

2015 CSR報告書

CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT



disamitsu®

編集方針

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のある特集を掲載しました。

今回の報告書では、当社の事業内容をより理解していただくために、「お客さまとのかかわり」と「経済とのかかわり」をより詳しく記載しました。特に、「経済とのかかわり」では、取扱商品の紹介にとどまらず、マーケティング状況についても記載しました。

分かりやすく、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。

特集の紹介

特集

やさしい貼り方を求めて

貼りやすさを追求した「バリピタ[®]」シートや「2本背われフィルム」の開発、関節などの屈曲部位で剥がれない最適な貼り方を提案するなど、患者さんのQOL向上に資する商品改良と情報の発信に努めています。

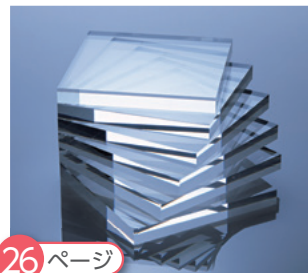


▶ 14 ページ

特集

メセナ活動

『世界に通じる文化の伝承』をテーマとした演劇「久光製薬カルチャー・スペシャル」の特別協賛、彫刻家「チェッコ・ボナノッテ」の創作活動支援、絵本作家「ホジェル・メロ」原画展開催など、久光製薬は社会を構成する一員として、文化・芸術の支援活動を行っています。



▶ 26 ページ

特集

女性の活躍推進

女性が働きやすい制度づくりを行うとともに、働く意欲と向上心に応える「スキルアップ研修制度」、さらに、それらの利用を後押しする周囲の理解と協力を通じた職場づくりを推進しています。



▶ 36 ページ

特集

植物園

中富記念くすり博物館に併設した植物園「薬木薬草園」は、地域の植物多様性保存の場、薬木・薬草を中心とした植物に関する教育の場、そして、多くの方々に自然と私たちの暮らしを考えていただける場として運営しています。



▶ 46 ページ

CONTENTS

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:2014年3月1日～2015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

2015年9月

次回発行予定

2016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 文化事業・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/>

報告書に医療品(開発品を含む)に関する情報が含まれていますが、
これらは宣伝・広告するものではありません。

| | |
|-----------------|----|
| ■ ごあいさつ | 2 |
| ■ 久光製薬のCSR | |
| CSRの考え方 | 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 |
| ■ お客さまとのかわり | |
| 特集 やさしい貼り方を求めて | 14 |
| 医薬品の開発 | 16 |
| 医薬品の改良 | 19 |
| 医薬品の安定供給 | 20 |
| 医薬品の品質管理 | 21 |
| 品質保証 | 22 |
| ■ 社会とのかわり | |
| 特集 メセナ活動 | 26 |
| スポーツの支援 | 28 |
| 文化・教育 | 29 |
| 地域社会とのコミュニケーション | 30 |
| 市民活動の支援 | 31 |
| 海外子会社の社会貢献活動 | 32 |
| ■ 従業員とのかわり | |
| 特集 女性の活躍推進 | 36 |
| 雇用 | 38 |
| 職場環境 | 40 |
| 労働安全衛生 | 42 |
| ■ 環境とのかわり | |
| 特集 植物園 | 46 |
| 環境管理 | 48 |
| 環境目的および目標 | 49 |
| 地球温暖化防止 | 50 |
| 環境負荷低減 | 52 |
| マテリアルバランス | 54 |
| 環境会計 | 54 |
| ■ 経済とのかわり | |
| 会社概要・連結業績推移 | 56 |
| 第4期中期経営方針の振り返り | 58 |
| 第5期中期経営方針 | 59 |
| 医療用医薬品 | 60 |
| 一般用医薬品 | 61 |
| 海外販売商品 | 62 |
| ■ 第三者意見 | 63 |
| ■ 久光製薬の沿革 | 64 |



「無形の貯蓄」の追求

久光製薬にとって、CSR活動を考え実践する上で大きな柱と考えているのが、「無形の貯蓄」という考え方です。これは、企業の価値が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いた行動に対するステークホルダーからの信頼と安心感によって、育まれるというものです。この考え方を基に、一人ひとりの従業員が、社会の課題を強く理解したうえで、自らの日々の業務を推進するという基本姿勢が重要です。

医療用医薬品事業をめぐる環境の中では、国として社会保険費の増大が大きな課題として認識され、ジェネリック医薬品の利用促進といった政策が打ち出されています。医薬品事業を営んできた企業にとっては財務的な影響が少なくないものの、着実な利益確保を目指し、医薬品の安定供給に努めなくてはなりません。

第5期中期経営方針では、社会動向による影響も踏まえながら、1. 国内市場での更なるプレ

ゼンス拡大、2. 海外での競争力強化、3. 新商品・新技術の創出と育成という3つの活動方針に基づいた着実な事業推進により、「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」という経営理念の実現を目指します。

広く視線をグローバルに移すと、「無形の貯蓄」の考え方は、「サステナビリティ」として国家や市場において、さまざまな取り組み、ルール化がなされています。国内においてもコーポレート・ガバナンス・コードやスチュワードシップ・コードの策定など、こういった考え方が広く社会に認知されてきていることは言うまでもありません。

久光製薬にとっての最適解を求めて

今、久光製薬に求められているのは、「無形の貯蓄」を単なるキャッチフレーズに留めることなく、具体的な方針、計画などに可視化して、これまで以上に説明責任を積極的に果たしていける態勢に進化させていくことではないかと考えています。



2015年度は、経営体制の変革など、新たな歴史をつくる契機であり、不確実な将来に向けて世界中が課題を抱える中、これまでと変わらずに一人ひとりの「QOL」に貢献するために何ができるかを真剣に見直す転換点と位置付けることができます。

お客さまが求めているものはなにか、患者さまが気付かずにいる課題がどこかにあるのではないか、製造工程において地域や自然環境に対しさらにできることはないか、従業員だけでなくその家族や関係するコミュニティの人たちに提供できるものがもっとあるのではないか、などといった基本的な疑問を真剣に検証することで、新たな久光製薬のCSR活動を推進していきたいと思っています。

代表取締役会長
最高経営責任者（CEO）

中富 博隆

そうすることで、これまで各国の法規制などを適切に遵守してきた企業市民としての確かな基盤をさらに発展させ、経営とより密接に結び付いたCSR活動＝「無形の貯蓄」の理想に近付くことができるものと確信しています。

皆さまには、これまで以上に厳しい目で久光製薬のCSR活動を見守っていただきますよう、お願いいたします。弊社への要望、期待など率直なご意見を承ることで、私たちの活動改善につなげていきたいと思っています。

代表取締役社長
最高執行責任者（COO）

中富 一榮

久光製薬のCSR

《企業使命と経営理念》

「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1903年の「朝日万金膏」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生態系サービスの維持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してまいります。

生態系サービス：生態系から提供される原材料や食料、洪水調整機能やレクリエーション機能など

CSRの重点テーマ

選定方法：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し、活動を推進すべき8テーマを選定しました。

活動方法：CSR推進委員で構成する複数のワーキンググループが推進役となり、関係部門と協働で重点テーマを推進しました。

活動結果：2014年度は、障がい者雇用率の達成、輸送時のCO₂排出抑制などで成果が得られましたが、環境配慮型製品の開発などは検討段階に留まりました。その他のテーマに関しては、まだ取り組むべき課題が残りました。

今後の重点テーマ

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取り組む事業活動を評価し、影響の抑制に努める。積極的な保全活動として、絶滅危惧種の保護や植樹活動を行う。

CSR調達の推進

原材料の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。

公平な雇用の実践

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

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努める。

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(対話)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。







ステークホルダー

久光製薬は、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。

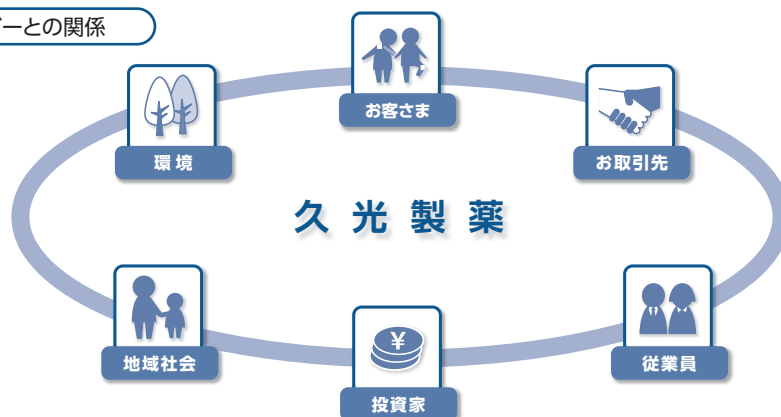
医療関係者や薬事行政当局とのかかわりでは、単なるコミュニケーションにとどまらず特段の配慮と責任が生じます。商品・サービスをご利用いただくお客さまに対しては、消費者というだけでなく患者さんとしての側面もあり、信頼が得られる十分な配慮と良好な関係が必要になります。また、社会的基盤である地域社会、国際社会や自然環境に対しても企業市民としての社会的責任があります。

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通じて、すべての地球市民が安心・安全に暮らせるように努めてまいります。

久光製薬のステークホルダー

| | |
|---|--|
|  お客さま | 商品・サービスをご利用いただくお客さまは、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と考えています。 |
|  お取引先 | 医薬品の製造には、国内外から原材料を安定的に入手し、高い品質を保つことが重要です。生産現場における環境への配慮や労働者の管理など多様な社会的要請に応えられるようお取引先と信頼関係を構築していきます。 |
|  従業員 | 従業員は重要なステークホルダーです。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と考えています。 |
|  投資家 | 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。適正な利益配分と透明性のある経営に努めることを最低限の義務とし、適正かつタイムリーな情報開示によって、当社の経営および事業活動をご理解いただけるよう努めてまいります。 |
|  地域社会 | 当社は国内外の多くの拠点で事業活動を行っています。事業を行う地域の住民の皆さまと良好な関係を保つこと、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。 |
|  環境 | 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。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大切であると考えています。 |

多様なステークホルダーとの関係



■ ステークホルダーエンゲージメント

■ NPOダイアログ

久光製薬株式会社ほっとハート倶楽部の贈呈式に参加された市民団体やNPOの方々から「活動する上での課題」や「要望」などについてお話を伺いました。限られた時間でしたが、活動資金やサポーターの確保、広報の問題など企業では気が付かない課題や活動上の悩みなどをお聞かせいただきました。

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、当ダイアログでのご意見は今後の当社の社会貢献活動の参考となりました。

- ・ イベントも公的施設を使用することが多いので、活動場所を確保するのが大変。
- ・ 活動資金のために販売しているカレンダー・グッズを置かせてもらえる場所やネットワークがほしい。
- ・ 子どもの本離れが叫ばれている。大人にもっと理解してもらう必要がある。
- ・ 次の世代を担ってくれる若い人材がほしい。



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

■ 学生ダイアログ

当社のCSR報告書に第三者意見を執筆していただいた中部大学・牧野英克教室の学生さんとダイアログを行い、医薬品企業に対して望むこと、当社の取り組みやCSR報告書に対してどのように感じているかお聞きしました。

このダイアログを通じ、一般消費者でもある大学生が持つ薬に対するイメージや医薬品企業に望むことを知ることができました。また、CSR報告書を分かりやすくするための工夫やヒントも得ることができました。

- ・ 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。市販薬を買うときには薬に対する評価だけではなく、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取り組んでほしい。
- ・ 久光製薬が設定する取り組みやリスクなどに関して、第三者の意見など客観性を持った記事がもっと報告書にあると、より信頼性が高まると思います。

エンゲージメント：かわかり



文化事業・CSR推進室
室長 森崎 亜紀子

これまでは総務部門で主に社会貢献のプログラムなどを担当していました。社外の方と関わることも多く、ステークホルダーとの協力がさまざまな活動の上で重要であることを強く意識してきました。

今年から、新組織となった文化事業・CSR推進室で仕事をしていますが、社内におけるすべての業務をCSRの観点で再構築し、新たな価値を見出すという役割と社外のステークホルダーとの関係の中で相互理解を図る役割という2つの大

きな目的があると感じています。国際的なガイドラインを含めた、ステークホルダーからの要請を業務の中にいかに効率的に取り入れていくかが大きな課題と考えています。ガバナンス・コード、スチュワードシップ・コードなど国内でもESGを統合した企業評価の傾向が強くなってきており、これらに着実に対応し、久光製薬への信頼感を醸成していくことも文化事業・CSR推進室の重要な役割と考えます。

当部署は、中長期の観点から久光製薬の将来を考える重要な機能を担っています。社内の調整、ステークホルダーとの関係構築を含め着実な進展を積極的に図っていききたいと思います。

ESG：環境、社会、ガバナンスの略称

CORPORATE GOVERNANCE



コーポレート・ガバナンス

ガバナンス体制

経営の透明性向上とコンプライアンス遵守を徹底するため内部統制基本方針を定め、コーポレート・ガバナンスの充実に取り組んでいます。また、経営環境の変化に対応できる組織体制の構築を重要な施策と位置付け、機構改革を実施しています。

今後も、企業倫理の高揚に努め、善き企業市民としてステークホルダーの皆さまとの信頼関係を築いてまいります。

取締役・監査役・執行役員

当社は、監査役設置会社であり、取締役12名(うち、社外取締役2名)および監査役4名(うち、社外監査役2名)で構成しています。

これまで、経営における責任と権限の明確化を図り、より迅速な意思決定と業務執行を行うため、取締役員数の削減を行ってまいりましたが、組織拡大に伴う経営体制の一層の強化・充実を図るべく、平成25年5月23日開催の定時株主総会において10名以内から12名以内に定款変更を行いました。さらに、一層のコーポレート・ガバナンス強化を図るため、平成27年5月21日開催の定時株主総会において社外取締役を2名選任しています。

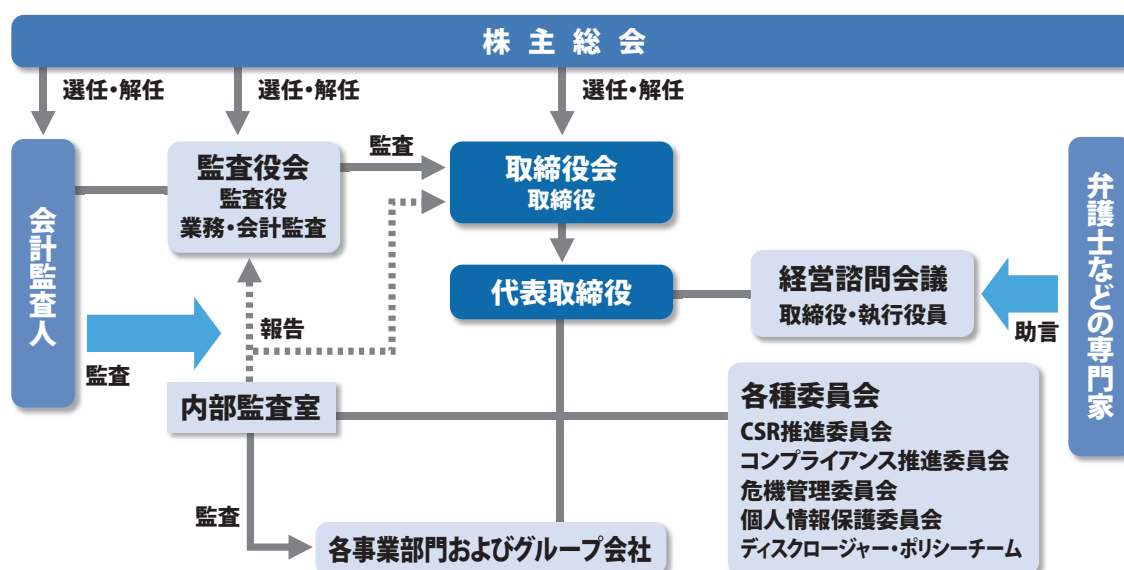
経営判断の迅速化、透明性、戦略性の向上を図ることを目的として平成15年3月に執行役員制度を導入しています。また、取締役の経営責任をより明確に

し、経営環境の変化に対応できる経営体制を構築するために、平成23年5月26日開催の定時株主総会において、取締役の任期を2年から1年に変更しています。

経営における意思決定は、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、重要な事項は取締役会において審議、決定しています。

監査役制度については、平成16年5月26日開催の定時株主総会において、4名の監査役のうち、半数の2名を社外監査役とする体制へと移行し、より公正な監査が実施できる体制にいたしました。

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ています。2名の社外監査役は、当社からの独立性が確保されており、経営監視の面での透明性を強化しています。



■ 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へ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ています。また、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。子会社各社の企業憲章、経理規定の継続的見直しをも推進しており、健全な業務環境を維持するよう努めています。

■ 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、内部統制規定書（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・ガバナンスの充実に図りながら、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に努めています。

内部統制規定書

当社は、会社法および会社法施行規則に基づき、以下のとおり、当社の業務の適正を確保するための体制を整備する。

1. 取締役の職務の執行に係る情報の保存及び管理に関する体制
2. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制
3. 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制
4. 取締役及び使用人の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制
5. 当該株式会社並びにその親会社及び子会社から成る企業集団における業務の適正を確保するための体制
6. 監査役がその職務を補助すべき使用人を置くことを求めた場合における当該使用人に関する事項
7. 前記6の使用人の取締役からの独立性に関する事項
8. 監査役の前記6の使用人に対する指示の実効性の確保に関する事項
9. 監査役への報告に関する体制
10. 前記9の報告をした者が当該報告をしたことを理由として不利な取扱いを受けないことを確保するための体制
11. 監査役がその職務の執行について生ずる費用の前払又は償還の手続きその他の当該職務の執行について生ずる費用又は債務の処理に係る方針に関する事項
12. その他監査役がその職務の執行が実効的に行われることを確保するための体制

■ 会計監査

久光製薬は、有限責任 あずさ監査法人と会計監査契約を結び、当法人に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でき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5名、その他9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・全従業員は当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するとともに、高い倫理観を持って行動し、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しています。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、各職場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

■ 倫理的・科学的な臨床実験の実施

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、医薬品医療機器等法や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、「社内治験審査委員会」を設置し、社外の医学専門委員を交えて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、各国の規制要件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持って行動することが求められます。そのために、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ため、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。

■ 久光グループ会社のコンプライアンス

グループ会社に対して、「久光企業憲章」と同様のコンプライアンスに関する規定の作成・遵守を求め、グループ会社の取締役・従業員が一体となった遵法意識の醸成に努めています。

「海外および国内グループ法人運営マニュアル」の遵守、子会社社長会議での報告および当社監査役による子会社監査等を通じて個々の子会社の経営状況を把握するとともに、当社と子会社監査役間の意見交換等によって情報の共有に努めています。

■ 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、その他の費用を公表し、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、医療機関等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
ICH：日米EU医薬品規制調和国際会議

■ 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。

■ 動物愛護の推進

久光製薬では「動物の愛護および管理に関する法律」に準拠した「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の理念(Replacement:代替法の選択、Reduction:動物数の削減、Refinement:苦痛の軽減)に基づいた適正なものであるか事前に審査しています。

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、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努めています。

また、第三者機関であるヒューマンサイエンス振興財団(動物実験実施施設認証センター)による審査を受け、動物実験実施施設認定を取得しています。今後もさらなる動物実験の効率化と動物愛護の維持・向上に努めていきます。



動物実験委員会を開催し、試験が適切に実施されるよう努めています

■ 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損失をもたらします。当社では、より良い職場環境を実現するために就業規則および久光企業憲章にハラスメント防止を明記するとともに、ハラスメント禁止を宣言し、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ています。

当社は、原材料の生産現場において環境への深刻な影響が生じていないか現地査察を行うとともに、認証原料の購入拡大に努めています。

また、サプライヤーのコンプライアンス遵守状況などを現地調査し、経営の健全性を確認しています。



定期的に、原料サプライヤーの現地査察を行っています

BCP

災害時に事業態勢の早期復旧を図るため、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)

■ 災害対策マニュアルの整備

災害対策本部事務局では、大規模災害が発生したときの災害対策本部の組織と役割を整えています。

また、消防法に則り各事業所毎に災害対策班を設置しています。災害対策班については、災害対策本部と連携した平常時の行動役割や災害時の行動役割を明確化させています。その役割は、災害対策班役割表に明記して事務所に掲示することで、社員が常に確認できる状態にしています。

これらの対策は、各事業所毎に行う春と秋の防災訓練を通じて、その実効性を確認しています。

■ 緊急時の連絡訓練

国内の全従業員を対象に、緊急連絡システムを使った安否確認訓練を定期的に行っています。災害対策本部事務局からの確認メールを受信できるよう、全従業員の緊急連絡先は随時更新しています。

また、返信までにかかった時間は個人毎に毎回記録され、時間がかかりすぎる場合はリーダーが改善指導を行っています。

■ 災害対策セットと食料品備蓄

災害時の災害対策セットとヘルメットを全従業員に配布しています。また、保存水や非常食も事業所毎に災害対策担当者や帰宅困難者の人数を想定した数量を確保しています。

さらに、各家庭においても家族の保存水や非常食を完備するよう指導しています。

■ 自衛消防隊

事業所毎に、自衛消防組織を編成し、定期的な避難訓練や消火訓練を行っています。自衛消防隊には、初期消火班、介護救助班や避難誘導班などのグループを作り、災害時の役割を明確化させています。

また、消防計画に基づいて、国内工場では定期的に消火活動や屋外消火栓からの放水訓練を行うとともに、消防署からの指導や評価を受けています。

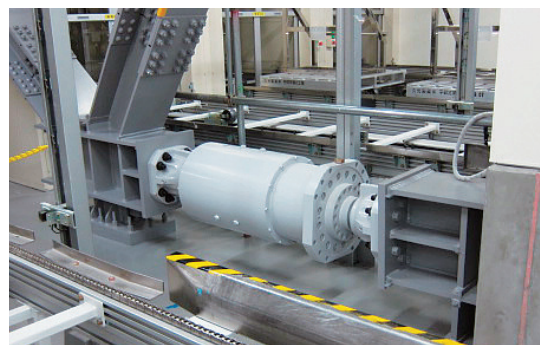


定期的に実施している放水訓練

■ 工場の耐震強化

宇都宮工場の本体鉄骨に、地震の揺れを回転運動に変えるダイナミック・スクリュードンパーを追加設置し、震度6～7の地震振動をおよそ15%低減させる対策を講じました。

また、立体自動倉庫には、地震の揺れと逆方向に力が作用するバランスウェイト(錘制振装置)を多数設置し、商品の落下を防ぐ対策を行いました。



宇都宮工場に設置したスクリュードンパー

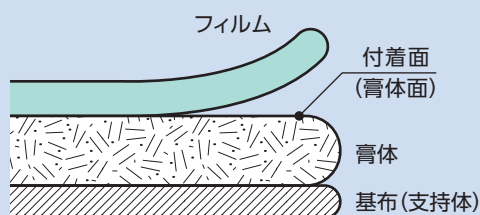
お客さまとの かかわり

CUSTOMER

やさしい 貼り方を求めて

皮膚へのフィット性を改善するために柔らかい支持体を使用したシップ剤は、貼るときに膏体面どうしがくっ付き貼れない、貼りたい部分からズレてしまうという課題がありました。特に、年配の方が腰や背中に貼るときは、2人掛かりということも珍しくありませんでした。

QOL向上を経営理念とする当社は、このような課題を解決し、容易にシップ剤を貼れるようにしたいという思いで、貼り方を含めた商品改良に取り組みました。



バリピタの誕生

シップ剤の使い方は、「痛いところに貼る」という言葉で表現されますが、その動作は膝や肩、腰などの患部によって異なります。特に腰に貼る場合は、シップ剤を背後にまわして貼るため、付着面が露出したまま長く動かすことになります。そのため、貼る前に付着面どうしがくっ付き貼れなくなってしまうことがあります。また、シップ剤の端の部分を剥がして貼る場合、シップ剤が患部からズレてしまうこともあります。



そこで当社は、付着面が露出したら速やかに貼る方法がないか、また貼りたいところにきれいに貼る方法がないか検討を行いました。

貼りたいところからずれないように貼るためには、シップ剤の中央から貼るのが好ましいのですが、そのためにはフィルムが中央から剥がれる必要があります。そこで、技術上難しいものがありましたが、フィルムの中央に切断線(ミシン目)を入れることを試みました。

ミシン目が大きいと自然に切れてしまう、小さいと切れないという問題があり、試作品を作っては評価という作業を数多く繰り返しました。そして、試行錯誤の末、誰にでも容易に裂くことのできるミシン目を見出し、中央に付着面を露出させることができるようになりました。



その結果、シップ剤を左右に引き付着面を露出させてから患部に貼る、それから左右のフィルムを剥がしていくという方法で貼りたいところにうまく貼れるようになりました。

また、貼付中に付着面どうしがくっついてしまうという問題も解消することができ、その後のフィルム剥離も容易にできるようになりました。当社は、これを「バリピタ®」と命名(商標登録)し数多くの商品に展開いたしました。

屈曲部位の貼り方

当社は、関節などの屈曲部位でシップ剤が剥がれないよう、より最適な貼り方の開発にも取り組みました。その結果、体の屈曲によって生じる強い引っ張りを回避するためシップ剤に切れ目を入れることで、使用中の剥がれを減らすことができるようになりました。



- ① シップ剤をずらして2つに折り、中央に2～3cmの切れ目を入れる。
- ② フィルムを剥がし、切れ目を中心に短いほうを下にして膝頭を穴から出し、左右を少し伸ばす。
- ③ 次に、長い方を上に十分に伸ばして全面に貼る。

2本背われフィルムの開発

当社のテープ製剤も、柔軟性のある支持体と粘着性や薬物放出性に優れた膏体を使ったことで、シップ剤と同様の課題を持っていました。発売当初はフィルムの半分を剥がして貼付し、次いで残りのフィルムを剥がして貼るという方法でした。しかし、シップ剤以上に柔らかい支持体を使用しているため、膏体面どうしが付着してしまうという課題がさらに大きくなりました。

そこで、当社はシップ剤と同じように、中央部位を固定し次に左右のフィルムを剥がすという貼り方の改良を試みま



した。それまで一本だったフィルム上のカット線を2本に増やし、フィルムが3分割されるようにし、一定幅の付着面を作りました。そして、この付着面を皮膚に付着させ、次いで左右のフィルムを剥がしていくことができるようにしました。この結果、膏体面を露出させて動かすことが少なくなり、誰でも安心して貼ることができるようになりました。



これからも

当社は、使用時のストレスを少しでも和らげ患者さんのQOL向上につなげたいという思いで、商品改良と安心して使える貼り方の提案を行ってまいりました。これからも貼付剤のリーディングカンパニーとして、患者さんの声を大切に、技術開発とお役に立つ情報の発信に努めていきたいと考えています。

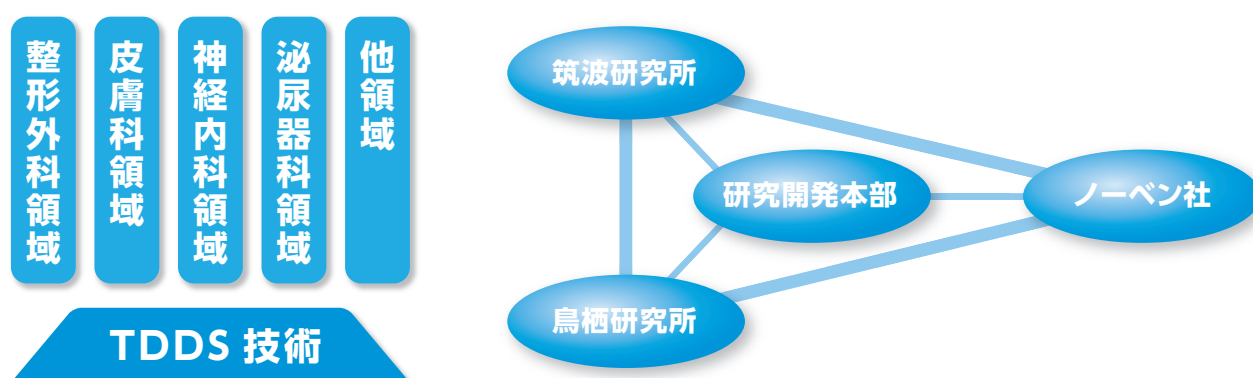
お客さまとのかかわり

医薬品の開発

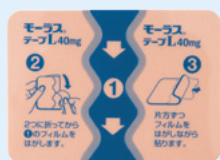
久光製薬は、局所性の炎症や疼痛に効果を有するモーラス®テープ、がん性疼痛や高度の慢性疼痛に適応を持つフェントス®テープなど、「痛み」を緩和する医薬品を重点的に研究開発してきました。

この過程で培った知見や情報、TDDS (Transdermal Drug Delivery System: 経皮薬物送達システム) 技術を生かし、さらに、患者さんのQOL向上に寄与できるさまざまな領域の医薬品開発に取り組んでいます。

また、「世界の人々に貼って手当てすることの良さを伝える」ことをめざし国内の研究拠点とアメリカ子会社のノーベン社とが連携し、QOL向上に資する医薬品の開発促進に努めています。



TDDS技術で開発した医薬品



整形外科領域

モーラス®テープ

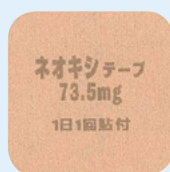
ケトプロフェンを有効成分とする経皮鎮痛消炎剤（テープ剤）です。腰痛症などの痛みや、関節リウマチにおける関節局所の鎮痛、外傷後の腫脹・疼痛等に効果を有します。貼付後速やかに有効成分が吸収されるので、貼付回数は1日1回になっています。



整形外科領域

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。貼付回数は1日2回になっています。



泌尿器科領域

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、頻尿およ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。



婦人科領域

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。



呼吸器科領域

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。

海外向け



整形外科領域

Salonpas® Pain Relief Patch

支持体の伸縮性と鎮痛効果を向上させたサロンパス®で、アメリカのFDA(米国食品医薬品局)から医療用医薬品として承認され、2008年から発売しています。その他、世界14カ国でも医療用医薬品として承認されています。



整形外科領域

MOHRUS® PATCH/KEPLAT®

モーラス®テープと同じケトプロフェンを含有したテープ製剤で、腰痛症、関節リウマチに伴う関節局所の痛み、外傷性の急な痛みの緩和を効能効果としています。KEPLATは、同種異名の製剤ですが、メントールを含まず貼付時の刺激感をなくしています。



婦人科領域

Minivelle®

中・高度のホットフラッシュ症状の改善、就寝時の発汗を抑えるためのホルモン補充療法の貼付剤で、使用感を高めるために従来商品よりサイズを小さくしています。FDAから、閉経後の骨粗鬆症予防の効能も承認されました。

開発パイプライン

QOL向上に寄与する医薬品を速やかに開発し患者さんにお届けするために、当社はTDDSのメリットを最大限に生かして開発期間の短縮に努めています。また、投与経路変更による効果や副作用を、これまで蓄積した知見を基に評価し、開発リスクを回避する努力を行っています。

■HP-3000(パーキンソン病治療剤)

安定した血中薬物濃度を維持し効果を持続させることで、パーキンソン病に対する治療の新たな選択肢となることをめざして開発しています。また、特発性レストレスレッグス症候群を対象にした臨床試験も行っています。

■HP-3060(アレルギー性鼻炎治療剤)

TDDS技術を用いて開発した全身性テープ製剤で、安定した血中薬物濃度を維持して効果を持続させることができます。アレルギー性鼻炎治療の新たな選択肢となることが期待されています。国内第Ⅱ相臨床試験が終了しました。

■HP-3070(統合失調症治療剤)

臨床試験は、当社の米国子会社であるノーベン社(本社:米国フロリダ州)が行っています。安定した血中濃度の維持で、統合失調症治療の新たな選択肢となることをめざしています。第Ⅰ相臨床試験が終了しました。

| | ステージ | テーマ名 | 対象 | 剤型 | 対象疾患名 | 次のステップ |
|---|----------|----------------|----|-----|------------------|-----------------|
| 1 | 申請中 | HP-1010(後発医薬品) | 米 | 貼付剤 | 帯状疱疹後の神経疼痛 | 2015年度承認見込 |
| 2 | 申請中 | HP-1030(後発医薬品) | 米 | 貼付剤 | アルツハイマー型認知症 | 非開示 |
| 3 | フェーズ3 | HP-3000 | 日 | 貼付剤 | パーキンソン病 | 2017年度申請予定 |
| 4 | フェーズ2/3 | HP-3150 | 日 | 貼付剤 | がん性疼痛 | 2016年度申請予定 |
| 5 | フェーズ3準備中 | ATS | 米 | 貼付剤 | 注意欠如・多動症障害(ADHD) | 2015年度フェーズ3開始予定 |
| 6 | フェーズ3準備中 | HP-3060 | 日 | 貼付剤 | アレルギー性鼻炎 | 2015年度フェーズ3開始予定 |
| 7 | フェーズ3準備中 | HP-3000 | 日 | 貼付剤 | 特発性ストレスレグス症候群 | 2015年度フェーズ3開始予定 |
| 8 | フェーズ1 | HP-3070 | 米 | 貼付剤 | 統合失調症 | 2015年度フェーズ2開始予定 |

Minivelle®

2014年9月、Minivelle®(エストラジオール経皮吸収治療剤)の新用量0.025mg/日が、FDA(米国食品医薬品局)から閉経後骨粗鬆症の予防薬として承認されました。

■平成26年度全国発明表彰「特許庁長官賞」

当社の「皮膚吸収性に優れた消炎鎮痛貼付剤」の特許発明が平成26年度全国発明表彰で「特許庁長官賞」を受賞しました。

本特許発明を利用した「モーラス®テープ」が、薬物の皮膚への高い吸収、関節部位での高い密着性、皮膚かぶれの低減などの機能を持ち、初めて「腰痛症」と「関節リウマチにおける関節局所の鎮痛」の適応症を持った経皮鎮痛消炎剤として承認されたことが、科学技術的に秀でた進歩性を有する特許発明であると評価されました。

その背景には、技術的進歩性ととも、「モーラス®

テープ」が「貼る治療文化」を日本から世界へ発信する日本の代表的な医薬品(貼付剤)として産業経済の発展に寄与していることがあります。



特許庁長官賞メダル

医薬品の改良

使用時の煩わしさを少しでも和らげるために、「バリピタ®」「丸かど®」など貼付剤の形状改良や薬袋への「開封ミシン目」導入などさまざまな商品改良を行っています。また、当社は患者さん一人ひとりの生活シーンに思いを巡らし、貼付剤のサイズや色、さらに香りなどの改良にも取り組んでいます。



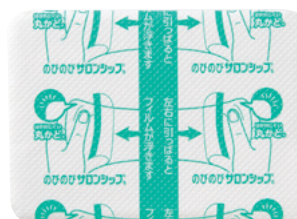
サロンパス®

新しいサロンパス®は、サロンパスAe®と比較して、サイズが1.2倍大きくなりました。また、目立ちにくいベージュ色の支持体を採用し、さまざまな生活シーンでご使用になれるよう改良しました。



フェイタス®

医療用の鎮痛消炎成分フェルビナクを配合した貼付剤。ℓ-メントールの配合により爽やかな清涼感を有する微香性の商品で、外出先でも安心して使用できます。



のびのび®サロンシップ®

製剤に含まれる水分によって打ち身、捻挫などの発熱を緩和します。全方向に伸縮する支持体を採用し、四隅を「丸かど®」にすることで、服や布団でこすれても剥がれにくい形状にしました。

グッドデザイン賞 (主催:公益財団法人日本デザイン振興会)

「バリピタ®」や「丸かど®」など、お客さまの視点に立った商品開発に取り組んだのびのび®サロンシップ®、フェイタス®シップ、フェイタス®(テープ剤)が、2013年度のグッドデザイン賞を受賞しました。グッドデザイン賞では「フィルムの剥がしやすさ、貼りやすさ、剥がれにくさの工夫」など、総合的な『使いやすさ』が高く評価されました。

さらに、モーラス®テープ、モーラス®パップ、ツロブテロールテープ「HMT」も患者さんや医療者のニーズに応え「貼りやすさ」「剥がれにくさ」や「製剤の取り出しやすさ」「服薬管理のしやすさ」等の改良を

行ったことが評価されて、2014年度のグッドデザイン賞を受賞しました。フェントス®テープは、特に優れたデザインに贈られる「ベスト100」に選ばれました。

Compliance Package of the Year 賞

Brisdelle®は、カプセル30日分の投薬状況が分かりやすいパッケージになっており、また、子供が取り出しにくいボタンロック構造となっています。このことが評価されCompliance Package of the Year 賞を、業界団体のHealthcare Compliance Packaging Councilから受賞しました。患者さん向けのインフォメーションが見やすく印刷されていることも評価されました。



Brisdelle®

医薬品の安定供給

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、生産体制と物流体制の強化に努めています。また、自社工場や製造委託先での生産品目や生産数量の調整を通じて、効率的で最適な生産体制づくりに努めています。さらに、海外の患者さんにも安心して使っていただくために、国内に海外生産支援室を設け、海外生産拠点の技術向上や課題解決の支援を行っています。久光インドネシアでは、2015年度に最新の装置を備えた工場が竣工し、更に安定した商品供給体制が構築されます。

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展開しています。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を構築するため、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を図っています。



鳥栖工場



宇都宮工場



久光ベトナム



ノーベン社



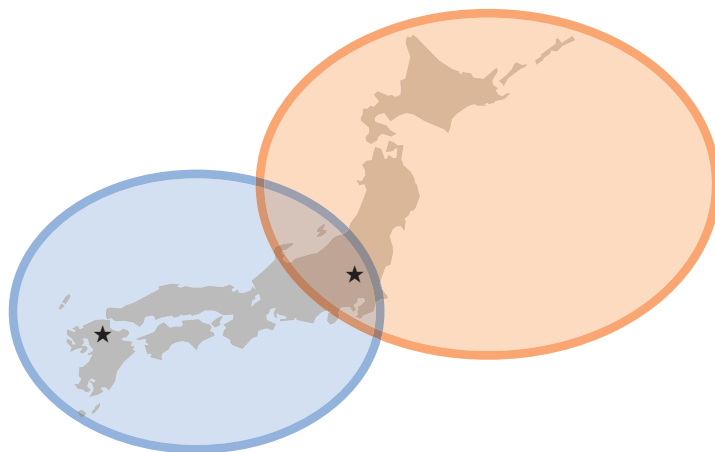
久光インドネシア



久光ブラジル

物流体制

宇都宮工場で生産された医薬品は、東日本を対象に埼玉県久喜インターチェンジに近い物流センターから、鳥栖工場で生産された医薬品は、鳥栖インターチェンジに近接した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サプライチェーンを構築しています。各センターで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。



★ 物流センター

医薬品の品質管理

医薬品は、厚生労働省の「医薬品及び医薬部外品の製造管理及び品質管理の基準」(GMP)に従って科学的に確立した製造方法で生産しています。製造方法は、常に安定した製造ができるようにマニュアル化し、公的機関からその評価を受けています。また、原材料、中間製品および最終製品に対する試験方法も、公的試験方法あるいは科学的に確立した独自の試験方法を採用しています。

■ 製造工程での品質管理

GMPに則り作業訓練を受けた担当者が医薬品製造に従事しています。

原料投入から製品包装まで機械化された製造ラインの中に多くの計測器やセンサーを設置し、厳しい管理の下に生産を行っています。また、製造条件や確認事項は記録に残し、異常時の原因追究ができる体制を整えています。



製造ラインの中には、数多くの工程検査を組み込んでいます



製造装置の稼働履歴や調整履歴を記録・検証し、常に安定した生産に努めています

■ 試験検査体制

医薬品製造における試験評価は、公的あるいは科学的に確立した方法で実施しています。医薬品の製造に使用する原材料については、規格外の原材料が製造工程に入らないよう、また製造工程での中間製品については、規格外品の早期発見と製造工程の適正

を確認するため試験を行っています。

お客さまに安心して使っていただくため、市場に製品を出荷する前に、含量分析や粘着力などの規格試験を行うとともに、製品出荷後も保存製品の品質試験を実施しています。



品質管理部門での試験検査

■ サプライヤー監査

国内外の原材料供給業者に対し、書面による調査と供給業者への実地監査で、原材料の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、生産・業務委託先の業者に対しても同様の監査を行い、商品の品質と安定供給の確保に努めています。



業務委託先の監査

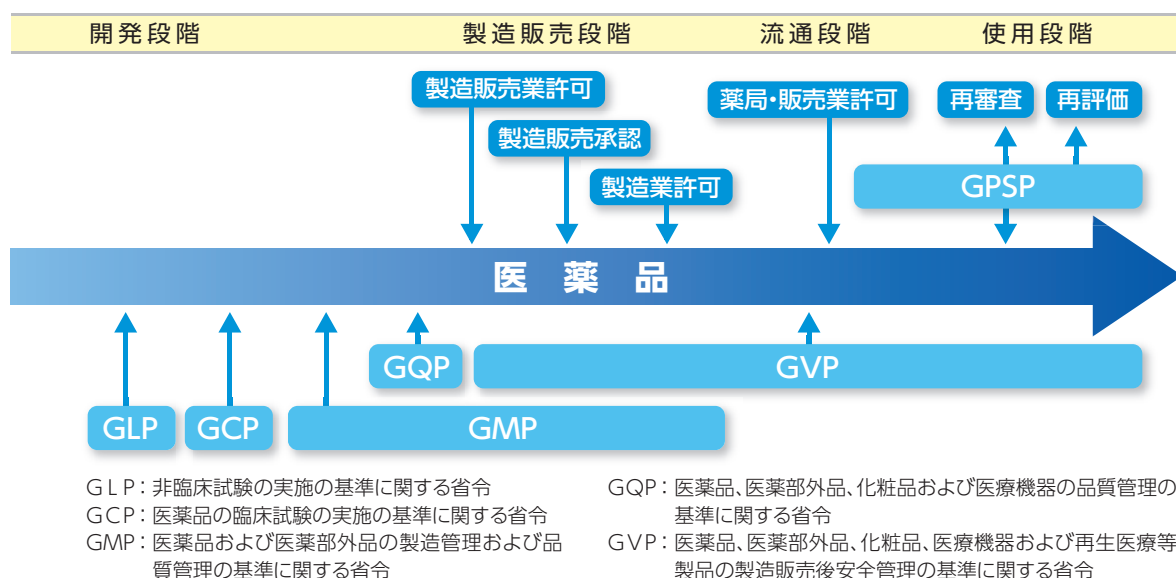
品質保証

法規制

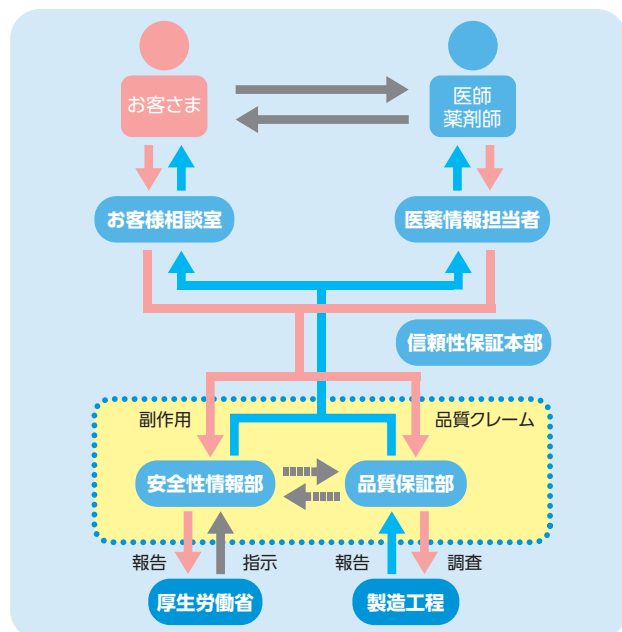
生命にかかわる医薬品には、研究開発から製造、販売、さらに販売後の使用段階に至るまで、数多くの法規制が存在します。研究段階では「非臨床試験の実施の基準に関する省令」が、開発段階では「医薬品の臨床試験の実施の基準に関する省令」、販売された

後は「製造販売後安全管理の基準に関する省令」などが存在します。お客さまの健康を守り安心と信頼を得るために、当社はこれらの法規制を誠実に守るとともに、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



医薬情報の流れ



臨床試験では把握できなかった副作用や商品仕様のクレームなどが市販後に見つかることがあります。これらを、できる限り迅速に把握するために、医療関係者から情報をお伺いする「医薬情報担当者(MR)」を配置し、また患者さんから直接お伺いする「お客様相談室」を設けています。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っています。調査結果についてはお客さまへ直接ご報告していますが、これらの情報は商品改良あるいは研究テーマとしても役立てています。

■ 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や、副作用の収集・伝達のために全国各地にMRを配置し、医療関係者に理解を深めていただいています。また、医師や医療関係者などが参加する医学研究会などの共催や、医療機関での商品説明会なども積極的に行っています。



医療関係者に最新の情報をお伝えしています

MR (Medical Representative):「MR認定試験制度」の認定証を有し、医薬品の適正使用を促し、医療関係者を訪問すること等により安全管理情報を収集、提供することを主な業務とする者
(厚生労働省令第135号より)

■MRの社内研修

最新の医薬情報を、分かりやすく的確にお伝えできるよう、支店・営業所毎に毎月継続して教育研修を実施しています。特に、必要な情報を的確に提供できるよう、医薬情報担当者(MR)の気づく力の向上をめざした研修に重点を置いています。経験の異なるMRが同じテーマで学ぶことで、「これから必要とされる情報は何か」を、一緒に考える大切な時間となっています。



MRに継続教育を実施しています

■ お 客 さ ま か ら の お 問 合 せ

商品に関するお問合せは、お客様相談室でお受けしています。当社ウェブサイトを経由したお問合せの他に、直接電話や手紙によるご質問・ご指摘にもお答えしています。

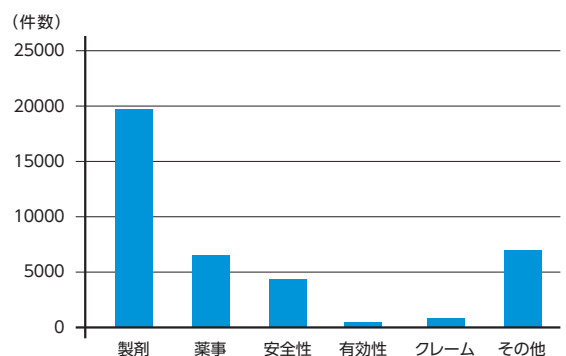
HP:<http://www.hisamitsu.co.jp/help/>

TEL:0120-133250

〒100-6330 東京都千代田区丸の内2-4-1

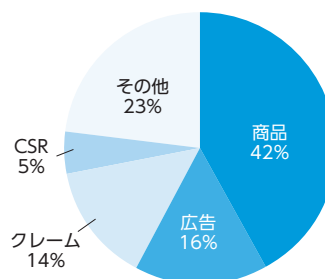
お客様相談室は、「正確」な情報を「迅速」にお客さまへ提供する、また、いただいたご意見・ご指摘は当社の関連部門に伝え、製品やサービスの改善に役立てるという考えに沿って対応しています。2014年度にお受けした件数は37,363件で、その内、製剤・薬事に関するご相談が70%、安全性に関するお問合せが12%ありました。

問合せ件数



当社ウェブサイトでは、広告、IRや研究開発、CSR活動についてのお問合せもいただいています。

WEBでの問合せ



■ WEBサイトによる啓発

当社は、薬物療法に限らず運動療法などで痛みを治療することも大切なことと考えています。関節痛や腰痛に関する正しい知識や痛みの対処法など分かりやすく解説した記事をホームページに掲載しています。

また、Webサイト「hisamitsuサポートウェブ」では、医療現場で活用いただける医療関係者向けの情報や指導箋を掲載しています。

■腰痛らくらく体操

朝起きたときや、キッチン、デスクワークの合い間など日常生活の中で気軽に取り組める腰痛体操をご紹介します。



■わかりやすい腰痛

基本的な腰痛体操、タオルを使って簡単にできる腰痛を防ぐための体操をイラスト付きで分かりやすくご紹介しています。



■肩こり体操

肩こりでお悩みの方へ、肩こりの原因、予防、簡単にできる体操をご紹介します。



■膝の体操

膝痛でお悩みの患者さん向けに大腿四頭筋の等尺性収縮体操についてイラストで分かりやすくご紹介しています。



アクセスアドレス

<http://www.hisamitsu.co.jp/medical/shidousen.html>

■ 医薬情報の発信

■ケガ予防ハンドブック

スポーツ時の怪我に対する予防意識の啓蒙やウォーミングアップ・クーリングダウンの重要性を周知するために、「ケガ予防ハンドブック」を作成しています。

【概要】

ウォーミングアップは、血液を筋肉に送り込んで筋肉を温め、体を動きやすくするために準備を整えることの総称で、大切なことはまず動くことです。いきなりストレッチからはじめる人がいますがジョギングなどで体を温めるのが先です。

クーリングダウンは練習や試合の後に徐々に疲労回復をはかること、怪我の予防のために行うことの総称です。ウォーミングアップとは逆に血液の循環を調整して、心拍数をゆっくり下げていきます。クーリングダウンを行うことで、安静にしているよりも疲労回復が早くなります(積極的回復)。

お問合せ：久光製薬お客様相談室 0120-133250



VOICE



安全性情報部
専門課長 田代 昌彦

私たち安全性情報部は、使用いただく患者さんのみならず医療関係者の疑問や不安に適切にお答えすることで、医薬品の適正使用を推進しています。近年では特に欧州にてケトプロフェン外用剤の適正使用に関する活動を、私を含む多くの同僚と一

緒に展開し、当社製品への理解を深めていただきました。この過程でお会いした皮膚科医の教授から「息子が腰痛で苦しんでいるので、ケトプロフェン外用剤を使うように伝えた」とのコメントをいただいた時は、充実感と仕事のやり甲斐を強く感じることができました。これからも、この経験を忘れずに丁寧な説明と情報の提供に努めていきたいと考えています。



社会との かかわり

SOCIETY

メセナ活動

「メセナ」とは「文化・芸術の擁護」を意味するフランス語で、古代ローマ時代に詩人や芸術家などを手厚く擁護・支援した政治家、ガイウス・マエケナス(Maecenas)の名前に由来しています。メセナは企業による社会貢献活動の一部という側面もあり、欧米では早くから企業による活動が行われていました。日本においては、1988年の日仏文化サミットを機に「メセナ」という言葉が導入され、企業がパートナーシップの精神に基づいて行う芸術文化支援をさす言葉として広く一般に知られるようになりました。近年では企業が主催するコンサートやオペラなどの文化公演の他にスポーツなどのイベント開催、財団を通じての資金的バックアップなどもメセナ活動と理解されています。この特集では、久光製薬が支援する文化・芸術活動についてご紹介します。

久光製薬カルチャー・スペシャル

『世界に通じる文化の伝承』をテーマに、演出家・蜷川幸雄氏による演劇を「久光製薬カルチャー・スペシャル」として特別協賛しています。蜷川幸雄氏は、日本を代表する演出家として現代劇からシェイクスピア、ギリシャ悲劇まで幅広い作品を世に送り出してきました。その活躍は日本国内だけではなく海外でも広く注目され、各地で高い評価を得ています。久光製薬カルチャー・スペシャルにおいても圧倒的な世界観と鮮烈なビジュアルイメージで観客を惹きつけ、毎回好評を博しています。



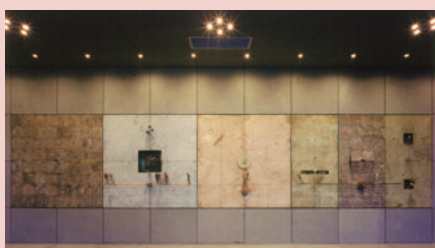
カルチャー・スペシャルにお越しいただいたお客さま

彫刻家 チェッコ・ボナノッテ

チェッコ・ボナノッテ氏は1942年生まれのイタリア人彫刻家です。「具象彫刻の鬼才」「造詣の詩人」とも評され、人間を主題とした感情豊かで独創的な作品を数多く生み出してきました。深い精神性をたたえた同氏の作品は世界中で高く評価され、2000年にはヴァチカン美術館の大扉の製作も手がけました。2012年には芸術の分野で国際的に権威ある賞「第24回高松宮殿下記念世界文化賞彫刻部門」を受賞し、世界的に顕著な業績を上げた芸術家のひとりとなっています。



ボナノッテのデザインによる中富記念くすり博物館



中富記念くすり博物館の正面ホールにある作品「生命の種子」

久光製薬は、チェッコ・ボナノッテを長年にわたり支援してきました。1995年に開館した中富記念くすり博物館はチェッコ・ボナノッテの設計デザインによるもので、エントランスホールにはブロンズ立体レリーフ「生命の種子」が設置されています。この作品は6つのパネルからなる大作で、同氏の世界観が力強く表現されています。2002年にはダンテの「神曲」をモチーフに製作したドローイング作品「ボナノッテが描いたダンテ『神曲』展」を中富記念くすり博物館のほか、東京のイタリア文化会館にて開催しました。久光製薬九州本社内にも代表作「対照」が置かれており、同氏と日本をつなぐ架け橋となっています。

ホジェル・メロ展

久光製薬九州本社内には福岡・佐賀管轄ブラジル連邦共和国名誉領事館があり、世界的評価の高い音楽や芸術作品を生み出すブラジル文化を日本に紹介するために活動しています。2015年は日本とブラジルの外交樹立120周年を迎える記念の年であり、その記念行事の一環としてブラジル人絵本作家であるホジェル・メロの原画展を福岡県立美術館にて開催しました。



ホジェル・メロの作品



展示会の会場

ホジェル・メロ氏は2014年に児童文学のノーベル賞と呼ばれる「国際アンデルセン賞画家賞」をブラジル人として初めて受賞した絵本作家で、鮮やかな色彩と多様な表現性が大きな特徴となっています。当展示会では、日本ではまだ翻訳されていない絵本の原画を展示し、多くの人々にブラジルの文化に触れていただきました。

■ 国際アンデルセン賞

1953年に創設された「子どもの本」に関する分野で最も歴史ある国際賞で、2年に1度作家1名と画家1名に贈られます。選考水準の高さから「小さなノーベル賞」と称されています。

メセナ活動の役割

経済の発展に伴い、企業は経済組織体として利益獲得や経済合理性を追求してきました。しかし、企業は社会を構成する一員として社会と共生し、信頼される存在でなければなりません。当社は文化支援活動を通して社会に貢献することも企業の活動意義のひとつであると認識し、今後もさまざまな文化活動を支援してまいります。

社会とのかかわり

スポーツの支援

当社は、スポーツ支援を通じて、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における日本を代表する選手の育成や、バレーボール教室開催による次世代スポーツ選手の育成支援などを通じてスポーツ競技の振興に努めています。また、ゴルフの国内公式戦や市民マラソン大会などの競技への協賛も行っています。

■ 企業スポーツ

久光製薬スプリングスは、従業員の福利厚生として始まった社内のバレーボールチームでしたが、天皇杯・皇后杯やVプレミアリーグで優勝するなど、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活躍しています。久光製薬スプリングスには、日本を代表する選手が所属し、女子バレーボール界の発展にも寄与しています。



久光製薬スプリングス

■ 次世代スポーツ選手の支援

次世代を担う子どもたちのスポーツ振興の一環として、さまざまなスポーツ大会への支援やバレーボール教室の開催を行っています。

久光製薬スプリングスの選手が指導するバレーボール教室では、ジュニア選手への指導の他、チームのコーチやトレーナーによる指導者講習なども実施しています。

また、全国高等学校総合体育大会（インターハイ2014）では、出場校に筋肉ケア商品を入れたメディカルバッグの提供を行いました。

■ スポーツ競技会の支援

当社は、各種スポーツ大会の支援として、2014年、ゴルフの国内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。また、大阪マラソン2014、東京マラソン2015に協賛し、参加者への筋肉疲労のケア支援を行いました。佐賀県ママさんバレーボール大会も特別協賛し、市民スポーツの支援も行っています。



東京マラソンのゴール付近



インターハイ・陸上競技でのケア支援



バレーボール教室での指導

文化・教育

当社は、文化・芸術を通じた「生活の質」向上のため、講演会をはじめとする各種文化イベントを開催しています。全国主要都市で協賛する演劇、九州本社の地元で開催した市民講座やお茶会には多くの方々に参加いただきました。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、くすりと健康に関する科学と教育の発展にも努めています。

■ 久光製薬鳥栖市民講座

元航空幕僚長の田母神俊雄氏による講演を佐賀県鳥栖市で開催しました。1,400人近い市民の方々に、国際社会について分かりやすく解説していただきました。また、プロスキーヤーの三浦雄一郎氏にも、80歳にしてエベレスト登頂に挑まれた経緯やエピソードなどについて体験を熱く語っていただきました。なお、当講座の入場料は、障がい児支援施設に全額寄付しました。

第20回：「これでいいのか?ニッポン」（田母神俊雄氏）

第21回：「80歳エベレスト挑戦－希望への軌跡－」
（三浦雄一郎氏）



鳥栖市民会館（佐賀県鳥栖市）での市民講座

● 文化イベント



蜷川幸雄氏演出の久光製薬カルチャー・スペシャル「海辺のカフカ」を全国4会場で上演。特別協賛を続けて13作品目となった本作品にも多くの方が来場されました。

● 健康セミナー



九州朝日放送の健康番組と連携し、「とても健康セミナー」を福岡、宮崎で開催。インストラクターの指導で健康体操を行うなど、両会場で1,500名以上の方々が参加されました。

● 伝統文化の継承



九州本社に隣接する別邸および西公園にてお茶会を開催。春と秋の年2回、地元の方や茶道関係者が参加され、歴史や文化を身近に触れる機会となっています。

地域社会とのコミュニケーション

久光製薬は、社会インフラの上に立っ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見学コースを設け、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(佐賀県)では、「サロンパス®」「モーラス®テープ」などの製造工程を、一般の方々に見学いただいています。宇都宮工場(栃木県)でも同様に最新鋭の製造ラインを見ていただいています。

2014年度は、鳥栖工場で3,000名あまり、宇都宮工場で1,000名を超える工場見学がありました。また、大学の早期体験学習として、薬学部の学生さんを受け入れ、見学の後に当社従業員との意見交換会も行っています。

申込み先

鳥栖工場 九州本社総務部 0942-83-2101

宇都宮工場 宇都宮工場工場管理課 028-667-6761



鳥栖工場での工場見学



工場見学後の意見交換会

■ 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、ケーブル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、地域のスポーツイベント・行事などを取材し、地域の皆さまのコミュニケーションツールになるよう努めています。

■ 武家屋敷保存

福岡県中央に位置する秋月(福岡県朝倉市)は黒田官兵衛の孫にあたる長興公^{ながおき}の城下町で、武家屋敷群が保存されています。その秋月武家屋敷のひとつ久野邸は上級武士の屋敷跡で、中富博隆会長の母方の生家にあたります。腕木門^{うでぎ}や母屋、離れ座敷、山を借景とした庭園が残されており、当社は、この貴重な文化財の保存・管理を行っています。蔵資料館には、武具や日用品を展示し、一般公開を行っています。2014年度は、2,500名を超える方々が来場されました。



秋月(福岡県朝倉市)の久野邸

■ 夏祭り

九州本社のグラウンドで、地域住民や当社従業員とその家族による夏祭りを行いました。盆踊り用のやぐらや特設ステージ、屋台などを設け、2,000人余りが参加した催しとなりました。



当社グラウンドでの夏祭り

市民活動の支援

社会課題に取り組んでいる団体やNPOは、高い専門知識と経験を有している反面、経済的課題や広報の問題、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することで、少しでも社会課題の解決につなげたいと考えています。

■ 久光製薬株式会社ほっとハート倶楽部

久光製薬株式会社ほっとハート倶楽部(3H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。

2014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、子どもの健全育成などを行っている51団体に寄付を行いました。九州本社、東京本社などで行った贈呈式には多数の団体代表に参加いただき、活動紹介や活動課題などの情報交換を行いました。また、2014年8月に発生した広島土砂災害への義捐金も当倶楽部から寄付いたしました。



贈呈式に出席された代表者

寄贈先から多くのお手紙をいただきました。

- お母さん方のパワーである笑顔、それが子供たちの未来の活力と信じて有意義な活動を目指します。
(親育ち実践会グループ085会)
- ご支援を励みに、地域の自然環境の保全、若者のボランティア活動への参加促進をさらに進めていきます。(トチギ環境未来基地)
- 小規模団体が事業を継続していくためにご支援をいただきメンバーの大きな励みになっています。
(あるべき支援を考える会)

■ 啓発運動の支援

■ 運動器の10年世界運動

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。

■ 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。

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。

■ ボランティア活動

■ 街頭募金活動

日本赤十字社に協賛し、2014年12月に実施された「海外たすけあい」街頭募金活動に従業員500名あまりが参加し、全国の主要都市で募金を呼びかけました。

■ 日赤企業献血

九州本社では、春と秋の年2回、従業員による献血活動を行っています。献血センターの採血車が来社し、毎回100名近い従業員が献血に参加しています。

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。

■ 久光インドネシア

子どもたちが職業体験できる施設「キッザニア・ジャカルタ」に、久光インドネシアのブースを設けています。ここでは、6歳から16歳の子どもたちが白衣に着替え、痛みのメカニズムや治療法について学ぶことができますようになっていました。2014年は28,000名あまりの子どもたちが来場し、貼って手当てる治療を体験しました。



キッザニア・ジャカルタでの職業体験

インドネシアには、多くの宗教行事があります。イスラム教の祝日である断食明け大祭(レバラン)もその一つで、各家庭で数日間にわたって宴が行われます。多くのイスラム教の従業員がいる久光インドネシアでも、断食明けの夕方、全員参加で食事会を行っています。



断食明けの食事会

■ 久光ブラジル

久光ブラジルは、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、アマゾナス日系商工会議所と共同でチャリティー・バザーを行っています。郷土料理フェイジョアードや雑貨の販売で得た収益金は施設に寄付しています。また、地元の踊りボイブンバで施設の子どもたちとの交流も深めています。

■ 久光ベトナム

予選大会を含めて30万人以上が参加するベトナムの市民マラソン、ハノイモイマラソンに久光ベトナムは2010年からメインスポンサーとして協賛しています。その貢献が認められ、HANOI人民員会より「首都ハノイへの貢献事業」として表彰を受けました。

久光ベトナムでは、ビエンホア工場から約70km離れたファンティエット海岸で、社員旅行を兼ねた清掃ボランティア活動を行いました。約100名の従業員が参加した活動に対して、地元の方から感謝の言葉をいただきました。

また、交通量が多いビエンホア工場外周部でもグリーンアップ活動を行っています。2013年から、地域社会貢献を学ぶ社内研修の一環として毎週月曜日の朝礼後に行っています。



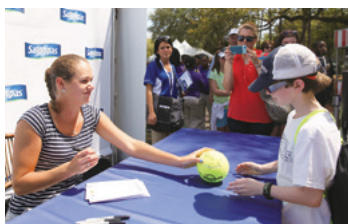
ファンティエット海岸での清掃活動



ビエンホア工場付近での清掃活動

■ 久光アメリカ

アメリカ、チャールストンで3月末から4月上旬に開催されたプロテニストーナメント“Family Circle Cup”に協賛しました。大会のイベントコーナーにブースを設け、プロテニスプレイヤーのサイン会などで、テニスファンに楽しんでいただきました。



テニス大会でのサイン会

■ ノーベン社

ノーベン社の従業員が、「ノーベン社会貢献の日」を利用して、His House Children's Homeでボランティア活動を行いました。His House Children's Homeは、薬物乱用をしている親から子どもを保護し、安心して暮らせる場を提供する施設で、育児の専門家や保育士によって運営されています。ノーベン社の従業員は、His House Children's Homeの倉庫で、多くの方から寄せられた寄贈品の仕分けと整理を手伝いました。ノーベン社会貢献の日を利用した活動は、参加した組織から大きな感謝を受けるとともに、従業員にとっても大変貴重な経験になっています。

ノーベン社では、奨学金や学用品などを、次世代の育成を目的に寄付しています。

「Brisdelle®のコンプライアンスパッケージ賞」受賞を記念して、\$3,000の奨学金を、パッケージエンジニアリング過程をもつ大学の学生に贈りました。また、Salvation Army AppleTree活動として、学用品などを入れたリュックサックを200人以上の子どもたちに贈りました。Salvation Army Apple Tree活動は今回で3年目になります。



His House Children's Homeでのボランティア

■ シンガポール支店

東南アジアを管轄する当支店では、その国、地域の方々がより健康でより豊かな生活ができるよう、地域に根ざした貢献活動を行っています。

■ シンガポール

NTUC (日本の生協に相当) が主催するスポーツイベントに参加し、筋肉ケアの啓発活動を行いました。また、Lianhe Wanbao Health & Beauty Fair(140,000人)、Health & You Exhibition(100,000人)や少年野球イベント(400名)でもケア用品の提供を通じて、スポーツ支援を行いました。

■ フィリピン

クリニックや商業施設で、子どもや親を対象に、当社商品を使った熱中症対策の啓発活動を行いました。



熱中症対策の啓発活動

■ タイ

マラソン大会のスタート前に、Salonpas® Creamを使用して、筋肉ケアの啓発を行いました。また、ゴール後、貼付剤をランナー一人ひとりにサンプリングしアフターケアの大切さを呼びかけました。



ランナーへのケア支援

■ 財 団 支 援

■ 公益財団法人 中富記念財団

当財団は、佐賀県鳥栖市にある中富記念くすり博物館の運営を行っています。当博物館は、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。当社は、財団の運営支援を行っています。



中富記念くすり博物館の正面入り口

■ 公益財団法人 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。2014年度は助成金70件と、健康科学の発展に功績があった研究に対して中富健康科学振興賞2件を選び、総額1億円を贈呈しました。創業家の資産提供による財団設立以来、27年間で延べ1,030名の研究者に対し10億6千万円の助成を行ってきました。当社は、当財団の運営支援を行っています。



助成金を贈呈した先生方

■ 学 習 ま ん が「貼 り 薬 の ひ み つ」

工場見学に来られた方々から、「サロンパス®が、このように作られていることを始めて知った」という感想を数多くお聞きしていました。当社は、サロンパス®発売80周年を機にもっと多くの方々に生産されている様子や貼付剤の開発などを知っていただきたい、小学生にも分かりやすくお伝えしたいという思いで、学習まんが「貼り薬のひみつ」を制作しました。

この本は、お父さんやお母さんの肩こりを癒したいという子どもたちが、九州にあるくすり博物館や鳥栖研究所、工場を訪問し、貼り薬の歴史や貼り薬の長所、さらに貼り薬ができるまでを知るというストーリーで作られています。昨年、この本を、全国の小学校22,300校、公立図書館3,200館に配布しました。



学習まんが「貼り薬のひみつ」

VOICE



文化事業・CSR推進室
森 久美子

文化事業・CSR推進室は、お茶会や鳥栖市民講座、久光製薬株式会社ほっとハート倶楽部など多岐にわたる社会貢献活動を行っています。いずれのイベントにおいても、どうしても参加される方に喜んでいただけるのかということを第一に、試行錯誤しながら取り組んでいます。

私たちの取り組みが社会の皆さまのお役に立ち、1人でも多くの方に久光製薬のファンになっていただきたいという思いで、また同時に従業員全員が社会貢献活動に携わることができるようなれればと考えながら活動しています。会社の歩みとともに社会の皆さまに信頼され、共生できる企業を目指し、今後ともさまざまなことに取り組んでいきたいと思っています。

従業員との かかわり

EMPLOYEE



女性の活躍推進

少子高齢化、グローバル化をはじめとする社会・経済環境の急激な変化に対応するため、また持続的な成長を可能にする仕組みづくりや独自性のあるイノベーションを生み出すための職場変革が強く求められています。特に女性は、キャリア形成において結婚、出産等のライフイベントが大きく影響します。このことは、社会にとっても大きな損失であり、企業は制度の変更や従業員の意識改革を通じ、女性がより一層活躍できる取り組みが必要になっています。



久光製薬の雇用

当社は、継続的なキャリア形成が実現できるよう、制度づくり等の環境を整えてきました。その結果、全従業員に占める女性社員の割合は、10年前は21%でしたが、昨年は26%へと増加しました。

| 久光製薬単体 | 2004年度 | 2014年度 |
|---------|--------|--------|
| 女性従業員数 | 233 | 405 |
| 女性従業員比率 | 21.3 | 26.2 |

また、女性のきめ細やかな心配りやコミュニケーション、そして柔軟な企画力から、男性従業員が多い営業職においても女性の割合が大きく増加しています。当社の営業職における女性比率は、この10年間で2倍近く増え貴重な戦力となっています。

働きやすい制度へ

当社は、国の指針などを参考に結婚や出産、子育てなどのライフイベントを迎える女性が能力を発揮できるように各種制度の整備を進めてきました。

結婚する従業員が配偶者と同居することが可能になるよう、勤務地の希望を申請できる「結婚時勤務地希望申請制度」や、配偶者の転勤や介護などで退職を余儀なくされた従業員が復職を望む場合、復職意思を登録できる「再雇用登録制度」などを設定しました。

また、子育てをする従業員を支援する制度として、子どもが小学校3年生終了まで時間短縮勤務ができる「育児短時間勤務制度」、子どものケガや病気により看護が必要なときに休暇を取得できる「子の看護休暇制度」などを設けています。さらに、九州本社内では「さくらさく保育園」を運営し、幼い子どもがいても安心して働くことができる環境づくりに取り組んでいます。

これらの制度を通じて、結婚や育児といった個々のライフイベントの事情に対応し、一人ひとりがさらに活躍の場を広げ、中長期的なキャリアの育成ができるよう支援しています。



育児短時間制度を利用し、仕事と育児の両立を行っています

| 久光製薬単体 | 2004年度 | 2014年度 |
|----------|--------|--------|
| 育児休業取得者 | 7人 | 22人 |
| 育児短時間勤務者 | 0人 | 14人 |

女性のスキルアップ

女性が活躍し、イノベーションを生み出す力となるためにはインフラ整備以上に女性自身の意識が変わらなければ、職場環境の変化は生じません。当社では女性が業務上のスキルやマナーなどを学ぶ「HWL (ヒサミツ ウィメンズ リーダー)研修」を通して、女性が能力を十分に発揮できるよう支援を行っています。2014年度も各部署から12名の女性が集まりコミュニケーションスキルやチームマネジメントを学んでいます。

| | 2012年度 | 2013年度 | 2014年度 |
|---------|--------|--------|--------|
| 女性管理職比率 | 1.7 | 2.0 | 2.6 |

女性の活躍推進のためには、本人の意識そして環境や制度などのインフラ整備はもちろん、周囲の従業員の理解と協力がなければ、その実現は不可能です。

当社は今後も、全社的な制度づくりと全従業員の理解促進、協力体制の構築に努め、仕事にやりがいを感じられる企業風土を作っていきたいと考えています。

VOICE



人事部 廣瀬 恵

当社がさらなるグローバル化を進めるためにはダイバーシティの推進が必要です。それは従業員一人ひとりがお互いを認め、高めあう環境を作ることであり、その第一歩が女性の活躍推進と考えています。女性には結婚・出産・育児などのライフイベントで時間的な制約が生じることも多いことから、各種制度、研修体系の見直しを行っています。

この女性活躍推進をきっかけに、従業員それぞれがライフイベントに応じた働き方を実現し、より能力を発揮し活躍し続けられる環境を整えていきたいと考えています。

従業員とのかかわり

雇用

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

当社は従業員の雇用について、雇用関係の法令を遵守するとともに、人種、国籍、性別、年齢、民族、宗教、信条、疾病、社会的身分および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久光企業憲章に明記し、遵守しています。

■ グローバル人材の獲得と育成

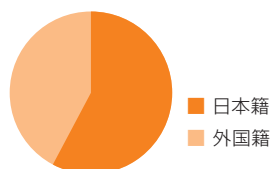
「海外での競争力強化」を図るために、海外子会社のマネジメントを実行できる人材の育成と確保に努めています。外国籍の幹部候補社員は日本国内で一定期間、経営理念やビジネスについて学んだ後、海外子会社のマネージャーやリーダーとして赴任しています。また、日本人社員もコミュニケーション力の向上を目指した英語研修の他に、異文化コミュニケーションやマネジメントスキルなどの向上を目指した研修を受けています。



社内での英語研修

久光製薬グループ

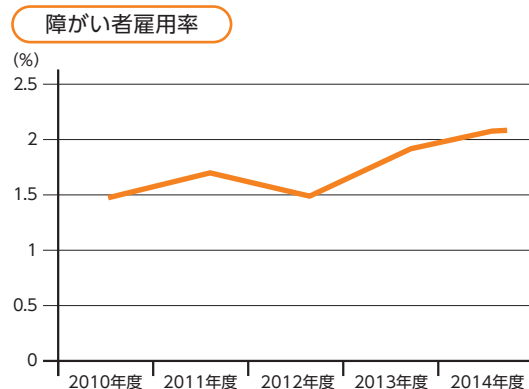
| | |
|--------|---------|
| 日本籍従業員 | 1,585 人 |
| 外国籍従業員 | 1,164 人 |



■ 障がい者の雇用

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、昨年より企画部門や研究所などの事務職にも雇用を広げています。さらに、障がい者の能力に応じた作業の創出にも努めています。

トイレの洋式化やスペースの拡大、段差の解消など、障がい者が働きやすい職場環境づくりに努めており、2014年度での障がい者雇用率は2.1%になっています。



工場に設置した障がい者用昇降椅子



入り口の車椅子用スロープ

■ 障がい者の支援

障がい者の業務上の問題や悩みを聞き取り支援するために、社外の社会福祉士と労務担当者による障がい者懇談会を定期的に開催しています。また、社会福祉団体と連携し、私生活上の相談も受けています。

■ 女性管理職の育成

国内企業では、企業競争力の向上と持続的成長のために女性の管理職登用が進んでいます。政府も、成長戦略の柱の一つとして「女性の社会進出」を推進しており、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を推進する宣言を行いました。そして、宣言の実現に向け、昨年よりヒサミツ ウィメンズ リーダー (HWL) 研修を実施しています。各事業本部から推薦



HWL研修に参加した女性従業員

された女性従業員は、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将来のビジョンなど、管理職として必要な知識や技術の習得に努めています。この研修は、部門の垣根を越えた相互理解の場としても機能しています。

■ 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。再雇用後の高年齢者は、それまでに培った知識と経験を活かして後進の育成指導を行っており、雇用率も年々増加しています。



高年齢者は、定年後も引き続き活躍しています

■ 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で人材育成に力を入れています。また、自由な時間に学べる通信教育制度を設け、業務のスキルアップや、グローバル化に必要な語学力の習得ができるよう、自己研鑽の支援を行っています。医薬情報担当者(MR)に対しては、「MR認定試験」学習の支援を行っています。



階層別研修に参加した若手従業員

■ 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。

■ モラル・サーベイ

従業員満足度(ES)調査として、当社では1998年度からモラル・サーベイを実施しています。2004年度からは毎年実施しており、2014年度で13回目となります。対象者は部長職以下の全従業員(国内外の関連会社を含む)で、昨年は1,600人を超える従業員から回答がありました(回答率97.4%)。実施後は各部門長へフィードバックして、各部門の強みと今後の課題を明確化し、活力あふれる組織づくりに生かしています。

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福利専門の会社も利用しています。

■ 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。

■ マタニティ休暇

妊娠中の従業員が、体調管理のための休暇を取得できる制度を設けました。

■ 保育料サポート制度

育児サポートの一環として、会社が保育料の一部を補助することで経済的負担を軽減し、早期復職を促す制度を設けました。

■ 産休・育休者能力アップ支援

産休・育休中の従業員間の情報共有サイトを設け、産休・育休者同士や先輩ママ社員との情報交換、専門医による医療相談(24時間電話相談)ができるようにしました。また、このサイトを通じて、復職に向けての心構えなどが学べるよう通信教育も整えています。営業担当の女性従業員には、妊娠が分かった時点から育児休業終了後まで、出産前後の働き方について相談する仕組みも設けています。

■ 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、2010年から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。従業員の勤務時間に合わせて午前7時から午後8時までの保育時間としていますが、事前申し出により時間の延長にも応じています。子どもの体調が悪いときは、指定の病院と連携して対応するとともに、子どもを迎えに行けるよう従業員の業務調整を行っています。

また、保育園では、芋ほり大会や親子ピクニック、もちつき大会などの行事も企画・実施しています。



保育園の園児

年間利用者数の推移

| | 2012年度 | 2013年度 | 2014年度 |
|--------|--------|--------|--------|
| 利用父兄者数 | 15 | 23 | 22 |
| 利用園児数 | 18 | 25 | 27 |

なお、当社は、「次世代育成対策推進法」に基づき、2012年に子育てサポート企業と認定され、「くるみん」マークを取得しています。



■ ワーク・ライフ・バランス

労働生産性を高めて時間外労働を減らす取り組みや、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、有給休暇の取得を推奨する「家族の絆を深める日」を定め、職場環境の改善に取り組んでいます。

有給休暇取得率

| 2012年度 | 2013年度 | 2014年度 |
|--------|--------|--------|
| 42.5% | 40.0% | 49.3% |

■ ノーベン社のワーク・ライフ・バランス

アメリカにおけるワーク・ライフ・バランスは、優秀な人材を確保し生産性を上げるために進められています。当社のアメリカ子会社ノーベン社でも、ワーク・ライフ・バランスの充実に努めており、同僚や家族とのバカンスを楽しむ従業員が増えています。ノーベン社のニューヨーク支店に勤務しているAudrey Alivio他3名は近くの公園でのヨガ教室に参加し、「車の騒音や旅行者の写真から解放され、ニューヨークのビジネス街で非現実的な体験ができました」とリフレッシュしたことを報告しています。



ヨガ教室に参加するノーベン従業員

■ 厚生施設

■ 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。この施設は九重連峰を望む高台に位置し、宿泊施設と温泉、研修室を備えています。四季を通じて、従業員の保養や社員研修に利用されています。

■ 社宅・寮

当社は、持ち家のない従業員や、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、借上げ社宅や寮も準備しています。



家族用社宅



湯布高原ヴィラ

■ 久光クラブ

久光製薬には、従業員が自発的に運営する「久光クラブ」があり当社は、施設の整備や資金面での支援を行っています。このクラブには、体育系と文化系があり、毎年、従業員は希望の部会を選択し、活動しています。



久光クラブの総会

体育系の部会には、野球、サッカー、テニスなどの他に釣り、登山などがあり、個人の体力に合わせて活動しています。文化系の部会には、茶道、絵画、園芸などがあり、趣味を生かした活動ができるようになっています。



開聞岳(鹿児島)山頂の登山クラブ員

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)も行っています。競技種目の設定や会場準備などは、従業員によって自主的に運営されますが、当社は、会社行事として勤務日を体育祭開催日とするなどの支援を行っています。



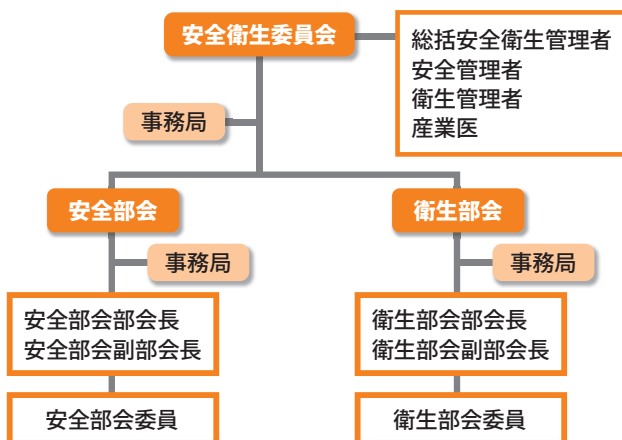
運動会での入場行進

労働安全衛生

当社は、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の整備と、関連する社内規定の充実に努めています。

■ 管理体制

国内の2工場では、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。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。



衛生管理および労働災害防止の実施状況を協議する安全衛生委員会あるいは衛生委員会では、産業医の先生を招いての意見交換、重点活動の年間計画や従業員の安全意識向上の検討などを行っています。



東京本社での衛生委員会

■ 作業環境の管理

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。また、安全衛生委員による職場巡視を毎週実施し、安全衛生上の改善点等についてチェックを行っています。特に、有機溶剤などを取り扱う作業室では、有機溶剤作業主任者を選任し、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。



早朝の騒音測定

■ 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、再検査が必要な人には二次検診を受けるよう促しています。

感染予防対策として従業員とその家族の罹患状況を把握し、該当者がいる場合は、職場全員のマスク着用とアルコール消毒を行っています。

その他、従業員が利用する社員食堂は調理者と従業員とで食堂委員会を設け、カロリー計算やメニューの検討も行い、従業員の健康管理を支援しています。

■ 安全衛生講習会

事業所毎に、消防署の指導による各種安全衛生講習会を定期的に実施しています。その中のAED(自動体外式徐細動器)訓練では、AED機器とダミー人形を使った救命救急の実地訓練を行っています。

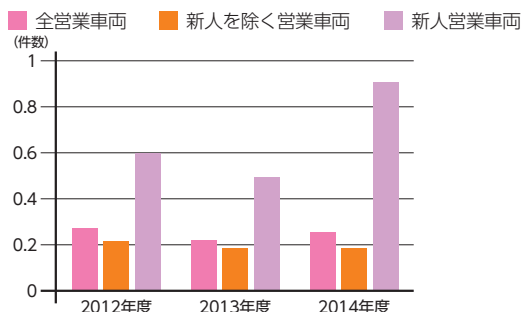
■ 産業医によるカウンセリング

毎月、産業医による職場巡視を行い、安全面、衛生面に関する第三者評価を行っています。改善点は管理者にフィードバックするとともに、従業員には直接、指導や相談を行っています。

メンタル不調者は、随時、産業医によるカウンセリングを行っています。休職者には職場復帰プログラムを準備し円滑な職場復帰ができるよう、産業医と協働で支援しています。

■ 営業車両の安全対策

2014年度の営業車両の事故は1台あたり0.26件発生し、前年より0.02件増加しました。この中で、新人MRによる事故は1台あたり0.915件で、前年より8割近く増加しました。追突事故や駐車場での接触事故が多く、今後は、運転実車訓練や講習会への参加を徹底させることで、事故防止に努めます。



■ 避難訓練

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ています。



地震を想定した避難訓練

■ 労働災害の推移

リスクアセスメントによって災害の未然防止を行うとともに、防災意識を高める活動などを通じて、労働災害の削減に努めています。2014年度の労働災害は15件でした。休業災害(休みを伴う労働災害)は1件で前年より減少しました。今後も、労働災害低減のため、従業員の健康管理も含めた労災防止に努めてまいります。

| | 労働災害件数 | 休業災害件数 | 度数率 |
|--------|--------|--------|------|
| 2012年度 | 13件 | 3件 | 0.82 |
| 2013年度 | 15件 | 2件 | 0.53 |
| 2014年度 | 15件 | 1件 | 0.26 |

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)数から労働災害率(度数率)を算出しています。

VOICE



東京総務部
部長 真田 明則

東京本社では衛生委員会を毎月開催し、職場の危険箇所や不衛生な場所が無いかくまなくチェックしています。この活動を通して社員の意識も変わり、5S(躰・整理・整頓・清掃・清潔)活動のレベルアップが実感できるようになりました。また昨年末、インフルエンザ罹患者が12月単月で25名出ましたが、ドアノブのアルコール消毒などの積極的な対策で、1月から4月末までの罹患者は合計で8名に抑えることができました。これからも、職場の環境改善に努め、社員の健康増進と職場の安全管理を積極的に推進していきたいと考えています。また、防災・災害対策についても、首都圏直下型や南海トラフ地震などのケース別に、マニュアルや備蓄品の見直しを行っています。

従業員データ(単体)

| 大分類 | 小分類 | 2012年度 | 2013年度 | 2014年度 |
|--------|----------|--------|--------|--------|
| 雇用 | 男女社員数 | 男性 | 1051 | 1118 |
| | | 女性 | 400 | 410 |
| | | 男女計 | 1451 | 1528 |
| | 平均年齢 | 35.5 | 35.4 | 35.7 |
| | 平均勤続年数 | 11.6 | 11.5 | 11.7 |
| 男女共同参画 | 女性管理職比率 | 1.70% | 2.00% | 2.60% |
| | 育児休業取得者数 | 22人 | 13人 | 22人 |
| 高年齢者雇用 | 高年齢者雇用率 | 2.30% | 2.60% | 2.73% |
| 障がい者雇用 | 障がい者雇用率 | 1.50% | 1.94% | 2.08% |

2015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 | マタニティ休暇制度 | 産前休業に入るまでの間、体調管理のための休暇を取得できる制度があります。 |
| 育児 | 保育料サポート制度 | 認可外保育所に入所している子どもが3歳になるまで、保育料の一部を補助する制度があります。 |
| 休暇 | 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。 |
| | 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。 |
| 雇用 | 定年後再雇用制度 | 65歳を上限に、定年に達した従業員を再雇用する制度があります。 |
| | 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、その希望を登録できる制度があります。 |
| 生活 | 災害復旧及び疾病治療資金貸し付け制度 | 居住する家屋または家財道具に被害が生じた場合、また本人を含む従業員家族に傷病が生じた場合、復旧資金あるいは治療資金を貸し付ける制度があります。 |
| 財形 | 持ち家援助制度 | 新規に持ち家を取得する従業員に、その費用を援助する制度があります。 |



環境とのかかわり

ENVIRONMENT

植物園

植物園(英語:Botanical Garden)は、戦後、憩いの場として、あるいは普段は知る機会の少ない植物と触れあうことのできる施設として、整備されてきました。現在、日本植物園協会に登録されている植物園は、110施設(2014年1月現在)あり、暮らしと植物とのかかわりや、植物の多様性を学ぶことのできる社会教育の場として利用されています。また、大学や公的機関の植物園を中心に、絶滅危惧種の保存や植物に関する学術研究を行う施設としても運用されています。



久光製薬が管理する植物園(薬木薬草園)は、2004年に中富記念くすり博物館に併設する形で開園しました。博物館の南側に広がるなだらかな斜面2,640㎡を利用し、九州北部の在来植物や、伝承薬に利用されている植物など約350種類を管理しています。園内は、車椅子でも見学できるようなだらかなスロープの園路や、高低移動がスムーズにできるエレベーターを設置しています。園内は4つに区分されており、モチノキ、クスノキなど九州本社近隣の高地や平野部に自生している植物を集めたエリア(四季の道)、メグスリノキ、カリンやザクロなどの果樹や紅葉の美しい植物を植えたエリア(彩りの丘)、ラベンダー、ミントなどの芳香性植物を植栽したエリア(香りの庭)、パピルス、リュウゼツランなどの熱帯植物を集めたエリア(燦燦の部屋)から構成されています。



薬木薬草園の温室

薬木薬草園の植物

くすり博物館に来館されるお客さまの中には、薬木薬草に興味をお持ちの方も多く、博物館の職員が園内をご案内しています。園内にはアヤメ、オニユリ、キキョウなどがあり、これらの身近な植物が暮らしの中でどのように使われているか説明しています。



フイリヨモギ



ナンテン

園内にある植物の用途

| | | | |
|-------|------------|--------|-----------|
| エビスグサ | 便秘、整腸 | ナンテン | 解熱、鎮咳、去痰 |
| カリン | 鎮咳、鎮痛、利尿 | ボタン | 便秘・月経不順 |
| キキョウ | 去痰、鎮咳 | ミョウガ | 健胃・殺菌作用 |
| キンカン | 風邪・鎮咳・疲労回復 | ヤマサクラ | 鎮咳・解毒 |
| クちなし | 解熱、鎮痛、鎮静 | ヨモギ | 止血・切り傷・腹痛 |
| ドクダミ | 便秘、利尿 | ローズマリー | 健胃・頭痛・鎮痛 |

出典:牧野和漢薬草大図鑑

また、面白い呼称の植物もあり、その由来やエピソードについても説明しています。

■メグスリノキ (カエデ科)

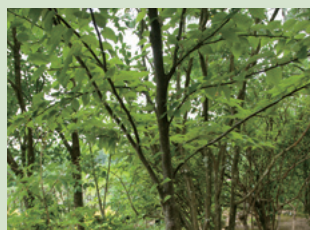
日本国内にのみ自生する落葉高木で、戦国時代に樹皮を煎じて目薬として使用されました。武将・黒田如水の祖父が目薬をつくり財をなしたと言われています。

■ミズメ (カバノキ科)

本州、四国、九州の山地に自生する落葉高木で、枝を折ると貼り薬のような匂いがすることから、当植物園では「サロンパス®の香りがする木」として紹介しています。



メグスリノキ



ミズメ

■オクナ・セルラタ (オクナ科)

南アフリカに分布する低木で、赤いがく片を持つ黒い果実(2cmほど)が枝先につきます。その配色と形がミッキーマウスに見えることから、国によっては「ミッキーマウスの木」という名で知られ、とても親しまれています。

■カレープラント (キク科)

地中海沿岸の岩場や砂地に見られる多年草。葉や茎からカレーの香りがするためにカレー草と呼ばれています。しかし、カレールーの原料には使用しません。



オクナ・セルラタ



カレープラント

薬木薬草園では、季節の変化を感じ取っていただくために、新緑の春と紅葉の秋に園内見学会を実施しています。小学生から年配の方までが参加され、およそ1時間の園内鑑賞を行います。その間に、ハーブティーやエビスグサの種、メグスリノ木を煎じたものを楽しむひとときもあり、植物が人々の身近な存在であることを感じとっていただいています。

これからの薬木薬草園

大航海時代に、植物資源の開発という目的で発展した欧米の植物園も、今日では生物多様性に関する教育の場、あるいは人々の交流の場としての側面を持ちつつあります。地球温暖化や自然破壊などで植物相が急激に変化する中、当植物園は地域の植物多様性保存の場として、また多くの方々に自然と私たちの暮らしを考えていただける場としての役割を、これからも追求していきたいと考えています。

インフォメーション

【所在地】佐賀県鳥栖市神辺町288-1 【TEL】0942-84-3334
<http://www.hisamitsu.co.jp/syakai/kusuri/>
 ◎開園時間／10:00～17:00 ◎休園日／毎週月曜、年末年始

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、社会からの信頼関係が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。

■ 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。

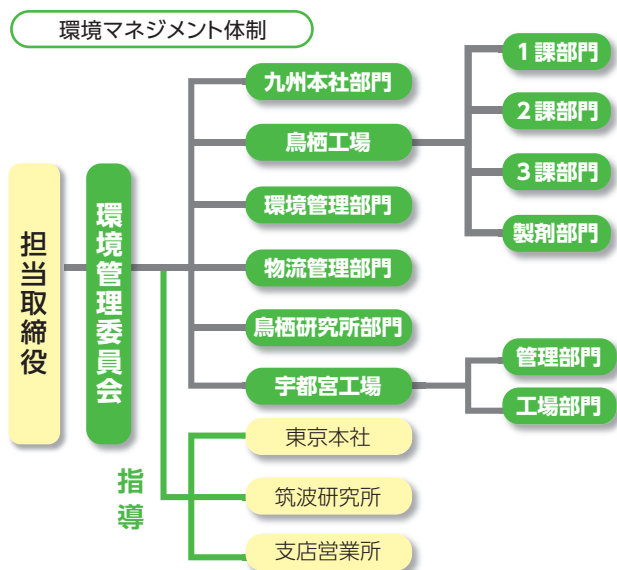
当社は、環境負荷の大きい九州本社および宇都宮工場を対象にISO14001の認証を取得し、環境マネジメントシステムを運用しています。

■ エネルギー管理委員会

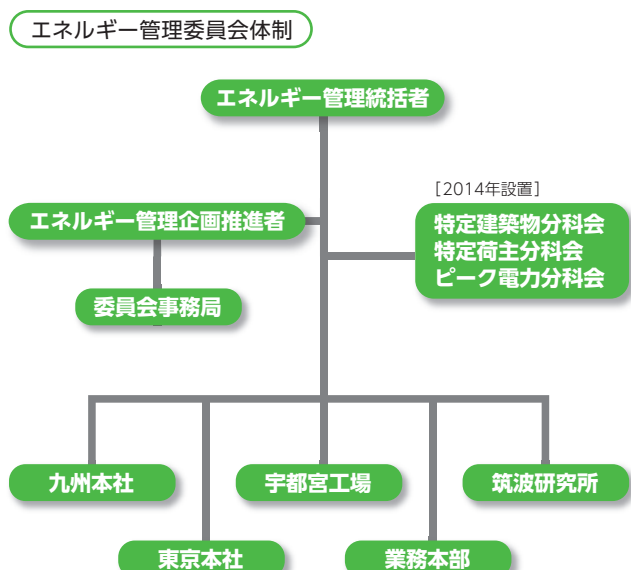
また当社では、エネルギー使用の効率化を推進するためにエネルギー管理委員会を設置しています。

委員会では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集計しています。これらのデータに基づき、エネルギー使用の改善指導を行うとともに情報の共有化に努めています。

2014年からは、エネルギーの使用側面に応じて3つの分科会を設置し、より細かいエネルギー管理を推進しています。



の範囲については、ISO14001の認証範囲となっています。



環境目的および目標

開発部門や生産部門における生産テストの増加で、エネルギー原単位の削減目標は達成できませんでした。サプライチェーンにおける省エネとしてモーダルシフトを進め、大幅な輸送燃料の削減を達成しました。また、生産収率の向上で省資源対策を行い、その目標は概ね達成できました。

| | 環境目標(2014年度) | 環境実績(2014年度) | 環境目標(2015年度) |
|-------------------|---|--|--|
| 省資源 | ①今期の改善活動のテーマに従い省資源化に繋がるテーマを推進する 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 | ①生産部門で収率改善のテーマを設定し省資源を実施した ②モーステープ20mgの薬袋を改良し、アルミニウムの使用量を72t削減した | ①今期の改善活動等のテーマに従い省資源化に繋がるテーマを推進する 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で1%削減する 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製品輸送で発生するCO ₂ 排出量の削減を推進する | ①エネルギー利用について高効率化設備の導入等を実施したが、エネルギー原単位は1%(対前年比)増加した ②鳥栖工場の燃料転換(LNG化)の対投資効果を評価し、転換準備を進めた ③モーダルシフトを積極的に推進することで製品輸送によるCO ₂ の排出量を177.5(t-CO ₂)削減した | ①工場部門のエネルギー原単位を前年比で1%削減する ②生産拠点における燃料転換(LNG化)を推進する ③製品輸送で発生するCO ₂ 排出量の削減を推進する ④営業車両のハイブリッド化を推進する |
| 廃棄物削減 | 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 | ①生産工程のロス低減や、輸送保護材のリサイクル化などを通じて廃棄物の削減を行った ②産業廃棄物量は、2%増加した | 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 | ①オフィスでのグリーン購入率は、目標値を達成した ②建築資材及び設備機器の導入時には、環境への影響評価を行った | 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 | ①環境法令、条例、協定より厳しい自主基準値を設定し、管理を行った ②自主基準からの逸脱はなかった | 環境測定データの自主基準違反ゼロを維持する |
| 環境にやさしい商品づくり | 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、有害物質の不使用、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 | ①新規材料を使用する場合、内分泌かく乱化学物質が含まれていないことを確認した ②商品改良を行う場合、段ボールの減量化を行う等の環境配慮を行った | 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、有害物質の不使用、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 ③「久光製薬株式会社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) | ①生物多様性保全の一環として絶滅危惧種IA類に指定された「ヒナモロコ」の飼育を行った ②地域社会(会社周辺道路等)の美化作業を実施した ③「久光製薬株式会社ほっとハート倶楽部」を通じて、地域社会の環境10団体へ寄付を実施した | 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 ③「久光製薬株式会社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 | ①ISO14001:2015規格への対応準備を行う 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 | ①ISO14001:2015規格への対応準備として、分科会を設置し、DIS規格の確認等を実施した ②環境情報を管理しているデータベースの更新にあたり、全国の拠点から環境情報を収集管理できるコンピュータシステムの導入を検討した | ①ISO14001:2015規格への対応準備を行う 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実施する |

■ 環境コミュニケーション

コイ科に属するヒナモロコは全長7cm位の淡水魚で、かつては九州北部・アジア大陸東部に生息していました。しかし、用水路の減少や開発による生息環境の悪化で、現在は絶滅危惧種IA類(環境省レッドリスト)に指定されています。福岡県久留米市では、市民が中心となった保護活動が行われており、当社・環境クラブも共同で保護活動を行っています。



絶滅危惧種IA類のヒナモロコ

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80%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は、エネルギーを効率よく使用することが求められます。

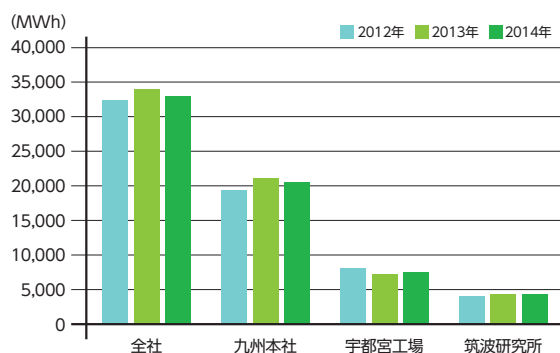
■ エネルギー合理化の推進

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ロスの削減、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。

当社で使用するエネルギーの種類は電力が71%、石油類が19%、ガスが10%の比率(熱量比)になっています。

2014年度は、宇都宮工場の電力使用量が増えましたが、九州本社の使用量が減り、全社でのエネルギー削減率は3%でした。

事業所別電力使用量

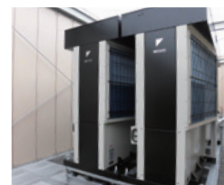


(MWh)

| | 2012年度 | 2013年度 | 2014年度 |
|-------|--------|--------|--------|
| 全社 | 32,651 | 33,469 | 33,177 |
| 九州本社 | 19,586 | 20,848 | 20,359 |
| 宇都宮工場 | 8,253 | 7,426 | 7,684 |
| 筑波研究所 | 3,887 | 4,045 | 4,053 |

■ ユーティリティ設備の高効率化

経年劣化した空調室外機を、更新計画に従って高効率タイプに切り替えています。2014年度は物流倉庫の大型室外機を更新し、年間46,000kWh(二酸化炭素28t CO₂の排出)を削減することができました。また、複数の冷却機を集約することで、それらの消費電力を24%(75,103kWh/年)削減しました。



高効率チラー

■ 生産ラインのエネルギー診断

生産設備では、中間品移送やバルブ切替えなどに大量の圧縮空気を使用します。製造装置や配管途中での空気漏れは、コンプレッサーのエネルギー使用量を増加させます。2014年度は、九州事業所内の全工程のエアリーク調査と補修を行い、エネルギー削減に努めました。

■ 太陽光発電

太陽光発電設備を鳥栖工場(佐賀県)と宇都宮工場(栃木県)の製造棟屋上に設置しています。年間発電量は、総計32,000kWhで、製造装置の一部およびオフィスの電源として使用しました。鳥栖工場は、40wの蛍光灯を500本点灯できる発電能力を備えています。



製造棟の屋上に設置した太陽光発電パネル

■ 広告塔のライトダウン

環境省は、地球温暖化防止を目的として、2003年からライトダウンキャンペーン(ライトアップ施設の2時間ライトダウン活動)を行っています。当社もこの活動に参加し夏至ライトダウン(6月)とクールアース、デーライトダウン(7月)で広告塔を消灯しました。このキャンペーンで、電気消費量は2,940kWh、二酸化炭素排出量は1.6t削減しました。

■ オフィスでの省エネ推進

オフィスでは、空調設定温度の遵守を徹底するとともに、夏場はブラインドの活用や必要に応じて扇風機の利用を行っています。また、不在時にはこまめな消灯やOA機器の電源を切っています。東京本社では、6月から9月まで環境対策強化月間として、共有エリアの消灯、トイレ・給湯器の温水停止、トイレ便座のヒーター停止など、エネルギー使用の削減に努めました。

■ 輸送時の省エネ対策

製品の多くは、トラック輸送を行っています。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(モーダルシフト)。

2014年度は、トラック輸送で320tの二酸化炭素排出を、船舶輸送に切り換えて142tに抑えることができました。前年と比較して、2.5倍の削減となります。

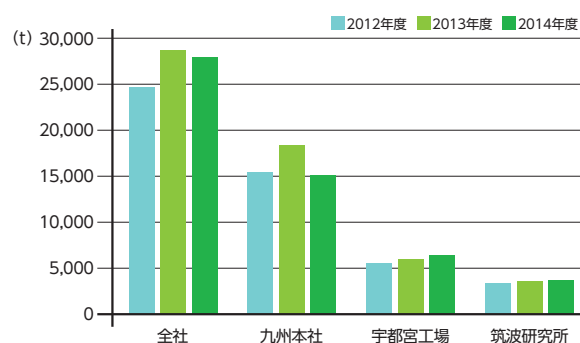


■ 二酸化炭素の排出

九州本社では、電力使用量が前年比で2%減り、さらに自家発電用の重油がおよそ10%減ったことで二酸化炭素の排出量は前年比で5%減少しました。宇都宮工場は生産拡大で電気使用量が増え、前年比で3%増えました。筑波研究所も前年比で2%増えましたが、全社の二酸化炭素排出量は前年比2%減でした。

当社は、事業所におけるエネルギー原単位を前年比で1%削減することを目標に二酸化炭素の削減に取り組んでいますが、今後も、サプライチェーンの上・下流も含めた二酸化炭素の排出削減に努めてまいります。

二酸化炭素の排出量



■ 海外工場のエネルギー使用量

海外工場では、生産拡大に伴い電力使用量が増えています。ノーベン社は、生産拡大と排気装置の整備でガス使用量が大きく増えました。

| | | 2013年度 | 2014年度 |
|----------|-------------------|---------|---------|
| ノーベン社 | 電力 MWh | 10,410 | 11,972 |
| | ガス m ³ | 264,850 | 365,493 |
| 久光ベトナム | 電力 MWh | 2,085 | 2,055 |
| | 重油 kℓ | 0.7 | 0.9 |
| 久光インドネシア | 電力 MWh | 861 | 978 |
| | 軽油 kℓ | 96 | 72 |
| 久光ブラジル | 電力 MWh | 1,941 | 2,368 |
| | 重油 kℓ | 51.5 | 43.3 |

環境負荷低減

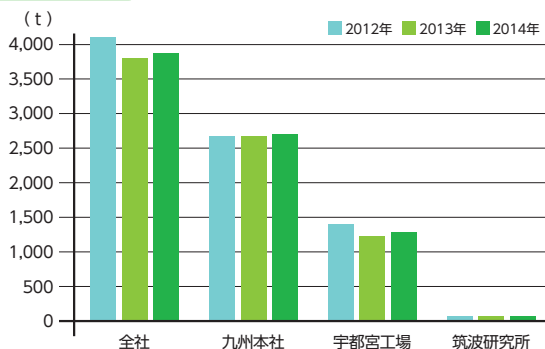
大量生産、大量消費といった20世紀型社会は、気候変動、資源の枯渇、生活環境の悪化などさまざまな問題を引き起こしています。豊かな現在の社会を、将来の人々に引き継いでいくためには環境負荷の低減が喫緊の課題になっています。持続可能な生活や事業活動のために、当社は適切な資源の利用と、自然環境を維持する取り組みを進めています。

■ 廃棄物の削減 / 改善活動

環境への負荷を削減するために、廃棄物の削減に努めています。輸送に使うパレットは、木製から腐敗しにくいアルミパレットに交換し廃棄する枚数を少なくしました。また、生産効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みました。

しかし、2014年度は生産テストの増加や製造棟の改築などが集中し、廃棄物量は2%の増加となりました。今後は、さらに資源の有効利用を推進し、廃棄物の削減に努めてまいります。

廃棄物量



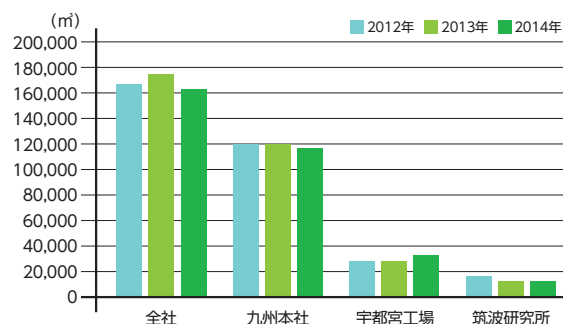
■ リサイクルの推進

生産過程で生じる基準外品は、セメント工場の熱源としてサーマルリサイクルさせています。焼却後に発生する灰は、セメントの混合材料として使用しています。このため、リサイクル率は100%となっています。また、輸送用の資材は分別収集し、古紙の原料やクッション材としてマテリアルリサイクルさせています。

■ 水使用量の抑制

鳥栖工場では、およそ7.1万㎡の地下水を冷却水として使用していますが、地下水の使用を抑えるため、4.4万㎡をリサイクルして使用しています。宇都宮工場では、およそ3.2万㎡の水を使用しますが、品質に影響を与えない工程では工業用水を使用することで、環境負荷の低減に努めています。その他、事務所では、水圧を調整することで、節水に努めています。

水使用量



■ 排水量の抑制

宇都宮工場は生産拡大に伴い、排水量が25%増加しましたが、九州本社での排水量が下がり、全社としての排水量は15%減になりました。

(㎡)

| | 2012年度 | 2013年度 | 2014年度 |
|-------|--------|--------|--------|
| 全社 | 79,320 | 91,990 | 77,650 |
| 九州本社 | 47,364 | 64,187 | 46,487 |
| 宇都宮工場 | 14,256 | 13,069 | 16,454 |
| 筑波研究所 | 17,701 | 14,731 | 14,713 |

■ 水質汚濁物質の管理

鳥栖工場の冷却水は、水質汚濁がないことを確認し、河川へ放流しています。製造に使用した排水は、BOD(生物化学的酸素要求量)やSS(浮遊物質)などを常時監視し、公共の浄水施設に排水しています。

宇都宮工場の排水も、敷地内の浄水場で処理した後、公共の浄水施設に排水しています。

いずれの工場から出る排水も、定期的な水質検査を行い、基準内であることを確認しています。

(kg)

| | 2012年度 | 2013年度 | 2014年度 |
|---------|--------|--------|--------|
| BOD 排出量 | 17,290 | 11,870 | 10,670 |
| SS 排出量 | 6,950 | 6,740 | 5,900 |

■ 大気汚染物質の管理

大気汚染物質であるSOx(酸化イオウ)、NOx(酸化窒素)は、主にボイラーおよび自家発電機から排出されます。鳥栖工場では、ボイラーを大型の炉筒煙管ボイラーから小型の還流ボイラーに切り換えることでSOx、NOxの発生量を抑制しました。一方、宇都宮工場や研究施設は、稼働時間の増加によって排出量が増加しています。今後は、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まいります。

(kg)

| | 2012年度 | 2013年度 | 2014年度 |
|---------|--------|--------|--------|
| SOx 排出量 | 1,500 | 1,960 | 1,940 |
| NOx 排出量 | 4,800 | 5,000 | 4,700 |

■ 特定化学物質の管理

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。2014年度は生產品目の変更により、トルエンおよびアセトニトリルの廃棄量が増加しましたが、排気燃焼装置の導入などで、大気への放出を減らす取り組みを行いました。

(kg)

| 年度 | トルエン | | アセトニトリル | |
|------|------|-------|---------|-------|
| | 大気排出 | 産廃処分 | 大気排出 | 産廃処分 |
| 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 |
| 2014 | 227 | 2,039 | 0 | 4,507 |

■ 緊急時対応訓練

通常業務中での緊急事態、地震・火災などの状況における緊急事態などを想定し、環境に与える影響の種類や範囲、深刻度の評価を行っています。その評価に基づき、優先度の高い事態に対する緊急時対応計画を策定し、年に1回以上の対応訓練を行っています。原材料の受入部門では、液体原料を入れるタンクから液漏れしたという想定の下に、土嚢を使って拡散を最小限に抑える訓練を行いました。



液体原料の漏洩を想定した対応訓練

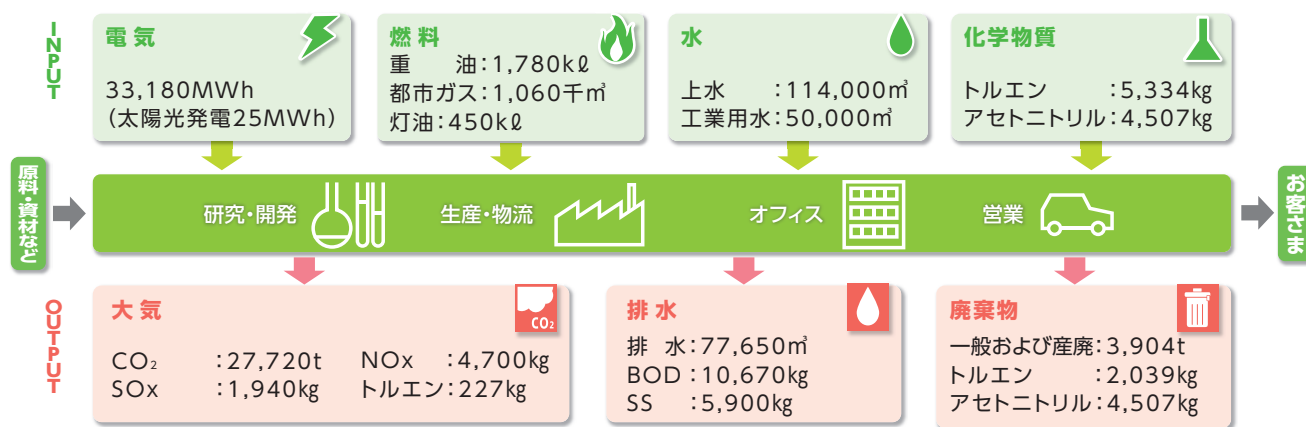
■ 海外工場の環境負荷低減

久光インドネシアは、敷地内にあった焼却施設の廃棄により一時的に廃棄物量が増えました。その他の海外工場では、生産拡大に伴って、水の使用量や廃棄物の量が増える傾向にあります。今後は、日本の環境負荷低減技術を共有し、海外での環境負荷の抑制に努めてまいります。

マテリアルバランス

国内の2工場でエネルギーの85%、水の91%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。2014年度の生産数量は前年並みで、熱量換算したエネルギー使用量は3%の減少となりました。CO₂排出量は、エネルギー使用量削減に伴って2%の削減となりました。全社の水使用量は、九州本社での配管整備などで6%の削減となりました。トルエンの使用量は、生産品目の変化で増加傾向にありますが、燃焼装置を使い大気への放出を抑える努力をしています。

対象範囲：久光製薬単体 集計期間：2014年3月～2015年2月



環境会計

環境省の「環境会計ガイドライン」を参考に環境保全コストと環境保全効果を算出しました。2014年度は、九州本社のボイラー煙道の清掃費が減ったため公害防止コストが減少しました。

また、PCB処理費が無かったため、資源循環コストも減りました。総投資額は、高効率設備への更新などで前年より8%増加しています。

一方、エネルギーの使用量は前年より3%減少し、二酸化炭素の排出量も2%減りました。水および排水量も前年より減少しました。産業廃棄物は2%増加しました。

| 分 類 | 2012年度 | | 2013年度 | | 2014年度 | |
|-----------|---------|------|---------|------|---------|------|
| | (千円) | 前年比% | (千円) | 前年比% | (千円) | 前年比% |
| 公害防止コスト | 137,540 | 582 | 56,760 | 41 | 51,210 | 90 |
| 地球環境保全コスト | 91,680 | 492 | 41,260 | 45 | 81,250 | 197 |
| 資源循環コスト | 153,600 | 88 | 179,620 | 117 | 157,350 | 88 |
| 上・下流コスト | 8,270 | 23 | 6,200 | 75 | 6,410 | 103 |
| 管理活動コスト | 24,240 | 63 | 51,930 | 214 | 54,210 | 104 |
| 社会活動コスト | 8,380 | — | 10,130 | 121 | 12,120 | 120 |
| 環境損傷対応コスト | 410 | 105 | 410 | 101 | 400 | 98 |
| その他 | | | | | 10,590 | |
| 合 計 | 424,120 | 145 | 346,310 | 119 | 373,540 | 108 |

| 分 類 | 2012年度 | | 2013年度 | | 2014年度 | |
|---------------------|------------------------|------|------------------------|------|------------------------|------|
| | 実 績 | 前年比% | 実 績 | 前年比% | 実 績 | 前年比% |
| エネルギー使用量 | 488,570 GJ | 107 | 478,020 GJ | 98 | 465,830 GJ | 97 |
| CO ₂ 排出量 | 24,770 t | 115 | 28,420 t | 115 | 27,720 t | 98 |
| SOx 排出量 | 1,500 kg | 76 | 1,960 kg | 131 | 1,940 kg | 99 |
| NOx 排出量 | 4,800 kg | 71 | 5,000 kg | 104 | 4,700 kg | 94 |
| 水使用量 | 166,960 m ³ | 83 | 174,870 m ³ | 105 | 164,000 m ³ | 94 |
| 排水量 | 79,320 m ³ | 87 | 91,990 m ³ | 116 | 77,650 m ³ | 84 |
| BOD 排出量 | 17,290 kg | 105 | 11,870 kg | 69 | 10,670 kg | 90 |
| 廃棄物排出量 | 4,140 t | 95 | 3,830 t | 93 | 3,904 t | 102 |



経済との かかわり

ECONOMY

経済とのかかわり

会社概要・連結業績推移

■ 会社概要 (2015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：2,942名(連結)・1,548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

■ 連結損益

(単位:百万円)

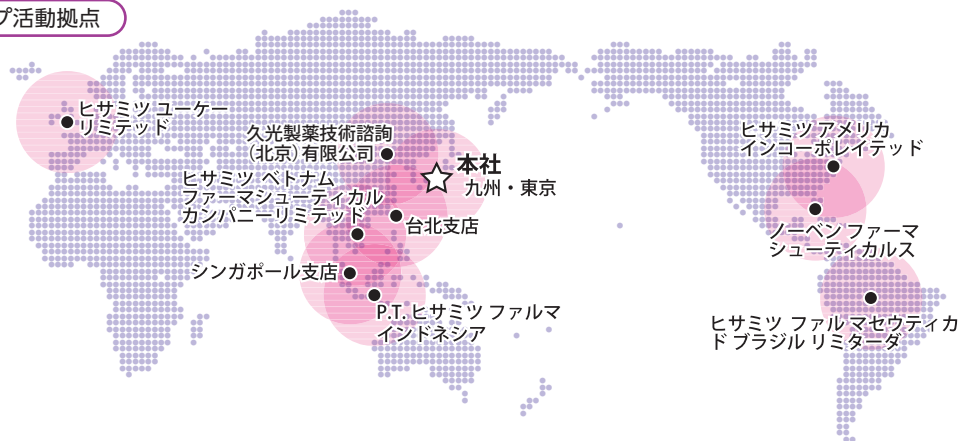
| | 2014年2月期実績 | 2015年2月期実績 |
|-------|------------|------------|
| 売上高 | 150,635 | 156,743 |
| 売上原価 | 55,471 | 57,063 |
| 原価率 | 36.8% | 36.4% |
| 販管費 | 76,040 | 79,153 |
| 販売促進費 | 15,291 | 18,411 |
| 広告費 | 11,950 | 13,134 |
| 研究費 | 13,924 | 13,718 |
| その他 | 34,875 | 33,889 |
| 営業利益 | 19,123 | 20,527 |
| 経常利益 | 28,910 | 28,489 |
| 純利益 | 21,357 | 18,784 |

■ 連結貸借対照表

(単位:百万円)

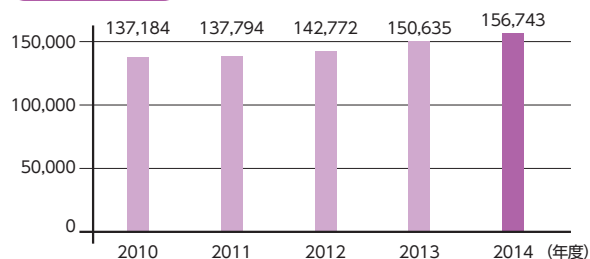
| 科 目 | 前 期 (H26年2月28現在) | 当 期 (H27年2月28現在) |
|-------------|---------------------|---------------------|
| 資産の部 | | |
| 流動資産 | 139,107 | 165,315 |
| 固定資産 | 112,745 | 120,125 |
| 有期固定資産 | 43,330 | 45,003 |
| 無期固定資産 | 16,812 | 16,303 |
| 投資その他の資産 | 52,602 | 58,818 |
| 資産合計 | 251,852 | 285,440 |
| 負債の部 | | |
| 流動負債 | 41,745 | 44,299 |
| 固定負債 | 13,799 | 19,086 |
| 負債合計 | 55,544 | 63,386 |
| 純資産の部 | | |
| 株主資本 | 182,865 | 195,006 |
| その他の包括利益累計額 | 12,577 | 26,016 |
| 少数株主持分 | 865 | 1,031 |
| 純資産合計 | 196,308 | 222,054 |
| 負債純資産合計 | 251,852 | 285,440 |

久光製薬グループ活動拠点

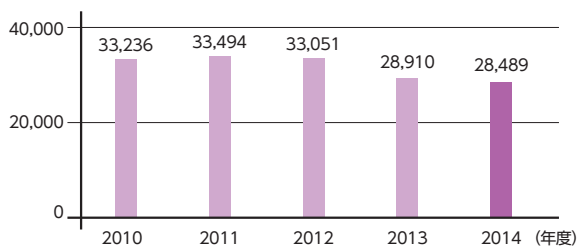


■ 連結業績推移

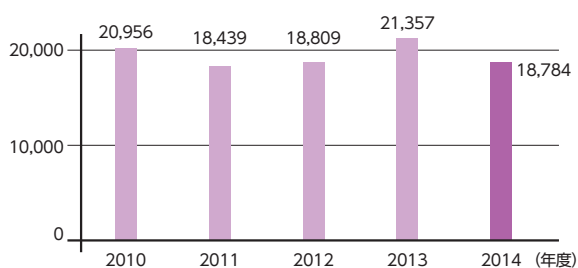
売上高 (百万円)



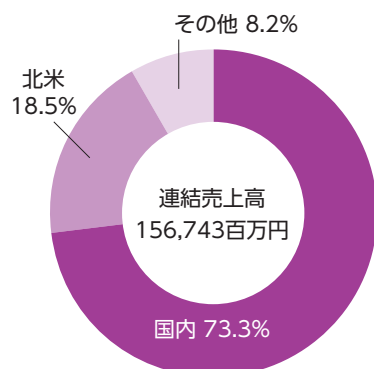
経常利益 (百万円)



純利益 (百万円)

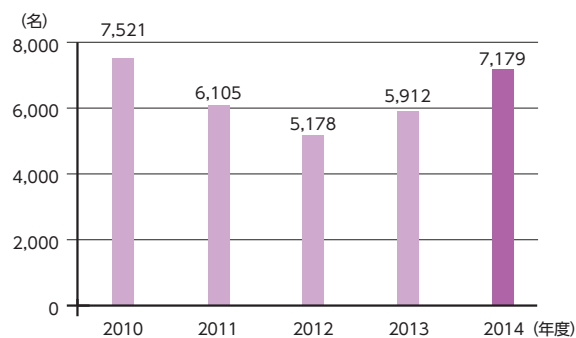


地域別売上高構成比

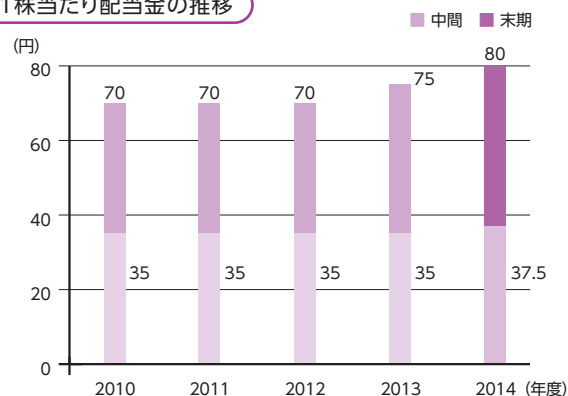


■ 配当金について

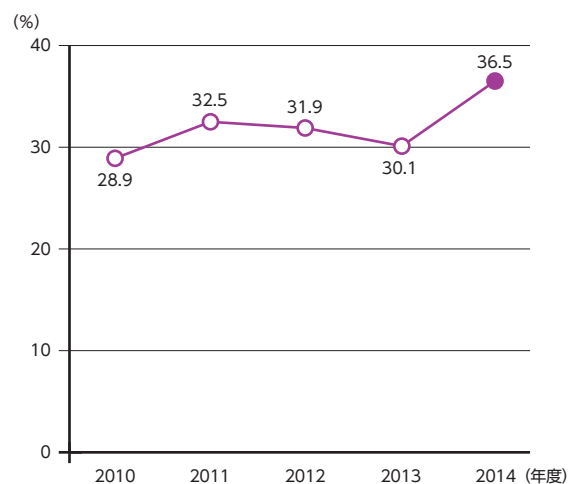
株主数の推移



1株当たり配当金の推移



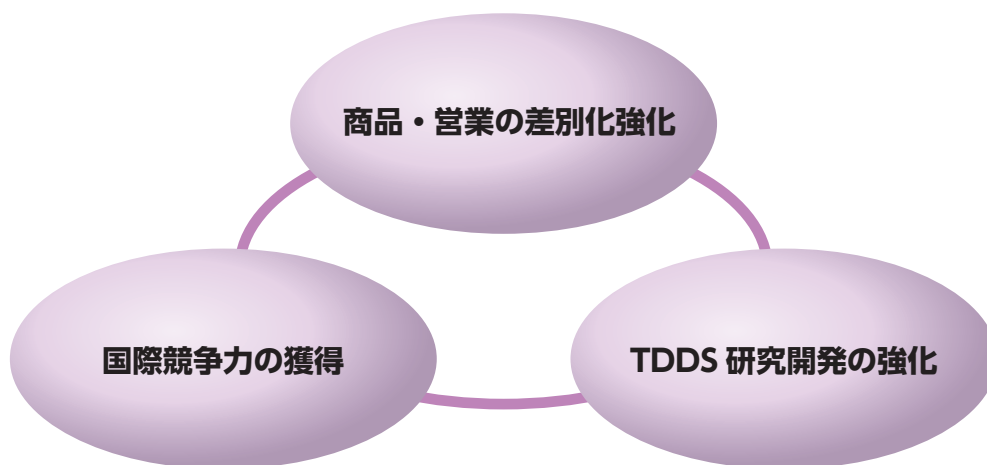
配当性向



第4期中期経営方針の振り返り

久光製薬は、有効性・安全性そして使用感に優れた貼付剤を開発し供給することを通じて、世界中の人々の健康に貢献することを目標に、第4期中期経営方針(2009年度から2013年度まで)に従って、事業に取り組みました。

■ 第4期中期経営方針



(1) 商品・営業の差別化強化

競合品や後発医薬品が登場したモーラス®群や法規制などで十分なプロモーションができなかったフェントス®テープ・ノルスパン®テープなどの新製品は、目標に届きませんでした。また、外用鎮痛消炎剤や水虫薬などの一般用医薬品も、差別化不足でシェアが低下しました。

(2) 国際競争力の獲得

中国でのサロンパス®発売、マニラ、バンコク、上海などの事務所開設など、アジアでは順調に市場開拓が進みました。アメリカでは、Brisdelle®, HFG-512などの上市を行いました。また、プロモーションの現地化を進め、サロンパス®はアメリカにおけるOTC貼付剤販売で第一位となりました。

(3) TDDS研究開発の強化

TDDS技術を使って癌性疼痛治療剤、過活動膀胱治療剤、血管運動症状の改善薬を上市するとともに、パーキンソン病治療剤、注意欠如多動性障害治療剤などの開発が進みました。

第5期中期経営方針

当社は、TDDSにおけるキープレイヤーとして、有用性の高い貼付剤を先頭に立って開発する企業に、また、世界中の人々に当社の商品をお届けするために、低コストで生産できる製造技術をもつ企業を目指します。

■ 第5期中期経営方針

医療費抑制や人口減少など厳しさを増す国内市場環境、経済成長が続くアジアなど益々重要性が高まる海外市場を踏まえ、また、有用性の高い貼付剤を求めるニーズと、それに応えうるTDDS技術の蓄積を鑑み、当社は、2014年度から2018年度までの中期経営方針を策定しました。



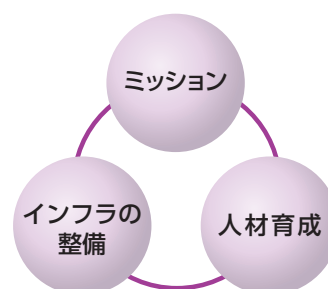
国内市場での更なるプレゼンス拡大のために、医療用医薬品においては、外用鎮痛消炎貼付剤の売上げを維持するとともに新商品の育薬を進めます。特に、整形外科・ペイン領域における販売アイテムを拡充します。一般用医薬品においては、水虫市場、アレルギー性鼻炎市場に続く新規カテゴリーを積極的に展開します。それと同時に使い勝手の良い商品改良に取り組みます。

海外での競争力強化のために営業・生産の現地化を進めます。また、日本本社とノーベン社の研究開発テーマを調整し、アメリカにおける開発の効率化を進めます。ノーベン社は、製造拠点としても積極的に活用していきます。

新商品・新技術の創出と育成では、貼付剤の長所を生かした商品開発を行う中で徹底した商品の差別化

を図ります。マイクロニードル製剤などの新規基盤技術の開拓を行うとともに、薬物の網羅的探索と積極的な開発提携を進めます。

これらを実行するために、経営状況を迅速に把握し、情報システムを強化する機能横断的なグループマネジメント体制を構築します。また、女性、現地社員の登用を進め、グローバルなマネジメントを実行できる人材育成に努めていきます。



医療用医薬品

当社は、医療機関への有効性・安全性に関する情報の提供・収集活動を展開するとともに、重点商品のケトプロフェン含有の経皮鎮痛消炎剤「モーラス®テープ」および「モーラス®パップ」、経皮吸収型エストラジオール製剤「エストラーナ®テープ」、鎮痛効果の高い医療用麻薬フェンタニルクエン酸塩含有の経皮吸収型持続性がん疼痛治療剤「フェントス®テープ」、経皮吸収型持続性疼痛治療剤「ノルスパン®テープ」、オキシブチニン塩酸塩含有の経皮吸収型過活動膀胱治療剤「ネオキシ®テープ」などの適正使用促進活動に努めました。平成26年6月には、「フェントス®テープ」の慢性疼痛効能追加に関する承認を取得しました。



モーラス®テープ



モーラス®パップ



エストラーナ®テープ



ネオキシ®テープ



ツロブテロールテープ「HMT」

国内の医療用医薬品は、長期収載品の薬価追加引き下げや後発品使用促進策の強化など、今後も医療費抑制策は継続されることが予想されます。このような厳しい経営環境のもと、当社は、医療機関への学術情報活動を一段と強化するとともに、医療機関や患者さんのニーズに合致した新しい局所性および全身性の医薬品開発を目指します。

1. 特許庁長官賞

(平成26年度全国発明表彰): 「皮膚吸収性に優れた消炎鎮痛貼付剤」の発明で受賞

2. 2014年度グッドデザイン賞

(公益財団法人日本デザイン振興会): モーラス®テープ、

モーラス®パップ、ツロブテロールテープ「HMT」で受賞、フェントス®テープは「ベスト100」を受賞

(百万円)

| | 2014年2月期 実績 | 2015年2月期 実績 |
|------------|----------------|----------------|
| フェントス®テープ | 3,944 | 4,577 |
| ノルスパン®テープ | 1,834 | 2,087 |
| ネオキシ®テープ | 690 | 913 |
| アブストラル舌下錠 | 49 | 165 |
| 新商品群 | 6,517 | 7,744 |
| モーラス®テープ群 | 75,449 | 69,209 |
| モーラス®パップ群 | 6,935 | 6,141 |
| その他 | 7,350 | 7,284 |
| モーラス®群+その他 | 89,734 | 82,635 |
| 医療用医薬品計 | 96,251 | 90,379 |

一般用医薬品

国内の一般用医薬品事業は、重点商品の外用鎮痛消炎剤などの販売に加えて、新商品の投入や、新規顧客創造活動に努めました。平成26年3月には、水虫・たむし治療剤「ブテナロック®Lパウダーゲル」、平成26年7月には、ジクロフェナクナトリウム2.0%配合の経皮鎮痛消炎テープ剤「フェイタス®Zジクサス®」および「フェイタス®Zジクサス®大判」、平成26年9月には、ヒアルロン酸の5倍の保水力を持つサ克蘭®配合スキンケア化粧品「ライフセラ®ダーマボーテ®」とフェルビナク5.0%配合の経皮鎮痛消炎テープ剤「フェイタス®5.0温感」および「フェイタス®5.0温感大判サイズ」の販売を開始し、新たな顧客の開拓に努めました。なお、2014年度は、重点商品の「サロンパス®」発売80周年にあたり、さまざまなプロモーション活動を実施しました。



サロンパス®



フェイタス®



のびのび® サロンシップ®



エアー® サロンパス®



ブテナロック®



アレグラ®FX

国内の一般用医薬品事業は、市場の低迷が長期化し企業間競争が激化しています。このような中、当社は、外用鎮痛消炎剤の売上伸長を図るとともに、お客さまのニーズにお応えできるよう既存商品の改良および新商品の開発を推進します。

ドラッグマガジンヒット商品賞

(ドラッグマガジン):「フェイタス®Zジクサス®」で受賞

(百万円)

| | 2014年2月期 実績 | 2015年2月期 実績 |
|--------------|----------------|----------------|
| サロンパス®群 | 6,754 | 7,334 |
| サロンシップ®群 | 3,016 | 3,127 |
| エアー® サロンパス®群 | 1,263 | 1,239 |
| フェイタス®群 | 3,543 | 4,104 |
| ブテナロック®群 | 1,704 | 1,836 |
| アレグラ®FX | 2,512 | 2,409 |
| その他 | 1,255 | 1,327 |
| 一般用医薬品計 | 20,049 | 21,379 |

海外販売商品

平成26年9月に、経皮吸収型エストラジオール製剤「Minivelle®」が、新たな用量となる0.025mgおよび新たな効能効果となる閉経後骨粗鬆症を、FDA(米国食品医薬品局)から追加承認されました。本剤は、FDA(米国食品医薬品局)が承認した世界最小の経皮吸収型エストラジオール製剤となります。

また、一般用医薬品の、積極的な販売促進活動を展開した結果、サロンパス®ブランドが、米国の一般用医薬品外用鎮痛消炎貼付剤市場における販売額シェア1位を獲得しました。



Salonpas®



SALONSIP® GEL-PATCH



Salonpas® JET SPRAY



Bye Bye-FEVER®



Salonpas® Pain Relief Patch



KEPLAT® / MOHRUS® PATCH



Brisdelle®



Minivelle®

(百万円)

海外事業は、商標、意匠、製造技術及び品質管理システムを含めた当社ブランドの確立を図るとともに、海外生産工場の一層の充実と海外における臨床試験の促進を図ります。

特に、米国の医療用医薬品事業においては、ノーベン社を拠点とし、日米双方の得意な技術を融合させることで、研究開発の機能を高めるとともに、製造・販売網を拡大、強化してまいります。

1. Best OTC Medicine Launch賞(イギリス)

THE SMART AWARD & CONFERENCE :

Salonpas® Pain Relief Patchで受賞

2. Compliance Package of the Year賞(米国)

Healthcare Compliance Packaging Council :

Brisdelle®で受賞

| | 2014年2月期 実績 | 2015年2月期 実績 |
|----------------------|----------------|----------------|
| モーラス®テープ群 | 283 | 82 |
| その他 | 496 | 918 |
| モーラス®群+その他 | 780 | 1,001 |
| Minivelle® | 2,858 | 9,083 |
| Vivelle-Dot®群 | 4,251 | 4,942 |
| Combi Patch®群 | 1,042 | 2,009 |
| Brisdelle® | -12 | 1,074 |
| Noven Women's Health | 8,139 | 17,109 |
| Daytrana® | 5,973 | 6,509 |
| その他 | 2,515 | 1,002 |
| Noven Others | 8,489 | 7,511 |
| 医療用医薬品計 | 17,409 | 25,622 |
| サロンパス®群 | 10,396 | 12,446 |
| サロンシップ®群 | 1,552 | 1,792 |
| エアー®サロンパス®群 | 775 | 857 |
| その他 | 1,004 | 1,122 |
| 一般用薬品・その他 計 | 13,728 | 16,218 |

第三者意見



慶應義塾大学
ビジネススクール教授
小林喜一郎

本年6月に久光製薬は、代表取締役である会長と社長の2名の新経営体制に移行しました。そしてトップ経営者お二人のCSRに取り組む経営者の考えと決意表明は、久光製薬を取り巻くステークホルダーに明確なメッセージを伝えることができたと思います。特に「無形の貯蓄」という考えは、持続可能性(Sustainability)の構築という世の中の大きな流れに合致するものであり、この考え方の具体化と説明責任の大切さに言及しつつ「経営と密接に結び付くCSR活動」の重要性を指摘しており、同社のCSRが今後もより一層深化していくであろうことが期待されます。

また同社では本年2月よりCSRのさらなる推進の為の新組織として、文化事業・CSR推進室が設置されました。新室長の森崎 亜紀子さんによれば、「社内における全ての業務をCSR視点で再構築し新価値を見つけると同時に、社外ステークホルダーとの相互理解を図る」ことを2大目標としています。この新組織設置という動きは、経営がCSRをさらに推進する体制を確立しようという姿勢の表れであります。

今年度の報告書で注目すべきは、「お客さまとのかわり」の項目が大幅に充実したことです。まず技術の記述から入るのではなく、「やさしい貼り方」というコーナーを設けて、同社がいかに顧客の使い勝手を重視した開発をしているかを説明しています。こうした顧客視点での技術・製品開発努力の結果、30日分の投与状況が一目で分かるように開発された薬剤パッケージが「Compliance Package of the Year」を受賞し、さらにモーステープが特許庁長官賞を受賞するなど、外部機関の高い評価を得ることに成功しました。



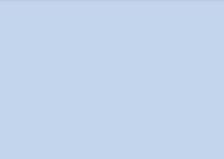





また従業員とのかかわりにおいては、女性の社会進出が社会的要請になっている現在、特に女性の活躍できる環境整備への同社の取り組みに焦点を当てていることも今年の特徴です。そして女性リーダー育成研修の実施や女性の働きやすい制度の構築など、近年継続的に女性の社会進出を企業として後押ししてきた結果、女性管理職比率が2年前との比較で1.70%から2.60%へ上昇し、育児休業取得者に至っ

ては10年前と比較して7名から22名、育児短時間勤務者は0名から14名と大幅に増加するなど、その成果が数字に表れています。さらにダイバーシティという観点からは、高齢者雇用も2.30%から2.73%へ、障害者雇用比率も1.50%から2.08%へと、2年前の水準と比べてそれぞれ上昇しています。事業の国際展開に伴う外国人雇用の上昇傾向も相まって、今後ますます同社のダイバーシティが進んでいくことが予想されます。全従業員に占める多様性比率の向上という成果とともに、今後は経営レベルでのダイバーシティも久光のCSR推進並びに新興国へのグローバル展開を進める上で、求められるようになるでしょう。

環境とのかかわりにおいては、まず従来設定した8つの環境目標に対し、その達成レベルについての詳細な記述が付け加えられることで、極めて分かりやすく進捗状況を把握できるようになりました。また特に注目すべきは、トラック輸送から船舶を利用した一括海上輸送への切り換えという動きです。この結果、前年対比2.2倍にものぼるCO₂削減を達成しており、温暖化防止の具体策として評価に値するものです。CSR活動の中でも重要な要素である環境保護の実現には、環境への社会コストの削減のみならず企業側のコスト削減も同時に達成していくことが望ましく、今後は物流活動のみならず企業活動のバリューチェーン全体を対象にした環境負荷削減策を見極めることが重要であると思われます。

最終章の経済との関わりという項目では、2014年から始まった第5期経営方針の3本柱が示されています。これは同社の戦略的な方向性を理解する良い企画であると思います。またここでは経営方針の説明にとどまらず、この3つの経営重点方針とCSRとの関係性、即ち経営方針の中にCSRがどのように位置付けられているのかを示すことが、「経営と密接に結び付くCSR活動」という考え方のステークホルダーに対する説得力向上にも繋がるでしょう。持続可能性社会の実現という社会的要請からCSRはもはや企業戦略にとって不可欠な要素となっております。CSR方針・活動と企業戦略・経営方針との関係を、明確に紐付けることを期待しています。

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 |
| | |  「サロンパス®」発売 |
| | 三養基製薬株式会社設立 | 昭和 9 年(1934) |
| | 久光兄弟株式会社設立(中富正義社長) | 昭和19年(1944) |
| | 大阪出張所開設(現支店) | 昭和26年(1951) |
| | 東京出張所開設(現東京本社・支店) | 昭和27年(1952) |
| | | 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) |
| | 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) |
| | 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) |
| | 久光カリフォルニア研究所設立(アメリカ) | 平成10年(1998) |
| | |  「モーラス®テープ」発売 |
| | | 「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 |
| | 平成14年(2002) |  「ブテナロック®」発売 「フェイタス®」発売 KEPLAT®(ケプラット®)発売 |
| ローマ事務所開設(イタリア)(現久光UK) | 平成15年(2003) | 「ブテナロック®」発売 「フェイタス®」発売 |
| | 平成17年(2005) | KEPLAT®(ケプラット®)発売 |
| | 平成18年(2006) | 「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 「Fentanyl Transdermal System」発売(アメリカ) |
| | 平成22年(2010) | |
| 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24年(2012) |  「アレグラ®FX」発売 「ネオキシ®テープ」発売 |
| | 平成25年(2013) | 「Minivelle®」発売(アメリカ) |
| | 平成26年(2014) | 「ライフセラ®ダーマボーテ®」発売 |
| 中富博隆会長就任 中富一榮社長就任 | 平成27年(2015) |  「サロンパス®」 日米同時発売 |



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。