

# 2014 CSR報告書

CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT



 **Disamitsu**®

## 報告にあたって

当社の社会貢献活動は、「お客さま」「社会」「従業員」「環境」の4つの領域に分けて説明しています。この他に、「ガバナンス」「経済」に関する記事も掲載しています。社会貢献活動に関する4つの領域には、本文理解の一助になるよう記事と関連ある特集を掲載しました。

社会貢献に対する当社の考えやお伝えしたいことは、テーマ\*の冒頭文としてまとめ、具体的な活動をその後に掲載しました。

また、今回の報告書では、当社の事業内容をより理解して頂くために、取り扱う主な商品を個別に説明しました。

分かり易く、読みやすくを基本に編集していますが、ご一読いただき、皆様のご意見を聞かせていただければ幸いです。

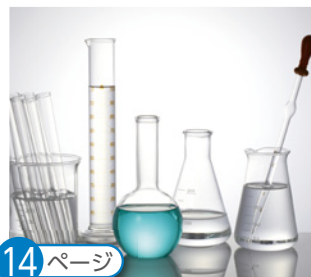
※テーマ：「CSRの推進」「ステークホルダー」などの項目  
ページ1、CONTENTS参照

## 特集の紹介

### 特集

### TDDS (経皮薬物送達システム)

狭心症の予防薬として用いられるニトログリセリン・テープなど、皮膚からくすりを体内に投与するTDDS (Transdermal Drug Delivery System) は、さまざまな利点をもっています。QOLの向上にも資するTDDSの概要や久光製薬が取り組んだ研究開発について紹介します。



▶ 14 ページ

### 特集

### 企業スポーツ

スポーツ競技の多くは、企業が支援する社会人スポーツを頂点として発展してきました。プロスポーツが増えてきた現在も、企業自身のメリットや地域社会の発展など多様な価値を向上させる活動として重要な役割を担っています。バレーボールをはじめとする久光製薬の企業スポーツの取り組みについて紹介します。



▶ 24 ページ

### 特集

### 職場の多様性

グローバルに経済活動が展開する現代において、職場における多様化が確実に広がっています。世界各国で事業を行う久光製薬でも多くの外国籍従業員が活躍しています。日本で採用され、現在英国で勤務しているケルシェフのインタビューでその一端を紹介します。



▶ 34 ページ

### 特集

### クスノキ

くすりの原料ともなったクスノキは、時代と共に人々の認識や自然環境が変化する中で、その生育環境が大きく変化してきました。日本で古くから仏像や家具材として利用されてきたクスノキの変遷を紹介します。



▶ 44 ページ



# CONTENTS

## 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:2013年3月1日～2014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

2014年9月

### 次回発行予定

2015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

### 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/>

■ ごあいさつ	2
■ 久光製薬のCSR	
CSRの推進	4
ステークホルダー	5
■ コーポレートガバナンス	
ガバナンス体制	8
コンプライアンス	10
BCP	12
■ お客さまとのかかわり	
特集 TDDS(経皮薬物送達システム)	14
医薬品の開発	16
医薬品の改良	17
医薬品の供給	18
品質管理	19
品質保証	20
■ 社会とのかかわり	
特集 企業スポーツ	24
スポーツ支援	26
文化・教育	27
地域社会とのコミュニケーション	28
市民活動の支援	29
海外子会社の社会貢献活動	30
■ 従業員とのかかわり	
特集 職場の多様性	34
雇用	36
職場環境	38
労働安全	40
■ 環境とのかかわり	
特集 クスノキ	44
環境管理	46
環境目的および環境目標	47
地球温暖化防止	48
環境負荷低減	50
環境コミュニケーション	52
マテリアルバランス	53
海外生産拠点の環境データ	53
環境会計	54
■ 経済とのかかわり	
会社概要・連結業績推移	56
医療用医薬品の製造販売	57
一般用医薬品の製造販売	58
海外販売商品の製造販売	59
■ 第三者意見～ステークホルダーダイアログ	60
■ 久光製薬の沿革	62

## 「無形の貯蓄」の実践を通じて 久光製薬の新たなCSR活動の扉を開く

### はじめに

わが国経済は、新たな経済政策による株価の上昇や、円安進行による輸出環境の改善が見られ、緩やかな回復傾向をたどっています。しかし、国内の医療用医薬品事業においては、後発品の使用促進などの医療費抑制策により、引き続き厳しい環境下にあります。

このような中、多様な価値観の尊重や格差是正など人々のQOL(クオリティ・オブ・ライフ:生活の質)の基盤となる安定した社会の実現を求める動きは、ますます強くなっています。

2014年は、久光製薬にとって、サロンパス®発売80周年となる節目の年となります。「サロンパシィ®/Salonpathy®」という「貼る治療文化」を推進し、世界の人々の「健康・安全・快適な生活」に貢献するという使命を一層深化させ、社会の要求に応えていきたいと考えます。

### CSR活動の根本にある「無形の貯蓄」

企業価値は、売上高や利益などの経済的指標だけで決まるものではなく、企業の考え方とそれに基づく行動に対する信頼と安心感によって、大きくも小さくもなります。人々の評価で形成されるこのような企業価値は、一朝一夕で出来るものではなく、こつこつと積み上げていくしかありません。久光製薬は、「社員一人ひとりが、高い倫理観を持って行動し、その歩みを続けていれば、大きな信頼と支持を得る」という考え方を「無形の貯蓄」という言葉に託し、企業価値の

増大に取り組んできました。この「無形の貯蓄」は、当社のCSR活動の根本でもあり、これからも真摯に継続し発展させていかなければならないものと考えています。

### 次ステップのCSR活動にむけて

当社のCSRをお伝えする報告書も、今年で7回目の発行となりました。当社のCSRは自己評価する段階から、より明確なビジョンの構築と積極的な行動が必要な段階に入りました。

「お客さまとのかかわり」においては、患者さんのQOLに真に向き合うため、その家族や生活基盤の違いにまで思いを巡らしていたと言い切れるか、「従業員とのかかわり」においては、従業員すべてに公平であるために、日常生活のあり方について目をそらしていないか、「社会とのかかわり」については、ステークホルダーの要望にしっかりと耳を傾け、明確なコミットメントをしてきたのか、「環境とのかかわり」については、自らのエネルギー使用と異常気象の原因を結び付けて考えてきたのか、などなど、あらためて自問してみると、まだまだ数多くの課題が存在すると感じます。

表面に現れない課題に対しても真摯に向かい合い、CSRを深化させていかなければなりません。



## ■一人ひとりの意識醸成

当社の使命「貼る治療文化を世界へ」は、「無形の貯蓄の実践を通じて、健康・安全・快適な生活を実現すること」と同義でもあります。

当社を構成する従業員一人ひとりが業務を通じて使命を果たすこと、あるいは地域社会への貢献活動を通して「無形の貯蓄」を体現することができます。また、気候変動をはじめとするさまざまな環境問題に対しても、私たちが積極的に挑戦できることがあります。

大切なことは、多くの社会課題に対して「人ごと」とせず、「自分ごと」として積極的に取り組んでいくことではないでしょうか。ビジネスが国境や各国の制度を超えて広がるように、わたしたち個々人ももっと広く深く、活動を進展させていかねばならないと考えています。

## ■持続的な取り組みにむけて

今後も十年、百年といった単位で世界の人々のQOLに向き合うためにも、多様なステークホルダーの皆さまと共に、あらゆる取り組みを継続・発展させていく覚悟を持って臨みます。久光製薬のCSR活動をさらに向上させていくためには、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

## 《企業使命と経営理念》

### — 貼る治療文化を世界へ —

「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した。

これからも、「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の推進

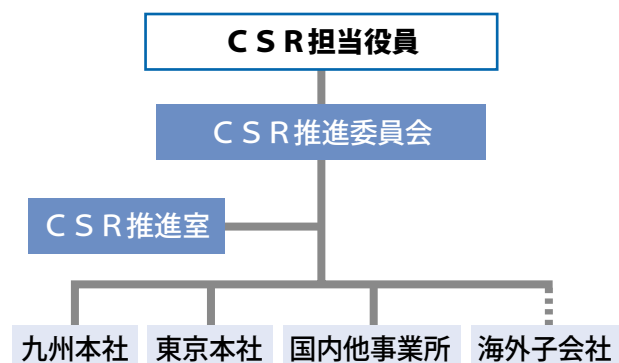
久光製薬の事業活動は、お客さま、地域社会の皆さま、株主・投資家の皆さま、従業員など多くの社会の方々に支えられています。こうした皆さまの信頼こそが、当社が企業としての使命を果たし、持続的に成長を遂げていくための基盤であると考えています。

また、事業活動を継続していくためには、自然環境の安定とそこから得られる環境サービスも重要であると認識しています。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。

### ■ CSR 組織

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。



### ■ 重点テーマ

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を評価しました。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を抽出し、それらの中から、対応が不十分なものについて、CSR活動の重点テーマとして取り上げました。

#### 活動テーマの特定

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

ステークホルダーと当社の両方に重要な課題を抽出し、その中から対応が不十分な課題を選択

選択した課題を重点テーマとして、CSR活動推進



## 2014年度活動テーマ

## グローバルCSRの推進

海外子会社におけるCSR活動の推進を継続する。各事業所の2015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

エネルギー使用の合理化および電気使用の平準化を行い、二酸化炭素の排出抑制に努める。また、輸送時の二酸化炭素排出抑制に取り組む。

## 生物多様性の保全

生物多様性の保全に影響を及ぼす事業活動を評価し、影響の抑制に努める。積極的な保全活動として、里山などでの竹林伐採と植樹活動を行う。

## ステークホルダーエンゲージメント

NPO・市民団体や学生と、社会貢献活動をテーマとしたダイアログを行う。ダイアログで明らかとなった課題を活動に反映させる。

## CSR調達への推進

原材料の採取および製造過程を現地調査し、環境への影響、労働状況などの確認を行う。

また、サプライヤーと協働で、CSRの啓発を行う。

## 公平な雇用の実現

障がい者雇用率の増加に努める。また、障がい者の立場に立った職場環境の改善を推進する。

## 労働安全衛生の推進

刷新した社内規定に基づき、安全衛生活動を推進する。労災「0」を目指し、リスクアセスメントの実施と、危険箇所の改善に努める。

## 環境配慮型製品の開発

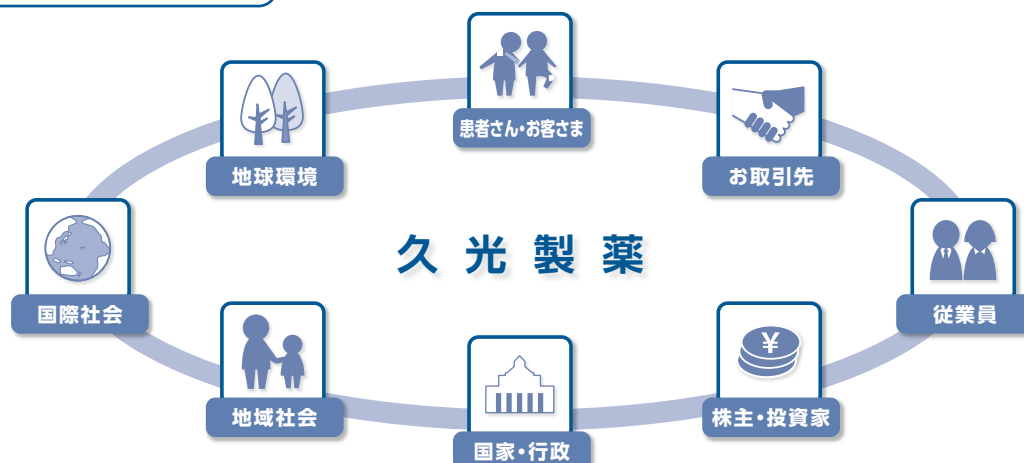
製造過程で使用する溶媒の使用量や処理方法を見直し、環境負荷の低減に努める。また、包装材などの素材を見直し、ライフサイクルを通じた環境負荷低減に取り組む。

## ステークホルダー

久光製薬は、単に企業市民としての責任だけでなく、医薬品にかかわる事業を行う組織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ん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、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することで、ステークホルダーである患者さんのQOLが向上し、すべての地球市民が安心・安全に暮らせ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>患者さん・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、患者さん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きます。</p>
 <b>お取引先</b> (製造にかかわるステークホルダー)	<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> (インナーステークホルダー)	<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ります。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を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も、当社が持つさまざまな資源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、必要な場合は復元に努めることが重要と考えています。</p>

## ■ ステークホルダーエンゲージメント

久光製薬ほっとハート倶楽部の贈呈式に出席いただいたNPOや市民団体の代表者に、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。(ご意見はP32)

また、報告書に対する第三者意見として、中部大学経営学科の皆さまとも、企業の社会貢献についてダイアログを行いました。(ご意見はP60)



NPOや市民団体の皆さまとのダイアログでは、さまざまなご意見をいただきました。



# コーポレートガバナンス

Corporate Governance



# 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。

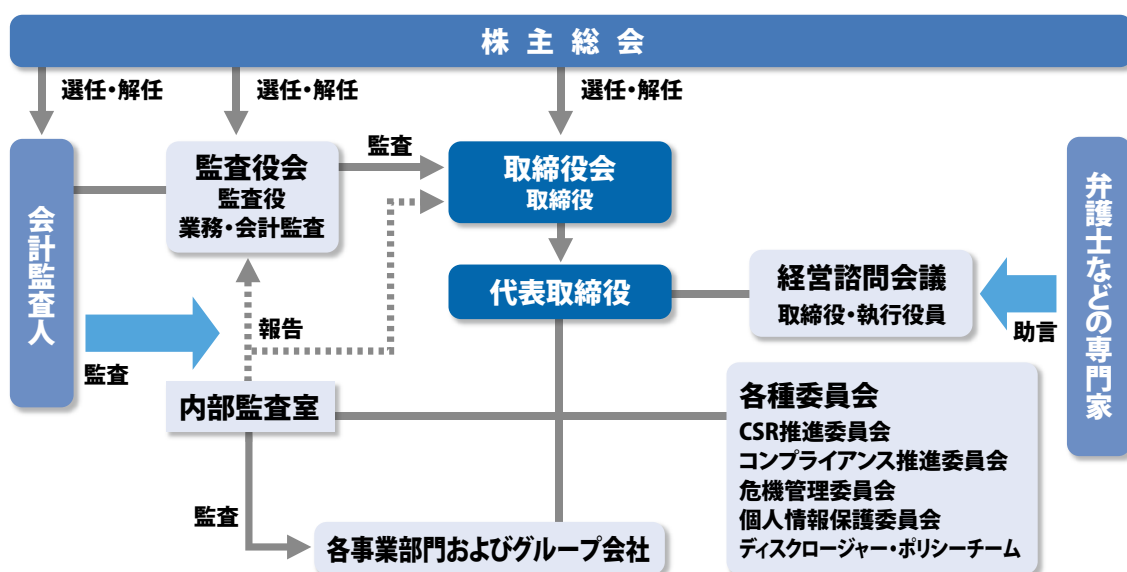
### ■ 取締役・監査役・執行役員

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。

2013年度は、取締役会8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へ報告し、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。

## ■ 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。

### 内部統制規定書

久光製薬株式会社は、業務の適正を確保するため、以下の規定を定めました。

1. 取締役の職務の執行に係わる情報の保存及び管理に関する体制の整備
2. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制の整備
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の整備
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の整備
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の整備
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の整備
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の整備

## ■ 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2名で、その他補助として公認会計士8名、その他6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。

## ■ 情報開示とIR活動

法令および上場ルールに則り、公平かつ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。

## コンプライアンス

人々の健康にかかわる医薬品企業は、生命の尊厳を尊重し、科学に対する謙虚さと社会に対する良識を持って事業に従事することが求められます。

久光製薬は事業活動において、社会の基本的ルールや規則を誠実に遵守し、高い倫理観をもって行動し、経営理念「世界の人々のQOL向上を目指す」の実現に努めています。

### ■ コンプライアンスの推進

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。「久光企業憲章」は、全役員・従業員にハンドブックとして配布されています。2008年8月には、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」の改訂を行い、2009年以降各部門にて読み合わせの実施や、全管理者への教育研修を毎年継続して行っています。

また、社内通報窓口「久光ほっとライン」を設置し、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、環境保全、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。



久光企業憲章の読み合わせを、全社員を対象に行っています。

### ■ 治験審査委員会

臨床試験に参加される患者さんの人権や安全の確保を図るために、薬事法やGCPを遵守してプロトコルを作成するとともに、インフォームド・コンセントを患者さんからいただいています。また、「治験審査委員会」を設置し、試験の倫理的および科学的な妥当性を評価しています。

海外での臨床試験においてもICH-GCPを遵守するとともに、各国の法規やガイドラインに従って実施しています。

### ■ 医薬情報担当者のコンプライアンス

医薬品情報を医療関係者や患者さんに提供する医薬情報担当者は、適切で正確な情報をお伝えするとともに高い倫理観をもって行動することが求められます。その為に、医薬情報担当者は社内規定のコンプライアンス・プログラムを遵守するとともに、公正取引委員会・消費者庁長官認定の医療用医薬品製造販売業公正競争規約を遵守する為、社内においては研修会や事例研究会を実施し行動規範の向上に努めています。

### ■ 海外子会社のコンプライアンス

アメリカで事業展開するノーベンでは、GMP・GLPなどの薬事法規に従った社内規定を制定し運用、管理しています。また、規定の運用手順を定め、入社時および定期的に社員への研修を行っています。社内規定および運用手順はネットワークシステムで管理され、ルールに従って、いつでも社内外からアクセスすることが可能になっています。

### ■ 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2011年に策定、2013年に改定しました。これは、ライフサイエンスの発展に寄与する企業活動が高い倫理性のもとで行われ、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を目的に作成されました。

当社も、このガイドラインに沿って行動指針を策定し、医療機関と透明性のある関係構築に努めています。

GCP：医薬品の臨床試験の実施の基準に関する省令

## ■ 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、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。また、動物実験委員会を設置し、すべての動物実験が3R※の考え方に基づ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行うとともに、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公益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定証を取得しました。今後もさらなる動物実験の効率化と動物愛護の維持・向上に努めています。

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



動物慰霊祭を行い、動物愛護の啓発に努めています。

## ■ ハラスメント防止

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す。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するとともに、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。

## ■ CSR調達

経済活動が国境を越えてグローバルに展開する今日、企業に求められる責任は、企業本体だけでなくその傘下にある海外子会社の活動も含まれるようになってきました。さらに、原材料やさまざまな物品の調達に関わるサプライヤーの環境、人権、労働などの課題に対しても、企業の適切な対応が、国内外から厳しく問われるようになりました。

当社は、原材料の生産現場で、環境への深刻な影響が生じていないか定期的に現地査察を行っています。また、環境や社会課題に配慮して生産された認証原料の購買拡大にも努めています。さらに、生産現場での児童労働排除や最低賃金の確保などの情報収集に努め、CSR調達の推進に取り組んでいます。



生産現場を実地見聞し、環境や社会への配慮を確認しています。



## BCP

有事の際に事業態勢の早期復旧ができるよう、さまざまな角度から事例を検討してBCPの策定を行っています。患者さんへの安定した医薬品提供を行うことが医薬品産業の社会的責任と認識し、前提条件や想定リスクの検証を通じて、復旧手順の精度を上げる努力を重ねています。

また、BCPをより確実に実行するため、平常時の対策確認や初期対応の訓練なども進めています。

BCP : Business Continuity Plan(事業継続計画)

### ■ 防災マニュアルの整備

マニュアルの整備においては、現状を踏まえて実行可能か常に検証を行っています。春と秋の防災訓練では、各従業員の活動範囲の確認、マニュアル記載項目の検証などを実施しています。

また、災害対策事務局メンバーが、関係当局との連携や最新の防災動向を確認するとともに、東日本大震災の教訓を風化させないよう従業員の防災意識の向上に努めています。

### ■ 従業員の安全確保

緊急連絡体制の整備として、携帯端末のEメールを使った安否確認訓練を定期的実施しています。機種やアドレス変更などの理由で通報メッセージを受信できないことがないように、データの更新を随時行っています。

防災グッズの配布に関しては、人事異動の際も常にと人とグッズの数が一致するよう、各事業所での確認や再配備を行っています。

また、飲料水や非常食の期限を定期的に点検することで、常に有事の際に対応できる状態にしています。



飲料水や非常食を、災害に備えてストックしています。

### ■ 建物の耐震補強

東京本社は、次世代型耐震構造の建物に入居しています。九州本社は、専門業者による耐震診断を受け、新耐震基準に合うように補強工事を行いました。

東日本大震災で被害を受けた宇都宮工場も、耐震構造から制振構造を施した建物に改良しました。



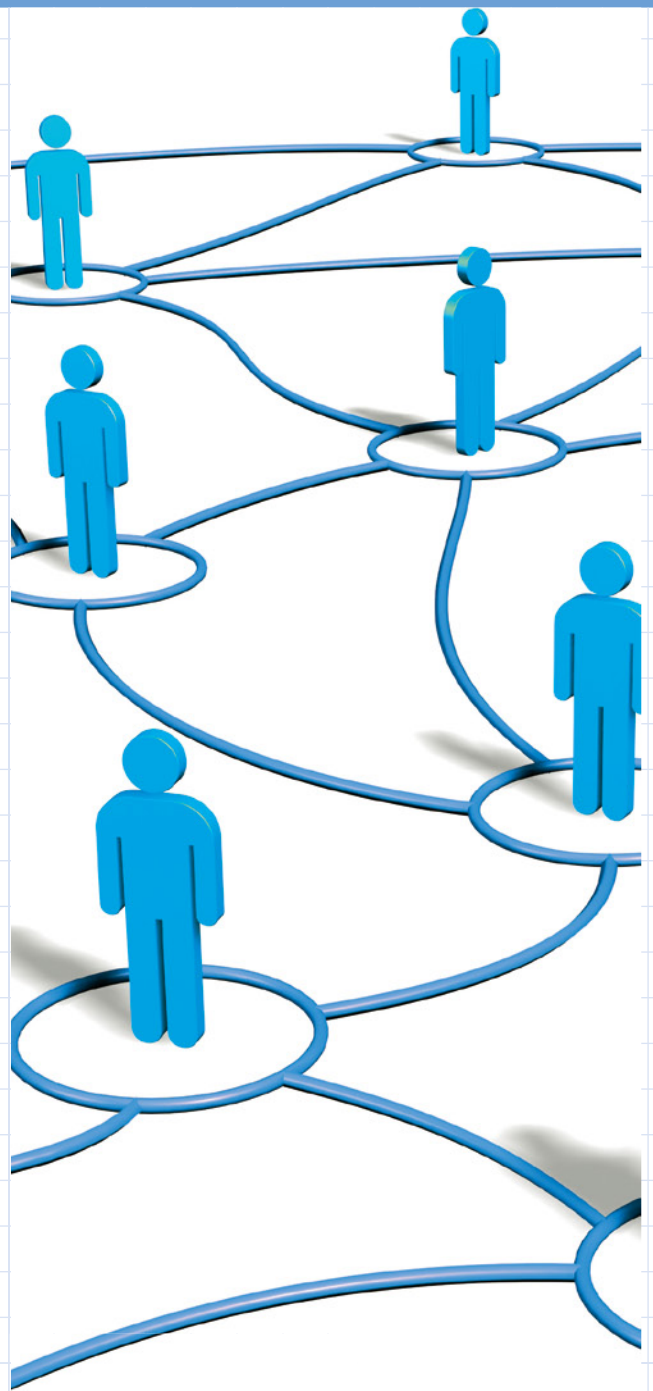
ブレースによる耐震補強を、古い基準の建物に行いました。

### ■ サプライチェーンの強化

災害による社会インフラのダメージと、生産に必要な原材料の供給断絶は、事業継続上の大きなリスクとなります。

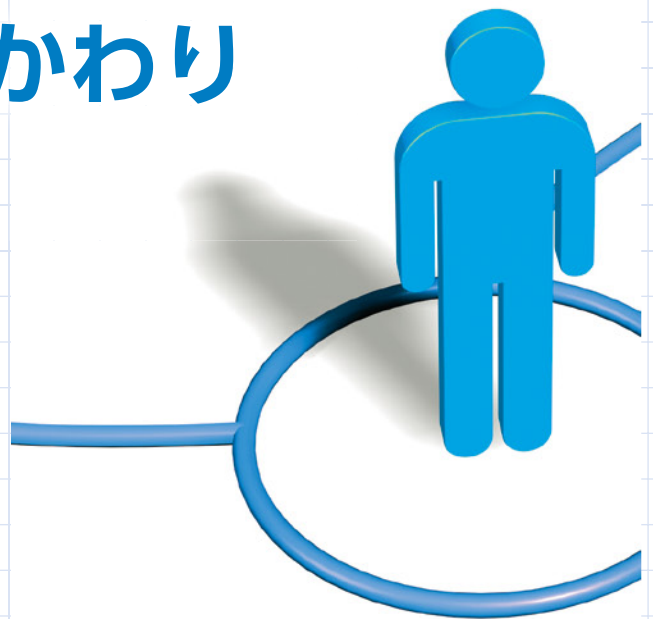
当社は、安定して原材料の確保ができるよう、購入先の分散化などサプライチェーンの強化を図っています。複数購買を基本とし、供給メーカーの立地場所も集中しないよう考慮しています。

また、医薬品で使用する原材料は、試作や分析試験を通じて品質に問題がないことを予め確認することが法的に求められます。そのため、使用可能な原材料を複数評価し、緊急時の切り替えが円滑にいくよう対応を図っています。



# お客さまとのかかわり

Customer



特集

# TDDS (経皮薬物送達システム)



## 世界の人々の QOL (生活の質) 向上を目指して

医療現場にて汎用されている飲み薬は、消化管から吸収されたのち肝臓で代謝(分解)を受けるため、全身血へのくすりの移行量が減ってしまいます(初回肝臓通過効果)。貴重なくすりの無駄使いになることがあります。また、飲み薬には、消化管に直接作用する副作用や飲み忘れなどの問題点が指摘されています。

このような問題を解決するために、投与方法や製剤上の工夫などさまざまな努力がなされてきました。今回、特集で紹介する経皮薬物送達システム(TDDS: Transdermal Drug Delivery System)もその一つと言えます。

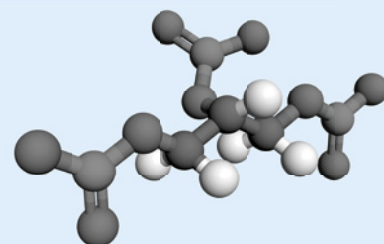
### TDDS開発の流れ

古い歴史をもつ「貼りぐすり」は、近年、TDDSとして有用な治療法の一つへと発展してきました。

くすりを経皮吸収させるTDDS研究の契機になったのは、ダイナマイト工場で働く狭心症患者が発作を起こさないという事実からでした。その後、ダイナマイトの原料として製造していたニトログリセリンが皮膚を介して体内へ吸収され、患者さんの発作を抑えているという発見は、経皮吸収による新しい治療法の道を開くものでした。さらに、NASAが宇宙飛行士の宇宙酔いを抑えるテープ製剤を公表してからTDDSの有用性が一気に拡がりました。

くすりには、狭心症や宇宙酔いなどの疾患を適切に抑える「効果」と、体に悪影響を及ぼす「副作用」という二面性が存在します。

今日TDDSは、必要な場所に、必要なときに、必要な量のくすりを“届ける”ことが可能で、副作用を抑える技術としても認識されるようになりました。



ニトログリセリンの分子構造

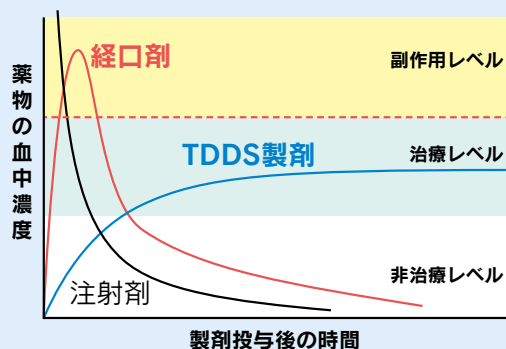


## TDDSの課題と将来性

本来、皮膚は外界の異物が体内に侵入することを防ぐバリアーの役割を担っており、ほこりや細菌は無論、くすりも簡単には体内に入りません。特に、表皮の最外層にある角質層は10～20層程度の細胞からなる厚さ0.02mmの組織ですが、強力なバリアー機能を有しています。

しかし、TDDS技術の進歩によって、このようなバリアーを通過させることができれば、さまざまな利点もたらされます。

例えば、くすりが体内に吸収される速度を、TDDS技術を用いてコントロールできれば、血液中のくすりの濃度が高くなりすぎることを避けることができます。もし副作用が発現した場合でも、皮膚上のTDDS製剤を除去することで、簡単に投与を中止することができます。また前述したように、肝臓によるくすりの失活を避けることができるので、くすりの効率的な使用も可能になります。



体内のくすり濃度が高すぎると副作用が出やすくなります。低すぎれば、効果が発現しません。

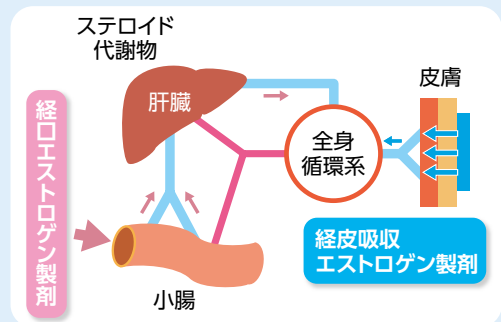
## 久光製薬のTDDS開発

久光製薬は、このようなTDDSのメリットを生かすため、さまざまな製剤技術の研究開発に努めてきました。

更年期障害に対するホルモン補充療法には、エストラジオールが使用されます。この物質は腸管からの吸収が悪いため「結合型エストロゲン」という形で経口投与されますが、初回肝臓通過効果と呼ばれる現象でステロイド代謝物ができ、さまざまな副作用が生じます。

このような問題を解決するために、当社は、エストラ

ジオールを経皮吸収させるテープ製剤「エストラーナ®テープ」を開発しました。くすりが肝臓を経由しないで直接全身に供給されるため、副作用の少ない「より自然に近い」ホルモン補充療法を可能としました。



エストロゲン製剤の体内吸収経路。くすりは全身循環系に乗って患部に到達します。

高齢者の中には、就寝中にトイレで目を覚まされる方や、急に抑えられないような強い尿意を感じる方が数多くおられます。これが頻繁に生じる状態は過活動膀胱と呼ばれています。寝る前に、過活動膀胱を抑えるくすりを投薬し、就寝中はもとより日中にも効果が維持できるようになれば、QOLの大きな改善につながります。このようなメリットをもたらすため、当社では過活動膀胱治療剤「ネオキシ®テープ」を開発しました。



ネオキシ®テープ（成分：オキシブチニン塩酸塩）

皮膚からくすりを投与する方法は、気管切開などでくすりを飲めない患者さんへの投薬も可能となり、治療面でも大きな効果が期待できます。

久光製薬は、TDDSの持つこのようなメリットを最大限に生かし、これからも医薬品の開発に、取り組んでまいります。そして、世界の人々のQOL改善に寄与していきたいと考えています。

# お客さまとのかわり

## 医薬品の開発

久光製薬は、腰痛症や関節症、腱鞘炎、筋肉痛などに適用を持つモーラス®テープ(成分:ケトプロフェン)、変形性関節症および腰痛症に伴う慢性疼痛に適応を持つノルスパン®テープ(成分:ブプレノルフィン)、さらにがん疼痛および中等度から高度の慢性疼痛に適応を持つフェントス®テープ(成分:フェンタニルクエン酸塩)など「痛み」を緩和するくすりの開発を一つの研究領域としてきました。

この過程で確立したGel Patch TechnologyやDermaLight® Technology、TransDermaSal® Technologyなどの製剤技術を使い、当社は、整形外科領域から更に、皮膚科領域や呼吸器領域、中枢神経領域などのTDDS医薬品開発にも取り組んでいます。



### TDDS 技術

#### 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。

#### 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。

#### 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。



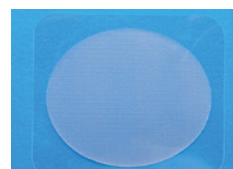
鎮痛消炎剤  
モーラス®テープ



呼吸器管用薬  
ツロブテロールテープ  
「HMT」



泌尿器科用薬  
ネオキシ®テープ



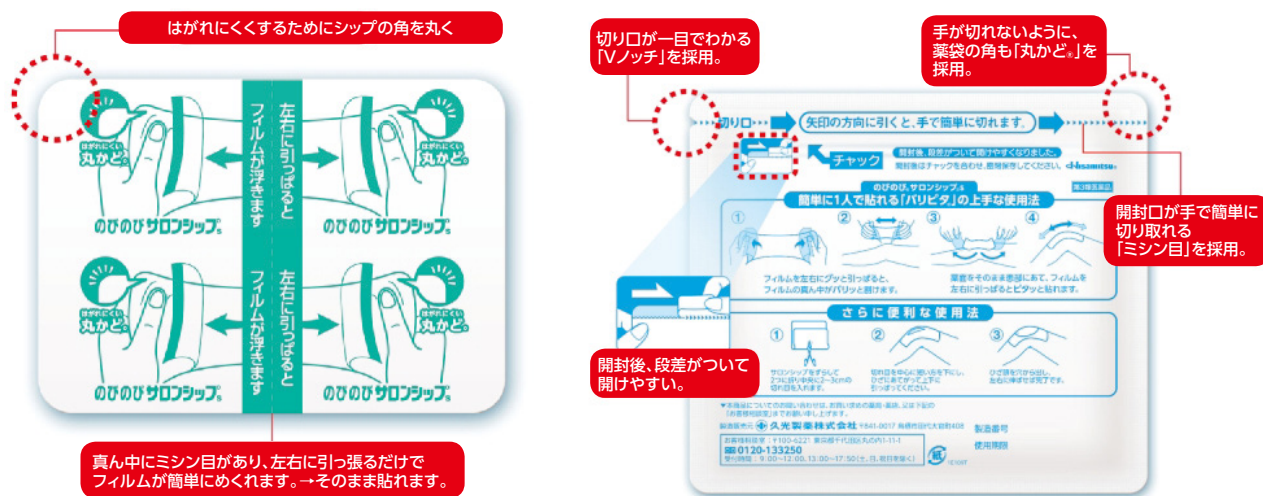
ホルモン療法剤  
エストラナ®テープ

### 研究開発のパイプライン

エリア	テーマ名	進 捗	対象疾患名
日 本	HFT-290 (フェントス®テープ効能追加)	承認	非がん性慢性疼痛
	HP-3000	2014年度フェーズ3開始予定	パーキンソン病
	HP-3060	2015年度フェーズ3開始予定	アレルギー性鼻炎
	HP-3000	2015年度フェーズ3開始予定	特発性レストレスレッグス症候群
米 国	HP-1010(後発品)	2015年度承認見込	帯状疱疹後の神経疼痛
	HP-1030(後発品)	非開示	アルツハイマー型認知症
	ATS	2014年度フェーズ3開始予定	注意欠如・多動性(ADHD)
	HP-3070	2015年度フェーズ2開始予定	統合失調症

## 医薬品の改良

優れた効果を持つ医薬品でも、取扱いや使用方法が煩わしければ患者さんからの信頼を勝ち取ることはできません。痛みや体の不自由がある患者さんが、医薬品の取扱いで多くのストレスを受けないようにすることは、QOLの向上を理念として掲げる当社の義務でもあります。当社は、患者さん一人ひとりの声を大切にし、「バリピタ®」「丸かど®」「開封ミシン目」などさまざまな医薬品改良を続けてまいりました。



## 改良への評価

これまで改良を積み重ねてきた「のびのび®サロンシップ®」と「フェイス®」に対し、2013年グッドデザイン賞が授与されました。「テープ剤などを使用する場合、裏面のフィルムをはがすことに苦労することがあるが、パツと簡単にはがれ、患部に確実に貼れるような工夫がなされている。」「製品本体は開けやすさ、貼りやすさが追求されており、好感が持てる。」「シップ剤そのものも、丸角にすることで剥がれにくくする工夫が凝らされており、素材もソフトでよい。」といった評価をいただきました。



のびのび®  
サロンシップ®

フェイス®



### サロンパス®誕生80周年

の延べ膏薬「朝日万金膏」の持つ薬剤の香りと肌に残る黒い貼り跡を改良して誕生したサロンパスは、今年で80周年を迎えました。お客さまの声を糧に、発売以来、さまざまな改良を重ね今日に至っています。これからも、皆さまに愛される身近な商品であり続けられるよう、さらに商品改良に努めてまいります。



## 医薬品の供給

患者さんの健康と生命にかかわる医薬品を安定して供給するため、生産体制と輸送体制の強化に努めています。また、有事の際の必要在庫および平時の適正在庫を確保するために、営業部門と生産部門との連携を図り、社会変化に備えています。

また、海外の患者さんにも、当社の医薬品を安定してお届けするため、1975年に竣工したインドネシア工場をはじめブラジル・ベトナムなど海外製造拠点の充実にも努めています。

### ■ 原材料の確保

医薬品に使用する原料は、公的試験に適合したものを使用します。そのため、自然災害等の天変地異、社会的あるいは経済的理由で原料供給に不都合が生じても切り替えが困難な場合もあります。

当社は、安定した医薬品生産を行うために、さまざまなリスク側面を検証し、予防的観点からの対策を行っています。

また、サプライヤーとのコミュニケーションを通じた信頼関係の構築を図るとともに、供給元の多様化に努めています。

### ■ 物流体制

宇都宮工場で生産された医薬品は、埼玉県久喜インターチェンジの物流センターから主に東日本を対象に、鳥栖工場で生産された医薬品は、鳥栖インターチェンジの物流センターから西日本を中心に出荷しています。また、製造委託した医薬品も、これらの物流センターを経由する効率的なサプライチェーンを構築しています。各センターには管理薬剤師を配して医薬品の品質管理に努めるとともに、出荷量の情報を工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。

### ■ 生産体制

東日本の生産拠点として、栃木県に宇都宮工場を、西日本の生産拠点として佐賀県に鳥栖工場を持っています。東日本大震災時は、被災地から距離のある鳥栖工場で代行生産を行い、医薬品の供給を継続しました。

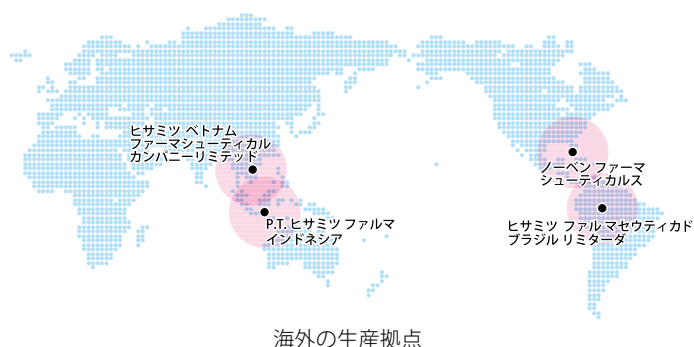
久光製薬は、世界100カ国以上の国々で医薬品を販売しています。多くは、日本からの輸出で供給していますが、より安定した供給体制の構築を図るため、アメリカ、ブラジル、ベトナムおよびインドネシアにある海外生産拠点との連携に努めています。



西日本の生産拠点 鳥栖工場



東日本の生産拠点 宇都宮工場



海外の生産拠点

## 品質管理

医薬品は、厚生労働省のGMP省令(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)に従って科学的に確立した製造方法で生産しています。

また、製造過程の中で数多くの試験検査を行い、お客さまが安心して使っていただける品質の維持、向上に努めています。

### ■ 品質試験

医薬品の品質を確保するために、原料段階から厳格な品質管理を行っています。また、製造過程で不良品の混入がないことを調べる中間製品試験、出荷する前に規格通りの商品であることを確認する製品試験を公的試験方法あるいは科学的に確立した試験方法で行っています。

試験方法については季節によって、あるいは試験者によって変動することも留意し、常に試験データの再評価を行っています。

さらに、製品が出荷された後も、市場での変化を監視するために、保存製品の安定性試験を実施しています。

### ■ サプライヤー監査

国内外の原料供給業者に対し、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。

また、製造委託品の製造受諾業者に対しても同様の監査を行い、品質と安定供給の確保に努めています。



医薬品原料のサプライヤーに対して、実地監査を行っています。

### ■ グローバル品質

世界の人々に、高い品質の医薬品をお届けするために、海外生産拠点でも日本と同様の品質管理体制を構築しています。

海外工場において新規に品質試験を導入・実施する場合は、国内と同じ分析結果を確保できるように、分析技術・取扱い手法を移管・検証し、両者の試験結果の同等性を確認しています。

また、海外工場の品質管理技術を向上させるため、海外の技術員に対する日本での研修や、日本から派遣した技術者による海外工場での指導を実施しています。

輸出品に対しては輸送される過程で品質低下を起していないことを確認する輸送試験を実施しています。



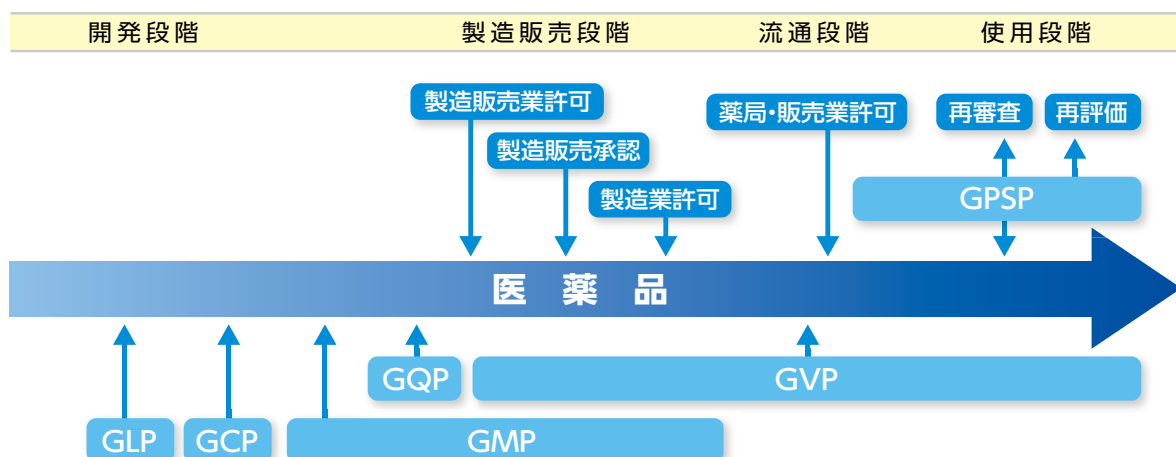
海外子会社の品質試験を内部監査し、技術指導を行っています。

当社は、「貼って手当てすることの良さを伝える」ため、国際協定であるPIC/S(医薬品査察協定および医薬品査察協同スキーム)での査察に対応した品質管理手順の見直しや社内教育などを進め、グローバルな品質管理体制の強化に取り組んでいます。

## 品質保証

人々の生命にかかわる医薬品は、研究開発から製造、販売、さらに販売後の使用段階に至るまで、全ての過程において法規制が存在します。お客さまの健康を守り安心と信頼を得るために、当社は、それらの法規制が確実に遵守されていることを監視・監督する専門部署(信頼性保証室)を設置しています。

医薬品の開発から販売使用に至るまでの法規制



GLP：非臨床試験の実施の基準に関する省令

GCP：医薬品の臨床試験の実施の基準に関する省令

GMP：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

## 品質保証体制

商品に対するお客さまからの副作用やクレームは、主に「お客様相談室」でお受けしています。お寄せいただいた情報の中で、副作用に関するものは「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ています。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(MR)」や「お客様相談室」を通じてお客さまへ報告していますが、これらの一部は商品改良あるいは研究テーマとして対応を図っています。

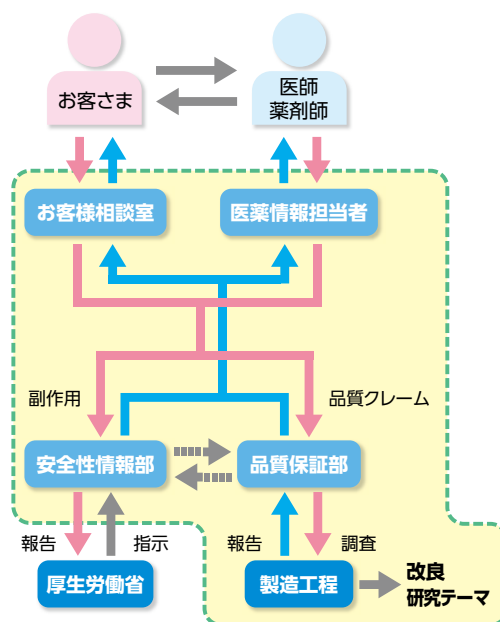
### 品質保証部

製品が、GMP省令に従って製造されていることを確認指導することで、品質の保証を行っています。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の改良に生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

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、重い症例の副作用については厚生労働省に報告しています。また、蓄積された情報の分析を通じて、お客さまにより安全に製品を使っていただくための情報提供を行っています。





## ■ お客 様 相 談 室

お客様相談室は、「お客様相談室基本方針」に則り、お客さまからの問い合わせに対応しています。また、商品・サービスの改善につながる情報の収集にも努めています。

### お客様相談室基本方針

1. お客様からの、お問い合わせ・ご相談には、「誠意」を持って対応し、お客様のご要望に沿った「正確」な情報を「迅速」に提供します。
2. お客様から頂いたご意見・ご要望、又はご指摘は、社内関連部門に「迅速」かつ「正確」に伝え、製品やサービスの改善に役立てます。

## ■ 医 薬 情 報 担 当 者 ( M R )

医薬品を医療関係者・患者さんに安心して使用していただくためには、医薬品のことを十分にご理解いただくことが重要です。当社は、商品に関する適切な情報提供や、副作用を伝達するために全国各地にMRを配置して、医療関係者へ直接お伝えするとともに、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が、医療関係者に最新の情報をお伝えしています。

また、最新の医薬品情報を、医療関係者をはじめ患者さんにも分かりやすく的確にお伝えできるよう、当社では医薬情報担当者を対象とした社内研修会を実施しています。

2013年度は、医薬に関する基礎知識や新しく発売した商品についての研修を、支店営業所毎に月1回のペースで実施しました。さらに、患者さんへの理解を深めるため、地域の医療施設での介護研修も行いました。

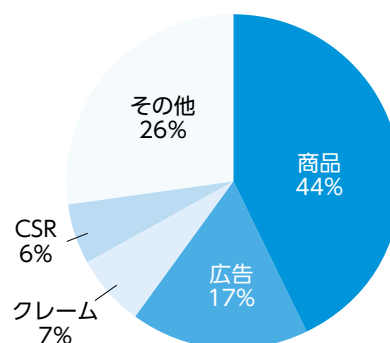


当社医薬品の基本情報や新しい知見を正確にお伝えするため、社内研修を行っています。

## ■ W E B 相 談

当社ホームページ上に「お問い合わせ」サイトを準備し、商品や広告、採用、CSRなどに関するお問い合わせをお受けしています。いただいた質問やご指摘に対しては、インターネットやお電話でお答えしています。昨年は、商品の入手方法や使用方法に関するものと広告に関するものが多くを占めました。

WEB問い合わせ比率(2013年度)



また、ホームページ上には、「医療関係者向け情報」サイトを設け、関節痛や更年期障害に関する情報、当社の医療用医薬品情報をご覧いただけるようにしています。

## 健康情報の発信

高齢化社会での「寝たきり」や「介護」が大きな社会問題になっています。

このような状態は、運動器疾患や運動機能の低下で動けなくなる「ロコモティブシンドローム(運動器症候群)」や、内臓脂肪型肥満、高血糖または高血圧などによって脳梗塞や心筋梗塞などを招く「メタボリックシンドローム(内臓脂肪症候群)」、および「認知症」が原因とされています。日常生活の改善で老後のQOLも維持できるよう、当社はさまざまな情報を発信しています。

ロコモティブ  
シンドローム

メタボリック  
シンドローム

認知症

寝たきり・要介護

日常生活における運動不足を予防するために、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を行っています。

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



## VOICE



### お役に立つ情報提供を心がけています。

MR(医薬情報担当者)の継続教育や教育資料の作成、MRが使用する商品説明会用の資料作成などを担当しています。資料が医療関係者の方々と

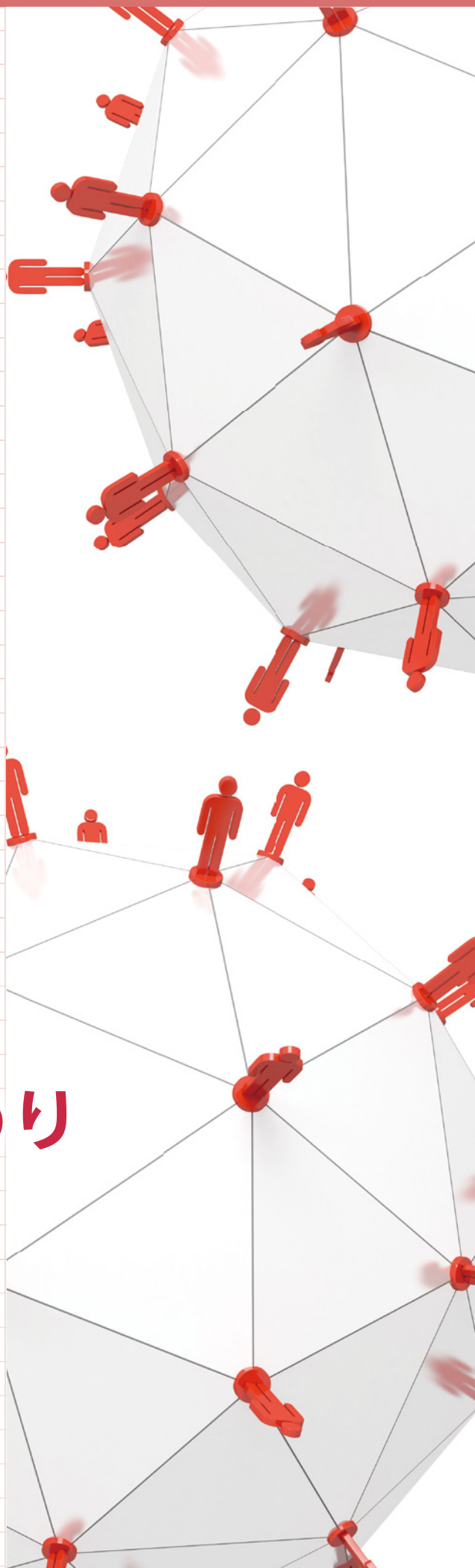
のコミュニケーションに役立つものになるよう心掛けています。

昨年、TDDS製剤によるかぶれを少しでも低減するために、関係者の意見を踏まえ「かぶれ防止」のスライドを作成しました。TDDS製剤の適切な使用方法を患者さんに伝えることができたのではないかと考えています。

これからも医療関係者、ひいては患者さんの笑顔に結びつく資料作成やMR教育ができるよう一生懸命頑張ります。

# 社会とのかかわり

Society





## 特集

# 企業スポーツ

## スポーツを通じて、 地域・社会の発展を 応援しています。

企業スポーツは、1990年代までオリンピック選手のおよそ50%が企業に属するというように、わが国のスポーツ水準を維持・発展させる大きな基盤になってきました。

また、同じ企業の従業員が、オリンピックなどの大会で活躍することで、応援という一体感による企業風土の形成や社内コミュニケーションの進展につながり、一人ひとりの従業員のモチベーションやロイヤリティの形成にも一役かってきました。

### 女子野球

企業スポーツが持つさまざまな役割は、久光製薬においても、大きな意義を持ってきました。1958年には女子野球部が創設され、日本女子野球連盟に加盟しました。エースで4番の近藤信子投手を擁して1963年から5連覇を果たし全盛時代を築きました。ライバルチーム三共の大和田恵美子選手との対決は1960年代前半における女子野球最大の名勝負と言われました。

その後、長島茂雄氏(1958年プロ野球入団)のようなスター選手が現れなかったことや、パワーやスピードの面で男子プロ野球に比べ見劣りすることなどから、次第に衰退し、当社のチーム「サロンパス」も1971年に解散しました。



女子野球チーム「サロンパス」

従業員のモチベーションや企業知名度の向上を担って創設した当社の企業スポーツも、チーム解散とともに一旦幕を閉じました。



## バレーボール



9人制バレーボール大会

従業員の福利厚生の一つとして始まったバレーボール（1948年設立）は、地元のバレーボール選手が相次いで入社し、1955年に

女子バレーボール部を結成して9人制全日本選手権や都市対抗戦に出場するようになりました。

1972年から、実業団リーグに参戦し、当社の企業スポーツの中心は、前年に解散した女子野球から女子バレーボールに移っていきました。1994年、Vリーグの発足とともにチーム名を「久光製薬スプリングス」とし、兵庫県神戸市と九州本社がある佐賀県鳥栖市を本拠地にV・プレミアリーグに参戦しています。

昨年は、女子バレーでは初めての公式戦5冠※を達成し、地元で達成記念パレードを実施しました。沿道には多くの市民が駆けつけ、地元の盛り上げに一役かいました。

福利厚生の一環としてスタートした社内スポーツは、会社を代表する顔として、また地域を代表するチームとして社会貢献するまでに発展しています。

また、久光製薬スプリングスは日本を代表する選手を数多く擁し、その一流の技に触れたいと、各地で開催するバレーボール教室には、ママさん選手や小中学生のバレーボール選手が数多く参加しています。

財政的独立性を持つクラブチームと違い、企業スポーツは企業がチームを丸抱えするという財政的に大きな負担を伴いますが、企業にもたらされる連帯感の醸成、社内モチベーションの向上にとどまらず、スポーツの維持・発展に寄与するという大きな社会貢献にもなっています。



バレーボール教室には多くの子どもたちが参加しています。

## 企業スポーツの新たな役割

自分で解決する「私」的意識、公的機関に頼る「公」的意識の他に、最近では、関係する人が知恵や力を持ち寄って課題を解決するという「共」的意識が強まっています。

企業スポーツには、これまで培ってきた地域とのつながりや、プロスポーツ・学校での活動・児童のスポーツクラブなどとの連携を生かし、あらたな社会とのつながりを実現する窓口になることも期待されています。

健康で豊かな社会の発展を目指し、久光製薬はこれからも企業スポーツへの支援を続けてまいります。



久光製薬スプリングス

## 新たな歴史を刻む



久光製薬スプリングス  
部長 萱嶋 章

創部66周年を迎えた久光製薬スプリングスは、V・プレミアリーグ2連覇を達成し、アジアクラブ選手権でも優勝することができました。また、地元での主催試合では会場を埋め尽すほどの従業員や地域住民の方に、力強い応援を送っていただき感謝の気持ちでいっぱいです。

練習場の提供や海外遠征の支援など、恵まれた環境で選手たちも実力をつけ、全日本代表へも多くの選手が招聘を受けています。

これからも、世界No.1のチームを目指し、皆さまと共に「新たな歴史」を創っていきたいと思っています。変らぬご声援よろしくお願いいたします。

※ 国民体育大会、天皇杯・皇后杯、V・プレミアリーグ、日韓戦、黒鷲旗

# 社会とのかかわり

## スポーツ支援

当社は、バレーボールをはじめ、ゴルフやマラソンなどのスポーツ支援を行い、健全な社会の発展と人々の健康づくりを支援しています。久光製薬スプリングスの選手育成を通じた日本女子バレー界の強化や、バレーボール教室の開催による裾野の拡大に努めています。また、ゴルフやマラソン大会などの協賛を行い、スポーツを通じた健康づくりの大切さとスポーツの楽しさをお伝えしています。

### ■ バレーボール

全日本バレーボール高等学校選手権大会(春の高校バレー)に協賛し、筋肉ケア品やメディカルバッグなどの提供を通じて、選手の健康管理を支援しています。

また、特別協賛を行っている久光製薬杯佐賀県ママさんバレーボール大会には、18歳から70歳代の方まで約800人の方々が参加されました。この大会は、今年で24回目となります。



ママさんバレーでは、年齢別に59チームが熱戦をくりひろげました。

久光製薬スプリングスは、バレーボール振興のためにバレーボール教室を開催しています。小学生から高校生までを対象として、バレーボールの技術指導や基礎トレーニングの仕方などを指導しています。

タイ・バンコクで開催したバレーボール教室では、現地の子どもたちとスポーツを通じた楽しい交流を行いました。



バレーボール教室では、基本技術から教えています。

### ■ 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。

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」で多くの方にゴルフを楽しんでいただきました。



サロンパスカップでは、当社ブースに多くの方が来場されました。

### ■ マラソン

大阪マラソン2013、東京マラソン2014に協賛し、当社商品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、大勢の方がお越しいただき、走る楽しさや健康づくりについての情報交換を行いました。



ゴール付近のブースで、筋肉ケアの支援を行いました。



## 文化・教育

さまざまな文化や芸術に触れることは、豊かな生活を実現するための大切な要素となります。久光製薬は、文化イベントを各地で開催し、地域社会の文化・芸術の振興を通じた「生活の質」向上のお手伝いをさせていただいています。また、くすりに関する教育の場となる博物館や健康科学に関する財団を設立し、科学・教育の発展を支援しています。

### ■ 久光製薬カルチャー・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「ヘンリー四世」が、大阪市と福岡市で公演されました。「世界に通じる文化の継承」をテーマに、特別協賛を続けて12作品目となった本作品には、数多くの方にご来場いただきました。



シェークスピアの「ヘンリー四世」には、多くの方にお越しいただきました。

### ■ 久光製薬鳥栖市民講座

評論家の宮崎哲弥氏を講師に迎え「どうなる日本!? 日本の未来を語る」という演題で講演会を開催しました。スライド等の資料を使って、日本経済の状況や今後の問題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(1,200,000円)は、全額鳥栖市の遺児支援金として寄付しました。

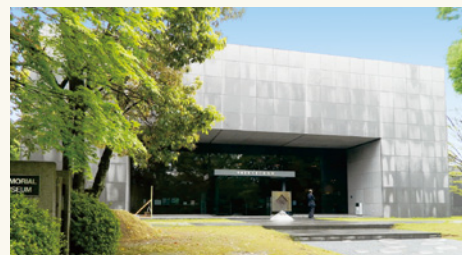


19回目となる鳥栖市民講座には、評論家・宮崎哲弥氏をお招きしました。

### 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。



中富記念くすり博物館には、およそ14,000人(2013年度)の方々が来館されました。

### 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。2013年度は助成金70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7,000万円を贈呈しました。

中富家の資産提供による財団設立以来、26年間で延べ1,004名の研究者に対し9億6千万円の助成を行いました。



中富健康科学振興財団の贈呈式に、多くの研究者が参列されました。

## 地域社会とのコミュニケーション

久光製薬は、社会の恩恵を受けて事業活動を継続しており、地域社会との良好な関係の中で共に発展することが重要なことと認識しています。当社は、相互理解のために工場を開放し、当社の事業活動を見ていただいています。また、地域社会との各種交流会や生活基盤向上のための情報提供などを行うとともに、地域の文化財保存にも力をいれています。

### ■ 工場見学

国内の生産拠点である鳥栖工場では、「サロンパス®」「モーラス®テープ」などの製造工程を、土・日・祝日を除く毎日、一般の方々に見学いただいています。

50名を超える団体や海外からの見学者もあり、当社担当者が複数名でご案内しています。2013年度は、3,650名(135団体)の方々にご来場いただきました。



東南アジアから来社いただいたお客さまをご案内しました。

### ■ お茶会

九州本社にある別邸および西公園を利用して「茶室本席」や「野点」による茶会を毎年開催しています。400名近くの地元の方や茶道関係者が参加され、茶道文化に触れるとともに、地域交流を深めています。



春のお茶会では、裏千家によるお茶をいただきました。

### ■ 秋月武家屋敷の保存

秋月武家屋敷久野邸(福岡県朝倉市)は、秋月黒田藩の上級武士の屋敷で、中富博隆社長の母方の生家にあたります。当社は、この貴重な文化財を修理・保存し、一般の方々に公開しています。

2013年度は、2,500名を超える方々が来場され、武家屋敷に残る調度品などを見学されました。



久野邸には、武家の調度品などを展示しています。

### ■ 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、地域の皆さまのお役に立てる情報を放送しています。



ケーブルテレビでは、地域の情報や話題を放送しています。

## 市民活動の支援

社会課題に取り組んでいる団体やNPOは、高い専門知識や安定した経済的背景を持った組織ばかりではありません。広報の問題、メンバー拡大の問題などさまざまな課題を抱えながら活動されています。久光製薬は、当社が持つ人的・物的資源や情報力、資金などの面で、これらの組織を支援しています。

### ■ 久光製薬ほっとハート倶楽部

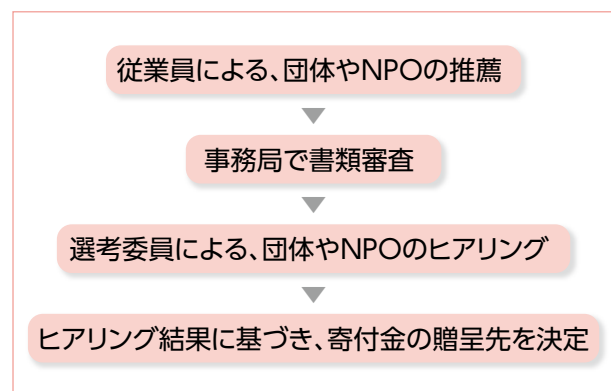
久光製薬ほっとハート倶楽部は、従業員の寄付金と当社からの同額の寄付金で基金をつくり、国内外で活動しているNPOや市民団体を支援しています。寄付先は、従業員からの推薦を受けたNPOや市民団体の中から選んでいます。

2013年度は、東日本大震災復興支援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38団体に寄付を行いました。



久光製薬ほっとハート倶楽部の贈呈式を行いました。写真は東京本社での贈呈式。

#### 選定フロー



### ■ 運動器の10年世界運動(2010-2020)

運動器の10年・日本協会は、世界保健機関(WHO)の「BJD世界運動」を基本理念として、運動器の健康づくり活動を行っています。

当社は、この活動に賛同し、鎮痛消炎貼付剤および学術情報の提供を通して支援を行っています。

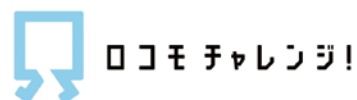
BJD : The Bone and Joint Decade



### ■ ロコモティブシンドローム啓発運動

運動器疾患や運動機能障害で、寝たきりや要介護(ロコモティブシンドローム)にならないよう、日本整形外科学会では啓発活動を行っています。

「世界の人々のQOL向上を目指す」を経営理念とする当社は、ロコモティブシンドローム啓発運動に賛同し、マスコミなどを通じた啓発活動を行っています。



### ■ エコキャップ回収活動

社内から排出されるペットボトルのキャップを回収し、エコキャップ推進協会などのNPOに提供しています。

全従業員が自発的に集めた2013年度のキャップは、110kg余りとなり、130人分のワクチンとなりました。



## 海外子会社の社会貢献活動

ステークホルダーが企業に期待する社会貢献は、国・地域によって異なります。日本では商品の安全性や環境問題への取り組みが注目されますが、海外では地域活動の支援、人権問題、貧困・教育問題への取り組みが強く求められます。海外展開する当社は、その国・地域とのコミュニケーションを大切に、よき企業市民を目指した社会貢献活動に取り組んでいます。

### ■ ヒサミツインドネシア

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」を運営しています。子どもの頃から病気と治療について学ぶことで、生活の質の向上に資することを目指しています。



職業体験施設キザニアには、2年間で43,000名の来場者がありました。

来場者数が21,000名(5日間)を超えるインドネシアのメジャートーナメント「インドネシアマスターズゴルフ」を支援しています。選手マッサージルームに医薬品を提供するとともに、ギャラリープラザ内には、筋肉ケアの仕方を楽しく学ぶブースを設けています。



マスターズゴルフのギャラリープラザでは、ゴルフ・パットを楽しんでもらいました。

### ■ ヒサミツベトナム

毎週月曜日の朝、ビエンホア工場周辺の地域環境美化作業を工場従業員全員で行っています。

2013年度は、ベトナム南部のブンタウ海岸にて、早朝6時より社員全員で海岸清掃を行いました。この清掃活動で、ゴミのない綺麗な海岸への一歩とすることができました。



環境美化作業を、ビエンホア工場から約70km離れた海岸でも行いました。

2013年8月にベトナム中部を大型台風が襲い、多大な被害が出ました。この災害に対して、社内募金を行い、総額約10,000,000vndをベトナムの労働組合上部団体を通じて被災者に寄付しました。



台風被害(2013年11月の台風30号)にあった方々への支援を行いました。

## ■ ノーベン

ノーベンでは、ボランティア活動を支える制度を整え、地域社会との良好な関係づくりに努めています。

これらの制度を利用して、ノーベン従業員は、南部および中部フロリダの低所得家族を対象とした職業訓練、学童保育、野外教育の支援を行っています。

また、カリフォルニア州では、幼児の栄養改善や、食料銀行への支援を行っている農業団体でのボランティア活動も行いました。



UnitedWay活動で、農業センターの補修作業を行いました。

ノーベンと従業員が寄付金を拠出し、\$200,000をUnited Way事務局に寄付しました。寄付金は物資支援やボランティア活動資金として使用されました。

また、低所得農家のQOL改善を行っているNPOに、食料品30箱を寄付しました。感謝祭の材料として使っていただきました。



エンジェル・ツリー・トイ活動で、貧しい子どもたちにおもちゃを贈りました。

## ■ シンガポール支店

6万人が参加するシンガポール最大のスポーツSAFRAマラソンを支援しました。この大会には、ハーフマラソンの他、10km、5km、800mのファミリーランもあり、子どもから大人まで多くの方が参加されました。

コース各所の給水ポイントやエイドステーション、ゴールエリアで競技支援を行うとともに、マッサージブースでは、障がい者支援の一環として、障がい者と一緒に筋肉ケアのサービスを行いました。



SAFRAマラソンのブースで、障がい者と一緒に参加者支援を行いました。

## ■ ヒサミツアメリカ

米国(SC州)で開催されたプロテニストーナメント“Family Circle Cup”を支援しました。大会のイベントコーナーにブースを設け、往年の名プレイヤーで現在解説者でもあるPam Shriverさんとの交流会を行いました。

## ■ ヒサミツブラジル

ブラジル、アマゾナス州マナウス市にある障がい者施設アパエを支援するために、ヒサミツブラジルは、アマゾナス日系商工会議所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で得た収益金は全額施設に寄付しました。また、バザー期間中、施設の子どもたちと踊りを通じた交流を行いました。

## ■ 最先端医療技術への支援

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設されました。線量集中性が高くがん細胞だけを狙うことができる最先端医療の一つで、当社は開設および事業推進のためのさまざまな支援活動を行っています。



重粒子線がん治療が、2013年からスタートしました。

## ■ NPO・市民団体とのコミュニケーション

子育て支援や障がい者支援をしている団体、環境問題に取り組んでいる団体の方々から、活動するうえでの課題や企業に対する要望をお聞きました。限られた時間でしたが、企業では気が付かないご指摘や活動上の悩みなど数々のご意見を聞くことができました。

久光製薬が持つ専門技術や、人的資源を使って支援できることも数多くあり、今後の当社の社会貢献活動の参考となりました。

### 皆さまのご意見

- ・ 社会に必要な活動と思ってやっても、なかなか活動が広がらない。広報にかける人もお金もなかったり、活動内容の説明が難しかったりで、活動を知っていただく事に苦労している。
- ・ 思いを同じくする人が集まって活動していますが、必要な技術を持った人が不足したり、いなかったりで、実現できない場合がある。
- ・ 障がい者にとって必要な活動ですが、苦労も多く新たな参加者が増えません。メンバーの高齢化が進み、この先継続できるか心配です。
- ・ NPOや市民団体は、お互いに独立してあまり交流がありません。同じ活動課題を抱えていても協働で解決することが少ないように思います。



NPOや市民団体の方々から、数多くのご意見をお聞きました。

## VOICE ▶



### 地域社会とのかかわりを大事にしています。

「貼って手当てすることの良さをお伝えしたい」これが私の地域社会とのかかわりに対する思いです。

九州総務部・文化事業室としての地域とのかかわりは、鳥栖工場見学、お茶会、久光製薬鳥栖市民講座、久光製薬はつとハート倶楽部、久光製薬夏祭り等、多岐にわたります。こ

のの一つ一つの活動が本当に地域社会に貢献し、貼って手当てすることの良さが伝えられているか検証しながらブラッシュアップしていきたいと考えています。

特に工場見学ではお客さまに見ていただくだけではなく、貼り薬についてご意見を数多くいただけるように工夫したいと考えています。

会社の成長とともに、地域社会にも評価される様、総務部・文化事業室は一丸となって頑張っております。



# 従業員とのかかわり

Employee





## 特集

# 職場の多様性



## 多様な文化や 価値観を尊重する 明るい職場環境を 目指して

日本経済のグローバル化に伴い、企業内においても多種多様な文化や価値観への理解が重要な課題となっています。また、新しい価値観やイノベーションを生み出すためにも、従来の画一的な職場体質から脱皮し、性別、年齢、国籍、障がい者等を含め、多様な人材がその能力を最大限に発揮できる組織への変化が求められています。

世界12ヶ所に事業活動の拠点をもち、多くの現地従業員を雇用する当社も、現地の文化や価値観を尊重し、働きやすい職場づくりを進めています。

### 多様化する雇用

久光製薬は、アメリカ、ブラジル、インドネシア、ベトナムに生産拠点を展開するとともに、世界の多くの国々で事業を行っています。

これに伴い、当社でも、現地でのコミュニケーションを円滑に進めることのできる外国籍従業員の雇用が増えています。彼らは、当社の企業理念や企業文化を理解するため日本での勤務を経た後、海外での業務に就いています。

日本の社会・文化を学ぶために来日したというケルチェフ・ヴェンツィスラフは、日本語と英語が堪能で、本社では輸出関連の業務をしていました。その語学力と日本勤務を通して学んだマーケティング力を生かして、2012年からはヒサミツ ユーケー（イギリス）で勤務しています。

この特集では、当社の職場の多様性を、ケルチェフへのインタビューを通して紹介します。

### ケルチェフの一問一答

#### Q. 日本の印象を教えてください

A. ブルガリアの大学で日本語を専攻し、大学4年生の時日本に来ましたが、その時なにより驚いたのは、日本人の強い責任感でした。どんな小さな仕事にも真剣で



誇りを持って取り組んでいると思いました。特に、工事現場の誘導員の仕事ぶりは強く印象に残っています。

### Q.久光製薬(東京本社)での仕事はどうでしたか

A.本社では、輸出関連の業務を行いましたが、同じフロアーに経験豊かな先輩や上司がいて、いつでも相談することができました。私以外にも中国、インドネシア、ベトナムからの社員もいたので自分の国籍をあまり意識することはありませんでした。

### Q.日本での休日はどのように過ごしていましたか

A.仕事のあとは同僚と食事をする機会も多かったのですが、休日は、外出して友達と会ったりすることが多かったように思います。



東京本社での打合せ

### Q.ヒサミツ ユーケーでは、どんな仕事をしていますか

A.欧州とロシアの代理店向け営業を担当しています。本社にいた時と比べ、営業で広いエリアをカバーすることから、ITをフル活用したスタイルになっています。社外で仕事をすることも増えてきましたが、今は慣れて楽しく仕事をしています。

### Q.職場の環境はどうですか

A.イギリスは日本に比べて祝日が10日以上少ないのですが、年1～2回、祝日を挟んで1週間程度の休暇を取ることができます。日本では1週間の休暇を取るとき、上司や同僚に対する気配りが必要ですが、イギリスではそれはありません。この辺りは日本社会も変わるとよいと思います。

### Q.イギリスでの休日はどのように過ごしていますか

A.ショッピングをしたり、ロンドン近くの観光地までドライブをしています。妻と二人だけなので、美味しいレス

トランを探して出掛けます。その他、地元サッカーチームの試合観戦をしています。社会環境や慣習の違いもありますが、休日は家族と過ごす時間が増え、メリハリのあるライフスタイルになっています。



お客さまへの商品説明

## 多様性を尊重する職場環境の整備

日本経済のグローバル化に伴い、日系企業の海外拠点数は6万ヶ所を超え、28万人あまりの日本人が海外で勤務しています。一方、日本国内では72万人を超える外国人が製造業や農業などに従事しています。さまざまな価値観をもつ人々と共に働く多文化職場は確実に広がっています。コミュニケーション不足による摩擦などを避け、多様な個性が力を最大限に発揮できる職場づくりが求められています。

参考：海外在留邦人数調査統計 25年要約版(外務省領事局)

### 私の母国ブルガリア



ブルガリアは、ヨーロッパの南東部、ギリシャの北に位置しています。気候は日本と同じく四季があり、冬はマイナス10度、夏は40度の日もあります。ブルガリアは、欧州、地中海、オリエンタルの文化が混ざっており、そのためブルガリア人は非常に多様な国民性を持っています。

ブルガリアはヨーグルトのイメージが強いのですが、ブルガリア人の自慢は実はバラの油です。バラの油は化粧品によく使われている添加物で、その一滴を作るにはバラ50本の蕾が必要になります。世界生産量の約80%がブルガリアで生産されています。

# 従業員とのかかわり

## 雇用

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。このような変化に適応するために、久光製薬では、自ら考え、自らのビジョンを持って仕事に挑戦できる、そんなチャレンジ精神あふれる人を求めています。また、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)」という想いと、それを支える「お客様第一主義」。私たちは、この二つの想いに共感し、思いを实らせ、やり遂げる人とともに仕事をしていきたいと考えています。

### ■ 人権の尊重

久光企業憲章において、人種、国籍、性別、年齢、民族、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明記し、遵守しています。

### ■ 障がい者雇用

製造現場での軽作業を中心に障がい者を雇用していましたが、昨年より研究所などの事務職にも雇用を広げています。また、障がい者とのコミュニケーションが図れるよう、管理者を対象にした「手話教室」の実施や、バリアフリー化など、障がい者も働きやすい職場づくりに努めています。なお2014年5月末での障がい者雇用率は2.0%になっています。



手話教室を、九州本社在籍の管理者を対象に行いました。



### ■ グローバル人材の育成

グローバルな事業展開を行うために、当社では現地での従業員採用を行うとともに、日本国内でも外国籍従業員の採用を進めています。外国籍従業員は、日本国内で一定期間業務に従事した後、海外拠点に赴任しています。また、現地では幹部の登用も積極的に進めています。



外国籍従業員の研修も、日本人と一緒にを行っています。

### ■ 高年齢者雇用

定年を控える従業員には、定年後の生活設計についての研修会を行うとともに、再雇用時の手続きなどの説明を行っています。再雇用後はこれまで培った経験と知識を若手の育成指導に役立ててもらっています。



高年齢者従業員による、若手従業員の育成指導。



## ■ 研修制度

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「階層別研修」、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「職種別研修」、テーマ毎に社員を選抜して行う「テーマ別研修」など、さまざまな研修プログラムを設け人材育成に力を入れています。



入社3年目の従業員を対象とした階層別研修を行いました。

## ■ 評価制度

当社の従業員は、能力に応じたHAT (Hisamitsu Action for Target) 等級が付与されます。これにより職務内容が決定されます。

またHAP (Hisamitsu Achievement Plan) 制度で、目標に対する実績評価を行います。

評価結果は本人に伝えられ、成長の動機付けや、個人の目標設定に役立てられています。

## ■ 従業員調査

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。

従業員の持つさまざまな事情や悩みを把握し、よりよい雇用環境づくりに努めています。

また、年に1度、所属組織や業務内容に対する意識調査を実施しています。従業員のモラルを把握し、組織の強みと課題を明らかにすることで、活力あふれる組織づくりに取り組んでいます。

## ■ 女性管理職の育成

政府は成長戦略の柱の一つとして「女性の社会進出」を推進しています。

当社も、厚生労働省が推進する「ポジティブ・アクション情報ポータルサイト」内で、職場風土の改善、女性の職域拡大、女性管理職の増加といった女性の活躍推進を宣言しました。

### 宣言内容

- 女性の活躍推進の支援について、社内の意識改革を図ります。
- チャレンジ意欲に溢れる、または能力ある人材の積極的な登用・育成を行います。
- キャリアアップのための機会の提供に取り組みます。

この一環として、女性管理職の育成を目的としたHWL (ヒサミツ ウィメンズ リーダー) 研修を行い、管理職として必要な知識や技術の習得を促しています。

### 主な研修内容

- ①コミュニケーション      ②リーダーシップ
- ③チームマネジメント      ④将来のビジョン 等



女性管理職の育成を目指した集合教育を行いました。

この研修は、部門の垣根を越えて女性社員同士の相互理解を促す良い機会にもなっています。

## 職場環境

従業員がそれぞれの能力を発揮し、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持って取り組めるよう、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さまざまな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の専門会社を活用しています。

### ■ ワーク・ライフ・バランス

家族団らんの時間や自己啓発の時間を作るために、毎週水曜日に定時退社を促す「家族団らん・自己啓発の日」を設けています。また、年に2回、誕生月とその半年後に有給休暇の取得を推奨する「家族の絆を深める日」を設定しています。

その他、ボランティア休暇などの制度を設け、仕事と生活の調和を促しています。

### ■ ライフイベントに関する制度

従業員が、結婚、出産、育児などのライフイベントを迎えた後も、継続して能力を発揮できるような、諸制度を設けています。

#### 「結婚時勤務地申請制度」

男女を問わず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を申請することができます。

#### 「再雇用登録制度」

本人の労働意欲とはかかわりない事情により退職する従業員が、再雇用の意思を会社に登録しておくことで、求人のご案内を受けることができます。

この他にも、特に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を整えています。



### ■ 福利厚生施設

#### ● 社宅寮

当社は、持ち家を有しない従業員や、通勤が困難な従業員に対し、家族用社宅や独身寮を準備しています。また、勤務地によって会社施設を利用できない従業員のために、借上げ社宅も準備しています。

#### ● 保養施設

大分県由布市で、従業員の保養施設「湯布高原ヴィラ」を運営しています。この施設は由布院盆地を見渡せる高台に位置し、従業員の保養の他に、社員研修や迎賓にも利用されています。



湯布高原ヴィラ

#### ● 社内託児所

従業員が子育てをしながら安心して働くことができるよう、事業所内保育施設「久光製薬さくらさく保育園」を九州本社に開設しています。小学校に進学するまで子どもを預けることができ、およそ30名の園児が利用しています。



久光製薬さくらさく保育園

## ■ 久光クラブの支援

久光製薬には、従業員が自発的にスポーツや文化活動を行う「久光クラブ」があります。体育系と文化系のクラブの中から、毎年、従業員は希望のクラブを選択し、ワーク・ライフ・バランスの充実に取り組んでいます。「久光クラブ」は、従業員による自主運営となっていますが、当社は施設の整備や資金面での支援を行っています。

Vリーグで活躍している久光製薬スプリングス(1948年設立)も、このような活動の中から始まっています。



久光クラブのバスケットボール・チーム。地域の交流試合に参加しています。

久光クラブでは、健康増進と社内交流を目的に体育祭(運動会)を行っています。競技種目の設定や会場準備などは、従業員によって運営されていますが、当社は、会社行事として勤務日を体育祭開催日とするともに、グラウンドの整備や資金援助を行っています。

また、従業員間の親睦を深めることを目的とした社内旅行も、当社は従業員の福利厚生の一環として支援しています。



久光クラブ主催の社員旅行。複数の候補地から旅行先を選択して参加します。

## ■ 海外子会社の福利厚生

海外子会社では、宗教や文化、人種の異なるさまざまな従業員が働いています。その違いによって、雇用上の差別が生じないように、職場環境づくりにさまざまな配慮をしています。

イスラム教の従業員が多いヒサミツインドネシアでは、礼拝の部屋を準備するとともに、礼拝のための時間調整を行っています。また、ラマダン明けの行事に対しても積極的に協力しています。



ヒサミツインドネシアでは、礼拝室を準備しています。

カトリック教徒が90%を占めるブラジルでは宗教行事も多く、2月の謝肉祭(カーニバル)や6月の収穫祭(フェスタジュニーナ)は、従業員の楽しみのひとつになっています。ヒサミツブラジルでは、6月に従業員が主催するお祭りに工場グラウンドの提供などの便宜を図っています。



収穫祭では、従業員家族も参加してパーティを楽しみます。



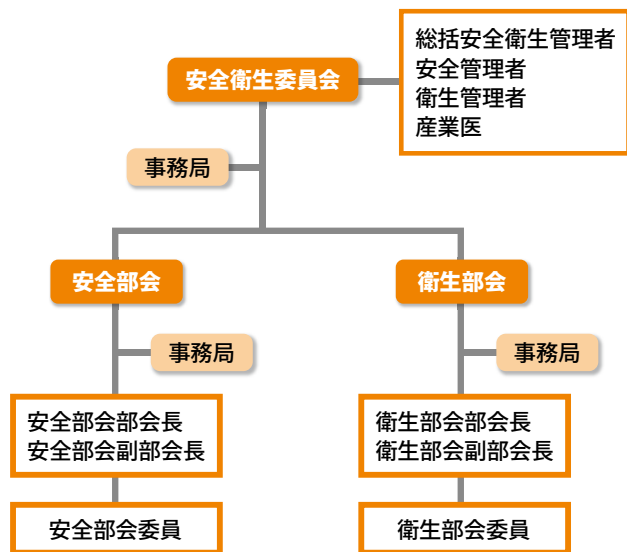
## 労働安全

久光製薬は、人々の健康に奉仕する医薬品企業として、先ずそこで働く従業員が健康な心と体を持つことが大事だと考えています。そのため、従業員の生活の質を向上させるとともに、より安全で安心して働ける労働環境を整備することが必要と考え、関連する社内規定の見直しと、その周知徹底を図っています。

### ■ 管理体制

国内の2工場には、それぞれ総括安全衛生管理者と安全管理者、衛生管理者を選任し、労働災害と健康被害の防止に努めています。さらに、作業現場で安全衛生指導を行う作業主任者と、専門的立場から指導を行う産業医が協働で、安全衛生の向上に取り組んでいます。

また、安全衛生の実施計画や、労働災害の予防策などを協議する安全衛生委員会も設置しています。



東京本社や筑波研究所など、製造工程を持たない事業所は、衛生管理者を選任し、健康管理面の指導を行っています。

これらの事業所でも、衛生管理および労働災害防止について協議する衛生委員会を設置しています。



安全衛生委員会を、毎月開催しています。

### ■ 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人には、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。

インフルエンザの流行期には、罹患者の職場復帰までの管理を行い、二次感染の防止に努めています。



### ■ 産業医のカウンセリング

毎月、産業医による職場巡視を行い、安全面、衛生面の評価を行っています。気づいた点は現場の管理者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を行っています。

また、メンタル不調を未然に防ぐために、随時、カウンセリング等を行うとともに、メンタル不調者の職場復帰プログラムを準備し、安心して職場に戻れるよう支援しています。



産業医による職場巡視を毎月行っています。

## ■ 職場の安全衛生管理

騒音、塵埃、照度などの作業環境を定期的に測定し、職場の環境基準を管理しています。

有機溶剤などを取り扱う作業現場では、取扱責任者を選任し、従業員の健康に影響を及ぼさないように作業環境の改善指導や、保護具の管理指導を行っています。

また、関係当局の定期検査を受け、法的な基準を満たしていることを確認しています。



大型蓄電池の緊急対応訓練を、消防関係者と一緒に行いました。

## ■ 防災訓練

各事業所ごとに防火防災組織をつくり、地震などの大規模災害を想定した避難訓練を実施しています。訓練では、従業員が安全に避難できるルートや、安否確認手順などマニュアルに則った手順を確認し、防災対応の向上を図っています。

また、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も定期的に行っています。



避難訓練を、年2回、全員参加で実施しています。

## ■ リスクアセスメント

労働災害を防止するためには、職場環境を整えるとともに、一人ひとりのリスクに対する意識を高めることが求められます。当社では、作業主任者による指導を行うとともに、職場のリスクアセスメントを通じて危険性の「見える化」を進めています。

2013年度に行った調査では、改善すべきリスクが存在し、その対応を行いました。今後、これらの改善を継続するとともに、リスクの「見える化」を通じた労災防止意識の向上に努めていきます。

	労働災害件数	休業災害件数	度数率
2011年	15件	1件	0.287
2012年	13件	3件	0.816
2013年	15件	2件	0.526

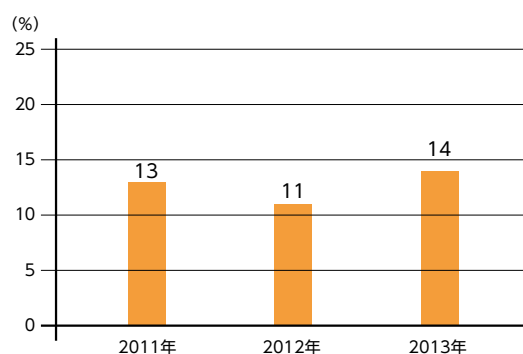
100万延実労働時間あたりの休業を伴う労働災害(休業災害)から労働災害率(度数率)を算出しています。

労働災害件数は2010年から減少していましたが、2013年度は前年比で15%増加しました。

## ■ 営業車両

2013年度は、営業車両のうち14%に有責事故が発生しました。直線道路、交差点における追突事故、駐車場での事故などが発生しています。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」の導入を行い、より一層の事故防止に努めていきます。

有責事故率



### 従業員データ(単体)

大分類	小分類	2011年度	2012年度	2013年度
雇用	男性	1023	1051	1118
	男女社員数	405	400	410
	女性	1428	1451	1528
	男女計	35.4	35.5	35.4
	平均年齢	11.5	11.6	11.5
	平均勤続年数	1.40%	1.70%	2.00%
男女共同参画	女性管理職比率	1.80%	2.30%	2.60%
高年齢者雇用	高年齢者雇用率	1.70%	1.50%	1.94%
障がい者雇用	障がい者雇用率			

2014年2月28日現在

### 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・産後休業	産前、産後の休業を取得できます。
育児	育児休業	子どもが1歳6ヶ月または1歳に達した後の最初の4月末日までのうち、いずれか長い期間を限度とした育児休業制度があります。 子どもが小学校3年生を修了するまでを限度とした育児短時間勤務制度があります。
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



### 整った職場環境で、安心して仕事に打ち込んでいます

私は、現在筑波研究所に勤務していますが、筑波研究所には出産された後も復職されている人が多かったので、一人目を出産したと

きも復職に関しての不安や心配は特にありませんでした。

出産前後にかかわる難しい書類手続きなどもフォローしていただきとても助かりました。

また、復帰後も周囲のサポートを受けながら無理なく仕事ができ、働きやすい職場環境に感謝しています。現在二人目を妊娠していますが、出産後も引き続き久光製薬で働きたいと思っています。



# 環境とのかかわり

Environment





# 特集 クスノキ

## 人びとの営みを見守り続ける クスノキ

カンフルを採取できるクスノキは、殖産事業として里山に数多く植樹されましたが、戦後は、建築需要の高まりで、成長の早いスギやヒノキなどの針葉樹に植え替えられていきました。日本の森林面積は国土のおよそ70%を占めていますが、その姿は人々の営みによって大きく変貌してきました。

### カンフルの原料

カンフルは、クスノキに含まれる樹脂の成分で、日本では樟脳、ドイツではカンファーと呼ばれています。ロウ状の昇華性物質で、血行促進作用や鎮痛・消炎作用、清涼感があるため、かゆみ止めなどの皮膚炎治療剤、筋肉痛などの外用治療剤(当社の商品「サロンパス®」や「エア―サロンパス®」など)に使用されています。古くは強心剤として用いられ、起死回生の特効薬「カンフル剤」とも呼ばれていました。

天然のカンフルは、クスノキの葉や枝などのチップを水蒸気蒸留する方法で、1960年代まで生産されていました。1930年代、日本は世界の生産量の40%を占めており、世界最大の生産国でした。しかし、現在、 $\alpha$ -ピネンとよばれる植物性物質からの化学合成に切り替わり、クスノキから生産する方法は、福岡県と宮崎県の2ヶ所のみになっています。

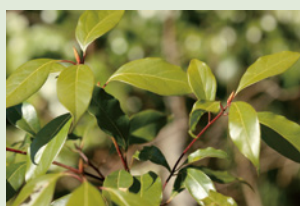


カンフルの結晶

### クスノキの分布

クスノキは芳香に富む常緑樹で、名前の由来は、葉をちぎるとカンフルの独特の臭いがあることから、「臭し(クスシ)木」あるいは「葉(くすり)の木」からきていると





クスノキの葉

言われています。

クスノキは、タブノキ、ニッケイ、ゲッケイジュなどの仲間ですが、その分布は日本、中国の揚子江以南(東南アジアにはな

い)、台湾および韓国の済州島に限られています。しかも、日本では関東以西の太平洋側で、和歌山、高知、福岡、佐賀、宮崎、鹿児島などにしか生息していません(国内の生息割合は、九州80%、四国12%、東海8%)。

## クスノキの利用

巨木のクスノキは、強度があり加工しやすいことから、古代日本では舟の製造に用いられました。船出遺跡や、今福遺跡では、長さ10mを超えるクスノキの丸木舟が発掘されています。

加工しやすく防虫効果もあることから、法隆寺をはじめとする奈良時代の仏像に、また木目が美しいことから家具材や彫刻用材料などにも利用されました。

しかし、クスノキが大きく注目されたのは、香料あるいは防虫剤の原料としてカンフルが利用され始めてからで、1700年(元禄年間)ころからだと言われています。

カンフルの製造方法は、クスノキの木材を蒸して蒸気を集め、それを冷却して得るという方法で、莫大なクスノキ材と水を要するため山地を中心に生産されました。しかし、クスノキの大量伐採で山地が荒廃し始めたことに危機を感じた江戸幕府は、資源保護のため「留

(とめ)木」として、スギ、ヒノキ、ケヤキ、カヤ、マツとともにクスノキの伐採を制限しました。これが、わが国の森林保護の始まりと言われています。

## 植林活動

明治時代、わが国の輸出品となったカンフルを生産するため、当時の大蔵省専売局はクスノキの植林活動を行いました。また、当時の文部省と一緒に学校(運動場)の周りにも植林していきました。子どもの頃、学校に大きな木があったことを記憶されている方もいると思いますが、このクスノキはこのときの名残だと言えます。しかし、合成カンフルの登場で、次第に植林活動は衰えていき、1935年には130万本余りもあった苗木無償交付は、1950年以降はほとんどなくなってしまいました。

さらに、戦後の復興需要で、スギやヒノキなどの針葉樹林が植えられ、産業資源としてのクスノキはほとんど忘れ去られてしまいました。世界でもアジアの限られた地域にしか生息しない貴重な植物ですが、クスノキは人間の営みに翻弄された数多くの樹木の一つだったと言えます。



蒲生八幡神社(鹿児島県)のクスノキ

## 日本の巨木

鹿児島県の蒲生のクスノキは、わが国最大の樹木で、幹周りは24m余りあります。環境省の緑の国勢調査では、巨樹・巨木トップ10のうち6本はクスノキで、国や市の天然記念物に指定されています。

また、大きく枝葉を茂らせ天に届くような樹勢から、巨木クスノキの20%が神格化され、ご神木として崇拝されています。

順位	呼称	樹種	所在地	幹周(cm)
1	蒲生の大クス	クスノキ	鹿児島県始良市蒲生町	2,422
2	阿豆佐和気神社の大クス	クスノキ	静岡県熱海市	2,390
3		ガジュマル	沖縄県島尻郡東風平	2,350
4	北金ヶ沢のイチヨウ	イチヨウ	青森県西津軽郡深浦町	2,200
5	川古の大クス	クスノキ	佐賀県武雄市	2,100
5	本庄の大クス	クスノキ	福岡県築上郡	2,100
7	武雄の大楠	クスノキ	佐賀県武雄市	2,000
7	権現山の大カツラ	カツラ	山形県最上郡最上町	2,000
7	蚊田の森	クスノキ	福岡県糟屋郡宇美町	2,000
10		ガジュマル	沖縄県島尻郡東風平	1,990



# 環境とのかかわり

## 環境管理

環境保全の取り組みを通じて豊かな生活環境を維持することは、当社の経営理念と合致するもので、私たちの重要な課題の一つとして認識しています。この課題に対処するため、私たちは「青い地球」の一員として、社会との信頼関係を得られるよう環境保全活動に取り組んでいます。

### 環境方針

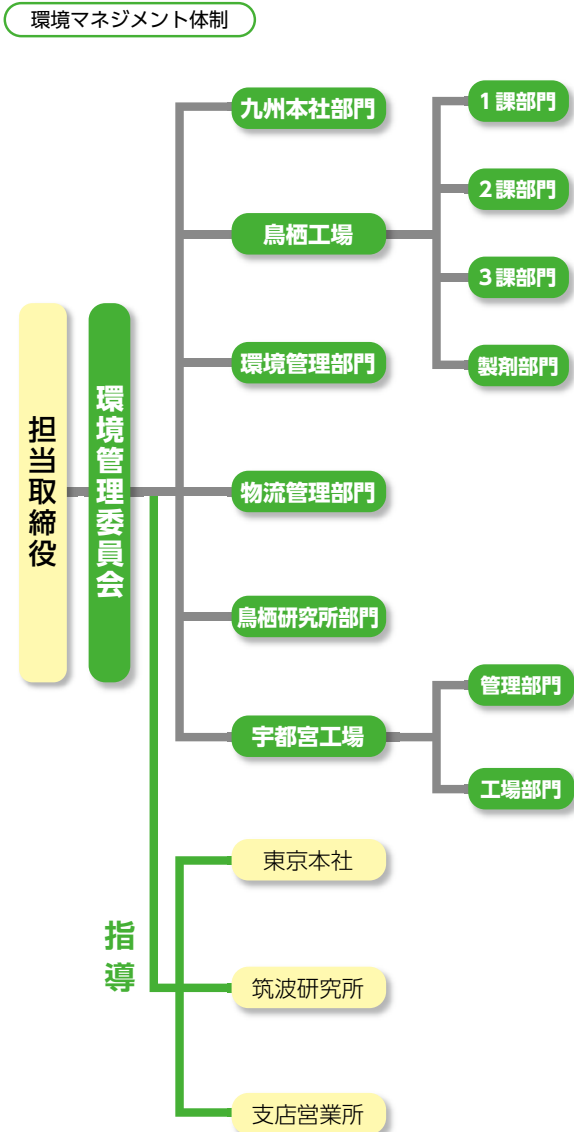
地球温暖化防止や環境負荷低減などに関する6つの環境方針を定めて、環境保全活動を推進しています。また、一人ひとりが環境方針を記載した環境カードを携帯し、意識向上に努めています。

- 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」

状況になっています。  
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）と宇都宮工場で、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%のエネルギー使用

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

環境方針に則って、環境目的および環境目標を定め環境保全活動を推進しています。2013年度の「省資源」の目標②では、活動目標に達せず低い評価としました。「省エネルギー」の目標②および③は、次年度に実施時期がズレたため、実行できませんでした。「廃棄物削減」は「ほぼ達成」の評価としました。2013年度は、3年間の活動期間とする環境目的の初年度にあたりますが、前述の目標を除き、概ね環境目標は達成できました。

環境方針	環境目標(単年:2013年度)	達成状況	環境目的(2013年～2015年度)	環境目標(2014年度)
省資源	①今期の改善活動のテーマに従い原材料の使用量を削減する	○	①改善活動のテーマに従い削減する	①今期の改善活動のテーマに従い原材料の使用量を削減する
	②今期の原価低減活動において、省資源化に繋がるテーマを推進する	△	②省資源化につながる原価低減活動を推進する	②今期の原価低減活動において、省資源化に繋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	○	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	△		②LNG化について、導入スケジュール作成と対投資効果を評価する
	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	×		③製品輸送で発生するCO <sub>2</sub> 排出量の削減を推進する
	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	○		
廃棄物削減	改善活動のロス低減テーマに従い廃棄物を削減する	△	Q-UP活動のロス低減テーマに従い廃棄物を削減する	今期の改善活動のロス低減テーマに従い廃棄物を削減する
グリーン調達	環境にやさしい原材料、建築資材及び設備機器の使用を推進する	○	環境にやさしい原材料、建築資材及び設備機器の使用を推進する	環境にやさしい原材料、建築資材及び設備機器の使用を推進する
環境関連法規等の遵守と環境汚染予防	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、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(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(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する
地域社会における環境保全活動	①生物多様性保全活動を具体化する	○	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継続する
	②地域社会における環境保全活動を実施する	○		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」を通じて地域社会(鳥栖、宇都宮)の環境団体へ寄付する(5件/年以上)	○		③「久光ほっとハート倶楽部」を通じて地域社会の環境団体へ寄付する(5件/年以上)
環境マネジメントの継続的改善	①文書管理システムをGMPと共通化する	○	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	①ISO14001:2015規格への対応準備を行う
	②教育管理システムをGMPと共通化する	△		②ISO14001システム運用データベースの更新による業務効率化を検討する
	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

## 地球温暖化防止

照明や冷暖房、モーターなどに使う電気(エネルギー)は、現在約70%が化石燃料(石油や石炭など)を使って発電されています。電気の使用は、発電所を通じて多くの二酸化炭素を発生させていることを意味します。

温室効果ガスである二酸化炭素の発生を抑え、私たちの豊かな生活や事業を継続させていくために、効率よくエネルギーを使用することが求められます。

### ■ エネルギー管理委員会

久光製薬では、エネルギー使用の効率化を推進するためにエネルギー管理委員会を設置しています。

各事業所ごとに管理委員を選任し、電気や燃料の使用状況を、毎月集計しています。

また、委員会では、全社のエネルギー使用状況を監視するとともに、改善指導や情報の共有化にも取り組んでいます。

### ■ エネルギー合理化の推進

当社は、エネルギーの多くを九州本社(鳥栖工場)と宇都宮工場で使用しています。これらの事業所では、エネルギー管理士を任命し、設備の高効率化や生産口スの削減、機器管理標準の見直しなどを通じてエネルギー使用の効率化に取り組んでいます。

事務系事業所でも、室内温度の管理強化やウォームビズ・クールビズの早期導入などを実施して節電に努めています。

2013年度は、生産数量の増加に伴い、電力使用量は3%増加しましたが、単位生産重量あたりのエネルギー使用量は、4%の減少となりました。

### ■ 機器・設備の高効率化

使用年数が長い空調室外機の更新を行っています。2013年度は熱交換器の効率向上、運転方式の刷新により使用電力量は、年間で22%削減することができました。

特に運転期間が長い冷房(5月から10月)に関しては、30%近い使用電力量の削減になりました。



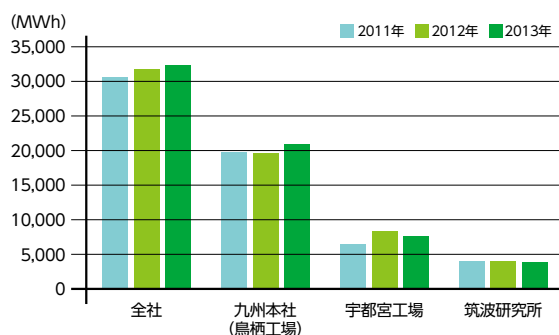
空調室外機の更新で、エネルギー使用の効率が高まりました。

### ■ エネルギー使用の平準化

電源は、電気のピーク需要にあわせて開発されるため、電気の昼夜の格差拡大は発電設備の効率低下と二酸化炭素の排出増加をもたらします。

当社は、電気使用量の昼夜格差を少なくするために、夜間に蓄電して昼間の電気需要時に放電するシステムを導入し、電力負荷の平準化に努めています。買電における2013年度のピーク電力はおよそ17%の削減となりました。

事業所別電力使用量



NAS電池を稼働させ、電気使用量の平準化を行っています。



## ■ 太陽光発電

化石燃料による電気の使用量を減らすために、再生可能エネルギーである太陽光発電設備を九州本社（鳥栖工場）と宇都宮工場に設置しています。1日40kWの発電を行い、製造装置の一部および事務系の電源として使用しています。



太陽光パネルを設置して、再生可能エネルギーの使用に努めています。

## ■ 貨物輸送時の二酸化炭素削減

原料や製品を輸送する時も、多くの二酸化炭素が排出されます。当社では輸送の効率化や輸送手段の改善などを通じて排出量の削減に取り組んでいます。

原材料の輸送に関しては、渋滞しないように時間帯の調整や、荷降中のアイドリングSTOPなど、輸送業者と協力して二酸化炭素の排出抑制に努めています。

また、事業所内で使うフォークリフトは全て電動式に切り替えました。

製品輸送は、九州と関東の配送センターから出荷し、輸送距離の短縮に努めるとともに、積載率の改善に取り組んでいます。



アイドリングSTOPを推進し、二酸化炭素の排出抑制に努めています。

## ■ モーダルシフトの推進

製品輸送の多くは、トラックを使用しますが、輸送量の多い主要経路では、二酸化炭素の排出量が少ない船舶輸送に切り替えています。

2013年度は、九州／東京間の輸送の一部を、船舶輸送に切り替え、二酸化炭素の排出量を51%削減しました。

10tトラック輸送 CO<sub>2</sub>排出量：143t



船舶輸送

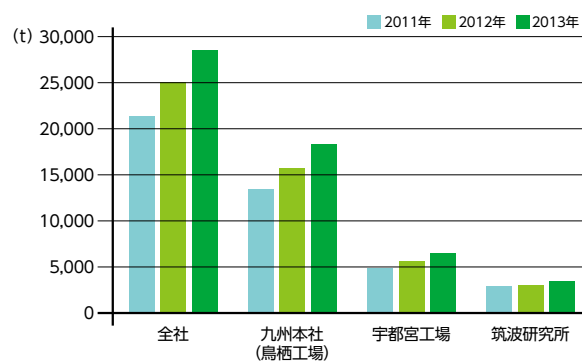
CO<sub>2</sub>排出量：70t



## ■ 二酸化炭素の排出

エネルギー効率の高い設備への更新や再生可能エネルギーの利用などを通じて使用電力の抑制に努めていますが、2013年度は、製造ラインの追加や清浄度維持のための空調稼働が増え電力使用量はおよそ3%増加しました。それに伴い二酸化炭素の排出量が増え、また、発電による二酸化炭素排出係数の上昇も加わって、全社での二酸化炭素排出量は前年比で15%の増加になりました。今後、空調などに使うエネルギー源の検討やエネルギー診断に基づく省エネ推進を通じて、二酸化炭素の排出量削減に努めていきます。

二酸化炭素の排出量



## 環境負荷低減

大量生産、大量消費といった20世紀型社会は、気候変動、資源の枯渇、生活環境の悪化などさまざまな問題を引き起こしています。豊かな現在の社会を、将来の人々に引き継いでいくためには環境負荷の低減が喫緊の課題になっています。持続可能な生活や事業活動のために、当社は適切な資源の利用と、自然環境を維持する取り組みを進めています。

### ■ 資源・廃棄物の削減

事業活動によって発生する廃棄物は、リサイクルのほか、焼却や埋立てで処理されるため少しでも排出量を減らす努力が必要となります。

当社では、製品収率の改善活動を通じて生産過程で生じる基準外品の低減に取り組んでいます。2013年度は廃棄量を17%削減することができました。このことは、原料の使用量削減になったことも意味しています。

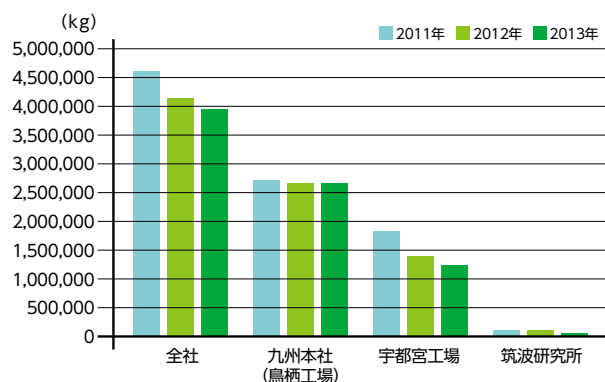
### ■ 廃棄物のリサイクル

鳥栖工場で生じる廃棄物は、セメントの燃料としてサーマルリサイクルさせ、発生した焼却灰はセメントの原料として利用しています。宇都宮工場の廃棄物は、発電燃料として利用し、その焼却灰は埋め立て処分しました。2013年度に埋め立て処分とした廃棄物量は、6.7tで、全社のリサイクル率は99.8%でした。

また、原料容器や輸送資材などは、マテリアルリサイクルさせ、環境負荷の低減に努めています。

サーマルリサイクル：焼却時に発生する熱エネルギーを利用すること  
マテリアルリサイクル：廃棄物を原料として利用すること

廃棄物量



### ■ PRTR対象物質の管理

環境に影響を与える化学物質は、大気への放出量および廃棄した量を把握することが法的に義務付けられています。当社では、試験分析に使用するアセトニトリルと製造用のトルエンが該当します。

2013年度は生産品目の変化により、トルエンの廃棄量が増加しましたが、アセトニトリルは、ほぼ前年と同じ廃棄量でした。

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

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)
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
2013	185	1,382	0	3,279

(kg)



排気燃焼装置を稼働させ、トルエンが直接大気に排出しないようにしています。

### ■ 廃棄物処理の監査

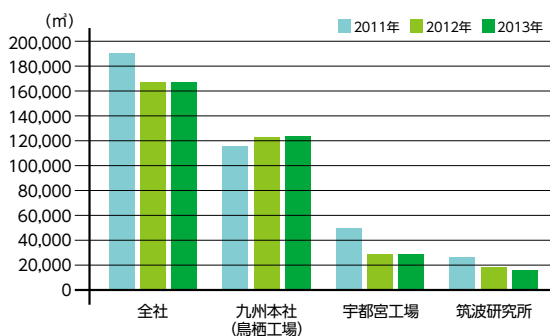
当社から排出された一般廃棄物と産業廃棄物が適切に処理されていることを確認するために、定期的な中間施設の査察を行っています。

## ■ 水使用の抑制

鳥栖工場は、自治体から供給される上水と、地下水を使用しています。地下水は、装置の冷却水として使用していますが、リサイクル回数を増やすことで、環境負荷の低減に取り組んでいます。

宇都宮工場は、上水と工業用水を使用しています。品質に影響を与えない工程では、工業用水の使用に切り替えています。

水使用量

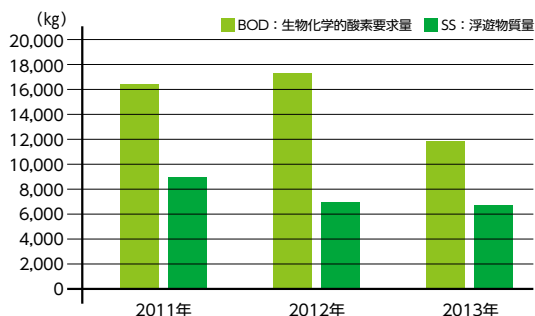


## ■ 水質の管理

鳥栖工場の冷却水は、河川へ放流していますが、年3回以上の水質検査を行い水質汚濁がないことを確認しています。製造に使用した廃水は、公共施設の浄水施設を経て河川に放流されています。

宇都宮工場の排水も、敷地内の浄水場で処理した後に、公共施設の浄水施設を経て河川に放流されています。いずれも定期的な水質検査を行い環境への影響がないことを確認しています。

BOD・SS 排出量



## ■ 大気汚染防止

小型ボイラーの燃料使用量は、アキュムレータや制御装置の併用で、従来のボイラーに比べて12.4%減少しました。また、SOx、NOx濃度も減少しましたが、2013年度は、研究施設や製造ラインの稼働時間増加によってSOxの排出量が30%余り増加しました。

今後も、ボイラーの運転方法の改善などを通して大気汚染物質の削減に努めていきます。

(kg)

	2011 年度	2012 年度	2013 年度
SOx 算出時間	1,971	1,502	1,963
NOx 算出時間	7,003	4,803	4,997

SOx：硫黄酸化物、NOx：窒素酸化物

小型ボイラーから排出されるSOx、NOxの濃度は、規制対象外となっていますが、当社は、第三者機関による定期検査を行っています。

## ■ 緊急時対応訓練

環境側面における定常状態、非定常状態および緊急状態を想定し、環境に大きく影響を与える事態をリストアップしています。リストアップした事態に対して、緊急事態対応計画を策定し、年に1回以上の対応訓練を行っています。

2013年度は、タンクローリー車から貯蔵タンクへ輸送中にホースジョイントが外れ、内容物が漏れ出したという想定で訓練を行いました。



緊急時対応訓練を、毎年、定期的実施しています。



## 環境コミュニケーション

環境温暖化防止と生物多様性の保全は環境課題の二大テーマとされています。

原材料の供給源である生物資源が、地球温暖化や環境汚染、森林開発によって失われつつあることは、私たちの生活や事業継続にとって大きなリスクになっています。

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に取り組んでいます。2013年度は、竹林伐採をした跡地にヤマザクラの苗木を、NPOや市民団体と協力して植樹しました。



外来種である孟宗竹を伐採し、ヤマザクラの苗木を植樹しました。

水質汚染物質の放流規制などで、水生生物の生息環境は大きく改善しました。生活用水の排水が、河川を汚染することは少なくなりましたが、まだまだ、空缶やビニール袋などのゴミが河川に散乱しています。

2013年度は、環境改善を目的に事業所近隣の河川を、地域住民の方々と一緒に清掃しました。



環境美化作業を、事業所近隣の河川で実施しました。

中富記念くすり博物館に併設した薬木・薬草園では、くすりについての学習と環境教育に利用できるよう、およそ350種の薬木・薬草を育てています。一般公開し、くすり博物館員が、薬草名や効能などの説明を行っています。

また、見学会などのイベントでは、ハーブティーや、苗木などを提供し、薬草が身近なものであることをお伝えしています。



薬木・薬草園の見学会には、多くの方々にご参加いただいています。

学校の課外授業として行われた門松作りを、NPOや市民団体と一緒にお手伝いしました。

竹林伐採の経験を持つ当社従業員と父兄で切出した孟宗竹を使い、身の回りの道具や装飾品を作りました。また、竹製の遊具で伝承遊びの指導を行い、TVやゲームに慣れた子どもたちに、自然を身近に感じてもらいました。



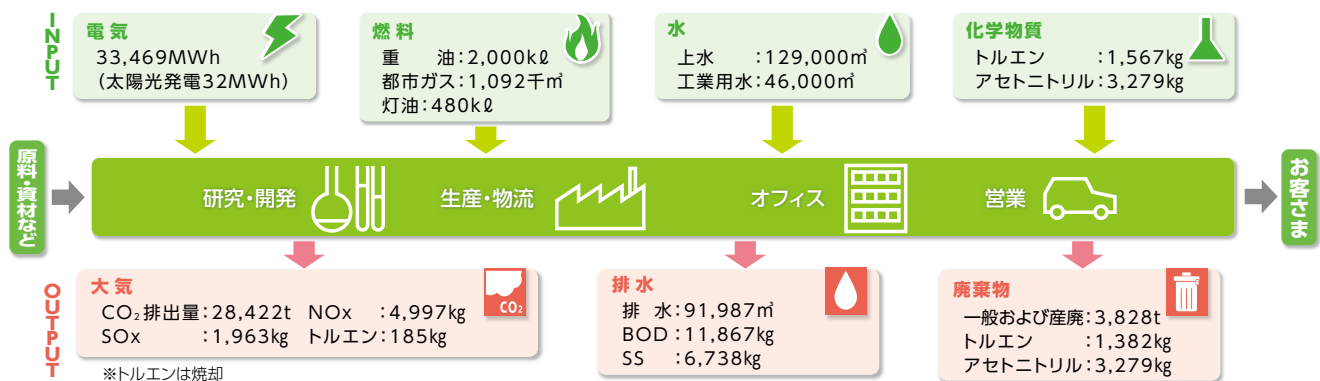
環境教育の一環として、小学校で課外授業をお手伝いしました。

## 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）と宇都宮工場でエネルギーの85%、水の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は大きく変化します。2013年度は、生産数量に応じて電気使用量が増えましたが、ボイラーに使用する重油の使用量が減ったため、熱量換算したエネルギー使用量は減少しました。

CO<sub>2</sub>排出量も、生産活動の状況により増減しますが、2013年度は電気事業者の二酸化炭素排出係数の変更により増加幅が大きくなりました。水質汚濁物質の排出は改善傾向にあります。特定化学物質であるトルエンの排出量は生產品目の変更で大きく増加しました。

対象範囲：久光製薬単体 集計期間：2013年3月～2014年2月



## 海外生産拠点の環境データ

集計期間2013年1月から2013年12月

### ノーベン ファーマシューティカルズ

所在地：MIAMI, FL, USA

電力使用量：10,410MWh

水使用量：26,275m<sup>3</sup>

ガス使用量：264,850m<sup>3</sup>

軽油使用量：—

廃棄物排出量：—



### 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：2,085MWh

水使用量：37,676m<sup>3</sup>

重油使用量：0.7kℓ

廃棄物排出量：112t



### P.T.ヒサミツ ファルマ インドネシア

所在地：SIDOARJO, INDONESIA

電力使用量：861MWh

水使用量：10,700m<sup>3</sup>

軽油使用量：96kℓ

廃棄物排出量：7.6t



### 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：1,941MWh

水使用量：—

重油使用量：51.5kℓ

廃棄物排出量：—



## 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。2013年度は、公害防止、地球環境保全の費用が前年の半分程度になりましたが、資源循環、管理活動および社会活動の費用は増加しました。合計金額は、前年比19%の増加となりました。

一方、環境効果は、高効率設備への投資や生産性向上により、エネルギー使用量および産業廃棄物の排出量抑制につながりました。また、大気汚染物質や水質汚染物質の定期的な分析により環境への大きな負荷が生じなかったことも確認できました。

分 類	2011 年		2012 年		2013 年	
	(千円)	前年比%	(千円)	前年比%	(千円)	前年比%
公害防止コスト	23,650	76	137,540	582	56,760	41
地球環境保全コスト	18,620	14	91,680	492	41,260	45
資源循環コスト	174,810	103	153,600	88	179,620	117
上・下流コスト	35,750	106	8,270	23	6,200	75
管理活動コスト	38,220	75	24,240	63	51,930	214
社会活動コスト	400	400	8,380	—	10,130	121
環境損傷対応コスト	390	81	410	105	410	101
合 計	291,840	70	424,120	145	346,310	119

分 類	2011 年		2012 年		2013 年	
	実 績	前年比%	実 績	前年比%	実 績	前年比%
エネルギー使用量	457,045 GJ	89	488,570 GJ	107	478,020 GJ	98
CO <sub>2</sub> 排出量	21,423 t	90	24,770 t	115	28,420 t	115
SO <sub>x</sub> 排出量	1,971 kg	75	1,500 kg	76	1,960 kg	131
NO <sub>x</sub> 排出量	6,746 kg	72	4,800 kg	71	5,000 kg	104
水使用量	199,996 m <sup>3</sup>	91	166,960 m <sup>3</sup>	83	174,870 m <sup>3</sup>	105
排水量	90,800 m <sup>3</sup>	79	79,320 m <sup>3</sup>	87	91,990 m <sup>3</sup>	116
BOD 排出量	16,416 kg	110	17,290 kg	105	11,870 kg	69
廃棄物排出量	4,355 t	105	4,140 t	95	3,830 t	93

## VOICE



### 大切な地球環境の保全に取り組めます

地球温暖化といわれる今日、その脅威にどれだけの人が行動を起しているのでしょうか。

100年後の平均気温は2～6度上昇するとも言われています。

ます。

世界的な砂漠化による食糧難の発生や疫病の増加、国内でも水害・猛暑・豪雪などの異常気象等による農作物の不作や水不足などが発生すると予想されています。

100年後の子どもたちに大切な環境を残すため、どんな小さなことでも自分たちにできることなら、果敢に取り組んでいきたいと考えています。



# 経済とのかかわり

Economy



## 会社概要・連結業績推移

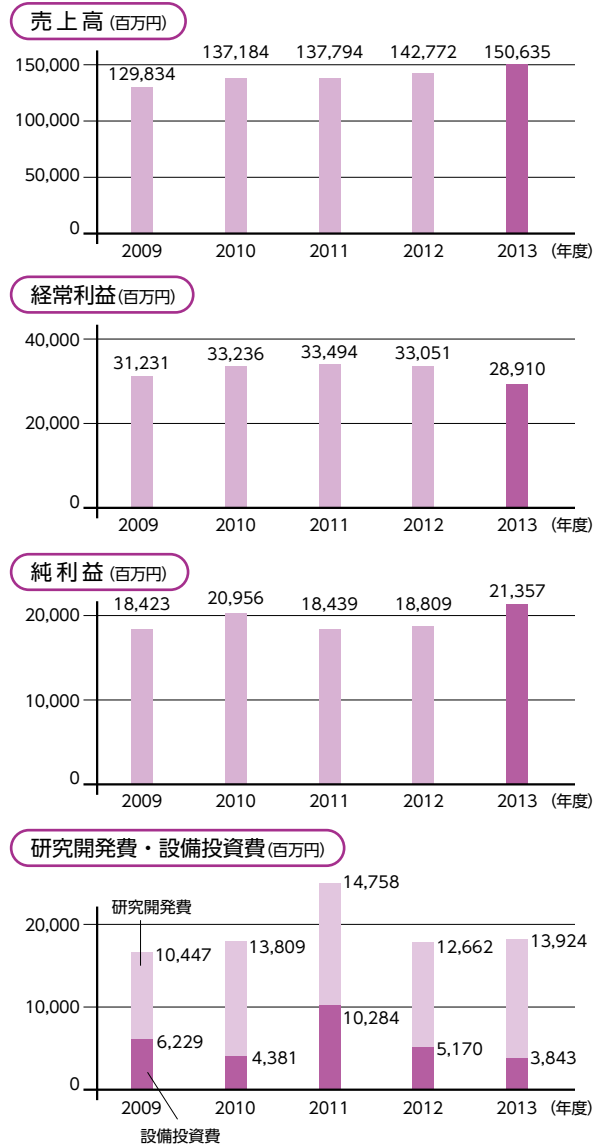
### ■ 会社概要 (2014年2月末現在)

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：2,949名(連結)・1,528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：筑波研究所、鳥栖研究所(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

### 久光製薬グループ活動拠点



### ■ 連結業績推移



## 医療用医薬品の製造販売

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」を新たに発売しました。

### ■ 主な医療用医薬品



#### モーラス®テープ

ケトプロフェンを有効成分とする経皮鎮痛消炎剤(テープ剤)です。腰痛症などの慢性疾患や、関節リウマチにおける関節局所の鎮痛、外傷後の腫脹・疼痛等に効果を有します。貼付後速やかに有効成分が吸収され、長時間にわたって有効血中濃度が維持されるので、1日1回の貼付になっています。



#### モーラス®パップ

ケトプロフェンを有効成分とする含水性の経皮鎮痛消炎剤(パップ剤)です。変形性関節症、肩関節周囲炎、外傷後の腫脹・疼痛等に効果を有します。1日2回の貼り替えタイプになっています。



#### ネオキシ®テープ

オキシブチニン塩酸塩を有効成分とする尿意切迫感、頻尿及び切迫性尿失禁等を改善するテープ製剤です。膀胱のムスカリン受容体を遮断することにより排尿筋過活動を抑制します。1日1回の貼付剤で、内服薬の副作用である口腔乾燥が低減されます。



#### エストラーナ®テープ

女性ホルモン・エストラジオールを有効成分とするテープ製剤です。女性ホルモンの低下によって起こる顔のほてり、のぼせ、異常な発汗などの血管運動神経症状を改善します。また、骨吸収を抑制して骨密度を改善します。2日に1回下腹部か臀部に貼付します。



#### ツロブテロールテープ「HMT」

ツロブテロールを有効成分とするテープ製剤で、気管支喘息や気管支炎などの気道閉塞性障害に基づく呼吸困難症状を緩和します。貼付5時間後に最高血中濃度になるため、就寝前に貼付して起床時の喘息を抑える使い方が可能です。



## 一般用医薬品の製造販売

薬局・薬店で販売されている一般用医薬品では、発売80周年になる「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®」、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年より新たに医療用からの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。

### ■ 主な一般用医薬品



#### サロンパス®

消炎、鎮痛作用をもつサリチル酸メチルや血行促進作用をもつビタミンEを配合した鎮痛貼付剤です。基剤に汗を吸収する高分子体を配合し、カブレにくくなっています。

姉妹品として、刺激を抑えた「サロンパス30®」、やわらかフィット感の「ら・サロンパス®」、半透明で目立たない「サロンパス〜ハイ®」などがあります。



#### フェイタス®

鎮痛消炎作用をもつフェルビナクを配合した鎮痛消炎テープ剤です。肩・腰・関節・筋肉の痛みに効きめを発揮します。全方向伸縮の支持体を使用して肌へのフィット感を向上させるとともに、剥離フィルムへの工夫で貼り易くしたことで「グッドデザイン賞」を受賞しました。



#### のびのび®サロンシップ®

サリチル酸メチルなどを有効成分とする鎮痛消炎シップ剤です。商品に含まれる水分によって、打ち身、捻挫などによる発熱を緩和します。衣服への付着で剥離しないように商品の角が丸くなり、また、薬袋から取り出しやすいように横開きタイプになりました。



#### エアー®サロンパス®

サリチル酸グリコールによる鎮痛消炎効果と冷却効果をもつスプレー剤です。スポーツによる筋肉痛、筋肉疲労など広い範囲の患部に塗布でき、屋外での持ち運びにも便利な形態になっています。



#### ブテナロック®

ブテナフィン塩酸塩を有効成分とする水虫治療剤です。水虫の原因である白癬菌の増殖段階に作用し、強力な殺菌効果を示します。有効成分は、皮膚の角質層に長く留まる傾向があり、1日1回の塗布で治療効果を示します。

その他、かゆみ止めの成分、炎症を抑える成分、ニオイの原因菌を殺菌する成分を含有しています。

## 海外販売商品の製造販売

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ヶ国を超える国や地域で展開するまでになりました。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、香港では「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「Minivelle®」、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。

### ■ 主な海外販売商品



#### SALONPAS®

日本からの輸出と共に、海外子会社の久光ベトナム、久光インドネシア、久光ブラジルでも製造し、30を超える国と地域で販売しています。



#### Salonpas® Pain Relief Patch

付着性の改良と鎮痛効果を向上させた外用鎮痛剤。FDAから医薬品として承認を得て2009年から発売しています。その他、イギリス、カナダなど世界14ヶ国でも承認されており、主力商品として展開していきます。



#### SALONSIP® GEL-PATCH

捻挫など熱を帯びた急性疼痛に効果を有します。久光ベトナムでも製造しており、近隣アジア諸国などへの展開を行っています。



#### SALONPAS® SPRAY

サリチル酸メチル、サリチル酸グリコール、メントールなどを有効成分にしたスプレー剤で、急性疼痛や運動後の筋肉の張りなどに使用します。輸出専用のSalonpas® JET SPRAYは、従来品よりスプレー力を増して販売しています。



#### KEPLAT® / MOHRUS PATCH®

モーラス®テープと同じケトプロフェンを有効成分とするテープ製剤で、「MOHRUS® PATCH」あるいは「KEPLAT®」で販売しています。効能効果は、腰痛症、関節リウマチに伴う関節局所の痛み、外傷性の急な痛みで、医師が発行する処方箋が必要な医療用医薬品です。



#### Brisdelle®

FDAで承認された医薬品で、中等度から高度のホットフラッシュ症状を改善する非ホルモン治療薬です。閉経後の女性に対するホルモン補充療法に用いられます。



#### Minivelle®

閉経後女性の疾患である中等度から高度のホットフラッシュ症状を改善する女性ホルモン補充療法の貼付剤です。既存品よりサイズを小さくして使用感を改善した商品です。



## 第三者意見～ステークホルダーダイアログ 久光製薬のCSR～医薬品企業としての責任

2014年の第三者意見は学生とのダイアログを実施して、より一般消費者に近い読者が久光製薬の取り組みやCSR報告書に対してどのように感じているか直接的な意見を求める形式としました。

開催概要 ■ 日時：2014年6月19日 ■ 場所：中部大学 ■ 参加者：中部大学／学生17名、オブザーバー／牧野教授

### 薬に対する印象

私は、アレルギー体質であることから薬の情報に対しては敏感です。くすりに関する情報をもっとわかりやすく、広く伝えるようにしてほしい。

薬の情報は、専門家でない限り完全に理解することは難しい。市販薬を買う時には、薬に対する評価だけでなく、企業に対する信頼も合わせて判断している。企業で働く一人ひとりの倫理性が感じられるような信頼醸成にも取り組んでほしい。

薬については、副作用は避けられないことだと思う。具体的な副作用の情報については、服用する私たちが理解し、自己責任で判断できるように徹底してほしい。

より具体的な取り組みやリアリティを持った報告という面から、従業員の活動をもっと紹介した方が良かったと感じた。

やっていることについては、いろいろと書かれているが、どんな課題に対してチャレンジしているのかについてもより明確にしてほしい。

国内の状況に関する記事が多く、もっと海外の情報についても知りたいと思った。

環境のデータで海外の拠点も載っているのは好感が持てたが、省エネルギー、省資源・廃棄物削減、環境リスク対策という3つの括りが、本当に久光製薬にとって重要なものなのか疑問に思った。

### サロンパス®について

家族も使っていたことから、サロンパスには身近さを感じている。長く使われることも信頼につながるのだと思う。

スポーツをしていたこともあり、よく使っていました。効果がもっと強くていいと思いますが、使いやすさもいろいろと工夫してほしい。

久光製薬が設定する取り組みやリスクなどに関して、第三者など客観性をもった記載があると、より信頼性が高まると思う。

### 久光製薬CSR報告書2013の表現について

より読者目線での編集も必要だと感じた。キャラクターを使うなど、広告的な手法も取り入れることでもっと伝わるものが増えるのではないかな。

すべての文章を読んで理解するのは大変。印象に残るキャッチ・コピーなど、ポイントを絞った表現の工夫があっても良いと思う。

### 久光製薬CSR報告書2013の内容について

さまざまな取り組みが紹介されており、まじめに取り組んでいるのは感じられた。一方で、何を目標として活動し、その目標が達成できたのか達成できなかったのかについても明確にしてほしい。

久光製薬独自の取り組み、他社にはない強みといったものが感じられるものがなかったように感じる。

サロンパシィという言葉は、すごく印象的な言葉だと感じる。この言葉を掘り下げて訴求したら、より久光製薬らしさが出ると思う。

文章では、普段接しない言葉も含め、理解しづらいので、写真や図版だけで理解できる構成にしてほしい。



## 第三者意見総括

経営学科の3・4年生を対象とする私のゼミでCSR報告書の分析・検討を通じての会社研究を始めてから7年ほど経過しました。企業の存立やその活動が社会にはどのように見えるのか、企業不祥事続発の原因は何か、その再発防止は可能なのか、あるいは営利法人である株式会社がなぜ社会的責任を果たしていかなければならないのか、といった問題意識のもとに学生諸君がCSR経営についての研究に取り組んでいます。そうした学生にとって、今回の久光製薬とのダイアログは新鮮で刺激的であり、企業活動を直接会社関係者から学ぶことができた貴重な機会となったことは言うまでもありません。また、会社にとっては、次代を担う若者たちの忌憚らない意見や反応に接することは今後のCSR活動そのものの方向性やCSR報告の改善にむけて何らかのヒントがあったのではないかと感じています。

久光製薬について先入観のない学生とのダイアログを通じて、概ね次のような面がクローズアップされてきたように思われます。まず、薬の効用や安全性についての分かりやすい情報の提供が期待されていることが見えてきました。CSR活動の目標や中長期の方向性明示とその達成度合いの継続的な開示にも学生は注目しています。具体的には、企業倫理の確立や社会との信頼関係の確立にむけての取り組み状況、グローバルなCSR活動の展開と広範な情報の提供、他社のCSR活動と比べた場合の久光製薬としての独自性、理解しやすいCSR報告書の記述上の改善などについて学生が強い関心を持っていることが明確になってきました。

私が初めて第三者意見を述べた「2008CSR報告書」

と比較してみると、久光製薬の報告書は年々、改良を重ねて質量の両面において充実したものになっていることは客観的にみても明らかであります。もちろん、CSR活動に終わりがないように、CSR報告書に取り上げるべき活動内容の充実やその記述方法の改善にむけた企業としての努力にも最終的な着地点があるわけではありません。今回の学生とのダイアログが一つの契機となり、開かれた会社として、また持続可能な会社として久光製薬がさらなる挑戦の歩みを継続していくことを願っています。

私のゼミでは学生諸君に対して、「私にとってのCSR」とは何かについて、すなわちCSRの本質を、数文字程度にまとめることを義務付けています。例として「信頼関係構築」とか「Integrity:誠実」などを示して学生に考えさせたところ、「会社としての良心」、「思いやりの心」、「会社の土壌」、「社会と企業をつなげる架け橋」など、様々な表現が出てきました。最後に、それらの中で特に印象に残った「不言実行から有言実行へ」と「会社の年輪」を取り上げてみたいと思います。これからのCSR活動はその将来目標を社会に明示し、コミットすること、すなわち企業としての不退転の決意表明とその実行が求められていくことでしょう。まさに「不言実行から有言実行へ」です。そうしたCSR活動の積み重ねが「会社の年輪」として刻みこまれていくことでしょう。

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

久光製薬は、本業を通じた社会的責任への対応を基本に、社会課題に取り組んでまいりました。そして、その活動を分かり易く読みやすくお伝えするために、CSR報告書の改良を重ねてまいりました。牧野先生のご指摘の通り「CSR報告書2008」と比較すると、お伝えする情報量は年々増えてきましたが、CSRに終わりはないということを忘れずに、これからも、CSR報告書の充実に努めてまいります。

今回、牧野教室の学生さんとダイアログを開催することができました。医薬品企業のCSR活動というテーマで、学生の皆さんから数多くの貴重で新鮮なご意見


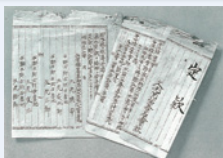







をいただきました。このダイアログを通じて、まだまだ、気が付かないことが数多くあることを痛感いたしております。

これからも、ステークホルダーのご意見に真摯に耳を傾け、久光製薬のCSR活動を推進してまいります。牧野先生には、改めて、感謝申し上げます。

取締役執行役員 CSR担当  
鶴田 敏明



# 久光製薬の沿革

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)	
三養基製薬株式会社設立	昭和19年(1944)	 「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)	
久光製薬株式会社と改称	昭和40年(1965)	 「エア®サロンパス®」発売
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)	
東証・大証・名証第一部に指定替え	昭和47年(1972)	 「サロンシップ®」発売
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)	
中富博隆社長就任	昭和56年(1981)	
ヒサミツ ファルマセウティカド ブラジル リミターダ設立(ブラジル)	昭和61年(1986)	
ヒサミツ・アメリカ・Inc.設立(アメリカ) 宇都宮工場竣工	昭和62年(1987)	
 筑波研究所竣工	昭和63年(1988)	 「モーラス®」発売
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設立(ベトナム)	平成 2 年(1990)	
	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

久光製薬		商 品
ヒサミツ ユーケー リミテッド設立(イギリス)	平成12年(2000)	 「エストラーナ®テープ」発売 
ローマ事務所開設(イタリア)(現久光UK)	平成14年(2002) 平成15年(2003) 平成17年(2005) 平成18年(2006)	 「ブテナロック®」発売  「フェイタス®」発売   KEPLAT®(ケプラット®)発売 「ツロブテロールテープ「HMT」」発売
 宇都宮工場 第二工場竣工 シンガポール支店開設(シンガポール)	平成19年(2007)	
 ヒサミツ ユーエス インコーポレイテッド 設立(アメリカ)	平成21年(2009)	「フェントス®テープ」発売
ノーベン ファーマシューティカルス買収(アメリカ)	平成22年(2010)	「Fentanyl Transdermal System」発売(アメリカ)
久光製薬技術諮詢(北京)有限公司設立(中国)	平成23年(2011)	ノルスパン®テープ発売
 東京本社移転	平成25年(2013)	 「ネオキシ®テープ」発売  「アレグラ®FX」発売 「Minivelle®」発売(アメリカ)





## 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  
管理された森林からのパルプを原材料に含む  
紙を使用しています。