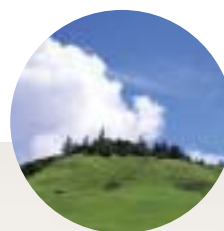


# 社会・環境報告書 2005





## o n t e n t s

### 編集方針

2002年度以来、「環境報告書」を発行してきましたが、企業の社会的責任に関する情報を幅広く開示していくため、今年度から「社会・環境報告書」と名称を改め、環境保全活動だけでなく、企業倫理や雇用、製品安全などの社会的な取り組みについても掲載しています。また今回から海外のグループ会社の活動についても新たに紹介しています。

本報告書は、環境省の「環境報告書ガイドライン（2003年度版）」に基づいて作成し、GRI(Global Reporting Initiative)の「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン2002」も参考にしています。

### 【対象範囲】

国内では参天製薬株式会社 of 全事業所、参天物流株式会社、株式会社クレール、海外においてはサンテン・オイを対象としています。

### 【対象期間】

2004年4月1日～2005年3月31日  
一部2005年4月以降の事象も含んでいます。

### 【次回発行予定】

当社は、2002年以来、毎年環境報告書を発行しています。次回は社会・環境報告書として2006年9月に発行する予定です。

編集方針	P. 1
お読みいただく皆様へ	P. 2
トップメッセージ	P. 3
参天製薬と社会との関わり	P. 4
参天製薬について	P. 5
ダイジェスト2004	P. 7

### Theme1 社会から信頼される企業であるために

信頼に応える事業活動	P. 9
お客様との関わり	P. 11
従業員との関わり	P. 13
社会との関わり	P. 15

### Theme 2 美しい地球を次世代に引き継ぐために

環境方針	P. 16
目標と実績	P. 17
環境負荷の全体像	P. 18
環境マネジメント	P. 19
省エネルギー・地球温暖化防止	P. 20
廃棄物削減	P. 21
化学物質の適正使用 環境影響の管理	P. 22
グリーン購入 環境教育・啓発活動	P. 23
環境会計	P. 24

### サイトレポート

能登工場サイト	P. 25
滋賀工場サイト	P. 26
大阪工場サイト	P. 27
製剤開発サイト・本社事務サイト	P. 28
研究開発センターサイト	P. 29
営業拠点サイト・参天物流サイト	P. 30

# お読みいただく 皆様へ

参天製薬は、優れた医薬品を提供することで人々の目とからだの健康に貢献してきました。

病気に苦しむ人たちの、生活の質を高め健康に暮らせる社会をつくることにより、持続可能な社会※の実現に寄与するものと考えています。

参天製薬が、将来にわたって医薬品を提供し続け、持続可能な社会づくりに貢献していくために、私たちは「社会からの信頼を得ること」「地球環境を守ることを重要なテーマとして掲げ、事業活動の基本としています。

本報告書では、参天製薬と関わる人々との信頼関係をどのように築くか、そして私たちが生きる地球環境をどのように守っていくか、という2つの切り口から、私たちの取り組みを紹介しています。

持続可能な社会を実現するためには、社会の多くの人々との対話を深め、方向性を確かめながら取り組みを進めることが必要です。この報告書が皆様との対話の材料となれば幸いです。

※「将来の世代のニーズを満たす能力を損なうことなく、今日の世代のニーズを満たすような社会」のこと。将来にわたって良い自然環境と生活環境を確保しながら、現在生きる地球上のすべての人々が幸せな生活を送ることができる社会を示しています。

## 関連情報のご紹介

### 参天製薬のホームページ

参天製薬の製品や、目の健康に関する情報を掲載しています。



<http://www.santen.co.jp/>

### アニュアルレポート2005

財務報告についてはアニュアルレポートをご覧ください。



## Theme

社会から信頼される  
企業であるために

## Theme

美しい地球を  
次世代に引き継ぐために

## 世界で 存在意義のある企業 を目指して

代表取締役社長

森田隆和



### 人々の目とからだの健康維持・ 増進に貢献するために

参天製薬は、眼科とリウマチ／骨・関節疾患領域に特化した事業活動を行っています。高齢化の進展などにより眼疾患やリウマチを患う人が増加しつつあり、現在では40歳以上の17人に1人が緑内障を患っているともいわれています。また、パソコンの普及やコンタクトレンズ装用者の増加により、ドライアイの方が潜在患者さんを含めて国内で約800万人以上にのぼるなど、今後も眼科薬へのニーズは高まるものと考えています。

当社では、これらの専門分野において、卓越した研究開発力に根ざした独自性ある製品を世界に供給し、「世界で存在意義のある企業」となることを目標としています。世界中で眼病やリウマチで苦しむ人たちのQOL (Quality of Life) を向上し、健康に暮らせる社会をつくること私たちの使命と考えています。

### 社会から信頼される 企業であるために

当社は、将来にわたって医薬品を提供していくことにより、社会から信頼される企業を目指しています。私たちは、高品質で安全な医薬品をつくること、高い倫理観を持って事業活動を行うこと、そして社会の人々と積極的にコミュニケーションを図ることを通して、確固とした信頼関係を築いていきます。2004年度には、個人情報適切に保護することを目的として「個人情報保護方針」と「個人情報保護に関するコンプライアンス・プログラム」を策定するとともに、全従業員に対して研修を行い、意識の徹底を図りました。

参天製薬は、企業市民としての役割をしっかりと果たすべく、お客様や社会からの期待を敏感に感じ取り、それらに応えられるような高い意識を持った人材の育成と、体制の強化を進めていきます。

### 美しい地球を 次世代に引き継ぐために

昨年は、豪雨や台風の多発など多くの自然災害に見舞われました。これらの災害は地球温暖化による気候変動が原因であるとも指摘されており、環境問題が現実にも迫っていることを実感させられました。2005年2月に温室効果ガスの排出量の削減目標を定めた京都議定書が発効したこともあり、われわれ企業もさらに取り組みを強化しなければならないと考えています。当社は2004年度は製造数量の増加に伴うCO<sub>2</sub>排出量の増加要因がありましたが、さまざまな省エネルギー対策や活動により、CO<sub>2</sub>排出量はわずかながら削減することができました。また、廃棄物を限りなくゼロに近づけるためにリサイクル化などの取り組みも順調に推進しています。

今後は、海外のグループ会社と一体となって環境負荷の削減にも取り組み、環境改善に貢献していきたいと考えています。

当社はこれからも、「世界で存在意義のある企業」でありつづけるために、「何のために、誰のために薬を創っているのか」を従業員全員で共有し、社会の発展に貢献していきたいと考えています。本報告書を、参天製薬と関わる多くの方にお読みいただき、当社の活動をご理解いただくとともに、忌憚のないご意見を賜ることができれば幸いです。

# 参天製薬と社会との関わり

## 社会とのコミュニケーション

社会の人々から厚い信頼を得ることは、事業活動の基本です。参天製薬では、医療機関や消費者、取引先、従業員、地域社会など、当社と関わる多様な人々とのコミュニケーションを図ることにより、信頼関係の向上に努めています。また、社内外から得た評価・意見は、社会・環境活動をより良い方向に進めていくために活かしています。



# 参天製薬について

## 基本理念

参天製薬は、社名の由来でもある「天機に参与する※」という基本理念に基づき、目をはじめとする特定の専門分野に傾注し、それにより参天製薬ならではの知恵と組織の能力を培い、患者さんと患者さんを愛する人たちを中心として社会への貢献を果たしてまいります。

※中国の古典「四書五経」を原典としており、聖人が「天」すなわち万物の秩序・原理と、「地」すなわち人間社会の調和を助けることを意味しています。

## 会社概要 (2005年3月31日現在)

### 社名

参天製薬株式会社

### 創業

1890年(明治23年)

### 資本金

6,247百万円

### 本社所在地

〒533-8651 大阪市東淀川区下新庄三丁目9番19号

### 取締役社長

森田隆和

### 事業内容

医療用医薬品、一般用医薬品、医療機器の製造・販売

### 決算期

3月31日

### 従業員数

単体 1,691名 / 連結 2,308名

### 事業所

製造拠点: 能登工場 / 滋賀工場 / 大阪工場

研究所: 奈良研究開発センター

主な営業拠点: 札幌 / 仙台 / 東京 / 名古屋 / 大阪 / 広島 / 福岡

### 国内子会社

参天物流株式会社 / 株式会社クレール / 五洋企業株式会社

### 海外子会社

サンテン・ホールディングス・ユーエス・インク / サンテン・インク

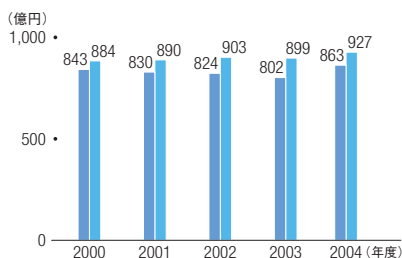
アドバンスド・ビジョン・サイエンス・インク

サンテン・オイ / サンテンファーマ・エービー

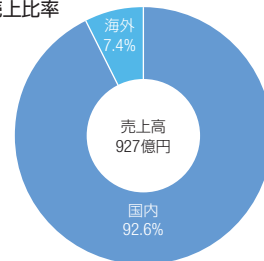
サンテン・ゲーエムペーハー / 台湾参天製薬股份有限公司

韓国参天製薬株式会社

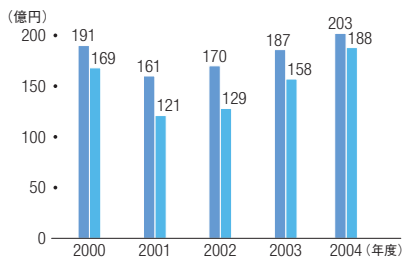
### ●売上高 (単体 連結)



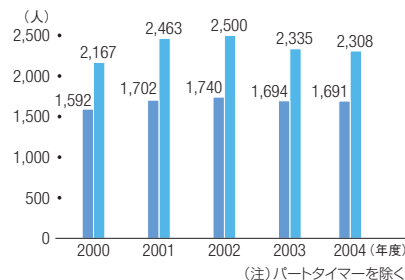
### ●エリア別売上比率



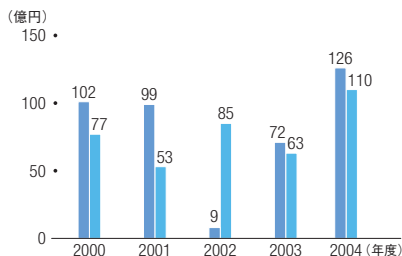
### ●経常利益 (単体 連結)



### ●従業員数 (単体 連結)



### ●当期純利益 (単体 連結)



## 参天製薬のあゆみ





## 事業分野と主な製品

売上の約80%を占める医療用眼科薬は、国内では幅広い治療領域の品揃えにより、マーケットリーダーの地位を確保。特に抗菌点眼剤および角膜疾患治療剤領域で約8割の市場シェアを誇ります。眼科薬に次ぐ参天製薬の柱が抗リウマチ薬です。高い有効性から、関節リウマチ薬のスタンダード薬として、抗リウマチ薬市場で第一位のシェアを獲得しています。海外では、米国・欧州・アジアに販売網をもち、「クラビット点眼液」（販売名は地域によって異なる）などの医療用眼科薬を販売しています。

### ■医療用医薬品

[医療用眼科薬]

- クラビット点眼液（合成抗菌点眼剤）
- タリビッド点眼液（合成抗菌点眼剤）
- ヒアレイン（角膜疾患治療剤）
- レスキュラ点眼液（緑内障治療剤）
- デタントール点眼液（緑内障治療剤）
- チモプトールXE（緑内障治療剤）
- チモプトール（緑内障治療剤）
- リボスチン点眼液（抗アレルギー点眼剤）

[抗リウマチ薬]

- リマチル錠
- アザルフィジンEN錠
- メトレート錠2mg

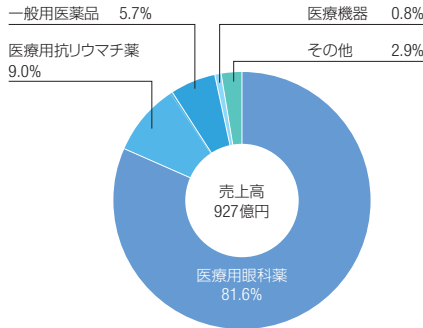
### ■一般用医薬品

サンテFXネオ／サンテ40V／サンテ40

### ■医療機器

眼内レンズ（白内障手術関連）

### ●事業分野別売上高比率



1996年  
奈良研究センターおよび  
滋賀工場が竣工

1997年  
サンテン・オイを設立

2000年  
環境対策推進委員会発足  
新企業理念を発表

2001年  
大阪工場ISO14001認証取得  
参天環境マネジメントシステム運用開始

2003年  
能登工場ISO14001認証取得

2004年  
環境安全委員会発足



1993年  
米国にサンテン・インクを設立

1999年  
企業倫理綱領制定  
滋賀工場ISO14001認証取得

1998年  
環境基本方針策定



2002年  
2003-2005中期経営計画を策定  
環境委員会発足  
動物実験倫理委員会発足  
初めての環境報告書を発行  
コンプライアンス推進委員会発足

# Digest 2004

ここでは、参天製薬の社会・環境活動の中から、2004年度の主な取り組みについて紹介しています。

## Theme 1 社会から信頼される企業であるために

### 個人情報保護法への対応

2005年4月の個人情報保護法の全面施行に対応するため、個人情報保護態勢を確立する目的で、個人情報保護方針を定め、全従業員（派遣社員などを含む）を対象にコンプライアンス教育を実施しました。

#### 個人情報保護方針

1. 個人情報保護に関するコンプライアンス・プログラム
2. 個人情報の収集・利用及び提供
3. 個人情報の正確性・安全性
4. 個人情報の開示、訂正、削除、利用停止
5. 法令等の遵守

### 次世代育成のための行動計画を策定

従業員が仕事と子育てを両立しながら能力を十分に発揮し、働きやすい環境を整えるため「次世代育成支援対策推進法」に基づく行動計画を策定しました。従業員組合との協議を重ね策定されたもので、この計画では、①スムーズな職場復帰を目的として母性保護、母性健康管理に関する制度を妊娠中・出産後の社員および上司に周知し、情報提供、相談体制を整備すること、②子供の病気等の際に休暇を取得しやすくするために制度を見直すことなど4項目を定めています。

### 新潟県中越地震、スマトラ沖地震に救援金を寄付

2004年10月に発生した新潟県中越地震の被災者の方へのお見舞金として500万円を新潟県災害対策本部に送りました。また、同年12月に発生したスマトラ沖地震と津波の災害に対して、被災者の支援のために、義援金1,000万円を日本赤十字社に送りました。これらの資金は被災者救護のための医療救護班の派遣や、救援物資の配分のための活動に使われています。

### 労働安全衛生に関わる方針を策定

労働安全衛生の全社的な活動の方向性と原則を示すため、労働安全衛生基本方針および労働安全衛生行動指針を策定しました。

#### 労働安全衛生基本方針

参天グループは、「安全衛生の確保は企業存立の基盤であり、経営の最重要課題の一つである」という認識のもと、安全・清潔かつ快適な職場環境を維持し、職場で働く全ての人々の健康増進に努める。

#### 労働安全衛生行動指針

1. 労働安全衛生マネジメントシステム確立と維持  
目標設定、継続的改善、監査による実効性向上
2. 労働安全衛生関連法規制等の遵守  
法規・条例・業界指針・自社自主基準の遵守
3. 災害防止及び健康づくり  
潜在的有害性の除去・軽減及び心身の健康増進
4. 啓発と自律的行動  
教育・学習・啓発による自律的活動の促進
5. 労働安全衛生方針の情報公開  
必要に応じて一般への公開

2004年12月制定



## 2004年度の活動実績と今後の方針

2004年度は、安全衛生活動の実効性向上を目指して、基本方針・行動指針の策定およびマネジメントシステムの構築を進めました。また、環境活動においてはCO<sub>2</sub>排出量の削減が順調に進み、その他の環境目標もほぼ達成することができました。さらに、海外の子会社(サンテン・オイ)と環境・安全衛生に関する考えや方針の

共有化・活動項目の共通化を行い、参天グループ体となった環境・安全衛生活動の推進に着手しました。国内では子会社の参天物流が環境マネジメントシステムの運用を開始しています。今後もグローバルにグループ全体で環境・安全衛生活動を進めていきます。



取締役  
社会・環境担当  
和賀 克公

## Theme 2 美しい地球を次世代に引き継ぐために

### 海外グループ会社の活動推進

海外のグループ会社についても環境・安全衛生に関するグループ共通の考えや目標をもとにして一体となった活動を推進していく必要があると考えています。フィ



サンテン・オイ

ンランドにある当社子会社サンテン・オイと環境・安全衛生に関する考えや方針を共有化し、省エネルギーの推進・廃棄物対策・労働災害防止対策など共通の活動項目に取り組んでいくことにしました。今後、サンテン・オイでは国内と共通する目標設定を行うとともにISO14001、OHSAS18001の認証取得を目指すことになっています。

サンテン・オイは、医薬品の臨床開発・製造・販売・受託製造を行っており、欧州にある当社拠点の窓口となっています。サンテン・オイを通じて海外子会社へ環境・安全衛生活動を展開する予定です。

### 「平成16年度省エネルギー実施事例発表北陸地区大会」で能登工場が事例発表

省エネルギー実施事例発表会は、(財)省エネルギーセンターが、省エネルギー意識の高揚と技術の向上を通じて省エネルギー活動の推進を図ることを目的に毎年実施しているものです。

2004年度に行われた北陸地区の事例発表会において、能登工場の設備チームが「器具更新時における『インバータ化&調光制御』による照明の省エネ」と題した発表を行いました。このような大会での発表は、日々の省エネ活動の励みとなり、取り組みの活性化につながっています。



省エネルギー実施事例発表会

### eラーニングによる環境教育を実施

企業の環境活動においては、従業員一人ひとりの活動が重要であり、環境問題に関する一般知識の向上と啓発が大切です。しかし、これまでは、教育時間・場所の確保などの問題により、部門によっては教育が十分に実施できておらず、改善する必要性がありました。そこで2004年度より、eラーニングによる環境教育を開始しました。

「一般従業員」「経営基幹職」「環境活動推進者」向けにそれぞれコースを設け、「環境の一般問題」「環境経営」「環境マネジメントシステムを運用していくための基準」についての研修をイントラネット上で受講しています。この研修を従業員全員（長期休業者、海外出張者などを除く）が受講し、環境問題に対する理解を深めました。

### 参天物流で環境マネジメントシステムの運用を開始

参天物流では以前から積極的に廃棄物の分別や省エネルギーの活動を進めていました。これらの活動を体系的に行うために2003年5月から環境マネジメントシステムの構築を進め、2004年4月から運用が始まりました。

本格的に環境活動を開始したことで、従業員の意識が高まり、自発的な環境改善提案が多く集まるようになりました。物流を担う会社として、事務所や倉庫の電気の使用や廃棄物量を削減するだけでなく、製品の輸送効率をさらに向上していくことがこれからの課題です。



参天物流

# 1 社会から信頼される企業であるために

医薬品を提供する当社にとって、社会との信頼関係を深めることは事業の発展に欠かせません。私たちは、法令およびその精神を遵守するのは当然のこと、参天製薬と関わる人々とのコミュニケーションを推進し、企業市民としての役割をしっかりと果たすことで社会から信頼される企業でありたいと考えています。

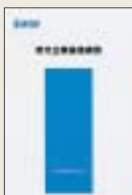
## ≫ 信頼に応える事業活動

社会から信頼される企業であるために

### 高い倫理観を持って事業活動を行います。

#### 参天企業倫理綱領

社会的良識を持って健全な事業活動を行い、社会との信頼関係を深めるため、「参天企業倫理綱領」を定めています。本綱領は、企業行動宣言と企業行動規範から構成されており、役員・従業員が取るべき行動のガイドラインを示しています。従業員一人ひとりがこの基準を自分のものとし、共通の認識を持って意思決定し、行動するよう求めています。



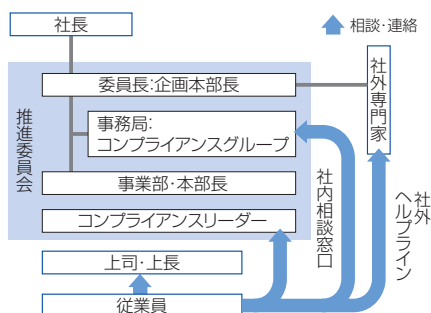
#### 綱領の内容

- 社長からのメッセージ
- 企業倫理綱領制定の背景
- 企業倫理綱領制定の目的
- 事業活動と企業倫理綱領
- 企業行動宣言
- 企業行動規範
- 推進体制と役割機能
- 相談・連絡先とヘルプライン

#### コンプライアンス推進体制の強化

医療に携わる企業として、高い倫理観を持って企業活動を行うことが重要であると考へ、法令や倫理に反する行動が起こらないよう、コンプライアンス推進体制を整備しています。コンプライアンス担当役員と推進統括部署、各事業部・本部長およびコンプライアンスリーダーで推進委員会を組織し、コンプライアンスに関する方針や実行計画、違反への対応策、再発防止策などを策定します。

#### ●コンプライアンス推進体制



#### 社外相談窓口の運営

コンプライアンスに関する社外相談窓口を設けています。従業員が社内の窓口へ相談しにくい事柄については、ヘルプラインを通して電話やeメールで社外の弁護士に直接相談することができます。なお、相談者のプライバシーは全面的に保護され、相談者への不利益や職場での報復行為が起こらないよう、万全の配慮を行っています。

#### 個人情報保護に関する取り組み

個人情報を適切に保護することは重要な社会的責任と考へ、2005年4月に「個人情報保護方針」と個人情報保護に関するコンプライアンス・プログラムを策定しました。また、コンプライアンスの運用体制を整備した他、マニュアルを作成し当社役員および従業員への教育活動を通じて周知徹底を図っています。

 個人情報保護方針  
<http://www.santen.co.jp/contact/jp/privacy.jsp>

## 動物実験に対する取り組み

### 動物実験における配慮

医薬品の開発においては法律に基づく制度として動物実験による新規医薬品などの有効性と安全性の確認が義務付けられています。動物実験に替わる方法によって性能・機能・安全性の評価などが可能になることが望ましいと考えていますが、現状においては動物実験に替わる安全な代替技術が開発されていないため、当面は動物実験を実施せざるを得ない状況にあります。

参天製薬では、動物実験を実施する場合、動物福祉の観点から動物実験の必要性を「動物実験倫理委員会」で審査し、承認された実験のみが実施可能となるよう制度化しており、動物実験に関して「動物の愛護及び管理に関する法律」「実験動物の飼養及び保管等に関する基準」の趣旨に基づき、研究施設で動物実験を計画・実施する際に遵守すべき事項を規程した「動物実験倫理規程」「参天製薬(株)の動物実験における倫理の原則」「動物の苦痛に関する基準」などの社内規程を設けています。

動物を用いた実験は必要最小限に努めるとともに動物の苦痛の軽減など動物福祉の観点においても最大限の配慮をしながら動物実験を行うことが「実験の科学性と信頼性を高める」と考え、研究者の

一人ひとりが動物実験における倫理の原則を理解し、動物実験の計画を立案し、実施しています。

### 研究者の教育・研修

動物実験に携わる研究者および飼育担当者に対しては、動物実験施設の使用方法を正しく理解し、かつ、動物が感じる苦痛を最小限に留めることができるように教育および訓練を実施しています。また、社内での動物福祉の精神を徹底するためにも、毎年12月には動物慰霊祭を執り行い、犠牲となった動物を供養して感謝の気持ちをささげています。

### 動物福祉の向上

動物の飼育環境を整備するとともに、従業員が、法律や動物の飼育状況、社会情勢などを常時把握できるように社内情報網を整備し、実験動物に対する福祉の意識向上を図っています。



### 研究倫理委員会

研究倫理委員会はヒト生体材料(血液、臓器など)を用いた非臨床試験をする際に、提供者のプライバシー保護など倫理面での適切性、および実施の妥当性など科学面での適切性について審査する委員会です。当社は、厚生労働省が1998年12月に作成したヒト生体材料を使用する試験に関する報告書を受けて、2002年5月にその規定に従った研究倫理委員会を発足しました。役員を委員長に社内研究部門および研究部門以外から選任した委員と社外の委員で構成しています。

### 社内治験審査委員会

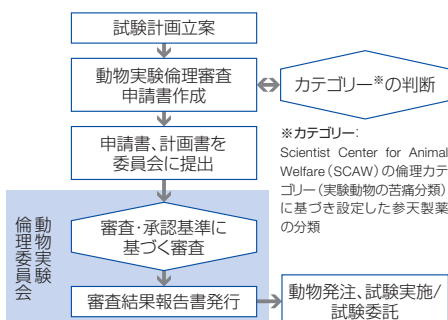
医薬品、医療機器を製造販売するためには、厚生労働省からの承認が必要です。承認を得るためには、健康な方で安全性を確かめた後、患者さんに服用していただく効果と安全性を確認する必要があります。これらの試験を治験と呼びますが、その実施に関しては患者さんの不利益とならないよう科学的、倫理的側面から慎重に審査することが重要と考え、当委員会を設立しました。社内外から医師、弁護士、看護師、薬剤師、その他いろいろな有識者を委員に選任しています。

### 動物福祉向上の取り組み

- 動物の飼育ケージをNIH(米国国立衛生研究所)基準に準拠した飼育環境を保つ
- 動物の飼育を専門家に任せることで飼育環境の向上を図る
- 実験動物の感染症の発生防止に努める
- 3R\*の原則にさらに[Responsibility(実験者の責任)]を加えた4Rを実践する
- 動物の取扱いに関する勉強会に参加する
- 動物福祉の専門家に意見を伺う
- 研究者の意識改革のため教育を実施する

※3R: Reduction(数の削減)  
Replacement(代替法の開発)  
Refinement(苦痛の軽減)

### ●動物実験倫理審査フロー



## お客様との厚い信頼関係を築きます。

### 医薬情報システム「SAIN」の活用

医師の治療ニーズなどの情報の一元化を図り、医薬情報担当者（MR）による提案型の医薬情報活動の強化とMR活動の生産性向上を目的とする医薬情報活動支援システム「SAIN（サイン：Santen Activity Improved Navigator）」を導入しています。

これはMRが日々の活動の中で収集した医療関係者からの要望、医療現場における疾病動向や治療ニーズなどを登録します。こうして蓄積されたデータの活用により、日々の活動や最新情報に基づいた「提案型の医薬情報活動」および、医療現場の要望や治療ニーズの変化などに対応し、よりきめ細かな対応が可能となりました。

### 優れた製品の提供

参天製薬は、角膜機能障害や炎症、感染症、緑内障などのあらゆる眼科疾患、およびリウマチに対する優れた医薬品を創製し、多くの方のQOL（Quality of Life）向上に貢献しています。

### 製品の安全性の確保

#### 徹底した品質管理

人体に作用し少量で効果を発揮する医薬品の製造は、厳しい管理基準に基づいて行うことが定められています。当社では「消費者に信頼されるより高い品質、有効性及び安全性を確保した医薬品・医療機器とサービスを提供し、社会に貢献する」という品質基本方針のもと、世界水準の高い品質保証体制を確立しています。

眼科薬は、目というデリケートな器官に直接使用するため、無菌化することが最重要課題です。無菌性を保証するため、各種の試験・検査を行い品質を管理しています。当社の生産工場では原材料の在庫から包装、材料および出荷待ちの製品の保管、出荷までトータルにコンピュータ管理を行っています。

### 製造販売後の安全対策と調査・試験

医薬品・医療機器の製造販売後の安全性を確保し、かつ有効に使用していただくため、副作用調査や製造販売後調査・試験を行っています。文献・学会情報や医療機関（MRを通して）などから幅広く副作用や有効性の情報を収集・評価し、必要に応じて添付文書の「使用上の注意」を改訂するなど、医療機関などへの情報提供を行うことで、医薬品・医療機器の適正使用の推進を担っています。

### 正確で迅速な情報提供

#### MRによる情報提供

インフォームド・コンセントなど、患者さん主体の良質で効果的な医療が求められており、MRもドクターに対してご要望に沿った適切な情報を提供することが重要となっています。当社では、全国に約400名のMRを配置し、医薬品の品質・安全性・有効性などに関する正確な情報の伝達を行っています。また、薬剤に関する情報提供にとどまらず、患者さんへの具体的な説明方法、薬物療法の選択肢など、レベルの高い提案をするなど、眼科全分野の総合的な情報提供を積極的に行っています。MR一人ひとりがより良い提案を行えるよう、各種の研修を実施し、医療関係者からの信頼の向上につなげています。

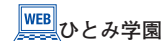
さらに、臨床現場から得られる生きた情報は、医薬品の研究開発にも活かされています。

### ホームページを利用した情報提供

医薬品企業として、持てる知識を積極的に社会に発信していくことが重要であると考え、当社ホームページ上で目の病気とリウマチに関する情報を提供しています。



ひとみ学園



<http://www.aki-net.co.jp/hitomi>



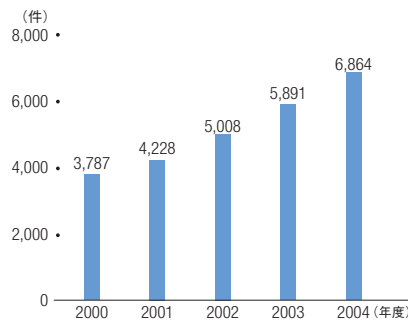
## お客様相談室の設置

お客様からのご相談を一元的に受ける窓口として1996年からお客様相談室を設置しています。電話や手紙、電子メールを通して2004年度は約6,900件のお問い合わせをいただきました。お問い合わせいただいた内容は、製剤の品質・容器に関するものが29%、病気の相談に関するものが24%、製剤の安全性・使用上の注意に関するものが17%などとなっています。

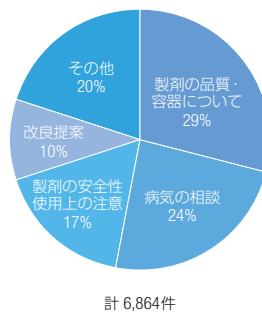
薬の特徴や副作用情報をわかりやすく説明し、理解を深めていただくことで医薬品の適正使用を推進するとともに、お客様からの貴重なご意見は、品質保証・製品設計・MRなど社内の各関係者に周知し製品設計や情報提供などに反映しています。

また、これまでのご相談内容やお寄せいただいた貴重なご意見をデータベース化するとともに、相談員全員が情報共有・活用できるようにし、お客様からいただいた改良提案に対して、原因の調査とお客様への報告を迅速・正確に行うよう努めています。2004年度には719件の改良提案をいただきました。

### ●お客様相談室への相談件数



### ●相談内容の内訳



## より使いやすい容器の開発

患者さんの利便性をさらに向上させる新点眼容器「ディンプルボトル」を採用しています。ディンプルボトルでは、容器の両サイドにスリットを設けて、残液量が確認できるようになったことに加え、キャップを大きくし、簡単に開けられるようになりました。また、キャップの色分けを行ったり、製品名を大きく表示することにより、製品の識別性も向上しています。

2004年度までに28品目の医療用点眼剤の容器が「ディンプルボトル」に切り替わりました。今後、自社製造の医療用点眼剤の容器をすべて、この「ディンプルボトル」に切り替える予定です。

今後も、患者さんの視点に立ち、使いやすさに配慮した製品開発を進めていきます。

### ディンプルボトル



従来容器



ユニバーサルデザインのディンプルボトル

容器の中央にディンプル（くぼみ）を設けることで、持ちやすく、軽い力で点眼できるようになりました。

## 働きやすい職場づくりに取り組んでいます。

### 雇用環境の整備

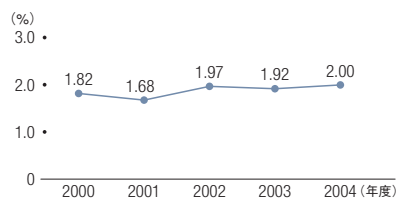
#### 公正な人事評価

従業員一人ひとりが専門性を高め、能力を最大限に発揮できる環境づくりに取り組んでいます。そのため、年功的制度運用ではなく、成果重視の人事評価を行っています。成果は、目標管理制度によりあらかじめ明確にされた方法で公正に評価し、適正な人事考課につなげています。また、労働基準法や男女雇用機会均等法の精神に従い、性別によって雇用・処遇・職務・教育の差が生じることはありません。

#### 障害者雇用の促進

障害者がのびのびと働ける職場を積極的に形成するため、必要な能力開発と職場環境の整備を行っています。2004年度の障害者雇用率は2.0%で、法定雇用率(1.8%)を上回りました。障害者の方々は、各事業所で事務・製造・印刷などの仕事を担当しています。また、滋賀工場敷地内には重度障害者多数雇用事業所の(株)クレールがあり、13名の障害者が参天製菓の工場で使用する作業着をはじめ社外からも受注し、クリーニングを行っています。

#### ●障害者雇用率



### 従業員の内訳

	正社員		契約社員	合計
	経営基幹職	一般		
男	1,272	1,310	107	1,691
女	419			

(注)パートタイマーを除く

### 健全な労使関係

参天製菓には従業員組合があり、組合が従業員を代表して雇用環境について会社と協議・交渉を行っています。労使間は良好かつ協力的な関係を維持しており、経営協議会、労使協議会、部門懇話会などを通じて、ともに働きやすい環境づくりに取り組んでいます。

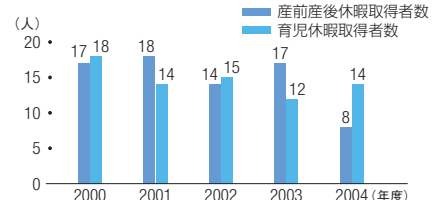
### 従業員の能力の向上

従業員の自主性を尊重し、潜在能力を早期に引き出すため、望む職務へのチャレンジにつながるオープンでフェアな機会提供を行うことを目指し、教育・研修制度にも力を入れています。研修制度としては、新入社員研修・新任マネージャー(管理職)研修などの階層別研修、スキル別選択研修、語学研修・環境教育・パソコン研修などの課題別・選択制研修があります。また、自己申告制度、社内公募制度によって、自律的なキャリア開発も支援しています。2004年度の従業員一人当たりの平均研修時間は約12時間、一人当たりの主要研修費用は57,877円でした。

### 仕事と家庭の両立支援

参天製菓では、産前産後休暇・育児休暇・介護休暇などの制度を設け、仕事と家庭生活の両立を支援しています。また配偶者出産後の手続きなどのための休暇として特別休暇を設置するなど、時代背景を反映しながら、公平性を重視した制度運用を常に心がけています。

#### ●産前産後休暇・育児休暇取得者数





## 人権の尊重

### 人権問題への取り組み

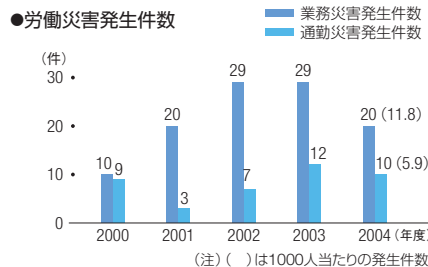
参天製薬は、従業員一人ひとりの人格や個性を尊重し、国籍、人種、皮膚の色、宗教、性別、性的傾向、年齢、学歴、家系、出身地、身体的障害、健康上の問題、地位などの理由による不当な差別的待遇がない職場環境および人事制度を構築しています。この方針を「企業倫理綱領」の「企業行動規範」の中に掲げ、全従業員に周知するとともに、入社時研修、マネージャー研修、新任マネージャー研修に人権教育を組み入れています。今後、社長直轄の組織として人権問題の研修企画と実施および社内人権問題の相談窓口など人権啓発活動の積極的な推進機能を担う「人権啓発推進委員会」を設置するとともに、全従業員を対象とした定期的な人権教育を実施していきます。

### セクシャルハラスメントの防止

職場におけるセクハラは、働く男女の人権や働く権利を侵害するものであり、いかなる形態のセクハラもあってはならないことです。参天製薬では、セクハラ防止に関する仕組みづくりや情報提供を推進し、マネージャー研修の人権セッションに「セクハラ防止」を組み入れ、教育を実施しています。また、社内外にセクハラ専用相談窓口（電話対応・メール対応）を設置しており、開設後、数件の相談が寄せられました。

## 労働安全衛生への取り組み

参天グループは、「安全衛生の確保は企業存立の基盤であり、経営の最重要課題の一つである」という認識のもとに、危険のない職場の実現を目指して安全衛生活動を行っています。2004年度は労働安全衛生マネジメントシステムの構築に取り組みました。また、安全衛生方針を制定し、リスクアセスメントを実施しました。さらに、定期的な取り組みとして安全衛生委員会を月1回開催している他、職場パトロールの実施、安全衛生ニュースおよび安全データ集の発行、産業医による衛生講話、有機溶剤作業環境測定などを実施しています。今後も、労働災害件数の削減に向けたこれらの取り組みを継続していきます。



### 従業員の健康支援

従業員の健康をサポートするため、健康支援室を設置しています。現在、6名のスタッフが本社・工場・研究開発センターに勤務しています。スタッフは全国のオフィスへの訪問も行っており、2004年度は17カ所を訪問しました。

また、現代はストレスの多い社会であり、心を病んでしまう人も増えています。参天製薬では従業員の心の健康も重視しており、メンタルヘルス相談窓口の設置と啓発、健康診断後の面談、問診票によるスクリーニング、異動者・新入社員・中途社員の3ヵ月后面談など、さまざまな施策を実施しています。

TOPIX

### 消防訓練の実施

春の全国火災予防運動と本社地区の防火管理行事の一環として、2005年3月、本社で総合消防訓練を行いました。東淀川消防署警備係の指導のもと、大阪工場のメンバーを中心に従業員59人が参加し、消火器を使った初期消火訓練、避難誘導係による各棟からの避難訓練、水消火器を用いた放水訓練などを行いました。終了後、消防署の方から「きびきびとした無駄のない動作に、普段から防火意識を高く持って訓練をされていることがうかがえました」との評価をいただきました。また、その他の事業所においても定期的に消防訓練を行っています。



## 社会の発展に貢献していきます。

TOPIX

### 聖火リレーに参加

知的障害者のために4年に1度開かれるスポーツ大会「スペシャルオリンピックス」を日本中に広めるため、全国で聖火リレーが行われています。2004年11月21日、滋賀県に聖火が届きました。参天グループからも、クレールのメンバー15人と滋賀工場メンバー10人が彦根城の周りを聖火とともに走り、大会のPRに貢献しました。



参加した滋賀工場とクレールのメンバー

TOPIX

### クリスマスの喜びの分かち合い

アメリカのサンテン・インクでは、毎年恵まれない人にクリスマスの喜びをお届けしています。2004年のクリスマスには、貧しい子どもたちのためにクリスマスツリーを飾ったり、地元のホームレスの方々のために福祉センターで昼食会を開催した他、衣類の寄付を行いました。

### 寄付・援助活動

#### 福祉団体への寄付

事業活動以外でも広く社会に貢献していくため、福祉団体などへの寄付や援助活動を行っています。米国に本拠を置くNPOのヘレンケラー・インターナショナルへの寄付を十数年にわたり続けているのははじめ、国内では、(財)日本アイバンク協会や(財)日本失明予防協会への寄付を行っています。また、米国ではさまざまな視覚関連慈善団体に加え、定期的にアメリカ失明予防協会に対する寄付を行っています。

#### 自然災害被災者への救援金の寄付

2004年度は、新潟県中越地震、スマトラ沖地震・大津波という大変痛ましい大惨事が発生しました。参天製薬では、被災された方々の1日も早い復興を願い、この2つの災害に対して合計1,500万円の救援金を送りました。

#### 眼病治療への貢献

近隣のアジア諸国において、優れた眼科医の養成をサポートしています。中国で、眼科医を対象にした「参天製薬眼科医奨学金制度」を設け、15年にわたり支援を継続している他、韓国では、大韓民国眼科学会と共同で眼科研修基金を設け、若手眼科医が日本の医療機関で研修を受けられるよう援助を行っています。

### 地域社会活動

#### 地域の清掃活動

能登工場では、「クリーンビーチ石川・なぎさクリーン運動」に参加し、約40名の従業員が砂浜のごみ拾いを行いました。また、各工場・事業所でも定期的に清掃活動を行っています。2004年度は延べ10回実施し、総勢234名が参加しました。



クリーンビーチ石川

### 学術連携

将来の先端科学技術を担う人材育成に貢献するため、奈良先端科学技術大学院大学と提携し、連携講座「機能高分子科学講座」を設置しています。連携講座とは、高度な研究水準をもつ企業と大学との連携により教育研究を行うことで、学生は企業の研究施設を利用して教育・研究指導を受けることができます。この講座は2005年4月から始まり、奈良研究開発センターの従業員3名が奈良先端大学の学生を指導しています。

### コミュニケーション活動

参天製薬では、2002年度より毎年、環境報告書を発行しています。2005年度より名称を「社会・環境報告書」と改め、倫理面における配慮や従業員との関わりなど、社会性の報告も充実させました。また、同様の情報をホームページでも公開しています。



環境報告書2003



環境報告書2004

# 美しい地球を 次世代に引き継ぐために

私たちの暮らしはすべて、化石燃料や水、森林などの地球の資源に支えられています。これらの資源を守り、豊かな自然環境を次世代に残すことは、現在生きる私たちの務めです。次世代に美しい地球を引き継ぎ、将来にわたって地球上のすべての人々が幸せに暮らせる社会をつくるために、私たちは環境を守る取り組みを進めていきます。

## ≫ 環境方針

美しい地球を次世代に引き継ぐために

### 環境に関する方針を定めています。

参天グループでは、環境に関する方針を定め、自然保護と地球環境保全を積極的に取り組んでいます。

#### 環境基本方針

参天グループは、社名の由来である「天機に参与する」を基本理念に、地球環境問題の国際的な取り組みと呼応し、「美しい地球を次世代に引き継ぐ」ことに向け、グループ各企業が社会の一員であることを深く認識し、現在および将来にわたり企業活動のあらゆる面で、環境の質を保護・保存し、向上させる努力をたえず続ける。

グループ各企業および、これらの社内すべての環境マネジメント関連組織は、この「環境基本方針」を理解すると共に、これを具現化するための環境方針を定め、これを達成するため環境マネジメントシステムを実施し維持しなければならない。

(1998年12月制定、2004年3月改訂)

#### 環境行動指針

##### 1. 環境マネジメントシステムの確立と維持

環境目的・目標設定、継続的改善、環境監査による実効性向上

##### 2. 環境関連法規制、条例の遵守

法規、条例、業界指針、自社自主基準の遵守

##### 3. 省資源、省エネルギー、リサイクル推進

省資源、省エネルギー、廃棄物削減、リサイクル率向上による環境負荷低減

##### 4. 啓発と意識開発

全役員・従業員に周知、社員教育・啓発、意識開発による自主的活動の推進




##### 5. 環境方針の情報公開

必要に応じて一般への公開

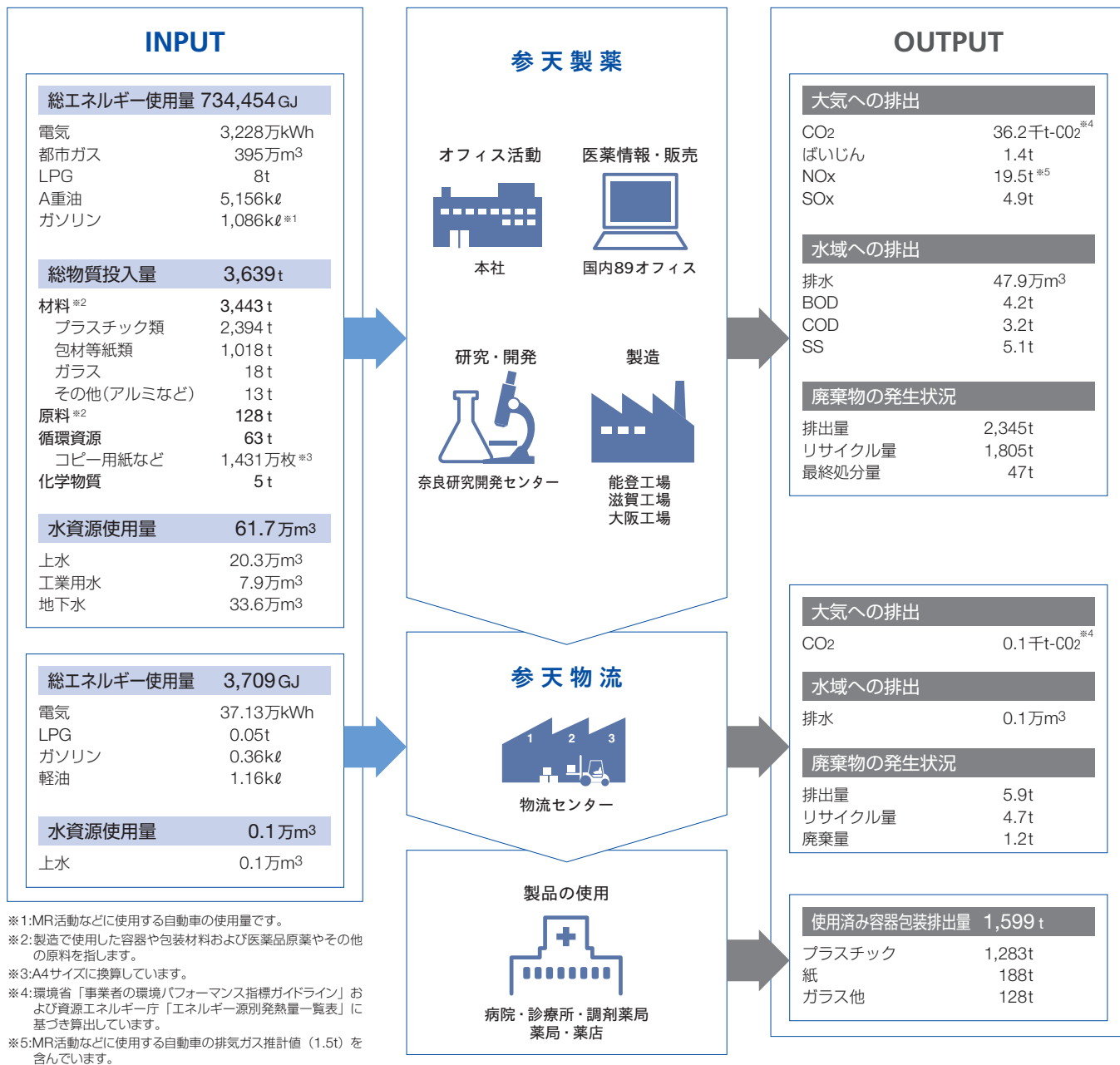
(2000年11月制定、2004年4月改訂)

# 環境活動の成果をご報告します。

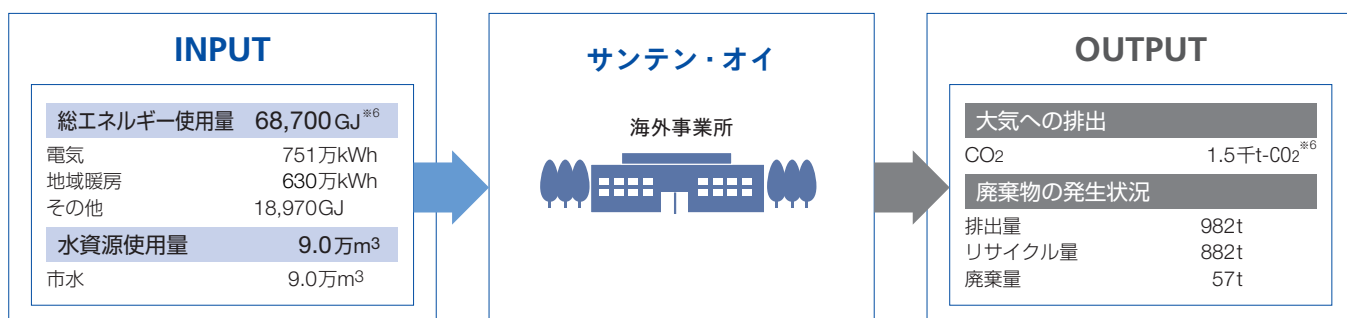
行動指針	項目	2004年度の実績	自己評価	今後の課題
1	環境マネジメントシステム	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サンテン・オイと活動推進に関する方針等の共有化および活動項目の統一</li> <li>●参天物流環境マネジメントシステムの運用開始</li> <li>●参天製薬環境マネジメントシステムの継続運用</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>●環境安全衛生活動のグローバル展開</li> <li>●グループのEMS構築検討</li> </ul>
2	規制遵守	<ul style="list-style-type: none"> <li>●大気・水域への排出、振動・騒音について定期的な測定を実施し、能登工場の騒音を除いて規制基準内で管理。測定時に規制値を上回った能登工場の騒音についても即時に改善を行い、法定基準を遵守</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>●規制基準内での管理の継続</li> </ul>
3-1	省エネルギー・地球温暖化防止	<ul style="list-style-type: none"> <li>●CO<sub>2</sub>排出量:33,678t-CO<sub>2</sub>(対前年比▲0.8%) 《目標:34,900t-CO<sub>2</sub>以下》 (本社地区・滋賀工場・能登工場・奈良研究開発センター・営業拠点)</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>●2005年度のCO<sub>2</sub>排出量:36,900t-CO<sub>2</sub><sup>*1</sup>以下 ※1 対象範囲の増加により目標値を見直しています。</li> <li>●日本製薬工業協会(製薬協)に準じたCO<sub>2</sub>削減目標の達成(2010年度に1990年度レベル以下にする)</li> </ul>
3-2	廃棄物削減	<ul style="list-style-type: none"> <li>●最終処分量:47t(対前年比▲61.5%) 《目標:最終処分量70t以下》</li> <li>●リサイクル方針策定</li> <li>●ゼロエミッション定義策定</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>●2005年度における最終処分量:50t以下</li> <li>●製薬協に準じた廃棄物削減目標の達成(最終処分量を2010年度までに1990年度の20%まで削減する)</li> <li>●リサイクルの推進</li> <li>●工場からの廃棄物ゼロに取り組む</li> </ul>
3-3	化学物質の適正管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>●大気への排出量測定<sup>*2</sup>の管理項目(8物質)を決定 ※2 アセトニトリルと製薬協が第2期自主管理計画に掲げた7物質 クロホルム、1,2-ジクロロエタン、ジクロロメタン、ベンゼン、ホルムアルデヒド、テトラクロロエチレン、アクリロニトリル</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>●管理項目(8物質)の大気への排出量の把握</li> </ul>
3-3	グリーン購入	<ul style="list-style-type: none"> <li>●グリーン購入率61%《目標:60%》</li> <li>●社有車の低公害車導入率:95%(224/236台)</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>●グリーン購入率90%(2006年)</li> <li>●社有車の低公害車導入率100%(2006年)</li> </ul>
4-1	教育・啓発活動	<ul style="list-style-type: none"> <li>●「環境報告書2004」発行</li> <li>●サイトごとに環境ニュース、啓発ポスターによる活動推進</li> <li>●eラーニングの開始</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>●環境ニュースの発行等の継続</li> <li>●教育システム(eラーニング)の継続・受講対象者の拡大</li> </ul>
4-2	環境社会貢献活動	<ul style="list-style-type: none"> <li>●地域美化活動の実施(本社地区・滋賀工場・能登工場・奈良研究開発センター)</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>●地域の環境美化活動実施・継続</li> </ul>

凡例： 目標をおおむね150%以上達成  目標達成  目標一部未達成

# 事業活動の環境負荷を把握しています。



※1:MR活動などに使用する自動車の使用量です。  
 ※2:製造で使用した容器や包装材料および医薬品原薬やその他の原料を指します。  
 ※3:A4サイズに換算しています。  
 ※4:環境省「事業者の環境パフォーマンス指標ガイドライン」および資源エネルギー庁「エネルギー源別発熱量一覧表」に基づき算出しています。  
 ※5:MR活動などに使用する自動車の排気ガス推計値（1.5t）を含んでいます。





# 実効性のあるマネジメント体制で環境活動を進めています。

## 環境マネジメントシステムの推進

環境負荷の低減と環境保全に貢献する視点から、国内の全工場でISO14001に基づく環境マネジメントシステムを構築しています。また非生産部門においても、ISO14001に準じた環境マネジメントシステムを構築しており、グループ全体で環境マネジメントを推進しています。2004年度には、新たに参天物流で環境マネジメントシステムの運用を開始しました。また、グローバルに環境活動を進める足がかりとして、海外のグループ会社と環境・安全衛生に関する考えや方針の共有化・活動項目の共通化を進めています。

環境活動に関する全社の最高意思決定機関として環境安全委員会を設けており、ここで環境活動の計画を策定しています。

計画に従い、8つに区分された各サイトで、計画の実行、評価、改善にいたるPDCAサイクルを回し、活動を進めています。2004年9月には従来の環境委員会に労働安全衛生に関する意思決定機能を統合し、環境安全委員会に名称を変更しました。

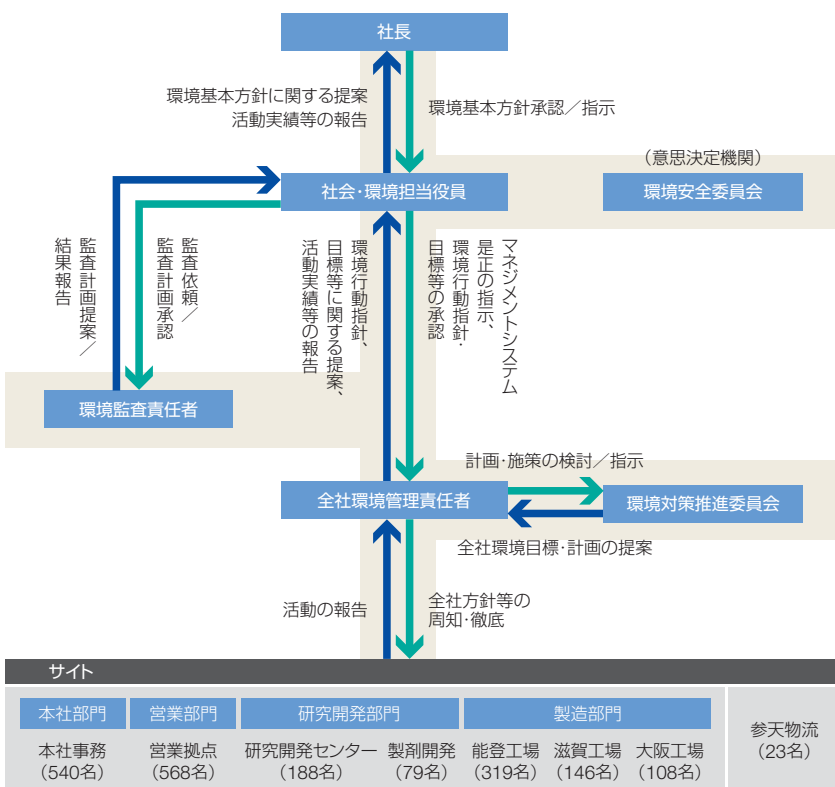
## ISO14001 認証取得状況

参天製薬では、環境保全活動を定着・発展させるため、国内の全工場で、環境マネジメントの国際規格であるISO14001の認証を取得しています。

### ●ISO14001認証取得状況

事業所名	取得年月
滋賀工場	1999年 12月(2002年12月更新)
大阪工場	2001年 6月(2004年6月更新)
能登工場	2003年 1月

### ●環境マネジメント体制図



## 内部環境監査

すべてのサイトにおいて内部環境監査を行っています。指摘を受けた事項に関しては是正を行い、環境マネジメントシステムの継続的改善に努めています。

## 環境リスクマネジメント

環境法令を遵守し、環境汚染を未然に防止することが重要であると考え、事業活動に伴う環境リスクを把握・管理しています。

PCB（ポリ塩化ビフェニル）は、その毒性が問題となり、処理されるまで適正に保管することが求められています。当社では、大阪本社地区でPCBを含む使用済みの高圧コンデンサ8個と安定器4個を保管しています。高圧コンデンサについては2005年度中にPCB処理事業者への登録を予定しており、2006年以降に処理する計画です。

人員は、2005年3月末現在、派遣社員等を含む

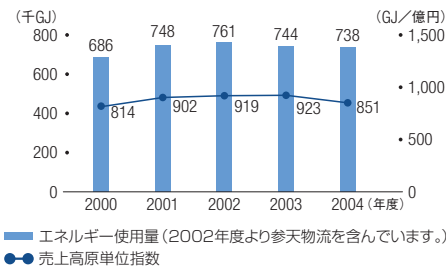


# 地球温暖化の抑制に取り組んでいます。

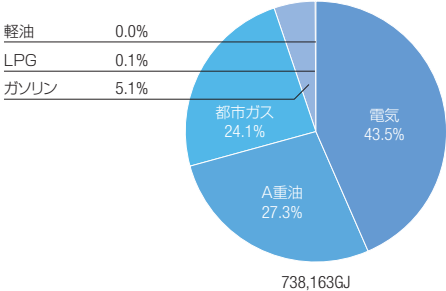
## エネルギー使用量の削減

限りある化石燃料を効率的に活用するため、省資源・省エネルギー活動に取り組んでいます。2004年度のエネルギー使用量は738千ギガジュールで、前年度に比べ0.8%削減することができました。これは主に、能登工場での事務所エリア集約による照明・空調エネルギーの削減やスチームドレンの熱排水再利用など、また、営業オフィスの小規模化で照明・空調エネルギーを削減したことなどによる成果です。

### ●エネルギー使用量



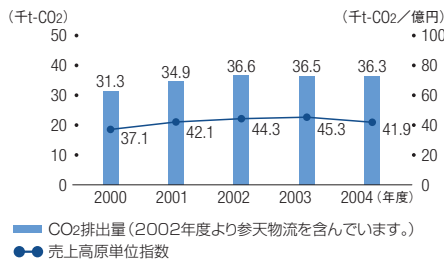
### ●エネルギー使用量の内訳(エネルギー源別)



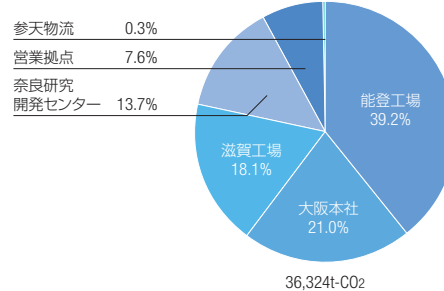
## CO2排出量の削減

日本製薬工業協会が掲げるCO2削減目標（2010年に1990年レベル以下にする）に準じた目標を定めて取り組みを進めています。2004年度は「営業活動や参天物流を除くCO2排出量34,900t-CO2以下」を目標に取り組み、能登工場での省エネルギー活動の結果、排出量は33,678t-CO2となり目標を達成しました。また、営業活動や参天物流を含むCO2排出量も前年度比0.4%削減できました。今後は営業活動や参天物流を含む目標を設定し取り組んでいきます。

### ●CO2排出量



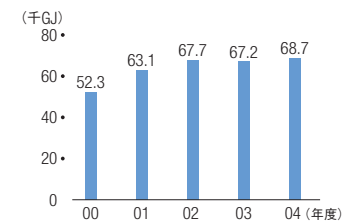
### ●CO2排出量の内訳(サイト別)



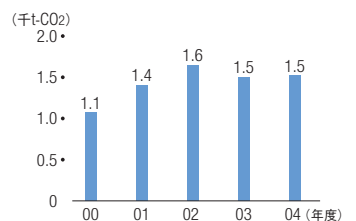
冷却ポンプの差圧制御による省エネルギー(能登工場)

### ●海外事業所(サンテン・オイ)

#### エネルギー使用量



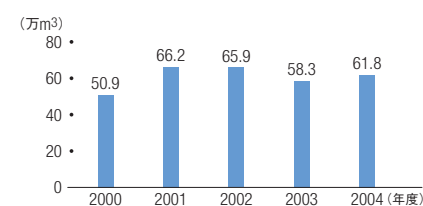
#### CO2排出量



## 水資源使用量

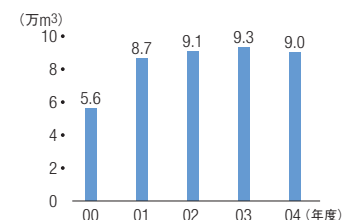
2004年度は生産数量が約20%増加したことなどもあり、水資源使用量は61.8万m<sup>3</sup>と前年度比6.0%増加しました。しかし、各工場で充填調剤工程の洗浄水の削減に取り組んだり、大阪工場では冷却水使用量の削減（従来比約30%（0.4万m<sup>3</sup>）減）といった成果をあげています。

### ●水資源使用量



(注) 2002年度より参天物流を含んでいます。一部の使用量を二重計上していたため、適し修正しました。

### ●水資源使用量



# 廃棄物のリサイクルを進めています。



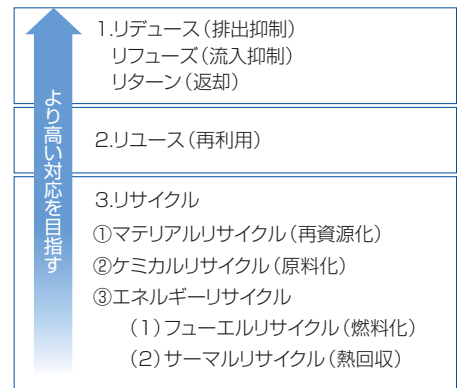
使用済み蛍光灯・乾電池のリサイクルを開始しました。(本社地区)

## 廃棄物削減とリサイクルの推進

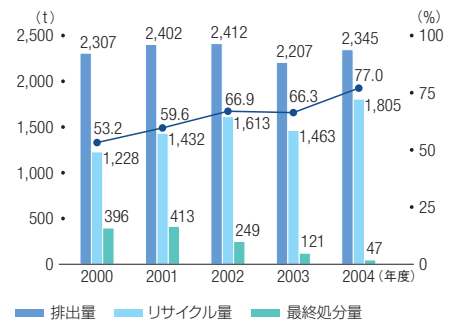
循環型社会を実現するためには、資源を有効に活用し、廃棄量を削減する必要があります。参天製薬では、日本製薬工業協会が掲げる廃棄物削減目標（最終処分量を2010年までに1990年度の20%まで削減する）に準じた廃棄物の削減目標を定め、3R（リデュース、リユース、リサイクル）の推進を通して最終処分量の削減に取り組んでいます。2004年度はリサイクル方針およびゼロエミッションの定義を定め、リサイクルの一層の推進を図りました。

2004年度は最終処分量は前年度比61.5%削減することができました。これは、能登工場における廃油・廃アルコールなどのリサイクルや製剤開発サイトにおけるガラス瓶のリサイクルなど、新たな取り組みとともに従来の活動が浸透している結果と考えます。また、リサイクル率も前年度の66.3%から77.0%へと向上しました。

## ●資源の有効活用のための優先順位



## ●廃棄物の発生状況



(注) すでにリサイクル実施済みのパソコン排出量がわかったため、避及し見直しました。

## 【リサイクル方針】

リサイクル不可品以外の廃棄物はすべてリサイクルを行う

※リサイクル不可品…感染性廃棄物、廃化学物質など、法規制などでリサイクル不可とされている廃棄物およびリサイクル技術が確立していない廃棄物を指す。

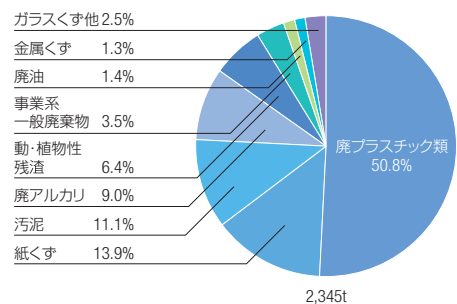
## 【ゼロエミッションの定義】

リサイクル不可品を除く最終処分率を1%以下にすること

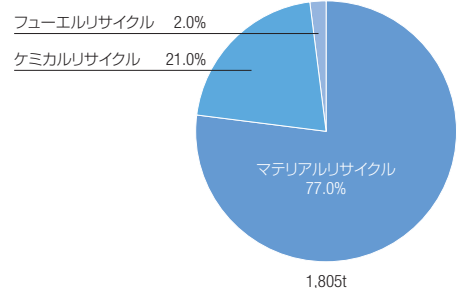
$$\text{最終処分率} = \frac{\text{リサイクル可能品の最終処分量}}{\text{リサイクル可能品の廃棄物排出量}} \times 100$$

※ゼロエミッション対象:  
本社地区・能登工場・  
滋賀工場・奈良研究開発センター

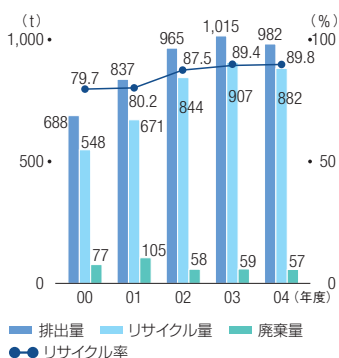
## ●廃棄物の内訳



## ●リサイクルの内訳



## ●海外事業所(サンテン・オイ)の廃棄物の発生状況



# 化学物質を適正に使用しています。

## 化学物質の使用量削減と適正管理

環境に有害な化学物質を化学物質排出把握管理促進法（PRTR法）に基づいて適正に管理しています。2002年にコンピュータによる化学物質管理システムを導入し、化学物質の保管量と保管場所が一目でわかるようになりました。これにより、余分な購入を防ぐとともに、管理を徹底することが可能となりました。PRTR法の第一種指定化学物質で取扱量が年間1kg以上あった物質は17物質ありました。この中で、アセトニトリルについては、本社地区（大阪工場・製剤開発

サイト）で1トン以上の使用があり、PRTR法に基づき排出量と移動量を届け出しています。

●化学物質取扱量（年間1kg以上取り扱いがあった物質）単位:kg

物質名	取扱量	合計
アセトニトリル	2,112	4,338
ほう素およびその化合物	812	
クロロホルム	498	
キシレン	456	
トルエン	187	
ホルムアルデヒド	159	
N,N-ジメチルホルムアミド	29	
ジクロロメタン	26	
グルタルアルデヒド	15	
マンガンおよびその化合物	10	
その他(7物質)	21	

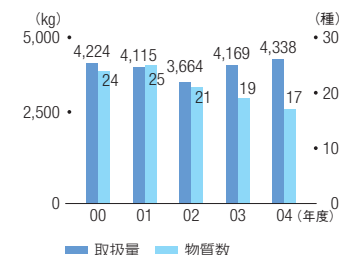


有機溶剤回収装置

大気への化学物質の排出を可能な限り少なくするため、回収装置を設置しています。（奈良研究開発センター）

●化学物質取扱量

（年間1kg以上取扱があった物質）



PRTR法対象化学物質の排出量及び移動量（本社地区）単位:kg

化学物質番号	化学物質の名称	排出量				移動量	
		大気への排出	公共用水域への排出	当該事業所における土壌への排出	当該事業所における理立処分	下水道への移動	当該事業所外への移動
12	アセトニトリル	0.0	0.0	0.0	0.0	3.0	1500.0

# 環境影響の把握と管理に努めています。

## 大気汚染物質の管理

大気汚染を防止するために、各事業所で大気中に排出される排ガスの濃度を定期的に測定し、環境負荷低減に努めています。

## 水質汚濁物質の管理

定期的を実施する水質検査の結果と排水量をもとに、水質汚濁物質の排出量を算出しています。すべての事業所において排水に関する規制基準を下回っています。

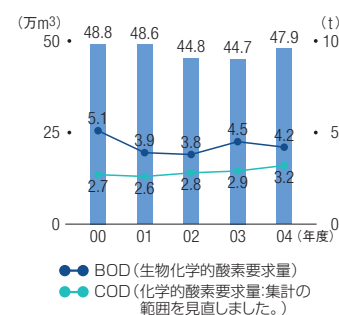
## 騒音・振動の防止

定期的に騒音・振動の測定を行っています。能登工場で屋上に設置している設備（冷却塔のファン軸受け）の破損により騒音の規制基準を上回った箇所があったため、即時に改善を行いました。その他の事業所ではすべて騒音および振動の規制基準を下回っています。2004年度は大阪工場において蒸気音に関して近隣の方より問い合わせが1件あり、点検と対応を行いました。

## 土壌・地下水汚染の防止

敷地の売却や用途の変更が発生した時点で、土壌汚染対策法に基づき、土壌調査を実施します。2004年度は、該当する事項がなかったため、調査は実施していません。

●排水量



## 環境にやさしい製品を購入しています。

### グリーン購入

参天製薬では、環境配慮型製品を積極的に購入するグリーン購入を推進しています。2002年度より、事務用品の電子購買を開始しました。社内の電子購買システムで購入した物品のうち、グリーン製品の割合（個数ベース）をグリーン購入率と定め、その向上に努めています。

2004年度のグリーン購入率は61%で、目標の60%を達成しました。

### 低公害車の導入

窒素酸化物、硫酸酸化物、炭酸ガス、ばい煙、黒煙などによる大気汚染が問題となっており、環境汚染物質低減の社会的要請が高まっています。参天製薬では、環境にやさしい低公害車の導入を進め、営業車などの社有車を順次低公害車に切り替えています。

2004年度の低公害車数は、全社有車236台中224台で、低公害車導入率は95%となりました。

## 従業員の環境意識向上を図っています。



eラーニングによる環境教育



参天物流  
環境意識向上のための  
情報提供 (6回発行)

### 環境教育・啓発

環境活動を充実させるためには、従業員一人ひとりの意識を高めることが重要です。参天製薬では、階層別の環境教育や環境月間などを利用した啓発活動を通じ、従業員の環境意識・知識の向上に努めています。2004年度より、全従業員を対象にeラーニングによる環境教育を開始しました。

環境教育には各サイト独自の取り組みもあります。2004年度、滋賀工場・大阪工場で環境ニュースを発行しました。奈良研究開発センターでは、従業員から環境標語を募集し、優秀作をセンター内に掲示しています。また滋賀工場や参天物流では、従業員から環境活動改善提案を募集し、業務の改善に役立てています。

### 【環境標語の優秀作】(奈良研究開発センター)

#### 最優秀賞

できるよね きっちり分別 環境職場

#### 優秀賞

タダと思うな 紙コップ 1個1個が資源なり  
きちんと捨てる そのやさしさが 地球を救う  
ムダなコピーが資源を減らす 必要部数を再確認  
やめようよ 何でもかんでも キムタオル  
リサイクル その心も明日へ リサイクル



滋賀工場  
環境NEWS (3回発行)



大阪工場  
OEMSニュース  
(5回発行)

# 環境活動に関わるコストと効果を把握しています。

## 環境会計の把握

参天製菓単体の環境保全の取り組みに関わるコスト(投資額と費用)と効果(経済効果と環境保全効果)を把握し、より効率的な環境経営の実践を目指すために、また、皆様に環境保全への取り組みを費用対効果の形でご理解いただくために環境会計を導入しています。2004年度は、主にエアコン室外機の温度上昇を抑制し空調用電力を低減する省エネ対策や、排水水をボイラー用の給水として再利用できるようにし、水使用量・排水量・ボイラー燃料使用量を低減

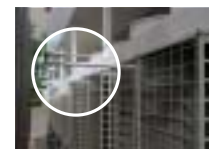
するための投資を行いました。

## 今後の取り組み

滋賀工場敷地内にある(株)クレールや環境マネジメントシステム運用中の参天物流(株)といった子会社への環境会計の導入や、現在使用している環境会計表よりもさらに詳細な情報提供ができる「環境省ガイドライン公表用A-2表」に基づき公表できるように取り組んでいきます。

## 主な事項

- [対象期間]  
2004年4月1日～2005年3月31日
- [対象範囲]  
参天製菓単体の環境保全に関わるコストおよびその効果。
- [集計方法]  
環境省の「環境会計ガイドライン」を参考にしています。



散水によって空調効率を向上

## ●環境保全コスト

分類	主な取り組みの内容	投資額(百万円)	費用額(百万円)
1.事業エリア内コスト		25	254
内訳	(1)公害防止コスト	(一)	(127)
	(2)地球環境保全コスト	(21)	(43)
	(3)資源循環コスト	(4)	(84)
2.上・下流コスト	容器包装再商品化委託	—	15
3.管理活動コスト	ISO認証維持、事業所内の緑化・美化、環境担当部門の件費、水質・排ガス測定等、環境教育費	0	110
4.研究開発コスト	—	—	—
5.社会活動コスト	事務所周辺清掃、琵琶湖岸清掃、奈良県富雄川クリーンキャンペーン活動	—	0
6.環境損傷コスト	—	—	—
合計		25	379

- (注) ●目的が明らかに環境保全に関わるものと判断できる場合のみ計上しています。  
 ●費用額には減価償却費を含めており、財務会計上の法定耐用年数を採用し計上しています。  
 ●当期の投資については、投資額と費用額の両方に計上しています。  
 ●環境管理担当部署の担当者及び環境マネジメントシステムの認証維持・運用に関わる事務局担当者の件費を管理活動コストに計上しています。  
 ●—は取り組みや費用などが発生していないもので、少額の場合は0としています。

## ●環境保全効果

効果の内容	指標の分類	環境負荷削減量 (2003年度比)	環境負荷量 (2004年度)	
事業活動に投入する資源に関する効果	エネルギーの投入量[GJ]	6,206	734,454	
	内訳	電気[万kWh]	111	3,228
		都市ガス[万m <sup>3</sup> ]	-13	395
		LPG[t]	2	8
		A重油[kℓ]	76	5,156
ガンリン[kℓ]	-60	1,086		
事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する効果	水の投入量[万m <sup>3</sup> ]	-3.5	61.7	
	CO <sub>2</sub> 排出量[千t-CO <sub>2</sub> ]	0.1	36.2	
	ばいじん排出量[t]*1	0.29	1.40	
	NOx(窒素酸化物)排出量[t]*1	1.02	19.45	
	SOx(硫黄酸化物)排出量[t]*1	2.08	4.89	
	総排水量[万m <sup>3</sup> ]	-4.1	48.8	
	BOD(生物化学的酸素要求量)排出量[t]	0.30	4.20	
	COD(化学的酸素要求量)排出量[t]*2	-0.32	3.22	
	廃棄物総排出量[t]	-150	2,345	
	廃棄物最終処分量[t]	74	47	

- (注) 環境保全効果は、前年度との単純比較により環境負荷削減量を算出しています。  
 ※1: より正確な数値が得られるよう算定方法を見直しました。 ※2: 集計の対象範囲を見直しました。

## ●環境保全対策に伴う経済効果

効果の内容	金額(百万円)	
収益	15	
費用削減	省エネルギーによるエネルギー費の削減	47
	液晶プロジェクタ導入等によるOHP・OA紙費の削減	3

- (注) 環境保全対策に伴う経済効果は、確実な根拠に基づいて算出される実質的效果のみを計上しています。

項目	内容等	金額(百万円)
当該期間の投資額の総額	製造設備の改造など	1,178
当該期間の研究開発費の総額	研究開発環境の整備など	13,302

- 「当該期間の投資額の総額」に対する環境保全コストの「投資額」の割合は2.1%となりました。



エコットとしくくの

# サイトレポート

参天製薬では、サイトごとに環境活動や地域との交流を行っています。今年も、エコットとしくくが、各サイトの特色ある取り組みを探しに、工場や研究所と新たにサイトに加わった参天物流を訪れました。



## 能登工場サイト

所在地：〒929-1494  
石川県羽咋郡宝達志水町敷波式号14番  
生産品目：医療用点眼薬と一般用点眼薬  
従業員数：319名



## 取引先と協力して環境活動を進めています。

**エコット** 環境活動の中で一番力を入れて取り組んでいることは何ですか？

**小田** 能登工場は、参天製薬全体で使用するエネルギーの約4割も消費しているため、省エネルギーにとっても力を入れています。工場の設備チームが始めたS'ecom活動※では、2004年度に新たな活動体制を構築し、水設備、空調設備など4つのワーキンググループを設けました。これらのグループが計27回もの会議を行い、省エネ対策を推進しました。特に効果が大きかったのは、空調や照明設備のインバータ化でした。その他、事務エリアを集約して照明や空調を削減したり、各部門で積極的に省エネ活動に取り組んだ結果、電気使用量は前年度比で6.8%も削減することができました。



**エコット** 取引先の方とも協力して、環境活動を進めていると聞いたのですが。

**北野** はい。取引先の方にもご協力いただいています。点眼剤のキャップが納入される時のダンボールが過剰ではないかと感じ、業者さんをお願いして、ダンボールケースの材質を見直していただきました。当初は、くり返し使える通い箱なども考えたのですが、製品に影響が出るということで、薄いダンボールを採用することになりました。今年から使用する予定ですが、試算では、年間12トンの廃棄物削減になるだけでなく、コストの削減にもつながります。その他にもフィルムの剥離紙をメーカーに回収していただき、トイレトペーパーとして再生されたものを購入するというリサイクルシステムに参加しています。取引先の方に協力していただくことで、自社だけではできなかったことが可能になりました。

**エコット** これからは、自社内だけではなく、取引先や地域も一緒になって環境活動を行うことが大切なんですね。

**西野** 私たちは、より良い工場にするために、環境活動を行うだけでなく、従業員の安全や働きやすさにも配慮し、いろいろな工夫をしています。この工場では、交代勤務で24時間体制で生産を行っているため、従業員の体と心の健康には特に気をつけています。深夜勤務者に対しては、問診をして健康障害の防止と早期対応に心がけていますし、疲労やストレスが重ならないよう、メンタルヘルスに関する定期教育も開始いたしました。



**エコット** 自然環境にも、働く人にもやさしい工場にするために、いろいろな取り組みがあるんですね。

※S: Santen (参天), eco: ecology (環境), m: meeting (会議) の頭文字をとったもので、能登工場の設備チームが行う環境保全を目的としたボトムアップ型改善活動をS'ecom活動と呼んでいます。

能登工場は参天製薬の製品の7割以上を生産する主力工場です。日本海を望む能登半島の入り口に位置し、緑豊かな公園型の工場です。工場では、能登の自然が育んだ豊富な地下水を利用して生産活動を行っており、これからも美しい環境を守っていかねばならないと思っています。



左から、事務局 竹山隆、環境管理責任者 小田豊、サイト責任者 西野利男、事務局 北野晴幸

### 2004年度の取り組み

- 廃油・廃アルコール・廃液のリサイクル
- 安全衛生のリスクアセスメントを行い重大リスク低減のためのマネジメントプログラムを策定
- 地元の学生を工場見学に受け入れ

### 2005年度の計画

- 廃棄物(薬液充填済みの不良品など)のリサイクル化による廃棄物削減
- 事故防止のためのヒヤリハット改善活動の開始

項目	規制基準値	測定値
大気	ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	0.3 0.01
	NOx (ppm)	150 63
	SOx (Nm <sup>3</sup> /h) K値17.5	4.54 0.02

項目	規制基準値	測定値
水質	pH	5.8~8.6 7.2~7.9
	BOD (mg/l)	60 11
	COD (mg/l)	60 6.8
	SS (mg/l)	60 12

項目	規制基準値	測定値
騒音	朝 (dB)	60 52
	昼間 (dB)	65 53
	夕 (dB)	60 52
	夜間 (dB)	50 52→50*

項目	規制基準値	測定値
振動	昼間 (dB)	65 35
	夜間 (dB)	60 34

(注) 基準値は旧志雄町公害防止協定に基づいています。  
\*夜間の時間帯で許容限度を超える箇所があり、改善を行いました。





## 滋賀工場サイト

所在地：〒522-0314  
滋賀県犬上郡多賀町大字四手字諏訪348-3  
生産品目：医療用点眼薬  
従業員数：146名 ※(株)クレールを含む



### 細かな取り組みの積み上げが大きな成果につながります。



**2004年度の環境活動の中で一番成果があったのは、こういった取り組みでしたか？**

小田

廃棄物削減の効果が大きかったと思います。クリーンルームに物を搬入する時、ばいじんなどで汚染されないようポリ袋を使うのですが、これまで4重にかけていたものを、3重でも問題がないことを確認し、変更しました。これによりポリ袋の廃棄量を1,573kgも削減することができました。

エコット

**これからの環境活動の課題はどのようなことですか？**

小田

環境活動を始めた頃は工場も新しく、設備的なことではなく従業員全員の参加で取り組むことを基本に進めてきました。いわゆる「紙・ごみ・電気」の削減といったことでしたが、エネルギーや資源の無駄はほとんどなくなってきていると思います。これからは、何々削減ではなく、効率的に機械設備を稼働させることや収率アップを図ることなど、業務の中で環境にプラスとなるような細かな取り組みを続けることが大切だと思います。従業員の環境への意識は高く、改善提案制度を利用してさまざまな意見が寄せられています。例えば、廃棄物を減らすために、製造ロット変更時に廃棄していた材料をロットが変わっても連続使用できるようにしたり、廃棄物が出るような無駄な在庫がないよう納入品の梱包単位を変更したりしました。その他カタログやダイレクトメールを返却するなどの提案も実行してきました。今後も全員参加で環境に良いことを実行していきたいと思っています。

小林

滋賀工場からは、琵琶湖も見えるのですよ。  
エコットくんは、「びわ湖の日」を知っていますか？



**初めて聞きました。それはどんな日なんですか？**

小林

7月1日が「びわ湖の日」で、滋賀県に住む人々が、琵琶湖などの環境の大切さを考え、環境を守るための行動をする日です。この日に行われる美化活動には、滋賀工場からも参加しています。工場ではエネルギーを使ったり、廃棄物を出したり、環境へ影響を与えていますから、地域の環境を良くするために、積極的に地域の人々と協力していかなければならないと思っています。この美化活動には、クレールで働く人も一緒に参加しています。



**地域の人みんなで琵琶湖を守っているのですね。**

滋賀工場は、参天製薬で最初にISO14001の認証を取得しました。滋賀県は、昔から環境対策を積極的に進めてきた県ですので、従業員の意識も高く、取り組みがスムーズに進んでいます。

また、敷地内に、障害者の働く(株)クレールがあり、交流も盛んです。



左:環境管理責任者 小田和幸  
右:事務局長 小林紳悟

#### 2004年度の取り組み

- 蛍光灯安定器を省エネタイプに交換
- 長期休暇時の設備機械待機電力削減
- 廊下に人感センサを設置し、電力削減
- 環境に関する改善提案に全員が参加
- 緑に囲まれた憩いの場を設置

#### 2005年度の計画

- 緑地の樹勢保護
- 環境啓発および意識の向上

項目	規制基準値	測定値	
※1 大気	ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	0.2	0.020
	NOx(ppm)	180	96
	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)K値10.0	1.59	0.07

項目	規制基準値	測定値	
※2 水質	pH	5.0~9.0	7.0~8.0
	BOD(mg/l)	600	92
	COD(mg/l)	600	47
	SS(mg/l)	600	84

項目	規制基準値	測定値	
※2 騒音	朝(dB)	50	48
	昼間(dB)	55	47
	夕(dB)	50	46
	夜間(dB)	45	44

項目	規制基準値	測定値	
※2 振動	昼間(dB)	70	<30
	夜間(dB)	65	37

※1：滋賀県公害防止条例  
※2：多賀町公害防止及び環境保全に関する協定

**本社地区（大阪工場サイト・製剤開発サイト・本社事務サイト）**

所在地：〒533-8651  
 大阪市淀川区下新庄三丁目9番19号  
 生産品目：手術用眼灌洗洗浄液、眼軟膏、抗リウマチ薬  
 従業員数：大阪工場サイト 108名  
 製剤開発サイト 79名  
 本社事務サイト 540名



**大阪工場サイト**

**廃包装資材のリサイクル化を進めています。**

**エコット** 2004年度には、どのような環境活動に取り組みましたか？

**白石** 市水使用量の削減に取り組みました。目薬の原料となる製造用水をつくるときに、冷却用の水が必要なのですが、この水を30%削減することができました。冷却の設定温度を2度上げたことで、年間約4,000トンもの水の節約になりました。

**エコット** 大阪工場では、「もったいない!思った時が行動する時」という環境スローガンを掲げているそうですね。

**白石** はい。「もったいない!」をスローガンに、さまざまな取り組みをしています。2004年度には、箱、添付文書、ロールラベルなどの廃包装資材をリサイクルするようになりました。これまでは、不要になった製品の箱、添付文書などは焼却処理していたのですが、燃やしてしまうだけではもったいないということで、これを紙資源としてリサイクルするようになりました。これにより、2,950kgの廃棄物を再資源化することができました。

また、製品を充填する工程では、はじめに試運転を行うのですが、手順を明確にしたり、担当者の技能を上げることで、それまでは試運転のために3,000本使っていた材料を1,000本まで減らすことができました。廃棄物はできるだけリサイクルすることが求められていますが、その前に、廃棄物が出ないようにさまざまな工夫を重ねることも重要だと考えています。



**エコット** そのためには、生産の工程なども見直していくことが必要なのですね。

**白石** そうです。生産工程や業務の見直しなどによる環境負荷削減を、私たちは「プラスの環境側面」と考えています。環境活動を始めてから、最初の3年は、日常の無駄を省くことでゴミや電気を減らすことに注力してきました。それらの取り組みがほぼ完了した今、生産ラインや業務の効率化による環境負荷の削減が必要な段階にきたと考えています。2005年度からは、環境に関する改善提案制度を導入することを計画しています。これまでも、「空調温度設定を徹底するために、省エネ啓発用のステッカーを導入したらどうか」などの提案があり、実現してきましたが、業務に直結する提案を集め、一つひとつ実行していくことで活動の活性化につなげていきたいと思っています。

大阪工場は、今から70年前の1935年に開設されました。当時は、目薬をはじめ、メンソールクリーム、胃腸錠などを生産していました。ここは他の2工場と異なり、住宅地に隣接しているため、近隣への環境影響には特に気をつけています。



環境管理責任者  
白石淳二

**2004年度の取り組み**

- 空調の省エネ運転
- 電灯電気省エネ運転推進
- 消毒用アルコールの残量を部品洗浄に再利用
- 環境管理ニュースの発行
- 工場内の緑化

**2005年度の計画**

- 環境マネジメントの適正な運用
- 環境改善提案制度の導入

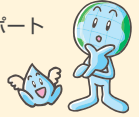
項目	規制基準値	測定値
*1 大気	ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	0.05 0.004
	NOx (ppm)	150 59
	SOX (Nm <sup>3</sup> /h) K値10.0	1.69 -

項目	規制基準値	測定値
*2 水質	pH	5.0~9.0 6.8~8.2
	BOD (mg/l)	600 44
	COD (mg/l)	600 25
	SS (mg/l)	600 11

項目	規制基準値	測定値
*3 騒音	朝 (dB)	60 55
	昼間 (dB)	65 62
	夕 (dB)	60 55
	夜間 (dB)	55 55

項目	規制基準値	測定値
*3 振動	昼間 (dB)	65 36
	夜間 (dB)	60 33

※1：大気汚染防止法  
 ※2：大阪市下水道条例  
 ※3：大阪府生活環境の保全に関する条例



製剤開発サイト

エコ放送で、環境意識の向上を図りました。

枝川

環境活動は従業員一人ひとりが自立的に行えるようにしなければならないと思っています。環境意識を高めるため、6月の環境月間を契機に、6週にわたりエコ放送を実施しました。「省エネ活動として、2F、3Fへは健康のためにも、階段を利用しましょう。1人ひとりの行動が美しい地球を守ります」、「不要な紙は裏紙かシュレッターを利用してリサイクルにまわしましょう。あなたの行動がガラスの地球を救います」といった呼びかけを館内放送で行いました。



エコット

従業員の方の環境意識も高まり、環境マネジメントシステムもうまく運用されているようですね。

清水

2004年度には、環境マネジメントシステムに加えて、職場の安全衛生活動を体系的に行うために、労働安全衛生マネジメントシステムの構築にも取り組み始めました。製剤開発サイトは80人ほどの少人数のサイトですので、これまであった環境マネジメントシステムと統合したシステムとしての構築を試みています。統合したシステムは、今後、他のサイトのモデルになると良いと思っています。2005年中には構築を完了することを目指しています。

本社事務サイト

部門委員の協力を得て活動を行っています。

しまく

本社事務サイトのオフィスでは、どのような環境活動を行っているのですか？

川上

本社事務サイトでは、各事業本部で指名された部門委員の協力を得て活動を行っています。事務局は活動方針などを各部門委員に伝え、各部門の活動の成果を集計したりフィードバックすることによって活動を推進しています。2004年度は、これまで単純焼却されていたシュレッターくずについてもリサイクルを推進しました。最近では、不要書類を積極的にシュレッターにかけてリサイクルに回すようになり、部門によっては焼却依頼ボックスをなくした所もあります。結果として、2004年度の紙ごみ排出量を前年度比で23.7%削減することができました。

また、年に2回本社地区の皆さんの中からボランティアを募り、地域の清掃活動を実施しています。2004年は、6月の環境月間と11月の大阪市一斉清掃活動「クリーンおおさか2004」に参天製薬から延べ35人が参加し、本社周辺の清掃を行いました。参加者は軍手にごみ袋、火バサミのいでたちでTotal52.4kgのごみを収集しました。

医薬品の処方・規格・容器の開発をはじめ、生産技術の確立など、製品化のための開発を行っています。



左:事務局 清水恵治  
右:事務局 枝川久美

2004年度の取り組み

- 未使用時の部屋の消灯の徹底
- エレベータの使用回数削減
- 冷暖房時の室内設定温度遵守
- 有機溶剤のガラス容器のリサイクル
- グリーン購入率向上
- 紙リサイクルに関する啓発

2005年度の計画

- 実験室ごみの計量と削減

大阪工場、製剤開発サイトに隣接し、すべての事業本部の事務スタッフで構成しています。



環境管理責任者  
川上澄雄

2004年度の取り組み

- 省エネ活動と分別廃棄による廃棄物の削減
- グリーン購入の推進
- 労働安全衛生マネジメントシステムの構築

2005年度の計画

- 主に2004年度の活動の継続
- グリーン購入率の向上
- 環境活動の定着の啓発

研究開発センターサイト

所在地：〒630-0101  
奈良県生駒市高山町8916-16  
生産品目：眼科とリウマチ／骨・関節疾患領域の創薬  
および研究開発  
従業員数：188名



化学物質を無駄なく適正に使用しています。

**エコット** 薬の研究開発には、化学物質をたくさん使うのですか？

**中田** はい。実験を行う際には、使う量は少しずつでも、数で言えば数千種類におよぶ化学物質を使用します。ですから、これらを適正に管理することが重要です。コンピュータによる化学物質管理システムを導入し、重複購入や過剰購入による無駄はほとんどなくなりました。研究開発には、化学物質がどうしても必要ですので、使用量を減らすことは非常に難しいのですが、今後は実験の必要性を検討したり、使用後の回収を徹底して大気や水域へ排出される量をさらに減らすことによって、環境に与える影響を少なくしていきます。

**エコット** 化学物質が数千種類もあったら、混乱しませんか？

**中田** 廃棄する化学物質は、分別して回収し、業者の方に引き取ってもらうのですが、何種類もの物質が混ざっている廃液はどう分別すれば良いのか混乱することがあります。そこで、廃液の分別フローチャートを作成し、分別する場所に貼り出しました。つまり、「こういう場合はこちらに入れる」「混ざっていた場合はこちらに入れる」など、道路標識のようにわかりやすくしました。その結果、新入社員でもきちんと分別ができるようになり、分別回収が徹底できました。

**エコット** 研究開発センターのまわりは、緑が多くて自然の豊かなところですね。

**森田** はい。この豊かな自然を守るために、私たちも地域の方々と一緒に活動しています。当センターの近隣地域の上町では、富雄川をきれいにするため、美化活動とコスモスの育成推進運動を行っています。もともと、川の近くで缶やタバコのポイ捨てが多かったため、「人間の心理として、きれいなものがあればポイ捨てもしにくいのではないか？」と考えられたことから、この取り組みが始まりました。河原の草刈りやコスモスの種まきなど、計4回の活動に、当センターからも延べ52名が参加しました。地域に根付いた企業として、近隣の方々と親睦を深め、環境改善にも貢献していきたいと思っています。

**エコット** 秋になって、河原いっぱいコスモスが咲くと、きつとともきれいでしょね。

研究開発センターは高山サイエンスタウンにある参天製薬の研究開発拠点で、医薬品の基礎研究や製品の安全性の確認を行っています。高山は茶せんなど竹製品の里として有名で、地域の方から「竹を使った薬が作れませんか？」という声もいただいています。



左：環境管理責任者 中田勝彦  
右：事務局 森田富範

2004年度の取り組み

- 未使用時の部屋の消灯の徹底
- エレベータの使用回数削減
- 冷暖房時の室内設定温度遵守
- 給茶機の夜間停止
- 紙リサイクルに関する啓発
- 環境標語の募集、優秀作をセンター内に掲示

2005年度の計画

- リサイクルの完全徹底

項目	規制基準値	測定値	
※1 大気	ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	0.10	0.001
	NOx (ppm)	150	37
	SOx (Nm <sup>3</sup> /h) K値17.5	12.76	-

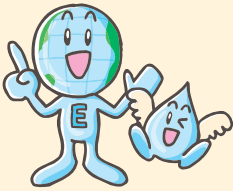
項目	規制基準値	測定値	
※2 水質	pH	5.0~9.0	6.5~8.1
	BOD (mg/l)	1500	38.8
	COD (mg/l)	-	-
	SS (mg/l)	1500	46.8

項目	規制基準値	測定値	
※3 騒音	朝 (dB)	60	45
	昼間 (dB)	65	45
	夕 (dB)	60	45
	夜間 (dB)	50	44

項目	規制基準値	測定値	
※4 振動	昼間 (dB)	65	<30
	夜間 (dB)	60	<30

※1 大気汚染防止法  
※2 生駒市下水道条例  
※3 騒音規制法  
※4 振動規制法





サイトごとに工夫しているいろいろな取り組みが進められていることがわかりました。廃棄物の分別や消灯の取り組みなども日常業務にうまく取り入れられるようになったことで、従業員の皆さんが意識しなくても、自然と環境に良い取り組みができています。これからどんな活動が進んでいくのかを楽しみにして、また来年も訪れたいと思います。

## 営業拠点サイト

所在地：全国89拠点  
従業員数：568名

### 結果を数値で示し、良い意味で競争意識を持って取り組んでいます。

植出

営業拠点サイトでは、電力使用量の削減に努めています。空調温度を設定し、基準値を超えていないか確認している他、こまめに消灯し、消し忘れがないか毎日確認しています。また、2003年度より営業拠点を順次サテライトオフィス化し、営業拠点の大半が新たなオフィスに移転しました。全体としてオフィススペースが削減されたことで、電力使用の削減につながり、2004年度の電力使用量は前年度比18.7%減となりました。

2004年度はグリーン購入にも力を入れました。これまで会社が定める「グリーン購入強化5品目」に焦点を当てて取り組んでいたのですが、なかなか成果が出ません。そこで調べてみたところ、付箋紙とクリアファイルのグリーン購入率が極端に低いことがわかったのです。さっそくグリーン商品のリストを作り、「すべてこちらに切り替えて下さい」とお願いすると同時に、エリアごとにデータを作り、「全国のオフィス中、あなたのオフィスのグリーン購入率は〇番」と数値で表しました。営業の方は、数値で示すと営業活動と同様に敏感に反応してくれるため、皆が意欲的に取り組んでくれるようになり、2004年度のグリーン購入率は前年度の23.2%から56.7%へと大幅にアップしました。

全国89カ所にオフィスを持ち、約600名が働いています。参天製薬の製品をより多くの人に使っていただくために医療機関などへの情報提供を行っています。



環境管理責任者  
植出増司

#### 2004年度の取り組み

- 定時の消灯点検・空調温度設定による省エネ
- 低公害車の導入
- ごみの分別

#### 2005年度の計画

- 2004年度の取り組みの継続

## 参天物流サイト

所在地：〒521-0072 滋賀県坂田郡近江町顔戸1011-1  
従業員数：23名

### 従業員が一丸となって環境活動に取り組んでいます。

二木

参天物流では、社長の「環境活動は経営そのもの」という強い意思のもと、従業員全員で取り組んでいます。現在は「環境に取り組んでいる会社は良い会社」と評価されていますが、これからの時代は、企業が環境に取り組むのは当たり前で、取り組まないと消費者や社会から受け入れられなくなり、企業としての存続に係ってくると思います。従業員一人ひとりがどれぐらい職場や家庭でまじめに環境活動に取り組むかが大事になってくるでしょう。具体的な環境活動として、2004年度は輸送用のダンボール箱を見直し、強度を確保しつつ、重さを18.8%削減しました。これによって、環境負荷の軽減とコスト削減を同時に達成しました。見直す時に、従業員から「重さを削減するとどれぐらい廃棄量が削減されるのですか？」と質問が出たのですが、これは自ら環境を考える意識がしっかりと根付いてきた証だと思います。また、電気ポットや暖房便座の省エネ活動の提案を取り入れました。OA用紙をリユースすることも日常の光景となりました。このように、環境マネジメントシステムの運用開始後、従業員の意識はとても高まってきています。今後も、良い意見はどんどん取り入れ、全員が一丸となって環境活動に取り組んでいきます。

参天物流は参天製薬の子会社で、取引先への製品輸送を担っています。琵琶湖の北東岸で、京阪神、北陸、東海を結ぶ幹線道路の交差する交通の要衝にあります。



左：事務局 金澤清孝  
右：事務局 二木裕子

#### 2004年度の取り組み

- 空調のコントロールによる省エネ
- OA用紙のリユース
- 出入り業者へのアイドリングストップの奨励
- 空ダンボール箱を梱包材としてリユース

#### 2005年度の計画

- リサイクル推進による廃棄物の削減
- グリーン購入の推進



**参天製薬株式会社**

連絡先

コンプライアンスグループ 環境・安全チーム

〒533-8651 大阪市東淀川区下新庄三丁目9番19号

TEL.06-6321-9977 FAX.06-6328-5082

<http://www.santen.co.jp>

