

# CSR報告書 2010

## 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。

## 編集方針

本報告書は、当社の理念・使命・精神※をもとにした事業活動、社会貢献活動等を、当社をとりまくステークホルダーの皆さまに理解していただき、また、当社の環境に関する取り組みをまとめ、従業員をはじめとする関係者の環境意識を深めるためのコミュニケーションツールとして編集しました。2009年は、サロンパス<sup>®</sup>発売から75年となり、今回の特集では、当社の経営理念に基づいて取り組んだ「サロンパス<sup>®</sup>」の改良の歴史を紹介しました。

前回の報告書では、専門用語が多くて分かりにくい、文章が硬いなどのご指摘を頂きました。今回は、専門用語をできる限り減らし、文章も平易な表現に努め、文字サイズの変更など読みやすさを考慮しました。

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。

- ※理念：世界の人々のQOL向上を目指す
- 使命：貼って手当てすることの良さを伝える
- 精神：お客様第一主義

## 本報告書について

報告対象組織：久光製薬株式会社及び国内外関連会社  
パフォーマンスデータ範囲：

久光製薬株式会社（一部国内関連会社含む）

報告対象期間：2009年3月1日～2010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：2010年9月

次回発行予定：2011年9月

作成部署及びお問い合わせ先：

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

ごあいさつ	2
会社概要	4
事業内容	5
＜特集＞ QOLの向上を目指して	6
久光製薬のCSRとステークホルダー コーポレートガバナンスと CSR推進体制	10 12
お客さまとのかかわり ー安全及び品質管理の徹底ー ーコミュニケーションを大事にー	16 18
従業員とのかかわり	20
研究開発	24
社会とのかかわり	26
株主・投資家とのかかわり	32
環境とのかかわり	33
第三者意見 久光製薬沿革	40 41

# ごあいさつ

企業成長と社会貢献の持続的な循環を目指して、社員一人ひとりが CSR に取り組んでまいります。

## 医薬品企業としての責任と貢献

2009 年度は、米国の金融不安に端を発した景気の後退に一部持ち直しの兆しが見えたものの、世界的な金融不安の影響は依然として大きな影響を与えています。日本経済でも、雇用の悪化や物価上昇などの先行きの不透明感から、個人消費の減退といった厳しい経済環境が続きました。金融不安の影響も受けた 2008 年末以降の原油・原材料の急激な高騰は、2009 年下期に一旦収束しましたが、新興国での資源消費量の増

加など、新たな資源価格変動リスクも現実になりつつあります。

世界の医薬品市場においても、各国で医療費抑制、受診抑制、また医薬品の購入抑制などの影響が見られ、医薬品企業の経営環境は世界的に厳しさを増しつつあります。

このような経済環境と医薬品市場環境のもと、当社は、まず国内の医療用医薬品事業において、重点商品の外用鎮痛消炎剤を中心に、商品の安定供給と医療機関のニーズに的確に対応した学術情報活動を展開しました。既存の商品に対する患者さんや医療従事者のニーズをこまめに収集し、情報提供活動、パッケージなどの改良、また世界初となる貼付剤でのリウマチ効能の追加取得など、商品使用に関わる全ての方にとってのメリットにつなげる活動を継続しました。

既存の商品では満たせない医療ニーズに応えるため、経皮吸収型持続性がん疼痛治療剤「フェントス<sup>®</sup>テープ」、持続性鎮痛剤、爪白癬治療貼付剤、過活動膀胱治療貼付剤など新たな商品の研究開発を進めるとともに、他社からの商品導入、共同販売契約を締結しました。

また、海外、特に世界最大の米国市場における医療用医薬品の開発・製造・販売のインフラ整備を整えることを急務と判断して、平成 21 年 8 月に米国の製薬企業ノーベンファーマシューティカルズ社（以下ノーベン社）を統合しました。ノーベン社は米国市場において独自の TDDS（経皮吸収）技術を持ち、中枢神経、婦人科領域において高いプレゼンスを確立しています。そのノーベン社に対して、2009 年 10 月に米国 FDA（米国食品医薬品局）から承認を取得した経皮吸収型持続性慢性疼痛治療剤「Fentanyl Transdermal System」を承継し、米国内での生産と販売のマネジ



代表取締役社長  
**中富 博隆**

メント強化を目指すとともに、新たな商品の研究開発を連携して推進する体制を構築しています。

一般用医薬品については、国内外の市場が低迷する中で、外用鎮痛消炎剤を中心に新商品を発売し、日本をはじめ各国で販売促進に努めました。

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、生産活動での取引先からの原材料安定調達と商品の安定供給、従業員の福利厚生の上昇と教育研修、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。このことは、何年たっても、世界中でも変わることがない普遍の原理といえます。

国内外の多様なステークホルダーを尊重するとともに、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に対する認識を、あらためて強く持って事業活動に取り組んでまいります。

### CSR体制の3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。

生産環境面については、生産活動を行う佐賀県鳥栖市及び栃木県宇都宮市の事業所において環境マネジメントシステムに関する国際規格であるISO14001の認証を取得し、地球環境の保全に取り組みました。具体的には、製造工程の効率化に加えて、太陽光発電の導入、重油式ボイラーの天然ガスボイラーへの切り替え、夜間電力を有効活用するNAS電池の導入などによる省資源、省エネルギー、廃棄物削減など環境負荷の低減に努めました。

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」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。今後は、さらにベトナム、インドネシアなどの当社海外工場及び協力企業と一層連携を強化した生産活動を行い、グローバルレベルでの費用削減と環境負荷低減を目指していきます。

また、企業と従業員一体となった社会貢献活動の一環として「日本赤十字社の海外たすけあい街頭募金活動」への協力や、マッチングギフト制度「久光ほっとハート倶楽部」による各種団体への支援、「ハイチ大地震」への義援金の寄付等を行いました。今すべきこと、できることを一つずつ積み重ねていくこと、その活動を継続できるように社内ルールの整備も併せて実施していきます。CSR推進委員会・CSR推進室が中心となって、社員一人ひとりがCSRに対する意識を深めて取り組み持続と拡大を実現していくことが重要と考えています。そのための社内教育、啓発活動とともに、2009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。

## 会社概要（2010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（2010年2月末現在）  
従業員数：2,562名（連結）・1,389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：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（熊本県）  
久光エージェンシー株式会社（福岡県）

海外：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ズ（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）  
PT.ヒサミツファルマインドネシア（インドネシア）  
他5社

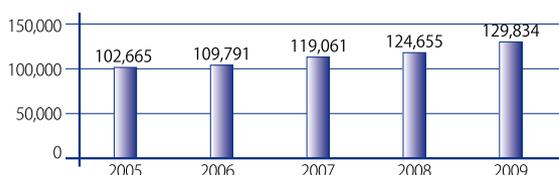
## 会社の株式に関する事項

株式総数：380,000,000株  
発行済株式総数：95,164,895株  
（自己株式8,467,676株を含む、2010年2月末現在）

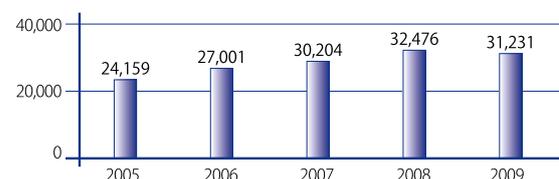
株主数：7,857名（2010年2月末現在）  
決算日：2月末日 定時株主総会：5月  
配当金：利益配当金受領株主確定日2月末日（34円）  
中間配当金受領株主確定日8月末日（34円）  
基準日：2月末日（その他必要があるときは、あらかじめ公告致します。）

## 連結業績推移

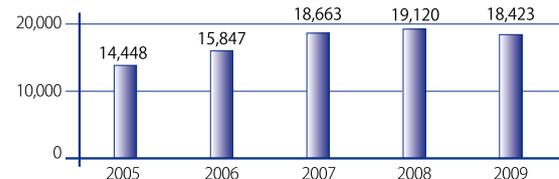
売上高(百万円)



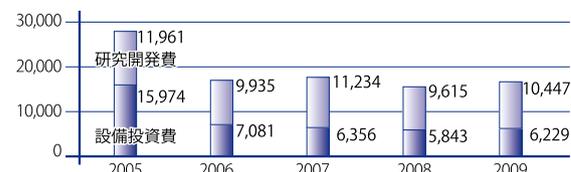
経常利益(百万円)



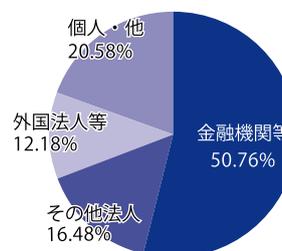
純利益(百万円)



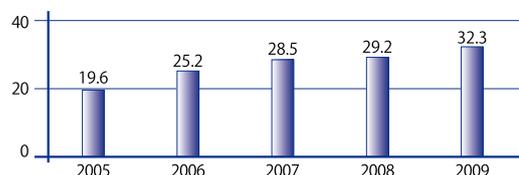
研究開発費・設備投資費(百万円)



株主比率



配当性向(%) (連結)



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®」ブランドのほか、TDDS 製剤技術を活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、腰痛症や関節リウマチ鎮痛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、喘息治療貼付剤等の商品を開発販売し、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75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® V」ブランド、点眼薬、スキンケア商品「ライフセラ®」ブランド、高コレステロール改善薬の「コレストン®」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、香港で承認取得し、販売しています。

また、アメリカで現地開発も行い、一般用鎮痛消炎貼付剤「SALONPAS® Pain Relief Patch / SALONPAS® Arthritis Pain」と医療用慢性疼痛緩和貼付剤「HFG-512」の承認を取得し、販売しています。また、2009年8月に米国ノーベン社を統合したことにより、医療用医薬品の女性ホルモン貼付剤「Vivelle-Dot」、注意欠陥／多動性障害治療貼付剤「Daytrana」、ほか中枢神経系の商品などを米国で販売することになりました。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。



# QOLの向上を目指して

お客さまの生活を見すえ、より良いサロンパス®の提供を続けています



## 久光製薬が考える QOL とは

人は病を抱えるとその不快感のために、夜眠れない、不安・怒り・悲しみを感じるなど、様々な問題に悩まされます。この状態を放置すると孤独感、焦燥感などから生きる気力をなくすこともあるとされています。このような患者さまの苦しみを少しでも癒して、元気な暮らしのお役に立ちたい。それが私たちの経営理念「世界の人々の QOL 向上を目指す」ことだと考えています。

## QOL 向上を目的として生まれたサロンパス®

当社は弘化4年（1847年）の創業以来、外用鎮痛消炎剤を中心とした医薬品を世に送り出してきました。その先駆となったのがサロンパス®です。柳の皮に含有されるサリチル酸の誘導体を、薄荷油（イーメントール）やビタミンE、カンフルなどと共に天然ゴム基剤に混ぜてスフ製基布に展延し、貼りやすいサイズに裁断した白色プラスターです。「患部に貼ることで、速く痛みを取り除いて欲しい」という思いから生まれたサロンパス®が、患部を優しく、さする手になってほしい、そう考えています。

## サロンパス®の誕生とその歴史

当初の外用剤はごま油や蜜ろうに有効成分を練りこんだいわゆる、塗り膏薬という形で登場しました。皮膚に適用する際、手指でのばすのは面倒であること、衣服を汚してしまうなどの問題を解決するために、この塗り膏薬を和紙などに伸ばし、使いやすくなったものが、貼り膏薬（プラスター）です。当社で最初に商品化されたのがごま油に鉛丹を混ぜ合わせたものを和紙に伸ばした「朝日万金膏®」です。黒い膏薬として、多くの方に愛されていました。しかし、ごま油特有の匂いがある、和紙からの染み出しがある、硬膏であるため貼る前に火鉢の上などで焙る必要があり、皮膚への付着性にバラつきがある、皮膚への残りがある、効き目が弱いなどの問題がありました。これらの欠点を解消した製品として開発されたのが、真白な清潔感のある外観に薄荷の清涼感を持ち、そのまま患部に貼ることができるサロンパス®です。現在のように機械もない中、それまで経験したことのない技術の特殊性に苦しみながら、課題を一つ一つ解決し、製品化することができました。その製品には主成分であるサリチル酸メチルと硬膏を意味するプラスターをヒントにサロンパス®と命名され、市場に送り出されました。誕生当時のサロンパス®のケースデザインに入っているラクダとピラミッドの透かしは、「楽になりますように」、即ち「QOL 向上」の思いが込められています。



朝日万金膏®

## 痛みを抑えるために

サロンパス®の改善は、使用される方の痛みを考え、QOLの向上を追求してきた結果です。薬の効果を最大限に活かした商品とするために、常に最新の知見を検証し、改善を行ってきました。薬効成分はもちろんのこと、痛みの原因を考慮し適切な治療となるよう改善を図ってきました。

## 皮膚へのやさしさ

貼付薬の形状が持っている本来的な性質として、皮膚との接着が避けられません。そのため、皮膚への刺激を抑えることもサロンパス®の重要な課題として改善を続けてきました。長く使用することを前提に、成分の改善や、通気性の確保などの開発を行ってきました。

### 改善の推移



1971年：患部は、炎症などにより熱を持ち、それが痛みとして感じられることから、冷感成分を付与して鎮痛効果の改善を図りました。



現在

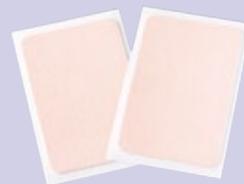


1975年：腰痛などの痛みは、血行を良くすることで改善効果があることから、慢性的な痛みへの対応として温感タイプを開発しました。

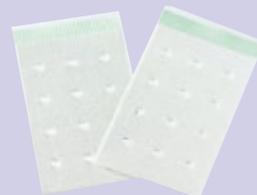


現在

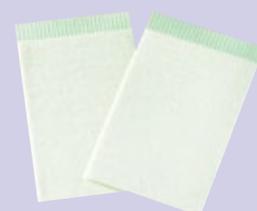
### 改善の推移



1986年：植物性成分を配合し、肌に優しいタイプを開発しました。



1986年：かぶれ防止への対応として通気性を良くするため、穴あきタイプを開発しました。



1997年：かぶれに関する改良を重ねたサロンパスA®を開発しました。

## 使いやすさを求めて

サロンパス®は、日常生活に有用な医薬品です。日常生活に密着した医薬品であるため、製品やパッケージなどが使いやすいということも重要であると考えています。一日中使用することから、周囲に気付かれないようにしたいといった声も多く、香りや色の改善も図ってきました。

### 改善の推移



1977年：外出時などに臭いが気になるといった声に応え、香りを抑えた微香性タイプを開発しました。



1982年：貼付薬を貼っていることを周りから気付かれないよう、薄い肌色にすることで、外出先でも使いやすくした商品を開発しました。

その他：使いやすさの面から、すぐにはがれるフィルムの開発や、未使用分を適切に保存するためにパッケージの改善なども加えてきました。

### 良い商品をつくる思いを引き継いで

研究開発本部 ヘルスケア研究所 分析チーム

主任研究員 高取 正広

サロンパス®は2009年、発売75周年を迎えることが出来ました。

この75年という長い歴史を刻むことが出来たのも、多くの先輩方が「お客さまに喜ばれる、良い商品をつくる」という同じ気持ちで商品を見つめなおし、数多くの小さな努力をこつこつと積み重ねてきたことによるものと考えます。処方改良はもとより、製剤中の有効成分であるサリチル酸メチルやトメントールといった揮発性の物質が袋から漏れ出ることを防ぐため、また外部から微生物や異物が入り込まないようにするための包材の改良、お客さまが手にとってすぐに「サロンパス®」であることがわかるようにするためのパッケージの改良、ハサミなどを使わなくても切り口がまっすぐになるような便利さに対する改良など、数多くの改良が施されて現在に至っています。これからも100周年、200周年を迎えることが出来る商品になるよう、「お客さまに喜ばれる、良い商品をつくる」という先輩たちの想いを引き継ぎ、良い商品づくりに取り組んでいきます。





# 久光製薬の CSR とステークホルダー

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おり、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ができるよう商品・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、取締役及び監査役の法令上の機能及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、当社の経営及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。

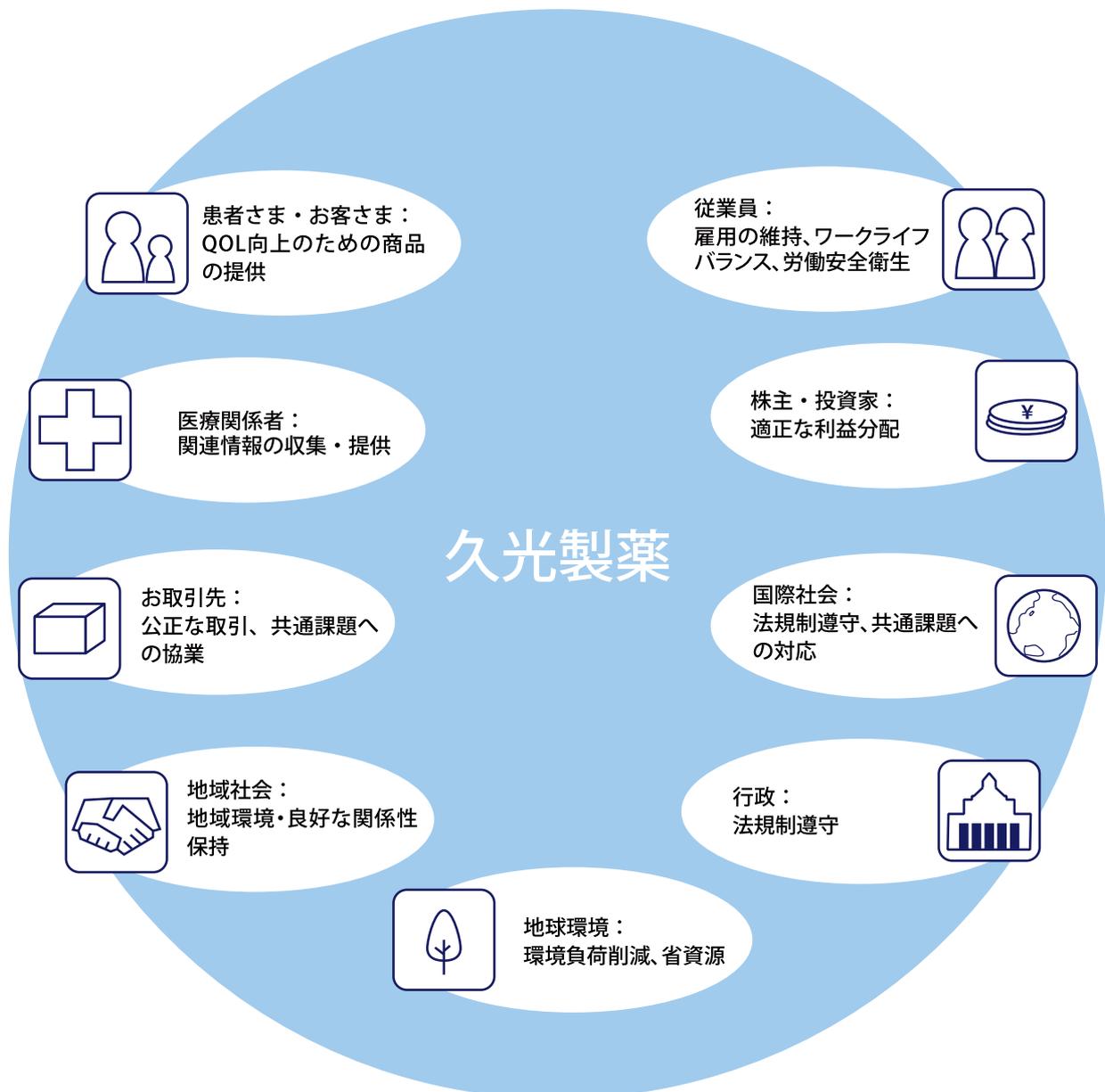
海外での事業活動においては、現地の法令及び倫理を遵守するとともに、文化及び慣習を尊重します。

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。

## 多様なステークホルダーとの関係



# コーポレートガバナンスと CSR 推進体制

## 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、経営の監督及び意思決定機能と業務執行機能の分離・分権化及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

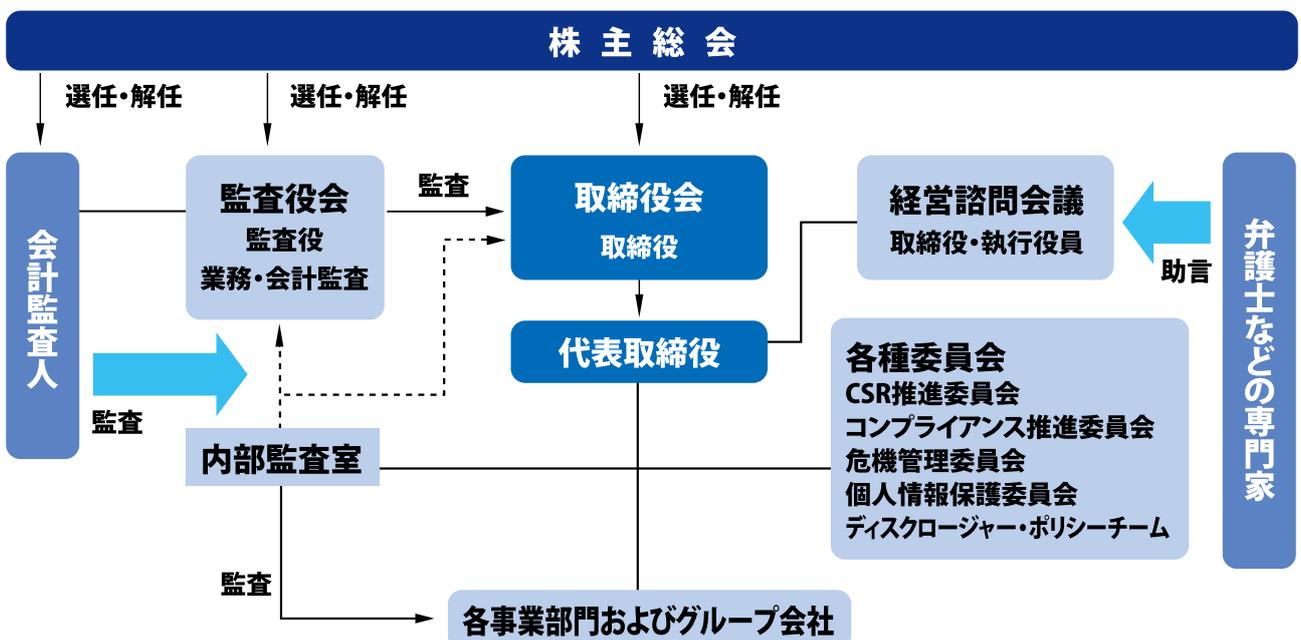
主総会において、これまでの4名の監査役のうち、半数の2名を社外監査役とする体制へと移行し、より公正な監査が実施できる体制にいたしました。さらに一層の経営監視機能を強化し、監査体制の強化を図るため、2006年5月開催の定時株主総会において監査役の員数を4名以内から6名以内に定款変更を行いました。監査役は取締役会に出席するほか、年最低6回以上監査役会を開催し、適宜必要に応じて会計監査人より監査状況に関する報告を受けます。

2009年度の開催状況は、取締役会9回、監査役会7回でした。

以上の通り、当社は監査役設置会社であり、監査役は4名で、うち2名が社外監査役です。社外監査役2名は、証券取引所の有価証券上場規程で定められている独立役員として届出しています。

## 内部監査

内部監査部門として内部監査室を設置し、専任担当者を増員しました。内部監査室は業務活動の有効性・適正性及び法令・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及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、担当部門長及び担当取締役へ報告し、必要に応じて内部統制の改善指導及び実施の支援・助言を行っています。

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、必要に応じて、顧問弁護士からアドバイスを受けています。

## 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。業務を執行した指定社員・業務執行社員は3名で、その他補助として公認会計士3名、その他11名が任に当たり、いずれも継続監査年数については7年以内でした。

なお、あずさ監査法人及び指定社員・業務執行社

## 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及び経営の透明性向上に努め、コーポレートガバナンスの充実を図りながら、経営環境の変化に迅速に対応できる組織体制を構築することを重要な施策と位置付けています。

### 内部統制規定書 —久光製薬 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、関連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職員教育等を行う。
  - （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. その他監査役への監査が実効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・規程

### 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推進委員会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、CSR施策の企画及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

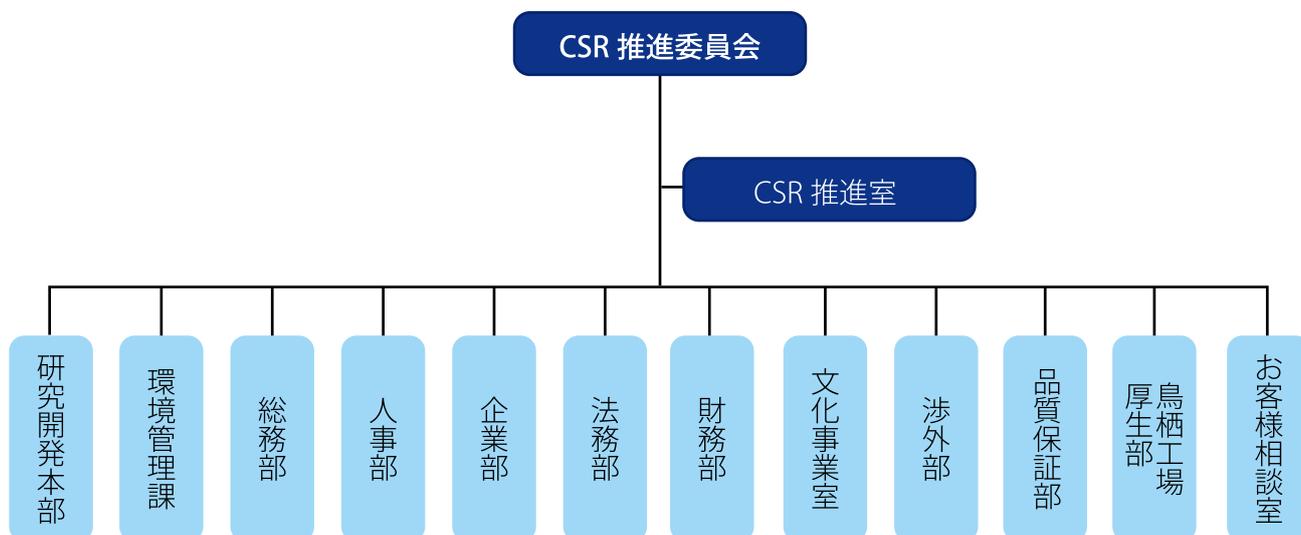
コンプライアンスの徹底と倫理性を確保するため、2002年6月に「久光企業憲章」を制定し、その推進にあたりコンプライアンス担当役員を推進委員長・推進室長とするコンプライアンス推進委員会及びコンプライアンス推進室を設置しました。国内外の株主、従業員、お客さま、地域住民というステークホルダーに対する責任と従業員の行動を示す「久光企業憲章」の重要性の認識と意識継続のため、役

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及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。

### CSR 推進委員会体制図



## CSR 報告書を読む会の開催

社内における CSR 活動の推進のため、「CSR 報告書を読む会」を開催しました。社内情報の整理として作成した報告書を従業員とともに読むことで、CSR 活動の理解を図りました。

## 危機管理委員会

経営リスクの未然防止及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

法令及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、株主及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 報告書を読む会

## 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する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ものになっています。

## お客さまの信頼と安心につながる「安全性」と「品質」

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<sup>\*</sup>、臨床試験は GCP<sup>\*</sup>、製造及び出荷は GMP<sup>\*</sup>、品質保証は GQP<sup>\*</sup>、市販後調査は GVP<sup>\*</sup>及び GPSP<sup>\*</sup>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ために信頼性保証本部を設置しています。信頼性保証本部には、法律で定められた「製造販売業三役」に当たる総括製造販売責任者、安全管理責任者及び品質保証責任者が属しております。さらに、主として創薬段階で品質を保証する信頼性保証室も属しており、本部内でこれらが密に連携することで、創薬から承認取得製造、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。

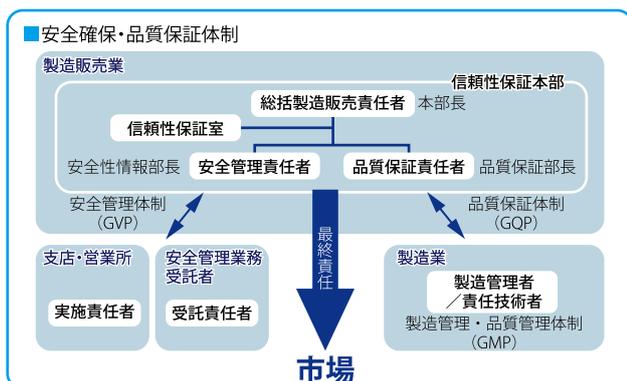
### 創薬 (研究開発から生産における品質管理)

主薬の選択及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試験を自主基準を遵守しながら実施しています。また、動物を用いた試験については、「久光製薬動物実験指針」を定めて併せて遵守しています。さらに新医薬品の開発において重要な段階である人を対象とした試験(治験)では、多くの患者さまのQOL向上に貢献できる医薬品を1日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。

生産においては、医薬品原材料の受け入れから、製造、出荷にいたるまで、GMPに基づいた厳正な管理を行っています。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、さら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。また、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。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滞滞なくお客さまに届くように日々活動しています。

### 育薬 (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の問い合わせにもお答えしています。



## SALONPAS® Pain Relief Patch 及び SALONPAS® Arthritis Pain (FS-67) の安全管理及び品質保証

### 安全管理について

アメリカ合衆国にある子会社の久光アメリカ (Hisamitsu America Inc.) で販売している SALONPAS® Pain Relief Patch 及び SALONPAS® Arthritis Pain (FS-67) は、一般用医薬品 (OTC) ですが、世界で初めて米国 FDA\*より 2008 年 2 月に新薬としての承認を受けています。従ってその安全管理については、新薬としての規制を受けることになり、通常の OTC より厳しい対応が求められます。FS-67 の安全管理業務は、おおまかには以下のような流れで実施しています。

お客さまや医療関係者からの副作用情報は、メールや電話などを通じて、まず久光アメリカが入手します。その情報を久光本社にある安全性情報部に集め、副作用情報の評価・検討を行います。重篤な副作用など FDA の規制上必要な場合には、FDA への迅速な報告 (情報入手から 15 日以内) を行います。また、収集した全ての副作用は FDA への定期的な報告が義務付けられていますので、決められた期限内に報告を行います。幸いなことに FS-67 は、副作用の報告が非常に少なく、添付文書の改訂などの対策を必要とすることは今のところありませんが、米国内のお客さまに安心して使用していただけるよう安全管理を推進してまいります。

※ FDA : 米国食品医薬品局

### 品質保証について

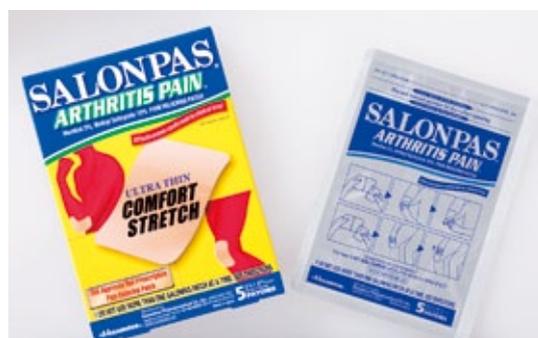
医薬品を製造するための規制要件として、GMP があります。FS-67 は、鳥栖工場で製造し、米国で販売しているため、日本の GMP 規制に加えて米国 FDA の cGMP を遵守し、徹底した製造管理と品質管理を実施しています。

GMP の管理では、原材料の受入から中間製品を経て最終製品に至るすべてのプロセスで、品質規格、作業手順を定めるとともに、製造方法や試験方法については、その妥当性を厳格に検証 (バリデーション) しています。

さらに、GQP を遵守した品質保証体制で、原薬

(有効成分) 製造所をはじめ、製剤製造所における GMP の遵守状況を管理監督しています。研究開発、生産、営業等の品質管理に係る部署と密接に連携をとることで、重要な品質情報を迅速かつ効果的に共有化して、お客さまに安心してご使用いただける高品質の医薬品をお届けできるよう日々努力しています。

今後も、最新の GMP、GQP に係る最新情報を取り入れて業務改善を行い、さらに高品質の医薬品の提供ができる体制づくりを推進してまいります。



### グローバルな品質保証を目指して

信頼性保証本部 品質保証部 品質保証 1 課  
川原 優佳

品質保証部では、国内の改正薬事法のみならず、米国 FDA に対応した品質管理もおこなっています。私は品質保証部門に配属されて 4 年目になりますが、国内だけでなく世界中のめまぐるしく変わる規制を把握する必要があり、業務の効率を上げることの重要性を痛感しています。現在、当社は製造部門と品質部門が協働で各国の規制当局に対応しているので高い品質が保証され、お客さまに安心して使用していただける商品をお届けすることができていると思います。さらにグローバルに飛躍するためにも、今後ともお客さまや規制当局の信頼を確実なものとするように「全員参加の品質保証」に取り組んでいきます。



# お客さまとのかわり —コミュニケーションを大事に—

## お客様相談室の基本姿勢

1. お客さまからのご質問・ご相談には、「誠意」をもって対応し、お客さまのご要望に沿った「正確」な情報を「迅速」に提供し、お客さまの満足に努めています。
2. お客さまからいただいたご意見・ご要望またはご指摘は、「迅速」かつ「正確」に社内関連部門に伝え、お客さまにさらにご満足いただけるよう製品やサービスの改善に努めています。

## お客様相談室の役割

お客様相談室は、お客さまのお問い合わせの中の提案・商品クレーム等は当然として、製品に関するお問い合わせの中で、陰に隠れた提案・商品クレームについても積極的に取り上げ、お客さまの声を最大限に商品改良・商品開発に生かすべく、社内各部門に伝えると共に、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

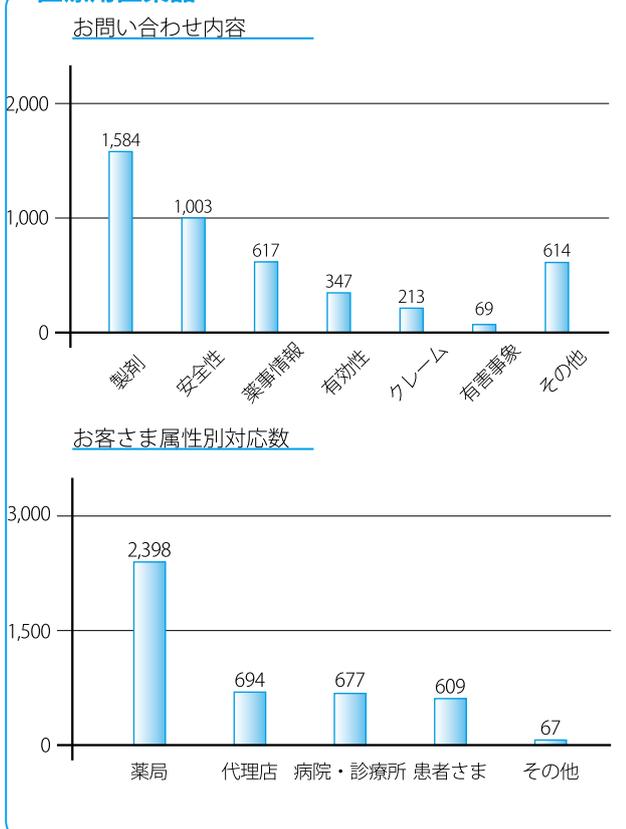
対応しています。

お客様相談室は、2009年11月より医療用医薬品部門とコールセンターシステムを統合、さらに、2010年3月より一般用医薬品と医療用医薬品を統合して対応するよう変更しました。2010年5月までの7ヶ月の問い合わせ集計は、医療用医薬品で4,447件、一般用医薬品で6,305件となりました。

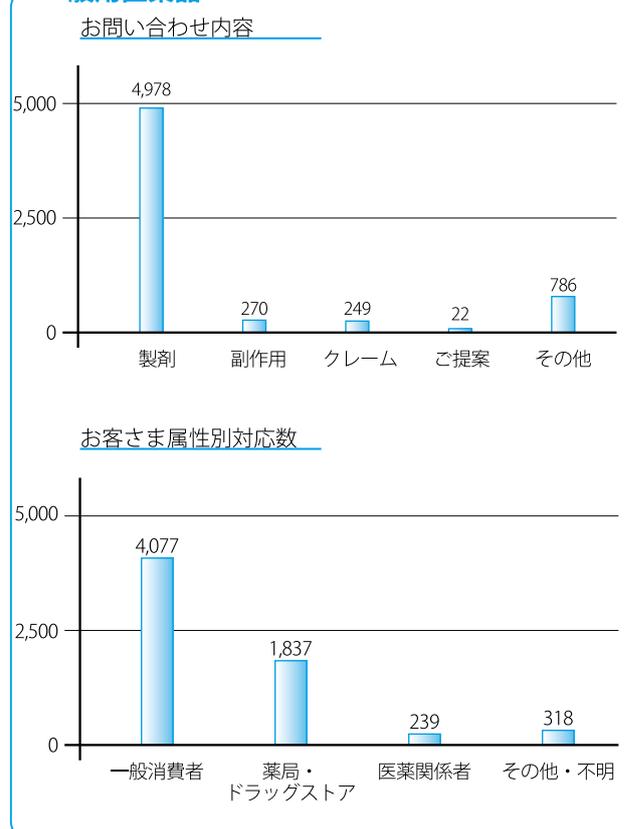
いただいたお問い合わせ内容は、多くが製品に対する不明点などの問い合わせです。商品クレームなどは、医療用医薬品で213件、一般用医薬品で249件、有害事象報告及び副作用に関するものは医療用医薬品で69件、一般用医薬品で270件ありました。

医療用医薬品、一般用医薬品ごとの「声」を頂いた方の内訳は、医療用では薬局からのお問い合わせが50%程度で大多数を占めています。一般患者さまからの声は14%程で、その他としては、代理店、病院などでした。一方、一般用医薬品では63%が一般消費者から直接お問い合わせいただき、28%が薬局・ドラッグストア、その他としては、代理店、病院、診療所などでした。

### 医療用医薬品



### 一般用医薬品



## 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、医療関係者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、全国各地に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を開催しています。

### 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多くあります。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

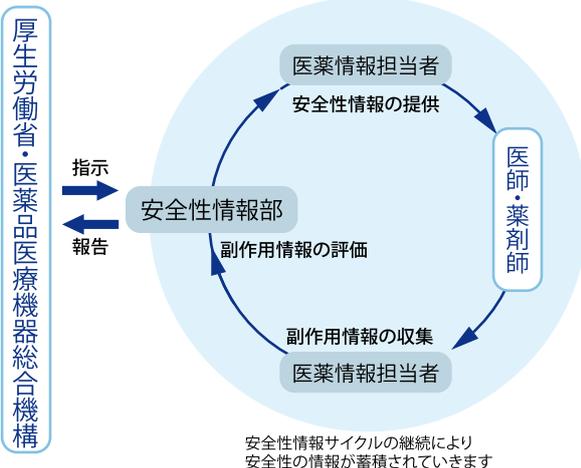
MRがコミュニケーションを図り収集した情報は、関連各部署と連携し、商品の改善に役立てています。商品の包装などについては、ユニバーサルデザインの考え方を取り入れています。

#### お客さまの声を改良に活かした事例

ボレー<sup>®</sup>クリームのチューブの中に気泡が入っており、中身が足りないのではないかとのご指摘を月に数件ほどいただいていた。分析の結果、重量は規定通りに入っており、2010年からは空気を減らす製造法に変更しました。



#### ■安全性情報のフロー



#### お客さまの声を改良に活かした事例

外用鎮痛消炎剤の薬袋に記載している使用期限について「2010 04」との記載を平成 20 年 10 月 4 日までと思われ、使用期限が切れているなどのご指摘をいただきました。これに対応するため、2010 年 6 月より薬袋に西暦年月の記載を追加しました。



改良前

改良後

# 従業員とのかかわり

## 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。

### 従業員関連データ

大分類	小分類	2007 年度	2008 年度	2009 年度
雇用	男女社員数			
	男性	908	928	984
	女性	308	357	405
	男女計	1,216	1,285	1,389
	平均勤続年数	12.8	11.6	11.3
	平均年齢	35.6	35.5	35.0
男女共同参画	女性管理職比率	1.2%	1.5%	1.5%
高齢者雇用	高齢者雇用率	1.1%	1.4%	1.6%
障がい者雇用 (法定雇用率 1.80%)		1.7%	1.7%	1.7%
モラルサーベイ回収率		94.3%	93.5%	94.0%

※久光製薬株式会社単体

「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、最適の組織に変更を行っています。

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把握するため、毎年「自己申告書」を提出するようになってきました。このデータは人事異動や研修などに活用されています。

### 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、それぞれの等級が付与されます。HAT 等級の評価基準は従業員に公開されており、成長の動機付けにも役立っています。

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

### モラルサーベイ

従業員のモラ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、経営幹部及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。

## 労働安全衛生の取り組み

### 労働・安全衛生

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。

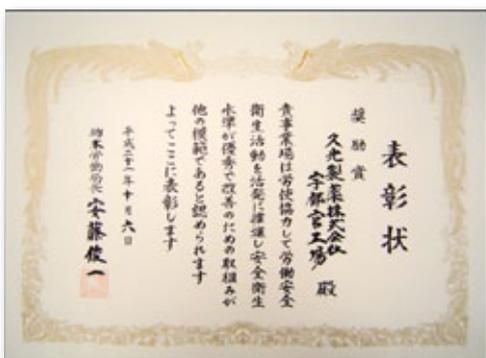
安全衛生委員会を定期的開催し、職場の安全確保のため安全衛生委員や産業医による職場パトロールを実施して、危険箇所の把握・改善を行っています。また、安全衛生委員会で、事故の内容・対策内容を各部門で共有化し、事故の再発防止に努めています。職場安全の遵守状況や作業環境測定などの定期実施状況も、内部監査によるチェックを実施しています。



産業医による職場パトロール

### 宇都宮工場 栃木労働局表彰

宇都宮工場では、労働安全衛生への取り組みが評価され、栃木労働局から表彰を受けました。



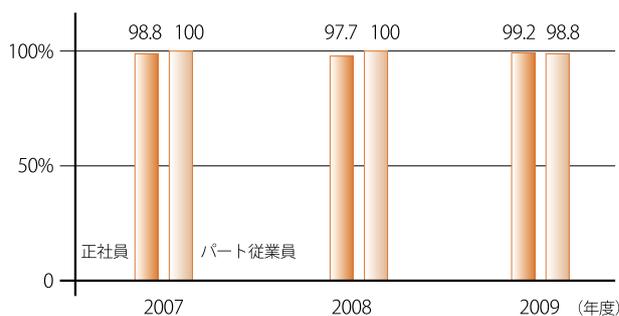
### 従業員の健康維持

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。35歳以上の従業員には生活習慣病予防検診も実施しています。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。

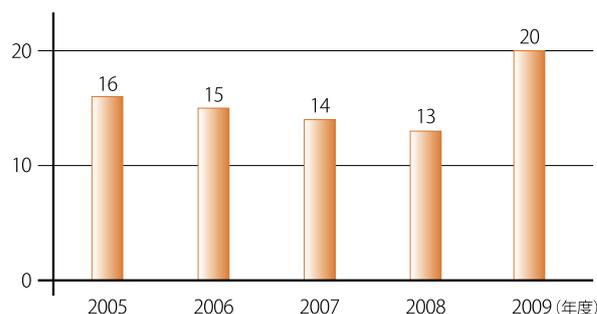
### メンタルヘルスについての取り組み

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。

生活習慣病健診受診率 (%)



労働災害件数 (件)



## 教育・啓発

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・研究機関への派遣」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。



新入社員研修

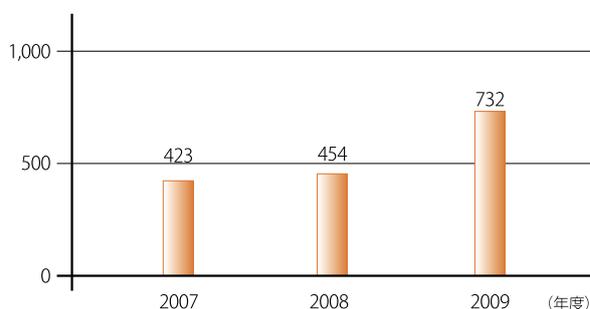
### MR認定試験研修

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知識習得に努めています。

### 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140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。

#### 通信教育・英語研修受講者数



### 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。

### 夏季錬成

自己研鑽と経営層との直接対話を目的とし、管理職及び希望者を対象とした夏季錬成を実施しています。近隣の宝満山へ登山することで、部署間の交流を図っています。2009年は81名が参加しました。

## 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。

### 福利厚生サービス

福利厚生アウトソーシング会社の法人会員となり、従業員が平等に福利厚生サービスを受けられる環境を整えています。全国の宿泊施設、飲食店、フィットネスクラブ等を会員料金で利用することができます。

### 独身寮・社宅

従業員の福利厚生のため、社宅と独身寮を保有しています。その他、勤務地によっては会社が借り入れた住居を借上社宅・借上独身寮として貸与します。

### 従業員持株会

従業員の資産形成支援として、毎月の給与から自社株式を購入する制度を設けています。購入資金に対して、奨励金を援助しています。

### 久光クラブ

従業員が相互に親睦を図るために、社員旅行・体育行事・文化活動を企画・実施しています。また、野球部・ゴルフ部・テニス部等、地区ごとに従業員が主体となって様々なクラブ活動を運営しています。

#### さくらさく保育園の設置

鳥栖工場内に子育て支援の一環として事業所内託児所を設置しました。



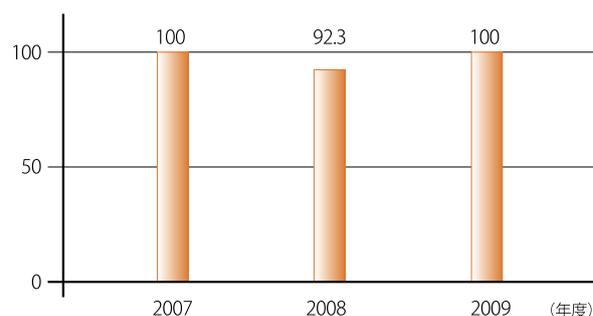
### 湯布高原ヴィラ

従業員の保養・研修を目的として使用する福利厚生施設を、大分県由布市で運営しています。

### 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。

育児休暇取得率 (%)



### 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」を設定しています。

制度名	内容
家族の絆を深める日	誕生日に有給休暇を取ることを推奨し、家族と過ごす時間を充実させる制度。
家族団らん・自己啓発の日	毎週水曜日に定時退社を実施する制度。

## TDDS 製剤に集中した研究・開発

「貼るだけ」で誰もが簡単に身体を癒せるくすりは、現在注目されている治療上の服薬の改善やクオリティ・オブ・ライフ（QOL）向上にも合致するものであり、また世界に誇れる日本の「治療文化」でもあります。飲み薬や注射薬を TDDS 製剤にすることで、患者さまの QOL 向上にお役に立てるよう日々の研究を進めています。

※ TDDS（Transdermal Drug Delivery System：経皮薬物送達システム）とは皮膚から薬物を吸収させる製剤技術です

## TDDS 製剤化のメリット

- ・ 持続的に皮膚から薬物を体内に吸収させ、適切に血中濃度を維持し、長時間にわたり効果を持続させることができる。
- ・ 飲み薬のように胃が荒れるなどの消化管への副作用が低減できる。
- ・ 飲み込むことが困難な小児や高齢者などの患者さまの負担を低減できる。
- ・ 副作用が現れた場合は剥がせば直ちにくすりの投与を中断できる。

## 研究開発の組織体制

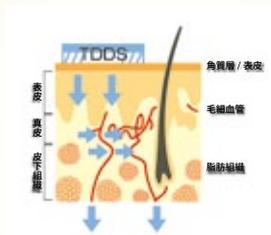


<鳥栖地区研究所>  
工場への技術移管、  
各分析試験



<つくば地区研究所>  
TDDS 製剤の技術開発  
安全性試験等の各試験

### TDDS（経皮薬物送達システム）の仕組み



皮膚に貼ると、放出された薬物が皮膚に移行します。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薬物が送り込まれていきます。



<東京本社>  
研究開発全体のプロジェクト  
の企画・推進及び臨床開発



<米国での研究開発>

※ 2009年8月には、米国ノーベン社を久光グループに加え、米国における研究開発テーマを推進する体制になりました。

## QOL を向上させる TDDS 技術

### DermaLight<sup>®</sup> Technology (ダーマライトテクノロジー)

使用しているときには確実に付着してはがれず、はがすときには痛みがないようにするための技術です。同じ場所に連続して貼る場合でも、皮膚への刺激を最小限に抑えることができます。

モーラステープ<sup>®</sup>にこの技術を応用しています。

### TransDermaSal<sup>®</sup> Technology (トランスダーマソルテクノロジー)

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。

フェントス<sup>®</sup>テープにこの技術を応用しています。

フェントス<sup>®</sup>テープは、平成 22 年 6 月発売の 1 日 1 回貼付に適した医療用の麻薬テープ剤です。がん性疼痛に対し安定した鎮痛効果を維持することが期待されます。

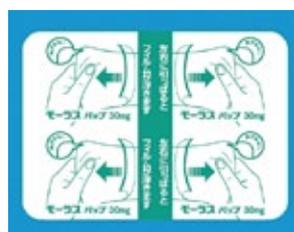
### Gel Patch Technology (ジェルパッチテクノロジー)

水分の含有量をコントロールし、肌への相性を高めるとともに、はがすときにも肌へのダメージを抑えることができる技術です。

モーラス<sup>®</sup>、ライフセラ<sup>®</sup>にこの技術を応用しています。



モーラステープ<sup>®</sup>は局所性の非ステロイド性経皮鎮痛消炎剤として、2009 年 11 月「関節リウマチにおける関節局所の鎮痛」の効能・効果の承認を取得しました。関節リウマチの鎮痛治療の新たな選択肢として貢献できるものと考えています。



モーラス<sup>®</sup>医療用ハイドロジェル



ライフセラ<sup>®</sup>ハイドロジェル化粧品

## スポーツ

### 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

2010年5月6日～5月9日、茨城ゴルフ倶楽部で開催された日本女子プロゴルフツアー公式戦「ワールドレディスチャンピオンシップ サロンパスカップ」に当社は特別協賛を行いました。「The Major」の名の通り、国内、そして世界からトッププレイヤーが出場し白熱した戦いの末、モーガン・プレッセルプロが優勝しました。観客動員数も大会史上最高の31,505人のお客さまにご来場いただきました。大会期間中、ギャラリープラザでは、久光製薬ブースを出店し「サロンパス A<sup>®</sup>」を含む医薬品のサンプリングを行いました。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老若男女問わず楽しんでいただけるアトラクションを実施しました。



会場内の久光製薬ブース

### 東京マラソン 2010

2010年2月28日東京都庁をスタート地点として「東京マラソン 2010」が開催され、当社はこの大会に協賛しました。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35,000名に「エア<sup>®</sup>サロンパス<sup>®</sup> EX」のサンプリングを行いました。その他、2月25日～27日の期間、東京ビッグサイトに「東京マラソン EXPO2010」も開催され、久光薬店ブースを出店し、「サロンパス A<sup>®</sup>」、「エア<sup>®</sup>サロンパス<sup>®</sup>」などの物販を行いました。



アフターケアコーナーでのサンプリング

### 平成 21 年度 第 20 回全九州選抜高等学校 バレーボール大会

2009年12月25日～12月28日の日程で熊本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チームの計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。



第20回全九州選抜高等学校バレーボール大会

## 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、本年で創部62年と長きに渡って活動しています。現在「久光製薬スプリングス」として日本最高峰のリーグ・V.プレミアリーグに所属し、2009年は「天皇杯・皇后杯 全日本バレーボール選手権大会」で優勝するなど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を行っています。

### 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を中心に、バレーボール教室を開催しています。小学生からママさんバレーまでと幅広い年齢層を対象とし、バレーボール競技の発展・向上に努めています。スプリングスのコーチスタッフ、選手が講師として積極的に参加し、参加者やその保護者の方々と様々なコミュニケーションを図っています。

また、指導者研修会も、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。トップリーグのコーチングを伝えることにより、地域の競技レベルの向上を目指しています。2010年度は8月に開催し、県内約80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、V.プレミアリーグで毎年全国各地を回るリーグ戦を行っています。2009年は4試合（佐賀県2試合、兵庫県2試合）をホームゲームとして開催し、観戦された方々に当社商品や選手との写真撮影、選手グッズなどをプレゼントし、地元ファンの方々に喜んでいただける企画を展開しています。

### 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の大会「しらすぎ杯」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支援し、現在では他県のチームを含む72チームが参加する大規模な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

#### 「バレーボール教室に参加して」

磯和萌渚さん（神戸市立こうべ小学校6年生）  
晶子様（お母さま）

今日は、いつもと違う練習ができて、たくさんのことをスプリングスの選手のみなさんから教えてもらい楽しかったです。私は、セッターなので、特に古藤選手のプレーに注目し、教えてもらい大変役に立つことを学びました。

私もPTAの活動などでバレーボールを楽しんでいるので、今日は見学だけで残念でした（笑）。久光製薬さんのこのような企画には、大変感謝していますし、毎年抽選なので、これからももっとこのような機会を増やしてほしいと思っています。



#### バレーの楽しさを教えてもらいました

鳥栖工場厚生部久光製薬スプリングス  
新鍋理沙 長岡望悠

練習拠点である神戸の小学生たちと交流ができ、大変楽しい一日でした。私たちは、日々厳しい練習をしていますが、この教室で出会った子どもたちのように“バレーボールは楽しいもの”ということを変えて教えてもらった気がします。また、子どもたちのプレーを教わる素直な姿勢と上達ぶりに大変感心させられ、私たちの明日からの練習にも、一層の励みになることと思います。



## 健康

### 第31回とっても健康セミナー

2009年10月21日、宮崎県メディキット県民文化センターにて第31回とっても健康セミナーが開催され、当社は本セミナーに協賛しました。今回は国立病院機構九州医療センター名誉院長の柏木征三郎先生を講師に迎え「今年の冬も要注意！～みんな知りたい、かぜ・インフルエンザ」という演題で講演を行いました。

また第2部としてTVキャスター草野仁氏をお招きし、「いつもチャレンジ精神で」と題したトークショーを行いました。

### 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。2009年には、全国で428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ています。



海外たすけあい募金活動

献血者・海外たすけあい募金参加者数（名）



※献血は九州本社、宇都宮工場、筑波研究所の人数です

## 環境

### 環境整備、美化活動

九州本社など事業所周辺における環境整備・美化活動に参加しています。地域とともに従業員一人ひとりが、環境意識を高め、環境に関わる活動を積極的に推進するため、広く従業員に呼び掛けています。2009年10月25日「クリーン作戦 ポイ捨てなくすつ隊」

鳥栖市主催 参加人数 49名

2010年1月24日「捨てちゃい缶バイ！作戦」

鳥栖市主催 参加人数 59名



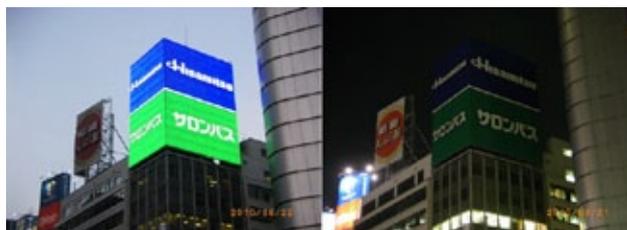
クリーン作戦  
ポイ捨てなくすつ隊



捨てちゃい缶バイ！作戦

### ライトダウンキャンペーンへの参加

環境省が2003年から呼びかけ、実施している「CO<sub>2</sub>削減ライトダウンキャンペーン」に賛同し、ネオン看板の消灯を行っています。2010年は、全国10カ所でネオンの消灯を実施し、合計のCO<sub>2</sub>排出削減量は、約218kgとなりました。



ライトダウンキャンペーン（左：消灯前 右：消灯時）

## 地域貢献

### 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年に設立したマッチングギフト「久光ほっとハート倶楽部」では、2009年度、11団体に寄付をしました。

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ています。



特定非営利活動法人クックルー・ステップ

#### 久光ほっとハート倶楽部寄付先（2009年度）

- 特定非営利活動法人 NGO 福岡ネットワーク
- 特定非営利活動法人クックルー・ステップ
- Save the African Children
- Team My Eco Fukuoka 「いなりの会」
- フレンズ国際ワークキャンプ九州
- くるんて〜ぶの会
- HELP NEPAL ASSOCIATION-JAPAN
- 難病患者支援の会
- グッドネーバース・ジャパン
- 日本車いすテニス協会
- ぎんなん基金（宇都宮市社会福祉協議会）

#### ●くるんて〜ぶの会

代表 原田 君子さん

前代表が御主人の仕事でタイに約3年生活をして、タイの現状を知る事となり、タイでボランティア活動をしていました。日本に帰って来た時、子ども達の為に何が出来るだろうかと考え、「コーヒー1杯の協力で子ども達が学校に行けます」と一般の人に呼びかけ、里親活動が発足しました。

経済的理由等で学校に行けない子ども達への教育援助活動。タイを中心とする東南アジアの文化歴史等を学び、その人たちと交流することにより、一層の理解を深めるとともに、そこから知り得た情報を福岡を中心に多くの人たちに知ってもらうための活動を実施。



#### ●Team My Eco Fukuoka 「いなりの会」

代表 芹田 博さん

カーボン・オフ・パスポート福岡版の企画・発行活動及びエネルギーや食料などの環境問題について月に1〜2回環境勉強会を開催。大学生10数名が中心となって活動中。



#### ●特定非営利活動法人クックルー・ステップ

理事長 古賀裕子さん（写真右）

理事 大賀栄利子さん（左）

チャレンジド・kids（障がい児）とその保護者が協力し合い、情報の共有や交流の場を設け、「心身ともに豊かな生活ができるように」という願いのもと発足。子どもたちが楽しめて、保護者も元氣と勇気を得られるような活動をしています。福岡市西区の通園施設に通う「はと」組のママたちが、障がい児をかかえ、不安や心配がつきないなか、「私たちに出来ることは何だろう」「何かしなくては」という思いから平成16年12月に「クックルー通信」を発行しました。また、訪問介助や移動支援などの「障がい福祉サービス」や講演会・勉強会等を通して様々な支援活動を展開しています。



## 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、上質で貴重な生薬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（発祥した江戸期の地名から田代売薬と呼ばれた）にまつわる資料を公開しています。敷地内には薬木薬草園も併設し、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、“田代のくすり”、“佐賀県の製薬業”のことを楽しみながら学べる教室を定期的で開催しています。



2010年に開催した「くすりの入れもの」展会場風景

## 鳥栖市民講座

2009年9月26日鳥栖市民文化会館にて「第13回久光製薬鳥栖市民講座」を開催しました。今回は政治評論家・テレビ解説者の三宅久之氏を講師に迎え「激動の政治経済“今”何が問題か！」という演題で講演を行いました。参加者には、地元の文化財保護のため寄付を呼びかけ、1400名を超える方々にご協力いただきました。集まった寄付金は、当社からの寄付金100万円とあわせて、九州本社のある鳥栖市の天台宗太田観音安生寺へ寄付しました。



第13回鳥栖市民講座

## お茶会の開催

文化活動の一環として、2009年10月12日「第6回秋の茶会」、2010年4月10日「第7回春の茶会」を九州本社構内において開催しました。年間延べ500名を超えるお客さまに参加いただき、地元の茶道文化の発展ならびに芸術文化の振興に貢献しています。また、従業員も参加し地域の方々との交流を図っています。



第7回春の茶会

## 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。「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、製造過程における環境対策などを紹介しています。また、鳥栖工場では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（鳥栖工場）

## 夏祭り

地域との交流や従業員間の懇親を図るため、九州本社では、夏祭りを開催しています。地域の方々や従業員家族など約 2,000 人が参加し、親睦を深めました。

## 公益財団法人 中富健康科学振興財団

1988 年に設立以来 23 年目を迎えた中富健康科学振興財団は、2010 年 5 月末に内閣府より新公益法人制度に基づく公益財団法人の移行認定を受けました。今後も設立趣意書に謳う、健康の維持・増進についての医学・薬学及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等の活動を行っていきます。2009 年度は総額 5 千万円で 50 名に助成金、2 名に振興賞を贈呈しました。

## ハイチ災害支援

ハイチ時間の 2010 年 1 月 12 日にハイチ共和国で起こったマグニチュード 7.0 の地震。地震の規模の大きさやハイチの社会基盤の弱さも相まり、死者が 20 万人程に及ぶなど単一の地震災害としては、スマトラ島沖地震に匹敵する大規模なものとなりました。当社は、3 月 12 日に日本赤十字を通し、「久光ほっとハート倶楽部」拠出金と全国従業員からの募金 176 万円を寄付しました。

## 九州国際重粒子線がん治療センタープロジェクトへの資金支援

当社は、佐賀県が中心となって進めている九州国際重粒子線がん治療センタープロジェクトに対し、総額 8 億円の支援を行っています。患者さまの QOL 向上に寄与するだけでなく、地域の活性化にもつながり、当社の経営理念にも合致することから、支援を決めました。

本プロジェクトは、世界最先端をいく放射線治療である重粒子線（炭素線）がん治療施設「九州国際重粒子線がん治療センター」を交通至便な佐賀県鳥栖市に開設し、がん撲滅に寄与することを目的としており、現在、治療行為と装置の管理を行う「佐賀国際重粒子線がん治療財団」と、建物を所有し財団へ貸与する「九州重粒子線施設管理株式会社」のふたつの団体が、車の両輪となってプロジェクトの推進・運営を行っています。



夏祭り



2009 年度 研究助成金等贈呈式



日本赤十字社への寄付贈呈

## 地域密着メディアケーブルテレビ

子会社の株式会社 CRCC メディアは、久留米、鳥栖地域でケーブルテレビ等の情報サービスを提供しています。

地域に密着した情報を加入者に提供し、地域の活性化を図っています。また、地上デジタル放送開始に伴う、難視聴地域の解消といった情報インフラの役割も担い地域密着のケーブルテレビならではのサービスを今後も継続していきます。

# 株主・投資家とのかかわり

## 情報開示と IR 活動

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

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、情報の格差をなくすよう努めています。なお国内外機関投資家・証券アナリストからの取材件数は 194 件でした。また、より多くの個人投資家の皆さまに事業内容及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。2009 年度は、証券会社主催のもとで全国 4 会場の個人投資家説明会を行いました。

## 中期経営計画について

当社は、平成 21 年 7 月 27 日に第 4 期となる中期経営方針を発表しました。

中期経営方針では、「世界の人々の QOL 向上を目指す」という経営理念（存在意義）をいかに世界で実現していくのかを明らかにしています。

2009 年 8 月に新たに久光グループの一員となった米国ノーベン社とともに、グループ全社員が一丸となって取り組んでいきます。

基本方針

- 1) 商品・営業の差別化強化
- 2) 国際競争力の獲得
- 3) TDDS 研究開発の強化
- 4) 株主還元策の継続

## TDDS 研究開発の強化

テーマ	対象国	剤型	特長	次のステップ
HFT-290	日本	貼付剤	がん性疼痛の緩和	(2010 年 4 月承認)
BTDS	日本	貼付剤	非がん性疼痛の緩和	2010 年度承認見込
KPT-220	日本	貼付剤	急性症状の鎮痛・消炎	2012 年度承認見込
HKT-500	米国	貼付剤	関節痛・腰背痛・筋肉痛の鎮痛	検討中
Mesafem	米国	経口剤	血管運動症状(ホットフラッシュ)	2011 年度申請
HTU-520	日本	貼付剤	爪白癬	2012 年度申請
HOB-294	日本	貼付剤	過活動膀胱	2010 年度 P. III
HFT-290	日本	貼付剤	非がん性疼痛の緩和	2010 年度 P. III

(2010 年 6 月 30 日 109 期第 1 四半期決算資料)

## 久光製薬グループ活動拠点



# 環境とのかかわり

## 環境マネジメントシステム (EMS)

### 推進体制 (EMS:Environmental Management System)

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ています。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。

### エネルギー管理委員会の設置

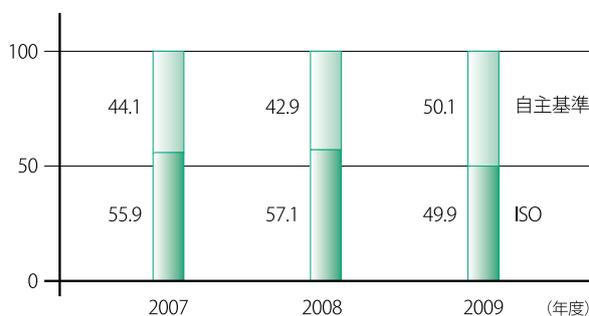
改正省エネルギー法への具体的な対応と環境保全活動を全社的に推進するため、2010 年 6 月にエネルギー管理委員会を設置しました。

各拠点における省エネルギー活動の推進・情報の共有などを進め、一層の省エネルギー活動に努めていきます。

## 緊急時訓練の実施

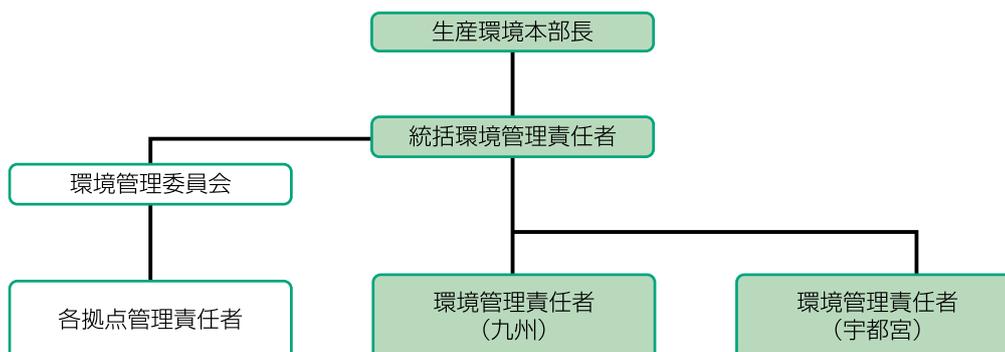
環境管理において、環境に影響を及ぼす事故を想定した緊急訓練を実施しています。事故の影響度や範囲を検討し、リスクの重要度に基づいた訓練計画を立てています。

従業員比率によるEMS 比率 (%)



危険物タンクを対象とした緊急時訓練

### 環境管理体制



の範囲については、ISO14001の認証範囲となっています。

## 環境理念・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。



従業員が携帯している「環境カード」

## 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、全部門従業員あがっ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CO<sub>2</sub>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。

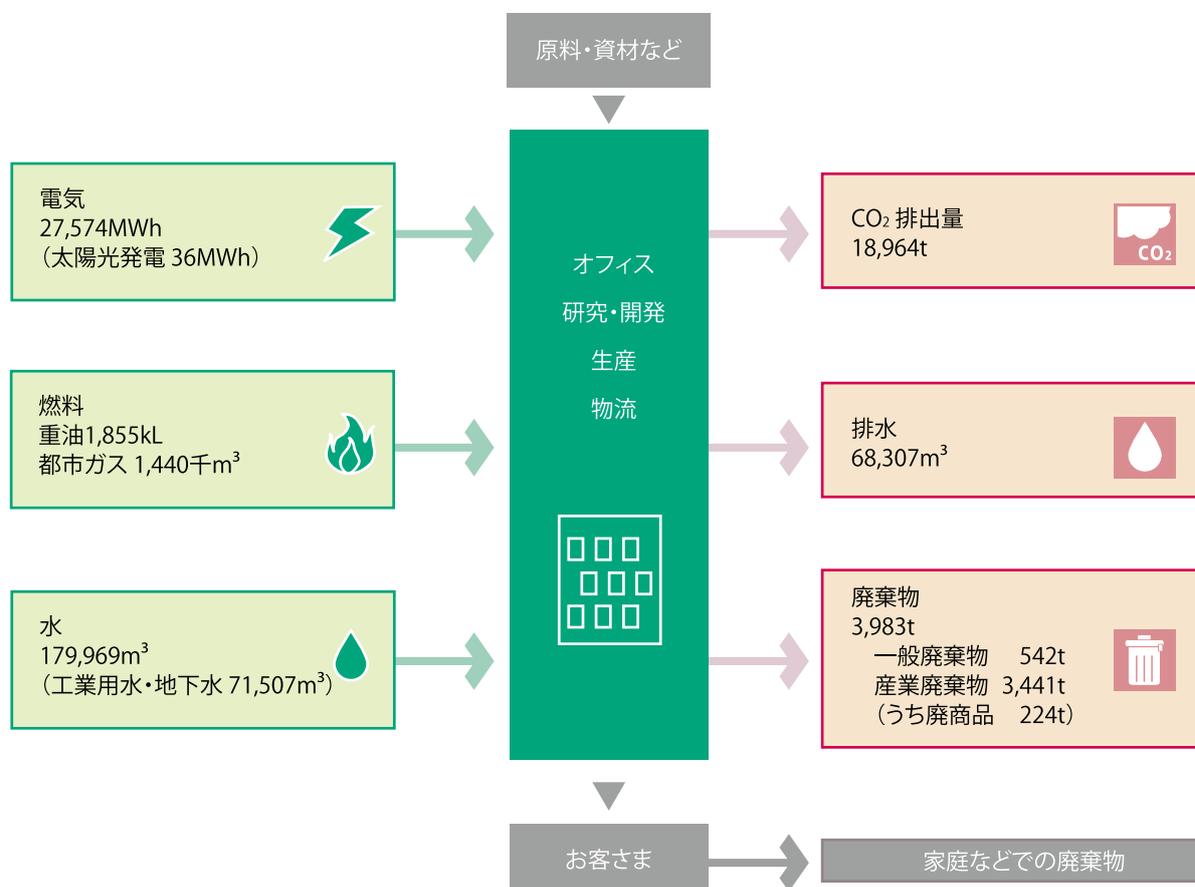
2009年度は、生産量の増大もあり、電力使用量、燃料使用量やCO<sub>2</sub>排出量が、若干増加傾向にあります。NAS電池やB/NETによるエネルギーマネジメントの徹底により、電力使用の平準化を図るなど原単位ベースでの低減を徹底させていきます。廃棄物量は前年比で増えましたが、リサイクル率の大きな低下はありませんでした。

今後は、廃棄物発生量の削減はもちろんのこと、リサイクルの質の向上や生産工程の改善などを通じ、環境負荷を低減する省資源対策を進めていきます。

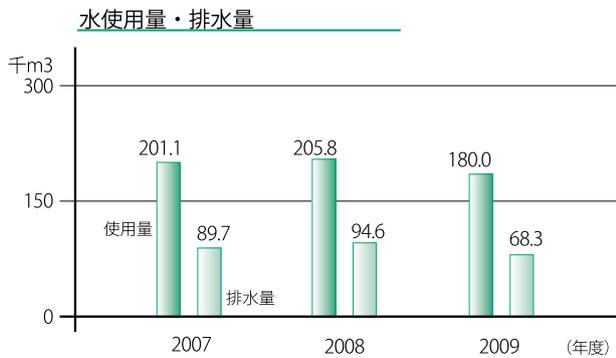
※ NAS電池：ナトリウム・イオン電池

※ B/NET：電力エネルギー管理システム

## 久光製薬マテリアルバランス



## 環境パフォーマンス



2009 年度目標	結果	中期目的 (2010~2012 年度)	2010 年度目標
<b>省資源</b> 1. 工場ロス率を対前年比4%削減する。 2. 水の使用量を 2008年度実績で維持する。	○ ○	<b>省資源</b> 工場部門の改善活動テーマに従い削減する。	工場部門の改善活動テーマに従い削減する。
<b>省エネルギー</b> 工場部門のエネルギー原単位を対前年比1%削減する。 ・エコパトールを実施する ・ノー残業デーを設定し遵守する ・省エネルギー機器を検討する	× ○ ○ ○	<b>省エネルギー</b> 工場部門のエネルギー原単位を 2009 年度実績比に対して 3% 削減する。 省エネルギー機器を導入する。 ・全工場の蛍光灯を省エネルギータイプに切替え ・空調設備の効率化を図る	工場部門のエネルギー原単位を対前年比1%削減する。 省エネルギー機器を導入する。 ・蛍光灯を HF タイプに交換する ・空調設備の効率化を行う
<b>廃棄物再資源化</b> 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する。	○	<b>廃棄物再資源化</b> 工場部門の改善活動テーマに従い廃棄物を 3% 削減する。 生産収率の向上を図り 2009 年度の実績に対して収率を 3% 向上する。	工場部門の改善活動テーマに従い廃棄物を 1% 削減する。 廃棄物の削減を図るために、目標に従い生産収率の向上を行う。
<b>グリーン調達</b> 事務用品のグリーン購入率 80%以上を維持する。	○	<b>グリーン調達</b> 環境に優しい原材料や建築資材などの使用を推進する。	環境に優しい原材料や建築資材などの使用を推進する。 ・外壁の補修工事は光触媒の塗料を使用する
<b>環境関連法規等の遵守と環境汚染予防</b> 1. 環境測定データの自主基準違反を 0%とする。 2. CO <sub>2</sub> の排出量を 2010年度の予想排出量に対して 15%削減する。	○ ×	<b>環境関連法規等の遵守と環境汚染予防</b> CO <sub>2</sub> 排出量を 2012 年度の予想排出量に対して 10% 削減する。 ・鳥栖工場の重油を LNG (天然ガス) に転換する	鳥栖工場の重油を LNG に転換するための方法を決めて導入効果を算出する。
<b>環境に優しい商品づくり</b> 新規商品の開発及び製品の仕様変更時に環境への影響 (分別、有害物質の非使用、バリアフリー等) を配慮することにより環境にやさしい商品づくりを推進する。	○	<b>環境に優しい商品づくり</b> 新規商品の開発及び製品の仕様変更時に環境への影響を配慮することにより環境に優しい商品づくりを推進する。	新規商品の開発及び製品の仕様変更時に環境への影響を配慮することにより環境に優しい商品づくりを推進する。
<b>地域社会における環境保全活動</b> 九州本社及び宇都宮工場内外の美化運動を実施する。	○	<b>地域社会における環境保全活動</b> 地域社会における環境保全活動を実施する。	自治体の環境活動に参加する。 「久光ほっとハート倶楽部」を通じて環境団体へ寄付する。

## 省エネルギー対策

### NAS 電池

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の低減を目的に2008年にNAS電池を導入しました。2009年度の放電量については鳥栖工場の全使用電力量の約16%となる約290万kWhとなり、充放電効率に関しては、87%となりました。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)については、夏季の午後の時間帯においても約20%を放電電力の使用で賄うことができています。



NAS 電池システム

### エネルギー常時監視システムの運用

九州本社・鳥栖工場における省エネルギー対策として、エネルギー使用状況の常時監視システム「B/NETシステム」を1999年度に導入し、運用しています。

このシステムは、管理対象とする高圧電力設備や、工場内の機器の運転・使用状況を常にモニタリングし、異常状態の発生を監視しています。太陽光発電やNAS電池と買電電力のベストミックスを図り、電力使用の平準化を行うために必要なシステムとなっています。

1000カ所のモニタリングポイントを常時監視することで、電力供給の適正化や、各電力設備の効率運転により、不必要な電力使用を抑えることができます。夜間や休日などの非稼働時にも温度計測を含めてモニタリングしており、漏電などによるリスクの低減にも役立っています。

また、日次、月次での状況をデータ蓄積することで、各設備のメンテナンスや設備更新などの計

画立案も行っています。

省エネルギー機器の導入と適切なエネルギーマネジメント及びオペレーションの改善を総合的に実施することで、持続可能な社会に寄与する省エネルギー活動となるものと考えています。



### コンプレッサーの台数制御導入

宇都宮工場では、第2工場のコンプレッサーに台数制御を導入し、コンプレッサーのアンロード運転を無くす事で電力使用量の効率化を行っています。その他、空調設定温度の見直しや、初期照度補正機能付き照明器具の導入、人感センサーによる点灯時間短縮等、省エネルギー対策に取り組んでいます。



台数制御コンプレッサー

### 高効率インバーターターボ冷凍機の導入

宇都宮工場では、第2工場4階・5階実装工事にあわせて冷熱源機器として「高効率インバーターターボ冷凍機」を導入しました。

冷凍機の特性と負荷・冷水及び冷却水温度等、状況にあわせ最適化制御することで、冷凍機は常に最大の効率で運転します。



ターボ冷凍機

### 特高受電設備への切り替え

宇都宮工場では生産量の増加に合わせて、受電方法を特高受電設備に切り替えました。特高変圧器は高効率変圧器を採用し、また工場内の電力監視装置も一新し、空調/生産設備等の電力を個別監視することで省エネルギー対策に役立てています。



特高受電設備

### 化学物質管理

鳥栖・つくばの研究所及び鳥栖・宇都宮工場において試薬の在庫量、使用量及び排出量あるいは移動量をコンピュータ管理システムにより厳しく管理しています。この管理はPRTR法で届け出が義務付けられているもののみでなく、PRTR法で規制されていない原料及び試薬についても、その取扱い法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。

※ 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法指定化学物質（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)
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
2009	700	3,200	-	1,300

## 九州本社・鳥栖工場の環境対策

九州本社・鳥栖工場は、生産拠点であるとともに、久光製薬の本社機能も持っています。住宅に隣接しているため、さまざまな環境対策を実施しています。



九州本社、鳥栖工場サイトデータ

久光製薬の発祥の地に近代的な工場を作り、高い品質の医薬品を製造しています。

所在地：佐賀県鳥栖市田代大宮町 408

エネルギー使用量（原油換算）：6,494kL

水使用量：123,196m<sup>3</sup>

大気：CO<sub>2</sub> 排出量 11,995t

水質：

	法定基準値	自主基準値	測定最大値
pH	5～9	5.8～8.6	5.9～6.9
BOD	最大 600	最大 500	355
SS	最大 600	最大 500	182

※九州本社内の排水は、水質分析モニターで監視し、基準値内であることを確認した後、市の公共下水道に排水しています。

## 宇都宮工場の環境対策

宇都宮工場は、工業団地内に位置し、近隣企業や行政との協力関係をもち、環境対策を実施しています。



宇都宮工場サイトデータ

豊かな自然環境に包まれた工業団地の中にあり、最新鋭の設備がととのっています。

所在地：栃木県宇都宮市清原工業団地 23-8

エネルギー使用量（原油換算）：3,888kL

水使用量：56,773m<sup>3</sup>

大気：CO<sub>2</sub> 排出量 6,969t

水質：

	法定基準値	自主基準値	測定最大値
pH	5.8～8.6	6～8	6.3～7.4
BOD	最大 25	最大 15	3.3
COD	最大 25	最大 15	15.0
SS	最大 50	最大 30	5.8

※宇都宮工場内の排水は、構内排水処理施設で浄化した後、清原工業団地排水処理施設で再度浄化して、近隣河川に放流しています。

事業活動の展開には多くのリスクが伴うものです。為替リスクなどの政治・経済リスク、天災地変などの自然災害リスク、そして私が大学での講義で取り上げている法的リスクなどがあります。企業の法的リスクとしては関係業法などに違反するリスク、締結されている契約の条項に違反するリスク、知的財産権などの他人の権利に違反するリスクなどが典型的なものであります。しかし、最近では、これらに加えて企業には「CSR リスク」があるとの指摘がなされています。企業が「法的責任」を果たさなければ、しかるべき罰則の適用や損害賠償の請求があるのは当然ですが、企業が期待されている「社会的責任」(CSR) を果たさなかった場合にも、社会からの何らかの制裁があるということです。従って、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という、いわゆる CSR 経営の確立が求められているといえましょう。

久光製薬が CSR 体制を正式にスタートさせてから3年が経過したとのこと。経営トップから従業員一人ひとりに至るまでが、企業市民としての責任と貢献の本質を自覚し、久光製薬の伝統に立脚しながら着実に CSR 活動を展開していることが「CSR 報告書 2010」を通じて実感できました。経営トップの不退転の姿勢は社長のメッセージの中で力強く述べられており、また、従業員の皆さんが「CSR 報告書を読む会」を開催し、CSR に対する意識を深める活動を拡大していることが報告されています。依然として厳しい経済環境が続く状況下において、多くの企業にとって CSR 活動の維持・拡大は必ずしも容易なことではありません。そうした逆境の中、久光製薬は本物の CSR 活動を展開していることが確認できました。

本物の CSR 活動は、本業を通じて行うのが理想的であることはいまでもありません。「CSR 報告書 2010」では、弘化4年(1847年)の創業に立ち戻り、サロンパスの誕生とその歴史をたどりながら、経営理念「世界の人々の QOL 向上を目指す」が再確認されています。医薬品の開発と安定供給という

事業活動を通じて、企業の社会的責任を果たしていくという久光製薬の企業風土や企業文化が、これまでの CSR 活動を展開する中で確実に醸成されてきたことが CSR 報告書を通じてうかがい知ることができます。こうした流れを絶やすことなく、持続させていくことが肝要です。本年度の CSR 報告書は、昨年版に比べてかなり読み易くなっておりますが、「事業内容」、「内部統制システム」、「環境パフォーマンス」などの記述に更なる工夫が必要であると感じました。

「企業の社会的責任 (CSR)」は、「企業の法的責任」が終わったその先にあるといわれています。法的リスクのマネジメントが必要のように、CSR リスクのマネジメントもこれからの企業経営において不可欠のものです。そして、CSR 活動には終わりはありません。久光製薬における CSR 活動が大地にしっかりと足をつけ、全社一丸となって推進され、さらに深化していくことを期待しています。



中部大学 経営情報学部 教授  
牧野 英克

# 久光製薬沿革

弘化4年 (1847)	小松屋創業 (久光仁平)	平成13年 (2001)	東京丸の内に東京本社移転	
明治2年 (1869)	「奇神丹」発売	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	
明治4年 (1871)	小松屋から久光常英堂と改称 (久光与市)		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	
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		久光 UK 設立 (イギリス)	
明治40年 (1907)	「快腹丸」発売	平成15年 (2003)	「Hisamitsu」ロゴマーク変更 「ブテナロック」発売	
昭和9年 (1934)	「サロンパス」発売		「フェイタス」発売 *「フレックス」発売	
昭和19年 (1944)	久光兄弟合名会社为中心となり、統制会社三養基製薬株式会社を設立		台北支店開設 (台湾)	
昭和26年 (1951)	久光兄弟株式会社設立 (中富正義社長)	平成16年 (2004)	ブラジル連邦共和国名誉領事館開館 「エアサロンパス・インドメタシン 1.0%」発売	
昭和27年 (1952)	大阪出張所開設 (現支店)	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	
昭和32年 (1957)	東京出張所開設 (現東京本社・支店)		*「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	
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)		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37年 (1962)	東京証券取引所第二部・福岡証券取引所に上場	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	
昭和38年 (1963)	「エアサロンパス」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	
昭和39年 (1964)	大阪証券取引所第二部上場		*「ツロプテロールテープ「HMT」」発売 *「ナポールパップ」発売	
昭和40年 (1965)	久光製薬株式会社と改称		*「ナポールテープL」発売	
昭和41年 (1966)	名古屋出張所開設 (現支店)	平成19年 (2007)	創業 160 周年 「ライフセラ乳液マスク」発売	
昭和43年 (1968)	「サロンパスE」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	
昭和45年 (1970)	札幌出張所開設 (現支店)		宇都宮工場 第二工場竣工 「フェイタス温感」発売	
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)	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EX」発売 「フェイタスL温感」発売	
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」発売		「フェイタス (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・艶咲肌」発売	
昭和50年 (1975)	P.T. サロンパス・インドネシア設立		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・ハリつやリソクル」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 「フェイタスZ (テープ・シップ・ゲル)」発売
昭和53年 (1978)	*「パップサロンG」発売		久光 US 設立 (アメリカ) Noven Pharmaceuticals, Inc. 統合 (アメリカ) 「フェイタスシップ温感」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		「サロンパスEX温感」発売	
昭和57年 (1982)	「サロンパスハイ」発売		平成22年 (2010)	「ブテナロックV エア爽快パウダー」発売 「Hisamitsu アイスタオル」発売 *「Fentanyl Transdermal System」発売 (アメリカ) *「フェントステープ」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)	公益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α」発売			
平成11年 (1999)	ISO 14001 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 ISO14001 取得 (宇都宮工場)			

注) 表中の\*印の商品は医療用 (医療用医薬品・医療用具) です

# 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

〒841-0017 佐賀県鳥栖市田代大官町408



本報告書は、地球にやさしい植物油インキと  
100%再生紙を使用しています。

古紙パルプ配合率100%再生紙を使用