、その両方の実現を目指していきます。

久光製薬のCSR活動は、皆さま方の真摯なご意見を必要としています。本報告書に対するご意見などいただけますよう、よろしくお願いいたします。

代表取締役社長

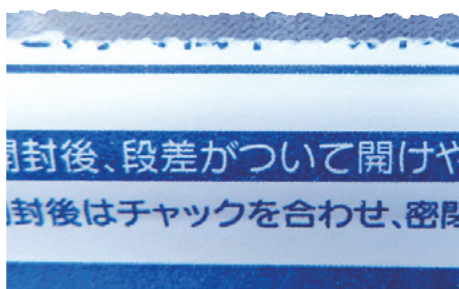
中富 博隆



# モーラス®パップの改良

経皮鎮痛消炎剤モーラス®パップは、カオリン(白色粘土)を使った湿布剤を改良し使用感に優れた製剤として1988年に発売しました。それ以来、多くの方々から、もっと開けやすくもっと貼りやすくしてほしい、薬袋の角が痛くないようにしてほしいなど数多くのお声をいただきました。技術上難しいご要望もありましたが、使いやすい身近な医薬品になるように、今日まで数々の改良を重ねてきました。

## 開封しやすく



開封口に導入したミシン目

発売当初の薬袋には、開封性を向上させる切り目がなかったため、開封口が不規則に切れていました。そこで、薬袋にミシン目を入れて直線的に切れるようにしました。

また、開封口の表裏が重なって開けにくいというご意見に対して、表裏のフィルムの高さに段差をつけて開封できるよう改良しました。その結果、簡単に開封口を掴めるようになり、年配の方でも容易に開封できるようになりました。この改良は、特許を取得し、他の商品へも展開しています。



開封口に段差が生じ、端が掴みやすくなりました

## 簡単・きれいに



中央にミシン目を入れた剥離フィルム

多くのお客さまから、貼付剤を簡単に貼れるようにして欲しい、特に、フィルムを剥がした時、粘着面がくっついてしまうのを防いで欲しいというお声を数多くお聞きしました。その解決策として、フィルムの中央を剥がして貼付した後、左右のフィルムを剥がす方法、いわゆる「バリピタ」(センターカット)という貼付方法をご提案しました。

この方法で、粘着面どうしの付着という問題は少なくなり、また貼りたい箇所にピタッと貼ることができるようになりました。



剥離フィルムを左右に引っ張り貼付面を出して貼付します



### 剥がれないように



角を丸くした薬袋・貼付剤

剥がれないように付着力を高めると剥離時に痛みが大きくなります。「貼っている時にはしっかりと、剥がすときには簡単に、痛みもない」という相反する要望に対し、「剥がれ」のしくみを研究し、角に丸みをつけることでお応えしました。

また、厚手のフィルムを使用している薬袋の角が肌に当たると痛いというお声をお聞きました。

このお声に、薬袋の角を丸くすることで薬袋による不快感を緩和しました。

モーラス®パップは、使用した残りを薬袋に入れて保管していただきますが、発売当初、開封口は折りたたんで封じるタイプになっていました。しかし、封じが不十分な場合、未使用の貼付剤の品質低下が懸念されることから、医薬品では初めてとなるチャック付き薬袋を導入しました。

この改良で、使用後の密封が容易になり、最後まで安心してご使用いただけるようになりました。

モーラス®パップの薬袋は長方形で、短辺側を開封口にしていたましたが、柔らかいモーラス®パップは出し入れしにくいという課題がありました。この課題に対し、長辺側に開封口を変更して間口を広くしました。



長辺側を開封口にしたモーラス®パップ

### 保存しやすく



チャックを導入した薬袋

お客さまのお声にお応えできるよう取り組んできた結果、モーラス®パップの改良は発売以来25回を超えました。技術や品質といった作り手としての概念ではなく、お客さまの視点から取り組んできた結果、「バリピタ」(センターカット)という貼り方や、開封口の段差というイノベーションにつなげることができました。

これからも、お客さまとのコミュニケーションを大事に、新しい技術、改良に取り組むことで、世界の人々のQOL(生活の質)改善に役立つ商品づくりに挑んでいきます。



# 田代売薬

## 田代のくすり産業の礎

久光製薬発祥の地である佐賀県鳥栖市東部は、地名を田代<sup>たじろ</sup>と言い、對馬藩<sup>つしま</sup>（現在の長崎県對馬）の飛地<sup>とびち</sup>でした。1万3000ほどのわずかな石高<sup>こくだか</sup>でしたが、富山・大和（奈良県）・近江（滋賀県）と並び、<sup>久光</sup>田代売薬として配置売薬業が発達しました。「小松屋」と称していた久光製薬の前身は、弘化4年（1847年）、田代売薬の一業者として久光仁平（初代）によって創業しました。

### 配置売薬



大正時代のくすり屋さん  
（配置薬販売員）

配置売薬は、販売先である個人宅を訪問して薬を預け、その半年から一年後に再び訪問して使われた薬の料金のみを集金するというしくみで、日本独特のものとされています。後から利益を得るという商法であったことから、「先用後利<sup>せんようこうり</sup>」と呼ばれていました。

今でこそどのような僻地にも医療施設がありますが、国内経済が成長し始める1960年代までは家庭の常備薬が治療の第一手段で、配置薬の存在はたいへん大きなものでした。

先用後利という商売方法に加え、配置売薬業が元祖ではと考えられるものに「おまけ商法」があります。得意先に子どもがいれば紙風船、家事を切り盛りするお母さんには玉杓子<sup>たまじやくし</sup>、また、上得意であれば歌舞伎役者

や名所などが描かれた錦絵を土産に訪問しました。年の暮れの挨拶として暦（現在のカレンダー）も配っていました。家族の誰も見つかる場所に、それも一年間使ってもらうことで、暦は主力商品や屋号（事業の名前）を覚えてもらう広告としての役割もありました。

このような行商をする人々は「くすり屋さん」と呼ばれ、訪問先ではとても慕われていました。くすり屋さんは相談役となることもあり、時には縁談をまとめることもあったそうです。庶民が旅する機会が多くなかった江戸時代、くすり屋さんは、人々に情報や文化を運ぶ役割も担っていたと言っても過言ではありませんでした。



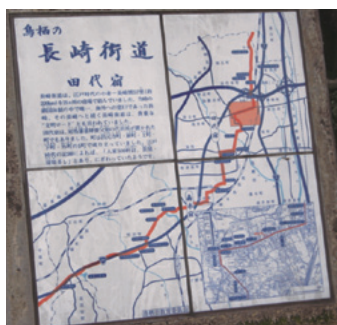
配置売薬は柳行李（やなぎごうり）に入れて運びました



## 田代売薬の発祥説

對馬藩田代領で、配置売薬が発達した理由には、いくつかの要因があります。第一には、交通の要衝であったこと。田代は長崎から小倉へと続く長崎街道沿いに位置し、熊本や鹿児島へと続く薩摩街道ともつながっています。人の往来が盛んであったことから宿場町としても栄え、いろんな地域からの物、情報が集まりました。また、藩主在住の領地に比べ、飛地であったことから領民への統制が比較的緩かったのも影響したと言われています。

さらに、富山、大和、近江の売薬と異なり、主力商品を「貼り薬」に特化させたことも発展の要因として挙げられます。「貼り薬」の生産に重点を置いたことが、その後、佐賀県鳥栖市を「貼り薬の町」と発展させました。田代売薬の一業者として創業した小松屋も、このような流れの中で成長し今日の久光製薬となっています。



鳥栖市田代上町 八坂神社にある  
案内板(長崎街道田代宿)



旧街道と田代宿の位置

## 明治時代の配置売薬

明治元年(1868年)、日本政府はあらゆる分野で西洋近代化の模索を始めます。それは、医薬分野でも例外ではありませんでした。配置売薬業は政府の規制下に置かれ、「売薬規則(1877年)」により、売薬業者には営業税、鑑札料(配置薬を販売するための免許料)の支払いが義務付けられました。

次いで、明治15年(1882年)の売薬印紙税により、定価の一割の印紙税が課せられるとともに、製薬を主とする売薬営業者、製薬せずに販売のみの請売業者、得意先を回ってくすりを配置する売薬人の区分が明確化され、配置売薬業者にとって厳しいものとなりました。

奇神丹®と朝日万金膏®

政府の西洋化に伴って薬業界の過当競争、業績不振が激化する中、小松屋の久光与市(2代目)は、屋号を久光常英堂と改め(1871年)「奇神丹<sup>きしんたん</sup>®」を生み出します。この商品は、日清戦争に出兵する軍人に販売したのを機に、軍用薬に指定されました。日露戦争でも使われたとされています。

さらに、明治36年(1903年)、久光三郎(3代目、後に中富三郎)が久光兄弟会社として法人化し、「奇神丹®」を関西地方の卸問屋にも販売するようになりました。また、和紙にくすりを延ばした延べ膏薬「朝日万金膏®」を作り出します。

明治末期には機械（ロール式展膏機）の導入での「朝日万金膏®」の大量生産が始まり、販売網は全国へと広がっていきました。



奇神丹®



朝日万金膏®

朝日万金膏®からサロンパス®へ

販路が拡大し全国の商品となっていた「朝日万金膏®」には、二つの問題点がありました。薬剤の臭いと肌にのこる黒い貼り跡。その欠点を改良すべく研究に着手し、昭和9年(1934年)に清潔な白色でさわやかな匂いの「サロンパス®」が開発されました。79年経った今日に至るまで、ロングセラー商品として多くの方々に使われています。

對馬藩の飛地である田代に発達した田代売薬は、佐賀県の三大産業の一つである製薬業として、その礎を築いた人々の精神を引き継ぎ今日も脈々と続いています。



昭和9年、サロンパス®誕生時のパッケージ



# 海外子会社の社会貢献活動



発展するホーチミンの街並み

久光製薬は、1994年にヒサミツ ベトナムを設立しました。首都ハノイとホーチミンに営業拠点を、ドンナイ省ビエンホア（ベトナム南部）に本社と工場を設け、ベトナム全土に事業を展開しています。

消費者に信頼される会社を目指して高い品質の商品作りとさまざまな社会貢献活動に取り組んできました。7年連続で「ベトナム製高品質商品表彰」を受けるとともに、ベトナム国内における外資系企業としては初めての社会貢献に対する大臣表彰を受けました。今回の報告書で、そのいくつかをご紹介します。

## 病院待合室への寄付

ホーチミン最大の総合病院ChoRay病院の輸血センター待合室に4人掛けの椅子12台を寄付しました。

それまで、患者さまが床に座って診療を待つことから衛生的にも課題となっていました。椅子を提供したことで、患者さま、病院双方から感謝されました。



ChoRay病院の待合室の様子



寄付した4人掛け椅子

## VOICE



### 品質を大事にしています

ヒサミツ ベトナムでは100種類以上の原料を使っており、その全てに対して受入れ試験を行っています。試験に合格したものだけを工場で使用しますが、出来上

がった製品についても最新の分析機器を使って、厳しい出荷試験を行っています。さらに、ベトナムは日本よりも暑く、品質劣化が起きやすい環境なので、日本の試験よりも厳しい条件で品質安定性評価を行っています。

私達の製品をお客さまに安心して使っていただけるように、これからも厳しい検査を通して、品質を保証していきます。



### ハノイモイマラソンの支援



ゴール付近でアフターケアのお手伝いをする従業員

毎年6月の開会식을皮切りに10月の決勝大会まで各地で予選が繰り広げられるHanoimoi新聞社主催マラソン大会でスポンサーおよび当社製品のサンプリングを行っています。2012年は参加総人数144,650人(予選含む)でした。ベトナムに市民マラソンが定着し、スポーツの楽しさと平和の大切さを伝える大会になるよう、これからもお手伝いしていきます。

### テニス大会の協賛



ラムドン省で行われたテニス大会の開会式

ベトナムでは、経済成長とともにテニス人口が増加しています。ベトナム中部のラムドン省で、950人余りが参加したテニス大会が開催され、ヒサミツ ベトナムはこの大会に協賛しました。当社商品を使った筋肉のアフターケアを紹介し、多くのプレイヤーに喜んでいただきました。

### ベトナム製高品質商品表彰



2013年1月、ヒサミツ ベトナムは「ベトナム製高品質商品」のタイトルを獲得しました。これは「ベトナム製高品質営業所サイゴン・マーケティング新聞社」が認証するもので、ベトナム国内の消費者の投票・評価によって選ばれる名誉ある表彰です。消費者の評価対象は医薬品だけでなく、電気製品・食品などベトナムでの製造品全てが対象となっています。

ヒサミツ ベトナムは医薬品分野で今年を含め7年連続で受賞することができました。これは私達の製品および品質が、ベトナムのお客さまに高い信頼を受け、幅広く愛用されていることの証しと考えています。これからも現在の評価に甘んじることなく、ベトナムのお客さまにより一層の高い評価を頂けるよう取り組んでいきます。

ヒサミツ ベトナムでは、18年間培ってきたお客さまとの信頼関係をさらに深いものにしていきたいと考えています。現在月1回ビエンホア工場敷地外周の清掃活動を従業員で行っており、ビエンホア工業団地内の良き隣人として地域貢献活動をしています。今後も、社会課題への取り組みやボランティア活動などを通じて、ベトナム社会に必要とされる企業を目指して努力していきます。



久光ベトナム工場



# 久光製薬のCSR

## 《企業使命と経営理念》

### — 貼る文化を世界へ —

「サロンパス®」に代表される経皮鎮痛消炎剤は、「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愛用いただいています。

私たちは、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お伝えしたい」「貼って手当てすることに驚きと、安らぎと、感動があることをお伝えしたい」という願いを「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集中してまいります。

そして、「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(クオリティ・オブ・ライフ:生活の質)向上を目指す」ことを経営理念と定め、貼る治療文化を世界へ広げてまいります。

### CSR活動の考え方

久光製薬の事業活動は、お客さま、地域社会の皆さま、株主・投資家の皆さま、従業員など多くの社会の方々に支えられています。こうした皆さまからいただく信頼こそが、当社が企業としての使命を果たし、持続的に成長を遂げていくための基盤といえます。

また、事業活動を継続していくためには、安定した環境サービスを得られることが大事だと認識しています。

久光製薬は、より豊かな社会の発展と地球環境保全のために、国内外の多様なステークホルダーを尊重し、当社に求められる責任と社会貢献に対し誠意をもって活動を推進していきます。

環境サービス：自然界がわたしたちにもたらす恵み

### 久光製薬とステークホルダー

久光製薬は、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社会的責任を持っています。医療関係者や薬事行政当局とのかかわりでは、単なるコミュニケーションにとどまらず特段の配慮と責任が生じます。商品・サービスをご利用いただくお客さまについても、消費者というだけでなく患者さまとしての側面も持っており、信頼が得

られる十分な配慮と良好な関係が必要になります。また、当社の社会的基盤である地域社会、国際社会や自然環境に対しても企業市民としての社会的責任があります。

久光製薬は、このような関係と責任を認識し、安心してお使いいただける医薬品の提供を継続してまいります。

そして、この事業活動を通じ、ステークホルダーである患者さまのQOLが向上するように努めていきます。

### 多様なステークホルダーとの関係





 <b>患者さま・お客さま</b>	<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処方・投薬のうえで、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>
 <b>お取引先</b> <small>(製造にかかわる ステークホルダー)</small>	<p>医薬品の製造には、原材料としてさまざま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えをめぐらし、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>
 <b>従業員</b> <small>(インナーステーク ホルダー)</small>	<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、さまざま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>
 <b>株主・投資家</b>	<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、当社の経営および事業活動をご理解いただけるようにしています。</p>
 <b>国家・行政</b>	<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>
 <b>地域社会</b>	<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、当社がもつさまざま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>
 <b>国際社会</b>	<p>社会が抱えるさまざまな課題は、一地域、国だけでは解決不可能な問題もあります。また、経済活動をはじめ、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さまざま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>
 <b>地球環境</b>	<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、必要場合は復元に努めることが重要と考えています。</p>

### ISO26000による重点課題の見直し

多くの国や、消費者、NPOや有識者などによってまとめられた国際規格ISO26000には、組織の大小にかかわらず、あらゆる組織が解決すべき社会的責任が記載されています。2010年の発行以来、多くの企業がこの規格を活用し、社会的な責任を果たす活動を推進しています。

久光製薬では、海外子会社も含めてCSR活動をグ

ローバルに推進していくために、このISO26000を手引きとし、CSR課題認識の共有化を進めました。

当社のもつ経営資源を有効に活用し、社会的課題の解決に当社ができることや、当社に求められる課題を明確にするため、ISO26000の中核主題と当社のCSR活動状況を社内ヒアリングにより検証しました。



ISO26000の「関連する行動および期待」を基準に当社およびステークホルダーにとって重要な課題を検証

重要課題と当社とのギャップを評価

対応が不十分な課題の中から今年度優先的に実施する課題を選択

### 重要度分析

お客さま、お取引先、株主、従業員、地域社会、環境の側面から、当社に求められる社会的責任について重要度分析を行い、また、当社が必要と考える社会的責任も同様に評価しました。

評価した結果から、ステークホルダーと当社の両方にとって重要と考えられる社会的責任は、69課題列挙できました。

これらの課題の中には、既に対応しているものもありますが、対応不十分なものについては、CSR活動の今後の優先テーマとして取り上げました。



$$69\text{課題} = 4 + 13 + 52$$

### 2013年度のCSR活動テーマ

#### グローバルなCSR推進

海外子会社におけるCSR活動の推進:各事業所の2014年度事業計画にCSR活動を取り入れ実践する。

#### 二酸化炭素の削減

2020年の工場および研究所における二酸化炭素削減長期目標を設定し、具体的活動に着手する。

#### 生物多様性の保全

本年度末までに、生物多様性の保全活動の方向性を決定し、具体的な活動に着手する。

#### 環境配慮型製品の開発

環境配慮型の製品開発に必要な仕組みを策定する。

#### CSR調達ガイドラインの策定

本年度末までに、CSR調達方針およびガイドラインを策定し、主要サプライヤーへの説明を実施する。

#### 公平な雇用の推進

多様性のある雇用の実現を実施:法規制の遵守と雇用率の改善を図る。

#### 労働安全衛生の推進

全ての職場において労働安全衛生リスクの分析を行い、行動計画を策定する。

#### ステークホルダーエンゲイジメントの開催

さまざまなステークホルダーとダイアログを実施し、成果を関係部門と共有する。



当社のCSR活動について話し合う従業員



HISAMITSU CSR REPORT 2013

# コーポレートガバナンス

## 2012年度活動

### 目 標

グループ全体でCSR活動を推進する。

### 実 績

CSRに関する情報を共有するためCSRニュースを発行しました。

海外子会社のCSR活動に関するパフォーマンス情報の確認およびアンケートによる現状調査を行いました。

### 評 価

CSRに関する理解度の進展は見られましたが、具体的な活動を展開するための施策支援が必要である。





# コーポレートガバナンス

## ガバナンス体制

久光製薬は、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、執行役員制度の導入、社内規定整備、委員会設置等や、以下のようなさまざま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

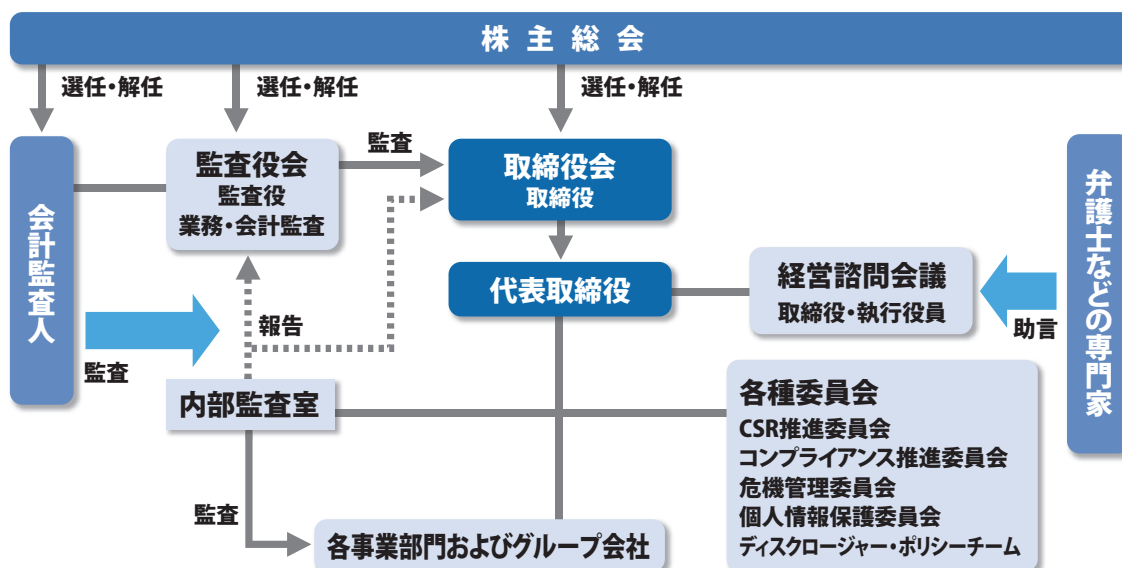
2011年より取締役の任期を2年から1年へと定款変更を行い、取締役の経営責任をより明確にし、経営環境の変化に対応できる経営体制としました。また、2013年5月開催の定時株主総会において、組織拡大に伴う経営体制の一層の強化・充実を図るため、取締役の員数を10名以内から12名以内に変更しました。

また、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、決定しています。このように、経営の監督およ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月開催の定時株主総会において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います。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。2012年度は、取締役会12回、監査役会8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機能が十分はたらい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け出ています。

### 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・適正性および法令・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およ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、担当部門長およ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および実施の支援・助言を行っています。また、子会社各社の企業憲章、経理規定の継続的見直しを推進しており、健全な経理環境を維持するように努めています。





## 会計監査

久光製薬は、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3名、その他11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およ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およ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。

## 透明性ガイドライン

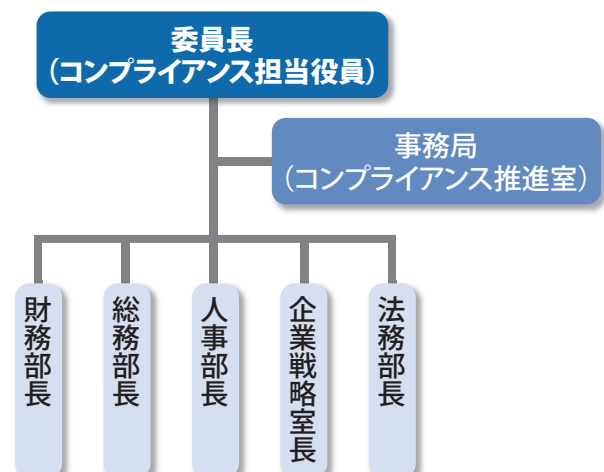
日本製薬工業協会は、「企業活動と医療機関等の関係の透明性ガイドライン」を策定しました。これは、研究開発費、学術研究助成費、原稿執筆料、情報提供関連費、その他費用を公表し、医療機関等との関係の透明性を確保することで製薬産業がライフサイエンスの発展に寄与していることおよび、その企業活動が高い倫理性のもとで行われていることについて広く理解を求めることを目的としています。当社も日本製薬工業協会のガイドラインに沿い自社の指針を策定し、透明性をもって情報公開する旨、社内通達を行いました。

## コンプライアンス

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およ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およ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

久光製薬では、個人情報の管理を徹底するため、2005年4月に「個人情報取扱規定」を制定するとともに、これを推進するため、コンプライアンス推進担当の取締役を委員長とする個人情報保護委員会を設置しました。個人情報保護委員会は、個人情報の管理に関する全社の取り組みを検討するなど、必要に応じて随時開催しています。

また、個人情報の管理責任者および取扱責任者を任命し、個人情報の管理・徹底に取り組んでいます。

### 動物愛護の取り組み

久光製薬では「動物の愛護及び管理に関する法律」をはじめ、関連する指針等を踏まえ、動物実験が科学のおよび動物愛護の観点から適切に実施されるよう、「動物実験指針」を制定しています。

動物実験委員会を設置し、すべての動物実験が3R\*の考え方に基いた適正なものであることを確認しています。さらに動物実験の実施体制について定期的な自己点検を実施するとともに、各研究員への教育訓練を行い、適正な動物実験に努めています。

2012年度には、動物愛護の取り組みについて財団法人ヒューマンサイエンス振興財団による審査を受け、動物実験実施施設認証を取得しました。今後、さらなる動物実験の科学性と動物愛護の維持・向上に努めていきます。

\*3R：Replacement(代替法の選択)、Reduction(動物数の削減)、Refinement(苦痛の軽減)

### ハラスメント防止の宣言

セクシャルハラスメントやパワーハラスメントは、従業員の個人としての尊厳を傷つける社会的に許されない行為であるとともに、その能力の発揮を妨げ、また、会社にとっても職場秩序や業務の遂行を阻害し、社会的評価に影響を与えます。

当社では、より良い職場環境を実現するため、ハラスメントの禁止を宣言し、就業規則および久光企業憲章でその禁止を定め、専門の相談窓口を設置しています。

### ディスクロージャーポリシー

法令および上場ルールに則り、適時適切な会社情報の開示ができるように2001年3月にディスクロージャー・ポリシーを策定し、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情報開示に努めています。

また、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、株主およ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ます。

### CSR調達

世界規模で経済活動が行われている現在、企業自身だけでなくその傘下にある子会社や仕入業者のトラブル(環境、人権、労働など)に対しても、国内外から厳しく責任が問われるようになりました。

当社では、購買部門が中心になって、これまでのQ(品質)、C(価格)、D(納期)、E(環境)を中心とした購買管理規定に人権や労務環境への配慮を加味した購買方針の策定を進めています。



## BCPの考え方

人々の健康な生活に医薬品の果たす役割は大きく、いかなるときにも医薬品が患者さまの手元に届くように生産体制やサプライチェーンに対する、最善の予防策と有事の際の速やかな復旧手順を整えておくことが医薬品企業に求められます。

当社は、東日本大震災を契機に、これまでの災害対策を見直し、平常時の対策および災害発生時の初動対応を災害対策規定として定め、従業員および資産の保全、事業体制の早期確立ができるように整備を進めています。

### 平常時の取組み

#### 緊急連絡体制の整備

携帯電話のEメールを使った安否確認システムで、緊急時の安否が確認できるようにしています。登録されたメールアドレスに通報メッセージを送り、従業員が返信することで安否を確認する訓練を定期的に行っています。

#### 防災グッズの配布

全従業員に、飲食物や防寒具、衛生・救急用品をまとめた防災グッズとヘルメットを配布しました。東京本社などでは、災害時の帰宅困難者(自宅までの帰路が20 km以上の従業員)のために毛布や3日分の災害時用食料品などを準備しています。

また、九州本社でも台風・水害などを想定して寝具の準備を行っています。



食料品や防寒具などを保管しています

#### 防災・消防訓練

各事業所では、防災意識を高めるために防災対策規定に従った防災訓練を年1回以上行っています。関係官庁とも協力して、初期消火訓練や心肺蘇生法の習得やAED使用法の講習会なども行っています。



東京本社での避難訓練

### 災害時の取り組み

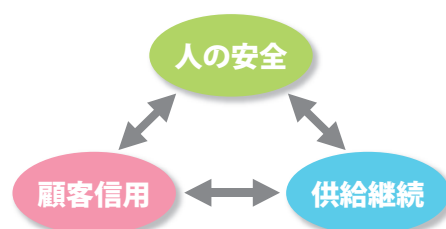
当社の事業継続に重大な支障を来す恐れのある事象が生じたとき、東京本社(または九州本社)に災害対策本部を設置し、復旧に向けた指示、処置が組織的に対応できるよう災害対策マニュアルを整備しています。

また、有事発生時の初期行動基準および緊急連絡体制を定めるとともに各事業部門で行うべき具体的な対応を事業リスク対応表としてまとめています。

今後は、さらにあらゆるリスクを想定し災害対策の継続的な改善を図っていくとともに、防災意識の向上に努めていきます。

#### BCPの目的

- ① 従業員および来訪者の安全を確保する。
- ② 迅速な復旧で医薬品の製造を継続する。
- ③ 顧客への供給責任を果たす。

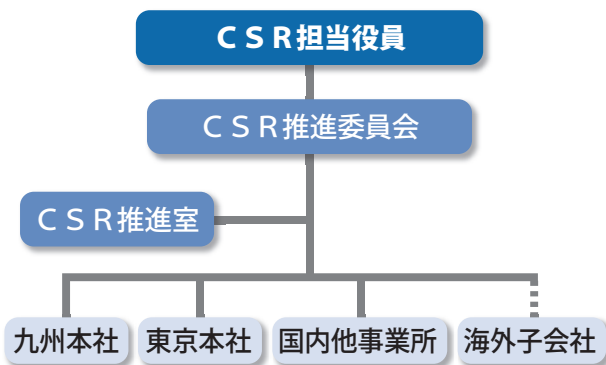




## CSR推進委員会

CSR担当役員の下に、社内の各部署から任命された委員で構成するCSR推進委員会を組織しています。当委員会では、活動方針や重点的に取り組むべきCSR課題等を協議し、また、委員を中心としたワーキング・グループを編成して、CSR課題に取り組んでいます。

CSR推進委員会の下に事務局を置き、専任のCSR推進室が委員会の開催調整や各部門での活動推進、情報の収集・配信などの業務を行っています。



## CSR報告書を読む会

CSR活動についての理解を図るため、九州本社、東京本社、宇都宮工場および筑波研究所で「CSR報告書を読む会」を実施しました。CSR活動の必要性や業務を通じて行う社会貢献など、具体的な事例を使って理解を深めています。



東京本社でのCSR報告書を読む会  
他社のCSR報告書と比較しながら意見を交換しました

## 従業員ダイアログ

一般職と管理職に分かれて、当社に求められるCSRや事業継続のために必要な活動などの意見交換を行いました。参加者は、活発な意見交換を通じて、CSRに対する共通意識をもつことができました。



九州本社での従業員ダイアログ  
当社のCSRについて議論しました

## NPO・市民団体とのダイアログ

久光製薬ほっとハート倶楽部で支援したNPOや市民団体の代表者にお集まりいただき、当社の社会貢献に関する課題や当社への要望などについてお伺いしました。「若い社員の方々が積極的に社会貢献できる環境の整備が重要」、「社会的弱者と社会をつなぐインフラ整備の支援をお願いしたい」などの意見が出されました。



NPO・市民団体とのダイアログ  
当社への要望や意見をお聞きしました





HISAMITSU CSR REPORT 2013

# お客さまとのかかわり

## 2012年度活動

### 目 標

サプライチェーンを通じた最適品質、安定供給の実現に寄与する「CSR調達の方針およびガイドライン」を作成する。

### 実 績

CSR調達方針・ガイドラインについて調査し、中核となるフレームの原案を作成しました。

### 評 価

CSR調達方針案を作成しましたが、さらに個別課題を解決し、実効性を向上させる必要がある。





# お客さまとのかかわり

## 研究開発

当社は、皮膚を通してくすりを投与する医薬品の研究開発を続けてきました。このTDDS(経皮薬物送達システム)の研究で培った知見や情報、技術を活かし、これからも、患者さま・お客さまのQOL向上に寄与できる医薬品の開発を目指し、あらゆる領域に挑戦し続けていきます。

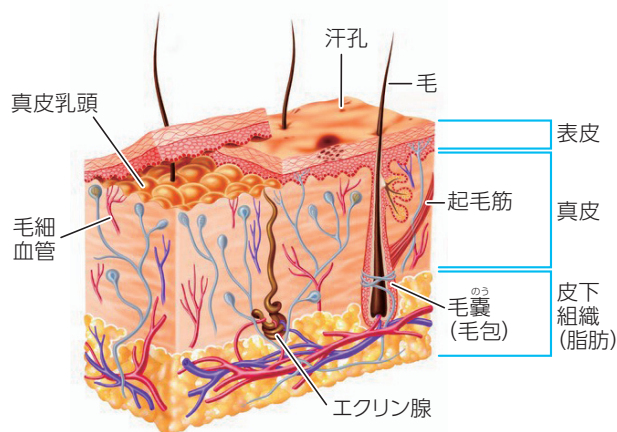
開発中の医薬品が一刻も早く、病気と闘う患者さまの元に届けられるよう、国内外の研究所との連携を高め、開発のスピードアップを図っていきます。

TDDS : Transdermal Drug Delivery System

## 皮膚の構造

皮膚面積は約1.6㎡あり、表皮と真皮から構成されています。表皮は0.2mm以下、真皮は2mmほどの厚さしかありませんが、外部刺激に対する知覚機能や体内の水分が失われないようにする保護機能、ビタミンDの生合成機能などを有しています。

特に表皮の最外層における角質層は、10～20層程度の細胞からなる厚さ0.02mm程の組織ですが、外部からの水や異物の浸入を防ぐ役割を持っています。



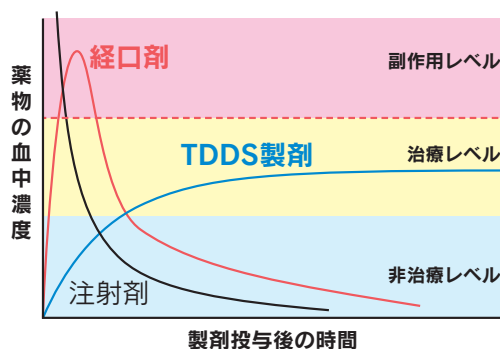
## TDDS製剤(経皮吸収型製剤)のメリット

TDDS製剤は、体の最大臓器である皮膚を通して薬物を投与する製剤の総称で、皮膚の持つ特徴を生かし、経口剤や注射剤と異なるさまざまな利点を引き出すことができます。

長所  
1

薬物の血中濃度は、効果を発現しない濃度域、治療効果を示す濃度域、副作用を発現する濃度域に区分されます。

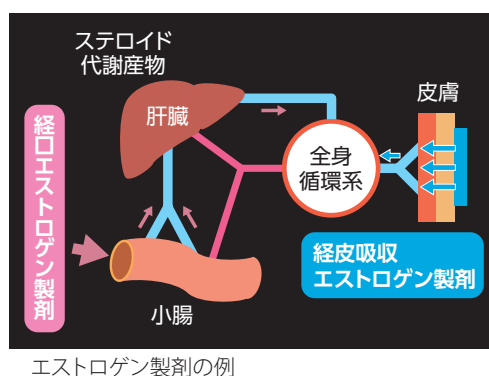
TDDS製剤を投与すると、薬物の血中濃度はゆっくり上昇し、その後、治療効果を示す濃度域を長時間維持することができます。



長所  
2

経口投与された薬物は、腸管より吸収され、肝臓を経由して全身に運ばれます。このとき、多くの薬物は代謝されて不活性化されたり、副作用の原因となる代謝産物が生じる場合があります。

TDDS製剤では、肝臓を通過する前に薬物が患部に到達しますので、より効果的に薬効を発揮させられます。また、副作用の原因となる代謝産物が生じにくくなります。



エストロゲン製剤の例

長所  
3

経口投与された薬物は、消化管に直接触れるため、潰瘍などの副作用を発現することがあります。

TDDS製剤では、薬物が消化管に触れないため、このような副作用を回避できます。



長所  
4

錠剤やカプセル剤などの経口剤を飲めない患者さまに対しても、TDDS製剤は投薬可能です。

長所  
5

経口剤や注射剤は一度投薬すると、薬物の作用を途中で止めることができません。TDDS製剤では、副作用が発現した場合には剥離することで、より簡単に投与を中断できます。

### TDDSのテクノロジー

皮膚は、外部からの異物浸入を防ぐバリアーの働きをしており、治療に必要な薬物も簡単には皮膚から吸収されません。TDDSは多くのメリットを有していますが、薬物の特性や製剤の組成を研究して、皮膚から吸収できる最適な製剤を開発する必要があります。当社は、TDDSのメリットを生かすためにDermaLight® Technologyをはじめとする数々のTDDS技術を開発してきました。

#### DermaLight® Technology

使用時に剥がれず、剥がす時に痛みがないようにする技術。

皮膚への刺激を最小限に抑えることができます。

#### TransDermaSal® Technology

水溶性薬物を非水系基剤（テープ基剤）に含有させる技術。

TDDS製剤化できなかった薬物が利用できるようになります。

#### Gel Patch Technology

水分の含有量をコントロールし、肌への相性を高める技術。

剥がすときの、皮膚への刺激を抑えることができます。

これらのTDDS技術を利用して、婦人科領域のエストラジオール製剤、喘息治療剤のツロブテロール製剤、過活動膀胱治療剤のオキシブチニン製剤、がん性疼痛治療剤のフェンタニル製剤を商品化し、さらにパーキンソン病治療剤などの開発を行っています。



### TDDS製剤の発展

これからもサロンパス®、モーラス®/パップ、モーラス®テープで培ってきたTDDS技術を使い、患者さまのQOL向上のために、当社の主疾患領域である整形外科領域のみならず、泌尿器科領域、神経内科領域などの製剤開発にも取り組んでいきます。

TDDS技術

整形外科領域

皮膚科領域

泌尿器科領域

神経内科領域



## 医薬品製造における品質管理

医薬品は、厚生労働省のGMP省令(医薬品および医薬部外品の製造管理および品質管理の基準に関する省令)に従い、科学的データに基づいた製造方法で生産しています。製造方法は、安定した品質の医薬品提供ができるよう、定期的な確認と見直しを行っています。

また、製造過程での異物混入が起きないように空調等の製造支援設備や製造ラインの維持・管理を行うとともに、従業員には製造手順の教育・訓練を行っています。品質管理部門での分析試験のほかに、製造過程でも数多くの検査を行い、お客さまが安心して医薬品をお使いいただけるように品質の維持・向上に努めています。

### 公的に認められた方法に基づく試験

医薬品の製造に使用する原材料は、原料メーカーでの出荷時試験と共に、当社に入荷した時もGMPガイドラインおよび日本薬局方に記載された方法または厚生労働省に承認された方法で試験を行います。医薬品の品質は、使用する原料レベルから管理を始めています。



### 高性能フィルターを通した空気

医薬品への異物混入を防ぐために、高性能フィルターを通して、塵埃を除去した空気を製造室に導入し、清浄度の維持を行っています。また、安定した品質を保つために、製造室の温度も一定にコントロールしています。



### 発塵を抑える作業服

作業服からほこりが出ないように、作業員はクリーンルーム専用のカバー服を着用しています。また毛髪落下を防止するために髪を包み込むネット付帽子や、滅菌手袋を使用しています。これらの衣服は、管理された室内で基準書に基づいて洗浄しています。



### 防虫対策

製造棟周辺の緑地に生息する昆虫類は、温度、光、臭気によって製造棟に誘引されます。これを防ぐために入り口の二重化や、窓の遮光、街路灯のナトリウムランプ化などを行うとともに、随時、捕虫モニタリングを行っています。



### ダブルチェックを基本とする製造ライン

製造装置にはさまざまなセンサーや自動検査装置を設置し、基準値からの“ズレ”を常に監視しています。最終的には、人の目による検査を実施し、基準外品を製造ラインから確実に除去できるようにシステムを構築しています。

センサーや製造装置は、定期的な点検・調整の他に、作業前点検を実施し、適切に稼働するよう維持・管理されています。



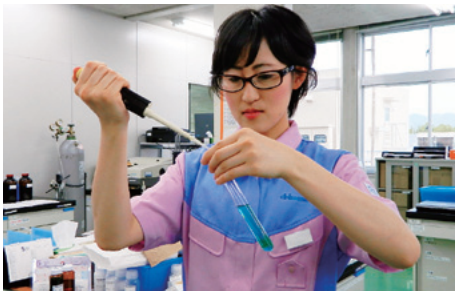


### 品質検査

原料入荷から製品の出荷までに、複数回の品質管理試験を行います。使用する原料が基準を満たしているか確認する原料受入試験、製造過程で異常が生じていないか確認する中間製品試験、出来上がったものが規格通りであることを確認する製品試験を行います。それぞれの試験は、公的に認められた試験方法で行い、また、試験方法は季節によって、あるいは試験者によって変動していないか、常に試験の再評価を行っています。

製品が出荷された後も、市場での変化を推定するために、サンプリング製品の安定性試験を行っています。

このような数々の試験を通じて、製品の品質を保証しています。



製品は、公的に認められた試験方法で分析します



定められた条件で保管し、品質の安定性を確認しています

### 原材料サプライヤーの監査

原材料の供給業者に対し、書面による監査と供給業者の製造所を直接訪問して行う実地監査で、製造管理および品質管理が適切に行われていることを確認しています。この査察を通じて、原材料の品質維持と安定供給の確保に努めています。



原材料サプライヤーとの面談

### 医薬品の物流体制

製品の物流センターを九州自動車道の鳥栖インターチェンジと、埼玉県久喜インターチェンジの近くに置き、効率的なサプライチェーンの構築を図っています。物流センターは薬剤師が常駐する医薬品専用倉庫で、出荷先・出荷量の情報を生産現場と共有することで、お客さまへの安定供給に努めています。

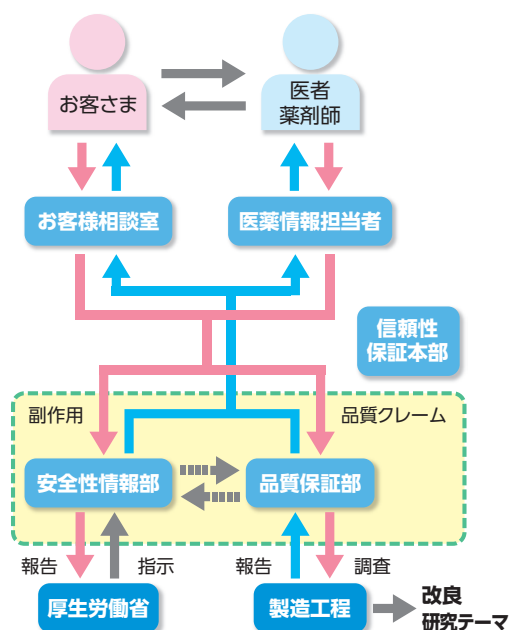


九州の物流センター



## 品質保証

商品に関する副作用や品質クレーム情報は、主に「お客様相談室」に寄せられます。この中で、副作用に関する情報は「安全性情報部」で集計・評価し、必要に応じて厚生労働省に報告します。品質クレームの場合は「品質保証部」で内容の評価し、現物確認や製造工程などの調査を行います。調査結果については、「医薬情報担当者」や「お客様相談室」を通じてお客さまへ報告されますが、これらの一部は商品改良あるいは研究テーマとして取り上げています。



## 品質保証部

品質保証部は、製造所で製造された製品が、GMP省令にしたがって製造されていることを製造業者と連携して確認し、お客さまに安心してご使用いただけるよう製品の品質保証を行っています。

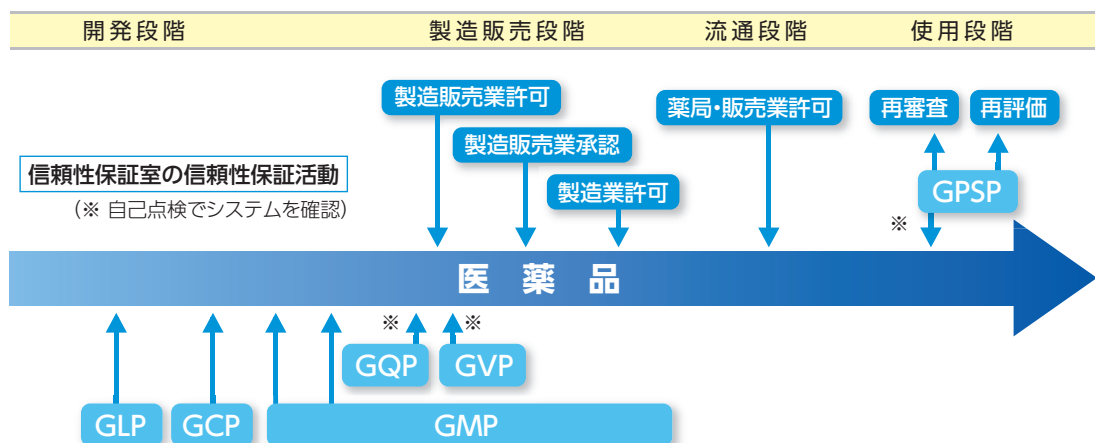
また、お客さまからお申し出を受けた品質クレームについては、再発防止対策と製品改良に活かすことで、さらに高品質の製品をお届けできるように努めています。

## 安全性情報部

安全性情報部は、医師、薬剤師およびお客さまからご報告いただいた国内外の副作用情報をデータベースに入力するとともに、副作用の程度が重い症例については厚生労働省に報告しています。また、蓄積された情報を分析することによって、お客さまにより安全にくすりを使っていただくための対策を行い、さらに安全な製品への改良提案を関係部門に行っています。

## 信頼性保証室

医薬品は、研究開発から製造、出荷、市販後調査にいたる全ての過程で守るべき法規制があります。当社は、それらの法規制が遵守されているかどうかを総合的に監視監督するために信頼性保証室を設置しています。





## お客様相談室

お客様相談室は、法規制に基づくお客さまとの関係にとどまらず、製品・サービスにかかわる改善に結びつく情報をいただけるよう、お客さまとの信頼関係の構築に努めています。そのため、当相談室は次のような基本方針で業務を推進しています。

1

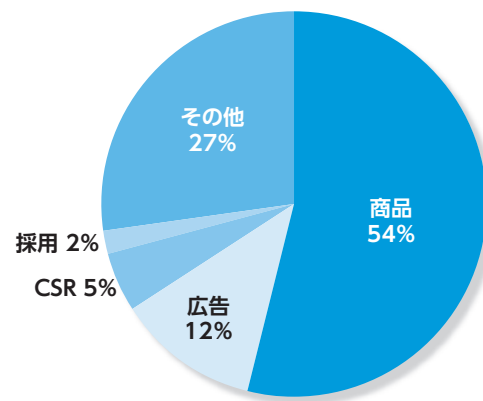
お客さまからのご質問・ご相談には、「誠意」をもって対応し、お客さまのご要望に沿った「正確」な情報を「迅速」に提供する。

2

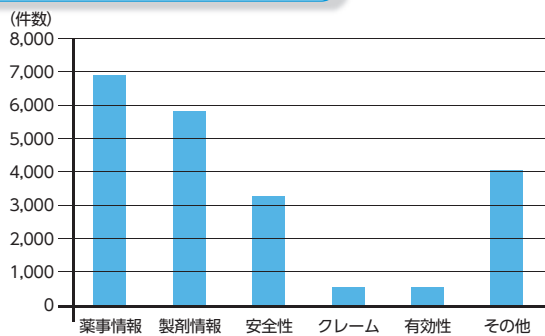
お客さまからいただいたご意見・ご要望またはご指摘は、「迅速」かつ「正確」に社内関連部門に伝え、製品やサービスの改善に役立てる。

## WEB相談

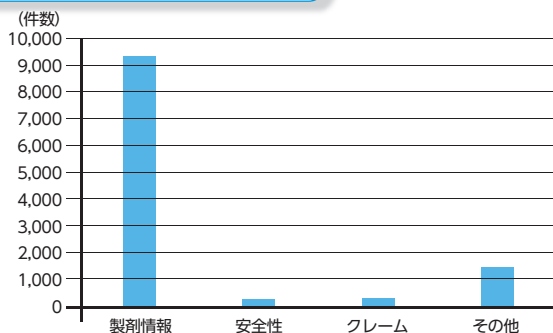
当社Webサイト上に「商品、広告、採用、CSR、IRなどに関するお問い合わせ」画面を準備し、お客さまの質問やご指摘にお答えしています。もっとも多いご質問は、商品の入手方法や使用方法に関するもの、広告に関するお問い合わせで、担当者が直接お電話したり、メールでお答えしています。



### 医療用医薬品に関する問い合わせ内容



### 一般用薬品に関する問い合わせ内容



## MR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、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、副作用などの情報伝達を行うために、全国各地にMR(医薬情報担当者)を配置し、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に行っています。

MR : Medical Representative



定期的に医療機関を訪問し情報交換する当社MRと医師



## 健康情報の発信

当社は、Webサイトを通じ、お客さまのQOL向上のお役に立てる情報を発信しています。

日常生活における運動不足の予防を目的として、どこでも簡単にできる「ほぐれる体操」をご紹介します。



<http://www.hisamitsu.info/hogureru/pc/>

更年期をいきいき過ごすための情報サイト「エンジョイエイジング」では更年期障害の症状、治療法、更年期チェック、病医院検索などの情報をご提供しています。



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

腰痛オンラインでは、痛みに対する対処方法や、健康管理上のアドバイスなどを行っています。



<http://yotsu-online.jp/>

関連サイトとして、「久光製薬スプリングス」「中富記念くすり博物館」「中富健康科学振興財団」もご紹介しています。

## 【よくあるご質問】

**Q1** 痛いところがいっぱいありますが、経皮鎮痛消炎剤は何枚まで貼って良いですか？

**A.** 枚数が多ければ、血液中に吸収された薬物によって全身的な副作用が発現する可能性もあります。医師の指示に従ってお貼りください。

**Q2** 経皮鎮痛消炎剤にはいろいろな種類がありますが、効果に違いがあるのですか？

**A.** 貼る薬には、白い膏薬のようなパップ剤と薄いテープ剤があります。有効成分の吸収量はほぼ同じで、効果は同程度と考えられます。面積当たりの吸収量ではモーラス®テープがモーラス®パップより4倍高く、モーラス®テープの方が単位面積当りの効果は強いと考えられます。

**Q3** 経皮鎮痛消炎剤を上からカイロなどで温めても良いのですか？

**A.** 温めると薬物の吸収が上がり、副作用を招いたり、汗をかいて剥がれやすくなる可能性があります。電気毛布やコタツの中では注意が必要です。

## VOICE



## 楽しく仕事をしています

山口県を担当しています。主に疼痛に関する薬を紹介しています。私が仕事をする時に大切にしていることは、楽しく仕事をすることです。先生方とお話し、製品の良い

点悪い点を伺い、情報の収集に役立てます。定期訪問を行うことと、しっかりと正確な情報提供に心がけ、先生方から信頼されるMRを目指しています。これからも定期訪問が意義あるものになるよう、情報収集と情報提供をしっかりと行い、先生のお役に立てるように一生懸命頑張ります。





HISAMITSU CSR REPORT 2013

# 従業員とのかかわり

## 2012年度活動

### 目 標

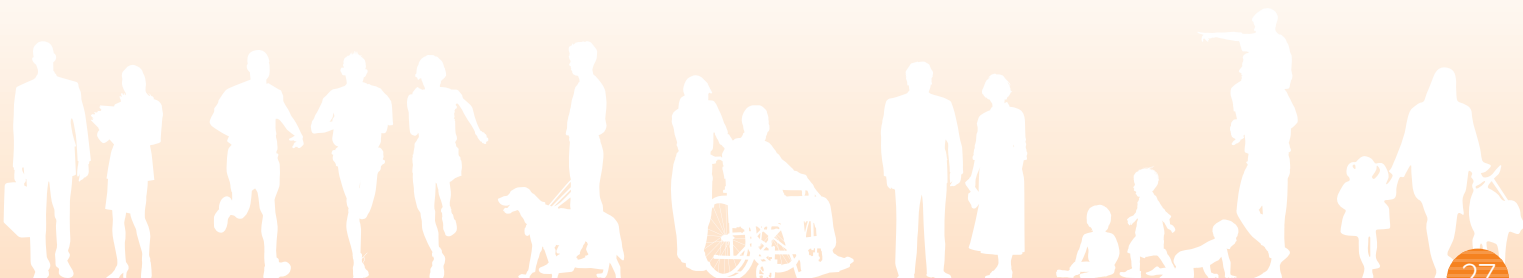
障がい者雇用の課題把握と法定雇用率確保のための方法を検討する。

### 実 績

各事業拠点で障がい者ができる業務の調査を行いました。

### 評 価

全社的な取り組みとして、各職場で障がい者ができる業務内容や職場環境の改善を行う必要がある。





# 従業員とのかかわり

## 雇用の考え方

久光企業憲章で、多様性・人格・個性を尊重すること、従業員のゆとりと豊かさを実現し、安全で働きやすい環境を確保すること、さらに従業員の倫理観の高揚と資質の向上に努めることを明記しています。

採用や配置、処遇、退職などに際しては、人種、国籍、性別、年齢、宗教、障がいの有無などによる不当な差別や取り扱いをしないことを雇用の基本としています。

### 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、これまでの経験では対応できない時代を迎えています。そのような変化に適応するため、久光製薬では、人に言われてから動くのではなく、自ら考え、ビジョンを持って仕事に挑戦できる、チャレンジ精神あふれる人を求めています。

### 想いに共感しやりとげる人

久光製薬がずっと大切にしている「サロンパシィ®（貼って手当てすることの良さをお伝えする）」の想い。そして、それを支える「お客さま第一主義」。私たちは、この二つの想いに共感し、思いを实らせ、自ら成長していける人を求めています。

## 採用実績

2012年度は、約110名を採用しました。企業単体の新規採用における男女比は、過去3年ほぼ同じ値になっています。

## 労働組合とのコミュニケーション

健全な労使関係の確立、全従業員の資質の向上および就業環境の整備と充実を図るために、定期的に協議を行う相互協議会を設けています。

2012年度は、ワーク・ライフ・バランスに関する話し合いを行い、「家族の絆を深める日」の日数を増やしました。

## 高年齢者雇用

高年齢者雇用安定法の改正に伴い、定年後再雇用の機会が増える傾向にあります。

当社は、再雇用時の手続きや説明を、担当部門を設けて支援しています。



再雇用にあたっての面談

## 障がい者雇用

障がい者との共生職場を目指し、障がい者雇用を進めています。コンピュータと連動して作業を支援するシステムの導入や、分かりやすい作業手順の整備などで職場環境の改善を進め、障がい者雇用の場を拡げています。

## 海外子会社の雇用

雇用は、書類審査および面接を現地スタッフと海外駐在員で行い、年齢や性別、宗教上の差別が生じないようにしています。



海外事業所での面接



### ライフイベントにかかわる制度

2012年度から、従業員がライフイベント(結婚、出産、育児など)を迎えた後も、継続して能力を発揮できるように、新たな制度を導入しました。

「結婚時勤務地申請制度」では、一定要件を満たした営業担当従業員が結婚する場合、配偶者との同居が可能になるように希望勤務地の申請ができます。「再雇用登録制度」では、退職する従業員が復職を希望する場合、再雇用の意思を会社に登録しておくことにより、求人の通知を優先的に受けることができます。

また、営業担当の女性従業員を対象に、妊娠が分かった時点から育児休暇終了後まで、出産前後の働き方について相談する仕組みや、育児短時間勤務の処遇など働き方のルールを明確化させました。

### ワーク・ライフ・バランスの取り組み

家族団らんの時間や自己啓発の時間を確保するために、毎週水曜日に定時退社を促す「家族団らん・自己啓発の日」や、年に2回、誕生月とその半年後の月に有給休暇の取得を推奨し、家族と過ごす時間を充実させる「家族の絆を深める日」を設定しています。

また、介護休暇、看護休暇、ボランティア休暇などの制度も設けています。



親子で竹の子狩りを楽しみました

### 自己申告制度

従業員はさまざま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、さらには会社を理解してもらいたいことを「自己申告書」として提出しています。

これらの情報は人事異動や研修などに活用されます。

### 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しています。

### モラルサーベイ

毎年1回従業員を対象に調査を実施しています。

従業員のモラルを把握することにより、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役立てています。

### 子育てサポート

2012年に、当社は次世代育成対策推進法に基づく認定マーク「くるみん」を取得しました。





## 人材育成の考え方

さまざまな機会を設定して人材の育成を行っています。主な教育研修プログラムは、階層別研修、職種別研修、テーマ別研修、自己啓発支援、国内外への派遣制度の5つに大別して実施しています。

- 階層別研修** 新入社員、中堅社員、管理職など個々の成長レベルに応じて基本となるスキルを習得するための研修
- 職種別研修** 職種ごとに必要となる専門的な知識・スキルの習得を目指す研修
- テーマ別研修** テーマ別に選抜社員を対象にして行う研修
- 自己啓発支援** 従業員個々の能力を本人の意欲により向上させる通信教育などの教育支援制度
- 派遣制度** より深い専門性を習得することを目的として選抜社員を国内外の教育研究機関・ビジネススクールに派遣する制度

### 新入社員研修

入社後、2週間の導入教育研修(工場見学・部門オリエンテーション・マナー研修)を受けた後、部門ごとの研修を行います。

医療用医薬品MR職は導入教育の他に「MR認定試験研修」を実施し、医薬概論・医薬品情報・疾病と治療という3科目について基礎から専門知識まで学習します。また並行して、営業の現場で先輩社員との「同行研修」を行います。

一般用医薬品MR職は導入教育に続いて商品研修



入社1年目従業員の研修を行いました

を行い、その後は現場で先輩と同行しながら必要なスキルを習得していきます。一年目の不安・疑問点を解消するため、年の近い先輩社員が相談役(トレーナー)としてサポートしています。

研究職・臨床開発職・品質管理職・安全性情報管理職、国際営業企画職についても、当社の基本方針である「お客さま第一主義」を体感するため、約3カ月間の営業同行・生産実習を経て、各部門に配属されます。

### フォローアップ研修

入社1年目の自分を振り返り、自分のやるべきことの再確認と2年目に向けての目標設定を行うための研修を行います。成功例・失敗例を同期のメンバーと共有することによって新しい刺激を受け、またグループワークを通して同期の絆を深めます。

### 3年目研修

入社から現在までの自分自身の目標や行動を振り返り、今後のキャリアプランも視野に入れた目標の確認研修を行います。またこの研修を通じて後輩指導という意識の転換や同期とのチームワークなどの再確認を行います。



自己啓発のための通信教育講座を提供しています



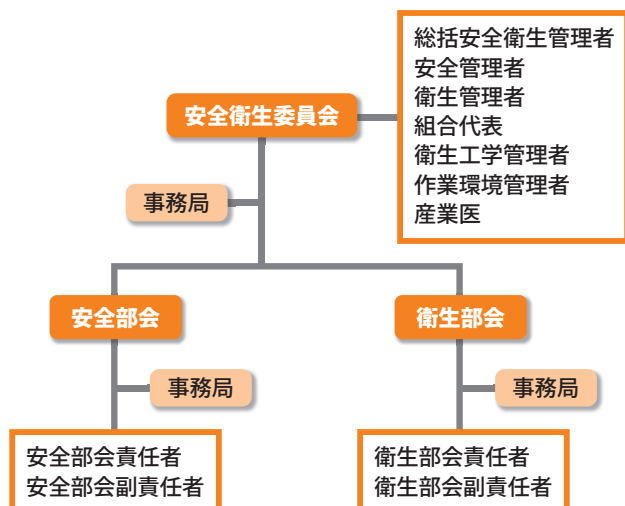
## 労働安全衛生の考え方

労働安全衛生委員会は、安全部会と衛生部会で構成し、安全で快適な職場環境づくりと労働災害の防止に努めています。また、火災、地震などの災害を想定した初動対応や復帰対応の訓練も実施しています。

### 労働安全衛生の組織

安全部会では主に、各職場の安全パトロールやKY（危険予知）活動を通じて、労働災害発生の芽（リスク）を事前に摘み取る活動を行っています。また、交通マナーの指導も定期的の実施し、通勤途中の安全確保に努めています。

一方、衛生部会では、産業医と連携し長時間勤務者のケア、メンタル不調者のケア、職場環境改善、職場復帰支援など、従業員の健康と心の保持・増進に努めています。



### 労働安全衛生委員会の活動

- ・ 全国の安全週間にあわせた活動を行いました。教育訓練・KYT（危険予知訓練）・リスク低減処置活動・交通安全指導を行いました。
- ・ 全部門で共通に使える教育資料を事務局で作成しました。

- ・ 安全部会で管理職を対象とした勉強会を開き、各部門での安全教育の強化を指導しました。

### 産業医による職場巡視

毎月、産業医による職場巡視を行い、作業上の安全性や騒音、臭気などの評価を行っています。気づいた点は現場の管理職にフィードバックするとともに、従業員には直接、健康上の相談や指導も行っています。



職場にリスクが潜んでいないか、産業医による巡視を行いました

### メンタルヘルスケアの取り組み

心の健康づくりセミナーなどの研修に管理者を参加させるとともに、従業員を対象としたメンタルヘルス講習会を実施しています。また、メンタル不調者の職場復帰プログラムを準備し、安心して職場に戻るよう支援しています。

### 従業員の健康管理

従業員の健康維持のため、年1回の一般健康診断や生活習慣病予防健診を実施しています。健診の結果、再検査や治療が必要な方には、受診を促しています。

また、従業員向けの「健康新聞」や「保健だより」を配布し、従業員の健康増進の意識付けを行っています。



## 労働災害率

業務の中に、さまざまな事故が潜んでいます。職場において、事故が起こりうるリスクを分析し職場環境を整えるとともに、一人ひとりが日常的に事故を起こさない意識を養うことが必要です。当社では継続的なリスク評価を行い、事故を起こさない風土づくりに努めています。

### 労働災害の年間推移

2012年度は、休業災害が3件発生しました。そのうち2件は、手順を逸脱してメンテナンス作業を行ったために発生した事故で、安全表示の見直しと手順遵守の再教育を行いました。他の1件は、レクリエーション行事中の事故で、準備体操の徹底と注意喚起を促しました。今後、リスク評価の見直しを進めるとともに、労働安全に対する意識改革と職場改善を進めていきます。

	労働災害件数	休業災害件数	度数率
2010年	21件	1件	0.31
2011年	16件	1件	0.31
2012年	16件	3件	0.82

100万延実労働時間あたりの休業を伴う労働災害(休業災害)から労働災害率(度数率)を算出しています。

### 交通労働災害の防止

#### マナーアップ運動

九州本社、宇都宮工場、筑波研究所、各営業所など事業拠点における通勤には多くの従業員が車を利用しています。通勤時の交通事故を起こさないよう、警察署から講師を招いた交通安全教室の開催や、安全衛生委員によるシートベルト装着確認や安全運転指導などを実施しています。

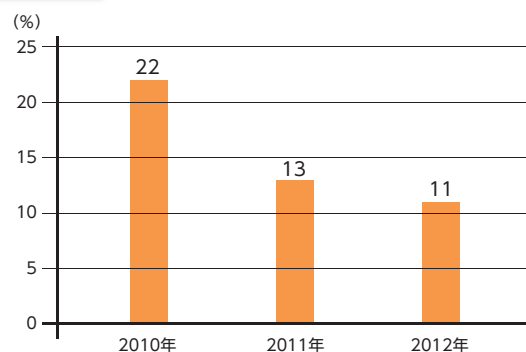


方向指示器の早めの点灯や、安全運転の指導などを行っています

## 営業車両の事故

2012年度は、営業車両のうち11%に有責事故が発生しました。一般道その他、駐車場での事故が多く発生しています。前年度に比べ、有責事故数は2%減少していますが、今後、運転実車訓練や講習会への参加を徹底させるとともに、次世代車両情報管理装置「テレマティクス」の導入を検討します。

#### 有責事故率



有責事故率：有責事故件数を総車両台数で除した値

## 消火訓練

事業所毎に、自衛消防隊を編成し、定期的な避難訓練や消火訓練を行っています。

特に、国内工場では、年2回屋外消火栓を使った放水訓練や、消火器を使った消火訓練を行っています。

その成果は、自治体主催の自衛消防隊屋内消火栓操法大会での毎回上位入賞という形であらわれています。



屋外消火栓を使って消火訓練を行う従業員



## 職場環境作り

従業員がそれぞれの能力を発揮できるように、仕事に専念できる職場環境づくりに努めています。また、仕事と生活にメリハリをもって取り組めるように、保養施設やスポーツ・文化サークルの場を提供するとともに、国内各地で働く従業員が平等に福利厚生サービスを受けることができるように福利厚生専門会社の法人会員となっています。

### 事業所内保育施設の運営

事業所内保育施設「さくらさく保育園」は、開園時には2名だった園児も今では約20名に増えました。従業員が子育てをしながら安心して働き続けることができるように、安全で衛生的な保育環境を提供しています。



たくさんの行事を通じて、毎日すくすくと成長しています

### 社宅・独身寮の設置

九州本社には、家族用社宅44戸と独身寮38室を設けています。東京本社や筑波研究所には、自社保有の社宅以外にも借り上げ社宅や独身寮を整備し、住宅問題の解消に努めています。

### 久光クラブの支援

従業員が主体となって体育行事・文化活動や社員旅行の企画・運営を行っています。当社は、運営資金や施設の提供で、クラブの支援を行っています。

### 保養施設の運営

大分県由布市で、従業員の保養施設として「湯布高原ヴィラ」を運営しています。由布院盆地を見渡せる高台に位置し、家族・友人連れで多くの従業員が利用しています。また、社員研修にも利用されています。



保養施設から由布院盆地が見渡せます

### ボランティア活動支援

Novenでは、法的基準を満たし且つ会社の方針にあった団体であれば、会社が定めた有休とは別に8時間まで有休を取得して従業員がボランティア活動に参加できる制度を設けています。ボランティア活動の費用は自己負担ですが、従業員はこの制度を利用してNew Jerge RunやYouth Build and Quality USAなどの活動に積極的に参加しています。



Angel Tree Programでおもちゃの詰込み作業をするノーベンの従業員



## 従業員データ(単体)

大分類	小分類	2010年度	2011年度	2012年度
雇用	男性	1017	1023	1051
	男女社員数			
	女性	418	405	400
	男女計	1435	1428	1451
	平均年齢	35.2	35.4	35.5
	平均勤続年数	11.5	11.5	11.6
男女共同参画	女性管理職比率	1.4%	1.4%	1.7%
高齢者雇用	高齢者雇用率	1.5%	1.8%	2.3%
障がい者雇用	障がい者雇用率	1.5%	1.7%	1.5%

## 福利厚生制度

	制度名	内 容
結婚	結婚時勤務地申請	結婚時に配偶者との同居が可能となるように勤務地の希望を申請する制度があります。 (当社規定の要件を満たす社員)
出産	産前・産後休暇	産前、産後の休暇を取得できます。
育児	育児休暇	子どもが1歳になるまでを限度とし、当社規定による育児休暇制度があります。 子どもが3歳になるまでを限度とし、当社規定による就業時間の短縮制度があります。
看護	看護休暇	小学校就学までの子どもを持つ従業員が、子どもの疾患看護のために休暇を取得できる制度があります。
介護	介護休暇	要介護状態にある家族を介護する従業員が、介護や通院付き添いなどで休暇を取得できる制度があります。
再雇用	再雇用登録制度	結婚・子育てなどで退職する従業員が復職を望む場合、復職希望の申請制度があります。
社会貢献	ボランティア休暇	ボランティア活動のための休暇制度があります。

## VOICE

再雇用登録制度で  
再び働いています

結婚のため久光製薬を退職する際、再雇用登録制度に申請しました。今の景気状況から再就職できるか不安でしたが、5カ月ほどして求人との連絡を受け、再雇用していた

できました。以前の職場でお世話になった皆さんからは「おかえり」との言葉をたくさんもらい、また新しい職場の皆さんにも温かく迎え入れていただきました。仕事内容も違う中で期待に応えられるか不安もありましたが、久光製薬で再び働けることにたいへん感謝しています。





HISAMITSU CSR REPORT 2013

# 社会とのかかわり

## 2012年度活動

### 目 標

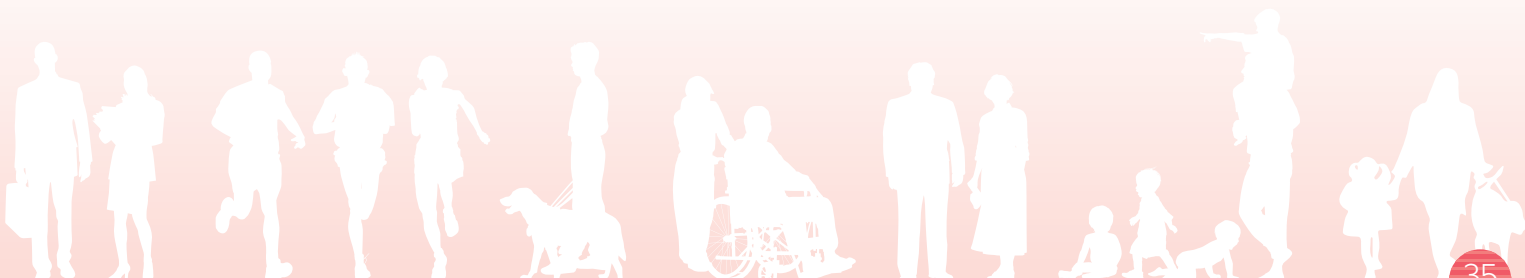
久光製薬の課題と社会的な要請を検証し、より効果的なCSR活動の計画を策定する。

### 実 績

社内ダイアログや、報告書を読む会を管理職と一般職に分かれて開催しました。

### 評 価

社内教育・啓発のためにダイアログを継続する必要がある。また、活動実施のためのシステムづくりが必要である。





# 社会とのかかわり

## スポーツ

久光製薬は、久光製薬スプリングスの運営や、地域に根ざしたスポーツ活動の支援を行っています。また、ワールドレディスチャンピオンシップ サロンパスカップや東京・大阪マラソンなどの協賛を行い、スポーツを通じて健康づくりのお手伝いをしています。

### 久光製薬スプリングス

当社は、1948年に従業員福利厚生の一つとして女子バレーボール部を久光製薬本社に創立しました。

Vリーグ発足とともに「久光製薬スプリングス」と名称を変え、選手の補強やベトナム、ブラジル遠征などを通じてチームの強化に取り組んできました。

2002年にVリーグで初優勝を果たし、今日までバレーボール界のトップチームとして活動しています。

昨年度は、ロンドン・オリンピックに日本代表選手を派遣しました。さらに、国民体育大会、全日本バレーボール大会、V・プレミアリーグ、日韓戦、黒鷲旗で優勝し女子バレーボール界初の公式戦5冠を達成しました。

### VOICE



#### 佐賀・鳥栖市内で行われた「五冠達成凱旋パレードと報告会」に参加して

私は「千代田東部ジュニアバレーボール」に所属していて、いつもスプリングスを応援しています。今日のイベントはとても楽しみにしていました。大好きな新鍋選手に会えて、これからもバレーボールの練習を頑張りたいと思いました。

鳥栖市内がこんなに盛り上がりを見せて、この街に活気とパワーを与えていただいた気がします。久光製薬さんのこのような地元に密着した活動には今後も期待しています。

久光製薬スプリングスは、バレーボール振興のために佐賀県や兵庫県でバレーボール教室を開催しています。昨年は、10回のバレーボール教室におよそ1,400人の小学生や、ママさんバレーの選手が参加されました。また、強化練習会も行い、90名余りの参加者にVリーグトップ選手の実力を体感していただきました。



鳥栖市内で行われた久光製薬スプリングス「五冠達成凱旋パレード」



## スポーツイベント支援

## バレーボール

佐賀県のバレーボール振興や、青少年の競技レベル向上を目的に、ママさんバレー、高校バレーボール大会やジュニアバレーボール大会を支援しています。久光製薬スプリングスも会場を訪れ、出場選手との交流を図りました。



年齢別に3部門に分かれて開催された久光製薬杯ママさんバレーボール大会を開催しました。会場では年齢を感じさせないプレーが展開されました

## VOICE

バレーボール教室は  
毎回楽しみにしています

久光スプリングス 石井選手

ファンの方とは一緒に写真を撮ったりして、積極的な交流を心がけています。イベントとして行われるサイン会などの際には、感謝の気持ちを伝えるために、時間は短いですが、話をするようにしています。

バレーボール教室で、子どもたちが楽しそうにバレーをしている姿を見たり、教えたことが上手くできて喜んでくれる時は、すごく幸せな気持ちになります。

## ゴルフ

茨城GCで開催された国内メジャー公式戦ワールドレディスチャンピオンシップ サロンパスカップの特別協賛を行いました。4日間にわたるラウンドではレベルの高いプレーが見られ、多くのゴルフファンを魅了しました。

大会期間中、久光製薬ブースの他にサロンパスゴルフパークを設け、スイングを連続写真で確認できる「チャリティスイングスタジオ」や子どもも楽しめる「スナッグゴルフ」、グリーンが回転する「ターンパッティング」で大人から子供までゴルフを楽しんでいただきました。



久光製薬ブースでは、久光製薬商品のサンプリングを行いました

## マラソン

大阪マラソン2012、東京マラソン2013に協賛し、エアー®サロンパス®ジェットαによる筋肉疲労のケア支援を行いました。また、EXPOブースでは青山剛氏によるランニング講座を開催しました。

EXPOブースには、大勢の方に参加いただき、走る楽しさや健康づくりについての情報交換で盛り上がりしました。



筋肉ケアにエアー®サロンパス®ジェットαを使っていました

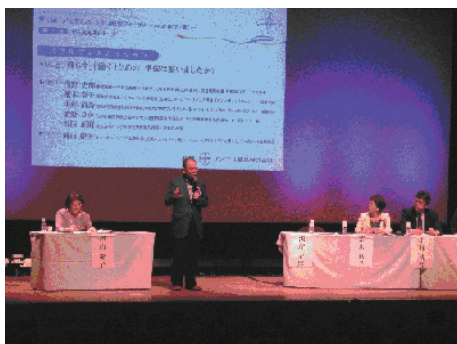


## 文化・教育

### がん支え合いの日 記念フォーラム

日本消防会館（東京）にて記念フォーラムが開催され、当社はがん性疼痛緩和推進コンソーシアム幹事として協賛しました。『がんと「暮らす」「働く」』という演題で、がんのメカニズムや治療薬の進化について講演が行われ、参加された患者さまやご家族、医療関係者約700名の方が聴講されました。

がん性疼痛緩和推進コンソーシアムは2008年、「がんの痛み治療の普及・啓発を目的とした企業団体」として設立されました。



記念フォーラムパネラーによる発表

### とっても健康セミナー

九州朝日放送主催、大分医師会後援の第37回「とっても健康セミナー」の協賛を行いました。大分大学医学部教授・白石先生の講演「早期にみつけて、やさしく治そう!」に多くの参加者が熱心に聞き入っていました。



健康セミナーでの講演

### 鳥栖市民講座

作家・経済評論家の堺屋太一さんを講師に迎え、「道州制を考える」という演題で講演会を開催しました。

明治維新による社会変革と、今日求められる変革の共通点を分かりやすい語りで講演いただきました。

来場者からお預かりした入場料は全額鳥栖市の交通遺児支援金として寄付しました。



鳥栖市民文化会館での講演会

### 中富健康科学振興財団

健康増進に関する医学・薬学および運動科学の研究に対して、毎年助成金を交付しています。2012年度は助成金60件と、健康科学の発展に功績があった中富健康科学振興賞2件を選び、総額6,000万円を贈呈しました。

中富家の資産提供による財団設立以来、25年間で延べ932名の研究者に対し8億9千万円の助成を行いました。



財団助成金の贈呈式にご出席いただいた先生方



### 中富記念くすり博物館

当館は、くすりの文化遺産を11万点ほど保護、保管し、くすりの基礎知識やくすりの歴史・文化などを学ぶことができるよう数多くの資料展示を行っています。

また、おとそ教室などのさまざまな行事や、出前教室を開催し、くすりに関する啓発活動を行っています。

昨年は、14,000人余りの来館がありました。



特別展「家庭のくすり箱」の展示

### カルチャー・スペシャルの開催

蜷川幸雄氏演出による久光製薬カルチャー・スペシャル「トロイラスとクレシダ」が、大阪市および鳥栖市において公演されました。「世界に通じる文化の継承」をテーマに、特別協賛を続けて11作品目となった本作品は、久光製薬本社のある鳥栖市で本年初めての公演となり、地域の皆さまに大変楽しんでいただきました。



鳥栖会場に多くのお客さまがおいでいただきました

## 地域貢献

### ケーブルテレビ

子会社であるCRCCメディアと佐賀シティビジョンは、鳥栖市・久留米市・佐賀市を拠点に、光ケーブルを通してテレビやインターネット電話のサービスを行っています。

議会中継をはじめ行政、商工会議所などの情報や、地域住民の皆さまのクラブ・サークル活動取材し、地域の皆さまにお役立情報を流しています。ケーブル特性を生かし、高画質・高音質と安定した高速通信を提供するとともに、難視聴の解消にも努めています。



テレビ番組の制作風景、地域の話題やニュースをお届けしています

### お茶会

九州本社別邸および西公園において開催した春の茶会に、360名の地元の方や茶道関係者が参加されました。当茶会は地元の茶道文化の振興とともに、地域の方々との交流を目的に春と秋の年2回開催しています。



九州本社鳥栖工場内の西公園で開催した茶会に多くの方が参列されました



## 九州国際重粒子線がん治療センター

重粒子線を使った最先端のがん治療施設、九州国際重粒子線がん治療センターが九州新幹線「新鳥栖駅」前に開所しました。線量集中性が高くがん細胞だけをたたくことができる放射線療法の一つで、当社は資金提供のほか、事業推進のためのさまざまな支援活動を行っています。



重粒子線がん治療センターの正面写真

## 工場見学

国内の生産拠点である鳥栖工場では、お客さま向けの工場見学を実施しています。2012年度は、4,600名余り(151団体)の方々に「サロンパス®」「モーラス®テープ」の製造工程を見学いただきました。

昨年は、次世代を担う人材育成の研修を目的に設立された「バッカーズ九州寺子屋」の塾生20名が九州本社工場を見学し、活発な意見交換を行いました。



工場見学をしたバッカーズ九州寺子屋の子どもたち

## NPO・市民団体・学会の支援

### 久光製薬ほっとハート倶楽部

久光製薬ほっとハート倶楽部は、従業員の寄付金と、当社からの同額の寄付金で基金をつくり、国内外で活動しているNPOや市民団体を支援しています。従業員からの推薦を受けたNPO、市民団体の中から寄付先を選び、毎年寄付金を贈呈しています。

2012年度は、東日本大震災復興活動団体をはじめ障がい者の支援、環境保全活動、地域文化の保存、発展途上国の子ども支援などを行っている35団体に寄付を行いました。



久光製薬ほっとハート倶楽部から支援をした市民団体、NPOの皆さん

### ロコモティブシンドローム・運動器の10年啓発活動

運動器の障がいのために移動能力の低下をきたして、要介護になる危険性の高い状態を「ロコモティブシンドローム(略称:ロコモ、和名:運動器症候群)」といいます。ロコモを予防し、健康寿命を延ばしていくために、日本整形外科学会が行っている啓発運動を当社も応援しています。



ロコモ チャレンジ!

運動器の10年・日本協会は、「運動器の10年」世界運動の一環として運動器の大切さを伝え、運動器の健康に役立つ活動を行っています。当社は、この運動に賛同し、鎮痛消炎貼付剤を中心とした医薬品の提供・研究・開発を通して支援を行っています。



The Bone and Joint Decade  
運動器の10年 2010-2020



## 海外事業所のCSR活動

### ヒサミツ インドネシア

#### キッサニアジャカルタの、Chiropractic Center Sponsored by SALONPAS

社会貢献の一環として、2012年2月からジャカルタにおいて、子ども向け職業体験施設「Chiropractic Center Sponsored by SALONPAS」を開設しました。子どもの頃から病気と治療について学ぶことで、生活の質の向上を図る目的で設立しました。来場者数は10カ月で約24,000名を超えています。



職業体験施設で貼付剤を貼る子どもたち

#### インドネシアマスターズゴルフトーナメント

「インドネシアマスターズゴルフトーナメント」に、協賛しました。ギャラリープラザ内にブースを設け、多くの方々にスポーツとアフターケアの仕方を説明しました。



ゴルフトーナメントに協賛しました

### ヒサミツ ブラジル

ヒサミツ ブラジルでは、障がい者施設アパエ支援の一環として、マナウス日系商工会と共同でチャリティー・バザーを行いました。郷土料理フェイジョアードの提供や、記念Tシャツ販売で得た収益金は施設に全額寄付しました。また、ビンゴ大会も実施し、地域の方とのコミュニケーションを図りました。



障がい者施設を支援するチャリティー・バザーに参加した従業員

### ヒサミツ アメリカ

東日本大震災に対しアメリカ各地からヒサミツ アメリカに多くの励ましの言葉や支援が寄せられました。

ヒサミツ アメリカでは、これらの厚意に対する感謝を表すために、アメリカに拠点を持ち世界各地で医療支援を行っているAmeriCaresの支援を行いました。

当社商品を寄贈し、アメリカ国内各地にある貧困者向けの無料診療所や世界各国の被災地にて使用していただきました。





## Noven

Noven従業員は、Noven Day of Service Volunteer Program制度を使いボランティア活動を行っています。2012年11月には、ハリケーン「Sandy」で大きな被害を受けたニューヨークのLong Island Red Crossで、食料の配給やシェルター内の後片付けを手伝いました。

1997年以来、Novenマイアミ事業所では、経済的に恵まれない子どもに新しい衣服、制服および学用品を供給する、「救世軍リンゴの木プログラム」に参加しています。

毎年9月の新学期前にマイアミ本社、ニューヨーク事務所やカールスバッド事業所が活動に参加し、全国の子どもたちに、学校へ通うための衣服と学用品を詰めたバックパックを贈っています。

2012年、知的障がいの子どもたちを支援するAnnual Carlsbad 5000マラソンがサンディエゴで開催されました。また、マイアミではアメリカ赤十字支援のマラソン大会がありました。Novenの従業員は、家族や友人と一緒に参加し、大会を通じた社会貢献活動を行いました。



ハリケーンSandyの被害を受けたニューヨークでボランティア活動をするNoven従業員



アメリカ サンディエゴで開催されたチャリティマラソンにカールスバッド事業所の従業員がランナーとして参加しました

## VOICE



### 社会貢献活動に積極的に参加しています

アメリカは社会貢献活動に非常に熱心で、国、地域社会、企業、個人にも深く根付いています。小学校から生徒にボランティア活動と寄付の意義を教え、校内募金が頻繁に行われています。中高生はボランティア活動が成績評価の一部となっており、進級進学にも反映されます。企業も社会貢献を重要視しており、本業とともに企業の評価と社員のモラル向上につ

ながるものと考えられています。幼少時からの教育と寄付に対する減税などの社会基盤も整備され、社会貢献が当たり前のこととして持続する社会システムができています。Novenでは、地域のチャリティイベントへの参加奨励、社内募金額の多い従業員の全社発表、ボランティア休暇制度導入、毎月のニュースメールでチャリティイベントや従業員のボランティア活動を発表するなどのさまざまな活動、サポートを行っており、出向社員も積極的に参加しています。事業成長と合わせて社会貢献も充実し、社内外から一層評価される企業になれるように努めています。



HISAMITSU CSR REPORT 2013

# 環境とのかかわり

## 2012年度活動

### 目 標

生物多様性保全の活動計画を策定し実施する。

### 実 績

生物多様性保全活動の実施、および関係組織との協力体制の構築を行いました。

### 評 価

中長期的な展望を策定すること、全従業員の参加を促すことが必要である。





# 環境とのかかわり

## 環境理念

地球環境保全の取り組みは、当社の経営理念と合致するものであり、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

当社は、この理念に沿って6つの方針を策定し、環境負荷の低減に取り組んでいます。

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。



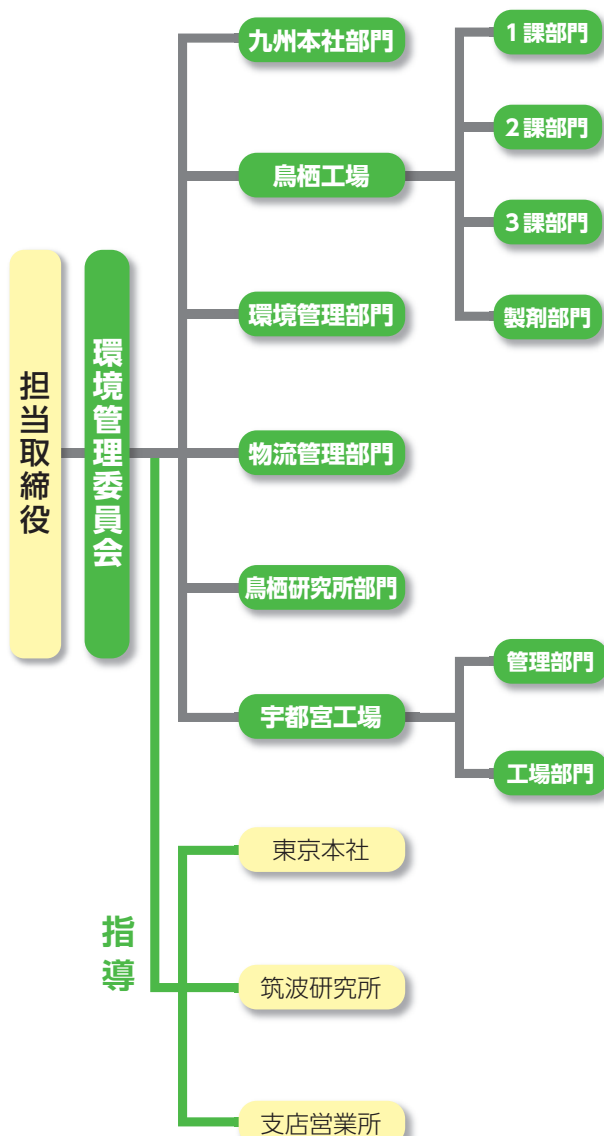
従業員が携帯している「環境カード」

## 環境マネジメント体制

九州本社（鳥栖工場を含む）と宇都宮工場は、エネルギー使用量の約85%を占めています。筑波研究所が約10%、東京本社と支店営業所が約5%のエネルギーを使用しています。

当社は、環境負荷の大きい九州本社および宇都宮工場を対象にISO14001の認証を取得し、環境マネジメントシステムを運用しています。

### 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。



## 環境目的および環境目標(2013年～2015年)

2012年度は、計画の着実な進展を図ったものの生産品目の変更などで当初目標を達成できなかったものがありました。2013年度からは、2015年度までの

中長期的な目的を新たに設定し、より計画的に活動を推進していきます。

環境方針	環境目標(2012年度)	結果	環境目的(2013～2015年度)	環境目標(2013年度)
省資源	工場部門の改善活動テーマに従い削減する	○	①工場部門の改善活動テーマに従い削減する ②省資源化につながる原価低減活動を推進する	①工場部門の改善活動テーマに従い原材料使用量を削減する ②今期の原価低減活動において、省資源化につながるテーマを推進する
省エネルギー	①工場部門のエネルギー原単位を前年比に対して1%削減する ②省エネルギー機器を導入する ・蛍光灯を省エネルギータイプに切り替える ・製造棟の空調設備の効率化を行う	△	①工場部門のエネルギー原単位を2012年度実績比に対して3%削減する ②エネルギー利用に関して高効率化設備の導入を推進する ③鳥栖工場のLNG化を推進する	①工場部門のエネルギー原単位を前年比に対して1%削減する ②九州本社でエネルギー診断を実施し、今期中に省エネルギーの中長期計画を立案する ③宇都宮工場で第一変電所の変圧器を高効率のものに更新する ④製品輸送で発生するCO <sub>2</sub> 排出量の削減を推進する
廃棄物の削減 および 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に、目標に従い生産収率の向上を行う ③宇都宮第一工場より排出される瓦礫類の再資源化および設備機器類の再利用を図る	△	工場部門の改善活動テーマに従い廃棄物を削減する	①Q-UP活動のロス低減テーマに従い廃棄物を削減する ②廃棄物の削減を図るために、今期の生産環境本部目標に従い生産収率の向上を行う
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	○	環境にやさしい原材料、建築資材および設備機器の使用を推進する	環境にやさしい原材料、建築資材および設備機器の使用を推進する
環境関連の法規等の遵守と 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長期計画を作成する ②鳥栖工場の重油のLNGへの転換に関する有効性について再検討する	○	環境測定データの自主基準違反ゼロを維持する	環境測定データの自主基準違反ゼロを維持する
環境に優しい 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、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	△	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、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	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、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
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 ③生物多様性保全活動の計画を作成する	○	地域社会における環境保全活動を実施する	①生物多様性保全活動を具体化する ②地域社会における環境保全活動を実施する ③久光ほっとハート倶楽部を通じて環境団体へ寄付する(5件/年 以上)
環境マネジメント システムの 継続的改善	環境マネジメントに関する運用の改善と効率化を推進する 未設定(2013年度から新規に設定)		環境マネジメントに関する運用の改善と効率化を推進する	①文書管理システムをGMPと共通化する ②教育管理システムをGMPと共通化する ③有益な環境側面の抽出手順の見直しを行う

○：達成、△：ほぼ達成、×：未達成



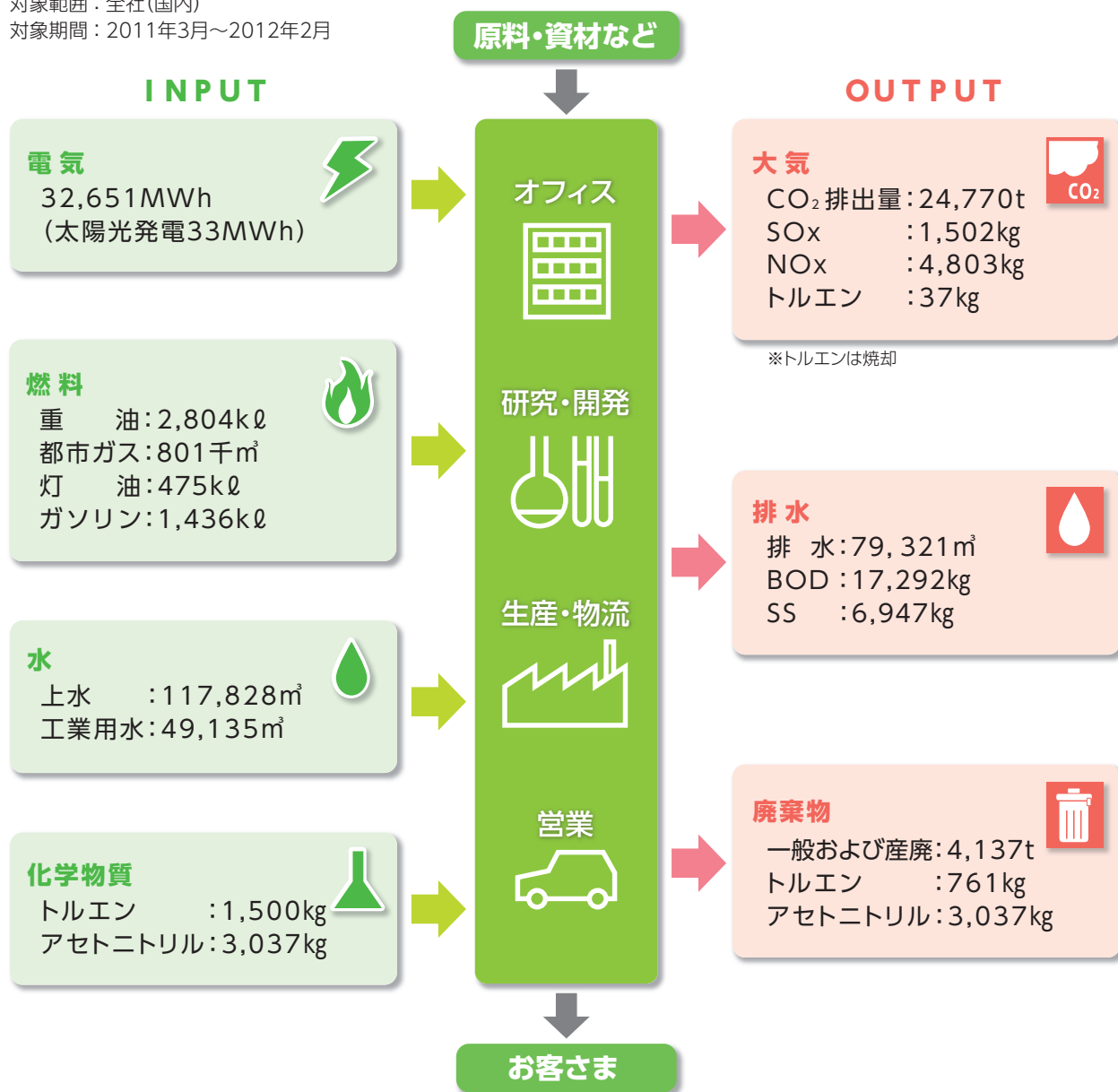
## マテリアル・バランス

生産拠点である九州本社（鳥栖工場を含む）工場と宇都宮工場でエネルギー使用量の85%、水使用量の90%を使用しており、生産活動の状況によって当社のマテリアルバランスに大きな影響を及ぼします。鳥栖工場では、前年に比較し生産数量が減少し、東日本大

震災以降正常稼働に戻った宇都宮工場は2011年より大きく生産数量が増えました。このため、電力使用量が増加し、二酸化炭素の排出量も増えました。水使用量は、生産品目の変動により減少しました。

対象範囲：全社（国内）

対象期間：2011年3月～2012年2月





## 環境会計

環境省の「環境会計ガイドライン」に基づき環境保全コストと環境保全効果を算出しました。

2012年度は、有機溶媒脱臭装置の設置や倉庫外壁の光触媒塗装、高効率空調機への更新や、工場周辺の緑地整備などの環境保全対策を行いました。

2011年は省エネ対策の設備投資が例年より少なかったため2012年度の環境保全コストの伸びが大きくなっています。

2011年度は、東日本大震災の影響で宇都宮工場が一時停止していましたが、2012年度は通常稼働になりエネルギー使用量の前年比が大きくなっています。また、電力会社のCO<sub>2</sub>排出係数が大きくなったため、CO<sub>2</sub>排出量も大きくなっています。

分 類	(千円)	前年比%
公害防止コスト	137,540	582
地球環境保全コスト	91,680	492
資源循環コスト	153,600	88
上・下流コスト	8,270	23
管理活動コスト	24,240	63
社会活動コスト	8,380	—
環境損傷対応コスト	410	105
合 計	424,120	145

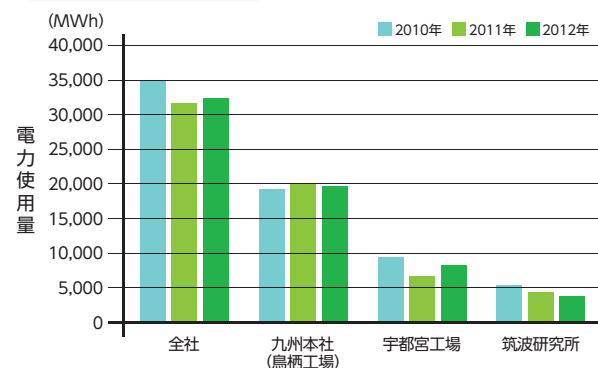
分 類	実 績	前年比
エネルギー使用量	488,570 GJ	107
CO <sub>2</sub> 排出量	24,770 t	115
SO <sub>x</sub> 排出量	1,500 kg	76
NO <sub>x</sub> 排出量	4,800 kg	71
水使用量	166,960 m <sup>3</sup>	83
排水量	79,320 m <sup>3</sup>	87
BOD 排出量	17,290 kg	105
廃棄物排出量	4,140 t	95

## 省エネルギー

当社の電力は、生産動力、空調などに多くを使用しています。そのため、生産設備の稼働率向上や生産ロスの削減、空調機の更新や運転方法の見直しなどを中心に省エネルギーを推進しました。その他、室内温度の管理強化とウォームビズ・クールビズの早期導入や、こまめな消灯などを実施して節電に努めました。各営業拠点では、毎月のエネルギー使用量をグラフで表し、前年度との比較が簡単に分かるようにしました。これらの節電対策の結果、電力使用量は3%増加しましたが、エネルギー原単位では前年度比(寄与度)6%の減少となりました。

エネルギー原単位：製品1kgを生産するために必要なエネルギーあるいは床面積1㎡あたりで使用するエネルギー

## 事業所別電力使用量



## エネルギー原単位の前年度比(寄与度)

年度	2010年	2011年	2012年
前年度比	108%	89%	94%

寄与度：各事業所のエネルギー原単位の変化をエネルギー使用量に比例して案分加算した値



## エネルギー管理委員会

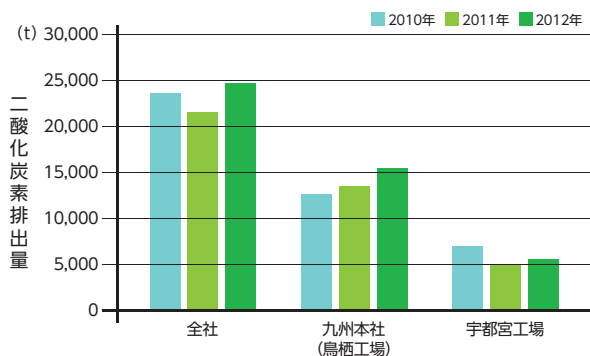
エネルギー管理委員会は、エネルギー使用の削減を目的に2010年から活動しています。毎月のエネルギー使用量の管理、年間のエネルギー使用量の集計および監督官庁への報告を行っています。また2011年に特定荷主の分科会を設置し、輸送にかかるエネルギー削減にも取り組んでいます。

## 二酸化炭素の削減

中長期的目標を定めて、二酸化炭素排出の削減に努めています。電力会社の二酸化炭素排出係数が大きくなっていますが、再生可能エネルギーの利用や蓄電池の活用、燃料のLNG化を通じて二酸化炭素の排出抑制に努めています。

二酸化炭素排出係数：発電時に発生する二酸化炭素は、電力利用者の発生とみなされます。そのため、使用電力に係数をかけて二酸化炭素の発生量を算出します。このときの係数が、二酸化炭素排出係数と呼ばれるものです。

2012年度は、東日本大震災の影響を受けた宇都宮工場が稼働を再開したことで、電力の使用量が30%近く増え、二酸化炭素の排出量が増加しました。また、九州本社（鳥栖工場を含む）は、電力の二酸化炭素排出係数が大きくなり、使用電力から換算した二酸化炭素の排出量が増えました。これらの結果、全社では前年比15%の増加となりました。



## エコラベルの導入

製品のダンボールに貼付するラベルを、CO<sub>2</sub> 吸収剤入りのラベルに切り替えました。ラベル焼却で発生するCO<sub>2</sub>を化学反応で無害の灰として固定することで、CO<sub>2</sub> 排出量は20% 余り削減されました。



ダンボールに貼付したエコラベル

## 冷却機

ボイラー（燃料:重油）から発生させた蒸気で冷却する吸収式冷凍機を、電気のみで冷却するターボ式冷凍機に変更しました。6月から10月までの夏季期間で、二酸化炭素の排出量は186.7tから30.6tに削減できました。およそ84%の削減になります。



ターボ式冷凍機

吸収式冷凍機	6月	7月	8月	9月	10月
重油使用量 (ℓ)	12,554	27,419	12,537	8,373	8,000
電気使用量 (kWh)	—	—	—	—	—
CO <sub>2</sub> 排出量 (t)	34	74	34	23	22
ターボ式冷凍機	6月	7月	8月	9月	10月
重油使用量 (ℓ)	—	—	—	—	—
電気使用量 (kWh)	10,433	20,867	19,681	15,947	12,564
CO <sub>2</sub> 排出量 (t)	4	8	8	6	5



### エコキャップ回収

社内で廃棄されるペットボトルのキャップを、資源として回収し、エコキャップ推進協会に提供しました。社員から提供されたキャップ104kgは二酸化炭素330kgの削減になりました。

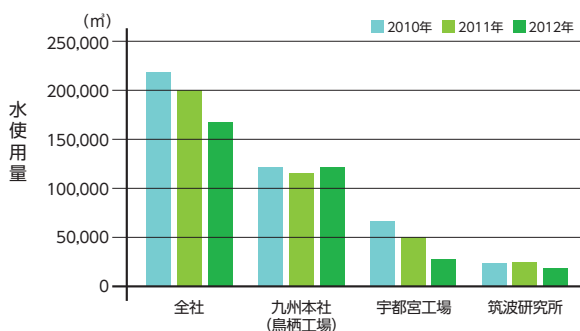
尚、資源として売却されたペットボトルキャップの売却益はワクチンの購入に使われました。

## 省資源・廃棄物削減

### 水使用量の削減

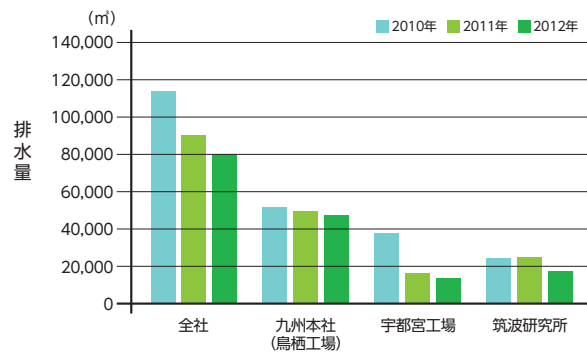
九州本社（鳥栖工場を含む）では、使用する水のおよそ34%をリサイクルして、環境負荷の低減に努めています。2012年は、生産品目の変更で、水の使用が増えましたが、他事業所の減少により、全社で15%以上の節水となりました。

海外事業所は、昨年より水使用量が増えています。水資源はグローバル問題でもあり、今後、海外事業所も含めて節水に努めていきます。



### 排水量

排水量は、水使用量の減少に伴い、全社で13%の削減になりました。宇都宮工場は、生産品目の変更と節水で2010年度比で50%以上減りました。



### 環境汚染物質

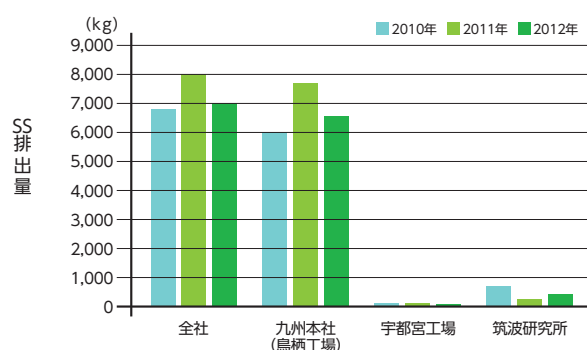
九州本社（鳥栖工場を含む）は、当局の指導により2003年以降、公共排水溝に直接排水しています。排水された工業排水は公共の浄水場で処理された後に河川に放流されます。

宇都宮工場では敷地内の排水処理施設で浄化した後、公共施設で再度浄化して河川に放流しています。

年間のBOD排出量は、宇都宮工場は25%減少しましたが、九州本社（鳥栖工場を含む）は生産品目の変更で30%近く上昇しました。

SSの年間排出量は、九州本社はおおよそ15%減少しましたが、他の事業所は、ほぼ横ばい状態でした。

SS：排水に含まれる浮遊粒子



モニター装置



## 原料使用量の削減

生産工程で生じる基準外品を減らすことで、資源の使用量および廃棄物の削減につなげる取り組みを行っています。2012年は、生産現場の小集団活動を通じて、連続運転時間の向上や、数値コントロールの精度向上などを行い、多くの製造工程でロス率の低減を図りました。

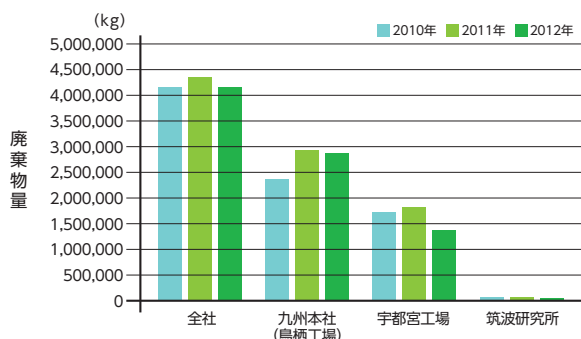


生産ロスの低減で廃棄物削減に取り組んでいます

## 産業廃棄物

2011年度は、東日本大震災の影響で、廃棄物量が増えましたが、2012年度は一昨年並みの水準に減少しました。宇都宮工場の産業廃棄物は、生産性の向上で20%余り減少し2010年度を下回りました。

なお、震災の影響で解体した宇都宮工場の鉄骨やコンクリートは、全てリサイクルさせました。



## リサイクル率

産業廃棄物は全て、マテリアルリサイクルや、サーマルリサイクルさせました。サーマルリサイクルで発生した焼却灰の多くはセメントなどの原料になりますが、一

部は埋め立て処分となりました。

この埋め立て処分量と、全廃棄物量から算出したリサイクル率は99.8%でした

## 特定化学物質の排出

PRTR法で届出が必要な物質はトルエンとアセトニトリルのみですが、対象物質は全て在庫管理を行っています。2012年は、排気燃焼装置の導入によりトルエンの大気排出量が減少しました。

PRTR法：特定化学物質の環境への排出量の把握および管理の改善の促進に関する法律

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)
2008	510	2,500	0	2,000
2009	700	3,200	0	1,300
2010	623	2,907	0	2,454
2011	115	860	0	3,740
2012	37	761	0	3,037

## VOICE



### 研究所全員で取り組んでいます

必要最小限のエネルギーで施設の運用が行えるよう冷熱源設備の高効率化およびエネルギー使用のスポット化を進めました。また、研究所員の協力を得て試験場所の集約や、特定時間帯への試験の集中を避けるように節電対策を進めました。この結果、研究の進捗に影響を与えることなく、過去4年間で30%の電力使用量削減ができました。これからも、所員一丸となって環境負荷低減に取り組み、将来を担う子どもたちに住みやすい環境を残していきたいと思っています。



### 生物多様性保全への取り組み

二酸化炭素の排出による地球温暖化や化学物質の排出による環境汚染、森林開発による生態系破壊により、動植物の絶滅速度が速くなっています。

私たちの生活や事業継続に大きな影響を与える自然の恵みを守るために、当社では事業活動による環境への影響評価を行うとともに、生物多様性の保全活動を始めました。

外来種である孟宗竹は繁殖力が強く、近隣の里山では、広葉樹林や杉林が竹林に置き換わっています。

生態系のバランスが崩れないように、九州本社では、NPOや市民団体と協力して、近隣の里山で孟宗竹の伐採作業と植林活動を行いました。



100kgを超える孟宗竹を2人一組で伐採しました



伐採跡地にブナ、カシなどの広葉樹を植えました

### 環境リスク対策

#### 廃棄物施設の確認

当社から排出される一般廃棄物と産業廃棄物が適切に処理されていることを確認するために、定期的に中間施設の査察を行っています。

2012年度は、処理委託した事業者の書類および処理記録を監査し、適切に管理されていることを確認しました。



産業廃棄物の中間処理施設を査察しました

#### 緊急時対応訓練

液体原料を入れたタンクからの漏洩を想定した拡散防止手順書を作成し、定期的に防災訓練を行っています。また、緊急時対応に必要な用具や備品の点検も実施しています。

#### 環境測定の実施

水質および大気汚染に関する調査・試験は、法令に従い定期的実施しています。また工場周辺での騒音測定も実施していますが、2012年は、いずれの検査でも基準内に管理されていました。



公的機関による分析証明書



## 生産拠点の環境データ

## 九州本社・鳥栖工場



所在地：佐賀県鳥栖市  
 電力使用量：19,585,520kWh  
 水使用量：121,867m<sup>3</sup>  
 重油使用量：2,804kℓ  
 廃棄物排出量：2,675t

集計期間2012年3月から2013年2月

## 宇都宮工場



所在地：栃木県宇都宮市  
 電力使用量：8,252,592kWh  
 水使用量：27,395m<sup>3</sup>  
 ガス使用量：768,160m<sup>3</sup>  
 廃棄物排出量：1,394t

集計期間2012年3月から2013年2月

ノーベン ファーマ  
シューティカルス

所在地：MIAMI, FL, USA  
 電力使用量：10,665,221kWh  
 水使用量：25,395m<sup>3</sup>  
 ガス使用量：556,117m<sup>3</sup>  
 軽油使用量：—  
 廃棄物排出量：—

集計期間2012年1月から2012年12月

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

所在地：BIENHOA, VIETNAM  
 電力使用量：2,024,200kWh  
 水使用量：2,700m<sup>3</sup>  
 軽油使用量：15kℓ  
 廃棄物排出量：105t

集計期間2012年1月から2012年12月

P.T.ヒサミツ  
ファルマ インドネシア

所在地：JL, INDONESIA  
 電力使用量：766,770kWh  
 水使用量：10,838m<sup>3</sup>  
 軽油使用量：14.5kℓ  
 廃棄物排出量：31.5t


集計期間2012年1月から2012年12月

ヒサミツ  
ファルマセウティカド  
ブラジル リミターダ

所在地：MANAUS, AM, BRASIL  
 電力使用量：1,880,640kWh  
 水使用量：—  
 重油使用量：40kℓ  
 廃棄物排出量：—

集計期間2012年1月から2012年12月





HISAMITSU CSR REPORT 2013

# 会社概要 株主・投資家とのかかわり

## 中期経営計画について

久光グループでは2009年に策定した第4期中期経営計画（2009年度～2013年度の5ヵ年）の基本方針として下記3項目を掲げ、実行しています。

### 1. 商品・営業の差別化強化

「のびのび®サロンシップ®」の四隅の角を丸くし、剥がれにくくした「丸かど®」改良、医療用医薬品のスイッチOTC薬である「アレグラ®」の新発売を始め、本年6月からは医療用としては日本初である過活動膀胱治療薬「ネオキシ®テープ」を新発売するなど、お客さまのニーズにお応えする商品の発売および改良を行っています。

### 2. 国際競争力の獲得

成長著しい中国において、現地法人である久光製薬技術諮詢（北京）有限公司を設立し、2012年4月から「サロンパス®」の販売を開始しました。また、米国市場では、ノーベン社が更年期障害の治療薬である女性ホルモン貼付剤「Minivelle®」を2013年1月に新発売するなど、海外市場でのさらなるプレゼンス向上を目指しています。

### 3. TDDS研究開発の強化

過活動膀胱治療薬HOB-294（ネオキシ®テープ）の承認・販売をはじめとし、アレルギー性鼻炎治療薬HP-3060、注意欠陥多動性障害（ADHD）治療薬ATSがフェーズⅡに進むなど、新たな領域の治療薬の開発に加え、筑波研究所内に新規基盤技術研究室を立ち上げ、将来の新たな経皮吸収の基盤技術の獲得を目指しています。



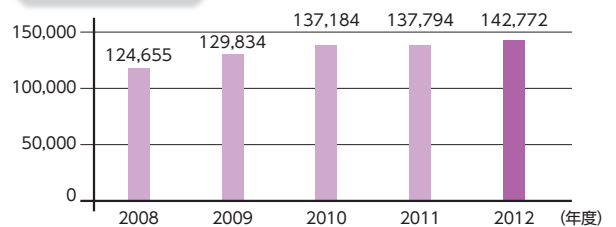
# 会社概要

## 会社概要(2013年2月末現在)

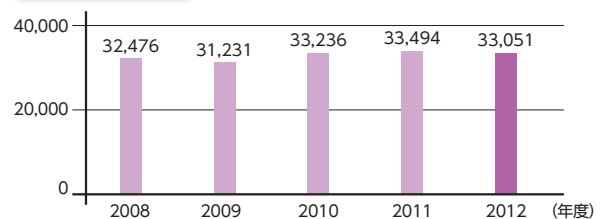
商 号：久光製薬株式会社  
(HISAMITSU PHARMACEUTICAL CO.,INC.)  
創 業：1847年(弘化4年)  
設 立：1944年(昭和19年)5月22日  
資 本 金：8,473百万円  
従業員数：2,826名(連結)・1,451名(単体)  
本 社：九州本社(本店)、東京本社  
支 店：札幌支店、仙台支店、東京第一支店、東京第二支店、  
東京第三支店、名古屋支店、京都支店、大阪第一支  
店、大阪第二支店、広島支店、高松支店、福岡支店、熊  
本支店、鹿児島支店、台北支店、シンガポール支店  
(以上16支店)  
営 業 所：城東営業所、さいたま営業所、千葉営業所、横浜営業  
所、金沢営業所、神戸営業所  
(以上6営業所)  
工 場：宇都宮工場、鳥栖工場(以上2工場)  
研 究 所：筑波、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)  
久光製薬技術諮詢(北京)有限公司(中国)  
P.T. ヒサミツ ファルマ インドネシア(インドネシア)  
他4社

## 連結業績推移

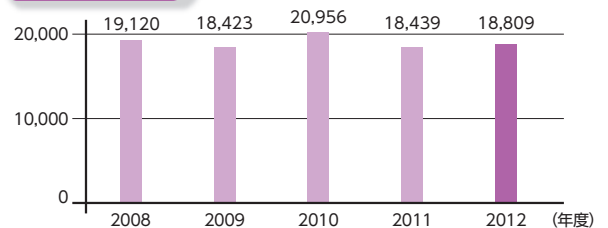
売上高(百万円)



経常利益(百万円)



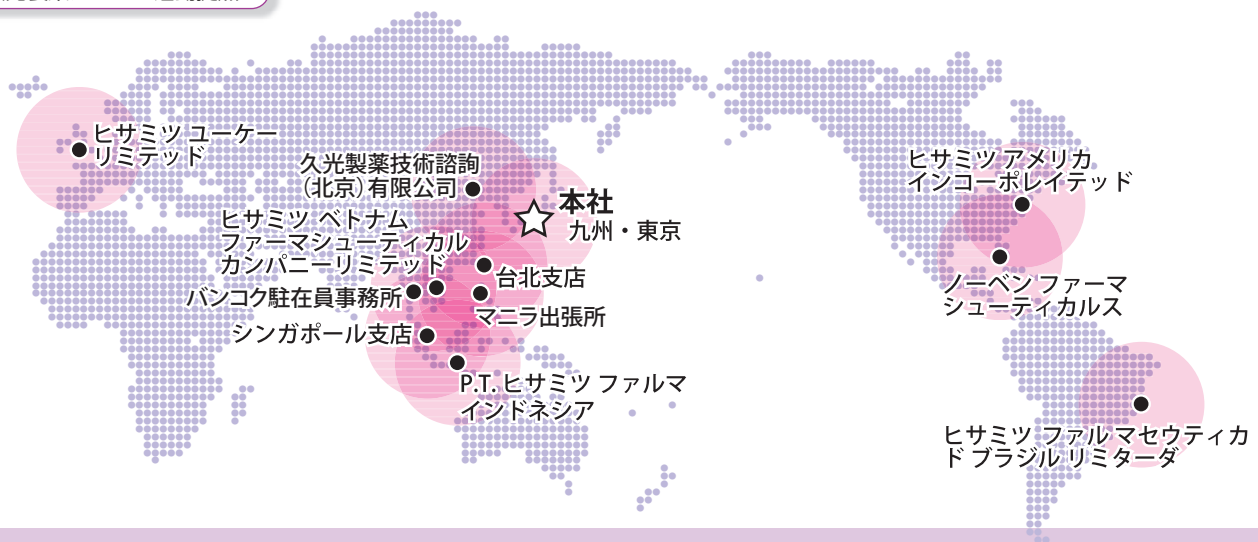
純利益(百万円)



研究開発費・設備投資費(百万円)



## 久光製薬グループ活動拠点





## 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剤「モーラス®パップ」や、腰痛症などの慢性疾患や外傷後の腫脹・疼痛（急性疾患）、関節局所の疼痛に対して効能効果を有する「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、皮膚科外用剤、喘息治療貼付剤、がん疼痛治療貼付剤、さらに、2013年には過活動膀胱治療貼付剤「ネオキシ®テープ」を新発売しました。



## 一般用医薬品

薬局・薬店で販売されている一般用医薬品では、発売79年目になる「サロンパス®」をはじめ、「のびのび®サロンシップ®」、「エアー®サロンパス®」、「フェイタス®」など経皮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、さらに、医薬部外品のスキンケア商品等を販売しています。2012年から新たにスイッチ成分を配合したアレルギー専用鼻炎薬「アレグラ®」が加わりました。お客さまのニーズを捉えた商品開発と改良を行うとともに、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行っています。



## 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、30カ国を超える国や地域で展開しています。医療用医薬品市場においては、イタリア、ポルトガル、チェコ、ハンガリーで「KEPLAT®」を、香港などで「MOHRUS®」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 Patch」、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®」のほか、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メディアおよ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。



# 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。

当社では、機関投資家・証券アナリストの皆さまを対象に、年4回決算説明会を開催しています。決算説明資料やプレスリリースなどは、決算発表当日に、当社ホームページ上で日本語および英語で掲載し、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に応じ、より多くの個人投資家の皆さまに事業内容および経営ビジョンをご理解いただけるよう、努めています。

### 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9,469,371株を含む、2013年2月末現在)

#### 株主数

5,178名(2013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)

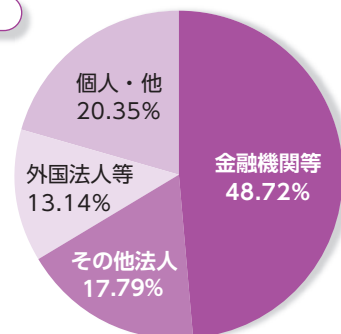
中間配当金受領株主確定日8月末日(35円)

#### 基準日

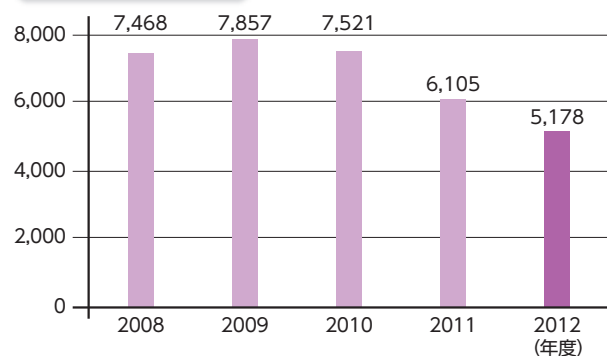
2月末日

(その他必要があるときは、あらかじめ公告致します。)

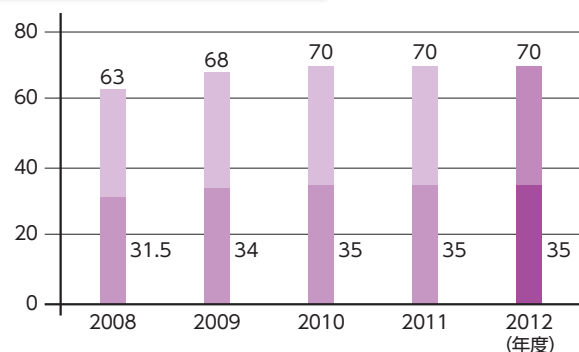
### 株主比率



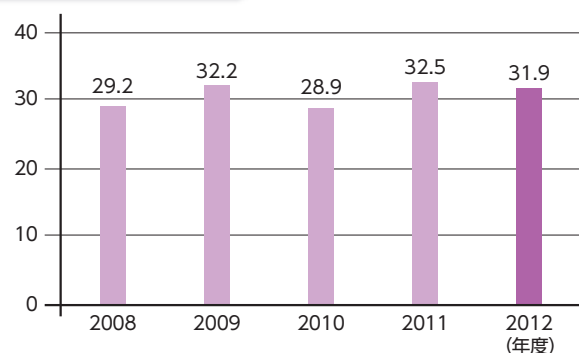
### 株主数の推移(名)



### 1株当たり配当金の推移(円)



### 配当性向(%) (連結)





## TOPICS トピックス

### 祐徳薬品との資本業務提携による 経皮鎮痛消炎剤「モーラス®パップ」の共同販売

祐徳薬品工業株式会社は、当社同様に本店を佐賀県内に置き、経皮鎮痛消炎剤を中心とした貼付剤の医薬品製造販売業を展開しています。当社は、平成24年1月に資本業務提携契約を締結し、祐徳薬品の株式18,000株（発行済株式総数の15.00%）を取得し、さらに取締役2名を派遣しました。

今年3月からは、本提携を通じた事業拡大の一環として、従来より共同販売している経皮鎮痛消炎剤「モーラス®テープ」に加え、新たに「モーラス®パップ」についても共同販売を開始しました。引き続き両社の販売面における強みを活かした営業展開を行っていきます。

### 経皮吸収型過活動膀胱治療剤 「ネオキシ®テープ73.5mg」について 旭化成ファーマと共同販売契約を締結

平成24年12月、当社と旭化成ファーマ株式会社は、経皮吸収型過活動膀胱治療剤「ネオキシ®テープ73.5mg」の日本国内における共同販売契約を締結しました。「ネオキシ®テープ73.5mg」は、尿意切迫感や

頻尿など過活動膀胱の症状に対し、高い治療効果が期待できる経皮吸収型製剤として、当社で開発し、平成25年3月に製造販売承認を取得しました。6月に販売を開始し製品流通および情報提供収集活動については、両者それぞれに実施（1ブランド2チャンネル）しています。

### 日本初「フェキソフェナジン塩酸塩」配合 アレルギー専用鼻炎薬「アレグラ®FX」の新発売

「アレグラ®FX」は、医療用医薬品として用いられるアレルギー性疾患治療薬「アレグラ錠®60mg」（製造販売：サノフィ株式会社）のスイッチOTC薬です。医療用と同成分であるフェキソフェナジン塩酸塩を、同容量配合した一般用医薬品で、平成24年11月に新発売しました。

花粉やハウスダストなどが引き起こす鼻のアレルギー症状（くしゃみ、鼻みず、鼻づまり）に対し、優れた改善効果を発揮します。また、空腹時にも服用することができ、眠くなりにくいという特長も有しています。



### 研究開発のパイプライン

ステージ	テーマ名	対象	剤型	対象疾患名	次のステップ
承認	Brisdelle (LDMP)	米国	経口剤	血管運動症状(Hot Flash)	2013年11月発売予定
申請中	HP-1010	米国	貼付剤	帯状疱疹後の神経疼痛	非開示
申請中	HP-1030	米国	貼付剤	アルツハイマー型認知症	非開示
申請準備中	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	2013年度申請予定
フェーズ2	ATS	米国	貼付剤	注意欠陥多動性障害(ADHD)	2013年度フェーズ3開始予定
フェーズ2	HP-3000	日本	貼付剤	パーキンソン病	2015年度フェーズ3開始予定
フェーズ2	HP-3060	日本	貼付剤	アレルギー性鼻炎	2014年度フェーズ3開始予定

(2013年7月10日112期第1四半期決算資料)



# 第三者意見

今年度の久光製薬のCSR報告書を拝見し、まず感じたことは、CSR活動がグループ企業を含めて着実に根付いてきていることです。さらに特筆すべきは、毎年、新しい挑戦がCSR活動の取り組みのなかで果敢に試みられているということです。中富社長が「ごあいさつ」のなかで、CSR推進委員会が中心となって、自社事業の可能性と社会課題の状況を精査し、重要課題の抽出を行った旨述べています。「企業の社会的責任」は「企業の法的責任」の先にあると言われていますが、中富社長はまさにこれを「法規制遵守レベルでの取り組みから、より広い視野を持ったCSR活動への転換」として捉えています。CSR経営推進に向けての不退転の決意を改めて確認されているものと思います。

「CSR報告書2013」の特色としては、頁数が昨年と比べて数頁増加され、充実した内容となっています。そこでは、新しい試みとして国際規格ISO26000を手引きとして、CSR活動の重点課題を見直すとともに、2013年度のCSR活動テーマを具体的に設定しています。さらに過年度である2012年度のCSR活動を「コーポレートガバナンス」、「お客さまとのかかわり」、「従業員とのかかわり」、「社会とのかかわり」および「環境とのかかわり」の各項目につき、「目標」、「実績」および「評価」の三つに分けて、今回新たに報告しています。とりわけ「評価」を公表されたことに敬意を表したいと思います。自己「評価」には反省点や今後の課題が指摘されていますが、そうした謙虚で誠実な取り組み姿勢があるかぎり、CSR活動は着実に向上していくことでしょう。

では、項目ごとの久光製薬による自己「評価」を検討

してみます。「コーポレートガバナンス」については、グループ全体でのCSR活動の推進という目標に対して、具体的な活動に展開するための施策の必要性がある旨の指摘がされていますが、CSR活動の難しさはすべからず、具体的行動レベルで展開できるかどうかにかかっています。「お客さまとのかかわり」の評価でも、CSR調達の方針の策定などの目標に対して個別課題を解決することの必要性が認識されています。また、「従業員とのかかわり」については、障がい者雇用に関する目標に対して、その評価では各職場での改善の必要性が指摘されています。次に「社会とのかかわり」では、CSR活動に関する社内教育・啓発を含めたダイアログの継続や活動実施のためのシステム作りが課題として挙げられています。これも活動をどのように具体化していくかという問題であると考えられます。最後に「環境とのかかわり」の評価では、九州本社における二酸化炭素の排出量の大幅増加があったこと、さらに、生物多様性保全のプロジェクト計画の策定・実施の目標については、その評価では全従業員の参加を促すことの必要性が指摘されています。

以上のように国際規格ISO26000に準拠して行われた久光製薬のCSR活動の重点課題の見直しを通じて、今後の具体的な取り組み課題がより明確になったものと思われ、来年度以降の自己「評価」の向上を見守りたいと思います。また、「CSR報告書2013」の特集記事として「田代売薬」が取り上げられていますが、久光製薬の原点を探るうえでも大変興味深い読み物となっています。富山の売薬と同様に、田代売薬にも現代ビジネスにつながるマーケティングやセールスのエッセンスを見ることができます。それは「掛け売り」、



「情報提供」、「おまけ商法」、「ブランド」などです。特に「くすり屋さん(企業)」が「お客さま(ステークホルダー)」と“信頼の心”で結ばれていたことは、CSR活動の中核にかかわるキーポイントだと考えられます。田代売薬の流れを汲む久光製薬がお客さまを含めたさまざまなステークホルダーとの信頼関係の構築を図りながら、貼る文化を世界へ広げ、今後とも企業の社会的責任を果たしていくことを期待しています。



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



常務取締役執行役員  
CSR担当

杉山 耕介

牧野先生からは、これまでに「ステークホルダーと良好な信頼関係を築き、適切な説明責任を果たすことが必要」(2008年)、「CSR活動に終わりはない。全社一丸となってCSRの進化に取り組んで欲しい」(2010年)などの貴重なご助言を頂きました。今回も、

「具体的な取り組みを明確化し、自己評価を繰り返し進めることが大事」というご指導を頂きました。

国際規格ISO26000は、2010年に発行されて以来、多くの企業でその活用が進められています。当社も、グローバルな企業展開を行う上で、当規格による

自己評価を行い、やるべきこと、強化すべきことを明確化させました。今後、これらの課題を確実に進め、来年度以降の自己「評価」の向上につなげていきたいと考えています。

今回は、「田代売薬」を特集として取り上げました。編集する過程で、今日私どもがあるのは先人達のどのような精神、努力の中に育まれてきたものかを、私ども自身が知ることができました。お客さまとの“信頼の心”があってこそ企業の持続発展があることを再認識させられました。

これからも「世界の人々のQOL向上を目指す」理念を大事に、CSR活動を推進していきます。今後とも、ご指導のほど宜しくお願い致します。



# 久光製薬沿革

久光製薬		商 品
小松屋創業(久光仁平)	弘化 4 年(1847)	
 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)	 「サロンパス®」発売
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)	 「エアー®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)	 「サロンシップ®」発売
	昭和46年(1971)	
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) 宇都宮工場 竣工	昭和62年(1987)	
	昭和63年(1988)	「モーラス®」発売



久光製薬		商 品
 <p>筑波研究所竣工</p>	平成 2 年 (1990)	
 <p>久光ベトナム設立 (ベトナム)</p>	平成 6 年 (1994)	
久光カリフォルニア研究所設立 (アメリカ)	平成 7 年 (1995)	「モーラス®テープ」発売
	平成 10 年 (1998)	「ライフセラ フェイスマスク®」発売
久光UK設立 (イギリス)	平成 12 年 (2000)	
	平成 14 年 (2002)	「エストラーナ®」発売
ローマ事務所開設 (イタリア) (現久光UK)	平成 15 年 (2003)	
シンガポール支店開設 (シンガポール)	平成 18 年 (2006)	「ブテナロック®」発売
 <p>久光US設立 (アメリカ) Noven Pharmaceuticals, Inc. 買収 (アメリカ)</p>	平成 19 年 (2007)	
久光北京設立 (中国)	平成 21 年 (2009)	「フェイタス®」発売
 <p>東京丸の内に東京本社移転</p>	平成 22 年 (2010)	「Fentanyl Transdermal System」発売 (アメリカ)
	平成 23 年 (2011)	「フェントス®テープ」発売
	平成 25 年 (2013)	「Minivelle™」発売 (アメリカ)    「ネオキシ®テープ」発売    「アレグラ®FX」発売





## 久光製薬株式会社

東京本社

〒100-6330 東京都千代田区丸の内 2-4-1

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。