

Santen



社会・環境報告書

2006

編集方針

2002年度以来、「環境報告書」を発行してきましたが、企業の情報を幅広く開示していくため、2005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。また海外のグループ会社の活動についても可能な範囲で把握し紹介しています。

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の全事業所、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

2005年4月1日～2006年3月31日  
一部2006年4月以降の事象も含んでいます。

次回発行予定

2007年9月に発行する予定です。

目次

トップメッセージ	1
社会・環境担当役員インタビュー	3
参天製薬と社会との関わり	5
<b>社会から信頼される企業であるために</b>	
参天企業倫理綱領	7
社会とわたしたち	8
お客様とわたしたち	9
従業員とわたしたち	11
<b>美しい地球を次世代に引き継ぐために</b>	
環境方針	13
目標と実績	14
環境負荷の全体像	15
環境マネジメントシステム/ 環境関連法規制の遵守	16
省エネルギー・地球温暖化防止	17
廃棄物削減	18
化学物質管理	19
グリーン調達・購入/環境教育・啓発活動	20
環境会計	21
<b>エコットとしくのサイトレポート</b>	
能登工場サイト	22
滋賀工場サイト	23
奈良研究開発センターサイト	24
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)	25
営業拠点サイト	27
海外拠点	28
参天製薬について	29

世界の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、医療用医薬品および一般用医薬品の研究・開発・製造・販売に一貫して携わる企業として、中でも眼科とリウマチ/骨・関節疾患領域に特化した事業を展開しています。また、売上高の約80%を占める医療用眼科薬は、幅広い治療領域の品揃えにより、国内ではマーケットリーダーの地位を確保しています。

当社では、参天ならではの知恵と高い専門性を持つことにより、これらの専門分野において独自性のある製品をグローバルに開発・供給する、「世界の参天」を目指します。私たちは、世界中の眼病やリウマチで苦しむ患者さんと患者さんを愛する人たちを中心として、人々のQOL(Quality of Life)の向上と、人々が健康に暮らせる社会づくりに貢献することが、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

企業が持続的に成長するためには、企業としての責任をしっかりと果たし、情報開示をはじめとして、すべてのステークホルダーとのコミュニケーションを図っていくことが不可欠であると考えています。特に、当社は医療の一翼を担う企業であり、広く社会から信頼を得る必要があります。

当社は、全従業員が「参天企業倫理綱領」に基づく共通の高い倫理観を持って、国内外を問わず法令、国際ルールおよびその精神を遵守し、社会的良識のもと行動することを目指しています。2005年9月には、個人情報保護法や特許法など新たな法令の制定や改定などの最新の状況を反映し、「参天企業倫理綱領」を改定しました。

また、企業市民としての役割をしっかりと果たし、社会との信頼関係を深めることにも注力しており、お客様や社会からの期待を敏感に感じ取り応えられる体制の強化に努めています。さらに、大学と連携した講座の開設や、中国・韓国の若い眼科医を対象とした奨学金制度の設置や研修基金の設立などを継続することによって、医学・薬学の発展に寄与したいと考えています。

世界の患者さんへ有効な医薬品の  
提供を通じて社会に貢献するとともに、  
社会から信頼されるために  
企業としての責任を果たしていきます。



### 美しい地球を次世代に引き継ぐために

水や森林などの地球資源を守り、豊かな自然環境を次世代に引き継ぐことは人類にとって大きなテーマとなっています。私たち企業はその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、「美しい地球を次世代に引き継ぐ」という環境基本方針のもと、海外のグループ会社と一体となって環境負荷の低減に向けた取り組みに努めており、従業員一人ひとりの自律的な活動を通じて、環境保全や循環型社会の実現に貢献しています。

2005年度の国内では、昨年度に比べて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、省エネルギー対策や活動の実施によって、CO<sub>2</sub>排出量は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取り組みについても着実に推進し、リサイクル率は向上、廃棄物の埋め立て処分量は減少しました。

さらに、製品のライフサイクル全体を考えた計画的な環境対策が必要であると考え、原材料や機器などを対象としたグリーン調達ガイドラインを作成するなど、環境保全活動の対象範囲の拡大に努めました。

当社はこれからも「世界の参天」を目標に、「社会から信頼される企業」とともに「美しい地球を次世代に引き継ぐ」ことができるよう、役員および従業員一人ひとりが社会・環境活動の意義をさらに深く理解し、より実効性のある社会・環境活動を展開するために、コンプライアンスや環境保全活動に関する体制を強化しました。

当社の社会・環境活動をまとめた本報告書を、参天製薬と関わる多くの方々にお読みいただき、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。

2006年11月

代表取締役会長 兼CEO

森田隆和

## 2005年度の社会・環境活動の総括と今後の取り組み



取締役 社会・環境担当 和賀 克公

「より実効性を高めるために、  
従業員一人ひとりの意識の  
向上を図っていきます。」



参天製薬の社会・環境活動で特に重視していることは何ですか。



社会・環境活動を展開してうえで当社が特に重視しているのは「当たり前のことを実直かつ真面目にやっていく」ということであり、従業員一人ひとりが社会・環境活動の意義をきちんと理解し、自律した活動を行うように推進することです。

それは当然のことと思われるかも知れませんが、はっきりした成果や短期間での結論が求められるなど、それがなかなか難しい時代となってきています。企業の存在価値や事業基盤という観点からすると、社会・環境活動は非常に大きな意義を持っています。企業が持続的な成長を遂げるためには、経済活動だけではなく社会・環境活動も同時に展開していく必要があります。当社ではそうした考えに基づいて積極的な社会・環境活動を展開しており、その活動内容をできるだけ多くの方々にご理解いただくために「社会・環境報告書」も発行しています。

当社では、従業員一人ひとりが自ら社会・環境活動を実践していくことを通じて、それが結果的に全社挙げての社会・環境活動になっていくようにしたいと考えています。



2005年度での具体的な活動内容をお聞かせください。



これまでの活動を中心に継続して取り組みました。環境保全活動については、2001年4月より全社的な環境保全活動を実施しており、2005年度もCO<sub>2</sub>排出量の削減や廃棄物削減については、省エネルギー対策やリサイクル化の推進などにより、今年度の目標を達成することができました。

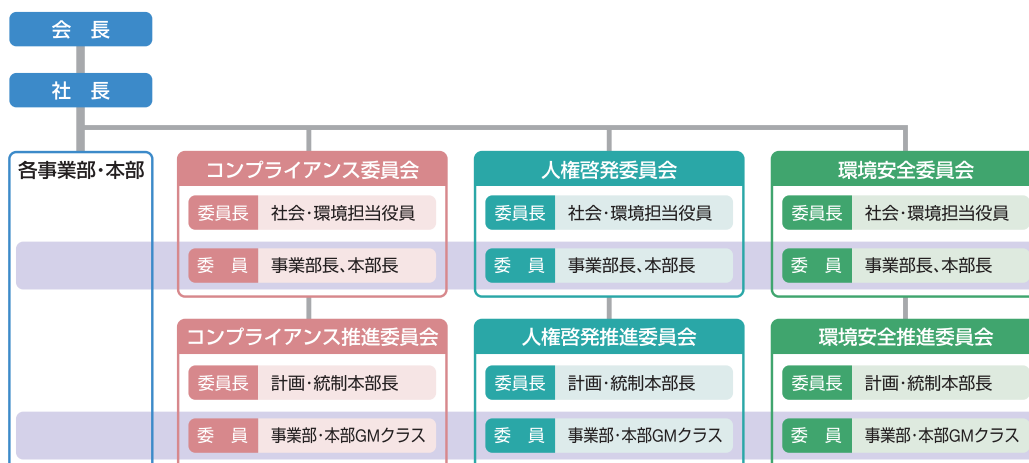
社会性については、人権啓発において推進体制を強化するため、独立した専任組織として計画・統制本部コンプライアンスグループ内に人権啓発推進室を設けており、大阪同和・人権問題企業連絡会に加盟しました。労働安全衛生では、労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS: Occupational Safety & Health Management System)の構築を全社的に進めており、研究部門では構築を完了しました。



**Q** 従業員一人ひとりの意識の向上を重視しているということですが、  
そのためにどんなことを行っていますか。

**A** 全従業員の理解を深めるとともに、今後の活動や取組みの実効性をより高めるために、環境・安全だけでなくコンプライアンス推進、人権啓発推進を含めてマネジメント体制を再編しました。また、従業員教育として全員を対象に情報セキュリティ、コンプライアンス、人権啓発の教育をeラーニングにより実施しています。意識改革というのはなかなか難しいことで、従業員はどうしても「指示待ち」になりがちです。社会・環境活動では、そうではなく、自ら考え実践することが求められてきます。そこで必要なことは従業員一人ひとりの意識を高めることです。社会・環境活動の意義に対する理解を浸透させることで、現場の底力を発揮していきたいと考えています。当社ではこの点を考慮して、各事業部・本部長で構成する委員会の下にGM(グループマネージャー)クラスで構成する推進委員会を設置し、各委員会で決定した方針などが各部門できちんと実行できるようにしました。これまでも個々の成果は挙がっていましたが、この再編によって、より実効性を高められるものと期待しています。そのために、新入社員はもちろんのこと、役員や事業部・本部長なども含めた社内研修を強化し、より意識を浸透させていきたいと考えています。

### コンプライアンス・人権啓発・環境安全の推進体制



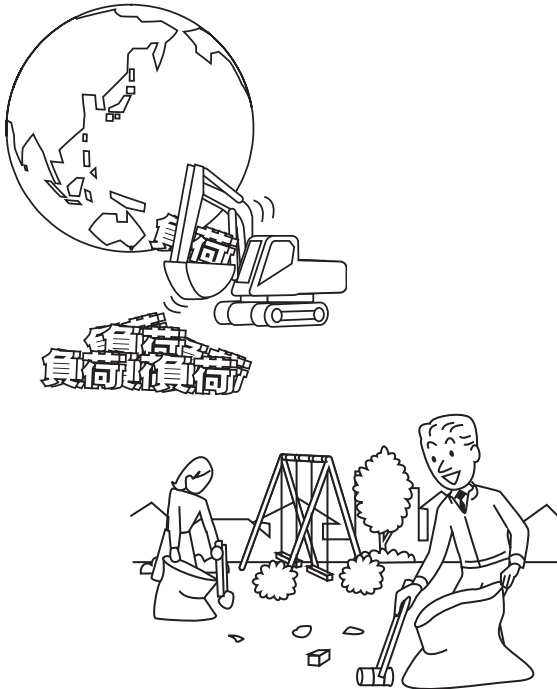
**Q** 環境保全活動の範囲も広がっていますが、その面での取り組みをお聞かせください。

**A** グローバルに活動を展開するために、海外にある子会社のサンテン・インクやサンテン・オイでもグループの考え方や方針を共有し、環境・安全衛生活動を推進しています。具体的に活動を進めており、サンテン・オイでは、環境マネジメントシステムであるISO14001と労働安全衛生マネジメントシステムであるOHSAS18001の認証取得を目指して構築に取り組んでいます。

国内では、これまでもグリーン購入を進めるとともに、取引先にも環境問題を意識していただきたいという考えから、新たにグリーン調達ガイドラインを作成しました。環境への取り組みは当社だけでできるものではありません。原材料の調達から製造、供給、消費、廃棄までのプロセス全体を考えながら、全体最適を追求することが必要です。その意味でも、社内外での意識の共有につながるグリーン調達ガイドラインの策定は環境保全活動の範囲拡大への大きな一歩となったと考えています。

# 参天製薬と社会との関わり

## 国際社会・地域社会



- わたしたちは海外においては国際ルールと現地の法令を遵守するとともに、文化や慣習を尊重し、現地の発展に貢献するよう取り組んでいます。
- わたしたちは自然保護および地球環境保全への取り組みを当然の使命と認識し、自主的、積極的に推進しています。
- わたしたちは企業市民として、積極的に社会貢献活動を行うとともに地域社会との共生のために、住民との相互理解を図り、信頼関係を築きます。

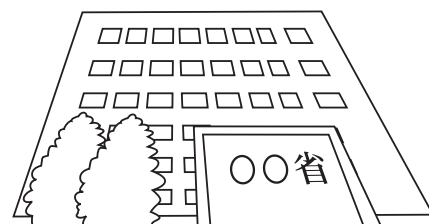
## 医療関係者・生活者・患者さん



- わたしたちは医療関係者、生活者、患者さんおよび患者さんを愛する人たちの立場で考え、新しく生み出した画期的な製品とサービスを通じて顧客との厚い信頼関係を造ります。

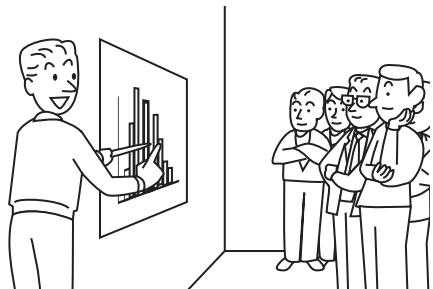
# Santen

## 行政（法規制）



- わたしたちは健全な事業活動を行うために、国内外を問わずすべての法規制の遵守に取り組んでいます。

## 株主



- わたしたちは継続的な付加価値創造によって生み出した適正な利益を蓄積し、株主と共有し、積極的かつ公正に情報を開示することによって、株主の理解を得ながらともに発展するように努めています。

参天製薬は、社会から信頼される企業であり続けたいと考えています。そのためには、社会的良識をもって行動するとともに、企業市民としての役割をしっかりと果たし、社会との信頼関係を深めることが必要であると考えています。

当社は、医療機関や消費者、取引先、従業員、地域社会など、多様な人々と関わっており、こうした人々とのコミュニケーションを図ることによって、信頼関係の向上に努めています。また、社内外からいただいた評価・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。

## その他



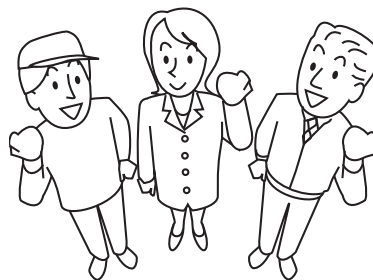
- 報道機関、投資家、格付機関、NPO、NGO、学生、従業員家族の皆さんなど

## 取引先



- わたしたちと取引先の皆さんそれぞれが自律し、自らの役割と責任を果たし、相互進化を目指す取引先と良きパートナーとして尊敬し合い、相互の繁栄に努めています。

## 従業員



- わたしたちは従業員一人ひとりの人権と個性を尊重し合い、互いに切磋琢磨することによりともに成長し、自律とゆとりと豊かさの充実を目指しています。



## 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、事業の発展に不可欠と考えています。法令およびその精神を遵守するのは当然のこと、私たち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。

## 参天企業倫理綱領

### 参天企業倫理綱領

参天製薬は、社会的良識をも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で構成されており、企業行動宣言は、わたしたちが事業活動を進めていく上での基本的考え方を顧客・社会／株主／従業員に対して表明するものです。また、企業行動規範はわたしたちが事業活動を行う際の判断の方向性を示すもので、わたしたち役員・従業員が取るべき行動のガイドラインを示しています。

この「参天企業倫理綱領」は、当社の役員・従業員一人ひとりがこの綱領を自分のものとし、共通の認識を持って意志決定し、行動するよう求めています。

### 綱領の構成

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



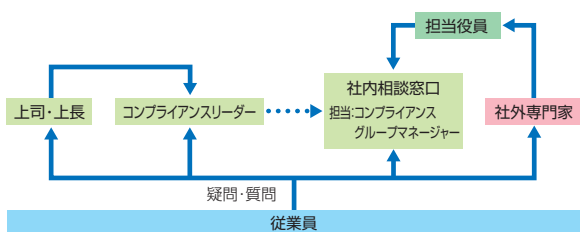


# 社会との調和を図り世界の医学・薬学の進歩に貢献していきます。

## 法令およびその精神の遵守

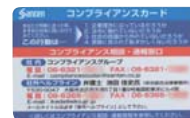
### コンプライアンスの推進

参天製薬は、法令や社会規範に反することのないように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専門部署、各事業部・本部長およびコンプライアンスリーダーで構成する全社横断的な組織としてコンプライアンス委員会および推進委員会を組織して、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実施しています。また、全従業員を対象にeラーニングによる研修も随時行っています。



### 社内・外にも相談・通報窓口を設置

従業員が社内の窓口で相談・通報しにくい場合、ヘルプラインを通じて社外の弁護士に直接相談できるようになっています。そのために、相談・通報窓口の電話番号やメールアドレスなどを掲載したコンプライアンスカードを作成し、全従業員に配布しています。なお、相談者のプライバシーは全面的に保護され、相談者が不利益を被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

個人情報の保護は企業にとって重要な社会的責任であると考えています。2005年の個人情報保護法の全面施行に対応して、参天製薬では「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、役員・従業員および派遣社員への教育研修を通じて周知徹底に努めています。

● 社会から信頼される企業であるために

## 企業市民としての役割

### 大学と提携して連携講座を開設

将来の先端科学技術を担う人材を育成するために、奈良先端科学技術大学院大学と連携して、2004年度から「機能高分子科学講座」を開設しています。本講座は高度な研究水準を持つ企業と大学が連携して教育・研究を行うもので、学生は参天製薬の施設を利用して研究活動を行うことができます。奈良研究開発センターの研究員3名が学生を教育・研究指導しています。

### アジアでの眼病治療の発展にも貢献

医療水準が十分に向上していないアジア諸国において優れた眼科医の養成をサポートするために、奨学金制度や研修基金を設置しています。患者数が急増している中国では、1997年に眼科医を対象とした「中国眼科医奨学金制度」を設け、支援を続けています。また、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、韓国の眼科医が日本の医療機関で研修を受けられるように援助しています。

### 福祉団体などへの積極的な寄付活動

福祉団体などへの寄付や援助活動を積極的に展開しています。発展途上国での失明防止などに取り組んでいるNPOのヘレン・ケラー・インターナショナルや、角膜移植などに取り組む財団法人日本アイバンク協会、失明予防の活動を展開している財団法人日本失明予防協会へ継続的に寄付を行っています。

### 自然災害の被災者を支援

2005年度は世界的に大災害が発生し、甚大な被害をもたらしました。8月にはハリケーン「カトリーナ」によって米国南部が深刻な被害を受けました。参天製薬は、日本赤十字社に500万円を寄付し、この資金は米国赤十字社を通じて被災地での救援活動に使われました。また、米国の子会社サンテン・インクでは、従業員からの募金に会社が同額を加える方法(マッチングギフト)で、総額13,350ドルの寄付を行いました。この寄付金は、米国赤十字社、ユナイテッドウェイおよびベスト・フレンズ・アニマル・ソサエティ(ニューオーリンズで動物の救援活動を行っている慈善団体)の3団体に送られました。

さらに、10月に発生したパキスタン北部の大地震では、被災者救援金として500万円を日本赤十字社に寄付しました。

### 青少年国際交流推進事業の支援

未来を担う青少年育成事業の支援にも取り組んでいます。能登工場がある石川県宝達志水町では2000年度から青少年国際交流推進事業を展開してきました。これは、中高生をフィンランドに派遣し、ホームステイを行うことで青少年の見識を高めることを目的としたものです。当社はフィンランドに子会社のサンテン・オイがあることから、ホームステイを補助するなど交流の「橋渡し役」を果たしてきました。

# お客様との厚い信頼関係を造ります。

● 社会から信頼される企業であるために

## 優れた製品の提供

### 患者さんのQOLの向上

医療サービスにおいては、患者さんのQOL (Quality of Life) の向上が大きなテーマとなっています。参天製薬は、緑内障や角膜疾患(ドライアイ)、網膜疾患をはじめとしたあらゆる眼科疾患、およびリウマチに対する優れた医薬品を提供するとともに、患者さんのQOL向上に積極的に努めています。

### 高い品質保証体制を確立

人体に作用して効果を発揮する医薬品の製造には厳しい管理基準が定められています。参天製薬は、管理基準を厳守するだけでなく、「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」という独自の品質基本方針を策定し、世界水準の高い品質保証体制を確立しています。

特に、眼科薬はデリケートな目に直接使用するため、無菌化が最重要課題となっています。そのため、工場では高レベルの無菌室で生産するとともに、製品についても各種の試験・検査を行い、無菌性を保証しています。また、原材料の入庫から包装、製品の保管、出荷までをトータルにコンピュータで管理し、品質管理の徹底を図っています。

### 品質・安全管理を国が高く評価

2005年の薬事法改正によって、医薬品などを製造販売する場合には、医薬品などの品質管理の基準であるGQP (Good Quality Practice) と医薬品などの製造販売後安全管理の基準であるGVP (Good Vigilance Practice) が許可要件となりました。参天製薬では2005年6月に大阪府によるGQP、GVP実施状況確認のための立入調査が行われましたが、その結果が厚生労働省から高く評価され、2005年11月の全国都道府県の薬事監査員を対象とした研修の事例として取り上げられました。

## 正確で迅速な情報提供

### 医薬品・医療機器の適正使用を推進

医薬品・医療機器を製造販売した後の安全対策などにも注力しています。安全性を確保し、かつ有効に使用していただくために、副作用の調査や製造販売後の調査・試験も行っています。文献や学会、医療機関などから安全性や有効性の情報をスピーディーに収集・評価し、必要に応じて添付文書の「使用上の注意」の改訂を行い、医療機関などへ情報提供するなどして、医薬品・医療機器の適正使用を推進しています。

### 迅速に対応するMR体制

医療ニーズの多様化や技術革新などを背景に、医師に適切な情報をスピーディーに提供するMR (医薬情報担当者) の役割がますます大きくなっています。参天製薬は全国に約400人の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を医師に提供しています。また、薬剤に関する情報だけでなく、患者さんへの具体的な説明方法、薬物療法の選択肢といったレベルの高い提案を行い、総合的な情報提供を積極的に行っています。また、医師や医療機関からの問い合わせについては、担当のMRだけでなく全国に配置したエリアオフィスや本社と連携し速やかに対応しています。

### ホームページによる情報提供

参天製薬は、医薬品企業として持っている情報を社会に発信し、それによって社会に貢献することも重要な役割であると考えています。そのため、当社の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。



WEB ひとみ学園  
<http://www.aki-net.co.jp/hitomi>

## お客様相談室の設置とご意見の反映

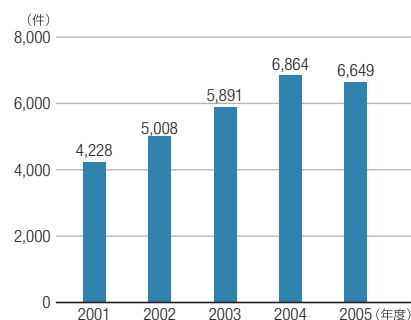
医療消費者からのご相談を一元的に受けるため、1996年からお客様相談室を設置しています。ご相談は電話や手紙、メールなどで受け付けており、2005年度は6,649件のお問い合わせをいただきました。その内容は、医療用医薬品・一般用医薬品の製剤の品質・容器に関するものが22%、病気の相談に関するものが25%、製剤の安全性・使用上の注意に関するものが15%などとなっています。

こうしたお問い合わせについては誠実に対応するとともに、薬の特徴や副作用情報を分かりやすく説明し、理解を深めていただくことで医薬品の適正使用を推進しています。また、お客様からの貴重なご意見は、品質保証部門や製品設計部門、MRなどの関係者に周知するとともに、製品改良や情報提供サービス向上などに活かしています。

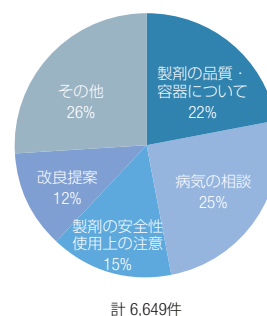
医療消費者の方々からの声が製品改良に繋がった一例を紹介すると、投薬袋の外側からでも点眼容器の識別をやすくした投薬袋改良や点眼容器のキャップのネジ部の改良などがありました。

さらに、これまでいただいたご相談内容や貴重なご意見についてはデータベース化して、相談員全員が情報を共有化し活用できるようにしています。また、お客様からいただいた改良提案に対しては原因を調査し、その結果をお客様へ迅速かつ正確に報告するように努めています。

## お客様相談室へのご相談件数



## ご相談内容の内訳



外側からでも点眼容器を識別しやすい投薬袋



使用性・識別性を高めたディンプルボトル

# 働きやすい職場づくりに取り組んでいます。

## 個人の尊重

### 差別のない職場環境と人事制度を構築

従業員一人ひとりの人権と個性を尊重し、国籍、人種、皮膚の色、宗教、性別、年齢、学歴、出身地、身体的障害、健康上の問題、地位などの理由によって、不当な差別的待遇を受けることのない職場環境と人事制度を構築しています。こうした方針を、全従業員に周知させるために、「企業倫理綱領」の「企業行動規範」に「差別の禁止」を掲げるとともに、入社時をはじめとした各種研修の中で人権啓発活動を行っています。

人権啓発をさらに進めるため、「人権啓発推進室」を設置するとともに、大阪同和・人権問題企業連絡会に加盟しています。また、イントラネットを活用した人権ニュースの発行やeラーニングによる人権研修を実施しています。

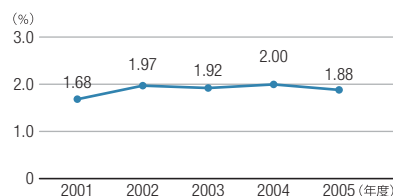
2006年度は、研修・啓発活動を継続するとともに、経営基幹職研修(テーマ:職場における人権)を事業部・本部ごとに実施し、人権が確立された職場づくりに取り組んでいきます。

### 障害者の能力開発と職場環境の整備

障害者が生き生きと働ける職場にしていくため、障害者の能力開発と職場環境の整備を行っています。障害者の雇用促進等に関する法律では企業には「障害者を雇用する義務」があります。当社における障害者雇用率は1.88%と、法定雇用率(1.80%)を上回っています。障害のある従業員は、事務系・企画系スタッフおよび工場での製造や特例子会社の株式会社クレールにてクリーニングなどの仕事を担当しています。

(株)クレールは、滋賀工場の敷地内にあって、15名の障害者が参天製薬の工場で使用する作業着のクリーニングのみでなく、他社からも受託して業を成しています。

障害者雇用率



(厚生労働省への障害者雇用状況報告に基づく)

### 教育・研修制度の充実

従業員の自主性を尊重しながら、潜在能力を早期に引き出すために、教育・研修制度も充実させています。研修制度には、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、パソコン研修などの課題別・選択制研修があります。また、自律的なキャリア開発を支援するために、自己申告制度、社内公募制度も整備しています。

2005年度の従業員一人当たりの平均研修時間は約13時間、一人当たりの主要研修費用は約45,000円でした。

### MRの育成に向けた、充実した研修

MRの役割期待がますます大きくなる中で、参天製薬は、MR資格取得の研修を積極的に行っています。入社後、6ヶ月に渡り、MRとして必要な基礎知識から実際の現場で役立つ応用編までを習得します。また、全MRに対しては継続研修を実施し、製品知識に留まらず、疾患、病態および最新治療法まで幅広い専門教育を行っています。学習する風土と研修体制の充実によって、2005年度の当社の合格率は82.4%で、業界全体の合格率75.3%を上回る結果を得ています。

### セクシャルハラスメントの防止

職場におけるセクシャルハラスメントは、従業員の人権や働く権利を侵害するものであり、許されるものではありません。参天製薬では、「企業倫理綱領」の「企業行動規範」に「セクシャルハラスメントの禁止」を掲げ、全従業員に周知しています。また、経営基幹職研修に「セクハラ防止」のテーマを組み入れて日常的マネジメントの意識付けを徹底するとともに、社内・外にセクハラ専用相談窓口を設置し、電話やメールで相談を受け付けています。





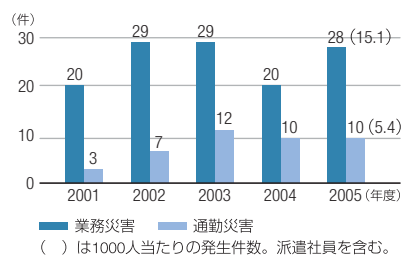
## 安全・安心で快適な職場環境の維持

### 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、安全・清潔かつ快適な職場環境を維持し、職場で働くすべての人々の健康増進に努めています。2004年度に、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、労働安全衛生基本針と労働安全衛生行動指針を策定しました。2005年度は、リスクアセスメントの実施や改善策の検討などサイトごとにOSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)の構築を進めました。また、研究開発センターサイトと製剤開発センターでは、OSHMS構築を完了し、運用を開始しています。

継続的な取り組みとしては、月1回の安全衛生委員会の開催、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などを定期的に行っています。

#### 労働災害発生件数

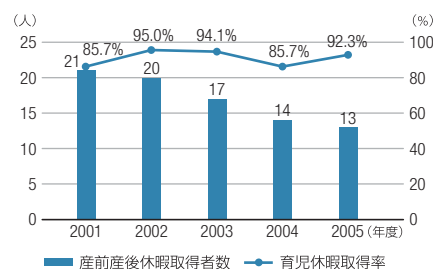


### 次世代育成支援推進プロジェクトを運営

従業員が仕事と子育てを両立させながら能力を十分に発揮できる、働きやすい環境を実現できるように、産前産後休暇・育児休暇・介護休暇だけでなく、配偶者出産後の手続きのための特別休暇も設けています。

また2004年度には、人事部門と従業員組合の協働による「次世代育成支援推進プロジェクト」を立ち上げ、より良い制度構築や子育てに理解ある風土づくりの実現を目指して、協議を重ね、次世代育成支援対策促進法に基づいて行動計画を策定しました。2005年度は策定した行動計画に基づき、母性保護・母性健康管理、育児休業制度の最適化、男女とも育児に参加できる風土の醸成といった課題に取り組みを開始し、次世代育成支援強化の第一歩を踏み出しました。

#### 産前産後休暇取得者数・育児休暇取得率



### 従業員の健康支援の充実

従業員の健康をサポートするために健康支援室を設置しています。現在、スタッフは6人で、本社・能登工場・滋賀工場・研究開発センターに勤務しています。また、全国のオフィスへも訪問し、保健指導・衛生教育や深夜勤務の従業員との面談などを行っています。

また、現代社会はストレスが多くなっており、心を病む人も増加しています。そのため、従業員の心の健康も重視し、メンタルヘルスについても相談できる窓口の設置や健康診断後の面談、問診票によるスクリーニング、異動者・新入社員・中途入社の方の面談など、さまざまな取り組みを行っています。



産業医による衛生講話(テーマ:メンタルヘルス)

### 公正な人事評価の実施

#### 成果重視の公正な人事評価

組織力を強化し、高い成果を上げるために、従業員一人ひとりが、自立的に考え、計画し、行動することを求めています。そのためには、適正な人材配置と仕事基準による公正な評価が重要と考えており、目標管理による人事評価制度を導入するとともに、会社として、また組織ごとに、コアとなるスキル要件を示し、育成指標や自己啓発指標として開示しています。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・教育の差が生じない制度となっています。

#### 従業員の内訳

(2006年3月31日現在)

	正社員		契約社員	合計	
	経営基幹職	一般			
男	1,284	273	1,336	85	1,695
女	411				





## 美しい地球を次世代に引き継ぐために

参天製薬は、自然保護と環境保全活動を各部門の重要施策の一つと位置づけ、組織的活動とともに従業員一人ひとりの自発的活動を通じて循環社会への実現に貢献していきます。

### 環境方針

環境基本方針と環境行動指針を策定し、環境問題に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、これら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、持続的改善、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)

# 環境活動の結果をご報告します。

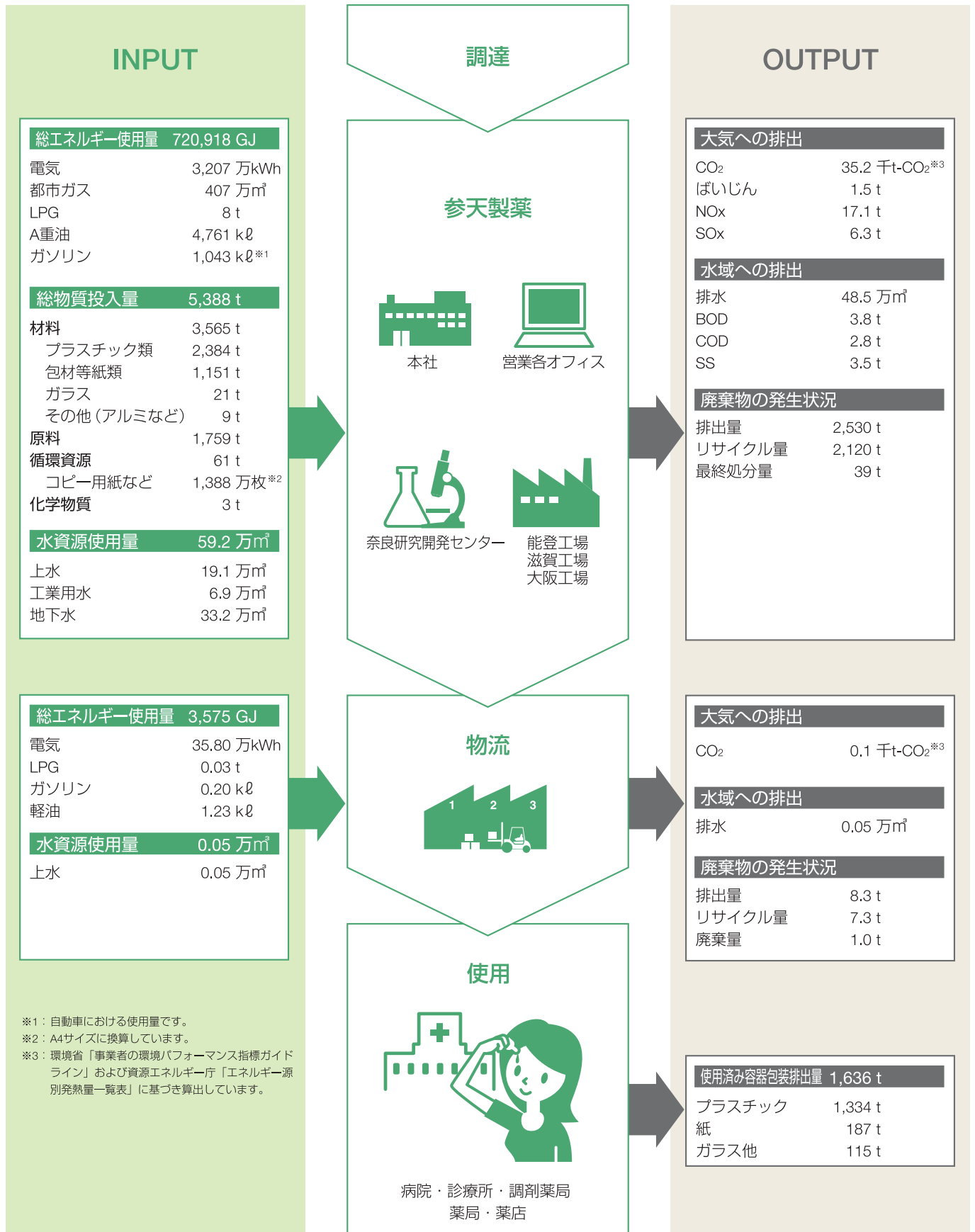
活動項目		2005年度目標	2005年度実績	自己評価
1	環境マネジメントシステム	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境マネジメントシステムの継続運用</li> <li>環境安全衛生活動のグローバル展開</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境マネジメントシステムの継続運用</li> <li>海外子会社（サンテン・オイ、サンテン・インク）の実績把握と活動項目の統一</li> </ul>	
2	環境関連法規制の遵守	<ul style="list-style-type: none"> <li>規制基準値の遵守</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>大気、水域への排出、振動・騒音についていずれも規制基準値内を維持</li> </ul>	
3	省エネルギー・地球温暖化防止	<ul style="list-style-type: none"> <li>CO<sub>2</sub>排出量を36,000t-CO<sub>2</sub>以下にする</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>35,300t-CO<sub>2</sub>（対目標2.0%削減）</li> </ul>	
4	廃棄物削減	<ul style="list-style-type: none"> <li>廃棄物最終処分量を46t以下にする</li> <li>リサイクルの推進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>39t（対目標15.1%削減）</li> <li>能登工場汚泥リサイクル化を完了</li> </ul>	
5	化学物質の適正管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>有機溶剤回収装置の回収率を把握</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>有機溶剤回収装置の回収率を測定</li> </ul>	
6	グリーン調達・購入	<ul style="list-style-type: none"> <li>グリーン購入率を70%以上にする</li> <li>社有車の低公害車導入促進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>76%</li> <li>低公害車導入率98%（265/270台）</li> </ul>	
7	教育・啓発活動	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境教育（eラーニング）の実施</li> <li>環境ニュースなどの発行</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>eラーニングは2006年度へ延期</li> <li>「社会・環境報告書2005」発行</li> <li>サイトごとに環境ニュースを発行</li> <li>啓発ポスターによる活動推進を実施</li> </ul>	
8	環境社会貢献活動	<ul style="list-style-type: none"> <li>地域の環境美化活動実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>事業所周辺の清掃</li> <li>能登半島千里浜海岸清掃</li> <li>琵琶湖岸清掃</li> <li>富雄川コスモス育成運動参加</li> </ul>	

 : 目標をおおむね150%以上達成  : 目標達成  : 目標一部未達成

美しい地球を次世代に引き継ぐために

# 事業活動の環境負荷を把握しています。

● 美しい地球を次世代に引き継ぐために



※1：自動車における使用量です。  
 ※2：A4サイズに換算しています。  
 ※3：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。



# 実効性のあるマネジメント体制で環境活動を展開しています。

## 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ために、国内の全工場ではISO14001に基づき、また、非生産部門においてはISO14001に準じた環境マネジメントシステムを構築し、全社的に環境マネジメントを推進しています。2005年度には、より有効なマネジメントシステムとするためにこれまでのマネジメント体制を見直し、各事業部・本部長で構成する環境安全委員会と、各部門のグループマネージャークラスで構成する環境安全推進委員会に再編しました。この再編によって各部門の責任のもと、状況に応じたマネジメントシステムが推進できるようになり活動の実効性が高まると考えています。

## ISO14001 認証取得状況

事業所名	取得年月
滋賀工場	1999年12月（2005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（2006年 1月更新）

海外子会社のサンテン・オイも2008年のISO14001 認証取得に向けてマネジメントシステムの構築に取り組んでいます。

## 内部環境監査を実施

環境マネジメントシステムの継続的改善・向上のために、各サイトにおいて内部環境監査を行い、指摘を受けた項目については速やかに是正しています。

美しい地球を次世代に引き継ぐために

## 環境関連法規制の遵守

# 環境関連法規制を逸脱していないことを確認しています。

## 大気汚染物質の管理

各事業所では大気汚染を防止するために、ボイラー設備などの運転状況を日常的に点検するとともに、大気中への排出ガスに含まれる窒素酸化物、硫黄酸化物、ばいじんの濃度を定期的に測定管理しています。すべての事業所において大気汚染に関する規制基準以下であることを確認しています。

## 水質汚濁物質の管理

各事業所では、水質汚濁物質のために排水処理設備の運転状況とpHや水温などを日常的に点検するとともに、定期的にBOD・CODなどの水質汚濁物質を測定管理しています。すべての事業所において排水に関する規制基準以下であることを確認しています。

## 騒音・振動の管理

騒音・振動の状況を把握するために、各事業所では敷地境界線上での騒音・振動を定期的に測定しており、すべての事業所において規制基準以下であることを確認しています。また、事業所内を日常的に巡視し異常な騒音・振動の発見に努めるとともに、異常があればただちに対策を講じています。

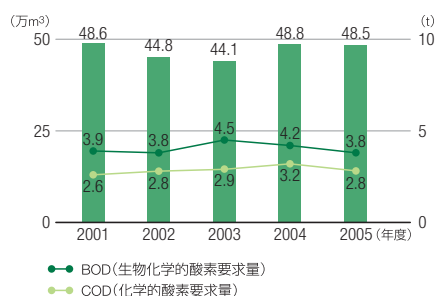
## 土壌汚染の調査

土壌汚染対策法では、有害物質使用特定施設の使用廃止時や、都道府県などが土壌汚染の状況調査が必要とみとめるとき、事業者に対し土壌の汚染状況を調査し報告することを義務付けています。2005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。

## PCB (ポリ塩化ビフェニル) の保管と処理

毒性が問題となっているPCBは、処理するまで適正に保管することが義務付けられています。当社では、本社地区でPCBを含む使用済みの高圧コンデンサー 8個と安定器4個を保管しています。2005年度にPCB廃棄物処理事業者への処理依頼を完了しています。処理事業者の処理体制が整い次第、順次高圧コンデンサーを処理する予定です。

排水量



# 地球温暖化の防止に積極的に取り組んでいます。

## 地球温暖化防止に関する取り組み

2005年2月に京都議定書が発効され、温室効果ガスの削減は企業にとっても避けられない課題となりました。当社は、日本製薬工業協会が掲げるCO<sub>2</sub>削減目標(2010年までに1990年レベル以下にする)に準じた目標設定を行い、地球温暖化防止に関する取り組みを進めています。



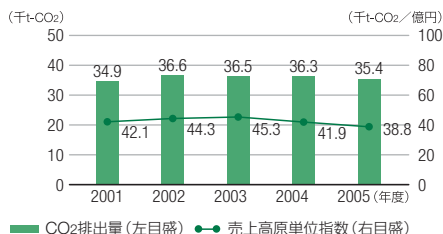
環境対応型高効率業務用ボイラー (能登工場)

## 2005年度の取り組み

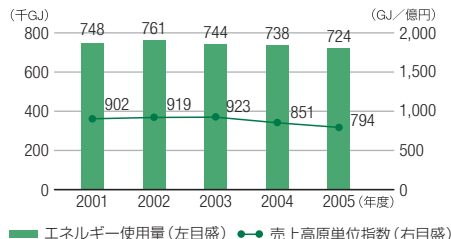
2005年度はオフィスを含む全事業所の「CO<sub>2</sub>排出量36,000t-CO<sub>2</sub>以下」を目標に取り組みました。主力工場である能登工場では、製造数量が約15%増加しましたが、空調設備に使用するエネルギーのロスを少なくする改善やボイラーの排水熱の再利用による効率向上などの各種省エネ活動を行いました。また、その他事業所ではエレベーターの運行方法の変更や空調稼働時間の見直しを行いました。その結果、CO<sub>2</sub>排出量は35,366t-CO<sub>2</sub>となり、目標を達成するとともに、前年度比では2.7% (約1,000t-CO<sub>2</sub>) 削減することができました。また、エネルギー使用量についても、1.85% (13,671GJ) 減少しました。

美しい地球を次世代に引き継ぐために

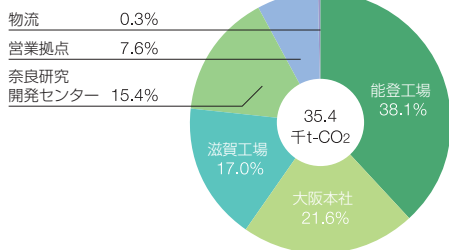
### CO<sub>2</sub>排出量



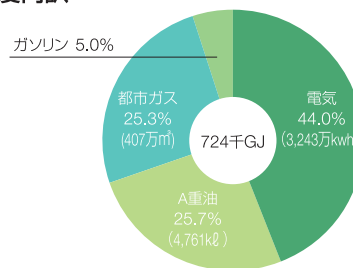
### エネルギー使用量



### 2005年度内訳



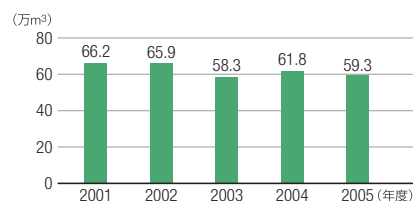
### 2005年度内訳



## 水資源使用量

当社は、貴重な水資源の有効活用にも取り組んでいます。2005年度は水資源使用量は59.3万m<sup>3</sup>と、2004年度に比べて4.1% (2.5万m<sup>3</sup>) 減少しました。各工場での製造用水精製時の排水や空調設備などの冷却水の再利用や作業の効率化などによる洗浄水の削減といった取り組みの成果です。

## 水資源使用量



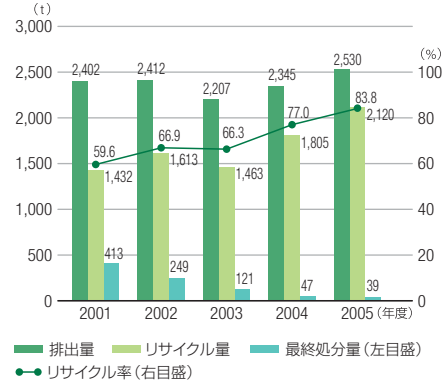


# 廃棄物のリサイクルを進めています。

## ゼロエミッションへの取り組み

2004年度に定めたリサイクル方針に沿って、3R(リデュース、リユース、リサイクル)を推進しゼロエミッション達成に向けて取り組んでいます。2005年度は製造数量の増加に伴って、廃プラスチックや紙くずなど廃棄物排出量が増加するなど最終処分量が増える要因はありましたが、一方で、一部リサイクルができていなかった汚泥のリサイクル化が完了し最終処分量は前年と比べ16.4%削減の39tとなりました。しかし、最終処分量は1.5%となりゼロエミッションの達成には至りませんでした。これまでリサイクルを中心とした活動をすすめてきましたが、今後はリデュースやリユースへの取り組みをさらに推進しゼロエミッションの達成および資源有効活用の推進を図っていきたくと考えています。

## 廃棄物の発生状況



### 【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量を1%以下にすること

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

※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

#### ●資源の有効活用のための優先順位

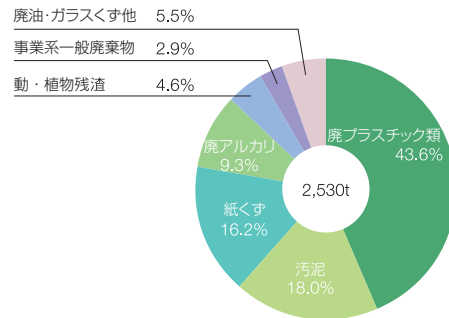
1.リデュース(排出抑制)

2.リユース(再利用)

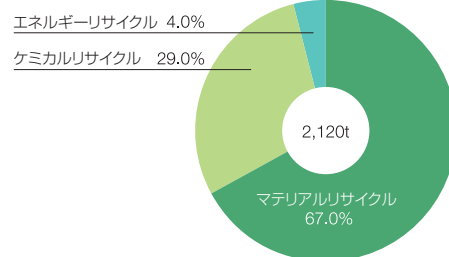
3.リサイクル

- ①マテリアルリサイクル(再資源化)
- ②ケミカルリサイクル(原料化)
- ③エネルギーリサイクル
  - (1)フューエルリサイクル(燃料化)
  - (2)サーマルリサイクル(熱回収)

## 廃棄物の内訳



## リサイクルの内訳



# 化学物質を適正に使用しています。

## 化学物質の適正な使用と管理

化学物質排出把握管理促進法 (PRTR法) や労働安全衛生法などに基づいて化学物質の適正管理に努めています。PRTR法では、事業者は対象化学物質を排出・移動した際に、その量を把握し、国への届け出を義務付けています。

PRTR法の第一種指定化学物質 (354物質) の中で2005年度の取扱量が年間1kg以上の物質は19物質ありました。この中で、アセトニトリルについては、本社地区で1t以上の使用があり、法に基づく排出量と移動量の届け出を行いました。

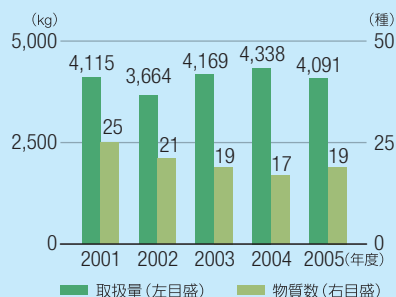
また、2002年にコンピュータによる化学物質管理システムを導入し、化学物質の保管量と保管場所を一元的に把握できるようにしました。これによって、化学物質の余分な購入を防ぐとともに、管理を徹底して安全性をより高めることができました。

2005年度に年間1kg以上の取り扱いがあった物質と取扱量 単位:kg

物質名	取扱量	合計
アセトニトリル	1,814	4,091
ほう素およびその化合物	731	
クロロホルム	713	
キシレン	495	
ホルムアルデヒド	127	
トルエン	85	
N,N-ジメチルホルムアミド	51	
ジクロロメタン	34	
1,4-ジオキサン	15	
その他 (10物質)	26	

美しい地球を次世代に引き継ぐために

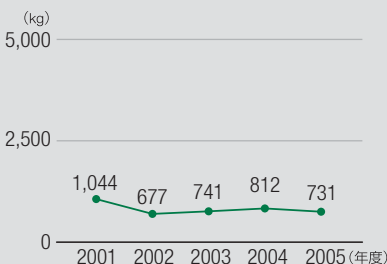
取扱量合計と物質種数



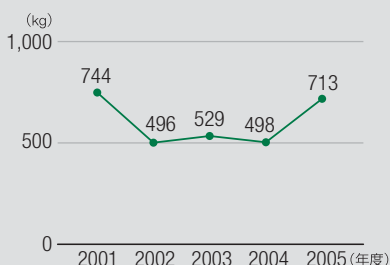
アセトニトリル



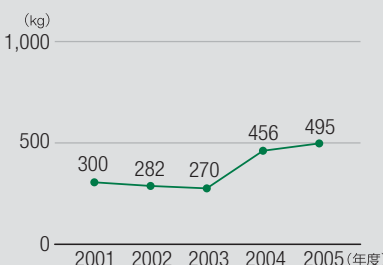
ほう素およびその他化合物



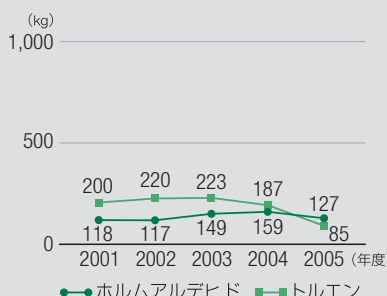
クロロホルム



キシレン



ホルムアルデヒド・トルエン



PRTR法対象化学物質の年間排出量および移動量 (本社地区)

単位: kg

化学物質番号	名称	排出量			移動量		
		大気への排出	公共用水域への排出	事業所における土壌への排出	事業所における埋立処分	下水道への移動	事業所外への移動
12	アセトニトリル	0.0	0.0	0.0	0.0	2.0	1,200

# 環境に配慮した製品を調達・購入しています。

## グリーン調達の推進

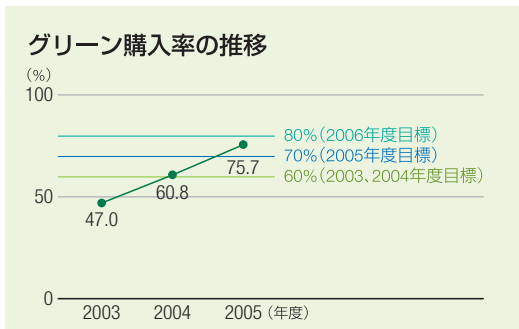
環境問題への取り組みを進めていく上では、製品のライフサイクル全体を考えた計画的な環境対策が必要となっています。また、取引先のご協力を得ることが不可欠であると考えています。このため2005年度に当社のグリーン調達に関する方針や考え方をまとめたガイドラインを作成しました。グリーン調達の当面の対象は、製品の製造に使用する原材料としています。ガイドラインの運用にあたっては、まず、調達先にガイドラインをご理解いただくことからはじめ、段階的に運用していく予定です。

## グリーン購入の推進

環境に配慮した製品を積極的に購入しています。電子購買システムで購入したコピー用紙、ファイルなどの事務用品や生活用品などに占める環境に配慮した製品の割合(個別ベース)をグリーン購入率と定め、その向上に努めています。2005年度のグリーン購入率は各部門では60%から90%とバラつきがありましたが全体では75.7%となり、目標に掲げた70%を上回りました。今後はさらに高い目標を掲げ全部門が達成できるよう取り組んでいきます。

## 低公害車の導入

自動車の排気ガスによる大気汚染の低減に寄与するため、環境にやさしい低公害車の導入を進めています。社有車については順次、低公害車へ切り替えを行っており、2008年にはすべてが低公害車となる予定です。今後は、業務で使用するすべての自動車の低公害車化を促進していきます。



# 従業員一人ひとりの環境意識を高めるための取り組みを行っています。

## 環境活動と啓発活動

環境活動を継続的に推進し、実効性をより向上させるためには、従業員一人ひとりの意識を高めることが不可欠です。

6月の環境月間には、環境ポスターの掲示や、環境省ブラックイルミネーションへの参加および地域清掃への参加などを通じ環境意識の啓発を行いました。

こうした全社的な取り組みとともに、各サイトで独自の活動を展開しています。滋賀工場では「環境NEWS」によって、大阪工場では電子掲示板を利用し、それぞれの活動報告や啓発記事によって従業員の意識向上に努めています。また、奈良研究開発センターおよび滋賀工場では、従業員や家族から環境活動のポスターや標語を募集し、環境保全意識の普及に努めています。



滋賀工場環境ニュース



大阪工場  
電子掲示板による啓発記事

美しい地球を次世代に引き継ぐために

# 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

参天製薬では、皆様に当社環境保全活動の取り組みを費用対効果の形でご説明できるようにするとともに、より効果的な環境経営を実践するために、環境保全の取り組みに関わるコスト（投資額と費用）およびその効果（経済効果と環境保全効果）を把握しています。2005年度の主な取り組みとしては、石油連盟の「環境対応型高効率業務用ボイラ等導入効果実証事業」の制度活用によって、能登工場のボイラーを更新するとともに燃料用重油の使用量削減、排出ガスの排出抑制・クリーン化を図りました。この他、熱源設備冷水・冷却水ポンプをインバータ化し電力使用量の削減を行いました。

### 主要な事項

- 【対象期間】**  
2005年4月1日～2006年3月31日
- 【集計範囲】**  
参天製薬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「環境会計ガイドライン2005」  
「環境保全コスト分類の手引き2003」を参考にしています



汚泥リサイクル化配管工事

## 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	258
内訳	(1) 公害防止コスト	(2)	(124)
	(2) 地球環境保全コスト	(18)	(51)
	(3) 資源循環コスト	(5)	(83)
2. 上・下流コスト	容器包装再商品化委託	—	19
3. 管理活動コスト	ISO認証維持、事業所内の緑化・美化、環境担当部門の人件費、水質・排ガス測定等、環境教育費	—	96
4. 研究開発コスト	—	—	—
5. 社会活動コスト	事業所周辺清掃、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	373

- 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・運用に関する事務局担当者の人件費を管理活動コストに計上しています。
- 一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 (2004年度比)	環境負荷量 (2005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]	13,536	720,918	
	内訳	電気 [万kWh]	21	3,207
		都市ガス [万m³]	-12	407
		LPG [t]	0	8
		A重油 [kℓ]	395	4,761
		ガソリン [kℓ]	43	1,043
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m³]	2.5	59.2	
	CO <sub>2</sub> 排出量 [千t-CO <sub>2</sub> ]	0.8	35.4	
	ばいじん排出量 [t]	-0.14	1.54	
	NOx (窒素酸化物) 排出量 [t]	2.33	17.12	
	SOx (硫黄酸化物) 排出量 [t]	-1.39	6.28	
	総排水量 [万m³]	0.3	48.5	
	BOD (生物学的酸素要求量) 排出量 [t]	0.36	3.84	
	COD (化学的酸素要求量) 排出量 [t]	0.42	2.80	
	廃棄物総排出量 [t]	-185	2,530	
廃棄物最終処分量 [t]	8	39		

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。

## 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	20
費用削減	57
	1

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	1,232
当該期間の研究開発費の総額	研究開発環境の整備など	14,553

「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2.0%となりました。



# エコットとしずくの 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活動を行っています。2005年度も、エコットとしずくが各サイトの特色ある取り組みをレポートします。



● エコットとしずくのサイトレポート

## 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：約280名

能登工場は、点眼剤製造の主力工場として、国内工場全体の83%を製造しています。最新のファクトリーオートメーションを備え、点眼剤の製造では世界一の規模を誇ります。日本海を望む能登半島の入り口に位置し、豊かな地下水の恵みを受けて生産活動を行っているだけに、美しい環境を守っていくための活動には特に積極的です。



環境管理責任者 小田 豊  
事務局 北野 晴幸  
事務局 竹山 隆

### 2005年度の取り組み

- S'ecom活動によるエネルギー使用量削減
- 取引先・業務委託先の環境への取り組み評価
- メンタルヘルスへの取り組み
- ヒヤリ・ハット改善提案強化月間の設定

### 2006年度の計画

- S'ecom活動の継続的実施
- ゼロ・エミッション活動
- 自然エネルギー導入の検討
- 危険予知活動、指差し呼称の導入
- メンタルヘルス教育への継続

項目	規制基準値	測定値	
大気	ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	0.3	0.010
	NOx (ppm)	150	63
	SOx (Nm <sup>3</sup> /h) K値17.5	4.54	0.07

項目	規制基準値	測定値	
水質	pH	5.8~8.6	7.2~7.8
	BOD (mg/l)	60	7.0
	COD (mg/l)	60	4.9
	SS (mg/l)	60	6.0

項目	規制基準値	測定値	
騒音	朝 (dB)	60	48
	昼間 (dB)	65	49
	夕 (dB)	60	48
	夜間 (dB)	50	47

項目	規制基準値	測定値	
振動	昼間 (dB)	65	35
	夜間 (dB)	60	30

(注) 基準値は旧志雄町公害防止協定に基づいています。

## エネルギー使用量を削減するS'ecom<sup>®</sup>活動に取り組みました。

### エコット 2005年度で最も注力した環境活動は何ですか？

**北野** エネルギー使用量削減をテーマとするS'ecom活動です。①水の有効利用、②システム(各エネルギー・データの集中管理)の再構築と現状分析、③コンプレッサーの省エネ、④空調の省エネの4点をポイントとして、それぞれにワーキンググループを編成し、設備チームを中心に関係部署と連携して改善活動を展開しています。各ワーキンググループは毎月1回会議を開き、問題点を洗い出しながら具体的な改善策を話し合っています。

特に、「空調機混合ロス防止<sup>注1)</sup>」「熱排水有効利用<sup>注2)</sup>」の取り組みでA重油使用量を453ℓ削減するとともに、「熱源設備冷水・冷却水ポンプのインバータ化」に取り組みました。また、各部門でも積極的に省エネ活動に取り組んだ結果、工場全体では電気使用量で前年度比3.4%削減、A重油使用量で前年度比6.5%削減することができました。金額に換算すると1,657万円の費用削減効果を生み出したことになりました。

注1: 空調機の温湿度制御見直しによる、冷熱源(冷水・蒸気)のロスを削減  
注2: 熱排水をボイラー給水に利用することで、ボイラーの運転効率をUP

### エコット 今後も省エネルギーが一番のテーマとなるのでしょうか。

**小田** 当社の主力工場であり、それだけエネルギー使用量も多いので、環境負荷の面ではエネルギー問題が最も大きいです。これからは、単に削減するというだけではなく、多少設備投資をしてでも、太陽光発電のような自然エネルギーの導入により積極的にエネルギーをつくっていくことも必要だと思っており、現在検討を進めているところです。

もちろん、廃棄物削減・リサイクルやグリーン調達、教育・啓発活動などにも力を入れて取り組んでいます。廃棄物削減については、リサイクル率が現在約90%です。これをもっと高めていき、ゼロ・エミッションに限りなく近づけていきたいと考えています。グリーン調達については、たとえば点眼剤のキャップを梱包している段ボールの厚みを、品質に影響しない範囲で薄くすることにより、廃棄量を削減しました。

### しずく 地域の環境美化活動にも積極的に取り組んでいますね。

**竹山** 1997年のナホトカ号重油流出事故をきっかけに、地元のFM局が「クリーンビーチ石川」という海岸清掃活動を行っており、この活動に能登工場も参加しています。工場周辺の道路・公園清掃も定期的を実施しています。また、地元の小中学生や高校・大学生の工場見学の受け入れも毎年行っています。



ISO14001の認証を取得している工場として、今後も町の行政や地域団体が実施している社会・環境活動を支援していくとともに、従業員の積極的な参加も促して、地域活性化に貢献していきたいですね。

※ Santen (参天), ecology (環境), meeting (会議)の頭文字をとったもので、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。



## 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：116名

滋賀工場は1996年に竣工した、最も新しい工場です。甲子園球場の3倍という広々とした敷地に、ガラス張りの明るい建物が映えます。環境先進県として知られる滋賀県に位置するだけに、ISO14001環境マネジメントシステムへの取り組みも早く、1999年に承認を取得しました。



事務局 小田 和幸      環境管理責任者 岸田 孝治      事務局 小林 紳悟

### 2005年度の取り組み

- 環境啓発標語の募集
- 工場内の土壌改良・緑化推進
- 蛍光灯安定器のインバータ化

### 2006年度の計画

- 環境マネジメントプログラムの推進
- アイドリングストップの啓発

項目	規制基準値	測定値	
大気 ※1	ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	0.2	0.026
	NOx(ppm)	180	96
	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)K値10.0	1.90	0.13

項目	規制基準値	測定値	
水質 ※2	pH	5.0~9.0	7.2~8.4
	BOD(mg/l)	600	100.0
	COD(mg/l)	600	62.0
	SS(mg/l)	600	92.0

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

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

※1：滋賀県公害防止条例に基づいています。  
※2：多賀町公害防止及び環境保全に関する協定に基づいています。

## 包装材の見直しで、輸送時のCO<sub>2</sub>削減を実現しました。

**エコト** 滋賀工場として最も大きな環境保全のテーマは何ですか。

**小田** 滋賀県はご存じのように環境問題を重視しており、たとえば「滋賀県大気環境への負荷の低減に関する条例」に基づいて大気環境負荷低減計画を策定することが義務付けられています。これらの計画に基づく取り組みをふだんから進めていることもあり、環境負荷は全般的に低い方ではないかと考えています。電気エネルギー削減についても、使っていない部屋の電気はこまめに消す、空調温度を冬は低め、夏は高めに設定する、待機電力をなくす、といった地道な活動を10年ほど前から継続しています。ただ空調温度については、同じ建物でも階や場所によって冷暖房効率に大きな差があるため、一律に温度を設定しにくいという問題もあります。

**エコト** 廃棄物削減の取り組みについてもお聞かせください。

**小田** まず廃棄物の発生そのものを抑制しようと、仕入れる原材料などの包装材について改善できる部分がないかどうか、見直しを行いました。その結果、ある材料については仕切り紙をなくすことができました。仕切り紙をなくして、その分1ケースあたりの材料が入る量を多くすれば、輸送効率の向上によるCO<sub>2</sub>削減にもつながります。

やむを得ず廃棄される物についても、単純焼却はせずサーマルリサイクルに回すようにして、ほぼ100%のリサイクル率を達成しています。

**エコト** 社員への教育・啓発活動はどのようにされていますか。

**岸田** 確かに、紙類の分別や省エネなどはかなり浸透してきていますが、意識啓発には継続的な取り組みが不可欠と考えています。2005年度から新しく始めたのが、環境標語の募集です。標語をつくる過程で、職場における環境上の問題点について一人ひとりに考えてもらうことが重要であり、参加率は70%を超えています。ちなみに昨年の環境大賞受賞作品は、「燃やせば消えるゴミだけど 共に消えてくキレイな空気 地球を守るリサイクル」というものです。



**しすく** 滋賀工場には、障害者が働く(株)クレールがありますね。

**岸田** クレールは参天製薬の子会社で、15人(2006年3月末)の知的障害を持つ人たちが働いており、滋賀工場をはじめ3工場のクリーンルームで着用する無菌/無塵服のクリーニングを担っていただいています。今年の4月からは、工場の廊下などの清掃業務についてもクレールにお願いしており、みなさん一生懸命に仕事をされています。

こうした障害者雇用の促進とともに、彦根市にある障害者施設では毎年、運動会と文化祭のお手伝いをさせていただいています。このように障害を持つ方と一緒に働いたり、ふれ合う機会をつくることで、社員の側も「心のバリアフリー」を進めることができるのではないかと考えています。



## 奈良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：約200名

奈良研究開発センターは1996年に開設されました。2002年には施設を拡充して医薬品開発に必要な研究機能を統合し、参天製薬の研究開発中枢としての陣容を整えました。高山サイエンスタウン内に位置し、周囲には豊かなな里山の風景が残っています。



環境管理責任者  
 中田勝彦

### 2005年度の取り組み

- 有機溶剤回収装置の性能確認
- グリーン購入率の向上
- エレベータ使用回数の削減

### 2006年度の計画

- 排水・汚泥のリサイクルに向けた検討
- 設備の消エネ対応推進
- グリーン購入率の向上
- あいさつ推進運動

項目	規制基準値	測定値
大気	ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	0.10 0.001
	NOx (ppm)	150 35
	SOx (Nm <sup>3</sup> /h) K値17.5	12.76 -

項目	規制基準値	測定値
水質	pH	5.0~9.0 7.1~8.3
	BOD (mg/l)	1500 23.8
	COD (mg/l)	- -
	SS (mg/l)	1500 32.0

項目	規制基準値	測定値
騒音	朝 (dB)	60 39
	昼間 (dB)	65 42
	夕 (dB)	60 39
	夜間 (dB)	50 39

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

(注) 基準値は生駒市公害防止協定に基づいています。

## 化学物質の適正管理を徹底しています。

**エコット** 研究開発センター特有の環境問題として何がありますか。

**中田** 新薬の研究開発業務においては、数ミリグラム単位ではあっても、数千種類という極めて多種類の化学物質を使用します。その中には、毒物、劇物、危険物、向精神薬、麻薬、覚醒剤のように、厳重な管理を必要とする物質も含まれていますから、化学物質の適正な管理が非常に重要です。そのため、化学物質管理システムを導入し、出入り口でのチェックだけでなく、何がいつどれだけ使われたかということもすべて正確に把握しています。また、屋上には有機溶剤回収装置を設置しており、大気中への化学物質の排出を可能な限り少なくしています。導入後3年を経過した2005年度には、回収装置の性能を検査し、問題がないことを確認しました。



**しずく** センター長自ら環境巡視を行っているとか。

**中田** はい。研究開発センター長およびグループマネージャーで構成する環境保全委員会として、毎年2回、定期的に環境巡視を実施しています。排水や化学物質の管理など、環境保全に関わる現場を見て回り、設備や運用などに問題がないかを点検するものです。そして、何か不備があればすぐに改善の方策を検討し、実行に移します。センター長自ら現場の様子を目にすることで、トップダウンによる実効的な対策をとることが可能になります。

**エコット** 省エネルギーへの取り組みについてはどうですか。

**中田** 電力消費量削減のため、2005年12月から2基のエレベータのうち2基は奇数階、もう1基は偶数階にししか止まらないようにしました。その結果、3カ月間で6.6%の削減効果が得られました。これからも、こうした小さな取り組みをできることから積み重ねていきたいと考えています。

**エコット** けいはんな線が開通して、高山サイエンスタウンはさらに活気が出てきたようですが、地域貢献活動としてはどのようなことを行っていますか？

**中田** 毎年11月に高山サイエンスタウンフェスティバルが行われるのですが、今年にはけいはんな線開通の記念イベントに合わせて4月に実施しました。そのときにセンターの活動を地域の方々に知っていただこうと施設の一部を開放し、クイズや目の健康相談といったイベントを実施しています。また、昨年のフェスティバル前日には、隣接する企業と共同で何かできないかとの環境保全委員会の提案のもと、一緒に施設前の歩道のごみ拾いをし、30人近くの社員が自主的に参加しました。



## 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3-9-19  
 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 92名  
 製剤開発サイト 52名  
 本社事務サイト 602名



項目	規制基準値	測定値	
大気 ※1	ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	0.05	0.01
	NOx(ppm)	150	50
	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)K値17.5	1.69	-

項目	規制基準値	測定値	
水質 ※2	pH	5.0~9.0	6.0~7.2
	BOD(mg/ℓ)	600	39.0
	COD(mg/ℓ)	600	17.0
	SS(mg/ℓ)	600	5.0

項目	規制基準値	測定値	
騒音 ※3	朝(dB)	60	54
	昼間(dB)	65	55
	夕(dB)	60	57
	夜間(dB)	55	53

項目	規制基準値	測定値	
振動 ※3	昼間(dB)	65	36
	夜間(dB)	60	31

※1: 大気汚染防止法に基づいています。  
 ※2: 大阪市下水道条例に基づいています。  
 ※3: 大阪府生活環境の保全に関する条例に基づいています。

### 大阪工場サイト

大阪工場は、戦前の1935年に開設されました。当時は目薬だけでなく、胃散や下痢止め、解熱錠、外傷薬なども製造していました。空襲で本社および他の市内3工場が焼失したため、終戦の年に本社がこの地に移転。戦後60年の成長の歴史を、本社とともに歩んできました。



環境管理責任者  
 白石 淳二

#### 2005年度の取り組み

- 環境改善提案制度の導入
- 工場内緑化推進
- 空調の省エネ運転
- 設備機器の運転効率化による電力削減

#### 2006年度の計画

- 環境マネジメントプログラムの全目標達成



### 環境マネジメントプログラムの目標をすべて達成しました。

- しすく** 2005年度から環境改善提案制度を導入したそうですね。  
 はい。環境負荷の低減などに関する改善提案を募集するもので、2005年度は19件の提案が寄せられました。その中で実現可能なものは、すぐに実行に移すようにしています。例えば、エネルギー消費量削減の一環として、休憩室などに設置している冷蔵庫の温度の設定を弱にするという提案があり、さっそく実践しています。小さな取り組みですが、こうして従業員自身が環境問題について考え、できることからやっていくという姿勢が大切だと考えています。
- エコット** 大きな環境問題はやはりエネルギー使用量の削減ですか。  
 事業そのものに関しての省エネルギーは大きな課題です。それだけに、改善提案制度のように社員みんなが創意工夫して少しずつ実績を積み上げていくことが重要だと思います。事務室などの空調については、冷房を27度以上、暖房を21度以下に設定し、使用20分前にスイッチオン、使用後は直ちにスイッチオフにするという省エネ運転を推進しており、2005年度は100%の遵守率を達成しました。
- しすく** 住宅街に隣接するだけに、近隣への環境面での配慮や地域とのコミュニケーションは特に重視されていると思いますが。  
 少しでも潤いのある環境にしようと、工場内緑化推進運動を推進しています。2005年度は花壇の造成やプランターの植え替えなどを行いました。また、毎年6月の環境月間と11月には、地域の清掃ボランティア活動に有志が参加しています。
- エコット** 今後の環境活動に関する抱負をお聞かせください。  
 大阪工場では、①エネルギー消費量の削減、②市水使用量の削減、③省資源の推進、④グリーン購入の推進、⑤従業員の環境保全意識の高揚、の5点を柱とする環境マネジメントプログラムを策定しており、2005年度は目標をすべて達成しました。2006年度は3年計画の最終年度となるので、これらの取り組みをさらに徹底し、目標達成を目指したいと思っています。





## 製剤開発サイト

医薬品の生産技術開発をはじめ、容器や包装の開発など、製品化のためのあらゆる開発業務を担当しています。薬物の分析や製剤研究が主な業務となるため、そこで取り扱う化学物質によって環境を汚染しないことが重要な課題となっています。



事務局 枝川 久美  
部門委員 清水 憲治

### 2005年度の取り組み

- EMSとOSHMSの統合
- 化学物質の棚卸し作業の定期化
- エレベータ利用の抑制
- 溶媒廃棄(回収)作業の業者委託化

### 2006年度の計画

- 統合マネジメントシステムの運用

## 環境マネジメントシステムと労働安全衛生システムを統合しました。

**エコット** 2005年度で特に重点的に取り組んだことは何ですか。

**清水** 環境マネジメントシステム (EMS) と労働安全衛生マネジメントシステム (OSHMS) を統合したマネジメントシステムを構築しました。当サイトは従業員数が少ないので、統合した方が運用しやすいし、環境面と安全衛生面の対策に矛盾がなくなります。システム構築にあたっては、奈良研究開発センターサイトの部門員とワーキングチームを形成し、毎月会合を開いて目標の共有化を図りました。また、これに合わせて、従来のエコ委員会と安全衛生推進委員会を「エコ安委員会」に一本化し、効率的に活動できるようにしました。

また、実験室から出るごみについて、どこから、どんなごみが、どれだけ出たかをモニターできる仕組みをつくり、そのデータをもとに削減目標を設定するとともに、分別廃棄・リサイクルの促進につなげました。

**しずく** 社員の意識啓発については、どのようなことを行っていますか。

**清水** エコ安委員会では、定期的に「エコ安ニュース」を発行して、取り組み状況を報告するとともに、活動への参加・協力を呼びかけています。こうした啓発資料には、センター員手づくりのキャラクターを登場させるなどして、親しみやすい工夫をしています。

## 本社事務サイト

本社地区の各部門(計画・統制本部、戦略調整グループ、人事グループ、業務本部、品質保証・環境監査本部、研究開発本部、医薬事業部、サージカル事業部、薬粧事業部、アジア事業部、生産物流本部)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

### 2005年度の取り組み

- 環境省のブラックイルミネーションへの参加
- 冷暖房温度設定などの各部屋への表示

### 2006年度の計画

- 機密書類のリサイクルの検討
- eラーニングの実施

## 教育研修にも力を入れており、新しいプログラムも導入する予定です。

**エコット** 事務部門特有の環境課題はどんなことだとお考えですか。

**川上** 工場や研究所と違ってCO<sub>2</sub>の排出量は少ないのですが、従業員数は多いので、どれだけ環境意識を自分の問題として徹底させることができるかが、大きな課題です。また、環境問題に全社的に取り組んでいることを対外的にアピールすることも、重要な役割ではないかと考えています。2005年から会議室など共有の部屋に「冷房は27度以上、暖房は20度以下」「電灯はこまめに消しましょう」などの標語を、社員への意識啓発とともに対外的なPRも目的として表示しています。

昼休みにはオフィスの照明を消すことも3年ほど前から始めており、今では当たり前のようになっています。このほか、エレベータにはできるだけ乗らないようにするなど、小さなことを着実に積み重ねていくことが大切と考えています。しかし、従業員数やパソコン台数の増加によってCO<sub>2</sub>の排出量は減っておらず、今後いっそうの努力が必要です。

意識の啓発では、単に社員としてではなく一市民として、家に帰っても環境のことを考えて行動するような習慣をつけてほしいと考えています。そのためには教育研修にも力を入れていくことが必要で、一昨年に実施したeラーニングを、2006年度は新しいプログラムで全員を対象に行う予定です。





## 営業拠点サイト

全国に89拠点のオフィスがあり、約600名が働いています。参天製薬の製品をより多くの人たち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。また、全国を7つのエリアに分割し、それぞれのエリアオフィスのスタッフは医療機関からの問い合わせなどに迅速に対応しています。



環境管理責任者  
植出 増司

### 2005年度の取り組み

- OA用紙・OHP用紙の削減
- クリアフォルダーのリユースの徹底
- 製剤見本などの送付時に使うダンボールをブラケースに切り替え

### 2006年度の計画

- 2005年度の取り組みの継続



クリアフォルダーのリユースでグリーン購入率が飛躍的に向上しました。

**エコット** 2005年度に新たにスタートした取り組みは何ですか。

**植出** クリアフォルダーのリユースに取り組みました。使用済みのクリアフォルダーが溜まる部門に依頼して、保管しているクリアフォルダーを営業拠点サイトの事務局で一括管理しています。そして、全国のオフィスから依頼があれば、その都度送付するようにしています。この結果、2004年度には1万枚を超えていた購入数は、2005年度には7,500枚にまで減少しています。

**しずく** 省資源廃棄物対策への取り組みはありますか。

**植出** 特に、PC用紙やOHP用紙の削減に取り組みました。PC用紙については、再生紙の購入はもちろんですが、縮小によってコピー枚数を減らしたり、コピーの裏紙を使用してPC用紙量を削減しました。また、OHP用紙についても、液晶プロジェクターを使用することによって用紙の使用量を減らしました。再生紙を使用することについては、他社に比べて見劣りするといった声もありましたが、従業員一人ひとりの意識改革を進めることによって利用促進を図りました。この結果、2003年度には356万枚だったPC用紙購入枚数は2005年度には297万枚にまで減少しました。また、OHP用紙の購入枚数についても、2003年度は11万枚でしたが、2005年度には1万6,000枚にまで大きく削減できました。

**エコット** 全国に拠点がありますが、環境活動を徹底するためにどんな工夫をしていますか。

**植出** 2006年2月より、全国の営業拠点オフィスにECOBOXを使用した重要文書処理システムを導入しました。従業員が専用ボックスで仕分けすることにより資源の再生を推進しています。また、グリーン購入では、会社が定める「グリーン購入強化5品目」にクリアファイルと付箋紙を加えるとともに、エリアごとに品目別データを作成し、それぞれのエリアの購入率と「順位」が分かるようにしました。こうした数値を提供することによって、各エリアとも積極的に取り組むようになりました。その結果、グリーン購入率は2003年度に23.2%から急上昇し、2005年度には77.4%になりました。今後は90%以上を目標に、さらに徹底していきます。



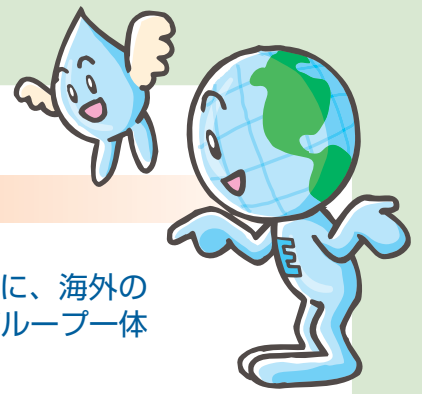
製剤見本送付用ブラケース



ECOBOX

**しずく** 医療機関などとのコミュニケーションはどうか充実していますか。

**植出** 病院の中では携帯電話が使えないため、急用が発生した時にMRと連絡がとれないこともあります。その場合でもMRと顧客のパイプ役をエリアオフィスが担って、MRに伝言を伝えたり、コールセンターを紹介するなど、迅速に対応しています。



## 海外拠点

環境および労働安全衛生に関する取り組みをグローバルに展開するために、海外のグループ会社と環境・安全に関する考え方や目標の共通化を行い、参天グループ体となった環境・安全衛生活動を推進しています。

### サンテン・オイ



環境と労働安全衛生のマネジメントシステム認証取得を目指しています。

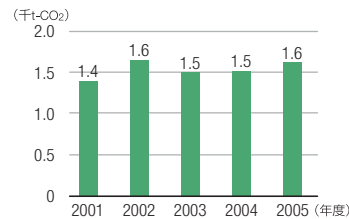
フィンランドにある子会社サンテン・オイは、医薬品の臨床開発・製造・販売・受託製造を行っており、欧州にある当社拠点の窓口となっています。環境・安全に関しては、省エネルギーの推進・廃棄物対策・労働災害の防止など当社と共通の活動項目に基づく目標を設定し活動に取り組んでいます。また、2008年認証取得に向けて、環境マネジメントシステム(ISO14001)と労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)の構築に着手しています。

2005年度は、具体的な活動内容やシステム運用状況および構築時の課題について情報共有を行うとともに、サンテン・オイの取り組みと当社としての支援策を検討しました。

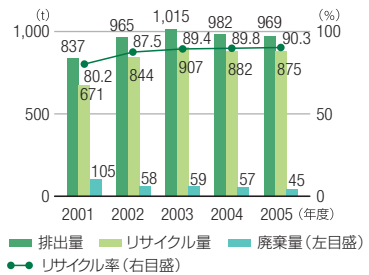


能登工場における環境・安全活動見学

#### CO<sub>2</sub>排出量

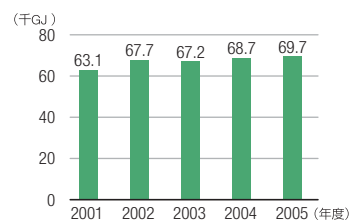


#### 廃棄物の発生状況

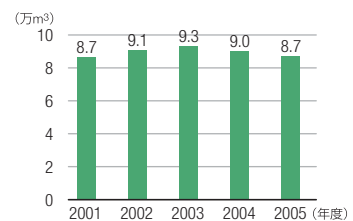


能登工場における情報共有の様子

#### エネルギー使用量



#### 水資源使用量



### サンテン・インク



環境・安全衛生活動の現状把握に努めています。

アメリカにある子会社サンテン・インクでは、環境・安全衛生活動に関するグループ共通の活動を開始するため、エネルギー使用量や廃棄物排出量などの現状把握に取り組んでいます。また今後、目標設定と活動計画を策定していく予定です。

# 参天製薬について

## 基本理念

「天機に参与する」※1

肝心な事は何かを深く考え※2、どうするか明確に決め迅速に実行する。

目をはじめとする特定の専門分野に努力を傾注し、それによって参天ならではの知恵と組織的能力を培い、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寄与を行う。

※1 中国古典「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。

※2 「肝心なことは何かを深く考える」とは、全体像をしっかりと持って(部分だけを考えるのではなく、部分を考察するのに全体の中での位置付けを理解したうえで)考えること。および、基本となる情報とデータをきちんと考えて、深く掘り下げることを意味する。

## 会社概要 (2006年9月30日現在)

社名	参天製薬株式会社
創業	1890年(明治23年)
資本金	6,343百万円
本社所在地	〒533-8651 大阪市東淀川区下新庄3丁目9番19号
代表取締役会長兼CEO	森田 隆和
代表取締役社長兼COO	黒川 明
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1,764名/連結2,361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	仙台/東京/名古屋/大阪/広島/福岡
国内子会社	株式会社クレール
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・エビー /サンテン・ゲーエムバーハー/台湾参天 製薬股份有限公司/韓国参天製薬株式会 社/参天製薬(中国)有限公司

## 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しています。海外では、米国・欧州・アジアに販売網を持ち、「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。医療用眼科薬に次ぐ参天製薬の柱は抗リウマチ薬です。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。一般用医薬品は売上の約5%となっています。

### ■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)



## 参天製薬のあゆみ



1899年  
大学目薬を発売



1958年  
医療用医薬品事業に進出



1993年  
米国にサンテン・インクを設立

1997年  
サンテン・オイを設立

1890

1890年  
田口参天堂として創業



1910

1930

1935年  
淀川工場(後の本社所在地)を開設



1950

1970

1982年  
中央研究所が竣工

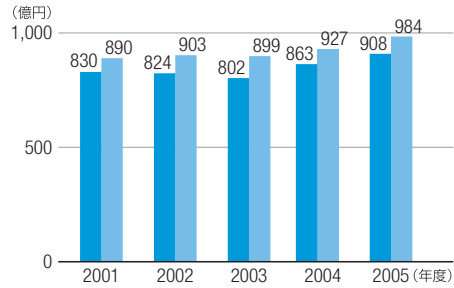
1985年  
能登工場が竣工

1990

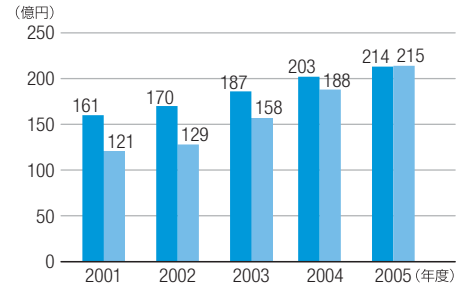
1996年  
奈良研究開発センター  
および滋賀工場が竣工

1990年  
長期ビジョンを策定

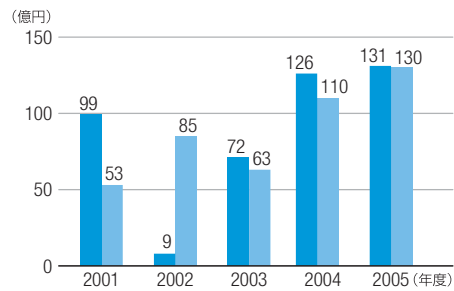
売上高 (■ 単体 ■ 連結)



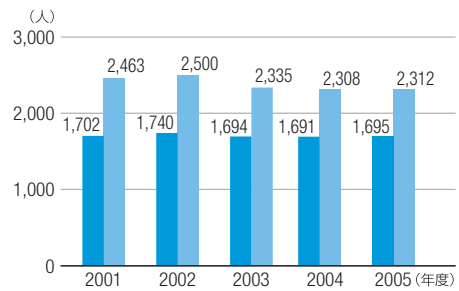
経常利益 (■ 単体 ■ 連結)



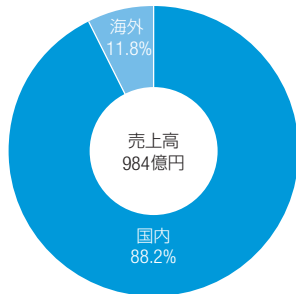
当期純利益 (■ 単体 ■ 連結)



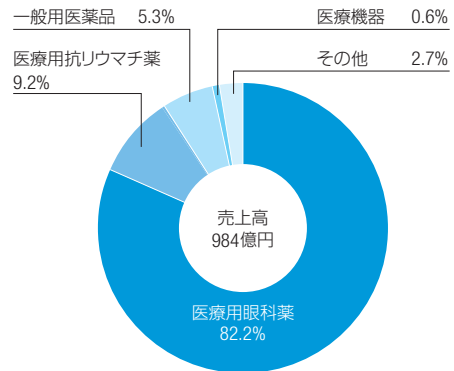
従業員数 (■ 単体 ■ 連結)



エリア別売上比率



事業分野別売上高比率







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.06-6321-7086

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



古紙/バルブ配合率100%再生紙を使用



アロマフリー型大豆油インキを使用しています。