

社会・環境報告書

2007



## トップメッセージ

事業活動を通じて  
社会に貢献するとともに、  
社会から信頼されるために  
企業の責任を  
果たしていきます。



### 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。

当社は、参天ならではの知恵と高い専門性を持つことにより、眼科とリウマチ／骨・関節疾患領域という専門分野において、独自性のある製品をグローバルにお届けする「世界の参天」をめざしています。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。また、その使命を着実に果たすためにも、しっかりとしたコーポレート・ガバナンス体制を構築・堅持しています。

### 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めざしています。

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るとともに、当社で働く従業員一人ひとりの人権と個性を尊重し、健康的で働きやすい安全・清潔かつ快適な職場環境の維持に努めています。さらに、大学と連携した講座の開設や研修基金の設置など、眼病治療の発展に寄与する活動や、能登半島地震をはじめとする自然災害の被災者への支援、イベントへの参加や環境美化をはじめとする地域に密着した活動を通じて、社会に貢献しています。

## 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。

国内では、省エネルギー対策や活動の実施によって、目標を上回るCO<sub>2</sub>排出量の削減を図ることができました。廃棄物を限りなくゼロに近づける取り組みについても継続して実施しています。

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して調達先の理解を促進するとともに、主要調達先を対象とした「グリーン調達」に関するアンケート調査を実施しました。今後は調達先との「協働関係」のもと、環境に配慮したものづくりを進めたいと考えています。また、化学物質管理システムの運用により、化学物質使用量の正確な把握と適正な管理を進めています。

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」であるとともに「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・環境活動を展開していきます。そのため、コンプライアンス・人権啓発・環境安全に関する体制を強化しています。

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。

2007年10月

代表取締役会長 兼 CEO

森田隆和

### 編集方針

参天製薬は、2002年度から「環境報告書」の発行を始めました。企業の情報をより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掲載しています。2007年度発行の本書では社会的な取り組みに関する報告の質・量を充実しました。また海外のグループ会社の活動については可能な範囲で把握し、紹介しています。

なお、本報告書は、環境省の「環境報告ガイドライン」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」も参考にしています。

※数値データについては、四捨五入の関係で合計が合わない場合があります。

### 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

2006年4月1日～2007年3月31日

一部2007年9月30日迄の事象も含んでいます。

### 次回発行予定

2008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>	
■ 体制の整備	6
■ 社会とわたしたち	7
■ お客様とわたしたち	9
■ 従業員とわたしたち	12
<b>美しい地球を次世代に引き継ぐために</b>	
■ 環境方針	14
■ 環境目標と実績	15
■ 環境負荷の全体像	16
■ 環境マネジメントシステム	17
■ 環境関連法規制の遵守	17
■ 省エネルギー・地球温暖化防止	18
■ 省資源	18
■ 廃棄物削減	19
■ 化学物質管理	20
■ グリーン調達・購入	20
■ 環境教育・啓発	20
■ 環境会計	21
<b>サイトレポート</b>	
■ 能登工場	22
■ 滋賀工場	23
■ 奈良研究開発センター	24
■ 本社地区	25
■ 営業拠点	27
■ 海外拠点	28
参天製薬について	29

## 2006年度の社会・環境活動の総括と今後の取り組み



従業員の意識の向上を図りながら、  
実効性のある体制を編成して、  
キメ細かな活動を展開しています。

取締役 社会・環境担当 和賀 克公



ステークホルダーに対する企業活動を円滑に展開するためのコーポレート・ガバナンスやコンプライアンスの体制を整えていくなかで、2006年度はどのような運営をしましたか？



ガバナンスやコンプライアンスにおいて重要なのは、従業員一人ひとりの意識の向上です。そのためには参天製薬の基本理念、経営方針を改めて理解しなおすことが大切であると考え、理念の浸透プロジェクトを継続しています。当社の基本理念である「天機に参与する」の意味は、「肝心な事は何かを深く考え、どうするか明確に決め迅速に実行する」ということです。この意味を正しく理解し、常に意識することができれば、自分のとるべき行動は明らかになると考えています。2006年度には、取り組みの実効性を高めるため、コンプライアンス・人権啓発・環境安全のマネジメント体制を再編成し、委員会とそれを実行する推進委員会を設け、この1年間はその定着・浸透を課題に取り組んできました。経営トップをはじめ階層ごとの研修やeラーニングでの教育は有効な浸透策であったと考えています。さらに、2007年度には、3つの委員会をCSR委員会として統合し、法令遵守から社会貢献まで広く企業の社会的責任に応えるよう体制を整えます。



社会から信頼される企業であるためには、お客様との信頼関係を築くことが重要です。そのためどのような活動を推進しましたか？



医薬品にとって重要な要素である「安全性・有効性・高品質」を担保できる製品を供給できてこそ、お客様との信頼関係をつくることができます。製薬メーカーとして、医薬品の品質基準の遵守はもちろん、当社独自の品質基本方針を策定し、高い品質保証体制を確立しています。また、「より使いやすいものを提供する」ことをモットーに、お客様相談室に寄せられた声を製品改良や情報提供サービスの向上に活かしています。最近の例では、涙で溶ける薬効成分が入った目薬が、その保管状況によって、溶けないあるいは固まるという現象についてお問い合わせがいくつかありました。原因は逆さに立てて保管することで薬効成分が沈殿、乾燥することによって使用時に振っても溶けにくくなることでした。私たちにとっては真直ぐ立てて保管し、使用前によく振ることが当たり前だったのですが、お客様からご意見をいただいたことで、予想もしなかった使い方や問題が起きることを知り、添付文書の表示を分かりやすく改善しました。並行して、製剤改良にも努力をしております。お客様の声を改良提案・ご意見として捉え、迅速に対応しながら、今後も品質向上・品質改良に努めていきます。





ところで、2006年度は能登工場が震災に見舞われました。高品質の製品を安定的に供給することは製薬メーカーの使命ですが、操業を早期に回復してその責務を果たすのは大変なことだったと思います。その取り組みをどう総括していますか？



実は2000年6月、目薬への異物混入を装った脅迫事件が起き、商品を店頭から一時回収し、すべての商品にプラスチック製のラッピング包装をして販売を再開するという出来事がありました。このとき、消費者の方々から早く販売を再開してほしいという声をたくさんいただきました。従業員が休日を返上して作業したことによって、当初の予定よりも早く販売を再開することができました。また、1995年の阪神・淡路大震災のときも、経営トップの判断のもと、眼科医の先生や消費者の皆様からの強い要請に応じて努力いたしました。こうした二度の経験があったため、一刻も早く製品を供給し、責任を果たさなければならないと、従業員一人ひとりが高い意識を持っていました。能登半島地震では従業員自身が被災者であるにもかかわらず、工場一丸となった取り組みによって、製薬メーカーとしての責任を果たせたと思っています。



企業市民として地域社会とどう関わるかは大切なテーマですが、どのような取り組みをしましたか？



本社や工場周辺の清掃や地域の美化活動に参加するボランティア活動をはじめ、大学との連携講座開設や医療の福祉団体への寄付、自然災害被災者への支援などの活動を継続して実施しています。このほか、能登工場や滋賀工場では工場見学の受け入れを行い、奈良研究開発センターでは毎年開催されるサイエンスフェスティバルへの参加など、地域に根ざした活動を行っています。



企業活動の礎である従業員に対しては、どのような取り組みをしましたか？



従業員との関わりにおいても日常的な活動を継続して実施することを通じて、差別のない職場づくりや、より健康で安心して働ける職場環境づくりをめざして力を注いでいます。特に、従業員の健康管理を重視し、労働時間管理の強化をはじめメンタルな面での相談や健康診断後の面談など、さまざまな取り組みを行っています。



環境保全活動の面で、2006年度に重点的に取り組んだのはどのようなことですか？



国内の全工場はISO14001に基づいた環境マネジメントシステムを推進していますが、海外子会社のサンテン・オイでも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着手し、親会社としてこれを支援しています。今後は、グループの考え方や方針を共有すべく、さらに実効性の高いグローバルなマネジメントシステム体制を構築していくことが課題です。

国内では、2006年度にグリーン調達ガイドラインを作成して、主要10社にアンケート調査を実施しました。環境への取り組みは当社だけでなく、設計段階から、原材料の調達、製造、供給、消費、廃棄、リサイクルまでのプロセス全体を踏まえたLCA（ライフサイクルアセスメント）の観点からものづくりを進めなければなりません。当社の場合、容器に使用しているプラスチックの廃棄・リサイクルに関する技術革新が課題の一つとなっています。そういう意味でも、ガイドラインは調達先との意識の共有に必要なものであり、今後、理解と協力を求めながら全体最適を追求していきます。

## ▶ 参天製薬と社会との関わり

# さまざまな人々との関わりを通じて

### 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めます。

### 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事業活動を行います。
- 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、積極的にこれを推進します。
- わたしたちは、良き企業市民として、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、常に、顧客である医療関係者、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、「ひととひとのすこやかな未来」を実現できるよう努力し、お客様との厚い信頼関係を造ります。



# Santen

社会から信頼される企業であり続けるために、医療機関や消費者、取引先、従業員、地域の方々をはじめとする、社会を構成する多様な人々とのコミュニケーションを図ることが不可欠だと考えています。とりわけ、人命に直接関わる医療の一端を担う当社にとって、社会との信頼関係を深めることは非常に重要です。

このような考えのもと、当社は日頃から多様な人々との関わりを認識し、こうした人々とのコミュニケーションを通じて、信頼関係の向上に努めています。また、社内外から寄せられた評価・要望を真摯に受けとめ、当社の事業活動の向上を図るために、そして、社会・環境活動をより良い方向に進めていくために、役立てています。

### 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ます。

### 取引先

- わたしたちは、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。



## 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。

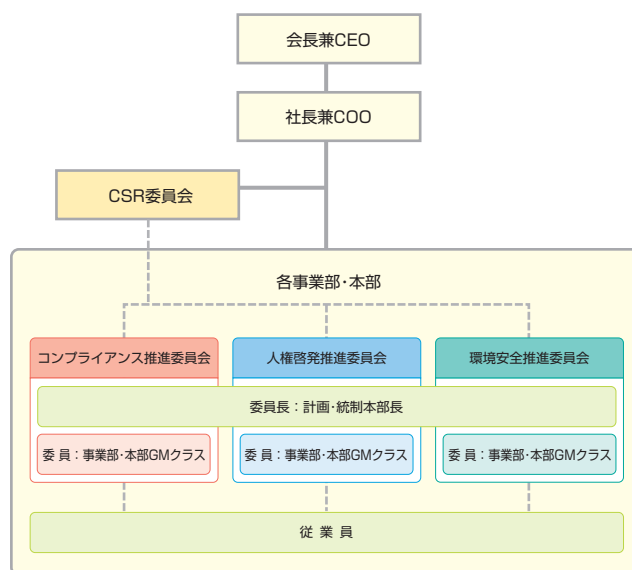
### 体制の整備

#### CSR推進体制の整備と強化

参天製薬は、企業価値の最大化をめざして、コーポレート・ガバナンスの強化に努め、コンプライアンス、人権啓発、環境安全のマネジメント体制を整備しています。全役員・従業員が高い倫理観をもち、実効性の高い取り組みを行っていくために、社会・環境担当役員を委員長に各事業部・本部で構成する「コンプライアンス委員会」「人権啓発委員会」「環境安全委員会」を設置し、さらに委員会での決定した方針などが各部門で適切に実践できるように、各事業部・本部のGM（グループマネージャー）クラスで構成する「コンプライアンス推進委員会」「人権啓発推進委員会」「環境安全推進委員会」を設置しています。

2006年度は、それぞれの委員会と推進委員会による活動の定着・浸透を課題に取り組んできましたが、2007年10月より、これら3つの委員会を統合してCSR委員会とし、一体化することにより、法令遵守から社会貢献まで広く企業の社会的責任に応えることができる体制への整備・強化を行っています。

#### ● CSR推進体制図





# 「参天企業倫理綱領」に基づき、医学・薬学の進歩に貢献します

## 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。本倫理綱領は、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お客様・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。

当社の役員・従業員一人ひとりが、この倫理綱領を自分のものとし、共通の認識を持って意志決定し、行動するべく、日々努めています。

#### ● 構成

- トップからのメッセージ
- 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



社会から信頼される企業であるために

## 法令およびその精神の遵守

### コンプライアンス推進体制

参天製薬は高い倫理観を持って事業活動を行うことが重要と考え、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体制を整備しています。

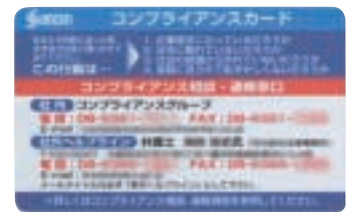
推進専任部署として「コンプライアンスグループ」を設け、担当役員と推進専任部署、各事業部・本部長で構成する委員会および部門ごとのコンプライアンスリーダー（各事業部・本部のGMクラス）で構成する「コンプライアンス推進委員会」を全社横断的に組織して、方針や実行計画、違反への対応策、再発防止策などを策定し、実施しています。また、コンプライアンスを根づかせるため、階級別・部門別研修のほか、全従業員を対象にeラーニングによる研修も随時行っています。

### 個人情報保護への対応

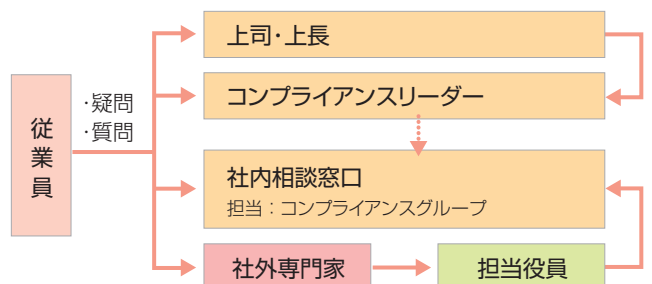
個人情報の保護は企業にとって重要な社会的責任であると考えています。当社では、「個人情報保護方針」と個人情報保護に関するコンプライアンス・プログラムを策定し、役員・従業員への教育研修を通じて、周知徹底と適正な運用に努めています。

### 社内外に相談・通報窓口

参天製薬は、コンプライアンス上疑義のある行為について、従業員が相談・通報できる窓口を整備しています。通常のマネジメント（上司・上長・コンプライアンスリーダー）を通じた相談だけでなく、社内窓口として「コンプライアンスグループ」、社外窓口としては、弁護士に直接相談できる窓口も設けており、従業員は相談しやすい窓口を選ぶことができます。また、相談・通報窓口を利用しやすいよう、全従業員に、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」を配付しています。なお、相談者・通報者のプライバシーは全面的に保護され、不利益を被らないよう万全の配慮を行っています。



#### ● 相談・通報の流れ





## 企業市民としての役割

### 眼病治療の発展に貢献

#### 大学との提携講座で学生を支援

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、奈良研究開発センターの研究員3名が学生を指導しています。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。

#### アジア諸国の眼科医養成を支援

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けて、継続的な支援を行っています。中国では、1997年から眼科医を対象とした「中国眼科医奨学金制度」を設け、韓国では、大韓民国眼科学会と共同で眼科研修基金を設置しています。

#### 眼病対策の福祉団体への寄付

発展途上国での失明防止などに取り組むNPOのヘレン・ケラー・インターナショナル、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する財団法人日本失明予防協会をはじめとする福祉団体への寄付を継続的にを行っています。

### イベントへの参加

#### 「地球環境フォーラム in けいはんな」へのパネル展示

京都議定書発効2周年を迎えた2007年2月、奈良研究開発センターは、京都府、(社)関西経済連合会、(財)関西文化学術研究都市推進機構けいはんなの主催する「地球環境フォーラム in けいはんな」で、環境保全活動に関するポスターの展示および研究所紹介ビデオの上映を行いました。



「地球環境フォーラム in けいはんな」での活動

#### 高山サイエンスタウンフェスティバルへの参加

けいはんな学術研究都市・高山地区に立地する奈良研究開発センターは、地域との交流を図るため、同じエリア内の日本電気(株)関西研究所、国立奈良先端科学技術大学院大学と共同で、年に1回「高山サイエンスフェスティバル」を開いています。参天製薬では、約400人の来訪者の方々を対象に、毎年、当社の紹介展示や目の健康相談などを行っています。

### 自然災害の被災者を支援

2006年度も地震が頻発し、各地に大きな被害をもたらしました。被災者の皆様に心からお見舞い申し上げます。2007年3月に発生した能登半島地震では、能登工場の地元・石川県に1000万円の義援金を寄付しました。そのわずか4カ月後の7月に発生した新潟県中越沖地震の被災地・新潟県には500万円を、また、2006年5月には、インドネシア・ジャワ島中部で大規模な地震が発生し、被災地に500万円をそれぞれ寄付しました。

### 美化活動・緑化活動への参加

#### 生駒市のコスモス育成活動へ参加

奈良県生駒市では、富雄川周辺の自治会を中心に「富雄川クリーンキャンペーン」を展開しています。川沿いの道路脇に車から空き缶やタバコをポイ捨てするのを防ぐためにコスモスを植える運動に、奈良研究開発センターは4年前から参加しています。草抜きや種まきなど数回の作業があり、2006年度は延べ50名が参加しました。



コスモス育成活動に参加

#### 植樹支援活動を推進

能登工場では、石川県宝達志水町が小学生・中学生への環境教育の一環として行う宝達山への植樹を支援しています。2006年度に99万円を寄付するとともに植樹祭に4名が参加しました。

#### 各事業所の美化活動

参天製薬では、地域の美化に貢献するため、定期的に地域の美化活動を実施しています。

本社地区では、事業所周辺の清掃を実施し、滋賀工場では工場団地の清掃を、能登工場では千里浜海岸や工場の近くにある白虎山公園の清掃を実施しています。2006年度は延べ10回実施し総勢345名が参加しました。

### いしかわグリーン企業知事表彰を受賞

能登工場は2006年12月、「平成18年度いしかわグリーン企業知事表彰」を受賞しました。この賞は、自主的・積極的な環境保全活動を推進している石川県内の企業を顕彰するもので、能登工場の計画的な省エネルギー活動および廃棄物の排出量削減・リサイクル活動などが評価されたものです。



西野工場長(左)と谷本石川県知事

## お客様との厚い信頼関係を築きます

### 優れた製品の提供と品質保証体制

#### 患者さんのQOL向上に貢献

参天製薬は、緑内障や角膜疾患、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ことで、患者さんのQOL (Quality of Life) 向上に努めています。

#### 高い品質保証体制を確立

「消費者に信頼される、より高い品質、有効性およ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、海外事業所とも連携をとって、世界水準の品質保証体制を確立しています。

なかでも眼科薬は「無菌化」が重要な課題となっていますが、当社の工場では無菌環境管理が高レベルで維持された無菌室で生産するとともに、製品だけでなく製造環境および製造用水に対しても十分な試験・検査を行い、無菌性を保証しています。また、原材料の入庫から製造、包装、出荷にいたる全工程をコンピュータで管理し、原料・材料のトレーサビリティや生産管理および品質管理の信頼性を確保しています。



#### 品質・安全管理基準を遵守したうえで、リスク管理を強化

参天製薬は、医薬品などの品質管理の基準である、GQP (Good Quality Practice)、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) を適正に実施しています。

さらに、災害時を含め、どんなときにも製品を安定的に供給しなければならないという医薬品メーカーとしての責務を果たすため、危機管理委員会を中心として、全社的に「供給リスク」を低減する活動を展開しています。また工場ごとに、現在行っている製造方法において品質不良が発生する「品質リスク」を評価し、製造方法の改善によって、品質リスクを低減する活動にも取り組んでいます。

#### 高度な作業は資格保持者が従事

人びとの健康を支援する医薬品企業にとって、製品の品質について万全を期すのは当然であり、きわめて重要なことです。製品の規格は、法規制に適していればよいというわけではありません。製品開発時には、製品をご使用になる患者さんの視点に立って、製造設備・方法に関して厳しいチェックを行っています。

また、品質確保のため、当社では最新技術を導入しているほか、無菌作業や目視検査作業など、高いスキルを必要とする作業については、独自の認定資格制度を設け、資格認定保持者が作業に当たることで品質管理を徹底しています。

#### 社員の声



サンテン・オイ  
品質保証ディレクター・GMP等規制適合総括責任者  
カトリ・オウティネン

#### 製剤開発段階からプロダクト・ライフサイクル全体の包括的な品質管理を意識したいと考えています

私は、フィンランドのサンテン・オイを含むヨーロッパの参天グループにおける、品質保証システム全般の責任者をしています。日本の参天製薬、アメリカのサンテン・インクとともに、グローバルな品質保証活動を調和させ、サイト間の協力体制を強化することに重点を置いています。今後は、知識・経験を活かして、ICH (日米欧医薬品規制調和国際会議) の製剤開発の考え方に基づき、開発段階から高い品質を意識した「設計による品質」を実現したいと考えています。

## 正確で迅速な情報提供

### 医薬品・医療機器の適正な使用を推進

医薬品・医療機器を製造販売した後、安全かつ適正にご使用いただくための対策に注力しています。副作用の調査や製造販売後の調査・試験を実施したうえで、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」を改訂し、MR（医薬情報担当者）の活動などを通じて医療機関などへ情報提供しています。

### MRによる、適切かつ総合的な情報提供

参天製薬は全国に約400名のMRを配置しています。MRは医師に対して、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適切な提案を行い、総合的な情報提供を積極的に行っています。

当社では、MRが果たしているこのような役割を重視し、基礎知識、製品知識をはじめ、現場で役立つ応用知識、疾患・病態および最新治療法に至る専門教育を継続的に行うとともに、MR認定の取得を支援する研修を実施しています。その結果、MR認定の2006年度の取得率は約97%に達しています。



MR導入研修の様子

### ウェブサイトでの情報発信

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、当社の重要な役割であると考えています。そのため、当社ウェブサイトで目の病気とリウマチに関する情報などを提供しています。



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



リウマチー暮らしのアドバイス  
<http://www.santen.co.jp/ra/advice/top.shtml>

### ドライアイ・ネットワークの支援

「HELP!ドライアイネットワーク」は、ドライアイに関する正しい情報を伝え、ドライアイを防止することを目的に、ドライアイの専門医が結成したネットワークです。参天製薬は、ドライアイに関する情報を積極的に提供し、当社ウェブサイトと同ネットワークのサイトへのリンクを張ることで、同ネットワークの活動を支援しています。



HELP!ドライアイネットワーク  
<http://www.help-dryeye.com/>

## 社員の声



医薬事業部 情報企画チーム  
近藤 高宏

### MRの視点で情報システムの構築を考えています

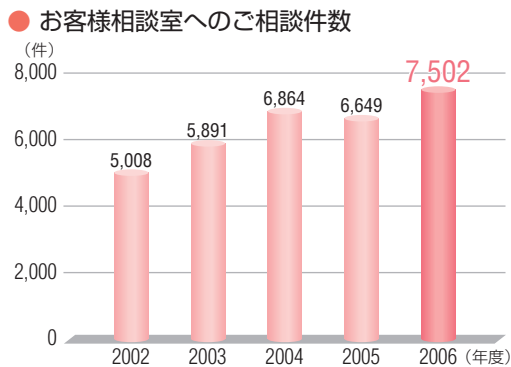
私はMRの仕事に13年間携わっていましたが、2006年4月、医療関係者向けウェブサイト、営業支援システム(SAIN)などを企画・推進する情報企画チームに異動になりました。医療機関などに情報提供活動を行うMRの立場に立って、MRにとって使いやすいものを企画したいと思っています。今、取り組んでいる実消化システム再構築プロジェクト(SIGNAL)では、どんな機能があれば便利かなどをMRに意見を聞きながら改良を重ね、MRの視点で使ってみて検証しているところです。この1年、情報システム室や開発会社の皆さんから教えてもらってばかりでしたが、システムの基礎が分かってきたので、今後は情報企画のプロとして役に立ちたいと考えています。システムに仕事を合わせるのではなく、あくまでもMRの仕事にシステムを合わせる提案をめざしています。これがお客様に喜ばれるサービス提供につながると考えています。



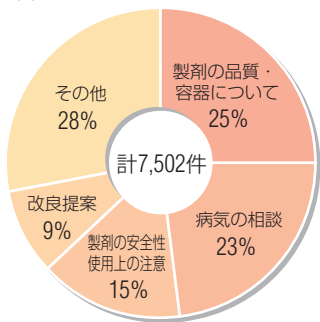
## お客様からのご相談への対応

### お客様相談室の活動

お客様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。電話や手紙、メールなどの手段でご相談を受け付けており、2006年度は7,502件のご相談をいただきました。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25%、病気の相談に関するものが23%、製剤の安全性・使用上の注意に関するものが15%となっています。



● ご相談内容の内訳



### お客様への迅速な対応

お客様から寄せられたご相談の内容はデータベース化し、相談員全員が情報を共有化することで、類似のご相談をいただいた場合、スピーディーに対応できるようにしています。また、製品などの改良提案については、まず原因を調査したうえで、その結果をお客様へ迅速かつ正確に報告するよう努めています。

### 貴重な声を活かし、製品・サービスを改善

お客様から寄せられたご相談に対して誠実に対応するとともに、必要に応じて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、医薬品の適正な使用を推進しています。また、お客様からいただいた貴重なご意見については、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、製品の改良や情報提供サービスの改善などに活かしています。

お客様のご意見から改善につながった事例には、次のようなものがあります。

- 1 遮光袋の外側からでも点眼容器が識別しやすいように透明な袋にしました。



- 2 開栓後の使用期限が短い(10日間)ソフトサンティアについて、医薬品をより適切にご使用いただけるようにするため、携帯袋の表示とデザインを変更しました。



改良点1：「開栓日」の記入欄を設けました。

改良点2：正しく使用していただくために開栓方法を表示しました。



# 「自律」と「ゆとり」と「豊かさ」の充実をめざして

## 人権と個人の尊重

### 差別のない職場づくり

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、「参天企業倫理綱領」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。さらに各事業部・本部のグループ、チーム、セクション単位で集合研修を実施して、働きやすい職場環境づくりを推進しています。

### 人権啓発推進室の役割

人権啓発活動をさらに力強いものとするため、2006年2月に、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」を専任の部署として設けました。また、推進体制の強化を図るため、全社横断的な組織として各事業部・本部長で構成する委員会での決定事項を実践する「人権啓発推進委員会」を設置しています。

「人権啓発推進室」は、役員も含め全従業員を対象とした人権研修および啓発活動の企画・実施、従業員からの人権問題に関する相談対応、人権問題発生時の迅速かつ適切な対応といった役割を担っています。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、「大阪同和・人権問題企業連絡会」に加盟し積極的に情報収集や他社との情報交換などを行うとともに、職場における人権問題の理解と浸透を深めるため、「差別」をテーマに啓発活動や、経営基幹職研修（テーマ：職場における人権）を事業部・本部ごとに実施しました。2007年度は、働きやすい職場環境づくりをさらに推進するために「ハラスメント」をテーマに研修・啓発活動を行っています。

### 教育・研修制度の整備

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・研修制度も整備しています。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、社内公募制度も設けています。

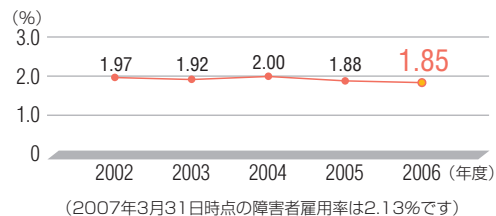
2006年度の従業員一人当たりの平均研修時間は約14時間、一人当たりの主要研修費用は約4万4,000円でした。時間・費用とともに、前年度と同程度になりました。2007年度は、従業員のスキルレベルアップを目標に研修受講機会を増加させる計画です。

### 障害者が働きやすい職場をめざして

障害者が生き生きと働ける職場とするため、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株式会社クレール（特例子会社）にて仕事に従事しています。株式会社クレールでは、16名の障害者が当社の工場で使用する無塵衣・無菌衣などのクリーニングのほか、滋賀工場の製造準備や清掃業務などを行っています。また、当社以外からのクリーニング受託事業などを行っています。

● 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）



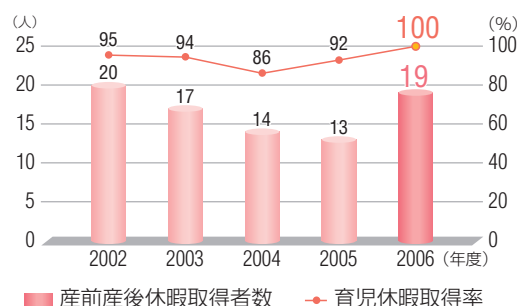
### 次世代育成支援推進プロジェクト

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職場とするため、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。

2004年度に人事部門と従業員組合の協働により立ち上げた「次世代育成支援推進プロジェクト」では、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めざして協議を重ねたうえで策定した次世代育成支援対策促進法に基づく「行動計画」を実行に移しています。

2006年度は、支援制度の理解と活用および充実した子育て期間をサポートするために「両立支援ブックレット」を作成し、また、復職支援インターネットプログラム「wiwiw（ウィウィ）」の導入とパソコンの貸し出しサービスの導入を行うとともに、仕事と子育て両立支援専用窓口を開設しました。

● 産前産後休暇取得者数・育児休暇取得率

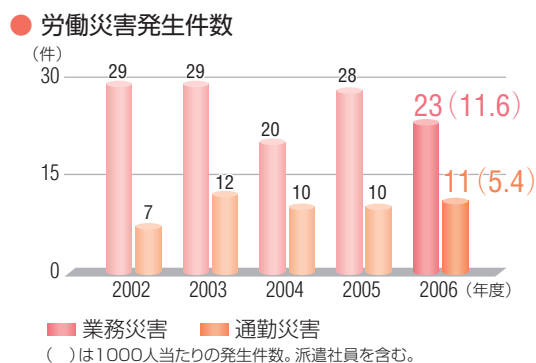


## 安全・清潔かつ快適な職場環境の維持

### 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の維持と従業員の健康増進に努めています。

具体的には、労働安全衛生の全社的な活動の方向性と原則を示す「労働安全衛生基本方針」と「労働安全衛生行動指針」を策定しています。2005年度から、サイトごとに労働安全衛生マネジメントシステムを運用しています。加えて、月1回の安全衛生委員会の開催、職場パトロールの実施、安全衛生ニュースの発行、産業医による衛生講話などを毎年、定期的に行っています。



### 従業員の健康をサポート

従業員の健康をサポートする健康支援室を設置しています。スタッフが本社・能登工場・滋賀工場・奈良研究開発センターに常駐しているほか、全国のオフィスを訪問し、保健指導・衛生教育や従業員との面談などを行っています。

また、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健康相談窓口を社内を設置するとともに、従業員の家族も利用できる社外窓口を設けるなど、さまざまなサポートを行っています。



産業医による衛生講話（テーマ：健康管理）

### アスベスト対策を実施

本社地区建物の電気室・機械室の一部において、アスベストが吹き付けられていることや、設備管理・実験などでアスベスト製品の加工・使用を行っていたことが確認されています。機械室などについては、空気環境測定や日常の状況観察により、アスベストの飛散や剥離といった直ちに危険な状況がないことを確認していましたが、地震など突発的なことによる飛散、吹き付け部の急激な劣化など、不測の事態も考えられましたので、2007年3月に吹き付け部の囲い込み工事を行い、暴露防止を図りました。今後は、施工後の安全確認の継続と、過去の作業経歴をもとにした対象者の健康診断を行う予定にしています。

## 公正な評価制度

### 成果を重視した公正な人事評価

参天製薬は、全従業員に「自律的に考え、計画し、行動すること」を求めています。その円滑な実現のためには適正な人材配置とともに、仕事を基準とした公正な評価が重要と考えています。具体的には、目標管理による人事評価制度を導入し、会社として、また組織ごとに、コアとなるスキルの要件を明確化し、育成・自己啓発の指標として開示するとともに、研修プログラムを実行しています。

### ● 従業員の内訳 (2007年3月31日現在)

	正社員		契約社員	合計
	経営基幹職	一般		
男	1,317	1,380	94	1,764
女	447			

### 知的財産権・職務発明

参天製薬では、「特許法で定められた発明者の権利を保障しながら、発明を奨励する」という考えに基づき、従業員による職務発明に対する発明補償金制度を設けています。

この発明補償金は、「出願補償金」「登録補償金」「実績補償金」で構成され、出願補償金と登録補償金については一定額を、実績補償金については海外も含めた対象製品の売上高に応じた支払いを行っています。

また、2005年4月に施行された改正特許法に対応して、実績補償金については、増額や上限額の撤廃などを盛り込んだ制度の改定を行っています。



## 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」を重要な経営的課題のひとつとして位置づけ、さまざまな環境課題に組織として取り組むとともに、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ます。

### ▶ 環境方針

## 環境方針に基づき環境保全活動を推進しています

参天製薬は、環境基本方針と環境行動指針を策定して、環境および環境保全活動に関する基本的な考え方を明確化し、全社をあげての環境保全活動を推進しています。

### 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。

### 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

## 環境活動の結果をご報告します

参天製薬は、環境マネジメントシステムに則って、年度ごとの環境目標を立て、実績を検証・分析することで、環境保全活動の向上を図っています。

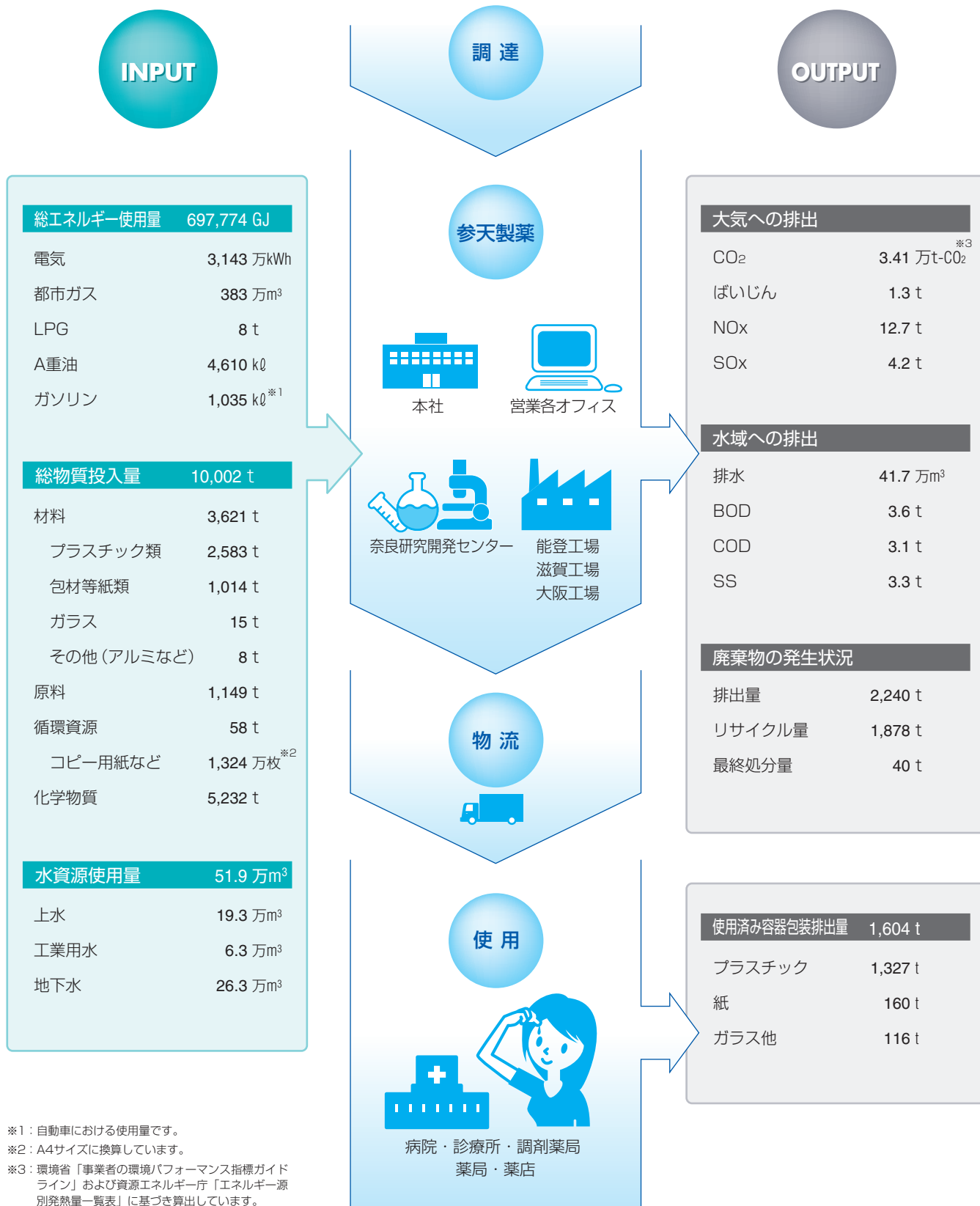
活動項目		2006年度目標	2006年度実績	自己評価	掲載ページ
1	環境マネジメントシステム	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境マネジメントシステムの実効性向上</li> <li>環境安全衛生活動のグローバル推進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境マネジメントシステム体制の再編成</li> <li>サンテン・オイのマネジメントシステム構築中</li> <li>サンテン・インクの環境負荷実績把握</li> </ul>		P17 P28
2	環境関連法規制の遵守	<ul style="list-style-type: 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>		P17 P22 P25
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35,000t-CO<sub>2</sub>以下(前年度比1%減)にする</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>34,054t-CO<sub>2</sub>(前年度比3.6%減)</li> </ul>		P18
4	廃棄物削減	<ul style="list-style-type: none"> <li>廃棄物最終処分量を38t以下(前年度比2.7%減)にする</li> <li>リサイクルの推進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>39.6t(前年度比1.3%減)</li> <li>奈良研究開発センター汚泥リサイクル化調査完了</li> </ul>		P19
5	化学物質の適正管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>適正管理の継続</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>適正管理の継続</li> </ul>		P20
6	グリーン調達・購入	<ul style="list-style-type: none"> <li>グリーン調達の促進</li> <li>グリーン購入率を80%以上にする</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>グリーン調達に関するアンケート実施</li> <li>79.8%</li> </ul>		P20
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ラーニング教育の準備</li> <li>「社会・環境報告書2006」に海外拠点の活動を掲載</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実施</li> </ul>		P20
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(本社地区・滋賀工場)</li> <li>能登半島千里浜海岸清掃(能登工場)</li> <li>富雄川コスモス育成運動参加(奈良研究開発センター)など</li> </ul>		P8

自己評価の基準  : 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

参天製薬は、事業活動に伴って、どのように資源・エネルギーを使用し (Input)、どのように環境負荷が発生しているのか (Output) を把握し、環境負荷の低減に役立っています。



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。

## ▶ 環境マネジメントシステム

# 実効性の高い体制を構築しています

環境負荷を低減し、環境保全に貢献するために、国内の全工場ではISO14001の認証を取得し、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・運用しています。

## 環境マネジメント体制の強化

参天製薬は、各工場でISO14001を取得し、全社的な方針のもと、工場・事業所ごとに環境マネジメントシステムを構築・運用しています。2006年度、環境マネジメントシステムをより有効に機能させるために、全社的な環境マネジメント体制の見直しを行いました。各事業部・本部長で構成する委員会の決定事項を実践するために、各部門のGM（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」に再編することによって、各部門の責任のもと、状況に応じた、より実効性の高い活動を行うよう取り組んでいます。

## ▶ 環境関連法規制の遵守

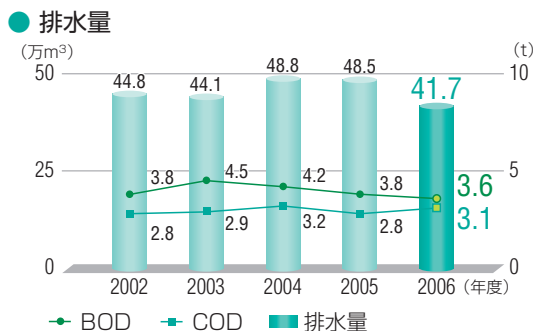
# 適正な管理で法規制を守っています

## 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、ボイラー設備類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（NOx）、硫黄酸化物（SOx）、ばいじん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値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、定期的に生物化学的酸素要求量（BOD）、化学的酸素要求量（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値以下であることを確認しています。



## ISO14001 認証取得・更新状況

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。

## 騒音・振動の管理

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、すべての事業所において規制基準値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・振動が発見された場合は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認めるとき、事業者に対し、土壌の汚染状況を調査・報告するよう義務付けています。当社の事業所において、2006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

本社地区でPCBを含む使用済みの高圧コンデンサーと安定器を保管しています。2005年度にPCB処理事業者への処理依頼を完了しており、2006年度は高圧コンデンサー8個を処理し、保管状況は、安定器の4個となりました。処理事業者の処理体制が整い次第、安定器も処理する計画です。



PCBの搬出作業

▶ 省エネルギー・地球温暖化防止

## 地球温暖化防止に関する取り組みを展開しています

参天製薬は、日本製薬工業協会が掲げるCO<sub>2</sub>削減目標（2010年度の排出量を1990年度レベル以下にする）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。

CO <sub>2</sub> 排出量	
2006年度の目標	35,000t-CO <sub>2</sub> 以下
2006年度の実績	34,054t-CO <sub>2</sub> （目標達成）



空調自動制御盤（奈良研究開発センター） コージェネシステム（大阪工場）

### 2006年度の取り組み

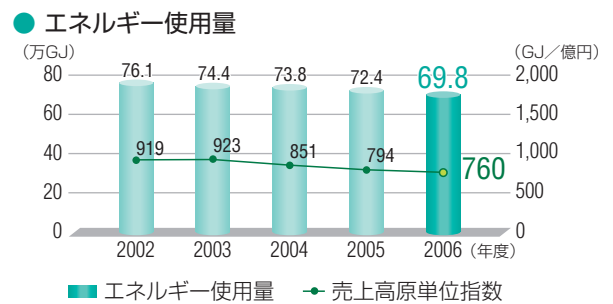
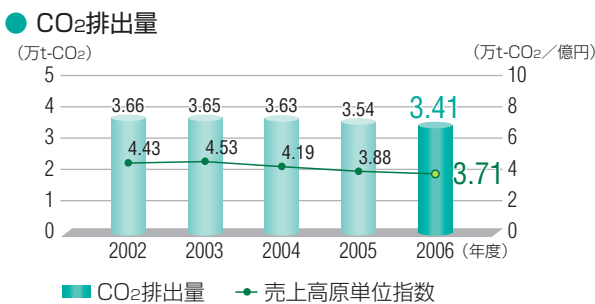
2006年度は「CO<sub>2</sub>排出量35,000t-CO<sub>2</sub>以下」を目標に各事業所で省エネルギー対策を実施しました。

主力工場の能登工場では、使用エネルギーの7～8割程度を占める空調用エネルギーを削減するために、事務所や控え室など場所や用途に応じて、全体空調から個別空調への変更工事を行いました。また、夜間や休日は、製造作業場内への出入りがないことから、室内環境の維持を確認・検証した上で、空調制御の変更や停止を行い、エネルギーの削減を行いました。滋賀工場では、照明が不要な場合の消灯状況を、パトロールなどによってチェックすることで消灯を徹底したことや、大阪工場において、間接部門の空調設定温度を他事業所に率先して冷房時28℃以上、暖房時は他事業所と同様の20℃以下と決め遵守したこと、奈良研究開発センターでは、空調制御方

法の改善によるエネルギー削減などの取り組みを行いました。このほか、6月の環境月間に環境省の呼びかけで実施された「CO<sub>2</sub>削減／ライトダウンキャンペーン」に参加し、6月の1カ月間、ネオンの消灯時間を1日1時間繰り上げたほか、6月18日～20日の3日間は、「ブラックイルミネーション2006」にも参加し、施設の電気を一斉に消しました。また、2002年7月から、ネクタイなどを外したクールビズ・ウォームビズによるビジネスカジュアル制度を導入するとともに、空調温度の設定変更を行い、省エネを推進しています。

これらの取り組みの結果、CO<sub>2</sub>排出量は34,054t-CO<sub>2</sub>となり前年比では3.6%（約1,300t-CO<sub>2</sub>）削減しました。エネルギー使用量に置き換えると、3.69%（26,719GJ）の削減となります。

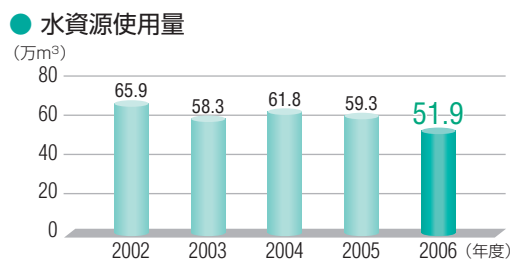
美しい地球を次世代に引き継ぐために



▶ 省資源

## 水資源使用量の削減に取り組んでいます

参天製薬は、貴重な水資源の有効活用にも取り組んでおり、2006年度は大阪工場での精製水製造プロセスの改善や、各工場での冷却水の再利用や洗浄水の削減といった継続的な取り組みを行いました。その結果、2006年度の水資源使用量は、51.9万m<sup>3</sup>となり、2005年度に比べ12.4%（7.4万m<sup>3</sup>）減少しました。



▶ 廃棄物削減

# 発生量の削減に積極的に取り組んでいます

参天製薬は、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）に積極的に取り組んでいます。近年、これまでのリサイクルを中心とした活動から、リデュースやリユースを強化した活動へと方針を転換し、ゼロエミッションの達成と、資源の有効活用を推進しています。

### 廃棄物最終処分量

2006年度の目標	38.0t 以下
2006年度の実績	39.6t (目標未達成)

## 2006年度の取り組み

2006年度は「廃棄物最終処分量38t以下」を目標に各事業場でリサイクルの推進に取り組みました。

滋賀工場ではケースの空箱を運搬する際に使用し、使用後は廃棄していたガムテープを全廃し、再利用が可能なテープに切り替えました。大阪工場では、受託品の製造ラインにおいて、作業手順の改善によって試運転ゼロを実現することができ、試運転時に使用していた原材料を全廃することに成功し、2006年度中は試運転による廃棄物ゼロを維持しました。

しかし、奈良研究開発センターで、排水処理装置の爆気槽散気管の取り替え工事に伴う汚泥処理が必要となったため、最終処分量は39.6tとなり、目標を達成できませんでした。この汚泥処理分を除くと、最終処分量は37.8tとなります。



分別BOX (能登工場)



再生可能なテープに切り替え (滋賀工場)

### 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。

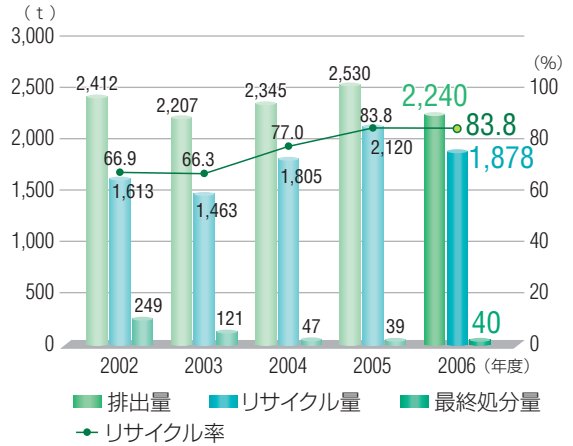
### ゼロエミッションの定義

#### 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

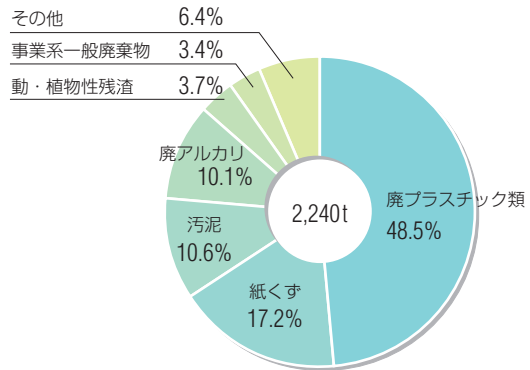
$$\text{最終処分率} = \frac{\text{リサイクル可能品の最終処分量}}{\text{リサイクル可能品の廃棄物排出量}} \times 100$$

※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

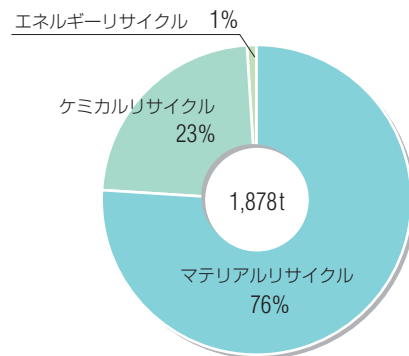
### ● 廃棄物の処理状況



### ● 廃棄物の内訳



### ● リサイクルの内訳





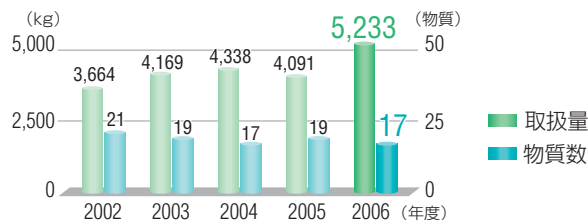
## 化学物質の適正な使用を管理しています

### 2006年度の取り組み

参天製薬は、化学物質管理システムによって、化学物質の保管量と保管場所を一元的に把握するとともに、化学物質の適正な購入に継続して努めています。

PRTR法の第一種指定化学物質（354物質）の中で、2006年度の取扱量が年間1kg以上の物質は、17物質ありました。この中で取扱量が年間500kgを超えたものは、アセトニトリル、クロロホルム、ほう素およびその化合物、キシレンの4物質でした。また、前年度に比べて、研究段階の変化や研

### ● 取扱量合計と物質数



究数の増加などに伴い、アセトニトリルは412kg（23%増）、クロロホルムは753kg（約2倍）となりました。

### ● PRTR法対象化学物質の年間排出量および移動量

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	1,400
95	クロロホルム	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1,400

### ▶ グリーン調達・購入

## 環境に配慮した製品の調達・購入を推進しています

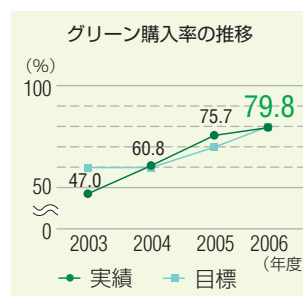
### グリーン調達の推進

参天製薬は環境負荷の少ない製品を開発・供給することで社会全体の環境負荷の低減に貢献するという考えに基づいて、製品の原材料や製造に必要な各種の資材を調達する際、環境に配慮して物品を選択するグリーン調達を推進しています。グリーン調達の推進には、取引先のご理解・ご協力を得ることが不可欠であることから、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ています。

2006年度は、主要な調達先にアンケート調査を実施して、グリーン調達に関する対応状況を把握しました。今後も調達先の協力を得ながら、グリーン調達の推進に努めていきます。

### グリーン購入の推進

当社は、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。グリーン購入率は2003年度から年々向上してはいますが、2006年度の各部門の実績は55%～96%で、当社全体では79.8%となり、目標の80%をわずかに下回りました。今後は購入率が低い部門の向上を図るとともに、全部門で目標が達成できるよう取り組んでいきます。



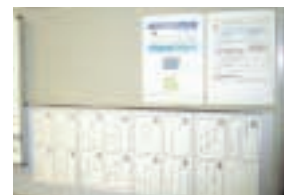
### ▶ 環境教育・啓発

## 環境教育・啓発活動に取り組んでいます

環境活動を継続的に、より効果的に推進するためには、従業員一人ひとりの環境に対する意識を高めることが不可欠です。参天製薬は、従業員の環境意識を高めるための教育・啓発活動を行っています。

滋賀工場では、「環境NEWS」（年3回発行）によって、大阪工場や製剤開発センターでは、掲示を用いて環境に関する情報提

供を行っています。また、奈良研究開発センターと滋賀工場では、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も努めています。



本社地区 製剤開発センターの掲示版

# 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、より効率的な環境経営の実践を目指すために、参天製薬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）およびその効果（経済効果と環境保全効果）を把握す



省エネルギーのシステムに更新した空調設備の操作パネル(能登工場)

るとともに環境負荷の低減に努めています。

2006年度の主な取り組みとしては、能登工場の一部において建物全体空調からパッケージ・エアコンによる個別空調に切り替えを行い空調効率を高めたほか、他の事業所においても空調機や

製造設備などのインバータ化を進め電力使用量の削減を図りました。また、大阪工場の精製水製造工程で冷却用として使用していた公共用水（市水）を、空調などに使用している工場用循環冷水の利用に切り替え、同工程における市水の使用をなくしました。

### 主要な事項

対象期間	2006年4月1日～2007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」「環境保全コスト分類の手引き」を参考にしています

## ● 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		17	251
内 訳	(1) 公害防止コスト	(4)	(120)
	(2) 地球環境保全コスト	(13)	(48)
	(3) 資源循環コスト	(0)	(83)
2. 上・下流コスト	容器包装再商品化委託	—	21
3. 管理活動コスト	ISO認証維持、事業所内の緑化・美化、環境担当者の人件費、水質・排ガス測定等、環境教育費	—	123
4. 研究開発コスト	—	—	—
5. 社会活動コスト	事業所周辺清掃、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		17	395

- 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 (2005年度比)	環境負荷量 (2006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]	23,144	697,774	
	内 訳	電気 [万kWh]	(65)	(3,143)
		都市ガス [万m <sup>3</sup> ]	(24)	(383)
		LPG [t]	(0)	(8)
		A重油 [kℓ]	(151)	(4,610)
		ガソリン [kℓ]	(8)	(1,035)
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> ]	7.4	51.9	
	CO <sub>2</sub> 排出量 [万t-CO <sub>2</sub> ]	0.13	3.41	
	ばいじん排出量 [t]	0.24	1.31	
	NO <sub>x</sub> (窒素酸化物) 排出量 [t]	4.45	12.67	
	SO <sub>x</sub> (硫黄酸化物) 排出量 [t]	2.04	4.24	
	総排水量 [万m <sup>3</sup> ]	6.8	41.7	
	BOD (生物学的酸素要求量) 排出量 [t]	0.21	3.63	
	COD (化学的酸素要求量) 排出量 [t]	-0.28	3.08	
	廃棄物総排出量 [t]	290	2,240	
	廃棄物最終処分量 [t]	-1	40	

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

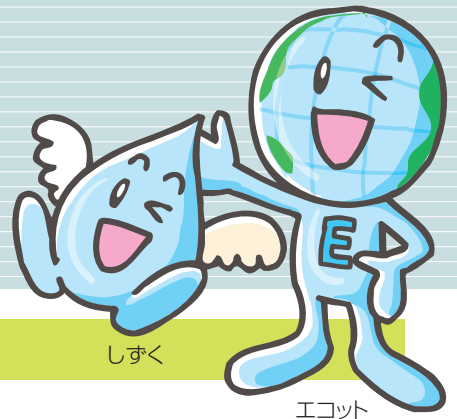
効果の内容	金額 (百万円)	
収 益	プラスチックのリサイクル	26
費用削減	省エネルギーによるエネルギー費の削減	33
	冷却水削減等の省資源対策による費用の削減	4

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)
当該期間の投資金額の総額	物流システムの更新、空調方式変更など	1,437
当該期間の研究開発費の総額	委託研究費など	14,366

「該当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1.2%となりました。

参天製薬では、事業所ごとに環境活動や地域との交流活動を行っています。  
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。



しずく

エコット

## 能登工場



所在地：石川県羽咋郡宝達志水町敷波  
生産品目：医療用点眼薬と一般用点眼薬  
従業員数：約320名

能登工場は、参天製薬の主力工場として販売数量の80%強を製造しており、生産量で世界一の規模を誇っています。最新のファクトリーオートメーション設備を備え、環境管理・安全衛生や化学物質管理など、お客様や働く人々に対してさまざまな角度から配慮をしています。



工場長 西野 利男  
環境管理チームマネージャー 南谷 幸造  
環境管理チーム 北野 晴幸  
業務管理チーム 小田 豊

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	4.19	0.07
水質	pH	5.8~8.6	7.5~7.9
	BOD(mg/l)	60	13.0
	COD(mg/l)	60	6.4
	SS(mg/l)	60	7.6
騒音	朝 (dB)	60	48
	昼間 (dB)	65	48
	夕 (dB)	60	48
	夜間 (dB)	50	46
振動	昼間 (dB)	65	46
	夜間 (dB)	60	<30

(注) 基準値は宝達志水町公害防止協定に基づいています。

### 2006年度の取り組み

- S'ecom<sup>®</sup>活動の継続
- 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

### 2007年度の計画

- CO<sub>2</sub>排出量の削減
- 廃棄物の最終処分量の削減
- 環境ボランティア活動の推進
- 重筋・不良姿勢の作業環境の改善

## 工場の管理組織を再編成し、 実効性とスピードアップを図る体制を整備しました。

**エコット** 工場の組織を再編成されたねらいをご説明ください。

**西野** 2006年10月に管理組織の再編成を行いました。例えば、環境管理チームは、従来の設備チームが持っていた「建物・空調・水などの環境設備保全と管理機能」に加えて、「環境管理機能」、「GMP衛生管理機能」を総合的に備える環境管理チームを新設しました。各チームに分散している環境維持・保全・管理の機能を統合し、サイト内すべての環境保全活動を総合的に管理し、活動の実効性とスピードアップをめざす体制にしました。各部門で行っている省エネ活動には限界があるので、「CO<sub>2</sub>排出量を削減する」という大きな目標もこの組織の役割です。

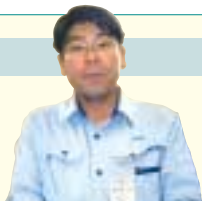
**しずく** CO<sub>2</sub>排出量削減についてどのようなプログラムで対応していますか？

**南谷** 私たちは、参天製薬の主力工場として、CO<sub>2</sub>排出量削減の成果を出さなくてはならないという使命感を持っています。2006年度は「環境負荷低減4ヵ年計画」の策定に着手し、2007年度から計画に基づく活動をスタートしています。これまでにいろいろな対策を行ってきましたが、従来の方法や考え方で、さらにCO<sub>2</sub>排出量を削減していくのはたいへん困難な状況です。そこで、工場におけるエネルギー使用量の65%を占める空調設備については重油を使用する吸収式冷凍機から電気ターボ冷凍機に替えるなどによって、4ヵ年計画で掲げた「2010年度にCO<sub>2</sub>排出量を2003年度比14%削減する」という目標を必ず達成したいと思っています。

**エコット** 安全衛生の向上策について、どのような取り組みをしていますか？

**小田** 「年齢・性別などに関係なく仕事ができる職場環境をつくろう」という工場長の考えに基づいて、安全衛生委員会の特別部会として「重筋・不良姿勢改善部会」を立ち上げました。体力差などによって職種が限定されるのではなく、どんな職場でも、誰でも仕事ができる作業環境づくりをめざしていこうというものです。最近腰痛を訴える従業員が増えてきたことも、改善部会立ち上げのきっかけとなりました。「快適な職場形成」のためのルール作りを進めているところです。

※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。



業務管理チーム 竹山 隆

### 海岸清掃に継続して参加しています

タンカー・ナホトカ号の転覆による油の流失(1997年)で海岸が汚染されて以後、石川県では市町村単位で海岸線の清掃を毎年行っています。宝達志水町の海岸3キロの清掃活動に私たちが自主的に参加しており、2006年7月の活動に47名が参加しました。私は3回目の参加です。参加者は少しずつ増え、環境教育のために子ども連れで参加する人もいますなど、環境意識は向上しています。



# 滋賀工場



所在地：滋賀県犬上郡多賀町大字四手字諏訪  
 生産品目：医療用点眼薬  
 従業員数：約120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。ISO14001環境マネジメントシステムへの取り組みは参天製薬の工場のなかで最も早く、1999年に認証を取得しました。敷地内には知的障害者が働く特例子会社の株式会社クレールがあります。



工場長 志岐 隆治  
 管理チーム 岸田 孝治

項目	規制基準値	測定値
大気 ※1	ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	0.2 0.028
	NOx(ppm)	180 98
	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)k値10.0	2.07 0.11
水質 ※2	pH	5.0~9.0 7.4~7.9
	BOD(mg/l)	600 39.0
	COD(mg/l)	600 93.0
	SS(mg/l)	600 62.0
騒音 ※2	朝 (dB)	50 42
	昼間 (dB)	55 45
	夕 (dB)	50 48
	夜間 (dB)	45 52 ※3
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。  
 ※3：虫の鳴き声による騒音。朝・昼の測定値より基準以下と判断しています。

## 2006年度の取り組み

- 電力使用量の削減
- 廃棄物の削減
- 緑地の樹勢保護
- 従業員による、環境に関する改善提案
- グリーン購入の推進

## 2007年度の計画

- 電力使用量の削減継続
- 廃棄物の削減継続
- 緑地の樹勢保護範囲の拡大
- グリーン購入の推進継続
- ノーマイカー通勤の実施
- 使用燃料変更の検討(重油から天然ガスへ)

## 本業であるものづくりのなかで、環境活動のベースとなる「ムダとり」に取り組んでいます。

**エコット** 環境活動のベースとなる、基本的な考え方をお聞かせください。

**志岐** 環境活動の基本は、事業活動のなかから「ムダ」をなくすことがポイントになると考えています。一般に、代表的な環境活動として「紙・ごみ・電気」があげられます。これらも確かに大切な活動であり、私たちもムダな電気使用を減らし、「リデュース」「リサイクル」の推進によって、廃棄物の量を減らす努力を続けていますが、私たちの本業である「ものづくり」で、ムダとりを行っていくことが、最も重要だと考えています。

**エコット** ものづくりのムダとりとは、どのような活動なのでしょう。

**岸田** たとえば2006年度は、2004年度下期に稼働を開始したフルメトロン生産ラインの停止回数を削減し、安定稼働をめざしました。ライン停止の要因にもいろいろなものがありますので、まずはそれらを全部洗い出して優先順位をつけ、それらをなくしていくための対策を立て、実行に移していったのです。この結果、2005年度は1カ月のライン停止回数が平均45回であったのが、2006年度は1ヵ月当たり平均13.5回へと、大幅に減りました。ラインが停止することによって余分にかかっていた、使用材料や電気のコストを省くことができました。2007年度も継続して取り組んでいます。

**しずく** 安全な職場づくりについて、どんなことに取り組んでいますか。

**松本** 2006年2月、休業を伴う労働災害が1件発生するという事態になりました。私たちはこのことを重く受け止め、2006年度は全従業員が「安全に関する考え方」を再確認するとともに、設備の改善に取り組みました。手指などの負傷が発生する可能性がある生産ラインの稼働部には、目印となるテープを貼り、危険箇所であることを明示したうえで、危険箇所の周囲にセンサーをつけ、工具や手がセンサーに感知されると機械が停止するようにしました。メンテナンスや清掃の際にこれまでより手間がかかる結果となったものの、設備の安全性や、従業員一人ひとりの安全に対する意識が高まった結果、2006年度は休業災害の発生はなく、製剤部門や設備部門など、これまで労災が発生していた部署においても、労災ゼロを達成しました。



安全対策を施した生産設備

## 彦根学園の学園祭、運動会に参加しています



管理チーム チームマネージャー 松本 毅

滋賀工場には、知的障害を持つスタッフ16名が働く子会社の株式会社クレールがあり、当社からは、3工場のクリーンルームで使用する無塵衣・無菌衣のクリーニングなどを委託しています。このような関係から、滋賀工場の従業員が、障害者支援施設の彦根学園で開催される春の学園祭・秋の運動会に、毎年ボランティアとして参加し、模擬店の運営や場内整理などを通じてコミュニケーションを図っています。私も、秋の運動会に参加し、地元の方と交流を図ったり、障害者の方と一緒にリレー競争をしたりして、楽しい思い出が生まれました。



# 奈良研究開発センター

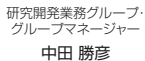


所在地：奈良県生駒市高山町  
 研究内容：眼科とリウマチ/骨・関節疾患領域の創薬および研究開発  
 従業員数：約200名

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機能の中核としての陣容を整えました。現在、研究開発機能を集約するため第3期工事を進めています。



研究開発センター・センター長  
 笹野 稔



研究開発業務グループ・グループマネージャー  
 中田 勝彦

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	37
	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)k値17.5	12.76	測定対象外
項目	規制基準値	測定値	
水質	pH	5.0~9.0	6.8~8.0
	BOD(mg/l)	1500	37.8
	SS(mg/l)	1500	53.6
項目	規制基準値	測定値	
騒音	朝 (dB)	60	40
	昼間 (dB)	65	49
	夕 (dB)	60	40
	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。

## 2006年度の取り組み

- 排水・汚泥のリサイクルに向けた検討
- 設備の省エネ対策推進
- グリーン購入の推進
- あいさつ推進運動

## 2007年度の計画

- 研究所増築に伴う環境・労働安全衛生・社会性などを包含するトータルのマネジメントシステムの構築
- 設備における省エネルギーの維持
- 化学物質の適正な使用と管理(周辺環境への影響)
- 火災時の避難通報訓練
- 衛生教育

## 地域住民や従業員の安全・健康面に配慮し、化学物質の適正管理を徹底しています。

**エコット** 研究開発センターとしてのマネジメントの基本的な考え方をお聞かせください。

**笹野** 健康に寄与する製薬会社として周辺の住民や従業員の環境・安全・健康面に配慮し、化学物質、微生物、放射性同位元素などの安全管理、排水、排気対策には万全を期しています。社内においては、環境保全・安全対策の委員会を設置し、定期的にチェックし、教育を徹底し、化学物質管理システムを適正に運用して、だれが、何グラム何ミリグラム使用したかなど、購入時点から使用、廃棄まで、不明な部分がないように完全に把握しています。また、研究活動に伴う汚染・事故などを未然に防止し、地域社会と共生を図るため、生駒市との環境保全協定を結んでいます。



有機溶剤回収装置

**しずく** 省エネルギー対策はどのように進んでいますか？

**中田** 2005年度のエネルギー使用量が省エネ法改正に伴う新基準を超えたため、第1種エネルギー管理指定工場の対象となりました。そこで、外部のコンサルタントに委託し、毎年1%以上エネルギー使用量を削減(前年度比)する「5年間の省エネ計画」を策定しました。また、法的要求を満たすとともに自立した管理を行うため、社内でもエネルギー管理士の資格を取得しました。

**しずく** 研究開発センターのこれからの課題は何ですか？

**中田** 本社地区にある製剤開発部門の人たちがこのセンターに移り、研究開発機能が奈良に集約されることになっています。そのための第3期工事が始まっており、2008年の7月に竣工の予定です。60人くらい増えますので、エネルギーの使用量も増えます。環境、安全衛生、設備の省エネ対策、社会ルール、倫理、すべてを「トータルにマネジメントする仕組み」が要求されることとなりますので、それをどう構築するかが、いちばん大きな課題です。



## 議論を尽くすことが推進のポイントです



研究開発業務グループ・  
 化学物質管理担当マネージャー  
 奈良業務チーム  
 森田 富範

研究所の所員は、論理的で、自分で十分に納得してから行動する人が多いと感じています。そのため、数値や活動の結果をきちんと見せることによって、理解し行動してもらえるように努力しています。しかし、一方的に要請するとうまくいかなることがあるため、エコ委員会などで議論して納得していくプロセスを踏むことがポイントです。化学物質の適正使用、エレベーターの使い方の工夫、消灯など、どんなテーマも、すべてそういうプロセスを踏んでいます。

## 本社地区



所在地：大阪市東淀川区下新庄  
 生産品目：眼軟膏、抗リウマチ薬  
 従業員数：大阪工場 約90名  
 製剤開発 約60名  
 本社事務 約630名

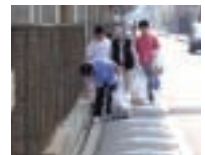
本社地区には、本社、大阪工場および製剤開発センターがあります。大阪工場は、戦前の1935年に開設され、当時は目薬のほか、解熱錠、外傷薬なども製造していました。空襲で本社が焼失したため、終戦の年（1945年）に本社をこの地に移転し、戦後60年の成長の歴史を、本社とともに歩んできました。製剤開発センターは、製剤研究を主たる業務として、新薬開発および既存製品改良など広範に活動しています。本社地区は、住宅地に隣接しているため、騒音・振動をはじめとして近隣への環境影響には特に気をつけています。

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 43
	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)k値17.5	1.69 測定対象外
水質 ※2	pH	5.0~9.0 6.2~7.2
	BOD(mg/l)	600 49.0
	COD(mg/l)	600 9.5
	SS(mg/l)	600 9.0

項目	規制基準値	測定値
騒音 ※3	朝 (dB)	60 54
	昼間 (dB)	65 56
	夕 (dB)	60 55
	夜間 (dB)	55 54
振動 ※3	項目	規制基準値 測定値
	昼間 (dB)	65 36
	夜間 (dB)	60 32

※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。

- 本社地区共通の活動として、電気使用量の削減などの省エネルギー活動、コピー時の裏紙使用などの紙資源の有効利用、ごみの分別廃棄・リサイクル、グリーン購入などを行っています。その成果は年々向上していますが、部門によってはさらに工夫の余地があり、今後、環境ニュースやeラーニングを通じてさらに環境意識の高揚を図っていく予定です。
- 本社周辺地区の清掃活動（6月の環境月間、11月のクリーンOSAKA）や団体献血への積極的な参加などを呼びかけています。
- 労働安全衛生の意識を高めるための標語募集を行いました。6月の「安全標語」には60名・116作品、9月の「労働衛生標語」には42名・94作品の応募がありました。
- アスベスト対策として2007年3月、対象箇所の囲い込み工事を行いました。



清掃活動

## 製剤開発センター



研究開発本部 製剤開発センター長  
木村 章男



研究開発業務グループ 大阪業務チーム  
清水 憲治

### 2006年度の取り組み

- 統合マネジメントシステムの運用
- エレベータの利用抑制
- 廃棄物の削減、リサイクルの推進
- グリーン購入の推進

### 2007年度の計画

- 統合マネジメントシステムの継続と見直し
- エレベータの利用抑制の継続
- 廃棄物の削減、リサイクルの推進の継続
- グリーン購入の推進の継続
- 教育訓練制度の充実

## 化学物質管理システムに基づいて適切に管理しています。

**エコット** 化学物質を扱う事業所として、環境・安全の面で配慮していることは何ですか？

**木村** 労働安全マネジメントシステムと環境安全マネジメントシステムを合わせた統合マニュアル（2005年4月に作成）を運用しています。化学物質を扱うサイトとして、化学物質によって環境および地域社会に負担をかけないこと、研究員の安全・健康に配慮することが大切な課題です。そのため、化学物質管理システムに基づいて化学物質については、無駄な使用や誤使用はないか、より安全な代替品がないかを定期的にチェックし、適正使用を管理しています。

**エコット** 健康・安全についてはどのような対策をしていますか？

**木村** 研究員が、溶媒にかざらず、まだ安全性が十分に確認されていない、効果が十分に特定されていない化合物を扱う機会がありますので、リスク低減を図るため化学物質の取り扱い手順とともに、ゴーグルメガネおよび手袋の着用などの教育を行っています。このほかメンタル面でのサポートの必要性も感じていますので、今後、検討する予定です。

**しずく** 従業員の意識向上についてはどのように工夫していますか？

**清水** これはエンドレスの取り組みです。半期に一度の方針説明会のとき、前期の活動実績と課題（目標）を紹介して、周知徹底を図っています。また、最新のニュースや活動方針や実績、課題などを掲示板に表示しています。これらを通じて意識向上に努めています。



## 大阪工場



工場長 牧野 光眞  
管理チーム 渡辺 高年  
設備・保安チーム 池田 昌幸

### 2006年度の取り組み

- エネルギー使用量の削減
- 市水使用量の削減
- 省資源の推進
- グリーン購入の推進
- 従業員の環境保全意識の高揚

### 2007年度の計画

- エネルギー使用量の削減継続
- 市水使用量の削減継続
- 省資源の推進継続
- グリーン購入の推進継続
- 従業員の環境および安全意識の高揚

## 一人ひとりの活動と環境投資を軸に展開しています。

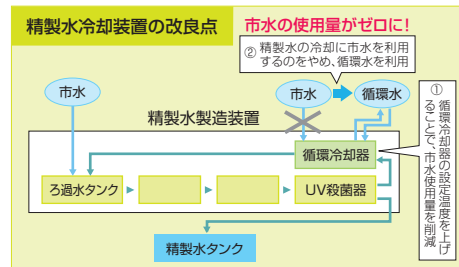
**エコット** 環境活動のベースとなる、基本的な考え方をお聞かせください。

**牧野** 環境活動には、従業員一人ひとりが小さな改善を積み重ねていく地道な活動に加えて、設備の更新など、長期的な視点から思い切った環境投資を行う活動がありますが、私たちはこのふたつを両輪とした環境活動を展開しようとしています。日常的には、環境マネジメントプログラムを推進して、紙・ごみ・電気によって代表される活動を継続的に、2006年度も全目標を達成しています。また、環境投資については、2007年2月の「省エネルギー検討会」において、どのような環境投資が可能か、その費用対効果を考慮しながら検討しました。



**しずく** 公共用水（市水）使用量の大幅な削減に、成功したそうですね。

**池田** 精製水の製造プロセスと装置を改善することで、2006年度は約7,300m<sup>3</sup>の市水を削減しました。精製水は循環時の菌繁殖防止のために、冷却する必要がありますが、冷却用市水（冷却水）は使用後そのまま排水していました。これを見直し、まず、精製水の循環制御温度を上げることで、冷却水の使用量を削減しました。さらに2007年2月、冷却水を以前から工場で使用していた冷水に変更し循環することで、市水使用量をゼロにすることができました。これらの改善は、精製水の品質に影響を与えないことを検証しながら、段階を踏んでいきました。



**エコット** 安全な職場づくりについて、どんなことに取り組んでいますか？

**渡辺** 大阪工場では、2005年度に、労働安全衛生マネジメントシステムに基づくリスクアセスメントを実施して、危険源（危害をもたらさうる潜在的な源や状況）を洗い出しました。2006年度はこれらの危険源のうち、「死亡」「入院」の発生につながるような7つの重大なリスクに対する対策を行い、リスクを低減しました。さらに、自然災害、業務災害、安全衛生パトロールの指摘事項を加えて、再び危険源の洗い出しを行い、新たに明らかになった18件の重大リスクについては、2007年度に低減活動を行う計画です。また、2007年度は再度原点に戻って「ヒヤリハット、5S活動」に取り組んでいく予定です。



管理チーム 白石 淳二

### 一人ひとりの環境意識が大切です

大阪工場は、従業員が自ら率先して環境活動に取り組む意識を持つことを重要視しています。ものが豊かな時代に生まれた若い人たちにも、工場の環境活動や目的を十分に理解してもらい、工場だけでなく、家庭に帰ってからも環境に優しい行動をとってもらえるよう、入社時から環境教育を行っています。「冷房時の空調設定温度を高めにする」「使っていない部屋の照明を消す」「退社時にパソコンの電源を消す」といった活動は、いずれも地道な取り組みですが、一人ひとりが環境に対する意識を持ってそれらを実行に移すことが、効果的で意義のある環境活動につながっていくと考えています。



## 営業拠点



営業拠点ではどんな活動  
をしているのですか？

全国に82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、医療機関に対して製品に関する適切な情報を提供したり、問い合わせに迅速に対応したりしています。



ECO BOXによるリサイクル

## 省エネルギー、紙資源の有効利用など すっかり根付いています。

### ● 環境活動

空調温度を設定し、基準値を超えていないか確認したり、昼食時の照明を消したり、席を長時間離れるときはパソコンの電源をオフにしたり、といった省エネルギー活動をはじめ、ごみの分別、備品や消耗品などのグリーン購入など当たり前になってきました。このように、従来から継続してきた環境保全活動は定着しています。また、買い物時にエコバッグの持参を推進している自治体にあるオフィスの従業員は積極的にエコバッグを使うなど、環境意識は着実に高まっています。

紙資源の削減については、裏紙コピーや両面コピーなどによるPC用紙使用量の削減に取り組んだ結果、2003年度に356万枚だったPC用紙購入枚数は、2006年度には318万枚にまで減少しました。また、ドクターへの提案会などでは、液晶プロジェクターに切り替えることによってOHPフィルムの使用量を削減しています。その結果、2006年度の使用量は、2004年度の3分の1に当たる1万2,000枚に減少し、成果をあげています。

### ● 社会活動

2004年7月から一般の方も救命講習を修了すればAED（自動体外式除細動器）を用いた救命活動を行うことができるようになり、医療機関や駅などの公共機関へ、AEDの普及・設置が進んでいます。AEDが設置されたビルのオフィスでは、救命講習会が開催される際に積極的に参加し、「いざ」の時に備える取り組みを進めています。

## 国内サイトの旅をふりかえって

省エネルギーやごみの  
分別廃棄などは定着し  
てきたんじゃない？

マネジメントシステムによる活動の成果は  
上がってきたね。でも、もうひと工夫必要な  
部門や事業所があることも確か。  
これからは、一人ひとりの自覚が大切にな  
るだろうね。

社会活動への参加者が  
もっともっと  
ふえてほしいね。

快適な職場環境への取り  
組みは、これから本格化  
してきそうだね。



## 海外拠点



環境および労働安全衛生に関する取り組みのグローバル展開を推進しています。

### サンテン・オイ (フィンランド)



環境と労働安全衛生のマネジメントシステム認証取得の準備は順調です。

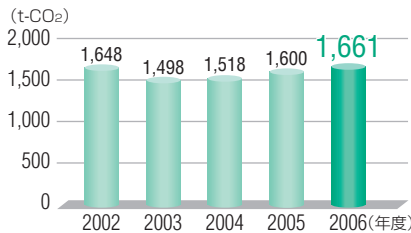
サンテン・オイは、医薬品の臨床開発・製造・販売・受託製造を行っている子会社であり、欧州にある参天製薬の中心拠点です。環境・安全に関しては、省エネルギーの推進・廃棄物対策・労働災害の防止など、参天製薬と共通の活動項目に基づく目標を設定し、計画的に活動に取り組むとともに、2008年の認証取得に向け、環境マネジメントシステム (ISO14001) と労働安全衛生マネジメントシステム (OHSAS18001) の構築を行っています。

2006年度は、環境・安全推進者に対するマネジメントシステム教育を行いました。また、内部監査の準備を進める一方、環境影響評価やリスクアセスメントの実施状況および参天製薬としての今後の支援策を共有しました。

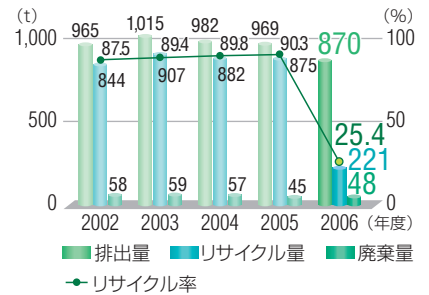


ミーティングの様子

#### CO<sub>2</sub>排出量



#### 廃棄物の発生状況

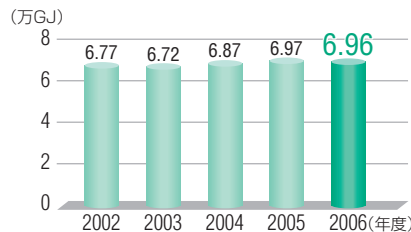


2006年度は、これまでリサイクルしていた廃棄物が、法改正によってリサイクルできなくなったため、リサイクル率が大幅に低下しました。

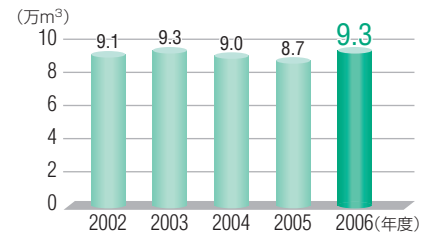


リスクアセスメントの状況  
(仮置き場所付き脚立に変更)

#### エネルギー使用量



#### 水資源使用量



### サンテン・インク (アメリカ)



参天グループ共通の活動へ向けて情報収集などを進めています。

サンテン・インクでは、環境・安全衛生活動に関する参天グループ共通の活動を展開するに当たり、目標設定や活動計画作成のために、CO<sub>2</sub>排出量や廃棄物排出量および労働災害の発生件数などの実績についての情報収集を行いました。今後はこれらの目標設定とともにCO<sub>2</sub>排出量や廃棄物の削減および労働災害の防止に向けた具体的対策を検討していく予定です。

# ▶ 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て、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 (2007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	6,401百万円
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	医薬品および医療機器の研究開発・製造・販売
決算期	3月31日
従業員数	単体1,846名／連結2,508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／埼玉／名古屋／大阪／広島／福岡 北京／広州／上海
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／サンテンファーマー・ エービー／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

売上高の約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製品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高の約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／
- ストレート錠2mg

### ■ 一般用医薬品

- サンテFXネオ／サンテ40V／サンテ40／
- サンテメディカル10

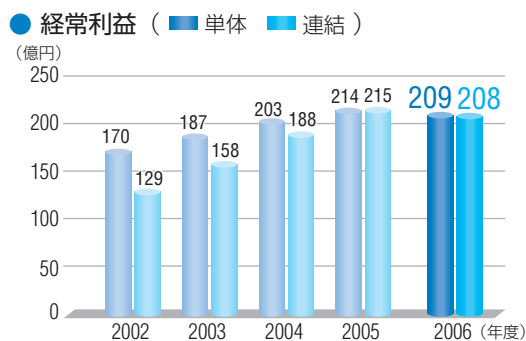
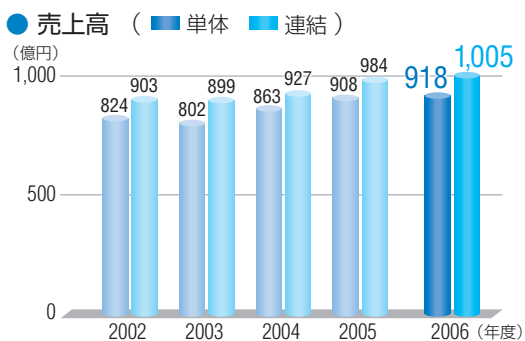
### ■ 医療機器

- 眼内レンズ(白内障手術関連)

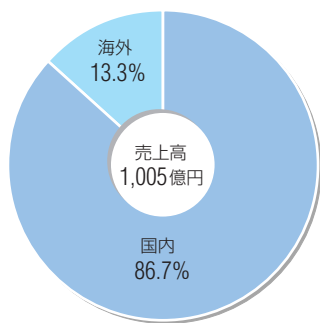


## 参天製薬のあゆみ

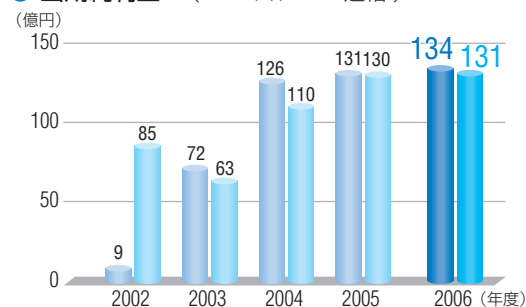




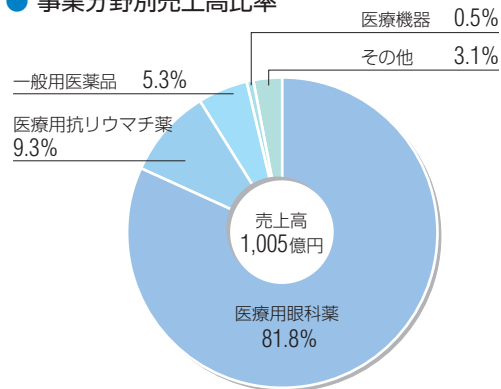
● エリア別売上比率



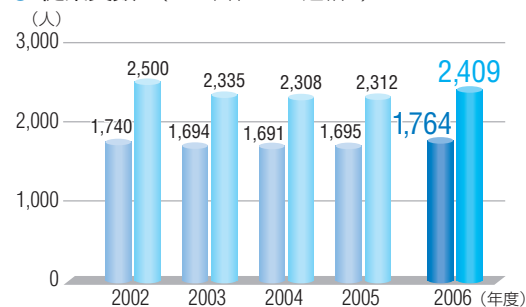
● 当期純利益 ( ■ 単体 ■ 連結 )  
(億円)



● 事業分野別売上高比率



● 従業員数 ( ■ 単体 ■ 連結 )  
(人)



2000

- 2000年
  - 環境対策推進委員会発足
  - 新企業理念を発表
- 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
- 1997年
  - サンテン・オイを設立

● 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



● 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

● 2003年

- 能登工場 ISO14001 認証取得

● 2004年

- 環境安全委員会発足
- 労働安全衛生基本方針／行動指針策定

2005

● 2005年

- 人権啓発委員会発足

● 2006年

- 2006-2010 年度の中期経営計画を策定



**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.06-6321-7196

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



アロマフリー型大豆油インキを使用しています。