

CSR報告書 2009

企業使命と経営理念

—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、貼付剤は全身作用を期待した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（初回通過効果）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分かっていたく」、「貼って手当てすることに驚きと、安らぎと、感動があることを分かっていたく」、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薬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。



九州本社

編集方針

当社は創業以来、「世界の人々のQOL向上を目指す」という経営理念、「お客様第一主義」という精神で活動してまいりました。この経営理念と精神に基づいた、商品に対する私たちのこだわり、社会や環境に対する私たちの活動などを分かっていたきたいという思いをこめ、CSR活動のチェック機能の意味合いから報告書を作成しています。

ご一読いただき、皆さまからの率直なご意見をいただきますよう、宜しくお願い申し上げます。

本報告書について

- 報告対象組織 : 久光製薬株式会社（一部関係組織を含む）
- 報告対象期間 : 2008年3月1日～2009年2月28日
（一部2008年2月以前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 : 2009年9月
- 次回発行予定 : 2010年9月

作成部署およびお問い合わせ先

久光製薬株式会社 CSR推進室
〒841-0017
佐賀県鳥栖市田代大官町408
TEL：0942-83-2101（代表）
FAX：0942-83-6119（代表）

関連企業情報入手先（久光製薬ホームページ）

URL：<http://www.hisamitsu.co.jp/>

目次

企業使命と経営理念	
トップメッセージ	2
会社概要	4
久光製薬のステークホルダー	6

特集

お客様の安心のために	8
QOLのさらなる進展を目指した研究開発	12

コーポレートガバナンスとCSR推進体制	14
お客さまとのかかわり	18
従業員とのかかわり	20
社会とのかかわり	26
環境とのかかわり	32

第三者意見	39
久光製薬沿革	40
編集後記	41

トップメッセージ

医薬品企業としての社会的責任と貢献、 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

2008年度は、サブプライムローン問題に端を発した米国金融不安が拡大し、秋以降に急激に世界経済が減速しました。国内経済では、原油・原材料の高騰が企業収益を悪化させ、商品価格の高騰や先行きの不透明感から個人消費も縮小する動きとなりました。

医薬品業界においても、国内外で医療費抑制や受診抑制、また医薬品の購入抑制などの影響が見られ、経営環境は厳しさを増しつつあります。

このような環境の中、当社は売上の97%を占める医薬品および関連製品事業に注力し、なかでも、鎮痛消炎作用を持つ外用剤の開発と提供に集中して取り組むことで、日本におけるリーディングカンパニーの地位を確保することができました。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剤型にはなかった新しいメリットが得られることが明らかとなり、その薬物の製剤開発を世界的視野で推進しています。

当社は、いかなる経営環境においても、生命関連企業としてまず何よりも生命の尊重、そして世界の人々のQOL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

医薬品の開発と安定供給という事業活動を通じて社会に貢献するためには、同時に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、当社を信頼する医療関係者やお客さまに商品を買っていただき適正な利益を得ることで、研究活動での医療機関と協力した臨床試験、生産活動での原材料の安定調達と商品の安定供給、従業員の福利厚生の向上と教育研修、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。

CSR 体制の 2 年目の結果と今後

地球環境の保全に貢献することは、生命関連企業として人々の健康で快適な生活への貢献につながることから、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、ISO14001 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、九州本社および宇都宮工場に太陽光発電を導入し、また、工場用のボイラー燃料を重油からより環境負荷の少ない天然ガスに切り替えを進め、夜間電力を有効活用する蓄電設備を設置し、さらに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、CO₂ 削減・環境負荷低減を目指しています。

そ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」といった原油・原材料の高騰にも対応した経営を実現させるものであり、企業にとって持続的な取り組みと経営発展を同時に可能にするものとの認識を一層強くしてまいりました。

今後とも CSR 推進委員会・CSR 推進室を中心として、さらなる社内の取り組みの拡大と従業員教育を進めるため、2008 年度の活動を客観的に評価して新たな目標を設定し、医薬品企業・企業市民としての責任と貢献の実現を目指す CSR 経営を一層進めてまいります。



代表取締役社長

中富 博隆

会社概要

会社概要 (2009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(2009年2月末現在)
 従業員数：1,890名(連結)・1,285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CRC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会社(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

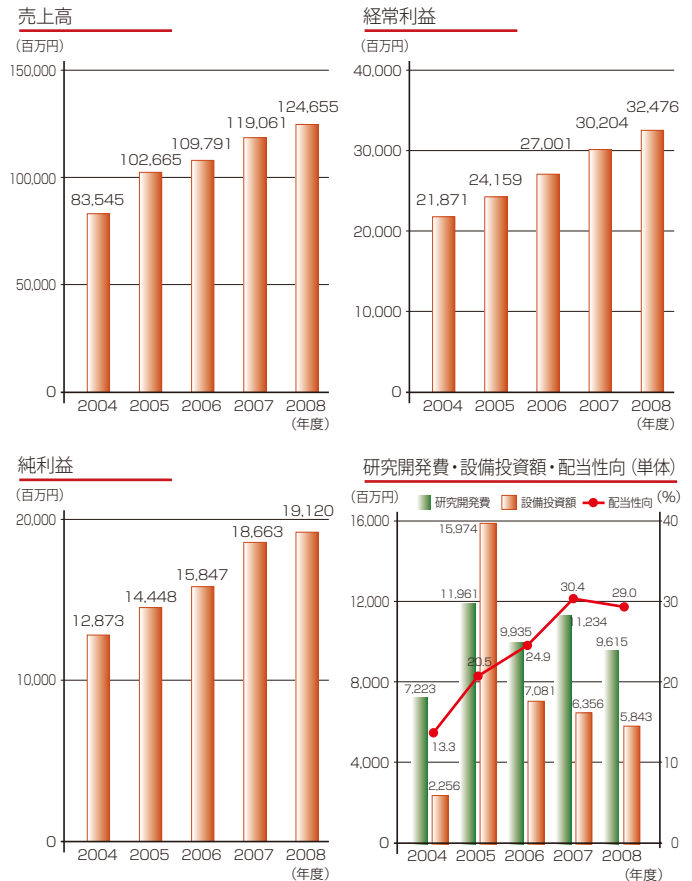
株式総数：380,000,000株
 発行済株式総数：95,164,895株
 (自己株式6,466,791株を含む、2009年2月末現在)
 株主数：7,468名(2009年2月末現在)
 決算日：2月末日 定時株主総会：5月
 配当金：利益配当金受領株主確定日2月末日
 中間配当金受領株主確定日8月末日
 基準日：2月末日(その他必要があるときは、あらかじめ公告致します。)

株主・投資家の皆さまへ

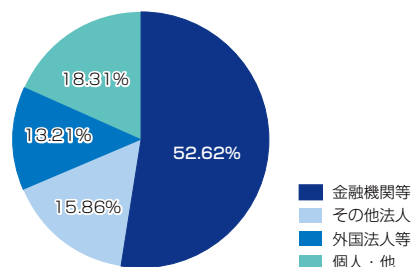
経営の健全性・透明性を確保し、ステークホルダーからの理解と信頼を得るために、情報開示の重要性は年々高まっています。各種法令・規則や開示に関する規則に沿って、公平性に留意しながら適時・適切な情報開示を行っています。

IR活動では、機関投資家・証券アナリストの皆さまを対象に、決算説明会を年2回(中間期、期末)開催しています。使用する決算説明資料、プレスリリースなどは、株主・投資家の皆さまにもご覧いただけるよう決算発表当日もしくは決算説明会当日に、当社ホームページ上で日本語だけでなく可能な限り英語でも同時に掲載して、情報の格差をな

連結業績推移



株主比率



くすよう努めています。

また、より多くの個人投資家の皆さまに事業内容および経営ビジョンをご理解いただくため、証券会社主催の個人投資家向けIRイベントに積極的に参加しています。2008年度は、証券会社主催のもとで全国8会場の個人投資家説明会を行いました。

事業内容

当社の企業使命は、「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じ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[®]」ブランドのほか、TDDS 製剤技術を応用して様々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はじ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はじめてケトプロフェンを配合した「モーラス[®]。パップ」、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。

さらに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、喘息治療貼付剤等の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。



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74年になる「サロンパス[®]」をはじめ、「のびのび。サロンシップ[®]」ブランド、「エア[®]。サロンパス[®]」ブランド、「フェイス[®]」ブランド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[®]」ブランド、点眼薬、スキンケア商品「ライフセラ[®]」ブランドを販売しています。

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。



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・現地供給体制の整備をしたほか、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、香港などで承認取得し、販売しています。

また、アメリカで医薬品の現地開発も行き、一般用鎮痛消炎貼付剤「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）に承認申請しました。「FS-67」は2008年2月に承認を取得し、「SALONPAS[®] Pain Relief Patch / SALONPAS[®] Arthritis Pain」の2つの名称で販売しています。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。



久光製薬のステークホルダー

当社は、医薬品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。

当社は、単に企業組織としての責任だけではなく、医薬品にかかわる事業を行うものとして大きな責任を持っています。当社とかかわるステークホルダーについても、医療関係者や関連法規制の遵守にかかわる行政との関係など特段の配慮をすべきものがあります。商品・サービスをご利用いただくお客さまについても、患者さまであるとの側面も持ってあり、それらの状況を十分に配慮して良好な関係性を保っていくことが重要であると考えています。

また、社会的基盤としての地域社会や、国際社会、さらに地球環境の保全についても企業市民として、その状況に大きな責任を持っています。

一人ひとりが、健康で豊かな生活をおくることのできるよう商品・サービスに加え企業活動全般において責任を果たすことが私たちのステークホルダーに対する務めであると考えています。

医療従事者の皆さま・患者さま・お客さま・お取引先

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・サービスを提供しています。

また、お客さまから商品ニーズや要望をいただくことで、新商品や既存商品の改良につなげ、新たな価値を生み出す成長の循環を実現しています。

商品に関する最新の情報は、以下のホームページに掲載しています。

<http://www.hisamitsu.co.jp/healthcare/index.html>

従業員

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、公正な評価、自己実現の機会を提供しています。従業員に対する対外発表情報や社

ステークホルダー	久光製薬との関係	主な課題
お客さま（患者さま）	商品のご利用	QOL 向上のための商品の提供
医療関係者	商品の処方・提供	関連情報の収集・提供
行政	関連法規制	法規制遵守
従業員	商品・サービスの生産・提供	雇用の維持、ワークライフバランス 労働安全衛生
お取引先	関連商品・サービスの取引	公正な取引、共通課題への協業
株主・投資家	経営基盤	適正な利益分配
地域社会	事業運営	地域環境・良好な関係性保持
国際社会	事業展開	法規制遵守、共通課題への対応
地球環境	資源享受、環境負荷	環境負荷削減、省資源化

内情報の提供を、社内の電子掲示板で行い、さらなる情報共有と社内でのコミュニケーションの活性化を目指しています。

また、久光製薬従業員組合との公正かつ健全な関係を維持し、相互に協力しています。

株主・投資家の皆さま

株主総会、取締役会、監査役会、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。役員・従業員は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、適正かつタイムリーな情報開示により、当社の経営および事業活動をご理解いただけるようにします。

ニュースリリース、決算開示資料、株主総会関係資料は、以下のホームページに掲載しています。

ニュースリリース：<http://www.hisamitsu.co.jp/>

IR 情報：<http://www.hisamitsu.co.jp/ir/index.html>

地域社会・国際社会

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、適正な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。

地球環境

すべてのステークホルダーにとって生活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、すべての活動の基盤として積極的に取り組んでいます。



お客さまの安心のために

手にしただけでは分からない医薬品の有効性、安全性を保証し、私たちの商品をお客さまが安心して使用していただけるように、従業員一人ひとりが各種法令を遵守して、有効かつ安全で高品質の医薬品の提供を目指しています。

研究段階から製造販売後にいたるまでの品質管理

研究開発

お客さまの信頼と安心につながる「安全性」と「品質」

医薬品の研究開発から製造、出荷、市販後調査にいたる全てのステップで守るべき規制があります。動物試験はGLP*、臨床試験はGCP*、製造及び出荷はGMP*、品質保証はGQP*、市販後調査はGVP*およびGPSP*を遵守して実施することが要求されています。

私たちはそれらの規則が全て遵守されているかどうかを総合的に監視監督する信頼性保証室を設置しています。信頼性保証室は法律で定められた「製造販売三役」に当たる総括製造販売責任者、安全管理責任者および品質保証責任者と同じ信頼性保証本部に属しており、信頼性保証室室長と製造販売三役とが密に連携することで、創薬・創剤から承認取得、製造、販売さらに育薬（医薬品をより安全で効果があり、使いやすいものへと育てていくこと）にいたる過程を統合的に保証し、お客さまに安心して使っていただける商品をより早くお届けできるように活動しています。

研究開発における品質管理

主薬の選択および製剤設計後に試作された医薬品候補製剤は、その安定性、有効性、吸収性、安全性などを確認するために試験される必要があります。

私たちはこれらの試験を実施する際には自ら設定した基準（自主基準）を遵守しています。また、動物を用いた試験については、「動物の愛護及び管理に関する法律」に明文化された3R（Replacement：動物を使用しない代替法の選択、Reduce：使用動物数の削減、Refinement：動物が受ける苦痛の軽減）を基本理念とし、動物実験を科学的かつ倫理的に実施すべく「久光製薬動物実験指針」を定めて併せて遵守しています。

臨床開発における品質管理

薬物は、その投与経路を変えたり、製剤的な工夫をしたりすることによって格段に使い勝手のよい新しい医薬品になります。私たちは、有用性が期待できる薬物を「貼り薬」という形に製剤開発し、新医薬品として承認を得るために、



常にお客さまの信頼を考えて

信頼性保証本部
信頼性保証室
室長 吉田 稔夫

「信頼性保証室は一体何をやる所？」という質問を受けることがよくあります。

医薬品の研究・開発から製造販売、市販後調査にいたるまで全ての作業がルールに従って実施されているかどうかを調査し、問題があれば改善の指示をするのが私たちの役割です。

非常に業務の守備範囲が広い上に、種々の知識が必要であり、限られた人員で行わなければならないという大変さもありますが、室員の皆さんの強い連携のおかげで業務を遂行できています。

今後は信頼性保証室だけでなく、研究開発本部、品質保証部および安全性情報部などとも更に連携を深め、各室員の専門性を活用して、お客さまや規制当局の信頼へと確実に近づけていきたいと思っております。



患者さまにお返しするもの

研究開発本部
臨床開発部
部長 南 秀尚

がんの痛みをとる貼り薬の開発では、多くのがん患者さまに被験者として参加ご協力をいただきました。データを取るために回収した症例報告書には患者さまの壮絶な闘病経過が克明に記録されています。余命短い限られた時間の中で、ご自身のデータを同じ痛みで苦しむ人たちのためになんとか役立ててほしいという一人ひとりの患者さまの思いが、症例報告書からひしひしと伝わってきます。医薬品の製造販売承認取得のための申請資料は、すべてこれら1枚1枚の生に満ちた症例報告書の集まりです。一人ひとりの患者さまの思いをきちんと受け止め、それを形にし、商品として患者さまの手元にはっきりとお返しするのが私たちの使命です。

生産・製造

品質管理

貼り薬の有効性および安全性に関するデータを収集しています。また、既に市販している貼り薬が別の疾患に対しても有用である可能性がある場合には、あらためてその病気に対するその医薬品の有効性および安全性に関するデータを収集します。

これら新医薬品の開発においてもっとも重要な段階である、人を対象とした試験（これを特に「治験」と呼びます）では、関連法令を遵守し、ご協力いただく多くの患者さまの安全確保を第一とした上で、科学的、倫理的にデータを集積していきます。

多くの患者さまのQOL向上に貢献できる医薬品を1日でも早く医療現場に届けられるよう、GCPを遵守して治験を実施しています。

生産における品質管理

医薬品原材料の受け入れから、製造、出荷にいたるまで、国が定めたGMPに基づいた厳正な管理を行っています。商品の品質を守るために、まず、原材料が医薬品に適したも

のかどうかを、試験室で検査（受け入れ検査）し、合格した原材料のみを、一定の条件で保管します。この原材料は、幾つもの工程を経て最終製品になりますが、その最終製品が医薬品として持つべき品質を保持しているかどうかを検査（最終製品検査）します。このような受け入れから、製造、最終製品検査までの作業は全て記録に留め、それらの記録を総合的に、かつ綿密にチェックして最終製品を製造所から出荷してよいかどうかを判断しています。さらに、お客さまに使っていただいている商品と同じものを長期間保存し、定期的に検査し、流通後の医薬品の保存安定性の検査（長期安定性試験）も行っています。

私たちのこのような活動は国内商品だけでなく、海外に輸出する商品でも行っており、2009年には世界で最も厳しいとされる米国FDAの2回目の査察に合格しました。これを糧に、更に品質レベルを向上するべくたゆまぬ努力を続けています。



品質管理のための機器分析



FDA 査察

お客さまの信頼を目指して



生産環境本部
品質管理部品質管理2課
柴田 勝洋

私は今年の4月に品質管理部に配属され、その中で原材料や製品中の成分の濃度や含量を化学的な方法で測定（分析）する業務を担当しています。記録のとり方一つをとっても、細かなルールがある上に、分析の方法も煩雑で当初は苦労していましたが、入社して約2ヶ月が経った今、仕事にも慣れ、自分は大切な仕事をしていると感じています。社会生活においては目に見える結果がすべてを表し、その適否が評価されますので、間違いのない分析結果を得ることはお客さまからの信頼を得るために必要不可欠なことだということが次第に分かってきました。今後も切磋琢磨し、同僚、先輩との連携をより密なものにして、より良い商品作りに協力していきたいと思っています。

品質保証

製造部門における品質保証

医薬品の品質は品質管理における検査だけではなく、製造システム（製造設備、製造工程、作業員）によって作り込まれます。衛生面からも、機能面からも適切に維持管理された製造設備で、十分な教育・訓練を受けた作業員が文書化された標準的な手順に従って日々の作業を行っています。また、全ての作業を記録に留め、問題の早期発見および改善につなげています。これらはGMPで要求されていることですが、更に、お客さまが求められる医薬品を追求していくために、作業員一人ひとりが医薬品の製造に携わっていることを意識させたチームによる『モノづくり』活動を繰り返すことで、バランスのとれた製造作業を実践しています。

お客さまの信頼と安心につながる「安全性」と「品質」

当社で販売する商品の品質保証のために、信頼性保証本部品質保証部を置き、自社製造品だけでなく、委託製造品に対しても、全ての製造所をGQPに基づいた品質保証システムで厳重に管理しています。さらに、商品の市場への出荷にあたり、品質管理および製造管理の結果、逸脱および変更の有無、品質・有効性・安全性の情報を確認し、お客さまが安心して使用していただける商品を持続的に提供で

ロジスティクス

きるよう努めています。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。

ロジスティクス部門における品質管理

商品の市場への出口となるロジスティクス部では適正な保管管理、出荷管理、情報管理のもと商品が遅滞なくお客さまに届くように日々活動しています。出荷に際しては当社の品質保証部と連携をとり、保管および輸送中の安全・衛生に気を配り、万が一事故品や破損品が発生したときは迅速な対応をしています。また、営業に対して在庫および出荷に関する情報などを提供すると共に、返却品・廃棄品の処理を実施しています。



ロジスティクスシステム（製品入庫）



FDA 査察を経験して

生産環境本部
鳥栖工場工場管理2課
課長 武富 弘之

2009年には、世界で最も厳しいとされる米国FDAの2回目の査察を受けました。文化も言葉も違う異国の査察官に対し、当社の製造システムを理解してもらうのは苦勞の多い作業でしたが、私たちの製造に取り組む姿勢と品質の高い医薬品を継続的に製造していく考えの下に創り上げた「貼付剤」の製造管理を素直にぶつけることによって、FDA基準に適合していることが認められました。品質向上に終点はなく、更なる努力を続ける必要があると思っています。今後もお客さまが求められる医薬品の品質を追求した間違いのない『モノづくり』活動に取り組んでいきます。



一人ひとりの向上に向けて

信頼性保証本部
品質保証部品質保証1課
原 祐子

製薬会社の使命は、お客さまに安心して使用していただける商品を持続的に提供することです。私は部員がこの使命を果たすために必要な知識や技能を身につけることができるよう、教育訓練を計画し実施しています。ニーズに合った教育訓練を提供すること、教育訓練を行う時間や講師を確保することに苦心していますが、「今日の教育は役に立ったよ」の一言で苦勞が吹き飛びます。これからもお客さまに安心して使用していただける商品を提供できるよう日々研鑽します。

安全性情報



ご使用段階にかかわる安全性管理

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。そのため、医薬品には正しい使い方や発現する可能性がある副作用などの情報を添付する必要があります。

また、医薬品は一旦市場に出て多くの方に使用されることにより、承認前には知られていない副作用が発現することがあるため、GVP・GPSPを遵守し、安全性情報部を設けて病院や薬局それに直接のユーザーから寄せられる副作用などの情報を収集し、評価・検討を行っています。

収集した情報は、各種法令・規則に従って医薬品医療機器総合機構へ報告しています。また、これらの情報をデータベースに蓄積し、適宜、添付文書改訂などを行っています。添付文書改訂や、適正使用に関する情報は、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問い合わせにもお答えしています。

※ MR：Medical Representative

※用語解説

— 基準に関する省令 —

- GLP** (Good Laboratory Practice)：薬事法による新医薬品等の開発のために行われる非臨床試験（動物試験等、特に安全性試験）のデータの信頼性を確保するための実施基準に関する省令
- GCP** (Good Clinical Practice)：医薬品もしくは医療機器の製造販売の承認申請をするために行われる臨床試験実施の基準に関する省令
- GMP** (Good Manufacturing Practice)：医薬品の製造管理及び品質管理の基準に関する省令
- GQP** (Good Quality Practice)：医薬品、医薬部外品、化粧品及び医療機器の品質管理の基準に関する省令
- GVP** (Good Vigilance Practice)：医薬品、医薬部外品、化粧品及び医療機器の製造販売後安全管理の基準に関する省令
- GPSP** (Good Post-marketing Study Practice)：製造販売後の調査・試験の実施基準に関する省令

品質保証のすべてをつないで



生産環境本部原価管理センター
ロジスティクス部 物流管理課
課長 大塚 次郎

医薬品における品質管理は、お客さまの手に届くまで、一つも気を許すことができません。生産過程での管理を台無しにすることも可能性としてはあるため、ロジスティクス部の役割は大変大きなものであると感じています。温度管理や、慎重な取り扱いなど関係者と連携し管理を徹底しています。

社内の関係部署と親密な体制をとり、今後も戦略的なロジスティクスを推進して、信頼にこたえる商品をお届けし続けることができるよう努めていきます。

信頼をお届けするために



信頼性保証本部安全性情報部
市販後情報2課
課長 戌亥 志穂子

医薬品にとって副作用は起こり得るものです。しかし、注意を喚起し、正しく使っていただくなど対策をすることにより副作用を減少させることはできます。私たちは、世界中から報告される当社商品による副作用情報をデータベースに入力し、一例一例について評価を行い、さらに蓄積された情報を分析して対策を練っています。今後も「安全を生み出し、安全を届ける」ことが、当社への「信頼を生み出し、信頼を届ける」ことにつながるという思いを胸に、お客さまのQOL向上に貢献します。

QOL のさらなる進展を目指した研究開発

「貼るだけで患者さまの苦痛を軽減してあげたい」その思いを胸に、TDDS 製剤の研究・開発を地道に行っています。

TDDS 製剤に集中した研究・開発

私たちはすべての人々が健康で幸せに暮らせるように、様々な医薬品の研究・開発を行っています。特に、貼って皮膚から薬を送りこむ経皮薬物送達システム（TDDS：Transdermal Drug Delivery System）に基づいた商品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。これまでは、TDDS 化が困難であった薬剤を TDDS 化し、患者さまの QOL 向上にお役に立てるよう日々研究しています。

患者さまの QOL を向上する TDDS 技術

DermaLight® Technology

独自のポリマー技術によって、患者さまが使用する用法に応じて粘着力をコントロールすることで、貼付中には確実に貼付部位に固定され、剥がすときには痛みの無いように設計された貼付剤を提供できる技術です。当社の TDDS 製品に応用され、患者さまのコンプライアンス向上に大きく貢献しています。

TransDermaSal® Technology

従来、飲み薬や注射剤に使用されることが多いナトリウム塩や塩酸塩など、水溶性の高い薬物をそのままの形で非水系基剤（テープ基剤）に含有させることを可能にします。これにより今まで TDDS 製剤に出来なかった薬物を皮膚から投与できるようになります。

Gel Patch Technology

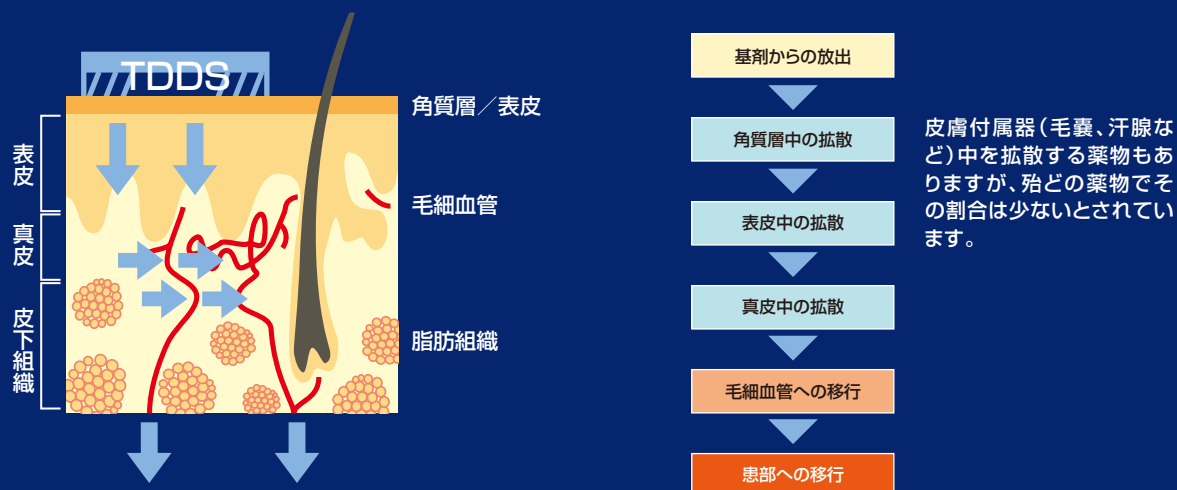
親水性の高分子を使って水を含ませたパッチ剤です。水を含んだパッチ剤は肌との相性もよく、剥がすときのダメージが少ないため肌にとっても優しい剤型です。久光の Gel Patch Technology は 20～80%の幅広い範囲でパッチ剤中に水を含ませることができる技術です。この技術は鎮痛消炎剤などの医薬品だけにとどまらずフェイスマスクなどの化粧品など、様々な分野で注目を集めています。

I-Patch, Iontophoresis Patch Technology

皮膚に微弱電流を流すことによって薬物の経皮吸収を促進させる方法です。電気の力を利用するため、電流の量と通電時間を変えることで、薬物の投与量と投与期間を自在にコントロールすることができます。

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送り込まれ、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。



開発中の新しい貼り薬

HFT-290 (対象国：日本、対象疾患：がんの痛み)

KPT-220 (対象国：日本、対象疾患：関節リウマチの痛み)

HKT-500 (対象国：米国、対象疾患：関節痛など)

HTU-520 (対象国：日本、対象疾患：爪白癬)

HOB-294 (対象国：日本、対象疾患：過活動膀胱)

お客さまのための OTC 商品開発

お客さまのニーズにいち早くお応えするためにヘルスケア研究所を設立しました。お客さまのライフシーンを常に想定し、多様化するニーズにお応えするために、当社保有技術をベースに更に創意工夫を重ねています。活動としては、営業部門と密にコミュニケーションをとり、お客さまの声を商品開発に活かすよう、企画を双方向で立案しています。2008年には「より効果感の高い商品」というお客さまの声・ニーズにお応えして、第二世代の鎮痛消炎薬を配合したサロンパス®EX、フェイタス®シップ、エア®サロンパス®DXといった商品をお届けすることができました。お客さまに安全かつ有効な医薬品をいち早くお届けすることももちろん、更に様々な領域において貢献できるよう活動しています。

研究開発体制

研究開発

東京

臨床開発部
開発企画部
開発業務部

鳥栖

製剤研究所
分析研究所
ヘルスケア研究所

つくば

基礎研究所
TDDS 研究所
ソリューション研究室

米国

カリフォルニア研究所
海外開発部 (臨床)

基礎研究所動態1チーム 中村 忠勝

入社3年目です。試験管レベルの実験や動物実験で得られたデータからヒトでの薬効、安全性および薬物動態を予測することは研究者の長年の課題ですが、我々は経皮吸収のプロフェッショナルとして経皮吸収のメカニズムを解明すると共に、人に外挿（人に当てはめること）できるデータを得るために種々の実験を行い、お客さまにより安心して使用していただける医薬品の開発を目指して毎日頑張っています。



製剤研究所第二チーム 栗田 智則

より有効で安全な医薬品をお客さまにお届けするため、当社のTDDS技術を活かした貼付剤の製剤研究を行っています。臨床試験等に必要な製剤の製造を行いながら、いつでも安全に使用いただけるよう開発品の品質を高め、最終的に安定した生産が行われるまで生産環境本部へ技術移管を行います。これに加え、お客さまが使用しやすいよう製剤の仕様にも工夫を重ねるために、一つの商品を開発するのに多くの部署の方と協力しながら業務を行っています。私がこれまで担当してきた開発テーマもいよいよ実を結ぼうとしており、一日も早くお客さまのお手元に届くよう努力しています。



ヘルスケア研究所製剤開発チーム

主任研究員 義永 隆明

新しい一般用医薬品（OTC）の開発にあたって300～400種類の試作品を製造し、それらを繰り返し評価し、最終的に一つが生き残るかどうかというレベルで仕事を進めています。物を創ってそれを提供できればよいと考えられるかもしれませんが、お客さまが自らの意思で選ばれるOTC医薬品にとって、確かな効果目もさることながら、お客さまが選んで満足していただける情報をどれだけわかりやすく付けることができるかが大切だと考えています。そのため、試作や評価よりも、このお客さまにどのような情報を提供すべきかに神経を使います。苦心して商品を市場に出した後、お客さまから御礼のお手紙をいただいたときには達成感を得ることができます。今後も「人に喜んでもらえる仕事ほど尊いものはない」という考えをもとに新たな商品を創り出していきます。



コーポレートガバナンスと CSR 推進体制

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。

ガバナンス体制

当社は、経営の機動性・透明性の向上と経営監督機能の強化を重要な課題として位置付けています。そのため、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、以下のような様々な施策と機構改革を実施しています。

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。

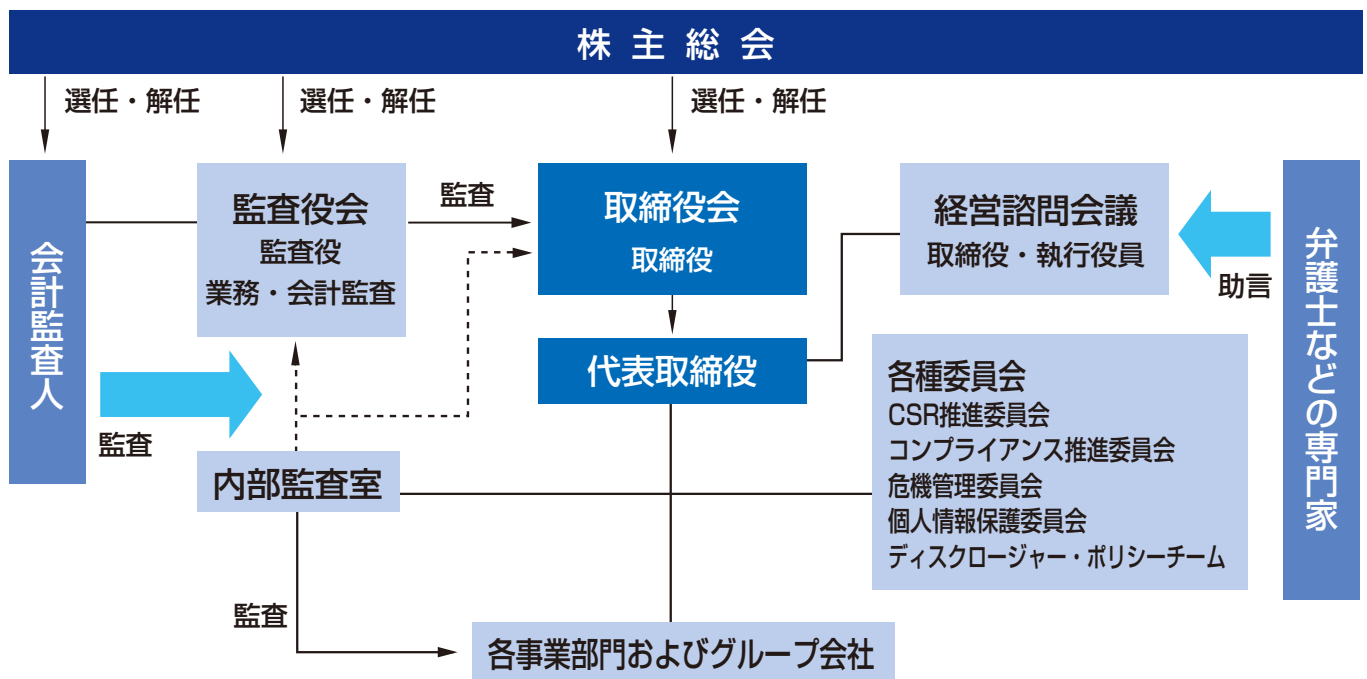
監査役制度については、2004年5月開催の定時株主総会において、これまでの4名の監査役のうち、半数の2名を社外監査役とする体制へと移行し、より公正な監査が実施できる体制にいたしました。さらに一層の経営監視機能を強化し、監査体制の強化を図るため、2006年5月開催の定時株主総会において監査役の員数を4名以内から6名以内に定款変更を行いました。監査役は取締役会に出席するほか、年最低6回以上監査役会を開催し、適宜必要に応じて会計監査人より監査状況に関する報告を受けます。

2008年度の開催状況は、取締役会8回、監査役会7回でした。

内部監査

内部監査部門として内部監査室を設置し、専任担当者を増員しました。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

コーポレートガバナンス体制図



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、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、あずさ監査法人与監査契約を結んでおり、正しい経営情報を提供するなど、公正な立場から監査が実施される環境を提供しています。業務を執行した指定社員・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10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、あずさ監査法人および指定社員・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。また、日常発生する法律問題全般に関して、必要に応じ、顧問弁護士からアドバイスを受けています。

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月の取締役会の決議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います。

内部統制の本番に向けて

内部監査室
室長 吉田 和馬



2009年度（108期）から財務報告に係る内部統制報告制度が適用されます。当社では、準備段階として関係部門で2年前にプロジェクトチームを結成し、統制環境の整備や規定書の整備を行ってきました。具体的には、各業務において、担当者と共に各業務内容を確認し、実地に沿ったフローチャートを作成し、監査法人与意見交換を行い、文書化（ルール化）を行ってきました。108期からは、信頼性の高い内部統制を実施していく為に、関係部門に統制環境の整備継続と運用支援や助言を行ってまいります。

内部統制規定書

—久光製薬 内部統制基本方針—

久光製薬株式会社（以下、「当社」という。）は、「会社法」（平成18年5月1日施行）及び「会社法施行規則」（平成18年2月7日公布）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**
取締役は、営業秘密管理規定その他文書に関する社内規定に基づき、株主総会議事録、取締役会議事録その他保存が必要とされる文書（電磁的記録を含む。以下同じ。）について、それぞれ保存を必要とする間、閲覧資料とともに閲覧可能な状態を維持する。
- 2. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制**
当社の事業推進に伴う損失の危険（以下、「危機」という。）の管理については、危機管理マニュアルに基づき、危機の発生を未然に防ぎ又は発生した際の対応などの危機管理体制を構築するとともに、担当又は管掌の取締役及び執行役員が担当又は管掌する各部署ごとの危機管理の状況を監査し、その結果を定期的に取締役会に報告する。またこれに加えて、内部監査室が各部署ごとの危機管理の状況を監査し、その結果を定期的に取締役会に報告する。
- 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**
久光成果目標制度（HAP制度）に基づき、取締役及び従業員が共有する全体的な目標を定め、この浸透を図るとともに、この目標達成のため取締役及び従業員の権限を明確化する裁決規定等に基づき各取締役・執行役員・従業員が業務を執行することとする。また、社内イントラネット、ERP（Enterprise Resource Planning）システム等、ITを活用したシステムによりデータ化することで、社内規定や業務連絡を即時に連絡できる体制又は定期的にその結果をレビューしダブルチェックを促進する体制を採用し、効率化を阻害する要因を排除又は低減するよう改善に努めることにより目標達成の確度を高め、当社及び当社グループ全体の業務の効率化を実現するように努める。
- 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**
 - (1) 役員及び従業員が法令及び定款を遵守し、高い倫理・道徳観に基づきその職務を遂行するため、取締役会は「久光企業憲章」を制定し、これを遵守する。また、その徹底を図るため、「久光企業憲章」の小冊子を役員及び従業員に配布し、定期的に啓蒙・教育を行うとともに、コンプライアンス推進担当の取締役を室長とするコンプライアンス推進室を設置し、当社のコンプライアンスの取り組みを横断的に統括することとし、また、同推進室及び各事業所・部門に設置するコンプライアンスの部門推進リーダーを中心として役員教育等を行う。
 - (2) 法令上疑義のある行動について従業員が直接情報提供を行う手段として「久光ほっとライン」を設置する。
 - (3) 内部監査室は、コンプライアンス推進室と連携し、当社のコンプライアンスの状況を監査する。これらの活動は定期的に取締役会及び監査役会に報告されるものとする。
- 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**
 - (1) 当社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、当社グループの取締役・従業員が一体となった遵法意識の醸成に努める。
 - (2) 「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及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（当社の取締役又は従業員が就任している場合も含む）間の意見交換等を通じて、情報の共有化に努める。
 - (3) 当社取締役、執行役員、部門長及びグループ各社の社長は、各部門の業務施行の適正を確保する内部統制の確立と運用の権限と責任を有する。
 - (4) 当社の内部監査室は、当社及びグループ各社の内部監査を実施し、その結果を担当部門長及び担当（又は管掌）の取締役に報告し、内部監査室は必要に応じて、内部統制の改善策の指導及び実施の支援・助言を行う。
- 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**
 - (1) 監査役がその職務を補助すべき使用人（以下、「補助従業員」という。）を求めた場合には、取締役会と監査役との間で協議し（補助する業務の内容、期間、人数等の事項を含む。）、監査役の同意を得たうえで、取締役会は補助従業員を選任することとし、選任された補助従業員は監査役の職務を補助するものとする。
 - (2) 内部監査室は、監査役会との協議により監査役の要望した事項の内部監査を実施し、その結果を監査役会に報告する。
- 7. 前記6の使用人の取締役からの独立性に関する事項**
監査役よりその業務に関して補助することを求められた従業員は、その業務に関して、取締役等の指揮命令を受けない。
- 8. 取締役及び使用人が監査役に報告するための体制その他の監査役への報告に関する体制**
 - (1) 取締役、執行役員及び各部門長は、監査役会に対して、法定の事項に加えて、当社及び当社グループに重大な影響を及ぼす事項、内部監査の実施状況、内部通報の体制における通報状況及びその内容を速やかに報告する。報告の方法（報告者、報告受領者、報告時期等）については、取締役と監査役会との協議により決定する方法によるものとする。
 - (2) 従業員は、重大な法令違反、定款違反、その他会社に著しい損害を及ぼすおそれのある事実を発見した場合には、監査役に直接報告することができるものとする。
- 9. その他監査役が効率的に行われることを確保するための体制**
監査役会は、各業務担当取締役、執行役員、部門長及び重要な従業員からの個別ヒアリングの機会を定期的に設けるとともに、必要に応じて独自に弁護士及び公認会計士等の外部専門家に相談、依頼することができる。

ガバナンスを支える各種委員会や社内組織・規定

CSR 推進委員会・CSR 推進室

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。

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従業員の行動を示す「久光企業憲章」の重要性の認識と意識継続のため、役員・従業員にハンドブックとして配布するとともに、高い倫理・道徳観、反社会的勢力に対する毅然とした対応方針に基づく行動の徹底に努めてきました。具体的には、2008年8月に法改正への対応や従業員の理解向上を目的とした「久光企業憲章」の改定を行うとともに、各部門にて「久

光企業憲章」の読み合わせを実施し、さらに管理者研修にコンプライアンス研修を組み込むことで、全管理者への教育研修も行いました。

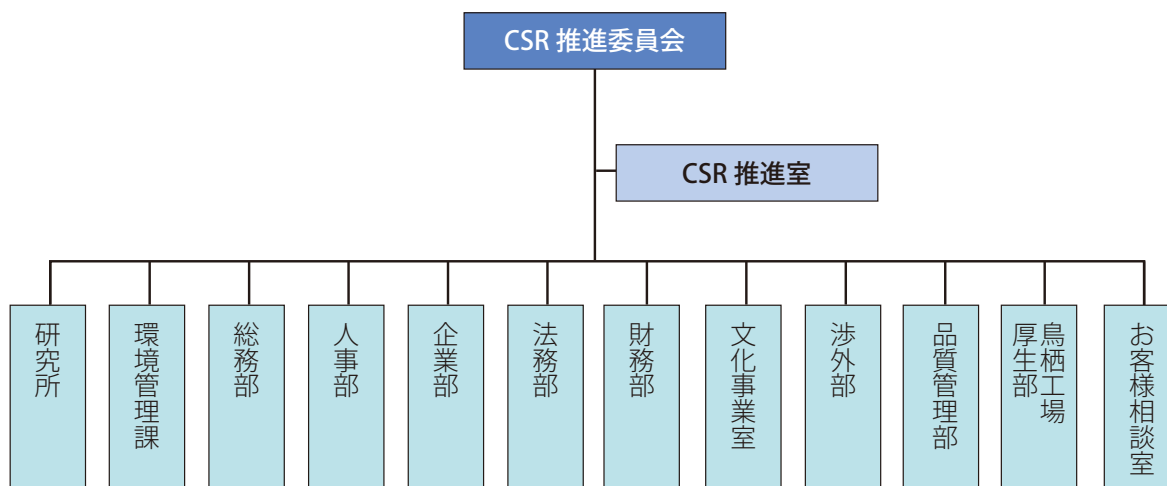
また、2002年の「久光企業憲章」の制定と同時に内部通報制度「久光ほっとライン」を開設し、社内ネットワークなどによる通報や相談を通じて社内のリスク情報を直接把握できるようにし、コンプライアンス違反の発見と抑止につなげています。

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



久光企業憲章

CSR 推進委員会体制図



危機管理委員会

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

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

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・全従業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。

営業秘密管理規定・情報セキュリティ管理規定

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し、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情報セキュリティ管理規定を制定しています。管理者研修や新入社員研修で、情報システム操作を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がい回避のためのルールや仕組みを整備しています。

買収防衛に関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決議し、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。



当社ブランドを守り続けるために

法務部
部長 堤 信夫

当社が160年以上の間、社会に必要とされる企業としてあり続けられているのは「お客様第一主義」の精神のもとで常に社会から求められる商品やサービスを提供し続けたことによって得られた社会からの信用があるからだと思います。この信用にはあらゆる当社の無体財産が含まれており、その象徴が当社のブランドです。当社はこれからもこのブランドを守り、社会に必要とされる一企業としてあり続けなければなりません。そのためには、知的財産としての営業秘密の保護や個人情報の保護などを

強化徹底するだけでなく、役員と従業員とが丸となって、あらゆる法令や社内規定を常に遵守し正しく行動することが必要であると考えています。

コーポレートガバナンスにおいても同様で、内部統制システムを整備するだけでなく、役員と従業員の一人ひとりがコンプライアンス精神の意味と意義とを理解したうえでそれらを実行し、さらにその意識を向上させることが大切であると思います。

これからも、役員と従業員の一人ひとりがコンプライアンス精神をもって業務に取り組んでいけるよう、社内教育は勿論のこと、CSR推進委員会、コンプライアンス推進委員会、危機管理委員会そして個人情報保護委員会などの委員会を中心に社内コンプライアンス体制を構築し、それらを実践していきます。

お客さまとのかわり

商品に対するお客さまからのご意見、ご要望、ご連絡は私たちの発展の要です。どんなに小さなことでも改善につなげていきます。

お客さまとのコミュニケーション

お客さまや医療関係者との日常的なコミュニケーションは私たちが果たすべき大きな責任であると考えます。

当社では、お客様相談室をはじめ、MRによる情報収集および提供、ホームページによる情報の提供、イベント、工場見学等の様々な機会を通じてお客さまのお役に立てるよう活動しています。

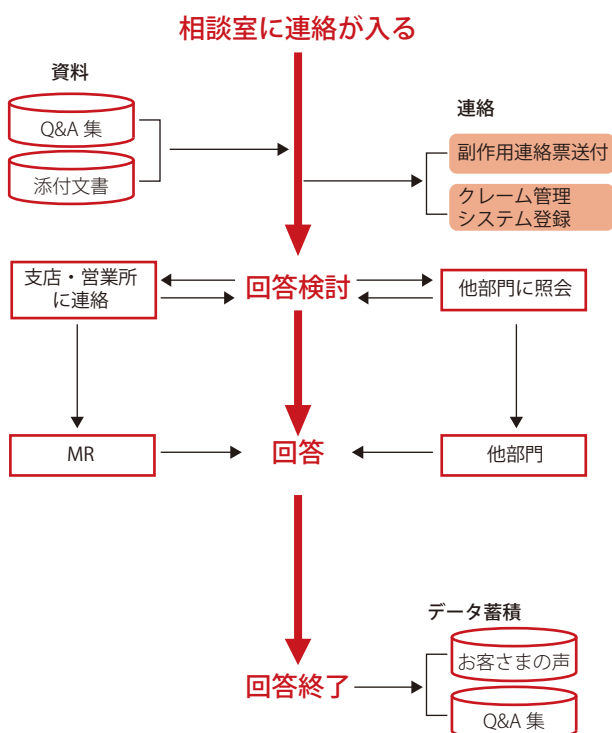
お客様相談室

お客様相談室では、お客さまの「声」を真剣にかつ謙虚にお聞きして、速やかに対応しています。

2007年度は、約12,000件、2008年度は約12,400件の「声」をいただきました。

両年度とも、その大半はお客さまから直接のものであり、薬局、その他の順になっています。質問の内容の中で妊産婦・小児への使用上の注意に関するお問い合わせが多かったことを反映して女性からのお問い合わせ（6割）が男性からのお問い合わせ（4割）を上回っていました。

お客様相談室での回答フロー



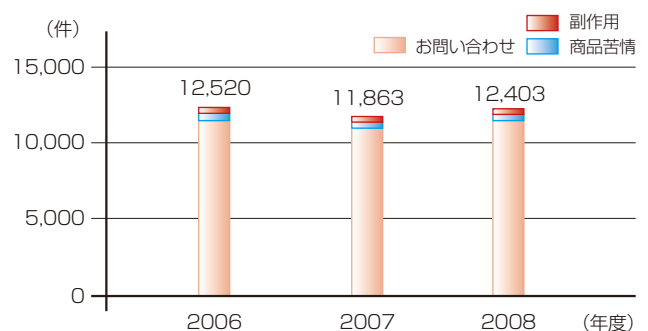
その他、他社商品との成分の違いや、使用期限に関するご意見・お問い合わせが多くありました。

なお、お客さまからいただいたご意見・お問い合わせについては厳重な管理を施した上、データベースに集積し、経営層および関係部署で活用し、商品の改善などに生かしています。

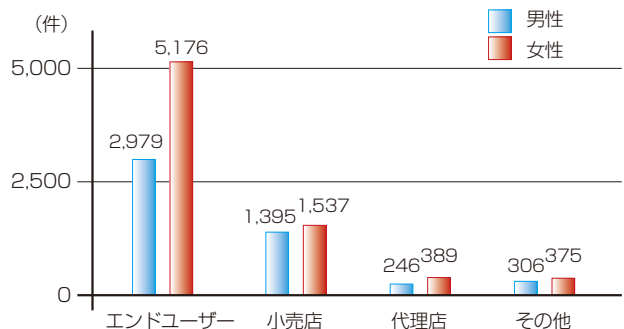
ホームページでの情報提供

当社のホームページでは、商品を安全にお使いいただくための商品情報をはじめ、健康に関する情報、貼付剤の便利な貼り方案内、商品に関する問い合わせコーナーを設けています。

お客さま対応数（お客様相談室）



お客さま属性別対応数（2008年度お客様相談室実績）



MR（医薬情報担当者）によるコミュニケーション

医薬品をお客さまに安心して使用していただくためには、薬局や医療機関の方に医薬品のことを十分にご理解いただく必要があります。適切な情報提供や、副作用などの情報に迅速に対応するため、MRを配置しています。十分な教育研修を受けたMRが医療機関等を訪問し、情報交換を行うとともに、医療関係者を対象とした説明会や疾患・病態等の関連情報の勉強会を定期的で開催しています。

現場の生の声を集める

医療関係者を通じた要望の中にも商品の改善に生かすべき大変貴重なものがあります。MRは、日常業務の中で、これらの情報を漏らすことなく収集しています。副作用の取り扱いについては、専用の手帳を用意し、安全性情報部と連携した対応を図っています。また、使用感やご要望についても、専用はがきなどにより常時お客さまの声を収集・利用できる体制としています。

情報の提供

MRは医療関係者とのコミュニケーションを図るだけでなく、一般の患者さまに対してもよりご理解いただくため、関連情報を記載したパンフレットを通じて疾病へのご理解を促すとともに商品の正しい使用法の啓発を行っています。

商品の改善につなげる

MRがコミュニケーションを図り収集した情報は、関連各部署と連携し、商品の改善に役立てています。商品の包装などについては、ユニバーサルデザインの考え方を取り入れ、身体機能の低下などに影響されない商品づくりを進めています。



MRが携帯する手帳



調査はがき



患者さま向けに作成したパンフレット

お客さま本位のパッケージデザイン

お客さまからのご意見や要望に対し、常に配慮して商品の開発にも生かすことが重要です。

モーラス。パップの包装についても、角を丸くしたり、切り取りやすい素材・デザインに配慮しています。手の自由が利かなくなってきた患者さまの中には、開封にも家族の手伝いを必要としている方がいらっしゃるとの情報から、横型の薬袋にし、段差をつけて開封しやすく改良しました。



患者さまの喜びのために

医薬事業部東京第一ブロック
吉田 雄樹

病院の医師や薬剤師の方から「患者さんが久光のモーラステープを指名してくる」というお話をうかがうことがあります。モーラステープの効果および認知度は極めて高いものがあり、腰痛症への適応など他の類似品にはない

効果を持っています。製品の副作用についても十分に公開し、先生に正しく使用していただくためにサンプルや製品情報概要などを利用し、久光の商品に関する情報を提供しています。

副作用の情報をいただいたときは落ち込むことがありますが、正しくご処方いただき一人でも多くの患者さまに安心して使っていただけるように情報の提供と収集に今後も努力してまいります。

従業員とのかかわり

私たちは、「人」が企業の根幹であるとの認識から、従業員の人権を尊重し、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ています。

雇用

採用方針

当社では、次のような方を積極的に採用したいと考えています。

「チャレンジ精神にあふれる人」

現在、医薬品業界を取りまく環境は大きく変化し、既存の考え方や過去の経験則では対応しきれない時代を迎えています。そんな中、当社が求める力は「チャレンジ精神」です。人に言われてから動くのではなく、自ら考え、新しいことに挑戦できる、そんな人を求めています。

「久光製薬の思いに共感してくれる人」

当社には、長い歴史の中で大切にしている思いがあります。それが、「お客様第一主義」と「サロンパシィ。(貼って手当することの良さを伝える)」の二つです。私たちは、これらの思いに共感してくれる人とともに、会社として成長していきたいと考えています。

また、障がい者の採用についても、法定雇用率を上回るように、ハローワークへの求人活動などを積極的に行い、今後も障がい者雇用を促進していきます。

人材の配置・異動

当社の組織は「お客様第一主義」を基本にして構成されています。従って、人材を配置する際には「その配置はお客様第一主義に適うか」を常に考えます。「お客様第一」が

うまくできなかつたり、何らかの不都合が生じたりした場合には、人事異動を行うことがあります。

一方、従業員は様々な価値観や考えを持っており、個人で抱えている悩みや事情も多岐にわたっています。これらについて会社が配慮すべきことを把握するため、毎年「自己申告書」を提出するようになっています。このデータは人事異動や研修など折に触れて活用されます。

人事・評価制度

当社の従業員はコンピテンシーに基づいた「HAT (Hisamitsu Action for Target : ハット) 等級制度」によって、それぞれの等級に格付されます。HAT等級の評価基準は従業員に公開されており、成長の動機付けにも役立っています。

また、従業員の仕事の成果は「久光成果目標制度 (HAP : Hisamitsu Achievement Plan : ハップ)」によって評価され、個人の目標を会社の経営目標に連動させています。

モラールサーベイ

従業員のモラールを把握する事により、組織の強みと課題を明らかにし、活力あふれる組織にすることや、経営幹部および管理職へ結果報告会を実施し、組織の活性化を促すことを目的に毎年1回全従業員に対しサーベイを実施しています。

従業員関連データ

項目	2006年度	2007年度	2008年度
男女社員数	男性 (名)	892	908
	女性 (名)	245	308
	男女計(名)	1137	1216
平均勤続年数 (年)	13.6	12.8	11.6
平均年齢 (歳)	36.2	35.6	35.5
女性管理職比率 (%)	0.4	1.2	1.5
高齢者雇用率 (%)	0.8	1.1	1.4
障がい者雇用率 (%) (法定雇用率 1.80%)	1.81	1.66	1.72
モラールサーベイ回収率 (%)	95.1	94.3	93.5

※久光製薬株式会社単体

労働安全衛生の取り組み

労働・安全衛生

九州本社では、安全で快適な職場環境の形成を目的として、各部門の管理者を中心とした安全衛生委員会を設置し、「従業員の安全確保・健康増進」に努めています。

安全衛生委員会は定期開催し、職場の安全確保のため職場パトロールを実施して、危険箇所の把握・改善を継続的に実施しています。また、安全衛生委員会で、事故の内容・対策内容を各部門で共有化し、事故の再発防止に努めています。職場安全の遵守状況や作業環境測定などの定期実施状況も、内部監査によるチェックを実施しています。

事故防止のための教育・啓発活動

労働安全の確保のためには、一人ひとりの従業員が高い意識で事故防止に取り組むことが重要です。九州本社では、安全で快適な職場環境の形成を目的として、6S活動（整理・整頓・清掃・清潔・躰・安全）を開始して13年経ちます。作業者の意識向上により、最近では、休業災害ゼロを継続しています。また、ポスター掲示などによる啓発活動や防災訓練の定期的実施により、安全確保に努めています。

労働安全衛生の改善に向けて

生産環境本部鳥栖工場総務部総務課
課長 田代 勝久

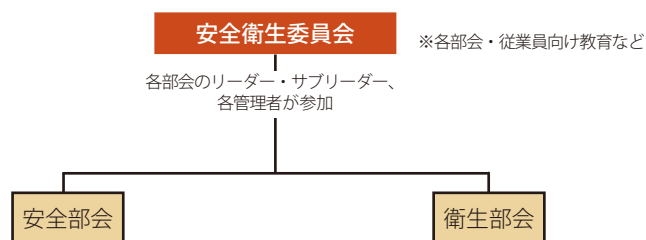


心理的な要因で、日常生活などに支障をきたすメンタルな疾病は、現代社会における重要課題となっていますが、当社においても一人ひとりの従業員のケアの観点から、より積極的な取り組みを進めています。

例えば、従業員に対し、当社加入の健康保険組合が実施しているメンタルヘルス相談窓口の紹介や、過重労働防止に向けた指導を産業医と相談しながら進めています。

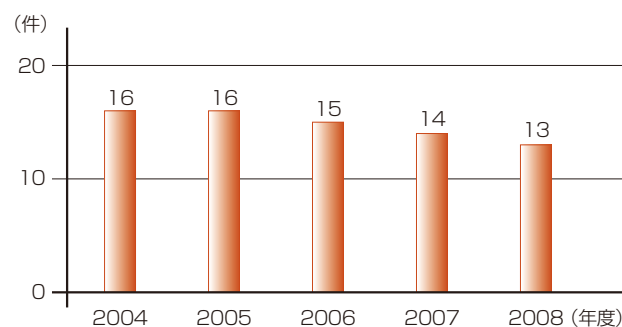
これからも職場の安全や安心して働ける環境づくりを目指し、多くの従業員からの要望にも耳を傾け、一時的な対応にとどまらない施策の実施につなげていきたいと思っています。

安全衛生委員会体制図（九州本社）



防災訓練

労働災害件数推移



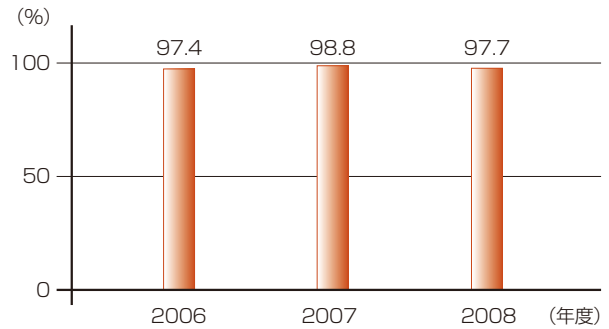
従業員の健康維持

従業員の健康維持のため年1回の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行っています。また、担当業務により、有機溶剤や放射線、粉じん、特定化学物質などの健診も実施しています。

メンタルヘルスについての取り組み

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。また、メンタル不調者の早期発見のため、社内スタッフと専門医のコミュニケーション強化を図っています。

生活習慣病検診受診率



教育・能力開発

人材育成に向けた研修制度の取り組み

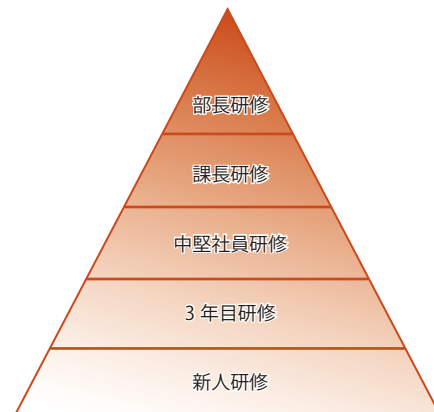
新入社員・中堅社員・管理職などを対象とした「階層別研修」を実施するとともに、営業・研究開発・生産など部門ごとに専門的な知識・スキルの習得を目指した「職種別研修」やリーダーシップ・マネジメントなど「テーマ別研修」を充実させています。また、従業員個々の能力を向上させるために通信教育・社外セミナー・語学などの「自己啓発支援」、より専門性を身に付けるために「国内外の大学・研究機関に派遣」を実施しています。

新入社員研修

入社後、全員が2週間のオリエンテーションを受けた後、部門ごとの研修が始まります。

営業職は基礎教育・商品教育の他に、営業の現場で先輩社員と同行して学ぶ「同行研修」を行います。営業職のうち医療用MRは集合研修を中心とする「MR認定試験研修」を実施。ここでは医薬概論・添付文書・PMS・疾病と治療・薬理・薬剤・自社商品などについての教育を行い、基礎から

階層別研修



新入社員研修

専門知識までを身につけさせます。さらには毎月の学術研修やフォロー研修を通じ、より高度な知識を吸収させています。

研究開発職は、工場実習・営業同行等の現場体験を中心とした研修を数ヶ月間実施します。

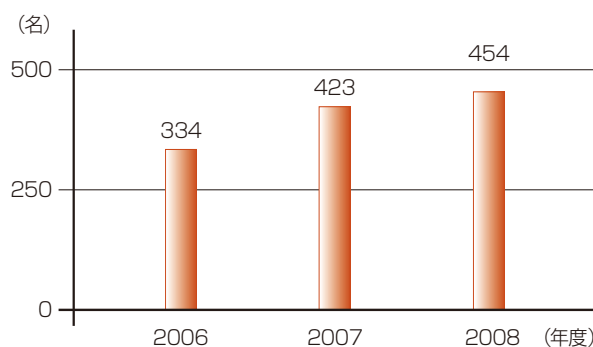
MR認定試験研修

医療用MRは、MR認定試験対策として、新人研修終了後に、集合研修・eラーニングによる自宅学習支援・直前合宿などを受講し、MR認定証を取得するための知識を身につけます。

【研修スケジュール】

- 入社～4月中旬：導入研修（マナー研修、各部門オリエンテーションなど）
- 4月中旬～6月：集合研修（MR認定試験テキスト学習）、現場での同行研修
- 7月：集合研修（商品教育、営業スキル研修、模擬試験）、現場での同行研修
- 8月：集合研修（パソコン研修、模擬試験）、現場での同行研修
- 9月～：eラーニングによる自宅学習支援、模擬試験など
- 12月：直前合宿（1週間）、MR認定試験本番

通信教育・英語研修受講者



自己啓発・語学研修

従業員の自主的なスキルアップ・能力開発の多様な要望に応えられるよう約120の『通信教育講座コース』を用意しています。また、九州本社・東京本社・筑波研究所ではネイティブスピーカーの外部講師を招いて『英語研修』を開いています。『通信教育』修了者・『英語研修』受講者には費用の一部を会社が負担し、従業員の自己啓発を援助しています。

留学制度

国内・海外への留学派遣を行っています。国内の場合は、マネジメントや企画力を身につけるために大学院へ派遣。海外の場合は、研究開発部門を中心に大学・研究機関へ派遣しています。より深い専門性を身につけるとともに国内外での人的ネットワークを広げることに役立っています。

研究留学を経験して

教育プログラム受講者
人事部付 道中 康也



2008年6月から、カリフォルニア大学サンタバーバラ校への研究留学の機会を得ました。同大学には青色ダイオードで有名な中村修二教授をはじめとした著名な先生方、優秀なスタッフが揃っています。私はこのように恵まれた環境の中でドラッグデリバリーの応用研究をしています。残り半年あまりの留学期間ですが、研究成果だけでなく、人脈、国際感覚を得、今後の研究開発業務に活かしたいと思っています。

福利・厚生

従業員の福利・厚生の向上に向けて、様々な制度を整え実施しています。

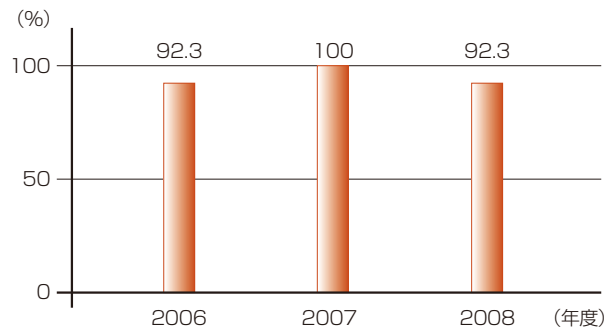
育児休暇制度

仕事と生活のバランスをとりながら安心して働ける職場環境を整えるため、子供が1歳に達するまで休業することができる育児休暇制度、育児休暇終了後も子供が3歳に達するまで業務時間を短縮することができる育児短時間勤務制度を導入しています。

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・実施しています。

育児休暇取得率



九州本社の社員旅行（京都 嵐山）



従業員運動会（九州本社）

育児休暇を取得して

社長室秘書課
本田 恵



2人の子供の出産に伴い、2005年と2007年に育児休暇を取得しました。

おかげさまで、それぞれ約1年間、安心して育児に専念することができ、子供達とじっくり向き合える貴重な時間を過ごすことができました。復帰に際しては、子供達の急な病気や保育園行事などのため、家庭と会社の両立に不安もありましたが、職場の方々の理解のおかげで、復帰後も子供達との時間を大切にすることができています。

これからも、職場、家族に支えられながら仕事と子育てのどちらにも取り組んでいきたいと思っています。

夏季錬成

自己研鑽と経営層との直接対話を目的とし、管理職を対象とした夏季錬成を実施しています。宝満山登山を通じて、部署間の交流を図っています。2008年は53名が参加しました。



宝満山登山

ワークライフバランス（見直そう、家族の絆）

家族や親に感謝し家族の絆を深めるとともに、終業後を自己啓発の時間として有効に使えるよう、「家族の絆を深める日」と「家族団らん・自己啓発の日」を設定しました。



誕生日に家族と過ごす時間を充実させる制度

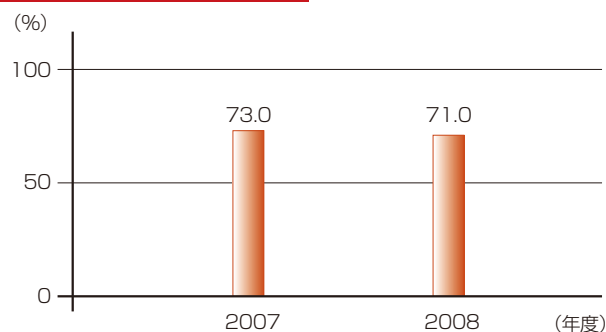


毎週水曜日に定時退社を実施

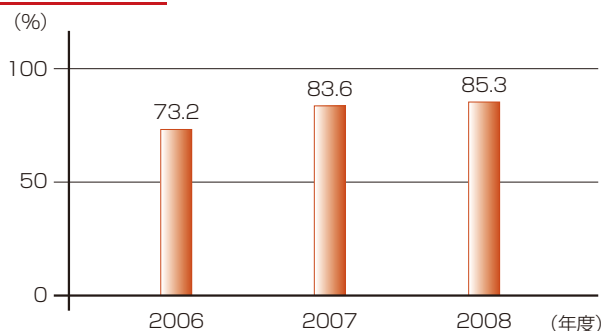
労使関係

公正な労使関係を保ち、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。（組合員数 1,096 名）

「家族の絆を深める日」取得率



労働組合加入率



家族の絆休暇を取得して

生産環境本部開発購買部仕入課
課長 山下 信一



6月に家族の絆休暇を利用し、子供の幼稚園の遠足に参加しました。

父親の参加は少なく、私には恥ずかしさもありましたが、これまでには仕事の都合で入園式等、平日の行事には参加することができませんでした。

しかし、この休暇を利用することで、平日の幼稚園行事に参加することができ、いつもより大喜びの子供と大変有意義な1日を過ごすことができました。

社会とのかかわり

創業以来多くの方に支えられて事業を営んできた私たちは、「お客様第一主義」の精神とともに、広く社会に貢献することが務めであると考えています。

久光製薬スプリングス

当社では、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周年を迎えました。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。

バレーボール教室の開催

毎年、本拠地である佐賀県や練習拠点の兵庫県神戸市を中心に、バレーボール教室を開催しています。ママさんバレーから小学生までと幅広い年齢層を対象とし、講師は、スプリングスのスタッフを始め選手も積極的に参加し、参加者またその保護者の方々とコミュニケーションを図っています。

また、指導者研修会は、毎年、佐賀県で実施しており、県内の小中高のバレーボール指導者が参加して研修を行い、バレーボール競技の発展・向上に努めています。2008年度は、11月に開催し、県内58名の指導者に参加いただきました。

ホームゲームの開催

久光製薬スプリングスは、日本最高峰のリーグ、V.プレミアリーグに所属しており、毎年全国各地を回るリーグ戦を行っています。2008年は8試合をホームゲームとしました。ホームゲームでは、観戦された方に当社商品や選手グッズのプレゼントなど地元の方々に喜んでいただける企画も展開しています。

久光製薬杯ジュニアバレーボール大会の開催

兵庫県下の小学生対象「しらさぎ杯」として開催されていたバレーボール大会を2004年から当社が冠スポンサーとして他県のチームを含む72チームが参加する大会として開催しています。



神戸市でのバレーボール教室開催

子供たちからも教えてもらう

鳥栖工場厚生部

久光製薬スプリングス 岩坂 名奈



昨年まで学生の私は、多くの人に支えられていただけでしたが、教える側として子供たちと触れ合うことで、少しでもなにか恩返しができればと思ってます。子供たちの一生懸命な姿勢に私が学ぶこともたくさんあります。試合だけでなく、多くの子供たちと触れ合うことで、スポーツ、バレーボールの楽しさを感じてもらえるよう、これからもがんばっていきたいと思います。

「久光製薬スプリングスバレーボール教室」に参加して

古賀 佳代様



今回初めて華奈と茜莉がこのバレー教室に参加しました。佐賀で開催されるスプリングスの試合には数回応援に行ったことがありますが、実際に選手に指導してもらって子どもたちも大変喜んでいました。お手本としてのプレーなども交えた現役選手の指導は分かりやすく、上達が早いことに驚きました。また次回も参加したいと思いますので、久光製薬さんのこのような活動に今後も期待しています。

バレーボールが大好きな長女華奈さん(中1)と次女茜莉さん(小5・牛津ジュニアクラブ所属)

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

2008年より日本女子プロゴルフツアー公式戦となりました「ワールドレディスチャンピオンシップサロンパスカップ」は本年度より、茨城ゴルフ倶楽部にて新たなスタートを切りました。2009年5月7日～10日までの4日間、世界の強豪が出場し白熱した戦いの末、諸見里しのぶプロが優勝しました。

ギャラリープラザでは、薬剤師が常駐する久光製薬ブースで「サロンパスA[®]」などの医薬品を提供しました。また、サロンパスゴルフパークでは、スイングスタジオやターンパッティングで小さなお子様や女性も楽しんでいただけるアトラクションを実施しました。本トーナメントに当社は特別協賛しています。



大会当日の久光製薬ブース



久光製薬ブースでのターンパッティング

東京マラソン 2009

2009年3月22日東京都庁をスタート地点として「東京マラソン2009」が開催されました。当社は本大会に協賛し、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35,000名に「エアースalonパスDX」を配布しました。



ゴール地点の薬店

平成20年度 第19回全九州選抜高等学校 バレーボール大会

2008年12月24日～27日の日程でアクシオン福岡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し、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。



全九州選抜高等学校バレーボール大会

久光製薬杯 佐賀県ママさんバレーボール大会

当社は2005年から佐賀県内最大のオープントーナメントである本大会に特別協賛しています。2008年10月12日～10月19日の日程で「久光製薬杯 第19回佐賀県ママさんバレーボール大会」が開催され佐賀県のバレーボール競技の拡大と地域の主婦ネットワーク構築に寄与しました。



佐賀県ママさんバレーボール大会
「提供：佐賀新聞社」

第 29 回とっても健康セミナー

2008 年 10 月 22 日長崎市民会館文化ホールにて第 29 回とっても健康セミナーが開催されました。今回は長崎大学教授 佐藤伸一氏を講師に迎え「あなたのお肌は大丈夫? ~しっしんから皮膚がんまで~」という演題で講演を行いました。

また第 2 部として女優・作家・歌手のうつみ宮土理さんをお招きし、「私の出逢った素敵な人たち」と題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。



健康セミナー会場

日本赤十字社への協力

1997 年から年末の海外たすけあい街頭募金活動に協力しています。2008 年には、全国で 380 名の従業員が参加し、募金を呼びかけました。また、従業員による献血も継続的に協力し、2008 年は延べ 186 名が献血をしました。



海外たすけあい募金活動

AED の設置と救急法講習

緊急事態の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、全従業員が救急法の講習を受けています。また、従業員による赤十字救急法救急員資格の取得も支援し 2008 年には新たに 8 名が取得し計 14 名の有資格者となりました。



救急法講習

鳥栖市民講座

文化事業の一環として、著名人を招いて市民講座を開催しています。

2009 年 6 月の「第 12 回久光製薬鳥栖市民講座」では、地元の文化財保護のため、参加者に寄付を呼びかけました。1,200 名を超える方にご協力いただき、集まった寄付金は全額、田代本町にある奈良時代に建立された天台宗 太田観音安生寺へ寄付しました。



会場入り口の寄付受付



満員の市民講座会場



太田観音安生寺への寄付贈呈

九州本社夏祭り

九州本社では、地域との交流や従業員間の懇親を図るため、夏祭りを開催しました。

地域の方々や従業員家族など約 2000 名が参加し、親睦を深めました。



九州本社夏祭り

お茶会の開催

鳥栖地区の茶道文化の発展ならびに、芸術文化の振興を願い、茶会を開催しています。春と秋の年 2 回開催し、地域の方々に多数参加いただいています。

中富記念くすり博物館

中富記念くすり博物館は、くすりに関する産業文化を後世の人々に伝えながら生涯学習の場として役立つことを願い 1995 年に開館しました。

館内ではイギリスから移設した 120 年前の薬局、上質で珍重な生薬 70 種余り、そして当館を建築する由来の一つとなった配置売薬（発祥した江戸期、当地の名が田代だったので田代売薬と呼ばれた）にまつわる資料を公開しています。

その他にも日本・世界のくすりの歴史的資料を揃え、敷地内には薬用植物園も併設し、年間 2 万人を超えるお客さまにご来館いただいています。また、この尊い日本の文化であるくすり作りの軌跡を後世へ伝えていこうと、解りやすい内容に言葉、画像なども用いて“田代のくすり”、“佐賀県の製薬業”の楽しみながら学べる教室を定期的で開催し、多くの方にご参加いただいています。



小学生を対象とした常設展示の説明



学習見学で訪れた中学生へ「郷土のくすり産業の歴史」を解説

財団法人 中富健康科学振興財団

1988 年に設立された財団法人中富健康科学振興財団は、健康の維持・増進についての医学・薬学および運動を主体とする健康増進に関する科学の研究を支援する研究助成などの活動を行っています。2008 年度は 50 名に助成金、2 名に振興賞を贈呈しました。



2008 年度の研究助成金等の贈呈式

久光ほっとハート倶楽部

従業員と企業が一体となった社会貢献活動として 2007 年に「久光ほっとハート倶楽部」という名称のマッチングギフトを設立しました。

従業員からの毎月の寄付金と同額を会社が拠出し、支援先の選考に関しては、従業員からの意見を元に委員会で決定しました。

2008 年度は 12 団体に各 10 万円を寄付しました。



浦安三番瀬を大切にする会



アジア太平洋子ども会議・イン福岡

「鳥栖市手をつなぐ育成会」様

「久光ほっとハート倶楽部」のご厚意により寄付していただきました支援金につきましては、例年、鳥栖市手をつなぐ育成会が主催し開催している「夏休み体験学習（サマースクール）」に活用させていただきます。

当活動は、毎年夏休みの長期休暇中、自宅に閉じこもりがちになる知的等に障がいのある児童・生徒に対し、夏休みを利用した活動の場を設け、地域で活動の場を広げることによってその後の実生活につなげていくことを目的として、開催しています。

日頃は別々の市内の小中学校、大和、金立養護学校などに通う 15 名程の子どもたちが、一緒に遊び、調理実習や創作活動を通して楽しく過ごすことができ大変有意義な活動となりました。



寄付贈呈先から送られた感謝状

久光ほっとハート倶楽部 寄付先団体

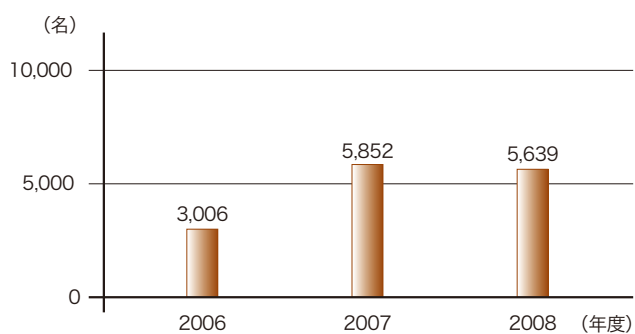
- 浦安三番瀬を大切にする会
- スリランカ子どもエイド (SCA)
- 財団法人がんの子供を守る会
- 特定非営利活動法人 J.POSH
- 特定非営利活動法人ワールド・ビジョン・ジャパン
- 鳥栖市手をつなぐ育成会
- 特定非営利活動法人アジア太平洋子ども会議・イン福岡
- 社団法人セーブ・ザ・チルドレン・ジャパン
- 財団法人日本盲導犬協会
- 日本経団連自然保護協議会
- 特定非営利活動法人かものはしプロジェクト
- 認定 NPO 法人世界の子どもにワクチンを日本委員会

工場見学

国内の生産拠点である鳥栖工場、宇都宮工場では、工場見学を実施しています。

当社主力商品である「サロンパス[®]」、「モーラステープ[®]」の製造工程を見学いただきながら、お客さまに安心して使っていただき喜んでいただける商品作りや、環境対策を紹介しています。また、見学者からのご意見を参考に、湿布薬の貼り方教室も開催しています。

工場見学者



自身にとっても貴重な経験

B U本部総務部庶務課
田中 淳子



ご年齢の方から小学校高学年のお子さままで幅広い年齢層の方に、どのような話をすれば、私たちの商品について親しみを持っていただけるかを考えながら工場見学をご案内しています。

『皮膚のどの部位まで浸透するのですか?』とか「この薬は第何類の医薬品に該当するのですか?」などの専門的な質問には答えに詰まることもあります。自分自身の知識を高めるためにも大変貴重な経験をさせてもらっています。

「帰って、お爺ちゃん、お婆ちゃんに貼ってあげてね。」という呼びかけに可愛らしい笑顔が返ってきたり、「今日は来てよかったよ。」という言葉をいただいたりしたときには喜びを感じます。

見学を通じて、多くのお礼状が届き、「大変勉強になった」、「サロンパスを身近に感じた」などの言葉をいただいています。当社の「お客様第一主義」や「サロンパシィ」を多くのお客さまへ伝え、安心して末永く使っていただけるよう久光製薬のファンをつくっていきたいと思います。



学童対象の工場見学での説明（鳥栖工場）



湿布薬の貼り方教室



一般向け工場見学（宇都宮工場）

工場見学のお礼状



環境とのかかわり

地球温暖化などの環境問題は、すべての個人・組織が取り組むべき重要な課題です。子どもたちが豊かな未来を享受できるよう、環境保全と環境負荷の削減に努めています。

環境マネジメントシステム

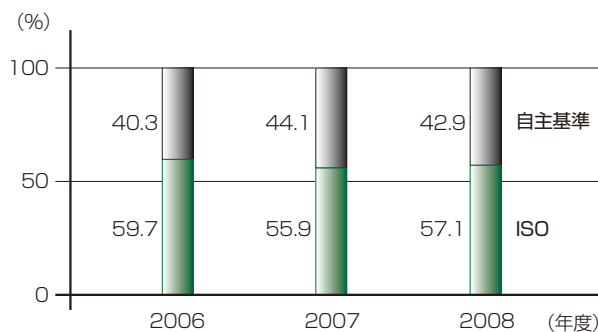
推進体制

当社では、適切に環境負荷の削減を図るため、グループ全社で環境に配慮した事業活動に努めるとともに、工場など環境影響の大きい部門においては国際認証規格であるISO14001を取得し、環境マネジメントシステムによる運用をしています。また、営業所などの部門においては、ISOのマネジメントシステムを参考に自主基準による環境保全活動を進めています。

認証取得

九州本社を含む鳥栖工場と宇都宮工場において、それぞれ1999年と2000年にISO14001認証を取得し、生産に関わる環境負荷の継続的な改善に努めています。

従業員比率による EMS 比率推移

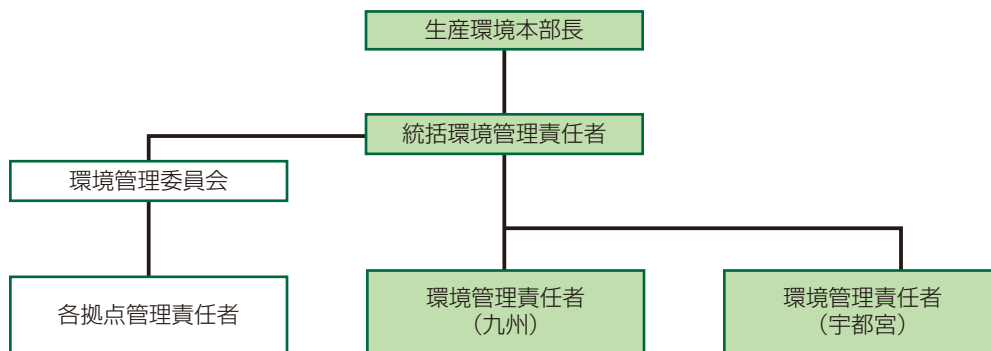


EMS 登録証



外部機関審査

環境管理体制図



緑色の範囲については、ISO14001の認証範囲となっています。

環境方針

環境理念

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

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努力していきます。

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。

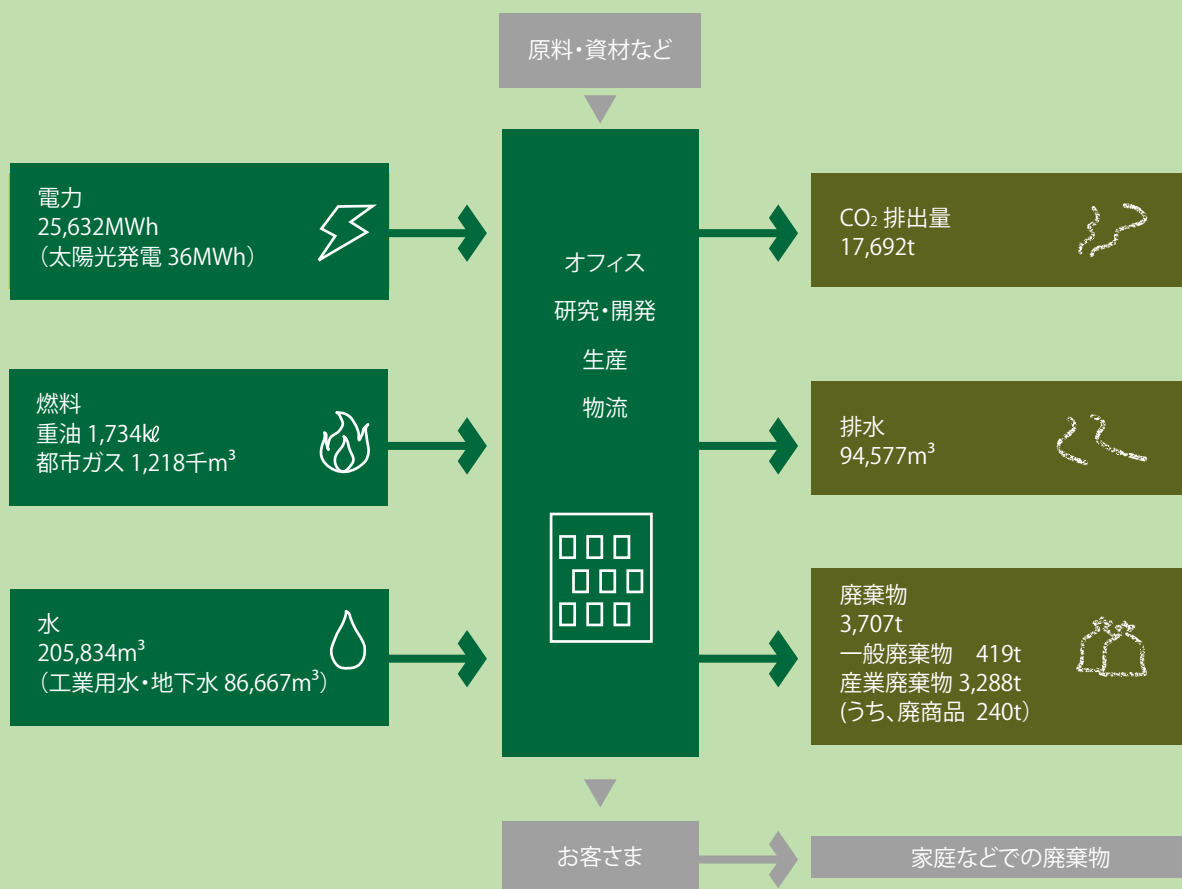
この環境方針達成のため、九州本社及び宇都宮工場の環境目的・目標を設定し、全部門従業員あわせて環境マネジメントを推進します。また環境目的・目標を定期的に見直し、必要に応じて改訂し、継続的改善を行います。

マテリアルバランス

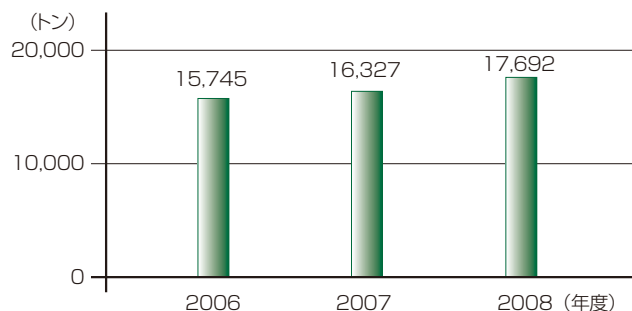
環境データを可能な限り定量的に把握して、環境負荷の低減に取り組んでいます。

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

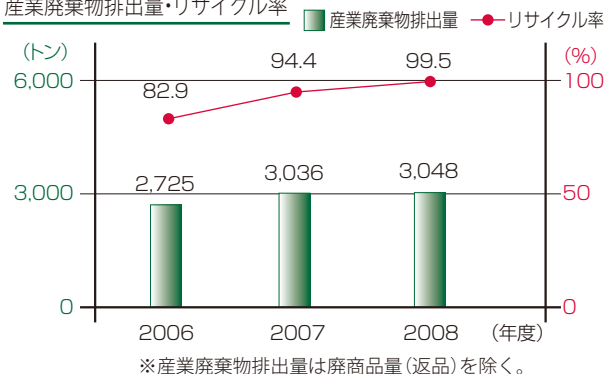
マテリアルバランス(2008年度)



環境パフォーマンス

CO₂ 排出量

産業廃棄物排出量・リサイクル率

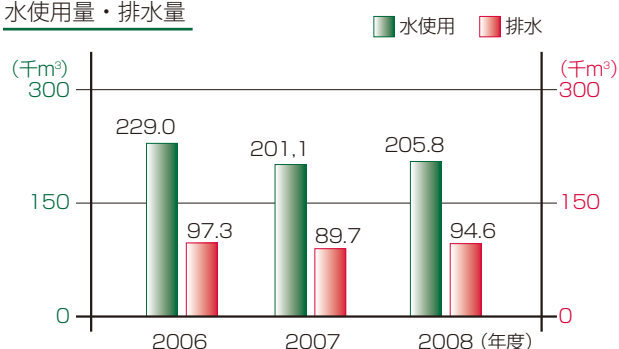


電力・燃料使用量



※電力使用量：買電+自家発電、燃料：原油換算

水使用量・排水量



2008 年度目標と結果および 2009 年度目標

2008 年度環境目標 (九州本社および宇都宮工場)	結果	2009 年度環境目標 (九州本社および宇都宮工場)
■省資源 1. 工場ロス率を対前年比 3%削減します。 2. 水の使用量を対前年比 1%削減します。	○ △	1. 工場ロス率を対前年比 4%削減します。 2. 水の使用量を 2008 年度実績で維持する。
■省エネルギー 工場部門のエネルギー原単位を対前年比 1%削減します。	○	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。	○	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。	○	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 1. 環境測定データの自主基準違反を 0%とします。 2. CO ₂ の排出量を 2008 年度の予想排出量に対して 3%以上削減します。	○ ○	1. 環境測定データの自主基準違反を 0%とします。 2. CO ₂ の排出量を 2010 年度の予想排出量に対して 1.5%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。	○	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外の美化運動を実施します。	○	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。

環境保全活動

温暖化対策

宇都宮工場のボイラー更新

宇都宮工場では、ボイラーをA重油式から天然ガス式に更新しました。これにより、年間で約636.24tのCO₂排出削減となります。

鳥栖工場の冷却水循環利用

鳥栖工場では、冷却水に利用していた地下水の有効利用を図るため、循環して再利用する設備を導入しました。

これにより、年間で約5,000tの地下水の取水を削減できました。

NAS電池

使用電力の平準化とピーク時の電力使用量の低減を目的に導入したNAS電池の稼働開始から約1年が経ちました。当初、導入の意図としていた「高い応答性および低振動」「管理のしやすさ」はいずれも実感することができました。放電量については九州本社の全使用電力の約10%程度でしたが、NAS電池導入の第一の目的であるピーク時の電力使用量の低減（ピーク・カット）は十分達成することができました。何より自家発電によって発生していた煤塵、硫酸化物およびCO₂の排出を低減できたことが導入のメリットでした。



宇都宮工場天然ガス式ボイラー



九州本社 NAS 電池

省資源対策

廃棄物の処理

多量排出事業者として産業廃棄物の処理計画書および処理報告書を作成し、規制当局に提出しています。また、鳥栖工場ではリサイクル倉庫を新たに構築し、工場から排出されるテープ剤やパップ剤の切りくずを集積し、リサイクル業者による回収がよりスムーズに行われるようにしました。

その他の有害物質（特別管理産業廃棄物）

処分の方法が見つかるまで厳重な保管が義務づけられていたPCB（ポリ塩化ビフェニル）廃棄物については、今年度、北九州市若松区にある日本環境安全事業（株）に処分を依頼し、最終処分まで完了しました。現在社内には蛍光灯の安定器に使用された少量のものを残すのみとなりました。



リサイクル倉庫

照明器具の交換

工場の蛍光灯を従来のものから、反射鏡のついた蛍光灯やHfタイプの高効率蛍光灯に交換し、省エネルギーを図っています。また、避難誘導灯はエネルギー効率の高いLEDランプへの交換を進めています。

化学物質管理

鳥栖・つくばの研究所および鳥栖・宇都宮の品質管理部において試薬の在庫量、使用量および排出量あるいは移動量をコンピュータ管理システムで厳しく管理しています。この管理はPRTR法^{*1}で届け出が義務付けられているものだけでなく、PRTR法で規制されていない原料および試薬についても、その取扱い方を規定した手順書に従って実施しています。また労働安全衛生の観点からMSDS(化学物質等安全データシート)の交付も継続して実施しています。

^{*1} PRTR法：特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律

PRTR物質（排出量・移動量）

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)
2004	450	2,400	-	1,400
2005	270	1,100	260	1,300
2006	480	2,100	-	1,500
2007	480	2,100	-	2,000
2008	510	2,500	-	2,000

(kg)

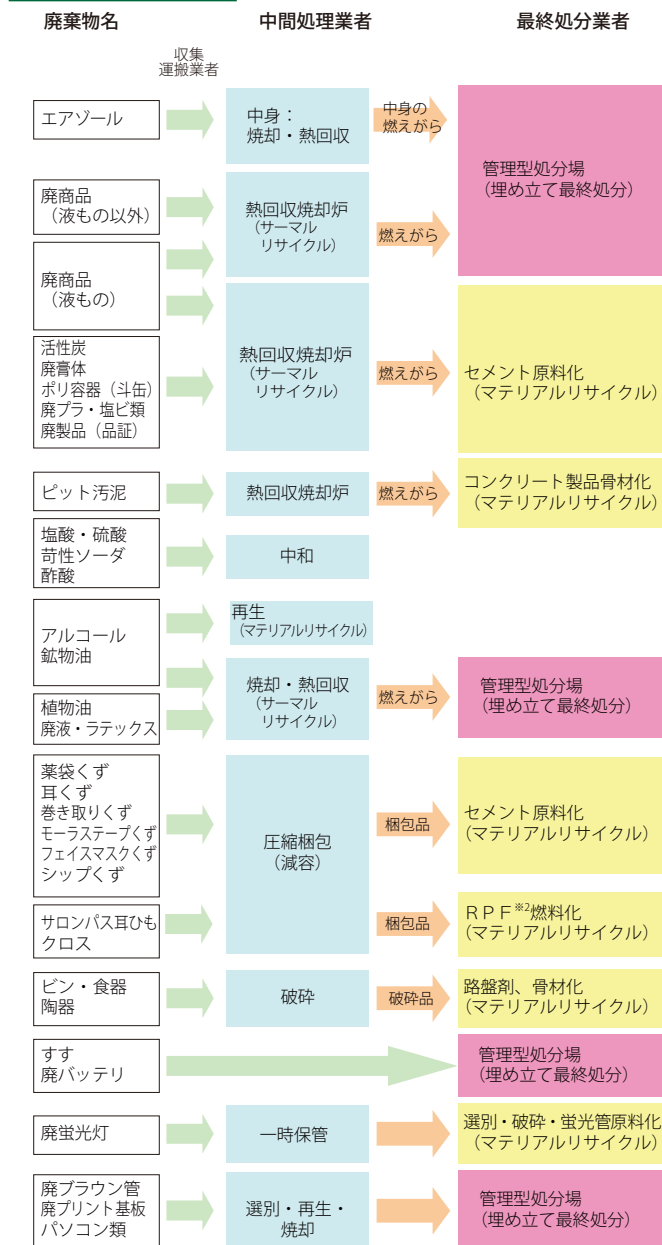
試薬管理について

ヘルスケア研究所分析チーム
大石 彰



試薬事故を未然に防止し、取扱者並びに近隣住民の方々の安全を確保するという事は非常に重要なことです。そこで、当社では試薬全般についての管理手順を作成し、1999年から、コンピュータを利用した試薬管理システムを導入しました。しかしながら、いくら良い手順を作成し、高価なシステムを導入してもそれを使う人が、管理することの重要性を理解し、自らの行動に反映させなければ、決して良い管理体制とはいえません。このことを取扱者一人ひとりに周知徹底させ、これからも、絶対に事故は起こさせないとの強い信念を持って、より質の高い管理および運用体制の構築に取り組んでいきたいと思っております。

産業廃棄物処理フロー



^{**2} RPF：Refuse Paper & Plastic Fuel (廃棄物固形燃料)



コンピュータによる試薬管理

グリーン購入

事務用品や生活用品などに関しては、環境に配慮した製品を使用し、九州本社および宇都宮工場では、グリーン購入率（金額ベース）を管理しています。

2006年度～2007年度は80%以上、2008年度は90%以上を達成しました。

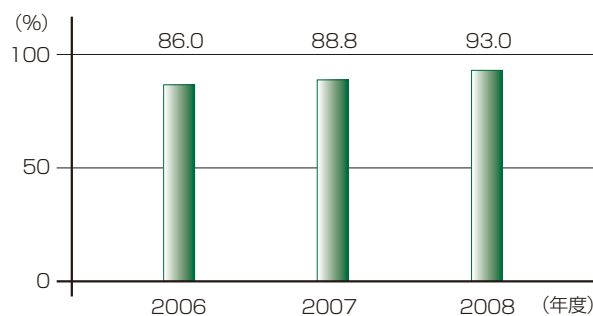
地域清掃活動

九州本社、宇都宮工場などでは、環境保全活動の一環として、地域の清掃活動に参加しています。2008年11月には、「クリーン作戦、ポイ捨てなくすっ隊」に従業員39名が参加し、鳥栖地区の清掃を実施しました。

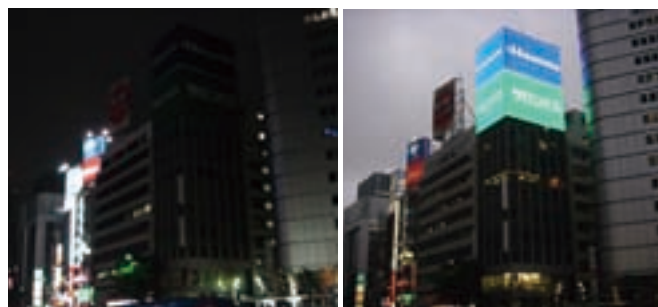
CO₂削減／ライトダウンキャンペーン

環境省が2003年より温暖化防止のため、ライトアップ施設等の消灯を呼びかける「CO₂削減／ライトダウンキャンペーン」に当社は賛同し、2009年6月21日、7月7日の2日間、当社のすべてのネオン看板（9基）を午後8時～終日消灯しました。

グリーン購入比率



※九州本社および宇都宮工場



ライトダウンキャンペーン（左：消灯、右：消灯前）

事業所・営業所での取り組み

工場以外の営業所などにおいても環境負荷削減のため、こまめな消灯や、冷暖房の温度設定管理などの取り組みを実施しています。コピー用紙使用量の低減やグリーン購入にも留意し、廃棄物の分別も各地域のルールを遵守して、再資源化に努めています。

また、地域の緑化や清掃などにも参加しています。

オフィス部門での環境パフォーマンスデータ

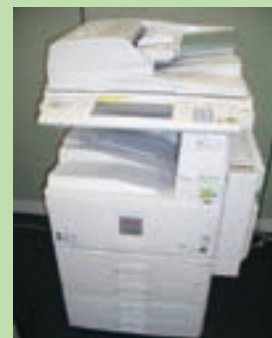
電力	ガス	水道	ガソリン	コピー用紙	廃棄物排出量
1,091kWh	0	1,576m ³	8.8L	13,320枚	78.3kg

※従業員一人当たり、2008年度実績（東京本社）

環境にやさしいオフィスづくりをめざして

東京本社総務部
部長 川端 信一

東京本社のオフィスでは、ヒートアイランドなど都心部特有の環境課題も肌で感じることができると意識も高くなります。室温の適正な設定などに加え、OA機器などのオフィス用品においても、環境配慮製品を積極的に導入することも重要だと考えています。



リサイクル部品を一部使用したコピー機

第三者意見



中部大学 経営情報学部 教授
牧野 英克

企業の持続可能な発展のためには、顧客、株主、従業員、地域社会など、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不可欠であります。貼る文化を基本に据えながら、「世界の人々のQOL向上を目指す」という経営理念に基づき事業活動を展開している久光製薬の「CSR報告書2009」を手にして、経営トップのリーダーシップのもとでCSR経営が着実な歩みを続けていることを実感しました。世界的に景気が停滞する中で、多くの企業では業績不振を余儀なくされ、その影響から企業のCSR活動にもかげりが見え始めています。しかしながら、そうした厳しい経営環境においても、CSR経営の更なる推進を目指した久光製薬の努力をCSR報告書から読み取ることができました。報告書には医薬品企業・企業市民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経営姿勢が如実に表明されているといえるでしょう。

2回目となる今年度のCSR報告書は、昨年版に比して質的にも量的にも顕著な改善がなされています。抽象的な努力目標の提示や総花的な決意表明は影を潜め、特集記事として「お客さまの安心のために」と「QOLのさらなる進展を目指した研究開発」に多くの紙面を割き、また「従業員とのかかわり」の記述も具体的で、充実した内容となっています。また、関係する従業員の皆さんが顔写真入りで随所に登場しており、報告書全体が親しみやすく、身近なものに生まれ変わっています。CSR活動が全社的に展開されていることを実感させる報告書となっています。

大幅な改善点がある一方で、今年度の報告書に若干の課題も指摘できます。まず、医薬品事業ということもありますが、用語解説が設けられているように、専門用語の使用が多く、表現もやや硬く、分かりにくい箇所が見受けられます。また、社内におけるCSR活動普及のための社内研修や海外子会社をふくめた企業グループとしてのCSR活動の展開などについての記述があれば、より一層充実した内容の報告書となることでしょう。

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ます。報告書末尾の「編集後記」から、久光製薬の多くの従業員の方々がCSR活動の意義を適切に理解され、ステークホルダーとの信頼関係の構築にむけて切磋琢磨している姿勢をうかがい知ることができます。CSR報告書を取りまとめていく過程の中で、経営トップから従業員一人ひとりに至るまでが次の取り組み課題を見出し、CSR活動をより一層充実させていくことが大切であります。CSR活動に終わりはなく、CSR経営推進のための努力は間断なく続けなくてはならないものであります。3回目となる来年度のCSR報告書がどのように改善され、充実したものになるか大いに期待しています。

久光製薬沿革



弘化4年(1847)	小松屋創業(久光仁平)	平成12年(2000)	京都営業所開設(現支店) 「エストラーナ。」発売 ISO14001取得(宇都宮工場)
明治2年(1869)	「奇神丹」発売	平成13年(2001)	東京丸の内に東京本社移転
明治4年(1871)	小松屋から久光常英堂と改称(久光与市)	平成14年(2002)	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 久光UK設立(イギリス)
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。」発売	平成15年(2003)	「Hisamitsu」ロゴマーク変更 「ブテナロック。」発売 「フェイス。」発売 *「フレックス。」発売 台北支店開設(台湾)
明治40年(1907)	「快腹丸。」発売	平成16年(2004)	ブラジル連邦共和国名誉領事館会館 「エア。サロンパス。インドメタシン1.0%」発売
昭和9年(1934)	「サロンパス。」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
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	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 「フェイス。(ローション・クリーム・チック)」発売 *「ツロプテロールテープ「HMT」」発売 *「ナボール。パップ」発売 *「ナボール。テープL」発売
昭和26年(1951)	久光兄弟株式会社設立(中富正義社長)	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 「フェイス。温感」発売 CSR推進室設置 NAS電池導入
昭和27年(1952)	大阪出張所開設(現支店)	平成20年(2008)	「ブテナロック。V」発売 「エア。サロンパス。DX」発売 「眼涼潤。」発売 「サロンパス。E X」発売 「フェイス。L温感」発売 「フェイス。(ゲル・チックEX・シップ)」発売 「ライフセラ。美容液マスク 良潤肌・透明肌・艶美肌」 発売
昭和32年(1957)	東京出張所開設(現東京本社・支店)	平成21年(2009)	「ライフセラ。目もと重点主義 ぶるんとモイスト・ ふっくらリフト・ハリつやリソール」発売 「Hisamitsu アイシングシート」発売 「エア。サロンパス。アイシングスプレー」発売 「コレストン。」発売 「フェイス。Z(テープ・シップ・ゲル)」発売
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。サロンパス。」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。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。」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) 東証・大証・名証第一部に指定替え *「パップサロン。」発売		
昭和47年(1972)			
昭和50年(1975)	P.T.サロンパス・インドネシア設立		
昭和53年(1978)	*「パップサロンG。」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		
昭和57年(1982)	「サロンパス。ハイ。」発売		
昭和58年(1983)	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。(軟膏・クリーム)」発売		
昭和60年(1985)	「サロンパスA。」発売		
昭和61年(1986)	ブラジル久光設立 「サロンパス30。」発売 「穴あきサロンパスA。」発売 *「セクターゲル。」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。サロンシップ。」発売 宇都宮工場竣工		
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。」発売		
平成元年(1989)	*「セクター。ローション・クリーム」発売		
平成2年(1990)	筑波研究所竣工 財団法人中富記念財団設立		
平成3年(1991)	「エア。サロンパス。EX」発売		
平成4年(1992)	*「ボレー。(クリーム・液)」発売		
平成5年(1993)	「サロンシップ。温熱用具」発売		
平成6年(1994)	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)	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。」発売		
平成9年(1997)	「サロンパスA。」発売		
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。a」発売		
平成11年(1999)	ISO 14001取得(九州本社)		

注) 表中の*印の商品は医療用(医療用医薬品・医療用具)です

編集後記

2回目となる今回の報告書は、従業員へのアンケート調査から始めました。その結果を踏まえ、CSR推進委員に加えて多くの従業員の参加を促し、報告書の作成を通じてCSR活動の進展を図るよう努めました。制作の各段階において、課題も見えてきています。ひとつは連携の大切さです。CSR活動のそれぞれは、長く継続して行っているものですが、様々な社会状況に照らして効率的に改善を図る必要があります。これまで以上に関連部署が課題を共有し、協働することが求められています。また、それぞれの活動は、企業使命をはじめとする大きな理念に基づいたものですが、その理解にはまだまだ改善の余地が感じられました。

CSR報告書はステークホルダーとの信頼関係を深めるツールであると同時に、自分達が行ってきたことをチェックするための機会・道具でもあります。この機能を十分に発揮するためには従業員はもちろん多くのステークホルダーの皆さまからの協力が不可欠であると考えています。お寄せいただいたご希望・ご要望やご批判についても真摯に検討し、CSR活動の推進と報告書の改善を図っていきたいと思います。

アンケート結果（従業員アンケート）

報告書は有意義だと思いますか？	YES	74%
CSRに関して理解していると思いますか？	YES	38%
他社の報告書を読んだことがありますか？	YES	15%
意見交換などの機会に参加する意思はありますか？	YES	35%

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

〒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。

