



CSR報告書2012

CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT

 **Kishimitsu**®



久光製薬株式会社

編集方針

本報告書は、2011年に行った久光製薬グループのCSRに関する取り組みを、「コーポレートガバナンス」「お客さまとのかかわり」「従業員とのかかわり」「社会とのかかわり」「環境とのかかわり」の5つのカテゴリーに分けて、ステークホルダーの方々にお伝えしています。

今回の報告書に、CSR活動に対する考え方や重点的に取り組むべき課題を掲載しました。また、当社従業員のCSRに対する思いを特集の形でまとめました。

各々のカテゴリーの冒頭には、関係の深い記事や情報を特集として掲載しています。各カテゴリーにおける当社CSRの取り組みをお伝えする一助になれば幸いです。

従業員ダイアログ (コーポレートガバナンス)

「当社に求められる社会貢献、当社ができる社会貢献」というテーマで、従業員によるダイアログを行いました。

→ 6ページ



「痛み」へのアプローチ (お客さまとのかかわり)

当社の主力商品がかかわる疾患「痛み」に対し、お客さまの理解の一助になるよう特集を掲載しました。

→ 12ページ



海外子会社のCSR Noven社の取り組み (従業員とのかかわり)

当社と従業員とのかかわりを、海外子会社のNoven社を事例に紹介しました。また、この特集で、Noven社の社会や環境に対する活動も記載しています。

→ 20ページ



中富記念くすり博物館 (社会とのかかわり)

「文化遺産を通して、くすり与健康について考える生涯学習の場」の提供を目的に設立したくすり博物館を紹介しました。

→ 28ページ



ハッカについて (環境とのかかわり)

医薬品や食品などに使われているメントールの原料であるハッカ草について紹介しました。

→ 36ページ



CONTENTS

ごあいさつ	2
<hr/>	
久光製薬のCSR	
CSR活動の考え方	4
重点課題	4
<hr/>	
コーポレートガバナンスとCSR推進体制	
ガバナンス体制	8
CSR推進体制	10
<hr/>	
お客さまとのかかわり	
研究開発	14
品質管理	16
品質保証	18
<hr/>	
従業員とのかかわり	
雇用	22
労働安全衛生の取組み	24
教育・啓発・コミュニケーション	25
福利厚生	26
<hr/>	
社会とのかかわり	
スポーツ	30
教育・啓発	32
地域貢献	32
<hr/>	
環境とのかかわり	
節電対策	42
省エネルギー	43
廃棄物	44
環境リスク対策	46
<hr/>	
会社概要	48
<hr/>	
株主・投資家とのかかわり	50
<hr/>	
第三者意見	52
<hr/>	
久光製薬沿革	54

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(一部国内外関連会社含む)

報告対象期間:2011年3月1日~2012年2月29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

2012年9月

次回発行予定

2013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/>

社会に価値ある企業をめざして

はじめに

東日本大震災がもたらした災害は、現代社会が抱えていた多くの問題を再認識させられる機会ともなりました。個人の生活の見直しを余儀なくされた電力エネルギーの問題、ビジネス環境を支えるサプライチェーンの脆弱さ、高齢化社会、地域格差、政治や法制度など将来世代への先送りが許されず、自らの課題であるという自覚が必要なものばかりです。世界的にも欧州債務問題に起因する金融不安や社会不安、タイでの洪水をはじめとする異常気象など、認識すべき本質的な課題は同様です。CSRの取り組みは、このような厳しい社会状況において、企業が対処すべきことを明確化する重要な取り組みであると考えています。

さらに、当社が事業とする医薬品業界に目を向けると、医療の進歩に伴い、より高品質の医薬品が求められる一方で、過去最高水準で推移している医療費の抑制など、社会福祉といった側面から在り方が問われており、あらゆるステークホルダーとの対話を通じた対応も求められています。

CSRを通じたイノベーション

このような中、医薬品を安定して患者さまにお届けするという社会的責任を果たしていくために、社会が何を望み、当社に何ができるのか、常に考えながら企業改革を続けていくことが必要になっています。グローバル化した社会にあっては、価値観やその実現方法は多様化していますが、CSRは企業変革をもたらす一つの手段になると認識しています。マーケティングにお

けるソーシャルマーケティング*、製品開発におけるユニバーサルデザイン*、製造工程におけるゼロエミッション*やCSR調達*といった新しい概念がCSRを通じて生まれているのはその証といえます。

当社が、社会にとって存在価値のある企業であり続けるために、日頃の業務の中にCSRを取り込み、そこから新しい価値を生み出していくことは、まさに現在の社会要請に応えることと同一のものであると考えています。「世界の人々のQOL向上」という企業使命を追求しつつ、社会に求められる企業を目指し変革を続けていくためにもCSRを企業活動の重要な柱として取り組んでいかなければなりません。

無形の資産とCSR

株や資金などの「有形の資産」は、その時代の政策や経済情勢によって、価値が変化します。企業やその商品に寄せる安心感や信頼感といった「無形の資産」は、社会や環境が変化しても、安定して企業に好ましい影響を与え続けます。

この「無形の資産」は、社会のニーズを踏まえた製品の開発や誠実な事業活動に加え、スポーツ支援、文化事業などを通じた企業市民としての社会貢献やステークホルダーの皆さまとの様々なコミュニケーションなど、CSR活動を通じて形成されていくものと考えています。

当社は、これまで行ってきたCSR活動に加え、さらに、ステークホルダーからの期待や当社への影響度などを加味して重点的に活動すべきCSR課題を取り上げました。CSR活動に拡がりや深化をもたせ、より多くの無形資産形成に寄与できるよう取り組みをはじめとしています。この活動

は、国内にとどまらず海外子会社を含めてグループ企業全体で取り組んでおり、グローバル社会にとって価値ある企業をめざしています。

■豊かな自然を守るために

私たちは、自然の恵みである水や空気、穏やかな気候をさほど意識せず、日常生活あるいは経済活動の中で使ってきたように思います。しかし、遠くない将来に100億人を超えると見られる世界人口、新興国の経済発展など自然のもつ許容を超えた負荷は、気候異常や自然災害のような形で警鐘を発しています。私たちの生活あるいは事業活動が、次の世代にも継続できるものにするためには、ステークホルダーの一つである自然環境とどう向き合っていくべきか真摯に考えることが重要となっています。

古来様々な動植物の恵みを享受してきた医薬品産業は、かけがえのない自然の恵みをまもり事業を継続していくことが、他にも増して重要なことといえます。

当社は、これまでエネルギー効率の良いユーティリティ設備の投資はもとより、従業員全ての意識を高めるための啓発活動を図ってきました。また、製品輸送の見直しや地球温暖化ガスの排出削減に努めてまいりました。

これからも、豊かな自然を次の世代に引き継ぎ、人々のQOL向上に寄与する製品を提供できるよう、さらに環境負荷の低減に努めてまいります。

皆さまのご理解とご支援をいただきますようお願い申し上げます。



代表取締役社長

中富 博隆

久光製薬のCSR

企業使命と経営理念

— 貼る文化を世界へ —

「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愛用いただいています。

私たちは、もっと多くのお客さまに「貼って手当てすることの良さをお伝えしたい」「貼って手当てすることに驚きと、安らぎと、感動があることをお伝えしたい」という願いを「サロンパシィ®」(Salonpathy®)という言葉に託し、世界に誇れるTDDS製剤をはじめとする貼付剤の創薬と製剤技術の向上に一層集中してまいります。

そして、「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(クオリティ・オブ・ライフ:生活の質)向上を目指す」ことを経営理念と定め、貼る文化を世界へ広げてまいります。

CSR活動の考え方

当社の事業活動は、お客さま、地域社会の皆さま、株主・投資家の皆さま、従業員など多くの社会の方々を支えられています。こうした皆さまからいただく信頼こそが、当社が企業としての使命を果たし、持続的に成長を遂げていくための基盤といえます。

また、当社の事業活動を継続していくためには、安定

した環境サービスを得られることが大事だと認識しています。

当社は、より豊かな社会の発展と地球環境保全のために、国内外の多様なステークホルダーを尊重し、当社に求められる責任と社会貢献に対し誠意をもってCSR活動を推進してまいります。

重点課題

当社のCSR活動をより発展させるために、当社は(社)日本経済団体連合会の「企業行動憲章実行の手

引き(第6版)」を参考に、重点的に取り組むべき課題を策定しました。

ガバナンスとのかかわり — 課題1. グローバルなCSR推進

当社は、国内外の関連会社と共に、グローバルにCSRを推進します。

お客さまとのかかわり — 課題2. 公平で透明性のある取引

品質、納期および経済的側面と共にCSRも重視した調達ガイドラインを明確化し、サプライヤーと共にCSRを推進します。

従業員とのかかわり — 課題3. 多様性を尊重した職場環境の向上

性別、年齢、国籍や身体などの理由で従業員に差別が生じない、働きがいある職場の創出を行います。

社会とのかかわり — 課題4. ステークホルダーとのコミュニケーション

従業員、お取引先やお客さまなどのステークホルダーとダイアログを行い、お聞きしたご意見を当社のCSRに反映させます。

環境とのかかわり — 課題5. 環境負荷低減への取り組み

二酸化炭素の排出量削減に関する中長期計画を策定し、地球温暖化防止に努めます。また、生物多様性の保全も積極的に推進します。

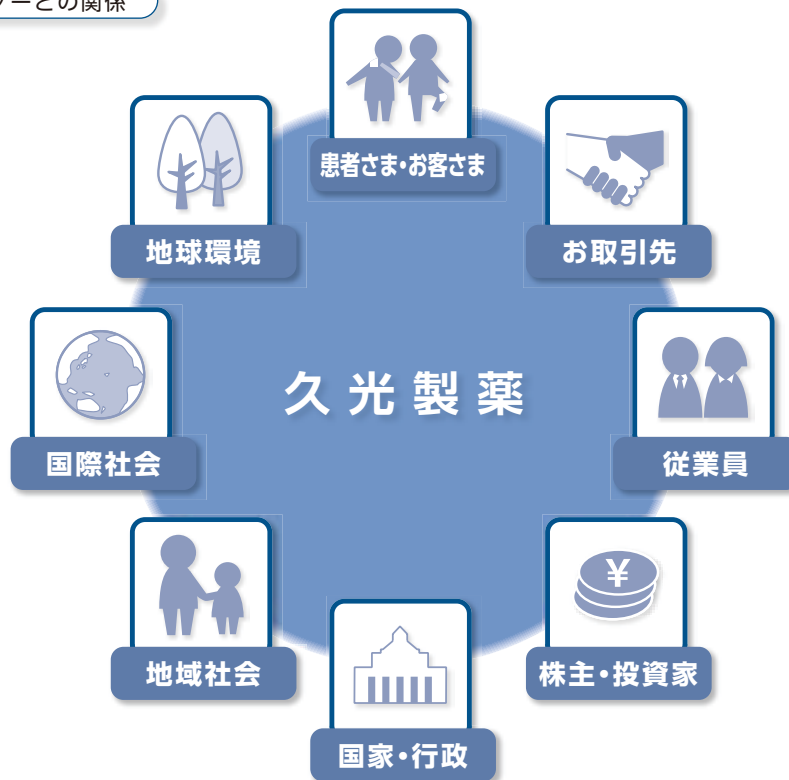
久光製薬とステークホルダー





当社は、単に企業組織としての責任だけでなく、医薬品にかかわる事業を行うものとして大きな社会的責任を持っています。医療関係者や薬事行政当局とのかわりでは、単なるコミュニケーションにとどまらず特段の配慮と責任が生じます。商品・サービスをご利用いただくお客さまについても、消費者というだけでなく患者さまとしての側面も持っており、信頼が得られる十分な配慮と良好な関係が必要になります。ま





た、当社の社会的基盤である地域社会、国際社会や自然環境に対しても企業市民としての社会的責任があります。

当社は、このような関係と責任を認識し、安心してお使いいただける医薬品の提供を継続してまいります。そして、この事業活動を通じ、ステークホルダーである患者さまのQOLが向上するように努めてまいります。

多様なステークホルダーとの関係



 患者さま・お客さま	安心してお使いいただける高い品質の医薬品をお届けします。
 お取引先 <small>(製造にかかわるステークホルダー)</small>	公平で透明性のある取引を通じ、お取引先と共に発展できるよう努めます。
 従業員 <small>(インナーステークホルダー)</small>	様々な能力や役割をもった多様な人材が活躍できる職場環境を創出します。
 株主・投資家	適正な利益配分に努め、透明性のある経営を行います。

 国家・行政	コンプライアンスと法規制を遵守します。
 地域社会	地域課題の解決に、自主的かつ積極的に取り組みます。
 国際社会	事業進出した地域や国の社会課題の解決に努めます。また、グローバルな課題にも関連機関と協力して取り組みます。
 地球環境	環境負荷の低減と共に、自然環境の保護・復元に努めます。



出席者：藤原(営業)
長尾(人事)
帯津(開発)
鈴木(開発)

世界は大きな変革を経験し、社会の在り方を模索する日々が続いています。社会に必要とされる企業であり続けるために当社も、新たな変革が求められています。

CSR活動を通じて新たな事業の進展に結び付けていくために、社内ダイアログを開催しました。

当日は、入社数年を経た従業員4名が集まり、それぞれの業務との関連を踏まえ、当社にとっての社会貢献や海外展開している地域での在り方や、そこで求められる製薬企業の役割などについて積極的な意見交換を行いました。

また、管理職によるダイアログも開催し、社内における意識向上も図りました。

司会:CSR活動について、どう考えていますか？

帯津:CSR活動は、できる事を一つひとつ積み重ねていくことが大事だと思います。また、説明責任といった意味でも会社からステークホルダーに対して積極的な情報を発信すべきだと思います。

長尾:CSR活動は、事業活動全てに関わるものです

ので、社員全員がCSRの考え方を理解することが大事だと思います。

鈴木:従業員一人ではできないことでも組織としてなら社会に果たせる役割があるのではないかと思います。事業にかかわる分野で環境負荷を低減することも重要だと思います。

藤原:あらためてCSRの広さ・深さを感じています。広義のコンプライアンスが前提となるのは言うまでもありませんが、活動の結果が「企業ブランド」の向上につながると感じています。

司会:医薬を通じての社会貢献という面ではどうですか？

鈴木:患者さま・医療関係者の満足度に対して敏感に対応することが第一かと思っています。そうすることで、結果として社会に貢献できるのが医薬の特長ではないでしょうか。



鈴木

長尾:私も「患者さんの視点」から考える必要があると思います。命にもかかわるものですから品質、安全性が重要です。

帯津:薬などについては、一般の方は分からないことも多いと思います。しっかりと情報を開示することも社会貢献だと思います。



帯津

藤原:医薬に関しては、患者さまからの信頼が大前提になっているのではないのでしょうか。そのためには、薬に関することだけでなく、企業にかかわる情報開示も重要だと思います。

鈴木:外部から高い倫理性を求められるのも医薬の特長ではないかと思います。

長尾:研究開発や生産の現場では、高い倫理感を感じますが、MRの倫理性についてはさらに議論が必要かと感じています。

司会:久光製薬に求められていること、期待されていることはどういったことだと思いますか？

藤原:東京マラソンなどのアンケートを見ると久光製薬とスポーツの関係は強く認識されていま



藤原

す。学校をはじめスポーツの現場では、多くの課題もあると思っていますので、そういった方面においても一層の取り組みを進められればと思っています。

長尾:スポーツと同時に高齢者のニーズも多いのではないのでしょうか。震災後に体操を勧めるコマーシャルを東北で流しましたが、高齢者に対する訴求も考えられるのではないでしょ

うか。

帯津:サロンパスは知っているが当社を知らないという人も多いと思います。同様に、外用薬のより良い使い方などについては、知られていないことも多いのではないのでしょうか。それぞれの商品の長を生かし、適切な使用でQOLの向上が図れることをお伝えすることも重要だと思います。

鈴木:TDDSの有効性について社会に広めることは当社に与えられた大きな責任ではないのでしょうか。そのために、「薬育」活動を推進していくことも重要だと思います。

司会:地球温暖化など、環境問題への取り組みについてはどうですか？

鈴木:自分たちの将来を考えると、必要なエネルギーは自社で創るくらいの発想の転換が必要だと思います。「自分一人が取り組んでも変わらない」といった意識から、他がやらなくても自分は率先して取り組むといった気概も必要だと思います。

帯津:私も現在の日本の状況や新興国のことを考えると、抜本的な取り組みが必要な段階に来ているのかなと感じています。

藤原:当社の商品を考えても、金属、プラスチック、紙など多くの資源を利用しています。現状を考えればそれらの資源を大切に利用したり、再生可能な材料に変更するなど早急に取り組む必要もあるのではないのでしょうか。

長尾:商品の長を生かしながら当社ならではの取り組みも必要だと思います。身近な商品だからこそ環境にも良い影響を与えられるのではないのでしょうか。



長尾

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・監査役・執行役員

当社では、取締役の機能強化と迅速な意思決定を図ることを目的として、取締役員数を10名以内としています。また、2011年5月開催の定時株主総会において取締役の任期を2年から1年へと定款変更を行い、取締役の経営責任をより明確にし、経営環境の変化に対応できる経営体制としました。

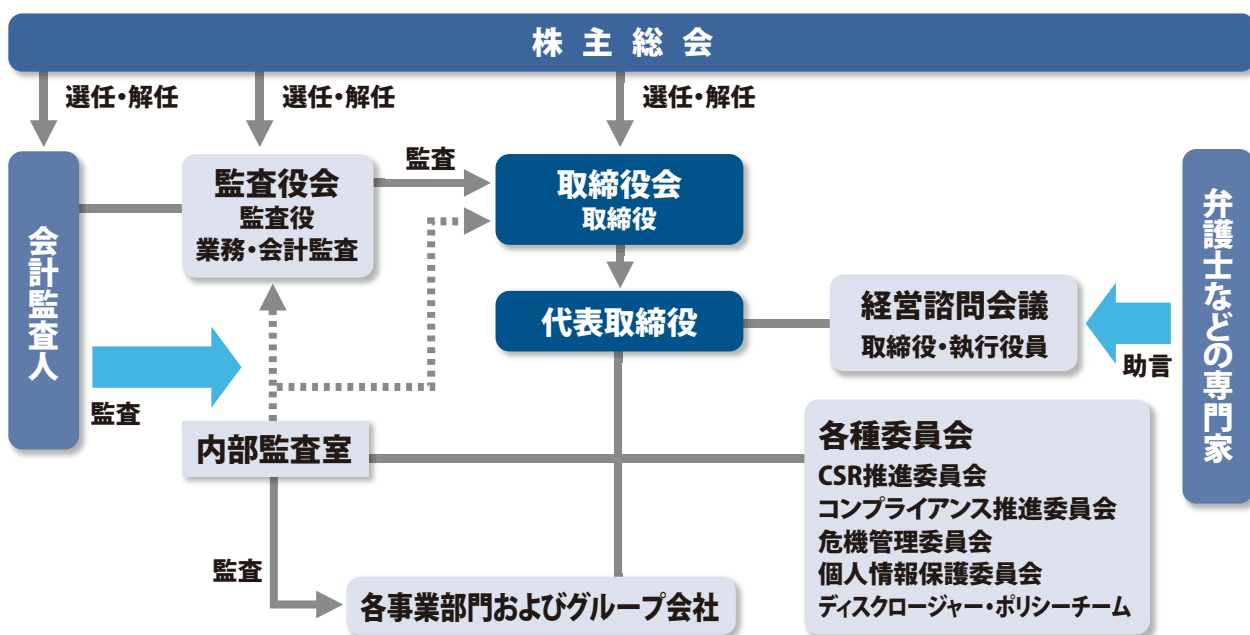
さらに執行役員制度を採用しており、経営判断の迅速化、透明性、戦略性の向上を図っています。経営における重要な意思決定は、主要な取締役・執行役員から構成される経営諮問会議において行い、重要な決議事項は取締役会において審議、決定されています。このように、経営の監督及び意思決定機能と業務執行機能の分離・分権化を進めその双方の機能を強化することに努めています。

監査役制度については、社外監査役2名を含む4名の体制から、2011年5月開催の定時株主総会におい

て2名増員し6名体制にしました(うち、社外監査役3名)。より一層の経営監督機能を強化し、監査体制を強化してまいります。監査役は取締役会に出席するほか、定期的に監査役会を開催し、適宜必要に応じて会計監査人より監査状況に関する報告を受けます。2011年度は、取締役会11回、監査役会7回を開催しました。3名の社外監査役は当社からの独立性が確保されており、経営監督の面でのチェック体制が十分整っていると判断しています。また、3名の社外監査役のうち2名は、証券取引所の有価証券上場規程で定められている独立役員として届出ています。

◆ 内部監査

内部監査部門として内部監査室を設置し、専任担当者を配置しています。内部監査室は業務活動の有効性・適正性及び法令・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、担当部門長及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及び実施の支援・助言を行っています。現在、コンプライアンス等の適合性確保活動の一例として、子会社各社の企業憲章、経理規定制定の推進を行っています。既に制定されている部門においても継続的に規定を見直すようし、健全な経理環境を維持するよう努めています。



◆ 会計監査

当社は、会計監査を担当する会計監査人として、有限責任 あずさ監査法人と監査契約を結んでおり、正しい経営情報を提供するなど、公正な立場から監査が実施される環境を提供しています。業務を執行した指定有限責任社員・業務執行社員は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、有限責任 あずさ監査法人及び指定有限責任社員・業務執行社員と当社の間には特別な利害関係はありません。

◆ 内部統制システム

当社は、2006年5月の会社法施行に対応し、内部統制基本方針を制定しました。企業活動に際しての法の遵守、企業倫理の高揚、コンプライアンス遵守の徹底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。

◆ 透明性ガイドラインの策定

当社は、「企業活動と医療機関等の関係の透明性ガイドライン」を策定しました。

これは、研究費開発費、学術研究助成費、原稿執筆料、情報提供関連費、その他費用を公表し、医療機関等との関係の透明性を確保することで製薬産業がライフサイエンスの発展に寄与していること及び、その企業活動が高い倫理性のもとで行われていることについて広く理解を求めることを目的としています。当社も日本製薬工業協会のガイドラインに沿って透明性をもって情報公開する旨、社内通達を行いました。

◆ リスクマネジメント

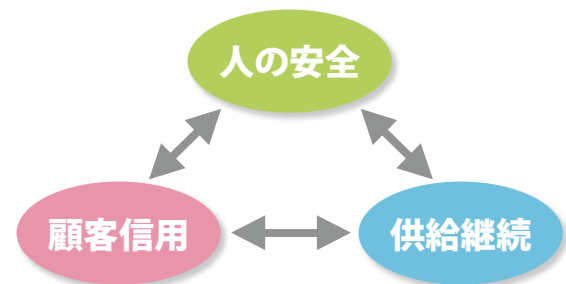
企業活動に潜在するリスクへの対応を行うとともに、リスクの顕在化によってもたらされる影響を分析して、人・社会・企業の損失を最小限に止める体制を整備しています。

◆ 事業継続計画(BCP)の整備

「大規模地震発生による操業停止」や「大規模災害による操業停止」、「感染症の蔓延」、「台風被害」など、事業活動の維持、継続に大きな影響が生じる事象に対し、効果的な対応策を検討しています。

BCPの目的

- ① 従業員及び来訪者の安全を確保する。
- ② 迅速な復旧を通じて医薬品の製造を継続する。
- ③ 顧客への供給責任を果たす。



◆ 緊急連絡システム

災害や新型インフルエンザなどの緊急事態に直面した際、従業員本人及びその家族の安否を確認することは重要なことです。また、早期復旧し、商品を安定供給させるためにも、初動時の迅速・確実な安否確認が必要となります。

災害対策本部事務局では、昨年の東日本大震災で、システムの重要性を再認識し、携帯電話の機種変更やアドレス変更による登録漏れがないよう、毎月従業員に向けて登録の確認を行っています。

◆ 防災訓練の実施

東日本大震災を教訓に、九州本社・宇都宮工場・筑波研究所において、震度6以上を想定した避難訓練を実施しました。建屋や部門ごとに分かれ、指定場所までの避難訓練の他、火災発生を想定した屋内消火栓と消火器による消火訓練も実施しました。

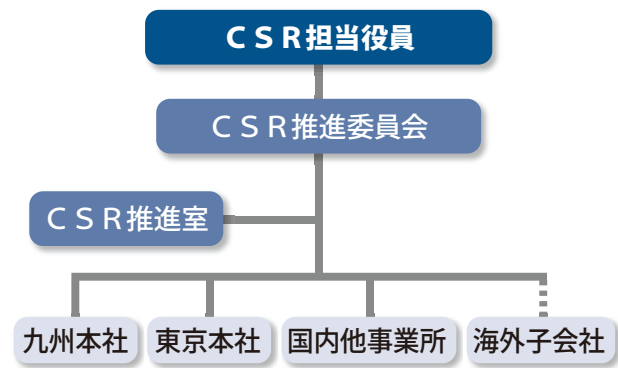
コーポレートガバナンスとCSR推進体制

CSR推進体制

◆ CSR活動の組織

CSR担当役員の下に、社内の各部署から任命された委員で構成するCSR推進委員会を組織しています。当委員会では、活動方針や重点的に取り組むべきCSR課題等を協議し決定します。また、委員の中からワーキング・グループを編成し、CSR課題に取り組んでいます。

CSR推進委員会の下に事務局を置き、専任のCSR推進室が委員会の開催調整や各部門の活動推進や情報の収集・配信などの業務を行っています。



◆ CSR活動の啓発・教育

CSR活動についての理解を図るため、九州本社、東京本社、宇都宮工場及び筑波研究所で「CSR報告書を読む会」を実施しました。CSR活動の必要性や業務を通じて行う社会貢献など、具体的な事例を使って理解を深めています。



CSR報告書を読む会(宇都宮工場)

◆ 従業員ダイアログ

一般職と管理職に分かれて、当社に求められるCSRや事業継続のために必要な活動などの意見交換を行いました。参加者からは、活発な意見が出され(特集6ページ)、CSRへの理解を深めることができました。



管理職を対象としたダイアログ(東京本社)

◆ コンプライアンス推進委員会・コンプライアンス推進室

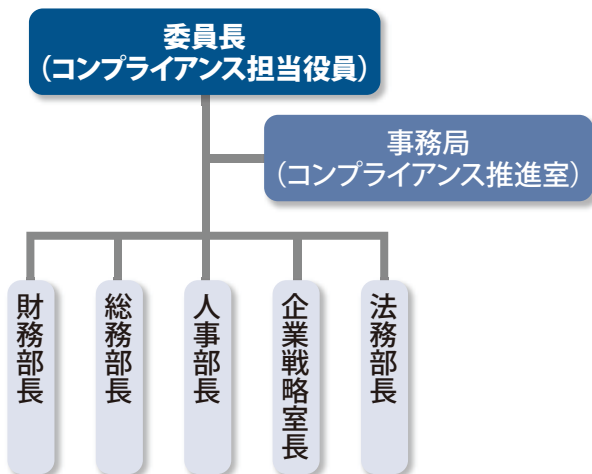
コンプライアンスの徹底と倫理性を確保するため、2002年6月に「久光企業憲章」を制定し、その推進にあたりコンプライアンス推進担当の取締役を委員長とするコンプライアンス推進委員会及びその事務局としてコンプライアンス推進室を設置しました。国内外の株主、従業員、お客さま、地域住民というステークホルダーに対する責任と従業員の行動を示す「久光企業憲章」の重要性の認識と意識継続のため、役員・従業員にハンドブックとして配布するとともに、高い倫理・道徳観、反社会的勢力に対する毅然とした対応方針に基づく行動の徹底に努めてきました。具体的には、2008年8月に法改正への対応や従業員の理解向上を目的とした「久光企業憲章」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

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。

コンプライアンス推進委員会体制図



◆ 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当委員会を設置しています。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3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。

◆ 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を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5月開催の定時株主総会において、株主の皆さまの承認を経て導入いたしました「当社株式の大規模買付行為に関する対応策(買収防衛策)(以下「現プラン」といいます)」は、2011年5月開催の定時株主総会の終結をもって有効期間満了を迎えました。

当社では、金融商品取引法及び関連政省令の改正等の動向、ならびに本件に関するその後の情勢変化等も勘案しつつ、継続の是非も含めその在り方について検討した結果、導入時の基本的な考え方及びその目的に変更がないことから、2011年4月開催の取締役会において、現プランを一部改定の上、株主の皆さまのご意思を諮らせていただいたうえで継続することを決議し、5月開催の定時株主総会において、2014年2月に終了する事業年度に関する株主総会までの継続の承認がなされました。

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内容になっています。



久光企業憲章



監修: 日本大学医学部麻酔科学系麻酔科学分野 教授 小川節郎先生

痛みが起こる理由

なぜ痛みという不快な症状が起こるのでしょうか？それは生きていくうえで必要なものだから起きているのです。痛みが起こることで私たちは体に異常や怪我が起きた事を知ることができます。もし痛みが起これなければ、私たちはそれらの危険から回避して自分を守る事が困難になります。痛みは体を守るメッセージともいえます。

痛みの定義

国際疼痛学会では「痛み」を「実際に組織損傷が起こったか、あるいは組織損傷の可能性のあるとき、またはそのような損傷を表す言葉によって述べられる不快な感覚と情動体験」と定義しています。痛みはあくまで主観的な感覚であるため、他人との間でその感覚を共有化しようとする、困難が伴います。このことが痛み治療を難しくする原因の1つともいえます。

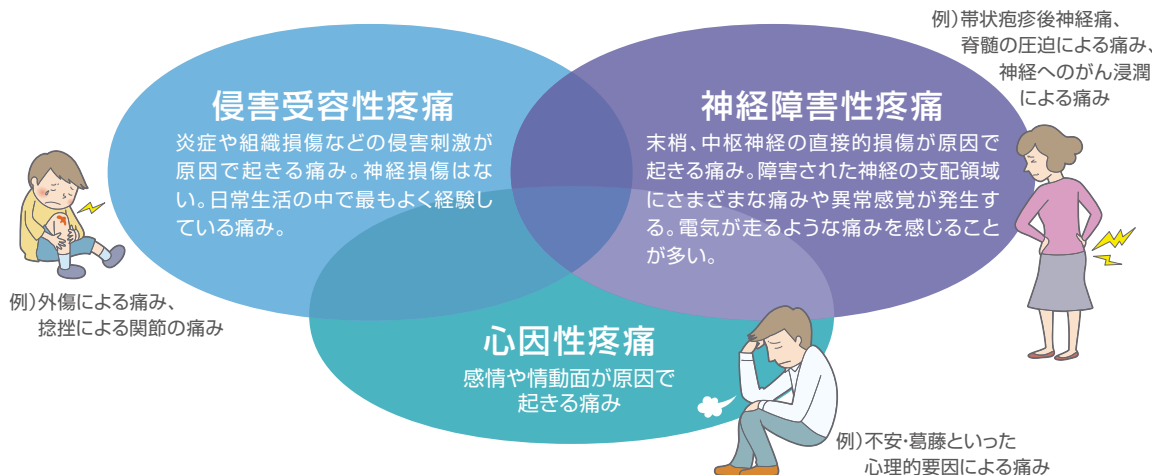
まずは的確な診断を行い、その診断をもとに治療計画を立て、より早く治療に取り組んでいく事が痛みを含めた症状の緩和はもちろん、患者さまのQOLの向上につながっていきます。

痛みの分類

痛みの発生原因で分類すると、「侵害受容性疼痛」、「神経障害性疼痛」、「心因性疼痛」の3つに分類されます。これらは臨床的にも厳密に区別する事が難しく、重複して発生することも多いようです(図参照)。

一方、痛みの持続性で分類すると、「急性疼痛」(炎症や組織損傷などにより瞬間的に誘発され、短期間継続する痛み)と、「慢性疼痛」(初期の痛みの原因が治癒した後に残り、長期間継続する痛み)に分けられます。

このように一言で「痛み」といっても原因や状態により色々な分け方をすることができます。



久光製薬としての痛みへのアプローチ

このような痛みの治療には、その原因にアプローチする「原因療法」とその時の症状を軽減する「対症療法」があります(図参照)。

それぞれの代表をあげると、原因療法としては手術療法、対症療法としてはNSAIDs*やオピオイド*といった鎮痛効果のある薬剤を使用した治療法になります。

久光製薬の製品群は、「対症療法」として用いる薬剤ですが、セルフメディケーション用医薬品としてサロン

パス®シリーズやフェイス®シリーズ、医療用医薬品としてモーラス®パップ・モーラステープ®(成分:ケトプロフェン)、2011年に新発売となった慢性疼痛(変形性関節症、腰痛症)に適応をもつノルスパンテープ(成分:ブプレノルフィン)、さらに医療用医薬品の中でもがん疼痛に適応をもつフェントス®テープ(成分:フェンタニルクエン酸塩)があります。様々な痛みに対し対応できるように、多くのラインナップが開発されています。より多くの患者さんの疼痛緩和により、QOL改善の一助となればと願っています。



*NSAIDs……Nonsteroidal Anti-inflammatory Drugs 非ステロイド性抗炎症薬。

*ステロイド…ステロイド骨格と呼ばれる構造を持った化合物の総称。副腎皮質という臓器から産生される物質(合成物質等を含む)。

*オピオイド…モルヒネ様作用を持つもの。オピオイド受容体に結合する薬物。

お客さまとのかかわり

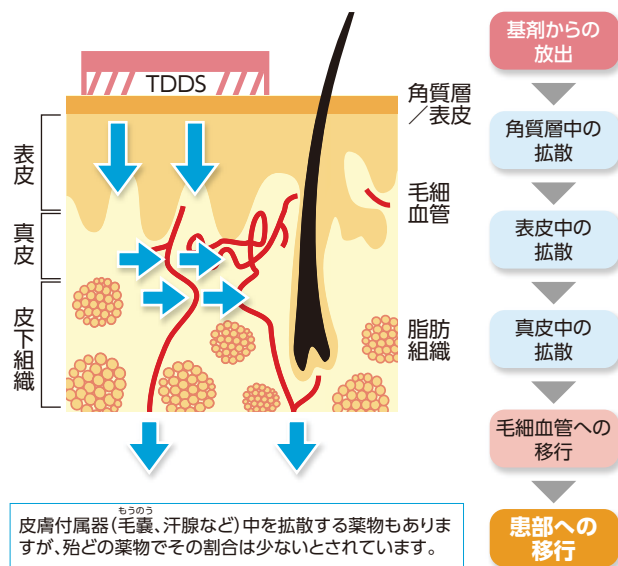
研究開発

当社は、経皮吸収型製剤の長所を最大限に活用した研究開発を行ってまいりました。

これからも、経皮吸収型製剤の長所を活かしあらゆる領域に挑戦し続け、患者さま・お客さまのQOL向上に寄与できる商品の研究開発に取り組んでまいります。

◆ TDDS (経皮薬物送達システム) のしくみ

TDDS製剤を皮膚に貼ると、放出された薬物は皮膚に移行します。皮膚では、主に角質層を経て表皮中に入り込まれ、さらに真皮に浸透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ます。



◆ 経皮吸収型製剤の長所

- ① 適切な血中濃度を長時間にわたり維持することができます。
- ② 肝臓での初回通過効果を回避できます。
- ③ 消化管への副作用が低減できます。
- ④ 小児や高齢者など、嚥下困難な患者さまへも投与可能です。
- ⑤ 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ます。
- ⑥ 投与時に痛みがありません。

◆ 新規領域での研究開発の取り組み

経皮吸収型製剤の特長を活かすことで、患者さま・お客さまのQOLを改善するために、これまでの整形外科領域だけでなく、泌尿器科領域や皮膚科領域、神経内科領域などの研究開発を進めています。

整形外科領域

皮膚科領域

神経内科領域

泌尿器科領域

他領域

TDDS 技術

DermaLight® Technology

使用時に剥がれず、剥がす時に痛みがないようにする技術。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®にこの技術を応用しています。

TransDermaSal® Technology

水溶性薬物を非水系基剤(テープ基剤)に含有させる技術。TDDS製剤化できなかった薬物が利用できるようになります。

Gel Patch Technology

水分の含有量をコントロールし、肌への相性を高める技術。剥がすときの、皮膚への刺激を抑えることができます。モーラス®にこの技術を応用しています。

◆ 未承認・適応外医薬品 解消の取り組み

欧米等では使用が認められているが、国内ではまだ承認されていない医薬品未承認薬*や適応外薬*を国内で治療薬として使用できるように努めています。



エストラーナ® テーブ0.72mg

- *未承認薬…欧米等では有効性、安全性が証明され、承認・販売されているが、日本では薬事承認されていない医薬品のこと。
- *適応外薬…ある疾患に対して効能が承認されているが、別の疾患に対しては使用が認められていないもの。

◆ 商品の改良と研究開発

モーラステープ®20mg、モーラステープL®40mgでは、製剤性能の向上を図るために、処方検討及び仕様変更を行いました。他商品に対しても、患者さま・お客さまの声を拾い上げ、改良のための研究開発を続けています。



モーラステープ®20mg



モーラステープL®40mg

◆ 動物愛護の取り組み

当社では「動物の愛護及び管理に関する法律」をはじめ、関連する指針等を踏まえ、動物実験が科学的及び動物愛護の観点から適切に実施されるよう、「動物実験指針」を制定しています。

動物実験委員会を設置し、すべての動物実験が3R*の考え方に基づいた適正なものであることを確認しています。さらに動物実験の実施体制について定期的な自己点検を実施するとともに、各研究員への教育訓練を行い、適正な動物実験に努めています。

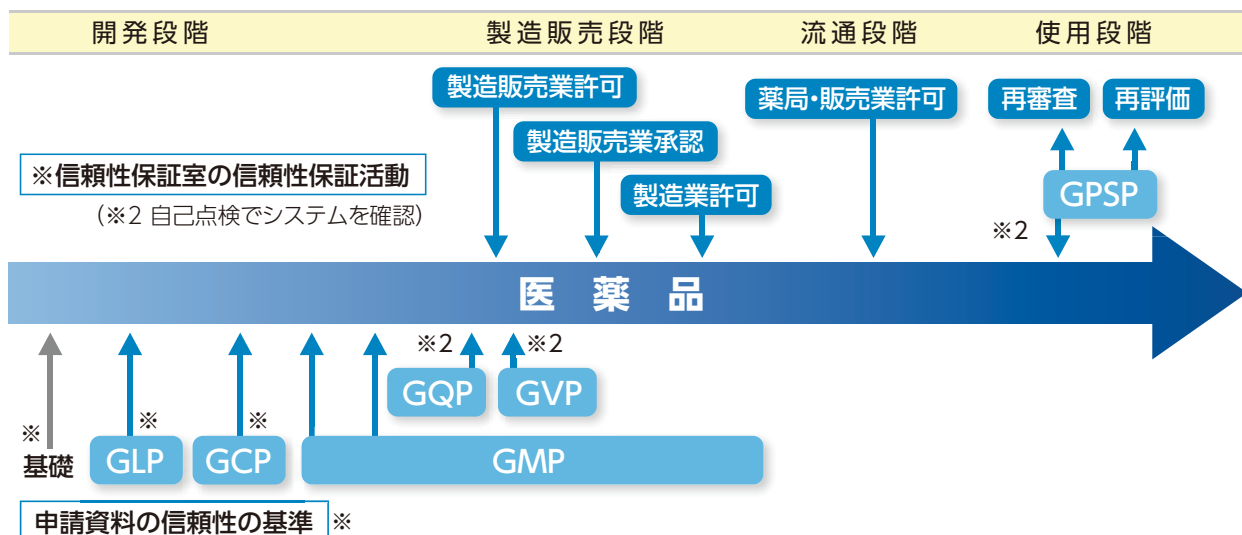
2012年度は当社における動物愛護の取り組みについて、財団法人ヒューマンサイエンス振興財団による審査を受け、動物実験実施施設認証を取得しました。今後、さらなる動物実験の科学性と動物愛護の維持・向上に努めてまいります。

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

◆ 信頼性保証室

信頼性保証室は、医薬品の開発段階から、使用段階(下図参照)に至るまでの手順が規則に従って実施されていることを監査し、問題があれば改善指示を行っています。

当保証室は図に示すように非常に幅広い領域を対象としていますが、研究開発本部をはじめとする関係部門と密接にコミュニケーションを図りながら業務を推進しています。



お客さまとのかかわり

品質管理

お客さまに安心して製品をお使いいただけるように、原料の入荷から製品の出荷まで、GMP省令(医薬品及び医薬部外品の製造管理及び品質管理の基準に関する省令)に基づいて作業手順を決めています。製造過程では数々の検査と評価を行い、検査結果は記録書と電子データに保管して検証ができる体制を構築しています。

◆ 原材料入荷(サンプリング)

製品の品質を確保するために、使用する原材料は日本薬局方などの基準にしたがい、一部の原材料ではより厳しい社内基準で検査を行っています。このような受入試験に合格した原材料のみが工場内に運び込まれます。

また、原料メーカーに対しては監査を行い適切な手順で原材料が製造されていることを確認しています。



原材料サンプリング

◆ 製造装置の予防保全

生産現場では、製造装置を安定して稼働させることによって品質の維持に努めています。そのための改善活動と予防保全は職場単位で推進しています。

製造装置の計器類は、社内外専門者によって定期的に検査・調整を行い、信頼性の保証を確保しています。



製造装置の定期検査

◆ 製造指図と記録

製造する製品の種類や量などを指示する文書を製造指図書さしずしょとといいます。この指図は、コンピューターシステムで製造現場に伝わります。

製造記録は、表示内容の確認記録や秤量結果、製造した手順などを記録します。これらと製造指図書を照合し、製造の適切性を確認しています。



製造記録の様子

◆ 表示内容の確認

包材に記載されている内容や使用期限、ロット番号は、くすりの重要な情報の一つです。そのため、カメラ検査装置と従業員の目視検査でダブルチェックを行っています。



目視検査の様子



◆ 品質分析

製品の品質は、厚生労働省で承認された試験項目とその規格によって判断されます。有効成分の含有量を確認する定量試験、付着性などの物理的性能を確認する製剤試験、分解物などの不純物を確認する純度試験などを行います。また、過去に生産した製品と比較し、ロット間でばらつきがないか、季節的な変化がないか評価します。さらに、恒温恒湿槽を使用し、一定条件で一定期間(25℃湿度60%で3年間、40℃湿度75%で6ヶ月間)保管し、品質が基準内に保持されていることを確認する安定性試験も行います。



分析試験の様子



恒温恒湿槽

◆ 出荷

製造手順に逸脱がないこと、分析結果が基準内になっていることなどを、生産部門から独立した品質保証部門で評価し、基準を満たす製品に対してのみ出荷許可が出されます。出荷システムはコンピューターで管理されており、許可が出るまで出庫できない仕組みになっています。



出庫の様子

健康に直接影響を与える医薬品は、数々の法令に従って生産されます。また、定期的な国の査察によって適切な生産が行われているか、評価を受けます。

お客さまに当社の医薬品を安心して使っていただくように、また、安定してお届けできるように私たちはこれからも改善に努めます。

VOICE



CSR調達を進めます

角田(購買)

原料調達がグローバル化する中、自然環境の変化による原材料供給力の低下や、調達先でのコンプライアンス違反による調達活動の停止、社会・経済の混乱によるサプライチェーンの切断などのリスクがますます高まっています。

品質とコストに重点をおいた購買から、こうしたリスクを避け安定的に原料を確保する活動が購買には必要となっています。

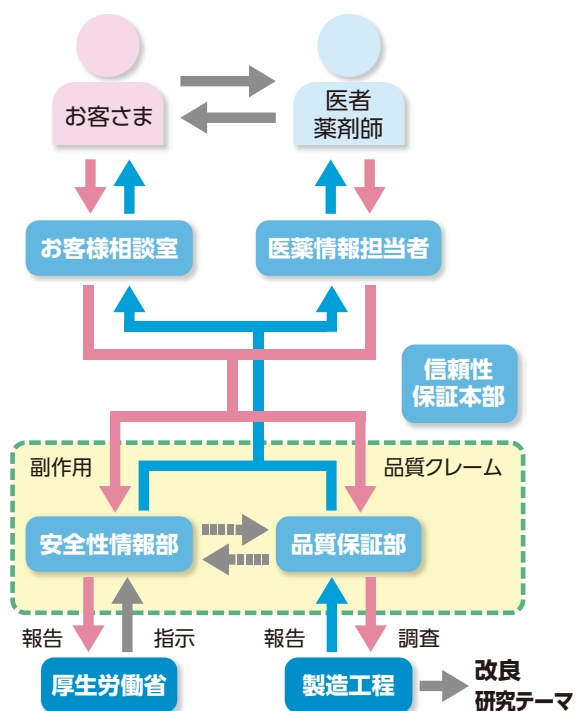
当社は、1. 法令の遵守(国内外の法令順守)、2. 社会規範の遵守(倫理観に基づく肯定的な調達活動)、3. 人権の尊重(不当な労働や児童労働の禁止)、4. 環境への配慮(環境への負荷低減と資源保護)、5. 取引先とのコミュニケーション(社会的責任意識の共有)を購買活動の基本方針として取り組んでいきます。当社の考え方を理解していただくために、お取引先ともより一層のコミュニケーションに努め、実効性のある活動にしていきます。

当社の事業を継続しつつ、次の世代に豊かな自然環境と公正な社会を残す努力を、今後も続けていきたいと考えています。

お客さまとのかわり

品質保証

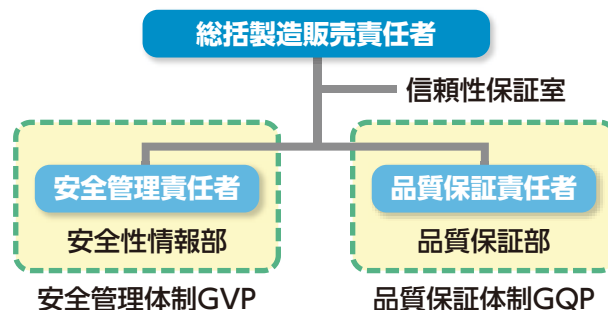
商品に関する副作用や品質クレーム情報は、主に「お客様相談室」に寄せられます。医療用医薬品の場合は、「医薬情報担当者」が情報収集し、社内の関係部門へ伝達します。それらの情報が副作用の場合は「安全性情報部」で集計・評価し、必要に応じて厚生労働省に報告します。品質クレームの場合は「品質保証部」で内容を評価し、現物確認や製造工程などの調査を行います。調査結果については、「医薬情報担当者」や「お客様相談室」を通じてお客さまへ報告されますが、これらの一部は商品改良あるいは研究テーマとして取り上げています。



品質保証体制

医薬品は、研究開発から製造、出荷、市販後調査にいたる全ての過程で守るべき法規制があります。当社は、それらの法規制が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、総括製造販売責任者、品質保証責任者及び安全管理責任者を置いて責任体制を明確化しています。さらに、品質保証業務を監査する信頼性保証室を設置し、研究開発段階から承認取得製造、販売さらに市販後に至る過程を総合的に監査

しています。



安全性情報部

安全性情報部は、医師、薬剤師及びお客さまからご報告いただいた国内外の副作用情報をデータベースに入力し、副作用の程度が重い症例については厚生労働省に報告しています。また、蓄積された情報を分析することによって、お客さまにより安全にくすりを使っていただくための対策を行い、さらに安全な商品への改良の提案を関係部門に行っています。

品質保証部

品質保証部は、製造所で製造された商品が、GMP省令にしたがって製造されていることを製造業者と連携して確認し、お客さまに安心してご使用いただけるよう商品の品質保証を行っています。

また、お客さまからお申し出を受けた品質クレームについては、再発防止対策と商品改良に活かすことで、さらに高品質の商品をお届けできるように努めています。

お客様相談室

お客様相談室は、法規制に基づくお客さまとの関係にとどまらず、製品・サービスにかかわる改善に結びつくよう、お客さまとの信頼関係の構築に努めています。そのため、当相談室は次のような基本方針で業務を推進しています。

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」に提供する。
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、製品やサービスの改善に役立てる。



◆ 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、医療関係者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、副作用などの情報伝達を行うために、全国各地にMR(医薬情報担当者)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。

◆ MRの研修

MRは、最新の医療情報を医療関係者に伝えるために、学術部による社内研修を行っています。

また、お客さまに対し、分かりやすい説明を行うためのプレゼンテーション研修や、若い従業員への指導もできるように、リーダー育成研修などを積極的に実施しています。



MR研修の様子

健康についての情報を発信

当社は、Webサイトを通じお客さまのQOL向上のお役に立てる情報を発信しています。

- 「どこでも気軽にほぐれる体操」
- 更年期障害と治療法の情報サイト「いきいきひろば」
- 腰痛オンライン
- 久光健康情報
- 水虫TV

VOICE



コミュニケーションを大切に

岩永(営業)

私は、がん疼痛治療剤を中心に首都圏の病院を担当しています。当社の新しい医薬品が患者さまのがん治療に関わることの意義に、私自身大きなやりがいと責任を感じています。当社の医薬品を先生方に選んでいただくためには、まず双方の信頼関係を作ることが重要と思い、日々のコミュニケーションを大切にしています。学生のころから続けているマラソンは、痛みやケアという面から当社製品の存在意義に結びつける話題の一つとして活かしています。

これからもコミュニケーションを大切に、患者さまのQOL向上のためにお役に立てまいります。

よくあるご質問

Q1. 何時間くらい貼ると効果がありますか？
かぶれやすい人はどうしたらよいですか？

A. 貼付剤の種類により効果が異なりますので、医師の指導や添付文書でご確認ください。皮膚の弱い方は、貼付時間を数時間程度にし、皮膚を休ませることで、かぶれを抑えることができるといわれています。

Q2. 医療用のパップ剤やテープ剤を薬局で
購入することはできますか？
市販薬で同様の薬はありますか？

A. 医療用のテープ剤・パップ剤は、医師の処方に基づき薬局で処方される薬です。ドラッグストア等で直接購入することはできません。同様の成分を含む市販薬が販売されていますので、ドラッグストア等でご相談ください。



ノーベンファーマシューティカルズ マイアミ本社



President & CEO
J.F. Eisenberg

患者さま、消費者、業界のパートナーなどにとって役立つ製品や技術を提供するというNovenの使命は、コミュニティの利益のために行動し、企業市民として努力することによって実現されるものと信じています。

私たちは、United Way活動や赤十字社のような慈善団体への支援、障がいをもった人たちの共同作業、さらに発展途上国でのボランティアなどに

誇りを持って取り組んでいます。また当社は、資源を将来の世代に残せるように、環境に責任を持った行動を推進しています。



| 子供の会社訪問

子供の会社訪問日を設け、2011年4月、従業員の子供77人(7歳から15歳)をマイアミ本社及びニューヨーク事務所に招待しました。マイアミでは、仕事を理解するためにレゴブロックを使った教育や、製品の製造工程の説明、また、リサイクル活動に関するビデオを観賞しました。ニューヨークでは、エンパイアステートビルディングの展望台ツアーの後にマーケティング&セールス部門から販売技術についての説明を行いました。子供たちは薬の安全性やマーケティング、販売などについて、大変興味を示しました。



会社訪問に参加した子供たち

| ファミリー奨学金制度

Novenでは従業員の子供たちの教育を支援する取り組みとして「ファミリー奨学金制度」を設けました。この制度は従業員の子供(最大2名まで)に、中等教育後の大学や職業専門学校の学費や生活費を支援する奨学金制度です。



| United Way活動

United Wayはアメリカ全土で行われているボランティア活動です。地域を単位として社会福祉施設や団体、NPOへの教育、健康、経済に関する支援を行っています。2011年度のUnited Wayでの寄付はNoven従業員から130,000ドル、また会社から30,000ドルを拠出し、総額で160,000ドル以上となりました。



United Wayの参加者

| グリーン活動への取り組み

Novenのグリーン活動チームは、エネルギーの効率的な活用と資源保護のための廃棄物管理を目的として組織しました。このチームは「持続的な改善と、目標達成、妥協なき向上」という理念で活動しています。これまでに、エネルギー効率の改善を目的にITサーバーの再構成、環境負荷の低減を目指したリサイクル回収容器の設置や段ボールのリサイクル、また駐車場や建屋内へのLED照明の導入を行ってきました。Novenはさらなるグリーン活動に取り組んでいきます。



従業員とのかかわり

雇用

久光企業憲章で、多様性・人格・個性を尊重すること、従業員のゆとりと豊かさを実現し、安全で働きやすい環境を確保すること、さらに従業員の倫理観の高揚と資質の向上に努めることを明記しています。

採用や配置、処遇、退職などに際し、人種、国籍、性別、年齢、宗教、障がいの有無などによる不当な差別や取扱いをしないようにしています。

◆ 労働組合とのコミュニケーション

労使が協議する場として相互協議会や安全衛生委員会などがあります。双方の立場から意見交換を行い、よりよい関係の構築に努めています。

◆ 自己申告書

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ります。従業員は毎年、異動や配置の希望、健康状態、さらには会社に対する要望などを「自己申告書」として提出しています。これらの情報は人事異動や研修などに活用されます。

◆ 人事評価制度

当社の従業員は「HAT (Hisamitsu Action for Target:ハット)久光等級制度」によって、それぞれの職務内容に応じて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「HAP (Hisamitsu Achievement Plan:ハップ)久光成果目標制度」によって評価されます。会社の経営目標に連動させて個人の目標を設定できるようになっています。

◆ モラルサーベイ

毎年1回従業員を対象に調査を実施しています。

従業員のモラルを把握することにより、組織の強みと課題を明らかにし、活力あふれる組織作りに役立っています。また、経営幹部及び管理職へ結果報告会を実施し、組織の見直しにも活用しています。

◆ ハラスメントの禁止

当社では、就業規則および久光企業憲章で、セクシャルハラスメントの禁止を定め、専門の相談窓口を設置しています。

また、管理職を対象にしたパワーハラスメント・セクシャルハラスメント研修会も実施し、周知徹底を図っています。



ハラスメント研修会の様子

◆ 障がい者雇用について

当社ホームページや、障がい者合同面談会への参加などを通じて障がい者雇用数の増加に努めていますが、法定雇用数に数名不足している状況がまだ続いています。今後、九州本社の鳥栖工場に偏っていた雇用を改善し、全事業所での受入れ拡大を図りながら、障がい者雇用に取り組んでいきます。

◆ 女性従業員の活躍のために

女性従業員が仕事と生活のバランスを取りながら、能力を発揮できるように「育児休暇制度」や子供が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。平成22年には九州本社内に託児所を設置し、女性が働きやすい環境をつくっています。また、2012年には、次世代育成対策推進法に基づく認定マーク「くるみん」を取得しました。

その他、男女を問わず結婚時に勤務地の希望を申請できる「結婚時勤務地申請制度」や、ライフイベント時にやむなく退職した従業員が再度就業できる「再雇用登録制度」を新たに導入しました。



◆ ワークライフバランスへの取り組み

家族団らんの時間や自己啓発の時間を確保するために、毎週水曜日に定時退社を促す「家族団らん・自己啓発の日」や、誕生月に有給休暇の取得を推奨し、家族と過ごす時間を充実させる「家族の絆を深める日」を設定しています。

また、介護休暇、子供の看護休暇、ボランティア休暇など、様々な支援制度を設定し、従業員が働きやすい職場環境づくりを進めています。

◆ 定年前ライフプラン研修

定年後の生活が安定するように、定年を控えた従業員を対象に、定年前ライフプラン研修を行っています。定年退職後の生活変化にどう向き合ったらよいのか、社会とのかかわりや生きがいなどの生活面、国の年金制度や健康保険制度など、これからの生活に必要な知識習得を支援しています。

VOICE



女性と仕事

戌亥(信頼性保証)

私は3年前に管理職となり、現在15名の部下をかかえています。入社したての頃は、女性は補助的役割なのかと感じたこともありましたが、仕事に励み、結果を残していくに従い、しだいに男性と対等に仕事を任されるようになりました。今は、男女の区別なく評価されていますので、とてもやりがいを感じています。

また、会社の制度も整い、昔に比べれば結婚後も働き続ける女性が増えてきました。当課には5名の既婚女性がおり、仕事と家庭を上手く両立させています。かく言う私も、主婦として朝は洗濯、夜は夕食の支度、週末は大掃除と家事にも大忙しですが、夫の協力と励ましで仕事との両立ができています。女性が、もっと社会で力を発揮できるように、私なりに仕事を通じて貢献していきたいと考えています。

従業員データ

大分類	小分類	2009年度	2010年度	2011年度	
雇用	男女社員数	男性	984	1017	1023
		女性	405	418	405
		男女計	1389	1435	1428
	平均年齢	—	35.0	35.2	35.4
	平均勤続年数	—	11.3	11.5	11.5
男女共同参画	女性管理職比率	—	1.5%	1.4%	1.4%
高齢者雇用	高齢者雇用率	—	1.6%	1.5%	1.8%
障がい者雇用	障がい者雇用率 (法定雇用率1.80%)	—	1.7%	1.5%	1.7%
モラル・サーベイ回収率	—	94.0%	96.6%	97.7%	
通信教育・英語研修受講者数	—	732	912	501	
労働組合加入率	—	85.9%	86.3%	86.6%	
育児休暇取得率	—	100.0%	100.0%	100.0%	
国内外の留学人数の推移	—	2	3	2	
家族の絆を深める日の取得率	—	—	72%	64%	

※各年度末のデータ

従業員とのかかわり

労働安全衛生の取組み

労働安全衛生委員会は、安全部会と衛生部会で構成し、安全で快適な職場環境づくりと労働災害の防止に努めています。また、火災、地震などの災害を想定した初動対応や復帰対応の訓練も実施しています。

安全部会では主に、各職場の安全パトロールやKY（危険予知）活動を通じて、労働災害発生の芽（リスク）を事前に摘み取っています。また、交通マナーの指導も定期的にも実施し、通勤途中の安全確保に努めています。

一方、衛生部会では、産業医と連携し長時間勤務者のケア、メンタル不調者のケア、職場環境改善、職場復帰支援など、従業員の健康と心の保持・増進に努めています。



防災訓練の様子

労働安全

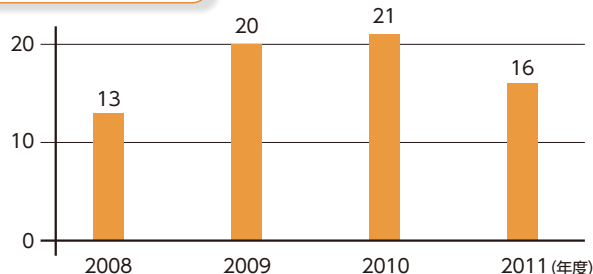
社外研修や社内教育を通して安全意識を高めた結果、2011年度の労働災害件数は前年度比で25%減少しました。休業を伴う災害は、昨年1件、休憩中に発生しました。今後も、リスク評価の見直しとともに、労働安全に対する意識改革と職場改善を進めてまいります。

労働災害率

	労働災害件数	休業災害	度数率
2009年	20件	0件	0.00
2010年	21件	1件	0.31
2011年	16件	1件	0.31

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

労働災害件数(件)

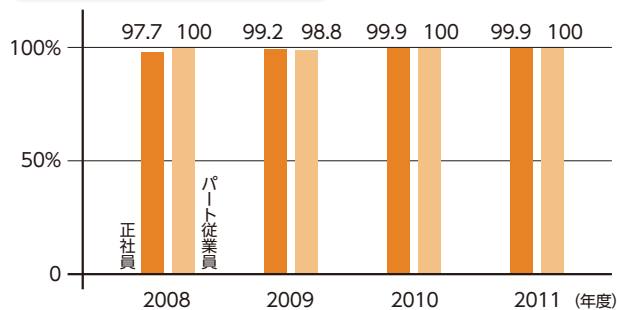


従業員の健康管理

従業員の健康維持のため、年1回の定期健康診断や生活習慣病予防健診を実施しています。

また、産業医と共同で従業員向けの「健康新聞」を作成し、毎月様々なテーマで、健康に関する情報を発信しています。産業医による面談や、東日本大震災による生産体制変更への疲労蓄積アンケートも実施しています。

生活習慣病健診受診率(%)



メンタルヘルスについての取組み

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。

希望者に対して、産業医との面談も随時行っています。

教育・啓発・コミュニケーション

新入社員・中堅社員・管理職の各階層に求められる知識・スキル・マインドを習得することを目指した「階層別研修」、営業・研究開発・生産などの部門ごとに求められる専門的な知識やスキルの習得を目指した「職種別研修」を実施しています。他にもリーダーシップやマネジメント、コミュニケーション力など「テーマ別研修」を行っています。また、意欲ある従業員の能力を向上させるために「通信教育・社外セミナー・語学研修」などの「自己啓発支援」、そしてより専門性を身に付けるために「大学院への留学」なども実施しています。

◆ 新入社員研修

入社後2週間の期間中、人事部主催のオリエンテーションで当社の「理念・文化・歴史」そして「ビジネスマナー」を学んだ後、部門ごとの研修を行います。

営業職は医療業界の基礎教育・商品教育のほかに、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。営業職のうち医薬MRは合宿研修を中心とする「MR認定試験研修」を実施。この期間、MR職として必要な基礎知識と自社商品に関する専門知識を身に付けます。さらに毎月の学術研修やフォロー研修により、より高度な知識習得を行います。

研究開発職・品質管理職は、営業同行・工場実習等の現場体験を中心とした研修を入社後数ヶ月間実施します。



新入社員研修

◆ 3年目研修

入社から現在までの自分自身の目標や行動を振り返り、今後のキャリアプランも視野に入れた、目標の確認研修を行います。またこの研修を通じて後輩指導という意識への転換や同期とのチームワークなどの再確認を行います。



3年目研修

◆ 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種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・筑波研究所では終業後にネイティブスピーカーの社外講師を招き、レベルに合わせた「英会話研修」を実施しています。

通信教育修了者・英会話研修受講者には、費用の一部を会社が負担し、従業員の自己啓発を支援しています。

◆ 洋上研修

2011年度は8名の従業員が、外部団体主催の「洋上研修」に参加しました。異なる業種のリーダーが船上で寝食を共にし、徹底したグループ討議を行いました。また寄港地では、現地企業の視察を通じて、異文化への理解を深めました。8日間の研修で、参加者は課題の認識と解決方法、コミュニケーションの重要性を学び、その体験を業務に活かしています。



洋上研修に参加したメンバー

◆ 留学制度

経営的な感覚を磨き、マネジメントや企画力を身に付けるために国内の大学院へ留学できる制度を設け、毎年数名の従業員を派遣しています。より深い専門性を身に付けるとともに人的ネットワークを広げることに役立っています。

従業員とのかかわり

福利厚生

◆ 湯布高原ヴィラ

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



湯布高原ヴィラ玄関

◆ 事業所内託児所の設置

九州本社内に子育て支援の一環として事業所内託児所を開園しています。月極保育のほか、一時保育にも対応し従業員が安心して働くことのできる環境を作っています。



託児所の園児たち

VOICE



社内託児所を利用して

石部(情報)

2010年10月に出産して、翌年の8月に仕事に復帰しました。

当初は地元の保育園に預けることも考えましたが、送迎の時間が私の仕事と合わずに断念。本当は、託児所だと運動場がなく、子供がのびのびと過ごすことができるのか不安でした。しかし、入園から10ヶ月。その不安は無駄なものだったと感じています。天気の良い日は散歩に行ったり、畑に行ったり。自分よりさらに小さい0歳児からお兄ちゃん・お姉ちゃんたちと一緒に過ごすことは、子供にとっても良い刺激になっているようです。

私自身、通勤・登園も一緒に勤務中も近くに居てくれることが仕事の励みになりますし、何より安心して仕事に向かうことができます。

◆ 久光クラブ

従業員の親睦を図るために、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・テニス部など従業員が主体となった様々なクラブ活動も行っています。



野球クラブ

◆ 久光製薬合同体育大会

九州本社では、従業員やその家族、関係会社を含めた約1,100名が参加し、健康づくりと親睦を深めることを目的に体育大会を実施しています。毎年テーマを決め、工夫を凝らした手作りのパフォーマンス合戦、新入社員恒例の徒競走など、従業員自らが企画したプログラムで従業員間のコミュニケーションを図っています。その他の事業所では、ボウリング、ソフトボールなどを通じて運動不足の解消に努めています。



体育大会

◆ 福利厚生サービス

福利厚生代行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。ライフサポートからレジャーまで多岐にわたるサービスを会員料金で利用することができます。

主な制度一覧

	休暇制度	内容
転勤	転勤休暇	転勤により住居移転が必要な時、当社規定による休暇制度があります。
	慶弔休暇	当社規定による休暇制度があります。
	生理日休暇(女子従業員)	必要時間または暦日による休暇制度があります。
結婚	結婚時勤務地申請	結婚時に配偶者との同居が可能となるような勤務地の希望を申請できます。(当社規定の要件を満たす従業員)
出産	産前・産後休暇	産前6週間、産後8週間の休暇制度があります。
育児	育児休暇	子供が1歳になるまでを限度とし、当社規定による育児休暇制度があります。
	育児短時間勤務	子供が3歳になるまでを限度とし、当社規定により就業時間を短縮することができます。
看護	看護休暇	小学校就学までの子供を持つ従業員は、1年間につき5日、(2人以上の場合は10日)、子供の疾病看護のために休暇を取得できる制度があります。
介護	介護休暇	要介護状態にある家族を介護する従業員は1年間につき5日(2人以上の場合は10日)、介護や通院付き添いなどのために休暇を取得できる制度があります。
再雇用	再雇用登録制度	結婚・子育てなどで退職する従業員が退職日から5年の間に会社に復職することを望む場合、その希望者を登録する制度があります。
ワークライフバランス	家族の絆を深める日	誕生日に有給休暇を取得することを奨励しています。
	家族団らん・自己啓発の日	毎週水曜日は、定時退社を奨励しています。
社会貢献	ボランティア休暇	年間5日間のボランティア休暇制度があります。

主な福利厚生一覧

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っています。 全国加盟の宿泊施設、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。
社会保険	健康保険、厚生年金、雇用保険、労災保険の制度があります。
従業員持ち株会	毎月の給与から自社株式を購入する際、社員の資産形成支援として奨励金を援助する制度です。
社宅・独身寮	社宅と独身寮を保有しています。その他、会社が借り入れた住居を借上社宅・借上独身寮として利用できます。
久光クラブ	社員相互の親睦を図るために、社員旅行・体育行事・文化活動を行っています。 また、野球部・ゴルフ部・テニス部等、社員が主体となった様々なクラブ活動も支援しています。
湯布高原ヴィラ	社員の保養・研修を目的に、大分県由布市に保養施設を所有しています。
さくらさく保育園	子育て支援の一環として九州本社内に託児所を設置しています。

特集



中富記念くすり博物館

当館は「くすりの文化遺産を通して、くすりと健康について考える生涯学習の場」を提供することを目的に、当社創業145周年の記念事業として1995年(平成7年)に設立されました。

健康、いのちを見つめる上で欠くことのできないくすりの文化遺産を11万点ほど保護・保存し、その中から多数の資料を公開しています。

VOICE



社会のために

山川(館長)

中富記念くすり博物館は、郷土のくすり産業文化である「田代売薬」の保存管理、伝承を核とし、故郷の文化に誇りをという趣旨で設

立されました。

この考えは、企業活動と共に社会に貢献するという企業理念に基づくもので、「企業の社会的責任」の一つといえます。「くすり」、そして、「いのちと健康」を考え、啓蒙する総合施設としての活動を通じ、社会に必要なとされる存在であり続けたいと思います。

建物はイタリアの彫刻家チェッコ・ボナノッテ氏による設計で、地上2階、地下1階の地上部の大半を展示室として活用しています。常設と企画展示に分かれ、常設展示の数は約800点。1階は、くすり療法の種類やくすりの形などといった基礎知識を学べる展示や、世界のくすりに関するものを集めています。2階は、珍しい生薬、江戸末期のくすり屋の再現と当時の看板、そして、「田代売薬」に関する多くのパネルや民俗資料を集め、くすりの歴史を学ぶことができます。

また、敷地内には薬用植物園も併設し、通年、350種余りの薬用植物が観賞できます。

常設展示

1階 古いイギリスの薬局の移設展示

19世紀末(約100年前)のイギリス・ロンドン郊外に建てられた薬局の店内をそのまま移設、展示しています。店内には、青や茶色のくすり瓶がところ狭しと並んでいます。薬剤師は、来店したお客さまの症状に合わせて、くすりを調合していました。店内に足を踏み入れれば、そこは100年前のイギリスの薬局。タイムスリッ

プしたような感覚を味わうことができます。



アルパン アトキン薬局(移設展示)

資料の保管、研究と学習

2階 日本の薬種屋の再現展示

2階には、日本の古い薬種屋の再現展示があります。店内の百味ひやくみだんす筆筒*より、お客さまの症状に合わせて生薬を取り出し、くすりが処方されていました。

また、豪華な金箔や繊細な彫刻が施された置看板*
や掛け看板からは、くすりを作った者たちが商品へ込めた意気込み、そして、看板職人たちの魂を感じることができます。帳場に座っている番頭の人形に、「いらっしやい、と今にも声をかけられそうな、そんな錯覚を起こす趣です。

*百味筆筒…小さな引き出しに、百種ほどの生薬を小分けしている筆筒

*置看板…床置きで設置する衝立型の看板



薬種屋(再現展示)

五感で学ぶ薬用植物園

四季の薬草が楽しめる「薬木薬草園」

中富記念くすり博物館の敷地内には、見て・触れて・嗅いで、時には味わって、四季の空気を楽しみながら散策できる2700㎡ほどの薬木薬草園があります。そ

れぞれの植物には、解説プレートも付いており、散策しながら薬用植物を学べるようになっていきます。森の小道を歩いているような心地よい造りで、ベビーカーや車イスでも安心して入園できるように歩道はスロープになっています。350種もの植物の知識を学ぶことのできる「薬用植物園のある博物館」として、多くの方に親しまれ、「健康を保つための知恵」として、薬草を知りたいという方が年々増えています。



身近な薬草を学ぶ中学生たち

社会・人とのつながり

企画展と出張講座「夏休み体験教室」 「手作りおとそ教室」

年間を通して、様々な企画・行事を開催しています。常設展示では見ることのできないものを公開する「企画展」の開催を年に2回、『夏休み体験教室』や『手作りおとそ教室』など、季節に合わせた行事を年に4回ほど実施しています。20名以上のまとまった人数での要望があれば、随時、ハーブや薬草を用いて石鹸やお香を手作りする教室を開催しています。来館者の方が一歩、足を踏み入れた時から始まる「おもてなし」を心がけ、全ての活動において「お客さまの気持ちに応じたコミュニケーション」を大切にしています。



夏休み体験教育

スポーツ

当社は、スポーツ支援を通じ様々な方々とのコミュニケーションの輪を広げています。

久光スプリングスは、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。また、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や東京・大阪マラソンでは、筋肉ケアの仕方やプロによるランニング講座を行い、スポーツを通じた健康づくりのお手伝いをさせていただいています。

◆ 久光製薬スプリングス

創部64周年を迎えた久光製薬スプリングスは、バレーボールリーグ・V・プレミアリーグや国民体育大会などで活躍するとともに、多くの全日本クラスの選手を育成して日本バレーボール界の発展に努めています。

毎年、佐賀県と兵庫県でスプリングス選手によるバレーボール教室を開催しています。未来のバレーボール界を担う数多くの子供たちとのふれあいを通じ、バレーボールの技術や楽しさを学んでもらっています。

また、神戸で開催された久光製薬杯ジュニアバレーボール大会では、スプリングス選手が募金活動を行い、集まった寄付金を東日本大震災で被災された方々にお送りしました。



久光製薬スプリングス



久光製薬杯ジュニアバレーボール大会での募金活動



子供たちとの記念撮影

◆ ワールドレディスチャンピオンシップ サロンパスカップへの特別協賛

茨城ゴルフ倶楽部で日本女子プロゴルフツアー公式戦であるワールドレディスチャンピオンシップ サロンパスカップが開催されました。大会期間中、チャリティパティングコンテストやLPGAプロによる恒例のゴルフレッスン会も行われ、大人から子供までゴルフを楽しんでいただきました。



チャリティスイング
テック



スナッグゴルフ

◆ 大阪マラソン2011・東京マラソン2012への協賛

大阪マラソン2011・東京マラソン2012へ協賛し、参加者へ「エア[®]サロンパス[®] ジェットα」によるアフターケアサービスを行いました。イベント期間中のマラソンEXPOでは、ランニングコーチの青山剛氏や女子マラソン最年少メダリストの市橋有里氏によるランニング講座を行い、参加者の皆さまに喜んでいただきました。



東京マラソン2012EXPO



大阪マラソン ゴール地点

◆ サガン鳥栖オフィシャルスポンサー

サガン鳥栖のホームスタジアム・スポンサーとしてJ1チーム「サガン鳥栖」の活躍を応援しています。



写真提供：(株)サガン・ドリームス

スプリングス インタビュー

久光製薬スプリングス 水田祐未

◆ 自分も小学生のころ、バレーボール教室に参加して憧れの選手と練習できたのがとても貴重な経験になりました。今は、自分が指導する立場になりましたが、子供たちの気持ちを大切に接するように心がけています。

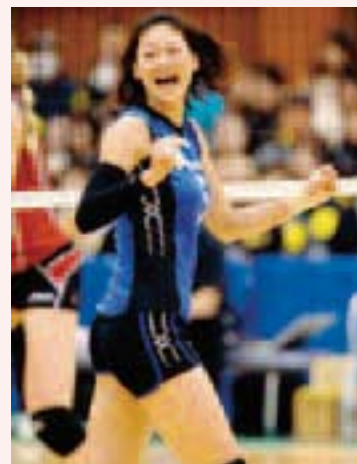
◆ 勝つことも大切だけど、楽しむことを心がけてほしいと思っています。バレーに限らずなんにでも、楽しんで取り組んで続けることが、きっと自分のためになると考えています。

◆ 自分が小学生のころより、今の子供たちのほうが上手かもしれません。教室で指導することで自分も成長することができます。バレーは一人ではできないので、何に対しても周りの仲間を大事にすることの大切

さを気づかされます。いろいろなことで、壁にあたっても仲間といっしょだから、乗り越えていくことができるということを感じてほしいと考えています。

◆ プロとして、体のケアにも注意しています。疲れた時にはクールダウンを念入りに行っています。

体調管理については、休みの日にもある程度体を動かすなど、スタッフの協力も含め、気を使っています。



水田祐未選手

社会とのかかわり

教育・啓発

◆ とっても健康セミナー

当社は、九州朝日放送の製作番組「とっても健康らんど」と提携し、「とっても健康セミナー」を開催しています。地域社会の皆さまに、健康関連の情報を発信するとともに、健康についての意識を高めていただくことを目指しています。6月3日福岡市、11月16日熊本市で開催された当セミナーで、乳がん研究の第一人者である北村 薫医師と自ら乳がんを経験されたタレントの山田邦子さんによる明るく楽しい講演会を行いました。



とっても健康セミナー

◆ 公益財団法人 中富健康科学振興財団

当財団は1988年、久光製薬創業140周年記念事業の一貫として、「広く社会に還元し医学・薬学の振興に役立てる」ことを目的に、故中富正義久光製薬前会長の私財と事業収益の一部を提供し設立されました。2011年度は研究助成金を60名、中富健康科学振興賞を2名に総額6千万円を贈呈しました。助成金は財団設立以来24年間で、延べ870名の研究者に対し総額8億3千万円となりました。



贈呈式の様子

地域貢献

◆ 九州国際重粒子線がん治療センタープロジェクトへの支援

当社は、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、資金支援のほか、その事業推進のための様々な支援活動を行っています。本プロジェクトは、重粒子線(炭素線)を使用する世界最先端のがん治療施設(愛称 SAGA HIMAT)で九州新幹線・新鳥栖駅前に開設されます。



九州国際重粒子線がん治療センター(イメージ図)

◆ 鳥栖市民講座

当社は、地域の文化事業のひとつとして様々なゲストを講師に迎え「久光製薬 鳥栖市民講座」を開催しています。演題も様々で、幅広い年齢層の方々にご来場いただいています。ご来場のお客さまからお預かりした入場料は全額、地元の文化遺産改修や九州国際重粒子線がん治療センター支援金などに寄付しています。



右：荒川静香さん

久光製薬 鳥栖市民講座 第14回～第17回

	開催日	講師名	演題
第14回	平成22年6月26日	曾野 綾子	「この世を生きるこの意味」
第15回	平成22年11月28日	渡辺 淳一	「熟年革命」
第16回	平成23年2月6日	植村 花菜	パンクブーブーお笑いライブ&植村花菜トーク・ライブショー
第17回	平成24年2月19日	荒川 静香	「乗り越える力」

◆ お茶会の開催

文化事業の一環として、春と秋の年2回、九州本社構内において「茶会」を開催しています。日本の伝統的な茶の文化を通じて、地域の方々との交流を図っています。



第10回 秋の茶会

◆ 久光製薬カルチャー・スペシャル「アントニーとクレオパトラ」

2011年10月、福岡・大阪の劇場において、久光製薬カルチャー・スペシャル「アントニーとクレオパトラ」が公演されました。「世界に通じる文化の継承」をテーマに、1999年から開始した蜷川幸雄氏演出による演劇の特別協賛も今回で10作目となりました。



◆ 日本赤十字社への協力

海外助けあい街頭募金活動は1997年以来、今回で15回目を迎えました。今回は全国14箇所、478人の従業員が参加し、募金を呼びかけました。



福岡市での募金活動の様子

◆ 夏祭りの開催

九州本社では、3回目となる夏祭りを当社グラウンドで開催しました。地域の方々と従業員やその家族など約2,000人が参加し、盆踊りや特設ステージでの従業員によるバンド演奏、手作りの屋台を楽しみました。

今回は東日本大震災義援とし、被災された方々を支援するため、会場受付で義捐金を募りました。



夏祭り

◆ ケーブルテレビ

子会社である株式会社CRCCメディアと佐賀シティビジョン株式会社は、地元鳥栖市や近隣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。

久留米、鳥栖、佐賀の3つのコミュニティチャンネルを持つグループテレビ局として、議会中継をはじめイベント情報など身近な話題を提供し、地域活性化のお手伝いをしています。さらに、難視聴地域の解消など、ケーブルテレビならではの地域に根ざしたサービスも継続して行っています。



ケーブルテレビスタジオ

社会とのかかわり

◆ 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、お客さま向けの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、高い品質の製品づくりや、製造過程における環境対策などを紹介しています。また、鳥栖工場ではお客さまへ実演による湿布薬の貼り方教室も開催し、好評をいただいています。

2011年度工場見学数

鳥栖工場	4,421名
宇都宮工場	1,273名



工場見学(鳥栖工場)

◆ 地域へのベンチ提供

九州本社では本社周辺の駅やバス停、さらには地域の神社境内など13ヶ所にベンチを設置し、地域の皆さまに憩いのスペースとしてご利用いただいています。また、定期的に巡回し、必要があれば修繕を行っています。

◆ 整形外科「運動器の10年」世界運動

日本整形外科学会は、広く国民に「運動器の大切さ」を伝えてきました。2011年4月には「一般財団法人運動器の10年日本協会」が設立され、国民の運動器の健康に役立つ事業を行っています。

久光製薬も医薬品メーカーとして、この「運動器の10年」世界運動に賛同し、鎮痛消炎貼付剤を中心とした医薬品の提供・研究・開発を通して人々の健康づくりに積極的に取り組んでいます。

「運動器の10年」世界運動とは？

国連の支持のもと、2000年にWHO(世界保健機構)により発足宣言された世界的運動です。

運動器の健康の教育や疾患・外傷・障害の予防・啓発などを目的としており、2000～2010年に引き続き、2010～2020年に継続されています。

現在、世界96カ国が参画し、世界各地でいろいろな活動が繰り広げられています。



「運動器の10年」世界運動
動く喜び 動ける幸せ

◆ 久光ほっとハート倶楽部 寄付贈呈式 来場者の声

「久光ほっとハート倶楽部」は、2007年、従業員と会社が一体となった社会貢献活動として設立されました。2011年度は25団体に対して寄付を行いました。

寄付先よりお言葉をいただきました。

- 従業員の推薦をもとに、会社と従業員がともに寄付金を拠出するという制度は、すばらしい。
- 海外への支援が減少する中での支援はありがたい。今後もこのような活動を継続してほしい。
- ご支援をいただき、より一層活動にがんばろうと思いました。



◆ 久光ベトナム

久光ベトナムは、これまでにベトナム国内で様々な社会貢献活動を行ってきました。

その功績が認められ、ベトナム国内における外資系企業初の大臣表彰を受賞しました。

過去の主な活動

2007年	ホーチミン市の身体の不自由な方々へ車椅子50台を寄付
2007～2008年	医薬の学生等に奨学金を寄付
2007～2010年	ビエンホア市、ホーチミン市、ビンヅオン省などの孤児院を訪問し、毛布や米、おもちゃなどを寄付
2008年	ベトナムとの友好を深めるため、ダラットに桜100本を寄贈
2010年10月	ベトナム中部地方で台風被害にあわれた方々へ米や水などを支援
2011年9月	ベトナム教育助成協会に22,000,000ドン協賛 (本協賛は川沿いや湖沿いのために、学校に行けない子供達に対する奨学金です。)
2000～2011年	国際女子バレーボール大会『サロンパスカップ』を7回実施
2010～2012年	ニャチャン国際ビーチマラソン協賛
2010～2011年	ハノイモイマラソン協賛



サロンパスカップ

アメリカ

久光アメリカでは、様々なイベントを通じ、社会貢献を行っています。

ロサンゼルスで行われたL.A.マラソンでは、マラソンコース上に当社のブースを設け、ファーストエイドアイテムとして当社商品をご使用いただきました。

また、アメリカ各地での東日本大震災を支援するためのイベントに参加し、当社商品の売上の一部を被災された方々へ寄付しました。

その他、「Japan Business Association of Southern California」を通じ、現地の高校に商品を提供、青少年の健康支援に努めています。



L.A.マラソン

インドネシア

久光インドネシアでは、各地で行われているマラソン大会、フィットネス大会などのスポーツイベントに参加し、お客さまとのコミュニケーションを図っています。

2011年度は、インドネシア国内約120ヶ所で当社のブースを設け、多くの方々にお越しいただきました。



マッカサル(スラウェシ島南部)での、フィットネス大会



北海道のハッカ畑

当社のサロンパス®やモーラステープ®群などの商品に使用しているメントールは、シソ科ハッカ属の多年草から得られます。英語でMint(ミント)、日本語で薄荷

(ハッカ)と呼ばれるハーブから清涼感のある薄荷油を抽出し、それを結晶化させて取り出します。

メントールの製造方法

- ① 刈り取ったハッカを1~2週間乾燥させる
- ② 水蒸気蒸留によって薄荷油を取り出す
- ③ 薄荷油からハッカ脳*を取り出す
- ④ ハッカ脳を再結晶し、無色針状のメントール*を得る

*ハッカ脳…薄荷油から析出する固形成分を意味します。主にメントールが含まれます。「脳」とは「主要な」という意味です。
 *メントール…揮発性の無色結晶で、局所血管拡張作用、皮膚刺激作用等を有する清涼感のある物質です。



インドでの蒸留風景



メントール

ハッカの分類

ハッカは、和種ハッカ・ペパーミント(セイヨウハッカ)・スペアミントの3つに大きく分類されます。

和種ハッカ



原産国：日本
 主な産地：インド
 成分：L-メントール65～85%
 特徴：唯一、結晶のメントールを得ることができる。

ペパーミント (セイヨウハッカ)



原産国：ヨーロッパ
 主な産地：アメリカ
 成分：L-メントール45～60%、メントフラン
 特徴：和種ハッカに比べて甘い香りが特徴。
 チューインガムや歯みがきに利用される。

スペアミント



原産国：ヨーロッパ
 主な産地：アメリカ
 成分：L-カルボン60～65%
 特徴：メントールをほとんど含まない。甘い香りと独特の風味があり、そのまま葉を紅茶や菓子などに添えて用いる。

ハッカの栽培

ハッカは、種子か地下茎で繁殖しますが、一般的に地下茎の株分けにより栽培されます。繁殖力が強いので地下茎が少しでも残っていたら爆発的に増えます。種子から栽培する場合は、乾燥させない状態で維持すれば容易に発芽します。

香りの異なる他のハッカと簡単に交配するため離れた場所に植え、香りが変わるのを防いでいます。



地下茎



種子

ハッカの産地

ハッカは世界の温帯各地、主にインドやアメリカで栽培されています。ハッカは品種改良が進み、数百種類以上あるといわれていますが、いずれも栽培が容易で二期作をするところもあります。

日本では昔、世界の和種ハッカ生産量の約70%を占めていましたが、現在は、北海道の網走管内でわずかに商業用栽培が行われています。

現在の産地 和種ハッカ：インド
 ペパーミント：アメリカ、インド
 スペアミント：アメリカ、カナダ、中国

日本のハッカ栽培の歴史

日本では、換金作物として、江戸時代から本格的なハッカ栽培が始まりました。1900年初頭、普通の農作物の5～6倍の価格がつくことから作付面積が拡大し、北海道の北見地方は大産地となりました。昭和に入り、戦争が始まると畑は馬鈴薯など食用作物の生産に転用され、ハッカの作付面積は激減しました。そして戦後、海外産ハッカとの競合により国内でのハッカ栽培は衰退していきました。

環境とのかかわり

当社は、2002年に環境理念を制定しました。この理念に沿って6つの方針を策定し、環境負荷の低減に取り組んでいます。

◆ 理念

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いえます。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。

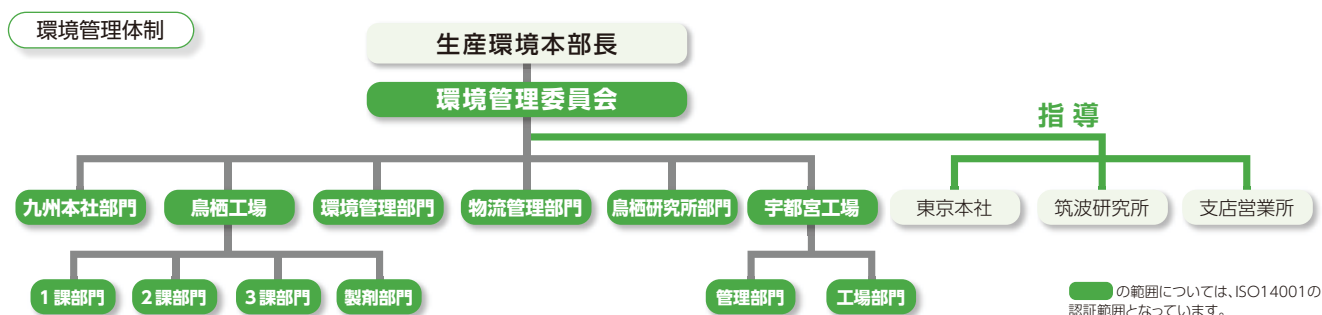
◆ ISO14001 認証

九州本社（鳥栖工場を含む）と宇都宮工場で、エネルギー使用量の約85%を占めます。筑波研究所が約10%で、東京本社と支店営業所が約5%のエネルギーを使用しています。

当社は、環境負荷の大きい九州本社及び宇都宮工場を対象にISO14001の認証を取得し、環境マネジメントシステムを運用しています。2011年に定期審査を受け、認証の継続を行いました。



定期審査の様子



環境目標

環境方針の具体的な実行計画を、3年ごとの中期目的と単年度の目標として各々定め、環境負荷の低減を図っています。

2011年度は、生産工程の収率を改善し省資源にかかわる目標を達成しました。また、節電対策や高効率設備の導入、生産計画の見直しなどでエネルギー原単位も改善しました。しかし、生産工程から発生する廃棄物量は減少したにもかかわらず、震災に伴う宇都宮工場

での原材料や中間品の廃棄が増えたため、全体としては廃棄物量が増加しました。グリーン調達、環境関連法規の遵守、環境保全活動の目標は達成できました。

2012年度は、生物多様性保全への取り組みを新たな目標として加えました。3カ年計画の3年目にあたる今年、当初の中期目的を達成できるよう目標の管理を強化していきます。

	環境目的(3年)	2011年度目標	結果	2012年度目標
省資源	工場部門の改善活動テーマに従い削減する。	①工場部門の改善活動テーマに従い削減する。	○	①工場部門の改善活動テーマに従い削減する。
省エネルギー	①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。 ②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り替える。 ・空調設備の効率化を図る。	①工場部門のエネルギー原単位を対前年比1%削減する。	○	①工場部門のエネルギー原単位を対前年比1%削減する。
		②省エネルギー機器を導入する。 ・蛍光灯を省エネルギータイプに切り替える。 ・宇都宮工場復興に際し、省エネルギー対応機種を導入する。 ・空調設備の効率化を行う。	△	②省エネルギー機器を導入する。 ・蛍光灯を省エネルギータイプに切り替える。 ・製造棟の空調設備の効率化を行う。
廃棄物再資源化	①工場部門の改善活動テーマに従い廃棄物を3%削減する。 ②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。	①工場部門の改善活動テーマに従い廃棄物を1%削減する。	○	①工場部門の改善活動テーマに従い廃棄物を1%削減する。
		②廃棄物の削減を図るため、目標に従い生産収率の向上を行う。	△	②廃棄物の削減を図るため、目標に従い生産収率の向上を行う。
		③宇都宮第一工場より排出される瓦礫類の再資源化及び設備機器類の再利用を図る。	△	③宇都宮第1工場より排出される瓦礫類の再資源化及び設備機器類の再利用を図る。
グリーン調達	環境に優しい原材料や建築資源などの使用を推進する。	①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。	○	①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。
環境関連法規等の遵守と環境汚染予防	CO ₂ 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。	①省エネルギー法(特定荷主)の要求事項を達成するための中期計画を作成する。	○	①省エネルギー法(特定荷主)の要求事項を達成するための中期計画を作成する。
		②鳥栖工場の重油をLNGに転換するための導入方法を検討する。	○	②鳥栖工場の重油のLNG転換に関する有効性について再検討する。
環境に優しい商品づくり	新規商品の開発及び製品の使用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。	①新規商品の開発及び製品の使用変更時に環境への影響を配慮することにより環境にやさしい商品づくりを推進する。	○	新規商品の開発及び製品の使用変更時に環境への影響を配慮することにより環境にやさしい商品づくりを推進する。
地域社会における環境保全活動	地域社会における環境保全活動を実施する。	①自治体の環境活動に参加する。	△	①自治体の環境活動に参加する。
		②[久光ほっとハート倶楽部]を通じて環境団体へ寄付する。	○	②[久光ほっとハート倶楽部]を通じて環境団体へ寄付する。
		③生物多様性保全活動の計画を作成する		

○：達成、△：ほぼ達成、×：未達成

環境とのかかわり

◆ 環境会計

環境省の「環境会計ガイドライン」に基づき環境保全コストと環境保全効果を算出しました。

2011年度は、省エネ設備の導入が2012年度に繰り越されたため、地球環境保全コストが110百万円少なくなりました。主な投資としては、モジュールチラーの導入、エアコン防音対策、高効率照明器の取替えな

どがあります。その他、煤煙・水質・騒音測定、緑地整備及び環境活動団体の支援などへの投資を行いました。

2011年度は、設備の更新や使用電力の管理などで、エネルギー使用量が11%減少しました。また、生産ラインの集約や配水管の整備により水の使用量を9%削減することができました。

環境保全コスト

対象期間:2011年3月から2012年2月

分類	2010年 (千円)	2011年 (千円)	前年比 (%)
公害防止コスト	31,044	23,648	76
地球環境保全コスト	128,573	18,615	14
資源循環コスト	170,382	174,808	103
上・下流コスト	33,569	35,745	106
管理活動コスト	50,899	38,216	75
研究開発コスト	0	0	-
社会活動コスト	100	400	400
環境損傷対応コスト	477	387	81
合計	415,044	291,821	70

環境保全効果

対象期間:2011年3月から2012年2月

分類	単位	2010年	2011年	前年比 (%)
エネルギー使用量	GJ	512,185	457,045	89
水使用量	m ³	218,133	199,996	91
CO ₂ 排出量	t	23,751	21,423	90
SO _x 排出量	kg	2,659	1,971	75
NO _x 排出量	kg	9,461	6,746	72
排水量	m ³	114,523	90,800	79
BOD排出量	kg	14,942	16,416	110
廃棄物排出量	t	4,142	4,355	105
廃棄物最終処分量	t	7.68	5.71	74

エネルギー使用量とCO₂排出量は全事業所、他の項目は東京本社、支店・営業所を除く

◆ マテリアルバランス

国内の事業活動で使用するエネルギー、水、原料・資材は、九州本社(九州本社、鳥栖工場、研究所)と宇都宮工場及び筑波研究所で90%以上となります。それに伴う、二酸化炭素排出や排水、廃棄物などの環境負荷も、この3ヶ所の事業所が大きな割合を占めます。

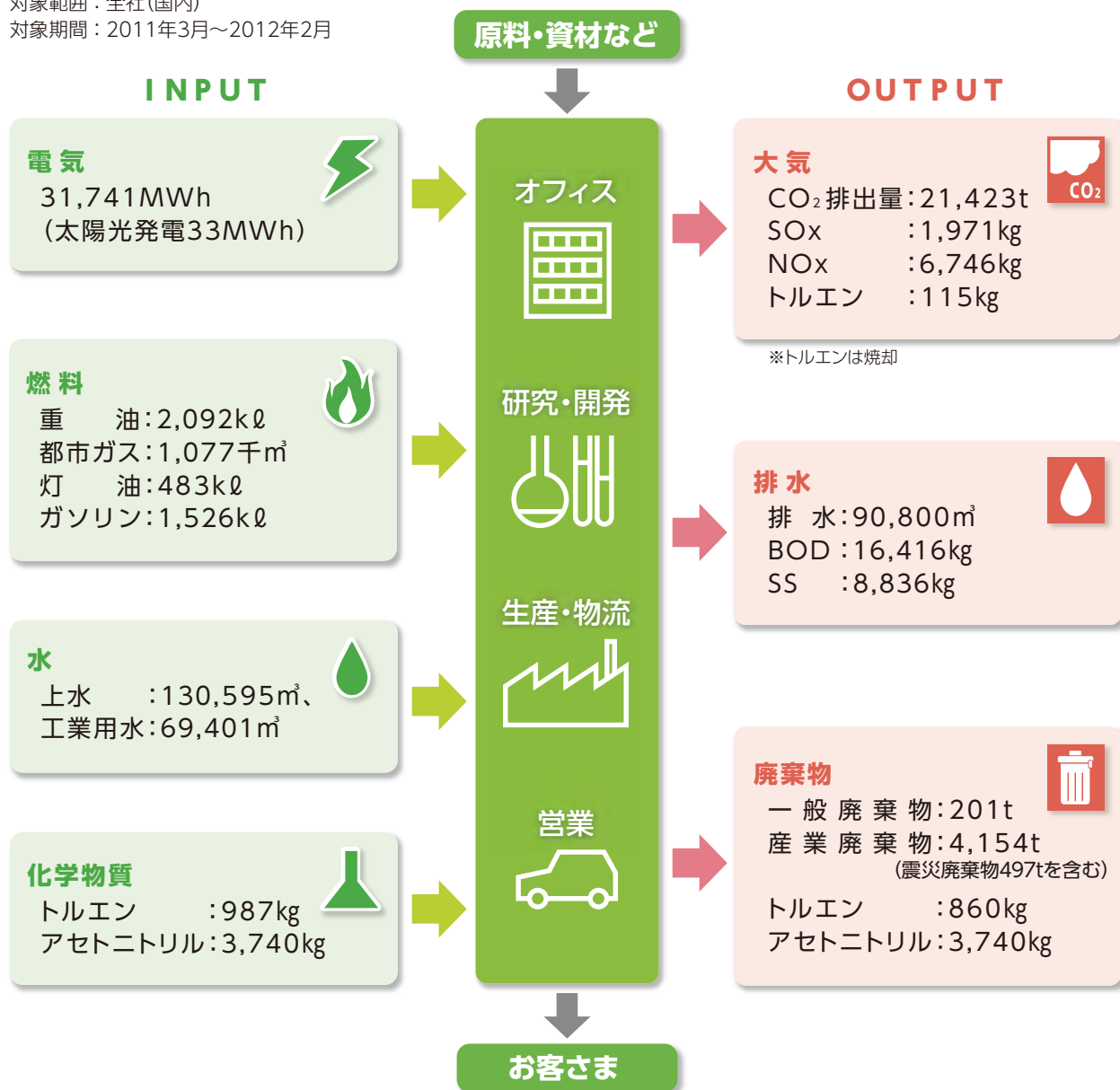
このため、2011年度のデータは、九州本社と宇都宮

工場の他に筑波研究所や実測データがある支店・営業所の数値を加えました。

電気は、夏場の節電対策で前年比9%減、生産計画の変更で重油は前年比6%増、都市ガスは前年比33%減となりました。水も、管理を強化した結果9%削減しました。この結果、CO₂の排出や工業排水は、それぞれ7%、21%の削減となりましたが、東日本大震災による影響で、廃棄物は5%ほど増加しました。

対象範囲： 全社(国内)

対象期間： 2011年3月～2012年2月

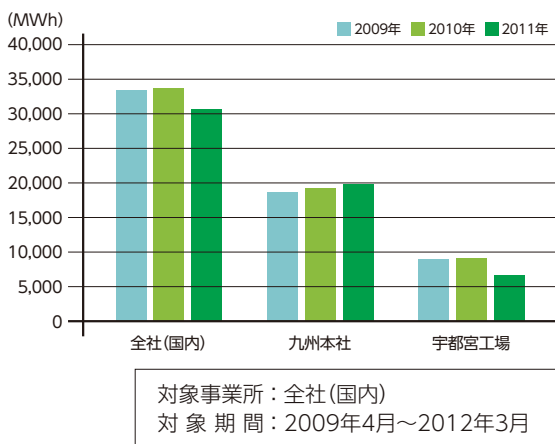


環境とのかかわり

節電対策

◆ 久光製薬の節電

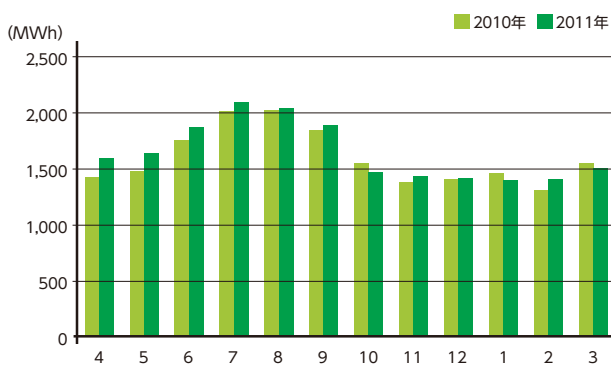
震災の影響及び関東地域の電力不足に対応し、生産計画の見直し、使用電力の管理強化及び高効率設備の導入などにより年間の電力使用量を約9%削減しました。関東地域にある宇都宮工場、筑波研究所は、電力使用量を25%以上削減しました。



◆ 九州本社の節電対策

東日本大震災で被災した宇都宮工場の生産を補うために、九州本社にある鳥栖工場では、重量ベースで約20%生産量が増加しましたが、夜間及び休日の生産で使用電力を契約電力内になるように調整した結果、電力使用量は前年比4%増に留まりました。

エネルギー原単位は、0.454から0.400(88.1%)に低下しました。

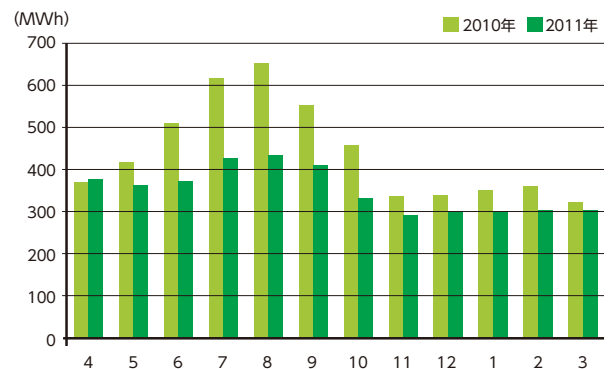


◆ 筑波研究所の節電対策

筑波研究所では、空調が必要なエリアを集約するとともに、試験日を計画的に分散することで過度な電力負荷がかからないようにしました。

また、空調に使用していた吸収式ヒートポンプを、圧縮式ヒートポンプに変更し、電力使用量を削減しました。

このような節電対策により、電力使用量は前年比20%(年間)の削減となりました。



◆ 福岡支店の節電対策

福岡支店ビルに併設しているネオン看板を5月から9月まで消灯した結果、当期間中、電力使用量は半減(前年比)しました。また、室内灯の間引き、OA機器の節電で、10月以降も約10%の節電となりました。



福岡支店ビルのネオンサイン



消灯中

省エネルギー

◆ エネルギー管理委員会

エネルギー管理委員会は、エネルギー使用の削減を

目的に2010年から活動しています。

毎月のエネルギー使用量の管理、年間のエネルギー使用量の集計及び監督官庁への報告を行っています。また2011年に特定荷主の分科会を設置し、輸送にかかるエネルギー削減にも取り組んでいます。



ボイラー設備の変更

大型ボイラーを、小型ボイラー及びアキュムレーターに変更しました。ボイラーを小型化することで、必要な蒸気量の管理が容易になり、またアキュムレーターの導入で蒸気の“乾き度”（蒸気中の水分の含有率）が改善し、単位面積当りの必要蒸気量が減りました。

従来のボイラー設備

5t炉筒煙管ボイラー
5t水管ボイラー

変更したボイラー設備

2tボイラー
アキュムレーター

従来、蒸気1ℓを作るのに、0.08ℓの燃料が必要でしたが、変更した設備では0.07ℓに低減でき、12.4%の燃料削減となりました。その結果、九州本社の使用蒸

気量は前年比で19.5%増加しましたが、ボイラーの燃料使用量は6%の伸びに留まりました。CO₂排出量では、年間で445tの削減となりました。



	2009年	2010年	2011年	
蒸気(給水)使用量	13,741	13,630	16,285	単位:kℓ
A重油使用量	1,113	1,094	1,160	単位:kℓ
蒸気1ℓ当りのA重油量	0.081	0.080	0.071	

モーダルシフト

商品輸送量の増加に伴い、輸送過程で発生するCO₂排出量が増加しました。この対策として、トラックによる陸送から、環境負荷の小さい海上輸送を利用する輸送方式（モーダルシフト）をすすめています。

10tトラックで工場から消費地まで陸送していた方式を、18tトラック（トレーラー）と船舶を使った海上輸送方式に変更することで、年間のCO₂排出量を263tから162tに削減することができました（削減率38%）。

製品Aの年間輸送量

移動手段		旧輸送法	新輸送法
10tトラック	便数[便]	300	100
	燃料使用量[kℓ]	102	34
18tトラック	便数[便]		150
	燃料使用量[kℓ]		9
RORO船	便数[便]		100
	燃料使用量[kℓ]		17
CO ₂ 排出量	[t-co2]	263	162
		削減率	38%

環境とのかかわり

工場棟

断熱塗装による電力の削減

久光ブラジル マナウス工場では、工場棟の屋根に断熱塗料を施しました。

この対策により、猛暑日には31℃あった屋根裏温度が4℃下がり、空調機が今までの4基の稼働から、3基の稼働に減りました。

年間電力量で43,776kwh、CO₂排出量で14.18tの削減となります。

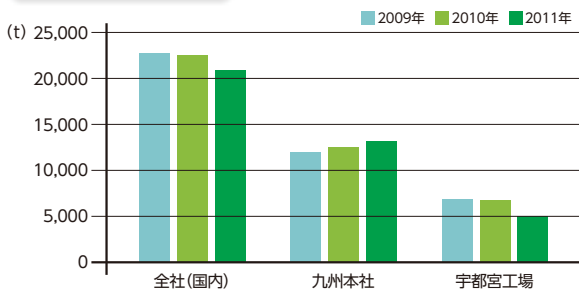


二酸化炭素の削減

九州本社、宇都宮工場は、第1種エネルギー使用特定工場、筑波研究所は、第2種エネルギー使用特定工場に指定されています。これらの事業所ではエネルギー使用削減の中期計画に基づき、エネルギー使用の削減に取り組んでいます。2011年度は、震災に伴い生産体制を見直した結果、宇都宮工場は32%二酸化炭素削減となりましたが、九州本社は、対前年比5%の増加となりました。二酸化炭素排出は全社（国内）で21,423tとなり、前年比で10%の削減となりました。

2012年は、九州本社の鳥栖工場に高効率のヒートポンプ空調機を導入し、また工場照明のLED化を進めることで、エネルギーの削減及び二酸化炭素の排出抑制に努めます。

二酸化炭素排出量



対象事業所：全社(国内)
対象期間：2009年4月～2012年3月

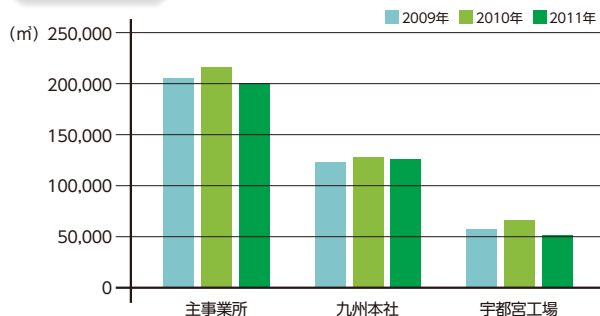
廃棄物

使用水系の排出

九州本社では、上水道を年間100,100m³、井戸水25,800m³を使用しました。上水道の一部と井戸水の全量は空調や設備の冷却に使用し、河川に放流しました。一方、上水道の一部は原料水や洗浄水に使用し、水質分析モニターで基準内であることを確認した後、年間49,700m³を市の公共下水道に排水しました。

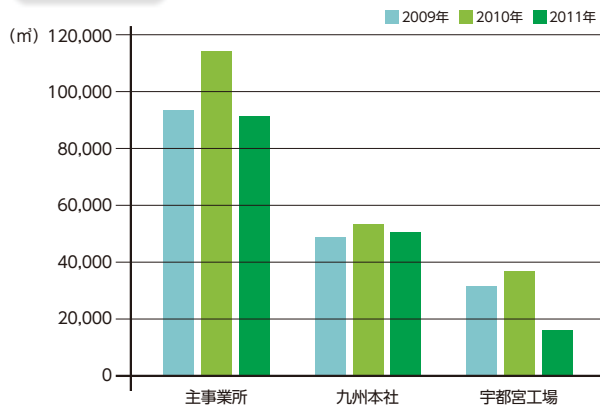
宇都宮工場は、上水道と工業用水を合わせて、年間49,200m³を使用しました。生産ラインの変更などにより前年比で22%減少しています。排水は、構内排水処理施設で浄化した後、年間16,100m³を工業団地排水処理施設に排水しました。

水使用量



対象事業所：主事業所
対象期間：2009年4月～2012年3月

排水量



対象事業所：主事業所
対象期間：2009年4月～2012年3月

◆ 特定化学物質の排出

九州本社（鳥栖工場）及び宇都宮工場、九州本社（鳥栖研究所）及び筑波研究所のPRTR法対象物質の排出・移動量を管理しています。届出が必要な物質はトルエン、アセトニトリルのみですが、生産品目の変更でトルエンの使用量が2011年度は減少しました。

PRTR：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
 対象範囲：九州本社、宇都宮工場、筑波研究所
 集計期間：前年3月から当年2月

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)
2007	480	2,100	0	2,000
2008	510	2,500	0	2,000
2009	700	3,200	0	1,300
2010	623	2,907	0	2,454
2011	115	860	0	3,740

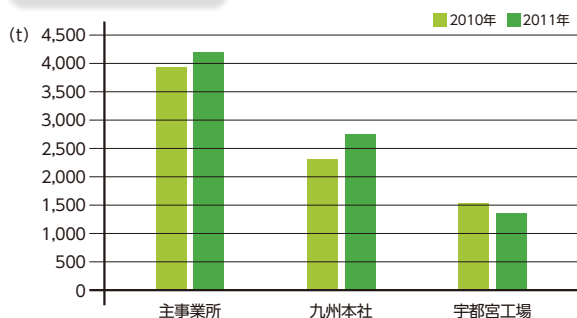
※トルエンは焼却

◆ 産業廃棄物の排出

震災後、宇都宮工場の生産品目の一部を鳥栖工場に移管し、また鳥栖工場です都宮工場の製品の代替生産を行いました。その結果、鳥栖工場の年間生産量は、重量ベースで20%増加し、産業廃棄物は6%増加しました。

今後、製造条件や製造手順の見直しなどを行い、廃棄物の発生量を減らす改善活動を行っていきます。

産業廃棄物の推移



対象事業所：主事業所
 対象期間：2010年4月～2012年3月

◆ リサイクル

モーラス®やモーラステープ®の生産過程で発生する産業廃棄物は、セメント製造の燃料としてサーマルリサイクルを行い、その焼却灰は、セメントの原料として使用しました。鳥栖工場の最終処分量は0.1t、宇都宮工場は5.61tでリサイクル率はいずれも99.5%以上でした。

	廃棄物排出量	最終処分量	リサイクル率
鳥栖工場	2,565	0.1	99.99
宇都宮工場	1,208	5.61	99.53

(t)

廃棄物排出量：産業廃棄物、一般廃棄物

◆ 生物多様性保全への取り組み

当社は、生物多様性保全に取り組むために社内検討会を発足させ、事業活動が生態系にどのような影響を与えているか評価を始めました。

この評価に基づき、優先的に取り組むべき対策を実施し、また、生態系や種の保存のために、当社ができる社会貢献に取り組んでいきます。

VOICE



生物多様性への取り組み

米村(研究)

私の休日はロードバイクで佐賀平野や筑紫山地、九州の海岸などを走ることが多いので、いつも自然を身近に感じ、自然豊かな環境で生活しているなど感じています。しかし、生物多様性について調べると生態系は確実に減退していることを知りました。

身近にある食品や工業製品からそれらの生産拠点、原材料の生産地、生産地の環境へと視野を広げていくと、私たちは自然の恩恵を受けて生きていることを理解できます。

私たちの生活環境が大切なように、商品の原材料も生産地の環境保全があってこそ供給されます。そのような観点から生物多様性の保全への取り組みを考えていきたいと思っています。

環境とのかかわり

環境リスク対策

◆ 産業廃棄物の査察

中間処理の委託先と、最終処理の委託先であるセメント工場の査察を行い、廃棄物量と処理量が適切に管理されていることを確認しました。



◆ 試薬の管理

研究所及び品質管理部門で使用される分析試薬は、関連法令に基づき、使用量及び在庫量をコンピューターで管理しています。廃液は種類ごとに分別して容器に保管し、専門業者による廃棄処理を行っています。



◆ 排水検査

鳥栖工場の排水は、pH、CODをモニタリングするとともに、月に1度、外部試験機関によるBODの測定や有害物質の有無の検査を実施し、基準値内であることを確認しています。空調等の冷却排水は、外部試験機関による水質検査を実施し基準値以下であることを確認しています。

宇都宮工場の排水は全て、構内廃水処理施設で浄化した後、工業団地内の排水処理施設に流しています。排水はpH、SS、CODをモニタリングして市環境協定に基づいた自主基準以下であることを確認しています。



◆ 大気測定

ボイラーからの排ガスが、大気汚染防止法の基準値以下であることを確認するために、年数回外部機関による測定を行っています。ばいじん量、SOx、NOxはいずれも基準以下でした。

◆ 騒音測定

工場内施設を音源とする騒音レベルを確認する為、年1回工場敷地境界線と敷地外の騒音測定を行っています。朝、昼、夕方、夜間の時間帯に分けて測定し騒音規制法の基準以下であることを確認しています。



◆ 緊急時対応訓練の実施

九州本社内の研究所では、タンクローリー車から地下タンクへの重油移送時に漏洩したという想定で、土嚢や防油堤を使った拡散防止や、中和剤を使った回収などの緊急対応訓練を行いました。また、鳥栖工場や宇都宮工場でも、液体タンクからの漏洩を想定した訓練を行いました。



◆ 生産拠点の環境データ

九州本社・
鳥栖工場



所在地：佐賀県鳥栖市
 電力使用量：19,828,160kwh
 水使用量：125,876m³
 重油使用量：2,092kℓ
 廃棄物排出量：2,565t
 リサイクル量：2,564t(産廃のみ)
 集計期間2011年3月から2012年2月

廃棄物排出量：産業廃棄物、一般廃棄物

宇都宮工場



所在地：栃木県宇都宮市
 電力使用量：6,503,400kwh
 水使用量：49,162m³
 ガス使用量：1,034,360m³
 廃棄物排出量：1,208t
 リサイクル量：1,202t(産廃のみ)
 集計期間2011年3月から2012年2月

廃棄物排出量：産業廃棄物、一般廃棄物

ノーベン ファーマ
シューティカルス



所在地：MIAMI, FL, USA
 電力使用量：10,812,209kwh
 水使用量：22,532m³
 ガス使用量：596,505m³
 軽油使用量：—
 廃棄物排出量：—
 集計期間2011年1月から2011年12月

ヒサミツ
ファルマセウティカド
ブラジル リミターダ



所在地：MANAUS, AM, BRASIL
 電力使用量：1,273,680kwh
 水使用量：—
 軽油使用量：30kℓ
 廃棄物排出量：—
 集計期間2011年1月から2011年12月

ヒサミツ ベトナム
ファーマシューティカル
カンパニー リミテッド



所在地：BIENHOA, VIETNAM
 電力使用量：2,106,865kwh
 水使用量：28,601m³
 軽油使用量：42kℓ
 廃棄物排出量：110t
 集計期間2011年1月から2011年12月

P.T.ヒサミツ
ファルマ インドネシア



所在地：JL, Indonesia
 電力使用量：681,066kwh
 水使用量：10713.5m³
 軽油使用量：59kℓ
 廃棄物排出量：78t
 集計期間2011年1月から2011年12月

会社概要

会社概要(2012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(2012年2月末現在)

従業員数：2,718名(連結)・1,428名(単体)

本社：九州本社(本店)、東京本社

支店：札幌支店、仙台支店、東京第一支店、東京第二支店、東京第三支店、名古屋支店、京都支店、大阪第一支店、大阪第二支店、広島支店、高松支店、福岡支店、熊本支店、鹿児島支店、台北支店、シンガポール支店(以上16支店)

営業所：城東営業所、さいたま営業所、千葉営業所、横浜営業所、金沢営業所、神戸営業所(以上6営業所)

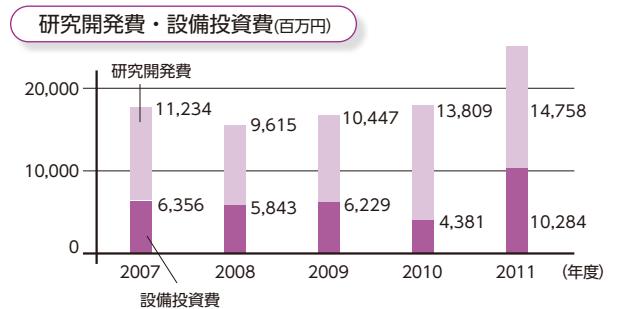
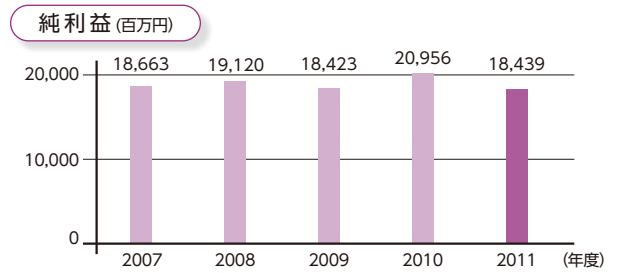
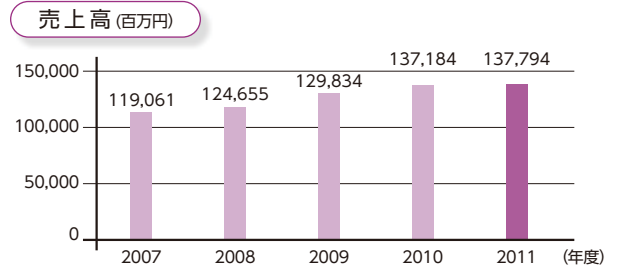
工場：宇都宮工場、鳥栖工場(以上2工場)

研究所：つくば、鳥栖(以上2拠点)

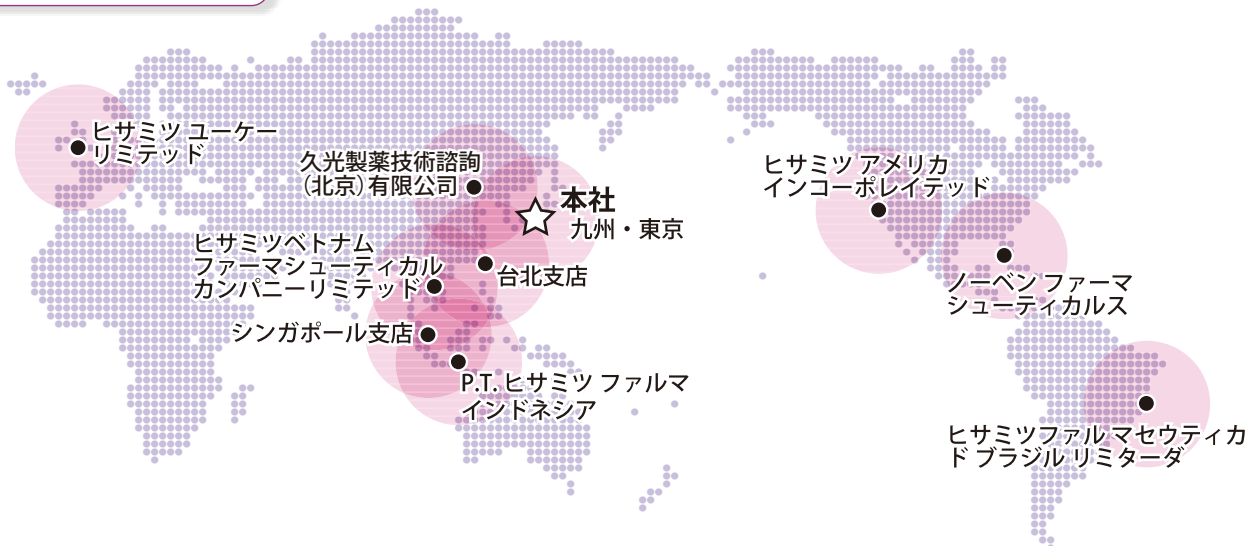
国内子会社：株式会社CRCCメディア(福岡県)
佐賀シティビジョン株式会社(佐賀県)
株式会社タイヨー(佐賀県)
九動株式会社(佐賀県)
久光エージェンシー株式会社(福岡県)

海外子会社：ヒサミツユーエス インコーポレイテッド(米国)
ヒサミツ アメリカ インコーポレイテッド(米国)
ノーベン ファーマシューティカルス(米国)
ヒサミツ ファルマセウティカド ブラジル リミターダ(ブラジル)
ヒサミツ ユーケー リミテッド(英国)
ヒサミツ ベトナム ファーマシューティカル カンパニーリミテッド(ベトナム)
久光製薬技術諮詢(北京)有限公司(中国)
P.T. ヒサミツ ファルマ インドネシア(インドネシア)
他4社

連結業績推移



久光製薬グループ活動拠点



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、鎮痛消炎成分ケトプロフェンを配合したパップ製剤「モーラス®パップ」や、腰痛症や関節リウマチにおける関節局所の鎮痛に対して効能効果が承認された「モーラステープ®」などの商品を販売しています。その他、女性ホルモン貼付剤、皮膚科外用剤、喘息治療貼付剤、さらにはがん疼痛治療貼付剤などを開発販売するとともに、新たな疾患領域での新規貼付剤の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78年目になる「サロンパス®」をはじめ、「のびのび®サロンシップ®」、「エア®サロンパス®」、「フェイス®」など外用鎮痛消炎剤ブランドを中心に、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、高コレステロール改善薬、さらに、医薬部外品のスキンケア商品等を販売しています。お客さまのニーズを捉えた商品開発と改良を行うとともに、ブランド認知を高めるためにテレビ広告などの活発なマーケティング活動を行っています。



海外販売商品

1937年に一般用医薬品「SALONPAS®」の輸出からスタートした海外事業は、アジア、アメリカ、欧州等、30カ国を超える国や地域に拡大しています。医療用医薬品市場においては、イタリア、ポルトガル、香港などで、「MOHRUS®」や「KEPLAT®」の承認を得て、販売しています。アメリカでは、慢性疼痛治療剤「Fentanyl Patch」、女性ホルモン貼付剤「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製造販売しています。



有線テレビ事業、その他

連結子会社の株式会社CRCCメディア及び佐賀シティビジョン株式会社は、都市型有線テレビ放送事業、インターネット接続サービス業を行っています。また、連結子会社の九動株式会社は、研究用資材・器具の販売を行っています。

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。

当社では、機関投資家・証券アナリストの皆さまを対象に、年4回決算説明会を開催しています。決算説明資料やプレスリリースなどは、決算発表当日に、当社ホームページ上で日本語及び英語で掲載し、情報の格差をなくすよう努めています。また国内外機関投資家・証券アナリストからの取材や、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、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けるよう、努めています。

会社の株式に関する事項

発行可能株式総数

380,000,000株

発行済株式総数

95,164,895株

(自己株式9,469,205株を含む、2012年2月末現在)

株主数

6,105名(2012年2月末現在)

決算日

2月末日 定時株主総会：5月

配当金

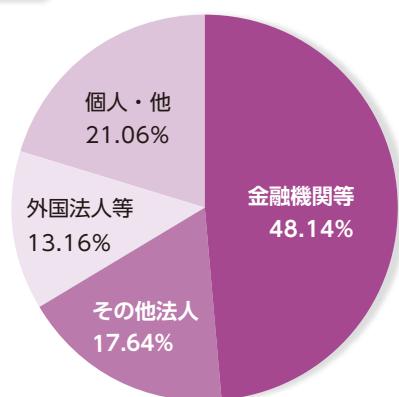
利益配当金受領株主確定日2月末日(35円)
中間配当金受領株主確定日8月末日(35円)

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。)

株主比率



配当性向(%) (連結)



中期経営計画について

久光グループでは2009年に策定した第4期中期経営計画(2009年度～2013年度の5ヵ年)の基本方針として下記3項目を掲げ、実行しております。

1. 商品・営業の差別化強化

経皮吸収型持続性疼痛治療剤「ノルspan®テープ」の新発売、水虫・たむし治療薬「ブテナロック®Vα」の新発売など、お客さまのニーズにお応えする商品の発売及び改良を行っています。

2. 国際競争力の獲得

成長著しい中国において、医薬事業を立ち上げ、成長させるため、現地法人である久光製薬技術諮詢(北京)有限公司を設立するなど、海外市場でのプレゼンス向上を目指しています。

3. TDDS研究開発の強化

過活動膀胱治療薬HOB-294(オキシブチニン塩酸塩 経皮吸収型製剤)の国内第Ⅲ相臨床試験が良好な結果に終わるなど、臨床開発力向上と新規テーマ、新規技術創出の実現を図っています。

中国現地法人設立

当社は、海外での事業活動を加速させるため、2011年10月14日中国進出の第一歩として北京市に現地法人久光製薬技術諮詢(北京)有限公司を設立しました。この現地法人では、成長著しい中国において現地の販促活動や情報収集を行います。

また、2012年4月には、局所外用鎮痛貼付剤「サロンパス®」の販売を開始しました。この商品は当社鳥栖工場で製造し、中国の販売代理店を通じ一般用医薬品(OTC)として販売しています。この発売を足掛かりに、順次商品を拡充させ、中国でのプレゼンス向上を目指してまいります。



TDDS 研究開発の強化

テーマ	対象国	剤型	特長	次のステップ
HP-1010	米国	貼付剤	帯状疱疹後の神経疼痛の緩和	非開示
HOB-294	日本	貼付剤	過活動膀胱	13年度承認見込
LDMP	米国	経口剤	血管運動症状(ホットフラッシュ)	12年度申請
HTU-520	日本	貼付剤	爪白癬	検討中
HFT-290 (フェントス®テープ効能追加)	日本	貼付剤	非がん性慢性疼痛の緩和	13年度申請
HTU-520	米国	貼付剤	爪白癬	13年度PIII
HP-3000	日本	貼付剤	パーキンソン病	15年度PIII

(2012年7月10日 111期第1四半期決算資料)

第三者意見

CSR報告書を作成し、これを公表する意義としては、企業が推進してきた具体的なCSR活動をステークホルダーに知ってもらうこととともに、将来に向けてのCSR経営を社会に対してコミットすることにあります。予見することが困難で、かつ激変する事業環境のなかで、企業がその社会的責任を誠実に果たしていく決意を公にすることは勇気のいる行為だと思われま。す。「企業の法的責任」の先に「企業の社会的責任」があるといわれていますが、法的責任すら十分に果たせず、不祥事を起こしている大企業が後を絶たない状況が続いています。そうした中で、久光製薬の「CSR報告書2012」は、これまで必ずしも明確でなかった同社のCSRに対する考え方と重点課題を整理し、そのための具体的な取り組み姿勢を記述しています。これは、これまでの久光製薬の地道なCSR活動の成果であり、また、ステークホルダーとの間に信頼関係を構築する上で、大きな効果を生むものといえま。す。まず、こうした久光製薬の勇気ある行動に敬意を表したいと思いま。す。

CSR活動の考え方では、久光製薬本体だけでなく海外の関連会社を含めたグローバルなCSR活動が重視され、またダイアログなどを通じてステークホルダーの声を取り入れようとする姿勢が明言されています。さらに、報告書では、「グローバルなCSR推進」、「環境負荷低減」、「公平で透明性のある取引」、「多様性を重視した職場環境の向上」及び「ステークホルダーとのコミュニケーション」が5つの取り組み重点課題として取り上げられています。すべての取り組みが一挙に成果を生み出すことは難しいと考えられます。各年度の目標を設定し、着実な歩みを続けてほしいと思いま。す。今後のCSR報告書のなかで、これらの課題への取り組み状況についての具体的な報告がなされることによ

う。どのような成果が報告されるのか、大いに期待しています。

次に、今年度の報告書の特色として、「コーポレートガバナンス」、「お客様とのかかわり」、「従業員とのかかわり」、「社会とのかかわり」及び「環境とのかかわり」の5つのカテゴリーに対してそれぞれ特集記事が取り上げられています。この特集は、とかく平板な説明になりがちな5つのカテゴリーへの導入としてアイスブレイキング的な役割を果たしており、効果的であります。特に4名の従業員の方々による対談記事である「従業員ダイアログ」では、久光製薬の従業員の方々によるCSR活動の重要性や問題点の認識レベルの的確さが示されています。これは、これまで従業員の皆さんが「CSR報告書を読む会」を開催するなど、CSRに対する意識を深める活動を続けてきたことの成果だと思われま。す。

昨年3月11日の「東日本大震災」は、多大な被害をもたらすとともに、企業行動やそこで働く従業員一人ひとりの行動にも大きな変化を与えたと考えられます。リスクマネジメントの重要性を再認識するとともに、企業と従業員の一体感や企業グループとしての結束が強化されたはずで。す。また、企業のCSR活動にも変化が見られます。多くの企業が株主などと協力して被災地支援に向けた取り組みを推進していることがその例といえま。す。「天災は忘れた頃にやってくる」と言われています。「東日本大震災」での教訓を風化させることのないよう、留意していかなくてはなりません。「CSR報告書2012」においても「事業継続計画(BCP)の整備」、「緊急連絡システム」、「防災訓練の実施」などの記述を通じて、久光製薬としてのリスクマネジメント体制が整備されていることがわかります。また、特集として、海外子会社ノーベンにおけるCSRへの取り組みが紹介されています。今後は、企業グループとして共通

の理念のもとに、CSR活動が展開されていくことが求められることでしょう。さらに、重点課題の一つである「ステークホルダーとのコミュニケーション」で述べられているダイアログを具体的にどのように進め、また各ステークホルダーの声をどのようにCSR活動に取り入れていくかが問われることとなります。

5年目となる久光製薬「CSR報告書2012」は、これまでの報告より一層親しみの感じられる、また内容の濃いものになっています。中富社長の「ごあいさつ」に述べられているように、「CSRを企業活動の重要な柱」とし、「グローバル社会にとって価値ある企業をめざす」ために、最大の努力を惜しまないことが大切でありま

す。久光製薬が、CSR活動を深化させ、事業の進展を実現させ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

第三者意見をいただいて



常務取締役執行役員
CSR担当
杉山 耕介

中部大学経営情報学部の牧野英克教授には、2008年のCSR報告書発行以来、当社のCSRの流れを俯瞰していただき貴重なご助言をいただきました。改めて御礼申し上げます。

2012年はCSR活動の考え方と重点的に取り組むべき課題を、CSR報告書の中に明記しました。牧野教授のご指摘のとおり、「すべての取り組みが一挙に成果を生み出すことは難しい」かもしれませんが、地道に活動を進め成果を出したいと考えています。

また、海外で事業展開しているグループ各社を含め、久光グループ企業全体でCSRに取り組まねばならないと考えています。事業を行っている地域や社会で、その文化や風土に配慮しながら誠意を持って社会貢献に取り組んでまいります。

当社に何ができるのかを把握し、独善的な社会貢献にならないように、当社の“あるべき姿”を探求してまいります。

2011年は東日本大震災により、これまでの価値観が見直される年となりました。当社は、「激変する事業環境のなかでも社会的責任を誠実に果たしていける」ように、事業を継続するための体制の整備をはじめとし、より一層の努力をはらってまいります。皆さまのご指導、ご鞭撻をお願い申し上げます。

久光製薬沿革

久光製薬		製品
小松屋創業(久光仁平)	弘化4年(1847)	
		
小松屋から久光常英堂と改称(久光与市)	明治4年(1871)	
久光兄弟合名会社設立(中富三郎 旧姓久光三郎)	明治36年(1903)	「朝日万金膏®」発売
		
久光兄弟合名会社を中心となり、 統制会社三養基製薬株式会社を設立	昭和9年(1934)	
	昭和19年(1944)	
久光兄弟株式会社設立(中富正義社長)	昭和26年(1951)	
大阪出張所開設(現支店)	昭和27年(1952)	
東京出張所開設(現東京本社・支店)	昭和32年(1957)	
	昭和38年(1963)	「エア®サロンパス®」発売
久光製薬株式会社と改称	昭和40年(1965)	
名古屋出張所開設(現支店)	昭和41年(1966)	
札幌出張所開設(現支店)	昭和45年(1970)	
	昭和46年(1971)	「サロンシップ®」発売
東証・大証・名証第一部に指定替え	昭和47年(1972)	
P.T.サロンパス・インドネシア設立(インドネシア)	昭和50年(1975)	
中富博隆社長	昭和56年(1981)	
ブラジル久光設立(ブラジル)	昭和61年(1986)	
ヒサミツ・アメリカ・インコーポレーション設立(アメリカ)	昭和62年(1987)	
宇都宮工場竣工	昭和63年(1988)	「モーラス®」発売

久光製薬		製 品	
	筑波研究所竣工	平成 2 年 (1990)	
	久光ベトナム設立(ベトナム)	平成 6 年 (1994)	
		平成 7 年 (1995)	「モーラステープ®」発売
	久光カリフォルニア研究所設立(アメリカ)	平成10年 (1998)	「ライフセラ フェイスマスク®」 発売 
	東京丸の内に東京本社移転	平成12年 (2000)	
		平成13年 (2001)	「エストラーナ®」発売
	久光UK設立(イギリス)	平成14年 (2002)	
		平成15年 (2003)	 「ブテナロック®」発売 「フェイス®」発売
	ローマ事務所開設(イタリア)(現久光UK)	平成18年 (2006)	「ツロブテロールテープ「HMT」」発売
	シンガポール支店開設(シンガポール)	平成19年 (2007)	
	久光US設立(アメリカ) Noven Pharmaceuticals, Inc.統合(アメリカ)	平成21年 (2009)	「Fentanyl Transdermal System」
		平成22年 (2010)	発売(アメリカ) 「フェントス®テープ」 発売
	久光北京設立(中国)	平成23年 (2011)	



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。