

# CSR報告書 2008

### —貼る文化を世界へ—

当社の一般用医薬品「サロンパス®」に代表される外用鎮痛消炎貼付剤は、「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信頼いただき、ご愛用いただいています。

近年、貼付剤は皮膚を通して全身性の薬物を投与する経皮薬物送達システム(TDDS:Transdermal Drug Delivery System)として脚光を浴びるようになりました。TDDS製剤は、薬物を持続的に皮膚から吸収させることにより適切な血中濃度を長時間にわたり維持することができる、胃腸から吸収され最初に肝臓で代謝されることによる薬物血中濃度の低下(一次通過効果)や肝臓への負荷を回避できる、胃腸を荒らしたりする副作用が低減できる、内服薬を飲み下すことが難しい患者さまへも投与可能である、副作用が発現した場合にも剥離により簡単に投与中断ができる、などQOL(クオリティ・オブ・ライフ:生活の質)の向上にもつながる数多くのメリットを有しています。TDDS製剤は、製剤技術の進展によって、これまでのような皮膚や筋肉・関節痛といった局所の疾患領域にとどまらず、狭心症、高血圧、ぜんそくなど全身性の幅広い疾患領域でも商品化されており、さらなる研究開発が進められています。

当社は、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わかっていただく」、「貼って手当てすることに驚きと、安らぎと、感動があることをわかっていただく」、私たちは、この願いを「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製と製剤技術の向上に一層集中してまいります。

そして、貼る文化を世界へ広げて「貼って手当てすることの良さを伝える」ことを私たちの企業使命とし、「世界の人々のQOL向上を目指す」ことを経営理念と定め、全世界展開を行ってまいります。

## 編集方針

当社では、2007年にCSR推進の体制を立ち上げ、種々の活動に取り組んできました。このたびその活動内容をお伝えするために「CSR報告書」を発行する運びとなりました。報告書の作成にあたっては、正確性と分かりやすさに重点をおきました。今回が最初の報告書であることから、寄せられた皆さまのご意見を今後の活動に役立てることも本報告書発行の目的であると考えております。なにとぞ、多くの方にご覧いただき、率直なご意見をいただけますよう、宜しく願い申し上げます。

### <本報告書について>

報告対象組織：久光製薬株式会社

報告対象期間：2007年3月1日～2008年2月29日  
(一部2007年3月以前と直近の情報を含みます)

報告書発行：2008年9月

次回発行予定：2009年7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

T E L：0942-83-2101(代表)

F A X：0942-83-6119(代表)

### <関連企業情報入手先(久光製薬ホームページ)>

URL：<http://www.hisamitsu.co.jp/>

## CONTENTS

---

企業使命と経営理念	1
トップメッセージ	3
会社概要	5
事業内容	6
久光製薬の社会的責任	7
久光製薬のステークホルダー	8
コーポレートガバナンスとCSR推進体制	9
商品にかかわる全段階で責任を果たす	11
お客さまとのかかわり	12
従業員とのかかわり	13
社会とのかかわり	14
環境	18
環境パフォーマンス	21
久光製薬の沿革	25
第三者意見	27

## 医薬品企業としての責任と貢献、企業市民としての責任と貢献を果たしてまいります。

地球社会の一員として、いかに経済的・社会的・文化的な貢献ができるか、21世紀を迎えて求められる企業の価値はまさにここにあります。当社は、1847年(弘化4年)に薬業を始めて以来、医薬品の提供を通じて「人々の健康な生活の向上に貢献する」ことを企業使命とし、「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」ことを経営理念に掲げ、世界中で事業展開してまいりました。今後も国内外を問わず、当社に求められる責任と貢献を持続的に果たしていくために、企業としての基本姿勢と企業および社員が遵守すべき行動規準を示した「久光企業憲章」「コンプライアンス・プログラム」を制定しています。社員一人ひとりがこれらを、日常業務の中で遵守していくことで、医薬品企業としての責任と貢献、企業市民としての責任と貢献を果たしてまいります。

## 医薬品企業としての責任と貢献

当社は、売上の97%を医薬品および関連製品事業で占めています。なかでも、近年鎮痛消炎作用を持つ外用剤の開発と提供において、日本におけるリーディングカンパニーの地位を確保しています。さらに、鎮痛消炎以外の領域の薬物においても、貼付剤化することで今までの剤型ではなかった新しいメリットが得られることが明らかな薬物があり、その薬物のTDDS製剤開発に集中して取り組んでおります。当社は、生命関連企業としてまず何よりも生命の尊厳を重んじ、そして世界におけるリーディングカンパニーとして人々の

QOLの向上に貢献し続けるため、科学に対する謙虚さを持って有効性・安全性にすぐれた高品質の医薬品の開発と安定供給と情報提供に努めてまいります。

## 企業市民としての責任と貢献

当社が社会に貢献するためには、医薬品の開発と安定供給という事業活動を通じて企業として社会から信頼される存在であることが必要です。すなわち、医療関係者やお客さまに当社を信頼していただき、商品を買っていただいてこそ得られる利益を用いて、TDDS製剤設計や適正な臨床試験などの研究開発、適正な生産活動および営業活動、従業員の福利厚生の上と教育研修、環境保全や文化事業への投資、そして株主の皆さまへの利益配分を持続的に行うことができます。市場経済も当社の事業もグローバル化した現在、国内だけでなく世界の多様なステークホルダーを尊重し、地球環境の保全とより豊かな社会の発展のために、当社に求められる責任と貢献を果たしてまいります。

## 新たなCSR体制のスタート

地球環境の保全に貢献することは、人々の健康で快適な生活への貢献につながることから、生命関連企業として当社の経営理念と合致する重要な経営課題の一つと捉えています。

当社は、生産活動を行う佐賀県鳥栖市および栃木県宇都宮市の事業所において、1990年代にはISO14001の認証を取得し、省資源、省エネルギー、廃棄物削減を進めてまいりました。具体的には、九州本社・鳥栖工場および宇都宮工場に太陽光発電設備を一部導入し、工場用の重油利用ボイラーを天然ガス利用ボイラーに切り替える等、環境負荷の低減を進めています。また、排出物のより少ない生産方法の研究と廃棄物の二次利用促進を行って、CO<sub>2</sub>削減・環境負荷低減を目指しております。さらに鳥栖工場では、夜間電力を昼間に有効活用するNAS電池という蓄電設備を設置しました。

これらの持続した活動は、「費用削減と環境負荷低減効果の両立」を実現させるものであり、企業にとって地球環境の保全に対する持続的な取り組みによる経営発展を可能とするものと考えております。

このように当社は、さらなる社内の取り組みと社員教育を推進するため、2007年にCSR推進室を新設することにより、当社の取り組みを客観的に評価できる仕組みの構築に取り組んでまいりました。2008年度は、CSR体制とその取り組みをさらに強化してまいります。

真の「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」ため、医薬品企業・企業市民としての責任と貢献の実現をめざすCSR経営を一層推進してまいります。



代表取締役社長

中富 博隆



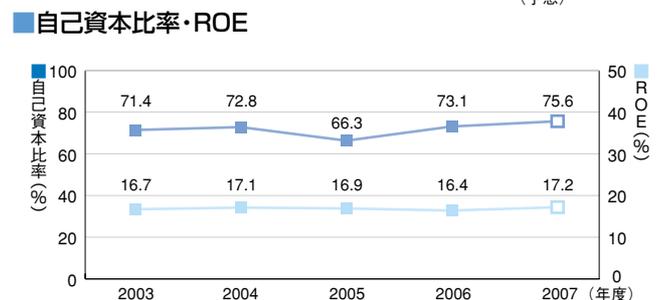
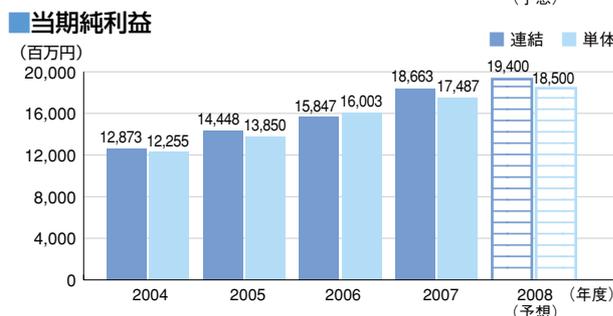
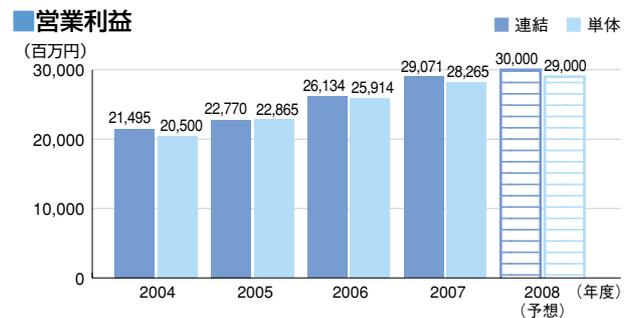
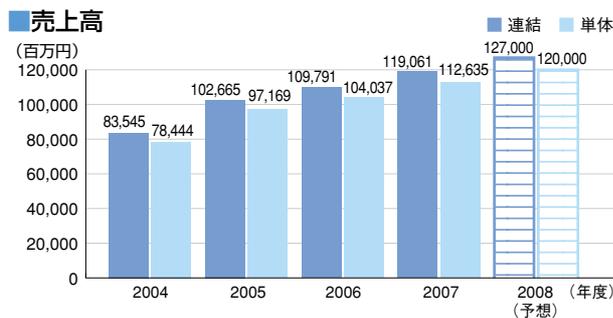
## 【会社概要】(2008年2月末現在)

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：1,752名(連結)、1,216名(単体)  
 本社：九州本社(本店)、東京本社  
 支店：東京第一支店、東京第二支店、名古屋支店、大阪第一支店、大阪第二支店、広島支店、福岡支店、札幌支店、仙台支店、京都支店、高松支店、熊本支店、鹿児島支店、台北支店、シンガポール支店(以上15支店)  
 営業所：宇都宮営業所、さいたま営業所、千葉営業所、城東営業所、横浜営業所、金沢営業所、神戸営業所(以上7営業所)  
 工場：鳥栖工場、宇都宮工場(以上2工場)  
 研究所：鳥栖、つくば、カリフォルニア(以上3拠点)  
 子会社：〈国内〉佐賀シティビジョン株式会社(佐賀県)、株式会社CRCCメディア(福岡県)、九動株式会社(熊本県)、株式会社タイヨー(佐賀県)、久光エージェンシー株式会社(福岡県)  
 〈海外〉ヒサミツアメリカインコーポレイテッド(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)、久光ベトナム製薬有限公司(ベトナム)、P.T.ヒサミツファルマインドネシア(インドネシア)

## 【会社の株式に関する事項】

株式総数：380,000,000株  
 発行済株式総数：95,164,895株(自己株式6,452,258株を含む、2008年2月末現在)  
 株主数：7,299名(2008年2月末現在) 決算日:2月末日 定期株主総会:5月  
 配当金：利益配当金受領株主確定日:2月末日 中間配当金受領株主確定日:8月末日  
 基準日：2月末日(その他必要があるときは、あらかじめ公告します。)

## 業績推移



久光製薬の企業使命は、「貼って手当てすることの良さを伝える」ことです。そして、貼って手当てすることを通じて、「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ています。その経営理念の実現のために「お客様第一主義」の精神のもと、全世界のお客さまのニーズに応えていける商品を開発し、お届けしています。

多様なニーズに対応したサロンパスシリーズのほか、TDDS製剤技術を応用してさまざまな用途に応じた幅広い商品ラインナップをそろえています。

## 医療用医薬品

医師の処方が必要とする医療用医薬品では、外用鎮痛消炎剤に日本で初めてケトプロフェンを配合した「セクター」、貼付剤として世界で初めてケトプロフェンを配合した「モーラス」、さらに外用鎮痛消炎貼付剤で唯一、腰痛症の臨床試験を行って有効性を証明し、効能効果が承認された「モーラステープ」などの商品を開発販売し、高い評価をいただいています。外用鎮痛消炎剤領域以外にも、女性ホルモン貼付剤、皮膚科用剤、ぜんそく治療貼付剤等の他領域でも商品を開発販売しています。さらに、ニーズがある新たな疾患領域での新規貼付剤開発を進めています。



医療用医薬品

## 一般用医薬品

薬局・薬店で販売される一般用医薬品では、発売後73年になる「サロンパス」をはじめ、「のびのびサロンシップシリーズ」、「エアーサロンパスシリーズ」、「フェイタスシリーズ」などの外用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、TDDS製剤技術を応用したスキンケア商品の「ライフセラシリーズ」を販売しています。お客さまのニーズを捉えた商品開発と改良を行い、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展開しています。



一般用医薬品

## 海外販売商品

1937年に国内向け一般用医薬品「サロンパス」の輸出からスタートした海外事業は、東南アジア、アメリカ、ブラジルなど現在までに延べ50カ国以上で販売されるまでに成長しました。近年は、海外子会社の設立によって現地生産・現地供給体制を整備したほか、医療用医薬品の「モーラステープ」を日本の治験データを活用してイタリア、香港で承認を取得し、販売しています。また、アメリカで医薬品の現地開発も行い、外用鎮痛消炎貼付剤「FS-67」と医療用慢性疼痛緩和貼付剤「HFG-512」を日本の厚生労働省に該当する米国食品医薬品局(FDA)に承認申請し、「FS-67」は承認を取得しました。海外事業の着実な展開を進めるべく、販路拡大、商品開発を行っています。



海外販売商品

医薬に関わる企業として、人々の健康を第一に考え、TDDSの更なる進化を通じて、クオリティ・オブ・ライフの向上に努めることが最も重要な使命です。

当社は、1847年(弘化4年)の創業以来多くのステークホルダーに支えられて事業を継続してきました。医薬品を通じて一人ひとりのお客さまの生活をより快適に、そしてより過ごしやすいものにする、中でも私たちが培ってきたTDDS(Transdermal Drug Delivery System:経皮薬物送達システム)に関するノウハウを皆さまのQOL(クオリティ・オブ・ライフ:生活の質)の向上に役立てることが、私たちの使命であると考えています。

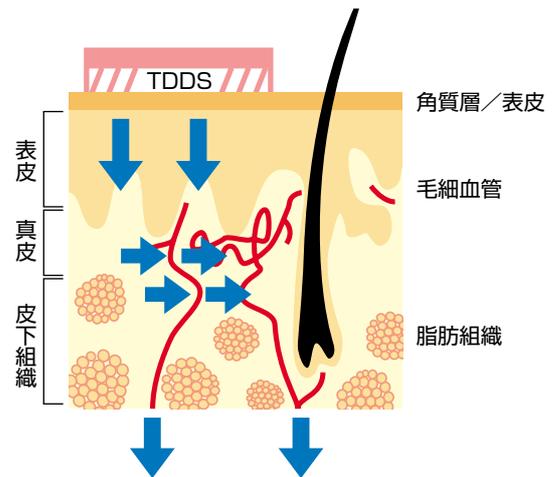
薬物を体内に送り込むためには内服、筋肉注射、静脈注射などさまざまな投与方法が使用されます。その中で皮膚を通して患部に薬剤を送り込む方法は日本では古くから使われてきた伝統的な治療法であり、戦国時代には軍中膏薬として、江戸時代には外科治療の膏薬として使われるなど、治療法として日本人の生活の中で長く定着してきたものです。

TDDSは、皮膚を通して長時間安定した速度で薬物を体内に送り込み、薬物投与の最適化を可能にしたシステムの一つです。皮膚に適用するため、肝臓や消化管で分解や代謝を受けやすい薬物や嘔吐を起こしやすい薬物、物を飲み下すことが難しいなどで患者さまが服用できない薬物の投与にも適用することができます。また、副作用が発現した場合など必要に応じて適用を直ちに中断することも可能です。

以上のような理由から、TDDS製剤は先進国での高齢化社会や途上国などの医療未整備地域におけるさまざまな治療上の問題を解決できる可能性を持っていると考えています。当社は、今後も「サロンパス®」で培ったTDDSの技術に磨きをかけ、患者の皆さまのQOLの向上に役に立つ医薬品を生み出していきます。

## ■TDDS(経皮薬物送達システム)のしくみ

TDDS製剤を皮膚に貼ると、放出された薬物は皮膚に移行します。皮膚では、主に角質層を経て表皮中に入り込まれ、さらに真皮を透過して毛細血管より吸収されることで体内に送り込まれます。



皮膚付属器(毛嚢、汗腺など)中を拡散する薬物もありますが、殆どの薬物でその割合は少ないとされています。

# 久光製薬のステークホルダー

当社は、医薬を必要とする患者さまや医療関係者といった、事業に直接関係する方たちをはじめとする多くのステークホルダーの皆さまに支えられています。

## 医療従事者の皆さま・患者さま・お客さま・お取引先

私たちは、誠実かつ公正な精神のもと、消費者・ユーザー・取引先などのお客さまに敬意を持って接し、お客さまに満足していただける商品サービスを提供します。

## 従業員

私たちは、企業の根幹が「人」であることを認識し、当社の事業活動を通じて、従業員の能力発揮や自己実現の機会を提供します。

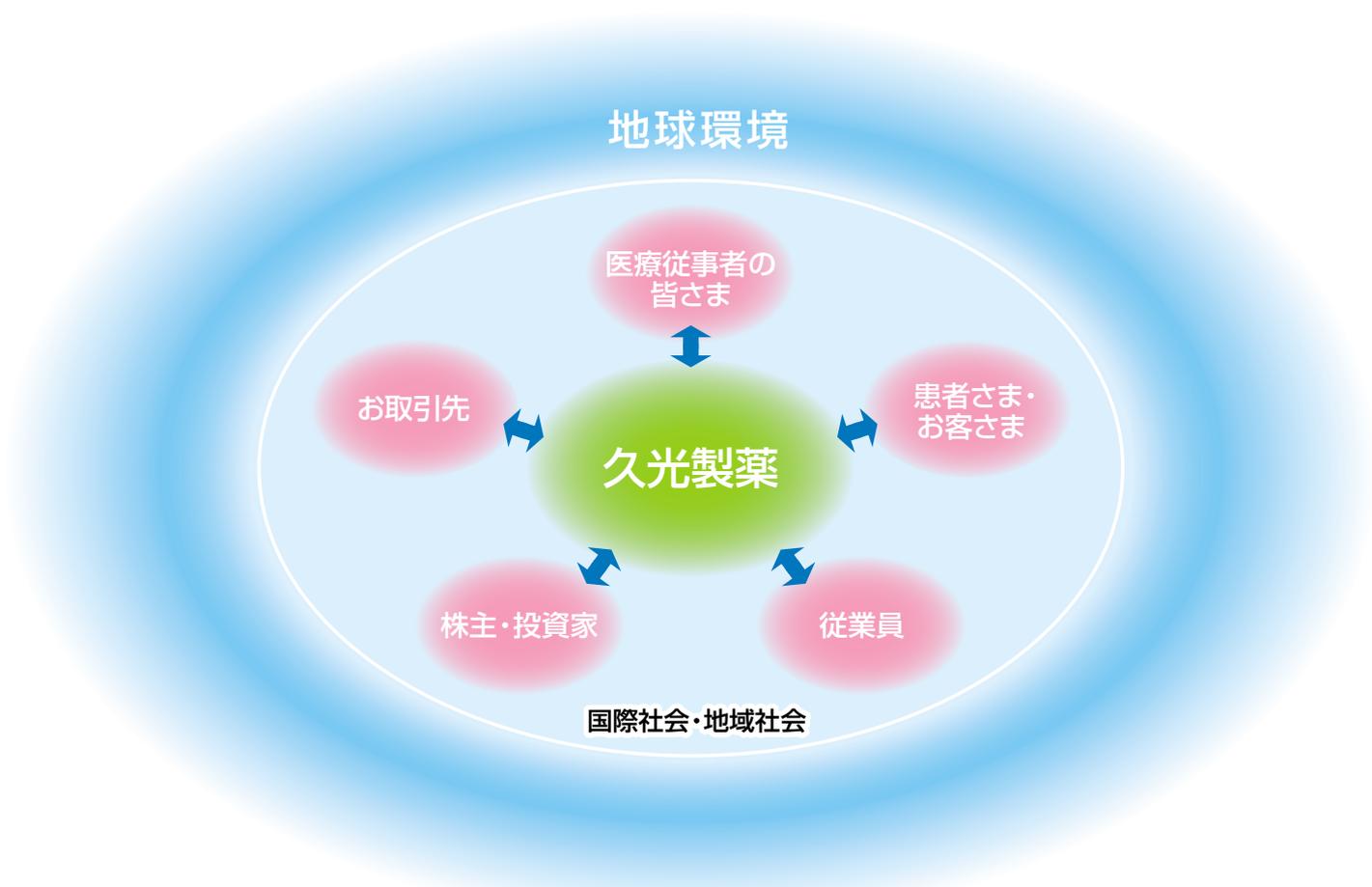
## 株主・投資家の皆さま

私たちは、株主総会、取締役会、取締役および監査役の法令上の機能および責任を認識した経営を推進します。また、株

主その他の投資家とのインベスター・リレーションズ（IR:投資家向け広報）を重視し、適性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ます。

## 地域社会・国際社会

私たちは、地域社会またはその地域に在住する人々と適正なコミュニケーションをとり、地域社会の発展に貢献します。海外での当社の事業活動においては、現地の法令および倫理を遵守するとともに、文化および慣習を尊重します。また、適切にコミュニケーションをとり、現地での社会発展に貢献します。



持続的に事業を発展し、社会に受け入れられる組織として継続するためには、より高い知見により、適正な事業運営を推進する必要があると考えています。個別課題にも配慮したガバナンス体制の充実に努めています。

## 久光製薬のガバナンス体制

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おります。そのため、取締役員数の削減、執行役員制度の導入、社内規定整備、委員会設置等、以下のようなさまざまな施策と機構改革を実施しております。

### 取締役・執行役員・監査役

取締役員数については、取締役会の機能強化と迅速な意思決定を図ることを目的として、2006年5月開催の定時株主総会において13名以内から10名以内に定款変更を行いました。執行役員制度については、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2003年3月に導入しました。さらに、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、決定されています。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・分権化およびその双方の機能を強化することに努めてまいりました。監査役制度については、2004年5月開催の定時株主総会において、これまでの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。さらに経営監視機能を強化し、一層の監査体制の強化を図るため、2006年5月開催の定時株主総会において監査役の員数を4名以内から6名以内に定款変更を行いました。監査役は取締役会

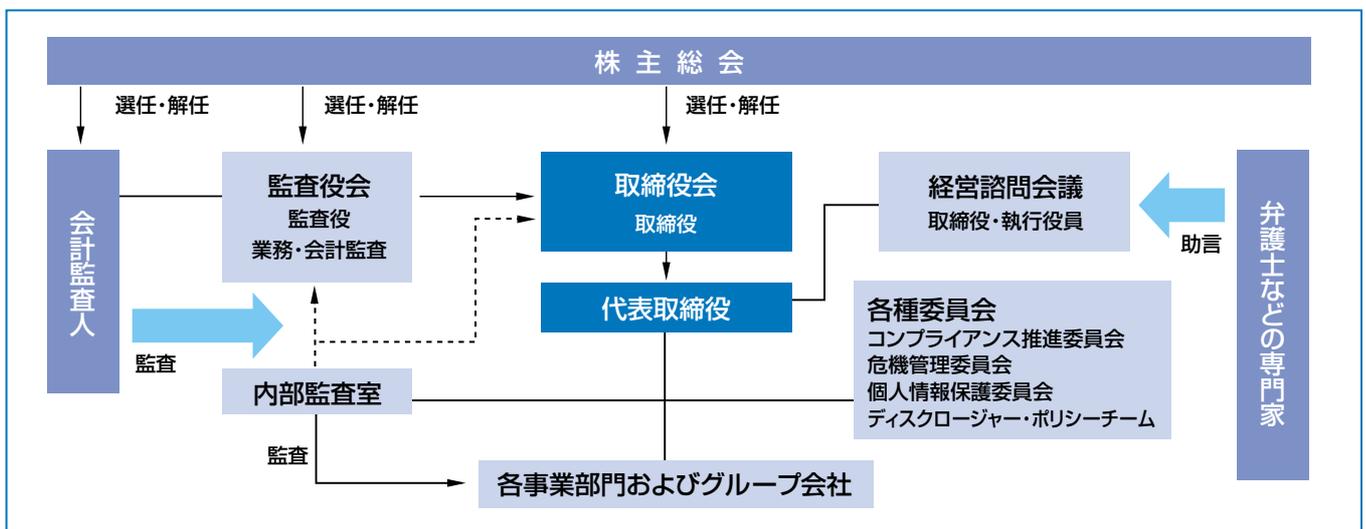
に出席するほか、定期的に監査役会を開催し、適宜必要に応じて会計監査人より監査状況に関する報告を受けます。

### 内部監査

内部監査部門として内部監査室を設置しています。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・監査役会への報告を行い、相互連携を図るとともに、担当部門長および担当取締役に報告しています。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。

### 会計監査

当社は、会計監査を担当する会計監査人として、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。なお、あずさ監査法人および指定社員・業務執行役員と当社の間には特別な利害関係はありません。また、日常発生する法律問題全般に関して、必要に応じ、弁護士などの専門家からアドバイスを受けています。



## ガバナンスを支える各種委員会や社内組織・規定

### コンプライアンス推進委員会・コンプライアンス推進室

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担当役員を推進委員長・推進室長とするコンプライアンス推進委員会およびコンプライアンス推進室を設置しました。国内外の株主、従業員、お客さま、地域住民というステークホルダーに対する責任と社員の行動を示す「久光企業憲章」の重要性の認識と意識継続のため、役員・従業員にハンドブックとして配布するとともに、高い倫理・道徳観・反社会的勢力・団体に対する毅然とした対応方針に基づく行動の徹底に努めてきました。

また、同時に内部通報制度「久光ほっとライン」を開設し、社内ネットワークなどによる通報や相談を通じて社内のリスク情報を直接把握できるようにし、コンプライアンス違反の発見と抑止につなげています。

今後も継続して当社およびグループ各社における企業倫理、環境、個人情報保護など社会的責任にかかわるコンプライアンスのさらなる充実・維持強化を図っていきます。



久光企業憲章

### 危機管理委員会 (委員長:代表取締役社長)

経営リスクの未然防止および危機発生時対応のため、危機管理委員会を常設し、対応マニュアルの整備とともに、必要に応じて委員会メンバーのトレーニングを行っています。

### 個人情報保護委員会 (委員長:コンプライアンス担当役員)

個人情報保護法の施行に対処すべく、個人情報取扱規定の社内施行とともに設置しています。個人情報を保護することを目的とした組織体制の整備と安全な運用・管理を講じるため、必要に応じて委員会を開催しています。

### ディスクロージャー・ポリシーチーム (委員長:代表取締役社長)

法令および上場ルールに則り、適時適切な会社情報の開示を行うために2001年4月に設置し、全役員・全社員はディスクロージャー・ポリシー規定に基づき適時開示に努めています。当社は、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きます。

### CSR推進室・CSR推進委員会 (委員長:CSR管掌役員)

生産環境本部や総務部などで個別に実施していた環境・社会貢献活動を取りまとめて推進するため、2007年にCSR推進室を設置しました。また、CSR推進を行う組織として、CSR推進室の下に社内各部署からCSR推進委員を任命し、担当部署のCSRに関する情報収集、企画および実施を担当しています。

### 営業秘密管理規定・ネットワーク利用規定

情報システムの発展と社内利用の進展に伴い、営業秘密の定義を明確にするとともに、IT機器や通信ネットワークを介したリスクに対応するため、営業秘密管理規定とネットワーク利用規定を制定しています。管理者研修や新入社員研修で、情報システム操作とともに必須の教育として実施するとともに、社内電子掲示板に掲載して閲覧可能な状態にしています。また、情報システム部では、情報漏えいリスクや障害を回避するためのルールや仕組みを整備しています。

### 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、2006年5月の取締役会の決裁によって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おります。

### 買収防衛策にかかわる基本方針の策定

2008年3月の取締役会において、当社株式の大規模買付行為などに対する対応策としての基本方針を策定し、5月に開催された株主総会で、2011年2月事業年度に関する株主総会までの延長が承認されました。

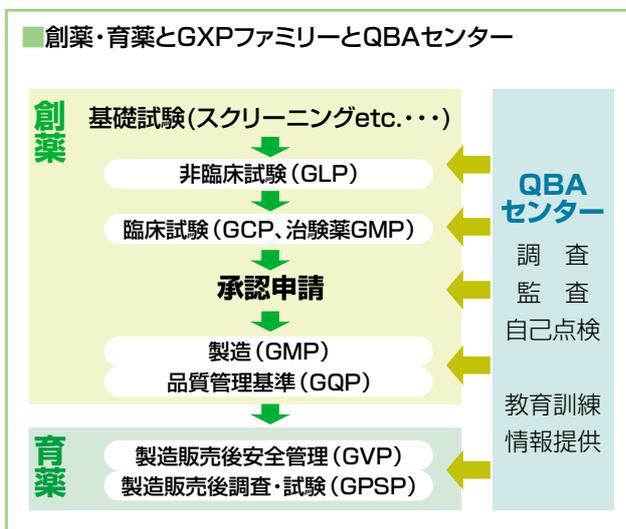
この基本方針は、医薬品製造事業としての長期的な企業価値や株主共同の利益などを鑑み、適切な判断を担う独立委員会設置などにより経営権の乱用を防ぐようなものになっています。

# 商品にかかわる全段階で責任を果たす

私たちは、安全かつ有効な高品質の医薬品、医薬部外品、化粧品を提供するために、商品の研究開発から生産、流通、情報の提供に至るまで、当社の役員・従業員が守るべき行動指針「久光企業憲章」の下、商品の信頼性の確保と改善に努めています。また、各段階の作業や操作に統一性をもたせ、間違いを防ぐために標準操作手順書を作成し、従業員に周知徹底しています。

## 信頼性保証の体制

商品の品質および安全性の確保のために、改正薬事法に対応した製造販売業三役（総括製造販売責任者、品質保証責任者、および安全管理責任者）が任命され、互いに連携しています。また、QBAセンター内のQAU室において信頼性保証に関する業務を管理し、研究・開発から、製造、市販後に至るまで信頼性を保証し、お客さまに安心していただき、喜んでいただける医薬品づくりに努めています。



## 研究・開発における品質管理

私たちはすべての人々が健康で幸せに暮らせるように、さまざまな医薬品の研究・開発を行っています。特に、貼って皮膚から薬を送り込むTDDS (Transdermal Drug Delivery System : 経皮薬物送達システム) 製剤の開発に力を注いでいます。TDDS製剤は幅広い疾患領域での応用が期待される剤型です。



分析試料の調製

## 生産における品質管理

私たちは、原材料の受け入れから出荷に至るまでGMPに基づいた厳正な管理の下で医薬品・医薬部外品を製造しています。また“常にお客さまに満足していただける商品を目指す”をモットーに、使いやすさの追求と環境への配慮を目的として、全ての商品の改良を、継続的に実践しております。このような活動は自社製造品だけでなく、委託製造品にも生かしており、すべての製造所をGQPに基づいた品質保証システムで厳重にチェックし、お客さまが安心して使用できる医薬品をお届けできるよう日々努力しております。なお、医薬品以外の商品についても、医薬品と同様にGMP、GQPに基づいた品質保証体制で生産活動を実践しています。

## ご使用段階にかかわる品質・安全性管理

医薬品等は安全性に関する情報が適切に提供され、その情報に留意して使用されることが大切です。私たちは、GVP、GPSPを遵守して安全性や有効性に関する情報を収集し、評価・検討を行い、適宜、添付文書改訂などを行っています。それらの情報をMR (医薬情報担当者) を通じて速やかに医療関係者の方々に提供するとともに、各種法令・規則に従って規制当局へ報告しています。また蓄積した情報をもとに、患者さまや医療関係者の方々からのご質問にお答えしています。



試料の分析



参考品保管室

# お客さまとのかかわり

私たちの経営理念「お客様第一主義」に基づいてお客さまからのお問い合わせに対しては迅速な情報提供を心がけております。また、ご意見・ご要望を真摯に受け止め、より良い商品を提供し、お客さまに安心してお使いいただけるように日々、活動しております。

## 商品、健康に関する情報提供

医薬品の適切な使用のためには、お客さま一人ひとりに商品に関わる情報をご理解いただくことも重要です。パッケージやホームページなどにおける分かりやすい情報の提供と併せ、迅速な関連情報の提供に努めています。

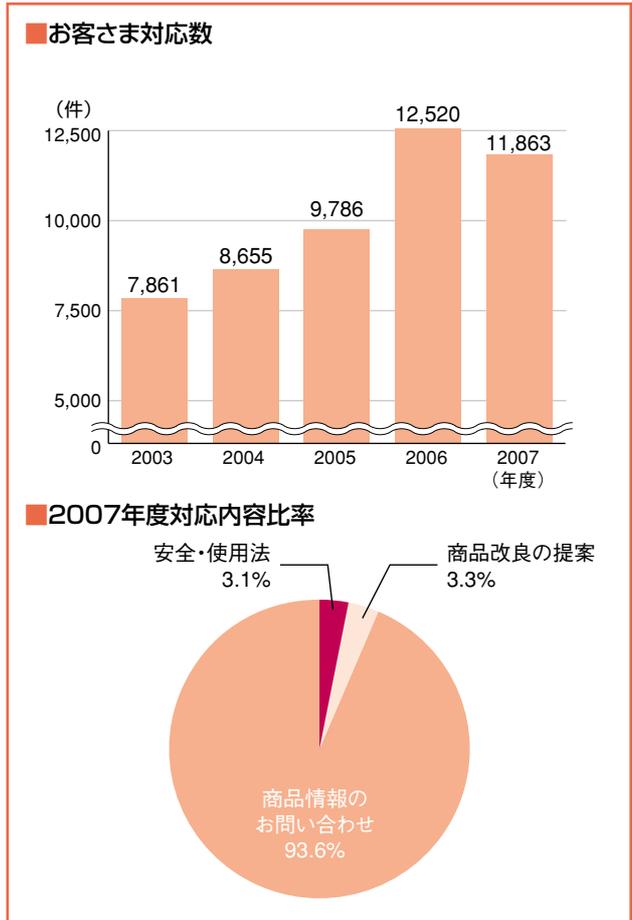
## お客さまからのお問い合わせ

お客さまからのお問い合わせ、ご意見にお応えする部門として「お客様相談室」を設置しています。お客様相談室は、お客さまの「声」を真剣に、謙虚にお聞きし、社内各部門に反映させるとともに、お買い上げいただいた商品を安心してご愛用いただけるよう対応しています。現在、商品・広告などにお客様相談室のフリーダイヤルの案内を掲示しており、また、ホームページからメールでも受け付けています。

2006年度は、約12,500件、2007年度は約12,000件の「声」をいただいております。

内容に関しては、商品情報に関するお問い合わせが全体の93%を占めています。

これらお客さまからいただいた貴重な「声」は、厳重な管理を施したうえ、データベースに記録し、経営層および関係部署で活用し、お客さまのご安心につながる改善に生かしています。

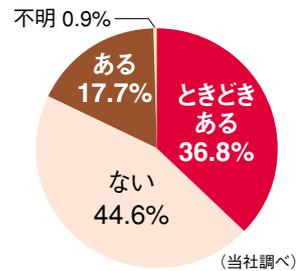


商品にかかわる全段階で責任を果たす・お客さまとのかかわり

## ■お客さまの「声」を反映した商品改良

サロンシップの「冷感・温感の使い分け」についてのお問い合わせをいただき、パッケージの改良や店頭での情報提供を行いました。お客さまに安全かつ効果的に商品を使っていただくために、お客さまの「声」を当社の貴重な財産として、随時商品の改良に取り組んでいます。

〈使用タイプを迷うことがありますか?〉



対象商品

- のびのびサロンシップ
- のびのびサロンシップα無臭性
- のびのびサロンシップ温感

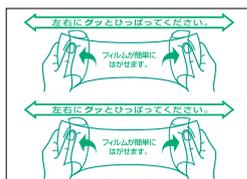


のびのびサロンシップ

### 冷感と温感の使い分け目安を記載しました



### ライナーに、ひと目で分かる「冷感」「温感」を表示しました



〈従来品〉



〈改善品〉のびのびサロンシップ



〈改善品〉のびのびサロンシップ温感



のびのびサロンシップ温感

私たちは、企業の根幹が「人」にあることを認識し、従業員の人権を尊重し、従業員のゆとりと豊かさを実現し、安全で働きやすい環境を確保します。また、私たちの事業活動を通じて、従業員の能力発揮や自己実現の機会を提供します。

## 安全衛生の取り組み

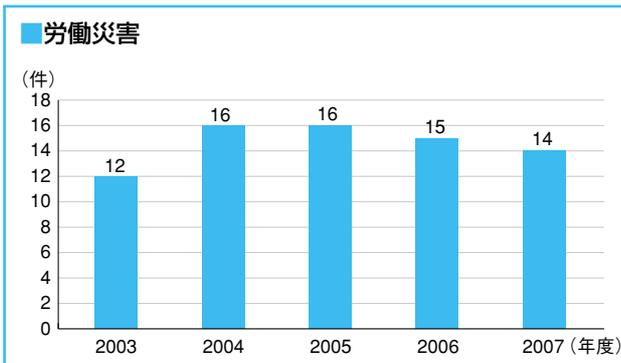
### 労働・安全

快適な職場環境の形成を目的とし、6S活動（整理・整頓・清掃・清潔・躰・安全）を実施するとともに、従業員の健康増進に努めています。具体的には、社内に安全衛生委員会を設置し、月1回の安全衛生委員会の開催、職場パトロールによる危険箇所の把握と改善、また職場の環境測定等の実施、産業医等による衛生講話を行っています。

### 従業員の健康維持

従業員の健康維持のため毎年、定期健康診断を実施しています。定期健康診断では35歳以上の従業員には生活習慣病予防検診を実施しています。定期健康診断後、保健師による健康相談、その後フォローアップ検診を実施し、受診結果をもとに治療または精密検査を受診させるなど積極的な健康管理を図っています。

また、従業員の心の健康も重視し、メンタルヘルスについて専門医等による従業員への教育を実施しています。



## 雇用・教育など

### 人権

人種、国籍、民族、性別、年齢、信条、宗教、障がい、疾病、社会的身分による不当な差別を排除した雇用をしています。また、不当な差別および嫌がらせに対しては、防止するよう適切に配慮しています。

### 雇用

私たちを取り巻く環境は大きく変化し、既存の考え方や過去の経験則では対応しきれない新しい時代を迎えようとして

います。このような状況下で当社は、「チャレンジ精神にあふれる人」を積極的に採用したいと考えています。一人ひとりが仕事を通して、自己目標達成することが会社成長のエンジンとなり、ひいては社会に貢献することになると思います。また、社員が一丸となってひとつの目標に向かって努力を傾注するため、社員が生み出す「成果」とそれを安定・継続的に生み出す「行動」を重視した人事制度を導入しています。

### 教育・能力開発

新入社員研修や部課長研修といった「階層別研修」、MR資格試験研修やマーケティング研修といった「テーマ別研修」などのプログラムによって、環境変化に柔軟に対応できる人材づくりを図っています。また、自ら気づき学ぶ姿勢を涵養するため自己啓発を支援し、より高い専門性を身に付けるため国内外の大学・研究機関に積極的に派遣しています。

### セクシャルハラスメント防止

私たちは、従業員の良好な就業環境を維持するために、①性的な発言、行動により、従業員の就業環境を害する行為を行いません。②職場において性的発言・行動等を受けたことに対する従業員の対応によって、労働条件に利益・不利益を与える行為をしません。③セクシャルハラスメントを防止、排除するように雇用管理上必要な配慮をします。

### 労使関係

公正な労使関係を樹立し、企業の健全な発展と組合員の労働条件の維持改善のために、種々の体制を整え実行しています。今後も安定的かつ良好な関係を維持していきます。

### 久光クラブ

従業員が相互の親睦を図るために、社員旅行・体育活動・文化活動等の福利厚生活動を企画・実施します。

#### 「社員旅行」

従業員相互の親睦をはかると共に、心身のリフレッシュを目的として、年1回、社員旅行を実施しています。旅行先は複数あり、各自が選択できるようにしています。



#### 「運動会」

運動場を備えた九州本社では、従業員の家族も参加し、年1回開催しています。運動場を有しないその他の地域でもボーリング大会などを実施しています。

## 社会とのかかわり

私たちは創業以来、近郊の皆さまだけでなく、さまざまな方たちに支えられて活動してきました。社会に貢献することは私たちが大切にしている「お客様第一主義」という言葉にも一致するものと考えております。今後もスポーツや文化活動を通じて快適社会の実現に協力していきます。

### 久光製薬スプリングス

久光製薬では、1948年から女子バレーボールの自社チームを組織化、2008年に創部60周年を迎えます。現在「久光製薬スプリングス」としてV.プレミアリーグに所属し各種大会に参加する一方、地域に根ざしたスポーツ支援活動も行っています。本拠地である佐賀県や練習拠点の兵庫県を中心に、全国各地で小中学生や高校生を対象としたバレーボール教室や指導者講習会を定期的を実施し、バレーボール競技の普及・振興に努めています。

また、2007年度は「V.プレミアリーグ」「2007日韓V.League Top Match」「第56回黒鷲旗全日本選抜大会」の公式3大会で優勝し三冠を達成。地域還元として賞金の一部で、佐賀県、鳥栖市、神戸市に久光製薬創業160周年にちなんで各160個のバレーボール公式球を寄贈しました。



### 平成19年度 第18回全九州選抜高等学校バレーボール大会

2007年12月24日～27日の日程で長崎県立総合体育館を主会場に各県大会の上位4校が出場し女子・男子とも各32チーム、計64チームが熱戦を繰り広げました。本大会に当社は特別協賛を行い、地域の高校生のバレーボール技術の向上、また青少年の育成を支援しています。



大会風景



優勝校に与えられる久光製薬杯を持つての記念撮影  
(男子:九州産業大学付属九州産業高等学校(福岡)、女子:東九州龍谷高等学校(大分))



監督、コーチを対象とした筋肉ケア講習会

### 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

2005年度より特別協賛を行っている「サロンパスワールドレディスゴルフトーナメント」(大会としては35年の歴史)がこの度、日本プロゴルフツアー4つ目の公式戦となることに伴い名称を「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」に変更し、新しく生まれ変わりました。

期間:2008年5月8日～5月11日



大会告知ポスター

### 久光ほっとハート倶楽部

社員一人ひとりのさまざまな社会貢献活動を支援し、さまざまな取り組みを広げるために「久光ほっとハート倶楽部」を設立し、マッチングギフト制度による支援を行っています。支援先の選考に関しても社員による委員会により協議して進めています。

### 日本赤十字社への協力

1997年から九州本社をはじめ全国事業所において毎年12月に、従業員が自主的なボランティアとしてNHK海外たすけあい街頭募金活動を行っています。参加者も年々増え続け、2007年度には387名が参加しました。また、2003年2月に6台の血液事業用車両および無線設備整備の寄贈を行いました。

### 文化事業

シェイクスピア作「コリオレイナス」の2007年2月の福岡公演を「久光製薬カルチャースペシャル コリオレイナス」として特別協賛しました。

### サロンパスルーブル丸の内

当社がネーミングライツ(命名権)を取得しているサロンパスルーブル丸の内にて2006年5月18日エアースロンパス Presents サロンパスルーブル丸の内「GOAL!」特別試写会(主催:TOKYO FM)が催されました。W杯前のサッカー映画ということでプロを夢見る少年サッカーチーム(約50名)をご招待し、特別ゲストの水内猛さんから激励を受けるシーンもありました。



サロンパスルーブル丸の内



NHK海外たすけあい街頭募金



毎年社長も参加する募金活動



血液事業用車両



血液事業用車両の贈呈式

### 東京マラソン2008

2008年2月17日東京都庁をスタート地点として東京マラソン2008が開催されました。ゴール地点の東京ビッグサイト(フルマラソン)と日比谷公園(10km)で薬店を開設し、完走者約30,000名にエアア® サロンパス® EXのサンプリングを行いました。

当社はこの大会に協賛いたしました。



サンプリング



ゴール地点でのランナー

### 第27回とっても健康セミナー

2007年10月16日iichiko総合文化センターにて第27回とっても健康セミナーが開催されました。今回は大分大学医学部教授 門田淳一氏を講師に迎え「これってよい咳?わるい咳?—長引く咳には要注意—」という演題で講演を行いました。

また第2部としてシャンソン歌手・料理愛好家の平野レミさんをお招きし、トークショーを行いました。本セミナーに当社は協賛しています。

### お茶会の開催

鳥栖地域の茶道文化の発展と芸術文化の振興を願い、久光製薬茶会を開催しています。2006年2月3日「新春茶会」、10月6日「錦秋茶会」を開催しました。



錦秋茶会



茶会が開かれる会場(別邸)

### AEDの設置

従業員、来客者および近隣の方々の緊急事態の際の一次救命処置のために、国内全事業所へAED(自動体外式除細動器)を設置しました。このAEDの使用法および心肺蘇生法については全従業員が日本赤十字社職員による実践教育(救急法講習会)を受けております。また、6名の社員が日本赤十字社の赤十字救急法救急員の資格を取得しています。



AED



AED使用法の実践教育



心肺蘇生法の実践教育

## 160周年記念事業

久光製薬は、2007年に創業160年を迎えました。ステークホルダーの皆さまと今後もより良い関係を築くため、創業地の九州鳥栖市を中心にさまざまな行事を行っています。

### 久光製薬創業160周年記念「鳥栖市民講座」

創業の地である鳥栖市の皆さまに対する感謝の気持ちと、地域社会が元気であってほしいという気持ち、それに鳥栖市の将来が益々発展してほしいという気持ちを込めて、鳥栖市民講座を開催しました。

第1回の島田洋七氏の地域おこしの楽しいテーマから、第10回の浜田幸一氏の国際情勢の話まで、各界で活躍する著名な方々の幅広い話題で、多くの皆さまにご好評をいただきました。

### 創業160周年記念鳥栖市民講座(第1回～第10回)

	実施日	講師
第1回	平成18年 8月18日	島田 洋七
第2回	平成18年 9月 9日	田原 総一郎
第3回	平成18年10月 1日	大宅 映子
第4回	平成18年12月16日	林 真理子
第5回	平成19年 1月27日	デューク更家
第6回	平成19年 2月 4日	舩添 要一
第7回	平成19年 4月14日	桂 文珍
第8回	平成19年 7月21日	竹中 平蔵
第9回	平成20年 2月16日	岡崎 久彦
第10回	平成20年 6月15日	浜田 幸一



鳥栖市民講座

(敬称略)

### 地域活性化支援事業

鳥栖市を中心に、地域が抱える課題を解決するために、地元の人々がもつと生き生きと、心豊かに暮らせる地域づくりに取り組んでいる団体に対し、その活動を支援することを目的に2006年から2008年の3年間「創業160周年記念地域活性化支援事業」を行っています。2006年度は12団体で約1千万円、2007年度は28団体で約1千万円、2008年度は25団体で約1千万円を支援しました。



親林交流隊(創業160周年記念地域活性化支援事業)

創業160周年記念事業の一環として2007年12月の「TDDS世界シンポジウム／貼るを極めその先の医療へ」に特別協賛を行いました。



2006年11月、イタリア文化会館で「チェッコ・ボナノッテが描いたダンテ“神曲”展」を開催、箱根彫刻の森美術館でも2006年12月に「チェッコ・ボナノッテ展」の開催など、文化・芸術面の事業も行いました。

## 中富記念くすり博物館

佐賀県鳥栖市田代から基山町にわたる一帯は、慶長4年(1599)に対馬藩田代領となり江戸時代中期に「田代売薬」が起こったところです。しかし、近代化の流れの中で、くすりの製造・販売にかかわってきた伝統的な道具、文書類などはそのほとんどが散逸し、歴史のかなたに消え去ろうとしています。これを惜しみ、先達の活躍に思いをいたすとともにくすりの文化遺産を通してくすりに関する産業文化を後世の人々に伝え、これからのくすり健康について考える生涯学習の場として役立つことを願い、久光製薬の創業145周年の記念事業として中富記念くすり博物館を設立しました。



中富記念くすり博物館



19世紀末にロンドンにあった薬局を移設再現

地球温暖化など環境課題は、すべての個人・組織が取り組むべき緊急の課題であると考えています。自社における環境負荷の削減とともに、森林保全や教育・啓発にも努めています。

## 環境マネジメントシステム (EMS)

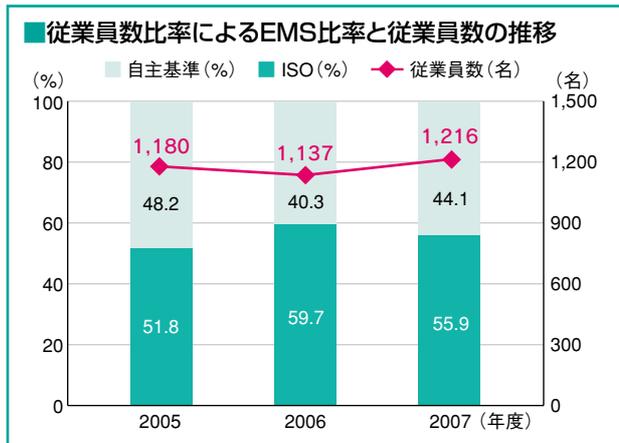
(EMS:Environmental Management System)

### 推進体制

久光製薬では、適切に環境負荷の削減を図るため、グループ全社で環境に配慮した事業活動に努めるとともに、工場など環境影響の大きい部門においては国際認証であるISO14001を取得し、環境マネジメントシステムによる運用をしています。

### 認証取得

九州本社は1999年に、宇都宮工場は2000年にISO14001認証を取得し、生産にかかわる環境負荷の継続的な改善に努めています(これまで両地域で計11回の外部機関審査による審査を受け、重大な指摘は受けておりません)。九州本社および宇都宮工場の従業員は全員、環境マネジメントを実施するための環境方針が記載されたISO14001環境カードを携帯しており、環境に対する意識の向上に努めています。



外部機関審査:事務局の書類審査



環境マネジメントシステム審査登録証

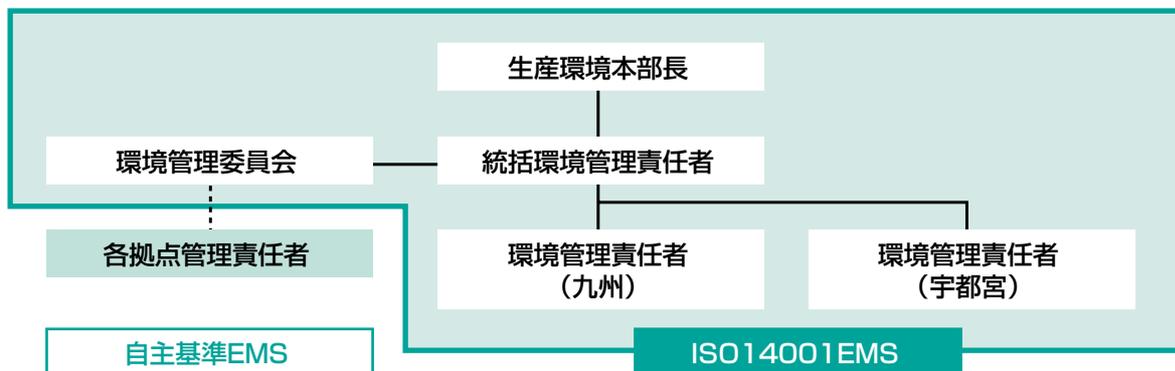


環境カード



外部機関審査:ボイラー室の確認

## 環境組織体制図



## 環境方針

### 理念

私たちは、「お客様第一主義」の経営理念のもと、経皮吸収型貼付剤を中心とした医薬品の提供を通じて、「貼って手当てすることの良さ」を伝えながら世界中の人々の健康づくりに積極的に取り組んできました。

地球環境の保全に貢献することは、当社の経営理念と合致するところであり、私たちの重要な課題の一つとして掲げています。この課題に対処するため、私たちは、地球社会の一員として「青い地球の環境保全」に取り組み、社会とのより一層の信頼関係を得られるように努力していきます。



外部機関審査:工場の確認



外部機関審査:西公園の確認

## 環境方針

1. 省資源、省エネルギー、廃棄物削減を積極的かつ果敢に推進します。
2. 原材料、機器、設備の購入にあたっては、環境への影響を十分に配慮します。
3. 商品の開発・改良にあたっては、環境にやさしい商品づくりを目指します。
4. 環境関連の法規、及び協定等を遵守するとともに、環境の汚染防止に努めます。
5. 地域社会における環境保全活動に積極的に参画し、地球環境の保護に貢献します。
6. 環境保全活動の成果を確実なものにするため、従業員の理解と認識を高める教育を行います。

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

1999年制定 2002年改訂

## 2008年度環境目標(九州本社および宇都宮工場)

### ■省資源

・工場ロス率を対前年比3%削減します。 ・水の使用量を対前年比1%削減します。

### ■省エネルギー

・工場部門のエネルギー原単位を対前年比1%削減します。

### ■廃棄物再資源化

・ゼロエミッションの定義に基づいた分別廃棄を遵守することで、ゼロエミッションを維持します。

### ■グリーン調達

・事務用品のグリーン購入率80%以上を維持します。

### ■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を0%とします。 ・CO<sub>2</sub>の排出量を3%削減します。

### ■環境にやさしい商品づくり

・新規商品の開発および製品の仕様変更時に環境への影響(分別、有害物質の非使用、バリアフリー等)を配慮することにより環境にやさしい商品づくりを推進します。

### ■地域社会における環境保全活動

・九州本社および宇都宮工場内の緑化推進と、九州本社および宇都宮工場内外の美化運動を実施します。

## マテリアルバランス

環境データを可能な限り定量的に把握して、環境負荷の低減に取り組んでいます。

久光製薬全社の資源・エネルギー投入量（インプット）と研究・開発、生産、販売などの各プロセスにおいて発生する二酸化炭素などの排出量と廃棄物量（アウトプット）を把握することで適切な環境負荷の低減を図っています。

### インプット・アウトプット

#### INPUT



##### エネルギー

電力（買電・自家発電）	22,765千kWh	太陽光発電	
燃料（燃料系）	2,726kl		39千kWh
燃料（車両系）	9kl		
合計（原油換算）	8,399kl		



##### 水資源

市水	119,696m <sup>3</sup>
地下水工業水	81,405m <sup>3</sup>
合計	201,101m <sup>3</sup>



#### OUTPUT



##### 大気への負荷

CO<sub>2</sub> 16,327t



##### 水域への負荷

排水 90,145m<sup>3</sup>



##### 廃棄物

一般廃棄物	526t
産業廃棄物（特含）	2,880t
廃商品（返品）	245t
合計	3,651t

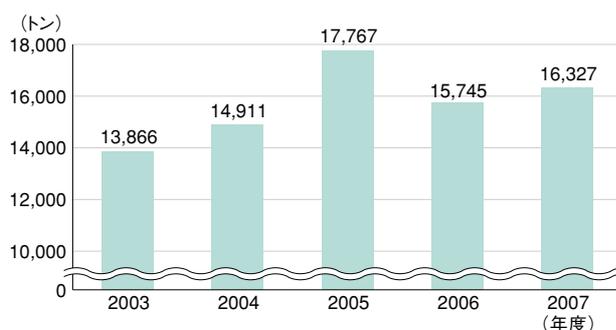
医薬品を製造し、お客さまに提供するまでには資源を消費し、CO<sub>2</sub>や廃棄物を排出し、少なからず環境に負荷をかけることとなります。私たちはこの環境負荷を正しく認識し、可能な限り小さくする活動を推し進めていきます。

## 温暖化対策

### CO<sub>2</sub>の排出削減（九州本社、宇都宮工場）

2007年度の総CO<sub>2</sub>排出量は16,327tで、2006年度に比較して582tの排出増となりました。これは、生産増に加え、宇都宮第2工場の新規稼働による施設の試験運転などにより使用エネルギーが増加したためです。2008年度は適正なエネルギーマネジメントに努め省エネルギーを図っています。

■ CO<sub>2</sub>排出量の推移（鳥栖工場・宇都宮工場合計）



### クールビズ、ウォームビズの実施

オフィスや事務部門では毎年6月1日から10月31日までクールビズを、11月1日から3月31日までウォームビズを実施しています。冷房の設定温度は環境省が提唱している温度（28℃）に、暖房設定温度は環境省が提唱している温度（20℃）より低い温度（18℃）に設定し、夏場は執務時や通勤時での上着やネクタイ使用の省略、冬場は衣服の重ね着などで対応し、電力使用量の削減に取り組んでいます。



クールビズの実施

### ブラックイルミネーションへの参加

2005年度より「ブラックイルミネーション」ライトダウンキャンペーンの趣旨に賛同し、参加しています。全国一斉に照明やネオンを消灯し、電力消費を抑え、CO<sub>2</sub>削減に取り組んでいます。

また、社内報や掲示板を通じて省エネ活動の啓発をしています。



ブラックイルミネーションへの参加

### 太陽光発電の導入

鳥栖工場および宇都宮工場では、NEDOとの共同事業として太陽光発電設備を導入しています。工場使用電力の0.2%に相当する、年間約39,000kWhを発電し、工場電力に利用しています。



太陽光発電電量表示パネル（鳥栖工場）



太陽光発電設備（宇都宮工場）



太陽光発電設備（鳥栖工場）

## 省資源対策

### 廃棄物削減

#### ●ゼロエミッションの継続(九州本社、宇都宮工場)

廃棄物の削減と再資源化、「3R」活動に向け、生産活動で排出される廃棄物に関しては、2006年度にゼロエミッションを達成、現在継続しています。

#### ●リサイクルの推進

資源のリサイクルの一環として、鳥栖研究所およびBU本部の総務部に処理屑を再生紙に利用できるタイプのシュレッターを設置しました。今後、他の部門も同タイプのシュレッターに順次切り替え予定です。

生産環境本部および研究所の従業員はペットボトル再生繊維を使用した作業服を着用しています。また、工場内でもその作業服と同じ生地の無塵服を使用しています。これらは速乾性があり、シワになりにくく、かつ耐久性に優れています。古くなったユニフォームおよび無塵服はサーマルリサイクルの対象としています。

さらに資源の有効利用の一環として鳥栖工場および宇都宮工場が発生したシップ屑やテープ屑はセメント材料として業者に回収を依頼しています。

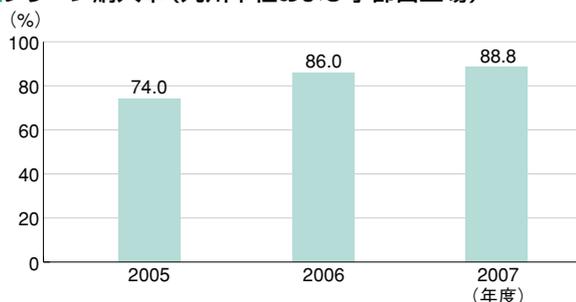
#### ●廃棄物の分別収集

工場から排出される廃棄物および社員食堂や事務所から排出される廃棄物はいずれも分別し、リサイクル業者に回収を依頼しています。

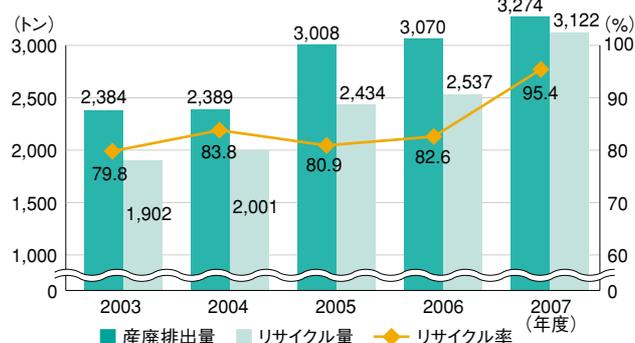
### グリーン購入

事務用品に関しては環境に配慮した製品を使用し、2007年度は、グリーン購入率(金額ベース)80%以上を維持しました。

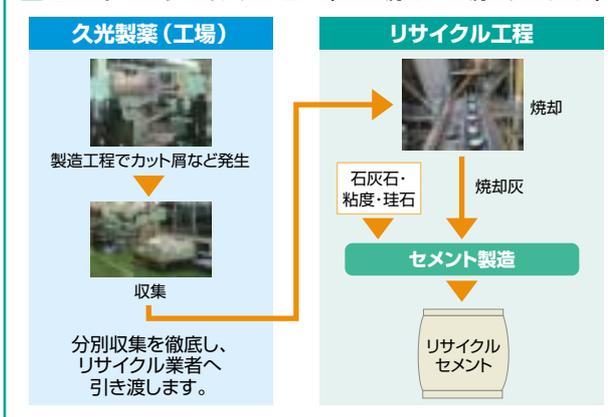
#### ■グリーン購入率(九州本社および宇都宮工場)



#### ■廃棄物排出量とリサイクルの推移(鳥栖工場・宇都宮工場合計)



#### ■セメントへのリサイクルフロー(シップ屑、テープ屑のリサイクル)



## 化学物質管理

### 原料・試薬管理

久光製薬では、PRTR法(化学物質把握管理促進法)に基づき、対象化学物質の排出量・移動量の届け出を実施しています。また、当該法で規定されていない原料や試薬などの化学物質の使用と廃棄についても試薬管理手順書を作成して自主管理を徹底しています。さらに、労働安全衛生の観点から、PRTR法、労働安全衛生法などで指定された成分を含む化学物質を譲渡・提供する際に義務付けられているMSDS(化学物質等安全データシート)の交付を徹底しています。

### PRTR 物質 排出量・移動量 (kg)

年度	トルエン		アセトニトリル	
	排出量 (大気放出)	移動量 (産廃処分)	排出量 (大気放出)	移動量 (産廃処分)
2003	480	2300	-	1200
2004	450	2400	-	1400
2005	270	1100	260	1300
2006	460	2000	-	1500
2007	480	2100	-	2000



試薬管理は、システムを使用してバーコードによって、コンピュータで試薬を管理しています。

### 揮発性有機化合物 (VOC) の処理

一部の製品の製造工程で発生する有機ガスは、大気中に排出されないように触媒燃焼装置で触媒酸化燃焼処理をしています。



触媒燃焼装置



### その他の有害物質

社内で生じたPCBは業者による処理が行われるまで厳重な保管管理を実施しております。また、アスベストについては2005年11月に処理を終了し、現在、使用しておりません。



PCB保管表示板



PCB保管庫

### 光触媒塗装の実施

鳥栖工場および宇都宮工場では、外壁の塗装に光触媒塗装を行い、シックハウス対策、大気浄化をし、抗菌・防カビを図っています。2008年度の塗装面積による大気浄化作用は、ポプラの本約600本分の浄化作用に相当するものです。

### 環境にやさしいコンプレッサーの使用

一部の製造施設では、高品質な圧縮空気の供給が常時必要とされています。エコタイプのコンプレッサーでは、空気を送る際に、圧縮空気の量に応じて自動的に出力が制御されます。また、圧縮工程においてもオイル等を使用していないため、省エネの向上と環境リスクの低減に役立っています。



エコタイプのコンプレッサー

## トピックス

## ■NAS電池の導入

鳥栖工場では、使用電力の平準化とピーク時の電力使用量低減を目的にNAS電池を導入しました。

NAS電池は、環境負荷の低い夜間電力を蓄電する設備です。この蓄電した電力を使用することで、昼間のピーク電力を低減し社会全般としての負荷を削減するとともに、発電時にかかわる環境負荷の低減も図るものです。

今回の導入により、鳥栖工場での昼間使用電力の約30%を賄うことができます。



生産環境本部 鳥栖工場 環境管理課 課長

## 大石 敏明

全社を挙げて環境に配慮した取り組みを進めていた最中、数回、近隣の方々から騒音、排煙に関するご指摘が寄せられました。生産量の増加のために重油式ディーゼルエンジンの発電機を使用するケースが増加していたこともあり、何とか発電機の使用

頻度を減らしたいという強い思いがありました。

発電機に代わるエネルギー供給設備の条件は、①応答性が高く排煙や振動が無い②エネルギー効率が高い③管理方法が容易であると考え、検討していた矢先、2007年度先導的負荷平準

化機器導入普及モデル事業の一環として、NAS電池の導入が決定しました。

私たち、環境管理課は通常の業務のほか、ISO14001関連業務を抱えていましたので、これに導入のための業務が加わって当初は本当に苦労しましたが、少しでも環境負荷を減らしたい、排煙・騒音などを抑制したいという思いで活動をしてきました。より環境にやさしいモデル的な工場とすることができるように稼働に向けて課員と共に頑張ろうと思います。



## ■空調設備の改善

医薬品の製造に関しては、品質管理などの面で原材料・製品・施設の温度管理が重要となり、電力使用量の約3割程度がこれらの空調に使用されています。電力使用量の削減には、空調設備の改善が必須のものであり、適正な管理を行うとともに設備の改善にも取り組んでいます。

これらの改善により夏季15,370kWh/年、  
中間季・冬季19,297kWh/年の電力量が削減できました。

配管抵抗低減剤の添加：空調の配管内を移動する水の抵抗を抑えることで、ポンプの省エネルギー、配管腐食の防止を実施

インバータ制御の導入：ポンプの回転電動機にインバータを付加することで適切な電力調整を実施

流量監視：流量を直接管理することができるよう瞬間流量計を導入



生産環境本部 鳥栖工場 環境管理課 職長

## 今村 徹也

空調設備が消費するエネルギーは、当社の全消費量の約30%を占めており、その量は製品の品質の向上、生産性の上昇とともに年々増加の傾向にあります。空調設備の運転が製造設備ほど厳密に管理されていないことに気づき、その

運転を管理していけば、エネルギー削減だけでなく、トラブルの抑制やコスト低減にも繋がると考えて活動を開始しました。

2006年2月には、九州経済産業局から「エネルギー管理優良工場」の表彰を受けることもできました。今後もこれらの活動の積み重ねで、生産性や品質の向上と同様に省エネルギーという環境負荷の低減を推し進めていきます。

- 弘化 4年(1847) 小松屋創業(久光仁平)  
 明治 2年(1869) 「奇神丹」発売  
 明治 4年(1871) 小松屋から久光常英堂と改称(久光与市)  
 明治36年(1903) 久光兄弟合名会社設立(中富三郎社長)  
     「朝日万金膏<sup>®</sup>」発売  
 明治40年(1907) 「快腹丸<sup>®</sup>」発売  
 昭和 9年(1934) 「サロンパス<sup>®</sup>」発売  

- 昭和19年(1944) 久光兄弟合名会社を中心となり、  
     統制会社三養基製薬株式会社を設立  

- 昭和26年(1951) 久光兄弟株式会社設立(中富正義社長)  
 昭和27年(1952) 大阪出張所開設(現支店)  
 昭和32年(1957) 東京出張所開設(現東京本社・支店)  
 昭和35年(1960) 久光製薬股份有限公司  
     (台湾久光製薬股份有限公司)設立(台湾)  
 昭和37年(1962) 東京証券取引所第二部・福岡証券取引所に上場  
 昭和38年(1963) 「エア<sup>®</sup>・サロンパス<sup>®</sup>」発売  
 昭和39年(1964) 大阪証券取引所第二部上場  
 昭和40年(1965) 久光製薬株式会社と改称  
 昭和41年(1966) 名古屋出張所開設(現支店)  
 昭和43年(1968) 「サロンパス<sup>®</sup>E」発売  
 昭和45年(1970) 札幌出張所開設(現支店)  
 昭和46年(1971) 「サロンシップ<sup>®</sup>」発売  
     名古屋証券取引所第二部上場  
     鳥栖研究所竣工  
     仙台出張所開設(現支店)  
 昭和47年(1972) 東証・大証・名証第一部に指定替え  
     \*「パップサロン<sup>®</sup>」発売  
 昭和48年(1973) 金沢出張所開設(現営業所)  
 昭和49年(1974) \*「デキサメサゾンS軟膏ヒサミツ」発売  
 昭和50年(1975) P.T.サロンパス・インドネシア設立  
     「サロンカップ<sup>®</sup>」発売  
 昭和52年(1977) 「ハイゲルサロンパス<sup>®</sup>」発売  
     「ニューサロンパス<sup>®</sup>」発売  
     \*「エルヒツチェン<sup>®</sup>」発売  
 昭和53年(1978) 「美耶姿里<sup>®</sup>」発売  
     \*「パップサロンG<sup>®</sup>」発売  
 昭和55年(1980) 「マグネキング<sup>®</sup>」発売  
     \*「インドメタシン坐剤」発売  
 昭和56年(1981) 中富正義 取締役会長に、中富博隆 代表取締役社  
     長に就任  
     \*「ルーフル<sup>®</sup>ゲル」発売  
     \*「ドリース<sup>®</sup>」発売

- 昭和57年(1982) 「サロンパス-ハイ<sup>®</sup>」発売  
 昭和58年(1983) 宇都宮営業所開設  
     高松出張所開設(現支店)  
     広島出張所開設(現支店)  
 昭和59年(1984) \*「ベシカム<sup>®</sup>(軟膏・クリーム)」発売  
 昭和60年(1985) 「サロンパスA<sup>®</sup>」発売  
 昭和61年(1986) ブラジル久光設立  
     「サロンパス30<sup>®</sup>」発売  
     \*「セクター<sup>®</sup>ゲル」発売  
 昭和62年(1987) ヒサミツ・アメリカ・インコーポレーション設立  
     「のびのび<sup>®</sup>サロンシップ<sup>®</sup>」発売  
     宇都宮工場竣工  
     保養所「湯布高原ヴィラ」オープン  
     \*「ハクセリン<sup>®</sup>(ゲル・軟膏)」発売  
 昭和63年(1988) 財団法人 中富健康科学振興財団設立  
     \*「モーラス<sup>®</sup>」発売  

- 平成 元年(1989) \*「セクター<sup>®</sup>(ローション・クリーム)」発売  
     「ビンダス<sup>®</sup>クリーム」発売  
 平成 2年(1990) 筑波研究所竣工  
     「ビンダス<sup>®</sup>ローション」発売  
     浦和営業所開設(現さいたま営業所)  
     財団法人 中富記念財団設立  
     「サロンパス30<sup>®</sup>ホット」発売  
     「サロンパス<sup>®</sup>内服液」発売  
 平成 3年(1991) 「エア<sup>®</sup>・サロンパス<sup>®</sup>EX」発売  
     「サロン・パルス<sup>®</sup>」発売  
 平成 4年(1992) 創業145周年  
     \*「ボレー<sup>®</sup>(クリーム・液)」発売  
     欧州事務所設置  
     カンザス研究所設置  
     \*「ソルベガ<sup>®</sup>クリーム」発売  
     東京五反田に東京本社移転  
 平成 5年(1993) 横浜営業所開設  
     「サロンシップ<sup>®</sup>温熱用具」発売  
 平成 6年(1994) 「Hisamitsu」ロゴマーク変更  
     久光製薬KBCオーガスタ開催  
     久光ベトナム設立  
 平成 7年(1995) 筑波研究所第2期棟竣工  
     株式会社ディナベック研究所設立  
     中富記念くすり博物館開館  
     久光ベトナム工場稼働  
     \*「モーラステープ<sup>®</sup>」発売  

- 平成 8年(1996) 千葉営業所開設  
 平成 9年(1997) 「サロンパスA<sup>®</sup>」発売  
     筑波研究所第3期研究棟取得  
     神戸営業所開設

- 平成10年(1998) 久光カリフォルニア研究所設立(アメリカ)  
 ロンドン事務所設置(現久光UK)  
 熊本営業所開設(現支店)  
**「ら・サロンパス®」発売**  
**「ライフセラフェイスマスク®」発売**  
**「のびのび®サロンシップ®α」発売**
- 平成11年(1999) ISO14001取得(九州本社)
- 平成12年(2000) 京都営業所開設(現支店)  
**\*「エストラーナ®」発売**
- 平成13年(2001) 東京丸の内に東京本社移転  
 久光UK設立(イギリス)
- 平成14年(2002) 城東営業所開設  
 ブラジル久光マナウス工場稼働  
**\*「モーラステープL®」発売**  
 マレーシア事務所開設(マレーシア)  
**「ライフセラ®美容液マスク」発売**
- 平成15年(2003) 「Hisamitsu」ロゴマーク変更  
**「ブテナロック®」発売**  
**「フェイタス®」発売**  
**\*「フレックス®」発売**  
 台北支店開設(台湾)
- 平成16年(2004) ブラジル連邦共和国名誉領事館開設  
**「エアー®サロンパス®インドメタシン1.0%」発売**
- 平成17年(2005) ニュージャージー事務所開設  
 エスエス製薬医療用医薬品事業の分割譲受  
 (久光メディカル設立)  
**\*「モーラス®60」発売**  
**\*「KEPLAT®(ケプラット)(イタリア)」発売**  
**\*「MOHRUS®PATCH(モーラスパッチ)(香港)」発売**  
 サロンパスワールドレディス ゴルフトーナメント開催  
 (現LPGAツアーワールドレディス チャンピオンシップ  
 サロンパスカップ)  
**「サロンシップ®L」発売**
- 平成18年(2006) 鹿児島支店開設  
 ローマ事務所開設(イタリア)(現久光UK)  
**「ライフセラ®ジェルマスク」発売**  
**「のびのび®サロンシップ®s」発売**  
**「フェイタス®(ローション・クリーム・チック)」発売**  
**\*「ツロブテロールテープ「HMT」」発売**  
**\*「ナボール®パップ」発売**  
**\*「ナボール®テープL」発売**
- 平成19年(2007) 創業160周年  
**「ライフセラ®乳液マスク」発売**  
**「フェイタス®L」発売**  
 シンガポール支店開設(シンガポール)  
**「サロンパス®ローション」発売**  
 宇都宮工場 第二工場竣工  
**「フェイタス®温感」発売**
- 平成20年(2008) **「ブテナロック®V」発売**  
**「エアー®サロンパス®DX」発売**



筑波研究所(茨城県つくば市)  
 TDDS製剤の設計、試作、製剤学的評価および有効性、安全性、体内動態評価などを行っています。



鳥栖研究所(佐賀県鳥栖市)  
 TDDS製剤の設計、試作、改良、素材の研究、一般用医薬品の製剤設計、製造技術の研究、各種製剤の分析などを行っています。



カリフォルニア研究所(アメリカ・カリフォルニア州)  
 次世代のTDDS製剤の技術、素材の研究などを行っています。



当社の社章

注) 表中の \* 印の商品は医療用(医療用医薬品・医療用具)です。  
 太字表記の商品は現在販売しております。



中部大学 経営情報学部 教授  
牧野 英克

事業活動を支えるさまざまなステークホルダーとの間に良好な信頼関係を築き、適切に説明責任を果たしていくことができなければ、企業の持続可能な発展が望めないことは周知のとおりであります。今年度から発行される運びとなった久光製薬のCSR報告書を手にして、「貼る」を企業経営の基本に据えながらCSR体制の構築に向けて、誠実かつ地道に取り組んでいることを実感しました。また、CSR経営の更なる推進を目指して努力していこうとする姿勢も読み取ることもできました。企業不祥事が続発するなかで、形だけではない、魂の入ったCSR活動の展開が求められています。久光製薬は医薬に関わる企業としての使命を的確に認識し、その社会的責任を全うしようとする不退転の決意が報告書に表明されているといえるでしょう。

どの企業にも共通して言えることですが、最初のCSR報告書ではすべてが初めての開示で記述しやすいという反面、総花的になりがちで、抽象的な努力目標の提示の繰り返しや総論的な決意表明にとどまっている記述が散見されます。久光製薬の報告書も例外ではありません。CSRに関係する社内体制・組織の相互の関連図があればもっと分かりやすくなるはずです。また、社会とのつながりの記述部分についても活動の単なる紹介ではなく、そうした活動の根底に共通するフィロソフィーで括ってみるのも効果的かと思われます。定性的な説明に加えて、具体的な数値を示した記述も必要であります。

後を絶たない最近の企業不祥事を目の当たりにして感じることは、遵法経営の徹底や企業倫理の確立の難しさであります。CSR経営推進の狙いの一つは、経営の効率化をはかって競争力を維持し、持続可能な発展を実現していくことです。そのためにはステークホルダーからの信頼を一瞬に失うような不祥事を未然に防止しなければならず、また経営理念の明確化とそれを実現するための経営方針の実施、さらには経営トップから従業員一人ひとりに至るまでが行動規範を遵守し、風通しの良い企業風土を醸成していくことが必要です。

組織の規模が大きくなるほど、遵法経営の徹底を図り、企業倫理を社内に普く浸透あそびさせていくことは容易ではありません。CSR体制の構築に向けて、その場限りでない地道な啓発活動や社会貢献活動の実践なども不可欠であります。そうした活動は反復、継続されて、はじめて成果をもたらすものであります。社会・環境・経済に対してバランスのとれた経営を実践し、企業の社会的責任を全うするには、CSR活動を日常業務の中に取り込んでいくことが必要であり、例えば、CSR強化月間などを設けて間断なき動機付けを行うことも有効かと思われます。来年度の久光製薬のCSR報告書が、経営トップから従業員一人ひとりに至るまで、全社一丸となったCSR活動を推進していることをより一層具体的に示すような内容に改善されていることを期待しています。

# 久光製薬株式会社

東京本社

〒100-6221 東京都千代田区丸の内1-11-1

九州本社・鳥栖工場

〒841-0017 佐賀県鳥栖市田代大官町408



本報告書は、地球にやさしい大豆インクと100%再生紙を使用しています。

久光製薬はチーム・マイナス6%に参加しています。

