

社会・環境報告書

2011



参天製薬「社会・環境報告書2011」について

編集方針

本報告書は、参天製薬株式会社および国内外のグループ会社のCSRに対する考え方や取り組みについて、多様なステークホルダーの皆様に分かりやすくお伝えするための年次報告書です。「世界の患者さんと患者さんを愛する人たちのQOL（Quality of Life：生活の質）向上に貢献する」という参天製薬の社会的使命について、経営トップ、CSR担当本部長、社員がそれぞれの立場で考え取り組んでいることを報告するとともに、外部のステークホルダーとして、当社と関係の深い医師やCSR専門の有識者からご意見を頂戴しています。また、事業活動の詳しい報告は、「参天企業倫理綱領」に基づき、お客様、社員、社会（地球環境、社会、お取引先、株主様）のステークホルダーごとに紹介しています。

対象範囲

国内では、参天製薬株式会社の全事業所および国内子会社の株式会社クレールを対象としています。海外においては、一部子会社である、サンテン・オイ、サンテン・インク、参天製薬（中国）有限公司を含んでいます。

対象期間

2010年4月1日～2011年3月31日
（一部2011年4月以降も含む）

参考にしたガイドライン

報告書の作成に当たっては、環境省「環境報告ガイドライン2007年版」、GRI「サステナビリティ・レポートینگ・ガイドライン第3版」を参考にしています。

次回発行予定

2012年10月

基本理念

「天機に参与する」※1

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。

「目」をはじめとする特定の専門分野に
努力を傾注し、こ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。

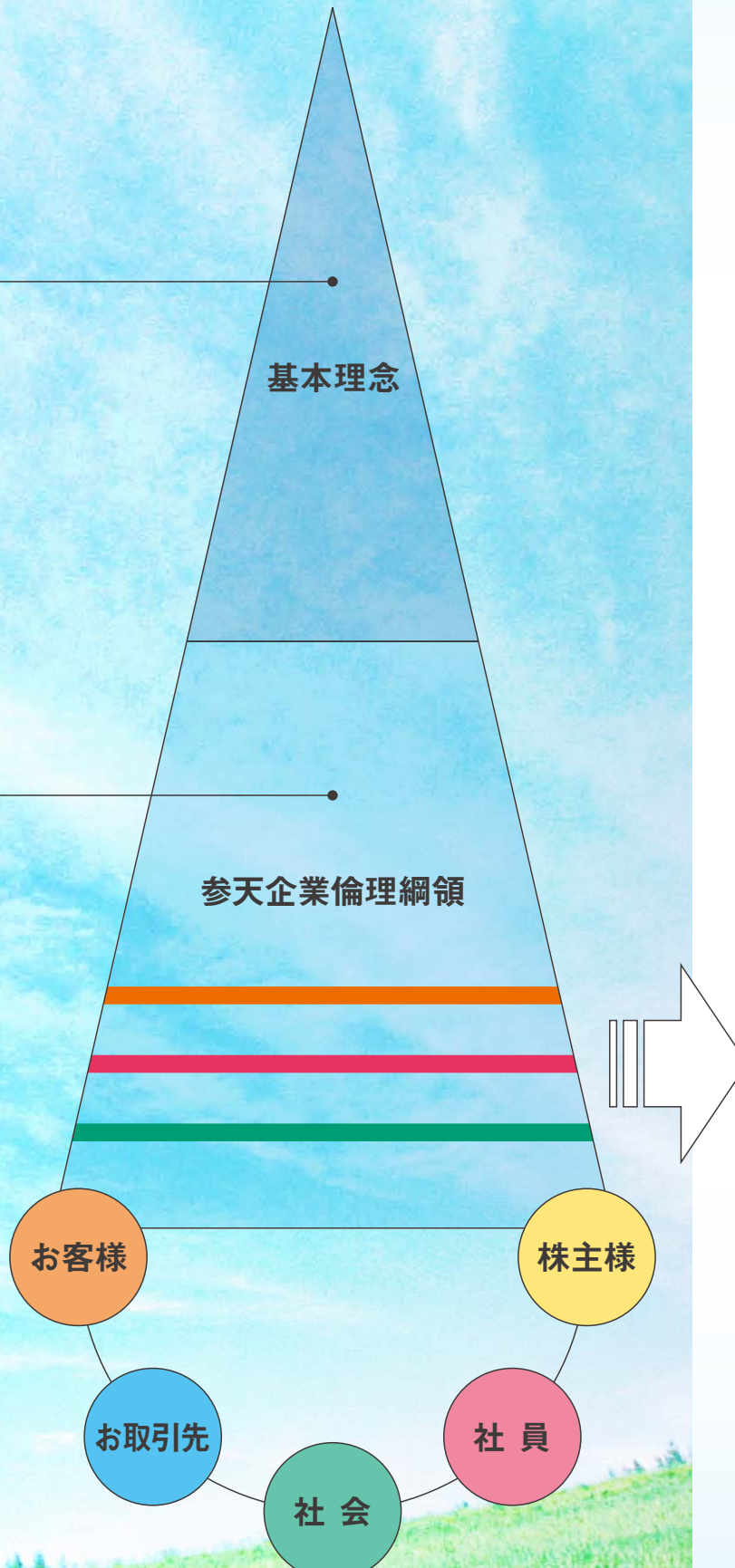
※1 天機に参与する：中国の古典「中庸」の一部を参天製薬が独自に解釈したもので、社名「参天」の由来でもあります。自然の神祕を解明して人々の健康の増進に貢献するということを意味しています

参天企業倫理綱領

コンプライアンスの観点から、事業活動における具体的な行動を規範として示しており、「企業行動宣言」と「行動規範」からなっています。ここでいうコンプライアンスとは、法令等遵守はもとより、理念を基本とし、参天で働くものに求められる行動のあり方を意味します。

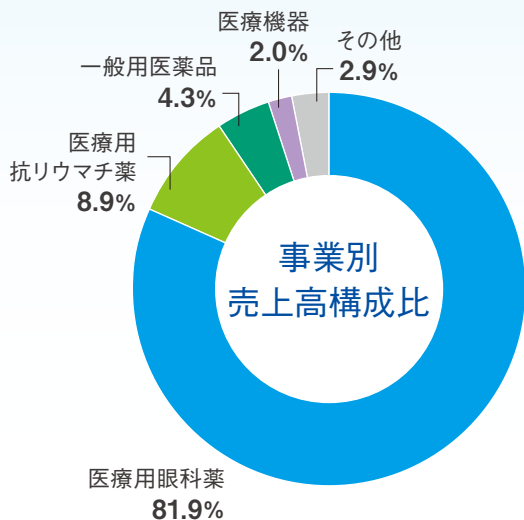
「企業行動宣言」は、『顧客』、『社員』、『社会』の3つの視点から基本的な考え方を表明し、「行動規範」はその具体的な行動における判断の方向性を示したものです。

CONTENTS



■ 参天製薬の事業と概要	03
■ 社長兼CEOメッセージ	05
■ 参天製薬のCSR	07
■ 特集 参天製薬の社会的使命	09
●【ドライアイを研究する立場として】	10
ドライアイ疾患への取り組み	
●【研究開発】	11
安全で、有効な薬を創り出すため 日夜研究を重ねます	
●【信頼性保証】	12
すべてのプロセスで 安全で使いやすい薬を追求します	
●【情報提供】	13
医療現場からのニーズをいち早く社内へ伝え きめ細かなサービスへとつなげます	
■ マネジメント	15
■ お客様との信頼関係	17
■ 社員の責任と成長	21
■ 社会との調和	
○ 社会との対話	25
○ 社会貢献活動	26
○ 東日本大震災への対応	27
○ 地球環境保全	29
■ 第三者意見	38

参天製薬の事業と概要



医療用眼科薬

市場シェア **35.8%**

国内地位 **1位**※1

「ジクアス」
(日本語容器)

医療用抗リウマチ薬

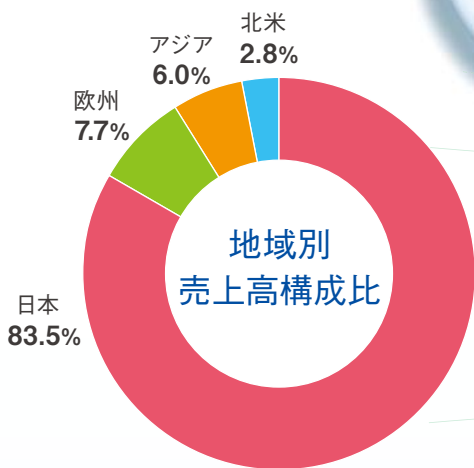
市場シェア **43.0%**

国内地位 **1位**※1

「アザルフィジン EN」

- ※1：2010年度の国内市場シェアおよび国内地位
抗リウマチ薬は疾患修飾性抗リウマチ薬 (DMARDs) ※2市場での国内シェアおよび国内地位
出典：IMSデータに基づく参天製薬分析
- ※2：関節リウマチの病因の一つとされる免疫異常を是正することにより炎症を沈静化させ、
抗リウマチ効果を発現させる、原因療法に一步近づいた薬剤の総称
- ※3：2010年度の国内一般点眼薬市場でのシェアおよび国内地位
出典：参天製薬集計資料

欧州
売上高
85 億円



アジア
売上高
67 億円

医療用眼科薬の開発・販売を中心にグローバルに事業を展開

参天製薬は、日本のみならず、アジア、欧州、北米の各地域において、医療用眼科薬の開発・販売を中心にグローバルに事業を展開しています。医療現場における各地域の特性を十分に検討し、医師・薬剤師とともに、患者さんの治療に貢献できる製品を提供し続けることが、私たちの使命と考えています。



〈連結財務情報〉

一般用医薬品

市場シェア

19.5%

国内地位 **2位**



※3 「サンテFX V プラス」

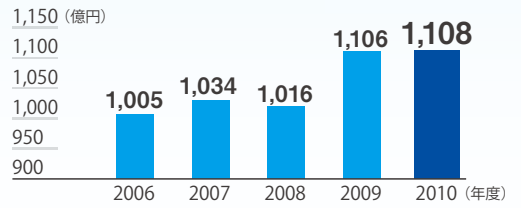
医療機器

白内障
手術関連

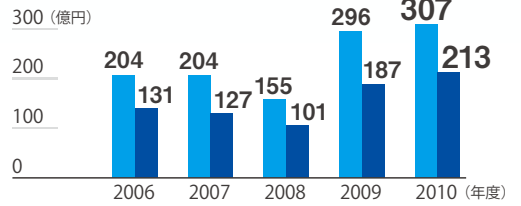
「エタニティー
ナチュラル」



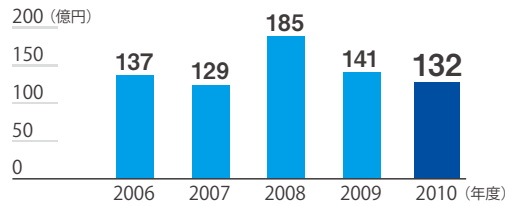
売上高



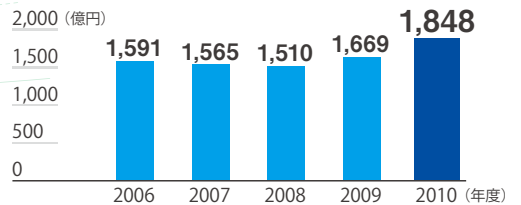
営業利益 当期純利益



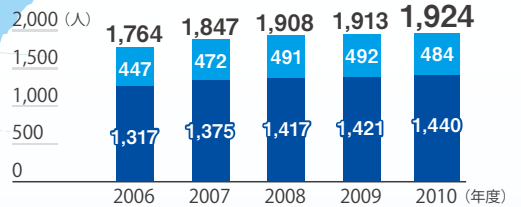
研究開発費



総資産



従業員数推移 (単体)



従業員数内訳 (単体)

	正社員		契約社員	合計
	経営基幹職	一般		
男性	327	1,044	69	1,440
女性	15	418	51	484
合計	342	1,462	120	1,924

日本
売上高
925 億円

北米
売上高
31 億円



はじめに、参天製薬を代表して、このたびの東日本大震災により多くの方の尊い命が失われたことに深い哀悼の意を捧げるとともに、被災された皆様に心よりお見舞い申し上げます。皆様の安全と健康、そして被災地の一日も早い復興をお祈り申し上げます。

未曾有の大震災に直面し改めて感じましたことは、「企業は社会的存在である」と同時に当社は医薬品企業であるがゆえに、「社会的責任を果たし続けなければならない」ということです。当社の基本理念である「天機に参与する」は、今回のような非常時においてもすべての判断の拠り所になりました。被災地の復興にはまだまだ長い期間が必要と思われまます。当社は、今後も継続的かつ長期的にできる限りの支援をしてまいります。

社会的使命を果たすために長期的な経営ビジョンを発表

参天製薬の社会的使命は、基本理念に基づき、優れた医薬品とサービスの提供を通じ、世界の患者さんと患者さんを愛する人たちのQOL向上に貢献し続けることです。

2010年は、参天製薬にとって創業120周年にあたる節目の年となりました。1890年の創業以来、基本理念「天機に参与する」の下、人々の健康の増進に貢献することを目指して事業活動を行ってきました。長い歴史の中で、当社を取り巻く事業環境は大きく変化しましたが、時代の流れを先読みし、新しい変化を作り出す「創造と革新」を積み重ねることで成長してまいりました。

世界の眼科薬市場は、今後10年間で約1.5倍に拡大する見込みで、とりわけ、新興国市場は著しい成長を続けています。また、領域別では、緑内障および網膜疾患では高い成長を維持しています。このような事業環境においても、社会的使命を果たし続けるため、当社は2020年に向けた長期的な経営ビジョンを発表しました。2020年までに、「世界で存在感のあるスペシャリティ・カンパニー」を実現するために、グローバル医

療用眼科薬市場で3位以内に入ることを目指します。

この長期的な経営ビジョンの実現に向けた第一ステップとして、「2011-2013年度中期経営計画」を策定し、次の5つの基本方針に基づき、競争力を一層強化するための施策を実行していきます。

2011-2013年度中期経営計画

基本方針

世界で存在感のあるスペシャリティ・カンパニーの実現に向けて

1. グローバル視点での研究・開発へ転換
2. 新製品と営業戦略による国内でのシェア獲得と事業成長
3. 積極的な営業体制強化によるアジア事業、欧州事業の高成長
4. 世界4工場※1体制への円滑な移行と、新興市場に対応した体制の構築
5. グローバルに創造と革新を担う組織強化・人材開発

※1 能登・滋賀・蘇州(中国)・タンペレ(フィンランド)の4工場

経営ビジョン実現のための組織風土改革

経営ビジョンの実現のためには、組織風土改革が重要であり、その中でも特に、基本理念をグローバルに浸透させることと、「真の顧客志向」と「外向きの思考・姿勢」に基づいた行動に変革することです。

当社で働く社員の約3分の1は海外で仕事をしており、当然のことながら、国によって仕事に対する考え方や進め方が異なります。全社一丸となり経営ビジョンを実現するためには、まずは基本理念をグローバルで浸透させ、多様な価値観を認め合い、連携し協働できる組織風土へ変革することが重要であります。そのためにはグローバルな視点を持った人材、特にリーダーシップがとれる人材を育成する必要があります。

「真の顧客志向」とは、例えば、新薬の開発に関わっている社員が「顧客ニーズ」（日本をはじめ世界には未だ満たされて

いない医療ニーズ）を探索するために、自ら行動することです。それは、患者さんや患者さんを愛する人たち、中でも医師や医療従事者の方々とお会いし、現場の状況を実際に見て、忌憚のないご意見を伺い、自ら感じ、「真の顧客ニーズ」を探索するために行動することです。日本国内だけではなくグローバルでの「真の顧客ニーズ」が明確になった上で、グローバル市場に通用する医薬品を開発し、それぞれの市場に合った方法で医薬品を提供することが重要だと考えています。

「外向きの思考・姿勢」については、全社員が社内から社外に、国内からグローバルに視点を向け、社内の論理ではなく、世の中の論理で考え、世の中の競争の原理やそれぞれの仕事上でのベストプラクティスを積極的に学び、参天流の方法に最適化した上で実践することを求めています。

事業活動そのものがCSR(企業の社会的責任)につながる

当社の社会的使命を果たすため、医薬品企業として優れた医薬品とサービスを提供する事業活動そのものがCSRにつながると考えています。

数多く存在する「真の顧客ニーズ」を見つけ出し、そのニーズに応える新たな医薬品を開発し、患者さんにお届けできるまでには約10年、時にはそれ以上の長い時間がかかります。また、新薬を市場に送り出した後も、安全性の確保に加え安定的

な供給を続けます。また、新薬を出すということは、これまでの治療が変わる可能性もあり、単に製品だけの責任にとどまらず、そこに関わるプロセスにおいても責任を持つ必要があります。このように常に患者さんと患者さんを愛する人たちとつながりながら、長期的な視点を持って事業活動を継続していくこととなります。

「社会とのつながり」から感じることの大切さ

今回の大震災では発生後直ちに国や自治体、業界団体などと連携し、被災地に向けて医薬品をお届けするなどさまざまな医療活動に対する支援を行ってまいりました。また、1億円の義援金に加え、社員による義援金と同額の寄付金を合わせて寄付しました。さらに中長期的な復興支援として、社員をボランティア派遣しています。実際に現地へ赴き自らボランティアを経験することで、日常の仕事では学べないことを沢山学ぶことができます。将来的には、災害ボランティアで培った活動をさらに発展させて、医療・福祉ボランティアとして患者さんや何らかの不自由を抱えておられる方々と触れ合える機会を設け、一人でも多くの社員が経験できるようにしたいと考えています。

当社の事業活動は、「社会とのつながり」を大切にしています。この「社会とのつながり」の中で、社員一人ひとりが実践的に仕事を進めていくことが重要です。また、そのような活動の中で、生命関連企業である製薬会社で働くことの意義が理解でき、仕事に対するモチベーションが高められるはずで

す。参天製薬という会社で働くことによって、喜びと感動を社員自らを感じとることができる企業にしたいと考えています。

当社は、基本理念に基づき、優れた医薬品の提供を通じ、患者さんと患者さんを愛する人たちのQOL向上に貢献し続けることで、良き企業市民としての信頼の獲得・維持に努めてまいります。皆様のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

2011年10月

代表取締役社長兼CEO

黒川 明

参天製薬のCSR

参天製薬におけるCSR(企業の社会的責任)の根幹は、事業活動を通じて優れた製品・サービスを提供し、世界の患者さんと患者さんを愛する人たちのQOL向上に貢献することです

執行役員
人材組織開発・CSR本部長

森島 健司



さらなる貢献のためCSR部門を人事部門と統合

参天製薬が患者さんと患者さんを愛する人たちのQOL向上に貢献し続けるためには、社員一人ひとりが基本理念に基づいた行動をすることが必要であり、基本理念の浸透を主管しています。人事部門とCSR部門を2011年4月に統合しました。人

事部門とCSR部門が一体化することにより、基本理念と1999年に制定した「参天企業倫理綱領」を行動規範として、高い倫理観と誠実な行動ができるように浸透させるなど強みを活かしていきます。

CSR部門の役割

当社の事業活動のすべてのプロセスにおいて、社会からさまざまな要請を頂戴します。当社が事業活動を通じた社会的貢献を果たすためには、その要請を真摯に受け止め、対応していく必要があります。実際の事業活動の主体はあくまで各事業部などの現場の人たちであり、現場が理解し行動することが重要と考えています。しかしながら、主体である現場の視点だけでは社会からの要請の認識にずれが生じる場合があります。CSR

部門が担っている全社的・客観的な視点で適切に判断し、課題がある場合には、予防的な警鐘を鳴らさなければなりません。

CSR部門の主な役割は、問題が発生しそうなリスクをいち早く察知し、予防的対策を講じるリスクマネジメントを現場毎に構築・支援することです。リスクマネジメントのPDCAが上手く機能することにより、社会的使命を果たし続けることができると考えています。

ISO26000の活用

2010年11月に社会的責任に関する国際ガイダンス規格であるISO26000*1が発行されました。当社はこれまで展開してきたCSRの推進概念をISO26000に当社なりの解釈を付け加えたCSR推進フレームワーク(次頁参照)へと発展させました。このフレームワークに沿い、優先順位を付けて取り組んでいく考えですが、これを使いこなせるかどうかは基本理念とそれに基づいた「参天企業倫理綱領」が社員に浸透しているかどうかにかかっていると考えます。

基本理念には「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」という言葉があります。例えば「人権問題」は、国や地域によって多様な状況があります。しかし、多様性を認め合うという本質を理解することができれば、自ずと何をすべきかが明確になり、あとはそれを迅速に実行するこ

とができます。この理解のもとCSRの実践のためにも、基本理念の理解・浸透を徹底して行います。

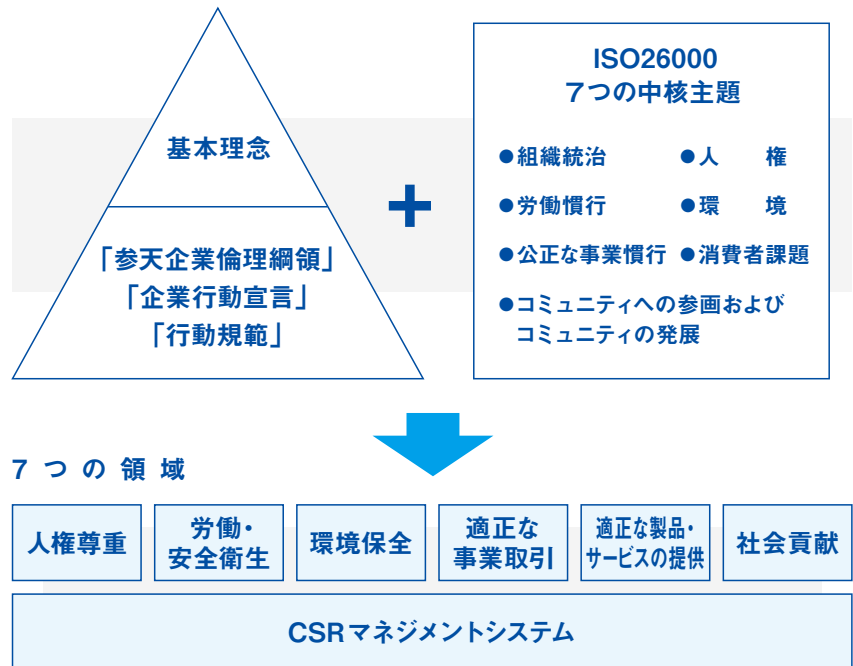
近年、海外企業と取り引きする機会が増えたことで海外から学ぶ機会も増加しています。海外では、環境や労働安全衛生に関しては厳格化や国際標準化が進んでおり、ケミカルハザードへの取り組みもその一つです。このようなお取引先との対話をはじめ、さまざまなステークホルダーとの対話を通じて学び当社の取り組みに反映していくことは、ISO26000が求めている重要なプロセスと認識しています。

また、自社だけでは解決できないような問題をステークホルダーと一緒にあって取り組んでいくことも、より一層重要になってくると認識しています。

CSR推進のためのフレームワーク

当社は、基本理念と「参天企業倫理綱領」を浸透させ、全社員が高い倫理観と誠実な行動により、社会的使命を果たしてまいります。さらに、社会的責任に関する国際的なガイダンス規格であるISO26000の考え方を取り入れ、7つの領域「CSRマネジメント」「人権尊重」「労働・安全衛生」「環境保全」「適正な事業取引」「適正な製品・サービスの提供」「社会貢献」において、現場のPDCAを機能させるCSR活動を推進していきます。

取り組みはまだ緒についたばかりですが、CSR推進フレームワークに基づきPDCAを確実に回していくところからはじめ、それを徐々に大きなPDCAの輪へと広げていき、社会への貢献を果たしていきます。



※1 ISO26000：国際標準化機構（ISO）によって発展途上国と先進国のバランスを配慮した90カ国以上の国、地域の6つの異なるステークホルダーグループ（政府、産業界、労働界、消費者団体、NPO/NGO、専門家など）を代表した委員会組織で開発された、あらゆる組織に向けた社会的責任に関する規格

美しい地球を次世代に引き継ぐために

1997年に京都において開催された「気候変動枠組条約第3回締約国会議」をはじめとし、地球温暖化に関しては世界的に関心が高まっています。参天製薬では、「美しい地球を次世代に引き継ぐ」という「環境基本方針」（1998年制定）のもと、グループ会社全体で環境負荷の低減に努めており、持続可能社会の実現に貢献したいと考えています。

また昨年は、名古屋において、「生物多様性条約第10回締約国会議」が開催され、「名古屋議定書」と2010年以降の世界目標である「愛知ターゲット」が採択されました。水や森林などの地球資源を守り、生物多様性を保全し、豊かな自然環境を次世代に引き継ぐことについても人類にとって大きなテーマであり、地球温暖化対策と同様に世界を挙げて取り組む課題となっています。

当社としての取り組みは、国や行政が定める法令はもとより、経済団体や業界団体などが発行するガイドラインや行動宣言・行動指針などを参考に広く情報収集を行い、「低炭素化社会」「循環型社会」「自然共生社会」への貢献をキーワードとして、自然界と共存・共栄できる経済社会の実現に向け、積極的な取り組みに努めています。

具体的には、「2008年度から2012年度のCO₂平均排出量を、1997年度比で6%削減する」という環境中期目

標を設定し、地球温暖化防止対策に取り組んできました。これまでの大きな方向性としては、省エネルギー型機器の導入や、重油などの燃焼系から電気へのエネルギー転換を中心に実行してきました。本年3月に発生した東日本大震災後の電力不足の長期化などが懸念されており、環境中期目標の達成と、医薬品の安定供給を両立させるためには、再生可能エネルギーの導入なども積極的に検討していく必要があると考えています。

また、製品のライフサイクル全体において環境に配慮した事業活動に取り組むためには、お取引先や関連するステークホルダーの皆様との連携が必要不可欠と考えています。

当社が「世界で存在感のあるスペシャリティ・カンパニー」を目指すためには社会から信頼される企業であり続けることが求められ、「美しい地球を次世代に引き継ぐ」ことは、その重要課題の一つと位置づけています。この課題を解決するためには、社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て取り組むとともに、社会からの要請に耳を傾けることが必要であり、さまざまなステークホルダーの皆様と積極的にコミュニケーションを図ってまいります。



世界の患者さんと患者さんを愛する人たちの QOL向上に貢献するために

ドライアイ治療に対する参天製薬の絶え間ない挑戦

ドライアイの推定潜在患者が国内で約800万人から2,000万人いるといわれています。

一方で、参天製薬の調べでは医療機関で治療を受けている患者さんは

200万人程度にとどまっており、まだまだ未治療の患者さんが多くおられます。

当社は、世界初のドライアイ治療剤である「ジクアス」を世界に先駆けて日本で発売しました。

これにより、ドライアイの患者さんのQOL向上に貢献できる可能性がさらに広がりました。



【ドライアイとはどんな病気？】

ドライアイはその言葉から「目が乾く」というイメージがありますが、「目が乾く」だけでなく、さまざまな要因によって目の表面である角膜や結膜の健康が損なわれる状態を「ドライアイ」といいます。原因は涙の異常ですが、この涙の異常は大きく「量的異常」と「質的異常」の二つに分けられます。パソコンの画面を長時間見続けることや、コンタクトレンズの普及などの生活環境変化も「ドライアイ」増加の一つの原因と考えられています。

対症療法の「ヒアレイン」から 原因療法の「ジクアス」へ

「ジクアス」は、涙の主要な構成成分であるムチンと水分の分泌を促す作用があります。一方、「ヒアレイン」は、目の表面に水分を保持して涙を安定させ、角結膜上皮障害を治癒する作用があります。このように異なった作用を持つ二つの点眼剤により、ドライアイの患者さんのQOL向上に貢献できる可能性が広がりました。



ドライアイを研究する立場として

ドライアイ研究会 世話人代表
慶應義塾大学 医学部 眼科学教室教授

坪田 一男 氏

1 ドライアイ研究のきっかけ

私がドライアイの研究を始めたのは、米国へ留学したことをきっかけに、私自身がドライアイであることが分かったためです。帰国後、研究に取り掛かりましたが、当時はドライアイに関する診断基準や、治療薬も適当なものがなく大変苦労しました。まずはドライアイ研究を活性化させることが先決だと考え、1990年に濱野孝先生（現ハマノ眼科院長）らとドライアイ研究会を立ち上げました。

3 啓発活動への取り組みについて

研究会の活動で得られた成果は、学会発表などを通じて眼科医の先生方に発信させていただき、市民公開講座やホームページの充実により生活者に対する啓発活動も積極的に行ってきました。参天製薬さんでは、テレビ広告やホームページでの啓発も実施されましたが、これらの相乗効果によりドライアイの患者さんが、正しい診断と治療を受けられるようになったと考えています。私がドライアイに着目した当時と今とでは、診断、治療ともに隔世の感があり、ここまで広く認知されたことには感慨深いものがあります。

5 「ジクアス」について

「ジクアス」と同一成分を含むジクアホソルナトリウム点眼液は、米国での臨床試験では残念ながらFDAの認可に至りませんでした。日本では参天製薬さんが開発を成功させて認可されました。その背景には、国内において1995年に定めた診断基準が眼科医に十分に認知され、高い診断レベルにあったからだと考えます。このことはドライアイ研究会の一つの成果であるとともに、ドライアイ治療薬のリーディングカンパニーである参天製薬さんのノウハウの積み重ねも寄与していると思います。

2 ドライアイ研究会での活動について

研究会では、ドライアイ講習会や専門医別研究会を毎年実施し、眼科医に対して、ドライアイに関する研究促進の支援や、ドライアイの正しい理解を通じた患者さんケアのポイントなどを伝えています。また、ドライアイや、最近ではMGD^{*1}の診断基準をワークショップにより策定しました。ドライアイの研究は日進月歩で進んでいます。研究を発展させるためには、国内外の情報を積極的に取り入れ、眼科医や関連する他科の医師、研究者が情報交換する場を提供することが重要だと考えています。

^{*1} MGD（マイボーム腺機能不全）：涙液の構成成分の一つである脂質を供給するマイボーム腺が、何らかの原因で正常に機能せず、脂質が眼表面に十分に供給されない疾患

4 ドライアイの診断と治療の歴史

1995年にドライアイの定義と診断基準を定め、2006年には改訂版を発表しました。この診断基準を作成する以前は「ドライアイ」という診断名では保険診療の対象になりませんでした。今ではどこの眼科医を受診されても「ドライアイ」の治療を受けられるようになりました。治療については、以前は人工涙液や精製ヒアルロン酸ナトリウム点眼液（「ヒアレイン」）の点眼か、涙点プラグ^{*2}でしたが、2010年に新しい薬理作用を有するジクアホソルナトリウム点眼液（「ジクアス」）が開発されたことで治療の選択肢は広がり、患者さんのQOL向上が期待されるようになりました。

^{*2} 涙点プラグ：涙の排出口である涙点に、シリコンや合成樹脂製の涙点プラグを挿入して涙点を閉じ、涙の流出を抑えて、目の表面に涙を十分にためる治療方法

ドライアイ疾患への取り組み

研究開発

信頼性保証

情報提供



研究開発本部
眼科研究開発センター
センター長

中村 雅胤

**安全で、有効な
薬を創り出すため
日夜研究を重ねます**

**Q 「ジクアス」を創薬するきっかけは、
どのようなものだったのでしょうか。**

A 私は、薬理のリーダーとして当時この薬の研究に携わっていました。医薬品の創薬とは、化学合成した物質や天然に存在する物質をもとにして、さまざまな化学物質が「薬のタネ」として非常に数多く作られます。この中から、医薬品として開発できる可能性が高いものを、いかに短時間で絞り込むかが重要な第一ステップとなります。「ジクアス」の場合、ジクアホソルナトリウム点眼液の基礎研究を実施した結果、ドライアイ治療にこれまでにない効果が期待できることが分かり、「これは薬になる、何としても薬にしなければならない」という強い使命感を感じました。ただ、ジクアホソルナトリウム点眼液に注目していたのは参天製薬だけではありませんでした。従って当社独自の試験方法でこれまで未確認だった効果を証明することで、当社の研究力の高さを訴え、パートナー会社の問い合わせに迅速に対応することで、信頼感を得ることが重要でした。

**Q 「ジクアス」を研究開発する上で、
研究力の高さはどのように
発揮されたのですか。**

A 例えば、角膜障害の評価モデルは当時既に存在しましたが、ドライアイに特化した評価モデルはなく、「ジクアス」の開発時に初めて確立しました。また、薬剤の評価でも涙液の量が促進する効果だけでなく、涙液の質の改善、すなわちムチンの産生促進効果を見出す評価系も併せて確立しました。このような当社独自の技術も含めて、本剤の特徴である、単に水だけでなくタンパク質も含めた涙の成分を「ジクアス」が分泌促進することが確認できました。

**Q 開発段階においても
決して順風満帆では
なかったということですが。**

A 当初、米国での臨床試験が思わしくありませんでした。しかし、臨床試験の環境が日本とは異なりますので、日本で臨床試験を実施すれば必ず有効な結果が出ると信じていました。また、本剤が上市されたとき、「ヒアレイン」との使い分けを基礎研究あるいは臨床試験で証明する必要がありましたので、結膜への作用に焦点を当て、「ヒアレイン」と比較して優越な作用を見出しました。現在でも「ジクアス」の製品価値をさらに高めるための研究を続けています。

Q

目に直接作用する眼科薬の品質を確保するため、どのような方針・体制を整備されていますか。

A

信頼性保証本部は、医薬品の有効性・安全性・信頼性を確保するため、研究・開発から販売までのすべてのプロセスにかかわっています。当社独自の規格や基準で、各部門において予想される品質上の問題点を厳しくチェックし、医薬品の品質を維持する重要な役割を担っています。品質には医薬品そのものの品質である「見える品質」とともに、顧客の視点から求められる「見えない品質」があります。この「見えない品質」にきめ細かく配慮することで、患者さんが使用される際、より分かりやすい、より使いやすい製品に仕上げることができます。

信頼性保証本部
品質保証 CS・技術室
主管

船塚 政男

すべてのプロセスで
安全で使いやすい
薬を追求します

Q

「ジクアス」を製品化する過程で、その「見えない品質」に対処した事例はありましたか。

A

「ジクアス」は、結晶化しやすい特性を持っており、患者さんにご使用いただいているうちに、キャップの内側やボトルの上部に結晶が出てくる場合があります。これは製品の特性上発生するものであり、品質上はまったく問題ありません。ただ、利用される患者さんにとっては不安に思われる方もいらっしゃるだろうと考えました。そこで、この問題も含めた「ジクアス」に対するご意見・ご要望をあらかじめ想定し、それに応えられる詳細な想定問答集を整備し、先生方を通して患者さんに十分なお説明をしていただけるようにしました。このような事前対応の結果、現在のところ、「ジクアス」に関するクレームはほとんどありません。

Q

参天製薬独自の規格や基準で取り組んでいることを教えてください。

A

先ほどの「見えない品質」に関連しますが、例えば、緑内障・高眼圧症治療剤「タブロス」では、薬液の特性に由来する使いにくさを低減するため、点眼中に薬液が連続して落ちないような工夫を施しています。また、医薬品を入れる外箱の品質にも高い基準を設定しています。外箱は医薬品の薬としての品質とは直接関係ありませんが、設定した基準をお取引先と連携することで、お取引先にとっても品質が向上するというWin-Winの関係を築くことができています。

ドライアイ疾患への取り組み

研究開発

信頼性保証

情報提供



医療現場からのニーズをいち早く社内へ伝えきめ細かなサービスへとつなげます

医薬事業部
医薬営業統括部
中四国エリア
広島医薬チーム

多久 利樹

Q ドライアイに関する活動について教えてください。

A 「ヒアレイン」が発売されたのは私の入社3年目の年でした。当時はドライアイという疾患の認知度も低く、先生方の治療に対する意識も今ほど高くはありませんでした。その後、さまざまな疾患啓発活動などを行ったことで、私たちMR（Medical Representative：医薬情報担当者）もドライアイの治療に貢献することができたと思います。

「ジクアス」は、このドライアイ領域で15年ぶりに上市された新規の作用機序を持つ薬剤です。この薬剤は、涙の主要な構成成分であるムチンと水分の分泌を促す作用があり、「ヒアレイン」とは違った未知なる可能性を秘めた薬剤だと思いました。この薬を初めて処方される医師や薬剤師の方に効果的に使用していただき、患者さんのQOL向上に少しでも役立つよう、迅速かつ正確な情報提供が重要と考えています。このことを実現するために、先生方から有効例や非有効例など使用情報を収集し、フィードバックするとともに、学会や講演会などの機会を活用した効率的な情報提供活動を展開しています。

Q 「ジクアス」を上市する前のMR活動が従来とは少し違っていたということですが。

A 例えば、ムチンについてはドライアイに関与することが分かってはいましたが、それを治療する薬剤がない状況では積極的には情報提供を行っていませんでした。「ジクアス」が発売されたことによって、これまで治療できなかった涙の質という部分に関しての情報提供を強化しました。その結果、先生方のドライアイに対する関心も高まってきていると感じます。

Q これから「ジクアス」をどのように育てていきますか。

A 多くの有効例や非有効例などについて情報収集することにより、これまでの治験では評価できなかった事実を見つけ、より患者さん一人ひとりに合った薬へとつなげていきたいと思っています。一人でも多くの患者さんが「ジクアス」で辛い症状から解放されるよう、ドライアイに関する情報提供などを充実させています。私たちMRは参天製薬の基本理念でもある「患者さんの視点」を重視して活動することが大切だと考えています。

より良い薬をお届けするために

眼科とリウマチに特化した参天製薬のMRならではの卓越性により「患者さんと患者さんを愛する人たち」のために活動しています。

医師、薬剤師への情報提供、フィードバック

眼科といってもドライアイ、感染症、緑内障、白内障、アレルギーなどさまざまな疾患があり、治療法も患者さんの症状によって複数の選択肢があります。当社のMRは、日々の活動の中で医薬品に関する情報提供を行うとともに、医師、薬剤師のニーズを把握して最適な処方提案ができるように努めています。

また、収集された情報は、製品改良を行う技術部門、治療ニーズに応じた製品開発を行う研究開発部門、提供する情報を収集する学術部門などに情報共有され、活用されています。



MRの情報提供活動



「HELP! ドライアイネットワーク」のトップページ
URL : <http://help-dryeye.com>

患者さんへの啓発活動

当社ホームページでは「目の健康」、「リウマチー暮らしのアドバイス」など、患者さんや生活者の方にお役立ていただけるように情報発信を行っています。ドライアイに関しては「HELP! ドライアイネットワーク」のWebを通じて、ドライアイの可能性を簡単にチェックできる方法や、ご自身の目に心配のある生活者の方は、お近くの眼科医が検索できるように情報提供しています。疾患の啓発をするだけでなく、生活者の方が医療機関を受診して専門家である医師に相談できるところまでの情報提供を一貫して行っています。



チェック!! ドライアイのポスター

医師、薬剤師の研究会を支援

医療技術は日進月歩です。常に新しい情報を効率的に多くの医療関係者の皆様にお届けするために、講演会を通じて最新情報を発信しています。ドライアイに関連しては、最先端の角膜疾患治療に関する研究者間の情報交換および情報発信を目的として「The Kyoto Cornea Club」を毎年開催しています。この会には国内のみならず、欧米やアジアからの研究者も参加して国際的に角膜疾患治療の向上に貢献しています。



情報提供ツール

基本的な考え方

参天製薬は、企業価値ひいては株主共同の利益を確保し向上させるためには、コーポレート・ガバナンスの充実・強化が不可欠であると認識しています。企業統治システムを構築することで、経営の透明性ならびに健全性を確保しながら、業績の向上に取り組んでいます。

コーポレート・ガバナンス

■取締役会

当社取締役会は、法令に定めのある事項に加え、参天製薬グループの経営方針、経営戦略、事業計画、重要な財産の取得や処分、重要な組織・人事に関する意思決定、当社および子会社における業務執行の監督などを行っています。原則として月1回開催され、2011年7月現在は、社内取締役3名、社外取締役3名の合計6名で構成されています。2010年度に取締役会は11回開催されました。

■監査役会

当社は監査役制度を採用しており、内

部監査担当部署との連携により、監査の実効性・効率性を高めています。監査役会は、社外監査役を含め4名で構成されています。監査役は、監査方針や監査計画を策定し、取締役会やその他の重要会議に出席するほか、本社、主要事業所、子会社における業務および財産の状況調査などを通じて、取締役の職務執行を監査しています。2010年度に監査役会は9回開催されました。

■各種委員会

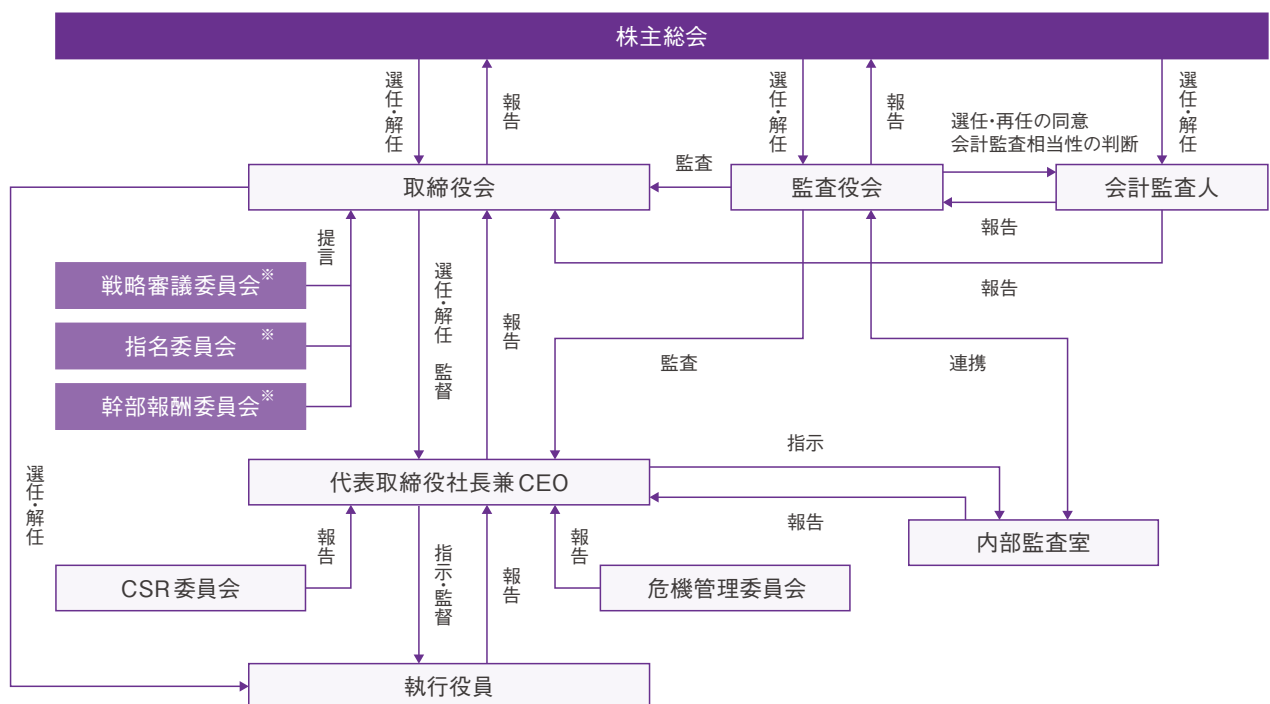
コーポレート・ガバナンスを一層強化し、経営の透明性・客観性を向上させる

ため、審議機関として社内・社外取締役で構成される「戦略審議委員会」「指名委員会」「幹部報酬委員会」の3委員会を設置しています。なお、これらの委員会は、「委員会設置会社における委員会」とは異なります。

■執行役員

マネジメントの一層の強化と戦略意思決定の質・スピードの向上を図るため、執行役員制度を導入しています。2011年7月現在、執行役員は取締役による兼務を除き7名です。

コーポレート・ガバナンス体制



※これらの委員会は、会社法に基づく「委員会設置会社における委員会」とは異なり、任意の委員会です。

コンプライアンス

コンプライアンス推進体制

当社は健全な事業活動を通じて社会との信頼関係を深めるため、コンプライアンス推進体制を整備しています。具体的には、コンプライアンス推進専門部署を設けるとともに、「CSR委員会」の下、「コンプライアンス推進委員会」を設置しています。「コンプライアンス推進委員会」は、各部門長から任命された者で構成され、活動の方針や実行計画、コンプライアンス違反への対応策および再発防止策などを策定し、実施しています。

コンプライアンス相談・通報窓口

社員がコンプライアンス上疑義のある行為や質問について相談・通報しやすいように、社内のコンプライアンス推進室に相談・通報窓口を設置するとともに、会社とは独立した立場の弁護士による社外ヘルプラインを設けています。これらの相談・通報窓口はいつでも相談・通報

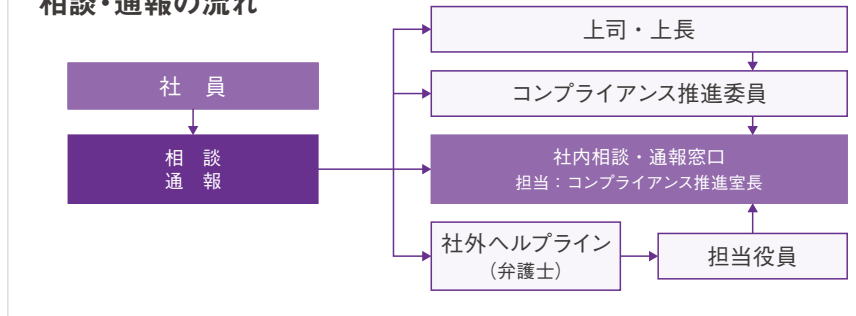
リスクマネジメント

リスクマネジメント推進体制

「危機管理基本方針」および「危機管理行動基準」から構成された「危機管理基本マニュアル」を制定し、事業活動上想定される主要なリスクに的確に対処する体制を整備しています。各事業部・本部は、平時から自らの業務にかかわるリスクの管理に関する方針・対応策の策定、情報収集を行い、リスクの回避・最小化に努めています。複数の部門にわたる重大なリスクについては、「危機評価委員会」において、その管理に関する方針・対応策を協議しています。

万が一、緊急事態が発生した際には、その影響の度合いによって、代表取締役を責任者とする「危機対策委員会」を立ち上げ、「危機管理基本マニュアル」に基づいて損失の最小化および迅速な復旧

相談・通報の流れ



がしやすいように、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」を社員へ配布しています。なお、公益通報者保護法に基づき、社内規程を定め相談・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しています。

コンプライアンス意識の醸成

健全な事業活動を行い、社会との信頼関係を深めるために事業活動において社員がとるべき行動について「参天企業倫理綱領」として冊子にまとめ社員に配布しています。「参天企業倫理綱領」は法

を図るとともに、再発防止策を講じる体制になっています。これらリスク管理の状況については、管掌役員を定め事務局を常設するとともに全社的な観点から、内部監査室が独立した立場から、それぞれ検証しています。

BCM（事業継続マネジメント）

災害などの危機が発生した際、医薬品は被災者の方々が最優先で必要とする物資です。当社は、医薬品の供給と被災地で医療活動をされる医療関係者および患者さんへの支援活動を途切れさせはならないと考えています。そのため、平時に事業継続上のリスクを分析、優先的・重点的に対応をとるべき領域と方針とを明確にし、具体的な対策を立案、いざとなった場合に当たり前のこととして組織

令遵守はもとより、理念を基本とした当社で働く者に求める行動のあり方を、会社の機能、活動場面に応じて示しています。加えて、コンプライアンスの意義・重要性をテーマとして社内ポータルサイト上に定期的なメッセージ「コンプライアンス・レター」を発信するとともに、eラーニングを利用してその内容の理解を深めています。さらに、新入社員と新任管理職を対象に期待される役割に応じた階層別研修、および職種や専門領域に応じた部門別研修を実施し、より実践的な感覚を養成しています。

的に対応できるように取り組みを進めています。非常時の備えを確実なものとするため、このマネジメントサイクルのPDCAを継続的に回していきます。

情報セキュリティ

情報管理体制については、「情報セキュリティ基本規程」「文書管理規程」などの社内規程に基づいて、情報を安全に保存・管理しています。

また、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・社員への教育研修を通じた周知徹底と、適正な運用に努めています。

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

お客様との信頼関係

企業行動宣言

1. わたしたちは、顧客の安心できる、有効性・安全性に優れた高品質の医薬品等を効率的かつ安定的に提供します。
2. わたしたちは、医薬品等の適正使用を推進するため、公正な販売・普及促進活動の中で、顧客の信頼できる、品質・有効性・安全性等の情報を的確かつ迅速に提供します。
3. わたしたちは、人々の健康な生活を維持・増進させるため、顧客の求める、有用で革新的な医薬品等を迅速かつ効率的に研究開発します。

優れた医薬品の開発と提供

独自の規格や基準による 高品質の維持・確保

参天製薬の取り扱う製品は、GMP※1などの各種規制に従った製造や品質の管理が求められる医薬品だけに、法律での規制だけでなく、独自に規格や基準を設けて常に厳しく遵守することで、高品質を維持し続けています。

※1 GMP (Good Manufacturing Practice) :
医薬品及び医薬部外品の製造管理及び品質管理基準

■高度に精製した水を使用

水は目薬にとって命ともいえる重要な要素です。そのため、製造ラインの中でも水の精製は、凝集沈殿ろ過、イオン交換処理、UF※2膜処理、蒸留などの複数の高度な精製技術を組み合わせて実施しています。このようにして精製された水は、注射剤にも使用できるほどの品質を達成しています。当社では、このように徹底した水の精製と厳しい品質管理に合格した水を目薬の製造に使用しています。

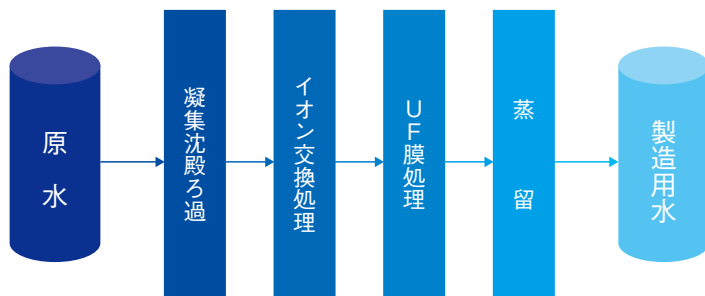
※2 UF : Ultrafiltration (限外ろ過)

■高い空気清浄度を誇る充填エリア

点眼剤は無菌製剤と定義されており、点眼剤の充填は菌による汚染を防ぐために高い空気清浄度のクリーンルーム（クラス100※3）で行われます。また、社内の資格認定試験に合格した者のみが入室を許可され、工程を担当するなどにより、高い品質管理を保持しています。

※3 クラス100：粒子径0.5μm(ミクロン)以上の粒子が空気1立方フィート当たり100個以下である度合い。クラスとは清浄度の単位を示す

水の精製工程(一例)



原水タンク



イオン交換処理装置



製造用水タンク



クリーンルームでの点眼剤の充填

研究から生産、販売まで すべてのプロセスで品質を確認

品質基本方針

参天グループは適用される法規、規格、基準を満足し、最新の科学技術を応用して、消費者に信頼されるより高い品質を確保した医薬品・医療機器とサービスを提供し、社会に貢献することを品質基本方針とする。

当社では「品質基本方針」に基づき、信頼性保証本部が研究や開発、薬事、生産、物流、販売に深くかわり、研究から販売における製品の品質を確保することに努めています。非臨床および臨床

試験ではそれぞれの国や地域に適用される規制遵守の確認や、製品を適正に使用していただくための情報提供をはじめ、世界のどの生産拠点で製造された医薬品も国際的な規制・基準・要請に通用する

品質を確保するための詳細なチェックや、物流面での保安全管理などを含む、すべてのプロセスで品質を保証しています。

製品のライフサイクルと主な規制



GLP (Good Laboratory Practice: 医薬品の安全性に関する非臨床試験の実施の基準)
 GCP (Good Clinical Practice: 医薬品の臨床試験の実施の基準)
 GMP (Good Manufacturing Practice: 医薬品及び医薬部外品の製造管理及び品質管理基準)
 GQP (Good Quality Practice: 医薬品、医薬部外品、化粧品及び医療機器の品質管理の基準)
 GVP (Good Vigilance Practice: 医薬品、医薬部外品、化粧品及び医療機器の製造販売後安全管理の基準)

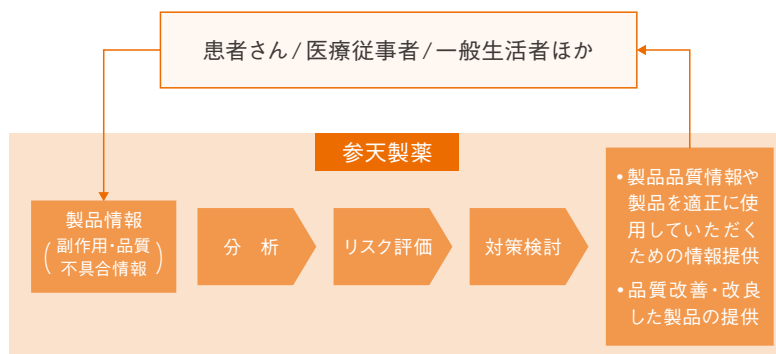
市販後の品質・安全性対応

医薬品と医療機器は、患者さんの生命に直結する特性を持つため、数ある量産製品の中でも最も使用上の安全性を問われる製品のの一つです。そのため、厚生労働省の承認案件は、品質、有効性および安全性に関して厳しく設定されています。

しかし、承認時の使用経験は限られているため、市販後に製品の適正使用のための調査・監視を継続的に行い、安全性を確保することが求められています。

そのため、メーカーには市販後においても製品の安全に対する責任を果たしていくための仕組みが必要となります。当社は、患者さんや一般生活者の方から直接または医療機関などを通じて間接的に製品に関する情報を受け付けています。副作用や品質に相当する情報は、社内で一元的に集約し適切な対応を迅速にとるとともに、品質改善や安全性を確保するための仕組みを機能させています。

市販後の品質情報の流れと改善



トレーサビリティの確保

医薬品のトレーサビリティ^{※4}の実現は、ますます重要性を増しています。製品の使用に当たり何らかの問題が発生した場合、直ちにトレーサビリティにより使用記録・製造記録などを調査し、問題の拡大を防止するために速やかに製

品の回収などを講じなければならない場合があります。当社では、原材料の在庫から製造、包装、出荷まで全過程をコンピューターで管理し、物流センターからの出荷時には製造番号に基づく指示により確実なトレーサビリティを実現しています。

※4 トレーサビリティ: 流通における生産者情報などの追跡のための仕組み

お客様との信頼関係

正確で迅速な情報提供

お客様相談室による情報提供

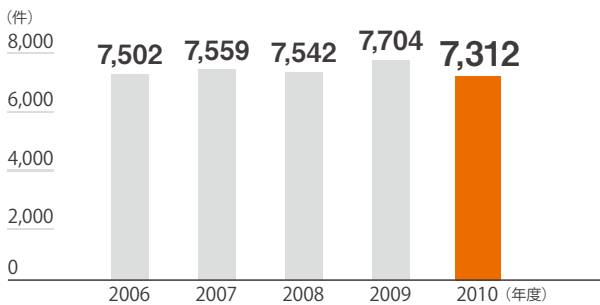
参天製薬は、お客様からのご相談を一元的に受け付ける「お客様相談室」を設置しています。ご相談に対して誠実に対応し、必要に応じて薬の特徴や副作用情報を分かりやすく説明することで、医薬品への理解と適正な使用を推進しています。また、お客様からいただいた貴重なご意見については、品質保証部門や製品設計部門、MRなどの関係者に周知するとともに、製品の改良や情報提供サービスの改善などに活かしています。

改善事例

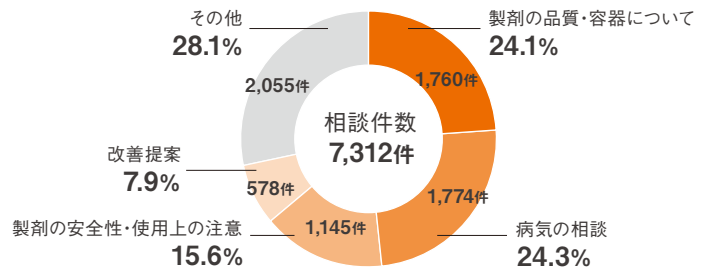
「リボスチン」の容器を、患者さんや眼科医療従事者の観点で開発した「ディンプルボトル」に変更しました。容器中央のくぼみと柔らかさにより、持ちやすさだけでなく弱い力でも点眼できます。カーブのついた大きなキャップは、1回転で開けやすくなりました。



お客様相談室へのご相談件数



ご相談内容の内訳 (2010年度)



医薬品・医療機器の適正な使用を推進

医薬品・医療機器の製造販売後における調査や試験の結果をはじめ、医療機関、文献、学会などから安全性や有効性の情報をスピーディに収集し、評価しています。必要に応じて添付文書の「使用上の注意」を改訂し、MR活動などを通じた医療機関などへの情報提供を行っています。また、目の病気や点眼剤の正しい使い方、リウマチなどの医薬品・医療機器に関する情報を、当社ウェブサイトで生活者や医療関係者などに向けて発信しています。



「ひとみすこやか.com」
URL : <http://hitomi-sukoyaka.com>



「リウマチについて」
URL : <http://santen.co.jp/ra/index.shtml>

倫理に基づく研究・開発

倫理面からの厳格な審査

■非臨床試験時における血液や組織提供者に対して

血液や組織などのヒト生体材料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社内機関として「研究倫理委員会」を設けています。「研究倫理委員会」は、役員を委員長に、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。

■治験時における被験者に対して

医薬品、医療機器を製造販売するためには、厚生労働省の承認が必要です。承認を得るためには、通常健康な方で安全性を確かめた後、患者さんで効果と安全性を確認する必要があります。また、医療機器の場合も患者さんで効果と安全性を確かめることが要求される場合があります。これらの試験を「治験」と呼びますが、当社では、その実施に関して被験者の人権を尊重し、安全性確保に留意し、かつ科学的厳正さを持って取り組んでいます。

また、被験者の不利益とならないよう倫理的側面から慎重に審査することが重要と考え、「社内治験倫理審査委員会」を設けています。委員には治験実施部門に関連しない社内外から、医師、弁護士、薬剤師のほかさまざまな分野の有識者を選任しています。

動物実験における倫理的配慮

医薬品の研究・開発には、薬の安全性や有効性を確認するために、動物を用いた実験が必要となります。

当社では、動物の生命を尊び、不必要な苦痛を与えないという考えのもと、動物実験を実施する場合、動物福祉の観点から実験の必要性を「動物実験委員会」で審査し、研究所の責任者が承認した実験のみが実施可能となるよう制度化しています。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、動物を用いた実験は必要最小限にとどめるとともに、動物の苦痛の軽減など動物福祉の観点に最大限の配慮をして動物実験の計画立案および実施をしています。このことは実験の科学性と信頼性を高める上でも重要と考えています。

また、「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並びに苦痛の軽減に関する基準」および「厚生労働省の所管する実施機関における動物実験等の実施に関する基本指針」などを踏まえ、2009年度には規程や体制の見直しを実施し、2010年6月からは新たに「動物実験委員会」として、すべての試験について倫理的・科学的に審査するとともに、実施状況の自己点検・評価を行い、動物実験が常に適正に実施されているかどうかを確認しています。

動物福祉の向上

動物の飼育環境を整備するとともに、社員が、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、以下のような実験動物に対する福祉の意識向上を図っています。

- 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^{*5}の原則にさらに [Responsibility (実験者の責任)] を加えた4Rを実践
- 動物の取り扱いに関する教育・研修
- 動物福祉の専門家の意見を反映

^{*5} 3R : Reduction (数の削減)
Replacement (代替法の適用と開発)
Refinement (苦痛の削減)

わたしの行動宣言

学術情報グループでは、医薬品にかかわる情報をさまざまな形で提供することにより、会社の基本理念を実践しています。私たちのチームでは薬剤師会の勉強会や病院薬剤部での説明会を通じ、製品情報を提供することもあります。2008年の「タブロス」、2010年の「ジクアス」の発売に際しては、医薬品に関

する質問だけではなく、病状や他の治療、点眼剤のさし方まで幅広い質問を受けました。一般的な薬剤師にとって眼科疾患は馴染みが薄いかもしれませんが。このような情報提供を通じ、「さすが参天」と褒めていただいたときには、学会や論文を通じた日々の情報収集の大切さを再認識します。

医薬事業部
学術情報グループ
学術情報チーム
チームマネージャー
河村 章裕



社員の責任と成長

企業行動宣言

1. わたしたちは、自己研鑽に努め、期待される役割を果たすとともに、個人の人権・人格および個性を尊重し、自律とゆとりと豊かさのある、安全で快適な職場環境をつくります。
2. わたしたちは、会社の資産・資金および情報の価値を十分認識して、ルールに従い保護・管理し、有効に活用します。
3. わたしたちは、利害関係者と相互理解を図り、社会の信頼が得られる、公正かつ透明で自由な関係を保ちます。

個人の尊重

人権啓発の推進

参天製薬では、個人の尊重にかかわる基本的な考え方にに基づき、人権啓発を担当する専任部署を設けるとともに、CSR委員会の下、「人権啓発推進委員会」を設置しています。「人権啓発推進委員会」は各事業部長および本部長から任命された人権啓発推進委員で構成され、人権啓発推進活動の方針や実行計画、人権問題への対応策および再発防止策などを策定し、実施しています。



経営トップ人権研修

人権研修・啓発活動の実施

当社では、役員・社員が毎年人権研修を受講しています。新入社員・新任マネージャー（管理職）・経営トップなどの階層別研修や、職場単位での研修、eラーニング研修などを実施するとともに、人権啓発推進委員を対象とした研修も行っています。また、社内イントラネットを活用した「人権ニュース」の発行や、人権標語の募集・掲示などを通じた啓発活動も実施しています。



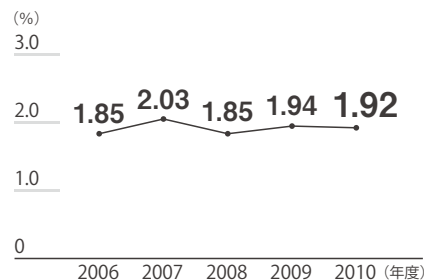
「人権ニュース」

障がい者が働きやすい職場の確立

障がい者がいきいきと働ける職場とするために、事務系や企画系のスタッフおよび製造業務などさまざまな業務に従事している障がいを持つ社員の、職場環境の整備と能力開発を継続的に行っています。また、障がい者雇用を促進する目的で、特例子会社である株式会社クレールを1996年に設立しました。

障がい者雇用率

(厚生労働省への障がい者雇用状況報告に基づく)



わたしの行動宣言

社内で起こった人権問題をきっかけに、その再発防止のため、2006年に人権啓発専任の部署が新設されました。私はその初代担当者となり、当社独自のさまざまな研修・啓発活動を企画し、毎年継続的に実施してきました。活動を始めてから5年が経ち、これまでの活動の成果を確認したいと思い、社員を対象とし

たアンケートを実施しました。その結果、約8割の方から「人権意識が向上した」との回答をいただき、「継続は力なり」の言葉の意味を改めて実感しています。これからも人権啓発活動をさらに充実させ、社員の皆さんにとって「働きやすい職場環境」づくりを支援していきたいと考えています。

人材組織開発・CSR本部
CSR 総括部
コンプライアンス推進室
人権啓発担当
山崎 正道



安全・清潔・快適で働きやすい職場環境の実現

ワーク・ライフ・バランスの整備

当社では、ワーク・ライフ・バランスの観点から、従業員の多様な価値観を認め合い、ライフステージの変化に合わせた働き方をすることで、持てる能力を最大限に発揮できるよう、就業環境を整備しています。

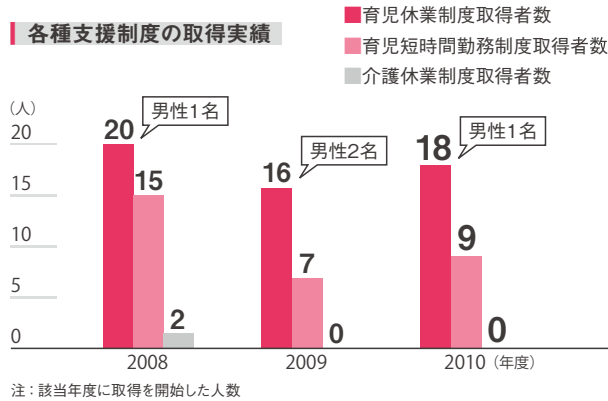
■次世代育成支援推進プロジェクト

2005年度に次世代育成支援推進プロジェクトを発足し、さまざまな支援制度を導入しました。子育て支援にも積極的に取り組んでおり、2007年および2010年の2回にわたり、次世代育成対策推進法に基づく認定マーク「くるみん」を取得しました。

今後も、次世代育成支援推進プロジェクトの継続を通じて、従業員一人ひとりの仕事とプライベートの充実を目指し、多様な価値観を認め合う風土の醸成に努めていきます。



■各種支援制度の取得実績



■育児・介護支援制度一覧(一部抜粋)

産前・産後休暇(有給)	産前：出産予定日を含めた6週間前(多胎児妊娠の場合14週間前) 産後：出産日の翌日から8週間
配偶者出産休暇(有給)	出産後14日以内に3日間
育児休業制度	子が満1歳6カ月に達した月の月末まで取得可能。一定の事情がある場合、2歳に達するまで取得可能
介護休業制度	要介護状態にある家族を持つ従業員は、対象家族1人につき通算186日間取得可能
育児短時間勤務制度	小学校3年生までの子を養育する従業員は、勤務時間を30分、1時間または2時間短縮することが可能
介護短時間勤務制度	要介護状態にある家族を持つ従業員は、2時間を限度に30分単位で勤務時間を短縮することが可能
看護・介護休暇(有給)	小学校就学の始期に達するまでの子を看護する、もしくは要介護または要支援状態の対象家族を介護する場合、1年間に10日間で限度に休暇を取得できる
所定外労働時間の免除	小学校就学の始期に達するまでの子を養育する、もしくは介護休業制度の適用を受けられる者が休業しない場合は、所定外労働が免除される
年次有給休暇積立制度※1の適用	年次有給休暇積立制度において育児および看護が目的でも適用される

※1 年次有給休暇積立制度：未消化の年次有給休暇を最高40日まで積み立てられる制度

わたしの行動宣言

私は2009年と2010年の2回、育児休業制度を利用しました。最初の時は育児に対しての不安が大きかったですが、2回目は一度経験していることに加えて、早期に復帰することを想定していましたので、育児を楽しもうという気持ちで臨みました。最初の職場復帰から2回目の育児休業取得までの期間は、育児短

時間勤務制度を利用しました。保育園のお迎えも早く行くことができ、仕事と育児の両立に慣れる期間として良かったと思います。現在はフレックスでフルタイム勤務のため、帰宅が遅くなる場合もありますが、周りの方々に助けをもらっており、仕事と育児が両立できるように、これからも頑張っていきたいと思っています。



研究開発本部
眼科研究開発センター
安全性動態グループ
齊藤 美貴子

社員の責任と成長

労働安全衛生の推進

参天製薬は、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」および「労働安全衛生行動指針」のもと、安全・清潔かつ快適な職場環境の維持と社員の健康増進に努めています。

■労働安全衛生マネジメントの運用

当社では、主に工場や研究所において、労働安全衛生マネジメントシステムを運用しています。継続的な改善とともに、設備や作業などに潜在する危険要因の洗い出しと評価を行い、優先順位に基づく対策を実施し、リスク低減に取り組んでいます。危険に対する感受性を高めるために危険予知トレーニングも実施しています。また、定期的に安全衛生委員会の開催や職場パトロールの実施などを行い、労働安全衛生の向上を図っています。

■労働災害防止に対する教育・啓発

入社時に行う一般的な安全衛生教育や、各事業所における業務内容に応じた安全衛生教育などにより、社員の安全確保に努めています。社内外で発生した労働災害は社内イントラネットで注意喚起するとともに、労働安全衛生に関する各種情報は各事業所の掲示板などにより定期的に情報提供し、類似災害の防止に努めています。

■社員の健康づくりを支援

当社では、社員の健康づくりを支援するさまざまな制度や体制を整備しています。本社、能登工場、滋賀工場、奈良研究開発センターには健康支援室を設置しており、常駐する産業医や産業看護職が、必要に応じて社員と面談などを行うとともに、各種健康診断も実施しています。

また、社員が心身の健康について悩んだ時に相談できる「健康相談窓口」を社

内に設置するとともに、社員の家族も利用できる社外窓口を設けています。社員を対象にしたストレス調査をもとに、各個人に対するきめ細かな対応を実施した上で、なお心身の不調者には、産業医を中心とした復職支援会議体制により、スムーズな職場復帰を支援し再発防止に努めています。

このような取り組みを行った結果「平成23年度安全衛生に係る優良事業者等に対する大阪労働局長表彰」の奨励賞を受賞しました。

■緊急事態への対応

当社では、2009年に策定した「新型インフルエンザ対応指針」に基づき、サージカルマスクや体温計、特殊マスクの備蓄、消毒液の常設など、備品類を整備し、新型インフルエンザの発生に備えています。また、社員およびその家族に対する予防接種の支援、安否確認システム「参

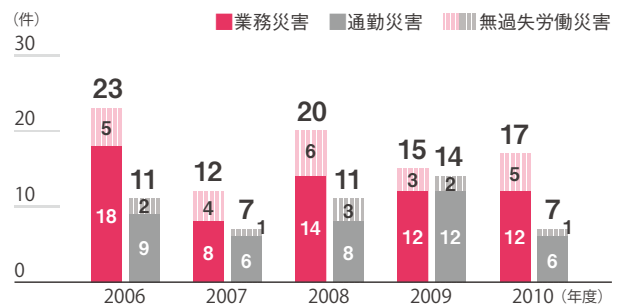
労働安全衛生基本方針

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

労働災害発生件数



2010年度目標・実績および2011年度目標

項目	2010		2011
	目標	実績	目標
休業4日以上の業務災害発生件数※2	0件	0件	0件
無過失を除く業務災害発生件数	12件以下	12件	11件 (前年度実績未滿)

※2 休業4日以上の業務災害：行政へ直ちに報告が必要な重篤な災害

天緊急ネット」の運用も始めています。
一方、AED（自動体外式除細動器）を

主要事業所に設置し、安全衛生委員などを対象にしたAEDの取り扱いと心肺蘇

生に関する講習会も実施するなど、緊急事態への対応を行っています。

公正な人事評価と人材育成

オープン・フェアな 人事評価の実施

当社は、従業員一人ひとりがいきいきと仕事をし、皆で知恵を出し合い、新しい活力が生まれて成長する組織となるために、貢献した人や頑張った人がフェアに評価されることを推進しています。

また、きちんと評価することで、育成課題を明確にし、さらなる従業員の成長につながるよう、取り組みを進めています。

具体的には、目標管理による人事評価制度に基づき、期初の目標設定、中間面談および期末の評価のサイクルを円滑に運用しています。その中で、評価プロセスの透明化を図るとともに、評価結果のフィードバックの徹底を図っています。

目的や課題に応じた 研修体系の整備

当社は、従業員に仕事を通じた成長を期待し、それを支援する仕組みを提供しています。

具体的には、「仕事を通じた計画的な人材育成」を基本方針に掲げ、成長意欲があり、一段高い目標へチャレンジする人

には、積極的、かつ意識的に成長機会を提供することとしています。

また、仕事を通じて、自らの成長と成果に結びつける実践的なスキルと連動した教育・研修体系を整理するとともに、可視化を図り、従業員一人ひとりのキャリアプランへの活用を推進しています。

教育・研修体系としては、新任マネージャー（管理職）研修・新入社員研修などの階層別研修、スキル別選択研修、語学研修など、目的や課題に応じた研修のほかに、自己啓発支援プログラムを用意しています。

自律的なキャリア開発を 促すための支援

当社では、自律的なキャリア開発を促すための制度を設けています。

その一つに社内公募制度があります。この社内公募制度では、社内いずれかの部署で人員が必要になったとき、従業員の中からその業務に対する希望者を募り、審査を経て合格すれば異動することができます。

MRの教育研修の充実

MRは、医療用医薬品の適正な使用と普及を目的に、医薬品の品質・有効性・安全性などに関する情報の提供・収集・伝達を行い、医療現場と製品とをつなぐ情報の架け橋としての大切な役割を果たしています。そのため、MRには製品知識のみならず、疾患・診断・治療といった診療にまつわる幅広い知識が必要となります。

全国に約400名のMRを配置している当社では、こうした高い専門性を持ったMRの育成・教育を継続的に行っています。

また、「公益財団法人MR認定センター」による認定の取得を支援する教育を実施しています。その結果2010年度の当社合格率は100%で、業界全体の合格率80.1%を上回りました。



MRの教育研修風景

わたしの行動宣言

健康支援室は、産業医1名と看護職5名で、社員の方々の健康支援を担当しています。それぞれが産業保健の専門的な知識や産業カウンセラーのスキルを活かし、人事グループや各部門の方々と連携し協働しながら、社員の健康支援を担っています。2010年度からは全社的なメンタルヘルス施策に取り組んでおり、メ

ンタルヘルス中期計画の立案・計画に沿った各種研修の運営をしています。また、全社ストレス調査の実施やフォロー、個人相談なども行っています。

私が目指すところは、社員の皆さんとの信頼関係を築き、日々の支援を通じて「健康的で働きやすい職場環境づくり」に寄与していくことです。



人材組織開発・CSR本部
人事グループ
健康支援室
龍田悦子

社会との調和

企業行動宣言

1. わたしたちは、自然を保護し、地球環境保全に積極的に取り組みます。
2. 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い、社会と対話し共生します。

社会との対話

購買先・仕入先の公正な選定

参天製薬は、購買先・仕入先との健全な取引のため、競合見積もりだけでなく、品質、納期など多岐にわたる評価を行っています。その際には、購買先・仕入先における、経営上の信頼性や社会的責任の取り組みに対する評価も併せて行い、これらのことを総合的に判断して、購買先・仕入先を決定しています。

また、お取引先から利益提供を受けることを「行動規範」で禁止するとともに、購買先・仕入先から出された価格やその他の情報については、秘密情報として取り扱い、情報の漏洩行為を禁止しています。

物流品質の向上に向けて

当社では、患者さんに安心して医薬品をご使用いただくために、医薬品の原料や添加物はもちろん、梱包用資材などの調達先に対しても、GMPにおける考え方や運用を求めています。これにより、お互いの業務の質や顧客への信頼性を向上させるとともに、ひいては当社の医薬品における品質向上につなげています。

開かれた株主総会への取り組み

株主総会は、できるだけ多くの株主様に参加していただけるように、集中日を避けて開催しています。当社の経営方針や事業戦略について経営者自らが説明するとともに、映像やナレーションを用いることで分かりやすさを心がけています。

株主総会の招集通知は、法令の定めより1週早い3週間前に発送し、できるだけ多くの株主様が議決権を行使していただけるよう努めています。海外に在住されている株主様にも議案の内容をご理解いただけるよう、英語版の招集通知を、さらに株主総会後には決議通知も作成しています。招集通知および決議通知は、発送直後にホームページに掲載しています。また、株主総会に参加することができない株主様のために、郵送だけでなく、インターネットでも議決権が行使できるようにしています。

株主・投資家様とのコミュニケーション

毎年、通期決算および第2四半期決算発表時には、証券アナリスト・機関投資家とマスコミ各社を対象に、それぞれ説明会を実施しているほか、第1および第3四半期の決算発表時には、証券アナリスト・機関投資家に対してカンファレンスコールによる説明会を行っています。加えて、年間を通して個別に面談も行っています。

また、2011年5月に発表した2011-2013年度中期経営計画についても説明を行いました。



2010年度決算説明会

わたしの行動宣言

参天製薬では、医薬品の保管・配送業務を日立物流様にアウトソーシングしています。私の仕事は医薬品の物流在庫を管理し、お取引先からご注文いただいた医薬品を適切に出荷指示することです。

このたびの東日本大震災では、必要な医薬品を一日も早く被災地に送ることを最優先に考え行動しました。国・地方自

治体・業界団体などと連携しながら、震災発生の日後には抗菌点眼剤を緊急出荷し、時間の経過とともに慢性疾患の点眼剤などをお届けしました。

これからも製薬会社としての社会的責任を果たすため、「当たり前のことを当たり前に行う」という信念で業務に当たっていきます。

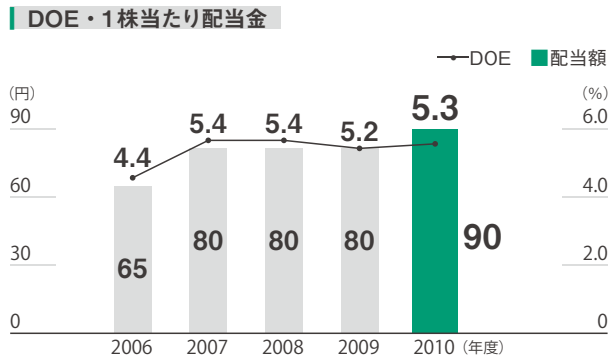
生産物流本部
サプライチェーン統括部
ロジスティクスグループ
物流管理チーム

楠 和也



株主様への利益還元

利益還元については、株主様への配当を継続かつ安定的に行うために、配当性向と自己資本当期純利益率（ROE）を掛け合わせた数値である自己資本配当率（DOE）を配当指標として採用しています。2006～2010年度中期経営計画ではDOE5%を目標としていましたが、2010年度のDOEは5.3%となり、4期連続で目標を達成しました。



社会貢献活動

事業所周辺の美化活動に参加

当社では地域の環境美化に貢献するさまざまな活動に対して、積極的に参加しています。

本社地区では事業所周辺の清掃を年2回、滋賀工場では工業団地や多賀駅周辺の清掃などを年4回、能登工場では千里浜海岸の清掃活動や、宝達山と白虎山の草刈りなどを年4回それぞれ実施しました。

また、奈良研究開発センターでは、奈良県生駒市周辺の自治会を中心に展開している「富雄川クリーンキャンペーン」に2002年から参加しています。2010年度は延べ5回61名が参加し、コスモスの種まきや草抜き作業を行いました。



千里浜海岸での清掃活動



富雄川クリーンキャンペーン

近隣の学校行事にボランティアとして参加

滋賀県彦根市にある盲重複障がいを持つ方々の障がい者支援施設である「彦根学園」の学園祭に滋賀工場および特例子会社クレールの社員が、ボランティアとして毎年参加しています。学園祭ではバザーや模擬店などの活動を通じて、学園の皆さんに喜んでいただいています。



彦根学園ボランティア

わたしの行動宣言

2011年6月26日、彦根市や滋賀県などが主催した「琵琶湖岸清掃」に、滋賀工場の有志23名で参加しました。

いつも車の窓越しに見ていた風景と違い、湖岸近くには空き缶や空きビン、紙ごみなどが大量に落ちており、1日で回収できるのか不安になるほどの量でした。

ごみを出すときや捨てるときは少しの

量だと思っても、それが百人、千人となれば、やがて膨大なごみの量になることを改めて実感しました。

今後も滋賀工場では、一人ひとりがやりたいこと、できることを考え、それを実行することで結果的に「環境・地域・地球によかったね」という活動を続けていきたいと考えています。

生産物流本部
製造統括部
滋賀工場
管理チーム
小林 紳悟



社会との調和

地域との交流を図るために タウンフェスティバルを開催

関西文化学術研究都市（愛称：けいはんな学研都市）・高山地区に立地する奈良研究開発センターでは、毎年11月に「高山サイエスタウンフェスティバル」



家族連れなどで賑わう「高山サイエスタウンフェスティバル」

を共同開催し、目の健康相談や当センターの紹介展示を行っています。

工場見学の受け入れ

参天製薬の国内工場のうち、能登工場および滋賀工場では、高い生産技術力を



地元中学生80名が能登工場を見学

駆使した点眼剤の製造工程などを理解していただくために、近隣の学生や地域団体に加えて海外からの医師など多岐にわたる方々の工場見学を受け入れています。2010年度は両工場合わせて延べ29回の工場見学を実施しました。



ベトナムの眼科医が滋賀工場を視察

東日本大震災への対応

企業の社会的責任を果たすために

2011年3月11日、岩手県から茨城県沖にわたる非常に広い範囲を震源域とする大地震が発生しました。この地震による大津波は沿岸の街々に甚大な被害をもたらしました。この未曾有の大災害発生のお知らせを受け、参天製薬では、社長を本部長とする社内危機対策本部を設置するとともに、基本理念に基づいた企業の社会的責任を果たすため、以下の3点を最優先事項として掲げ、情報把握と対策実行に着手しました。

- 1) 社員と家族の安全を確保する
- 2) 必要な医薬品を被災地へ届ける
- 3) 医薬品の製造を確保する

幸いにして、早い段階で、社員とその家族の無事が確認でき、工場も震災による影響をほとんど受けずに済んだことから、目の前の対策の焦点は被災地に医薬品をお届けすることに絞られました。

被災地に医薬品を届ける

通信手段が寸断されており、報道による被災地の状況が断片的に入る以外は、情報収集に困難を極めました。また、物流網も寸断され医薬品の安定供給への影響も懸念されていました。財団法人日本眼科学会および社団法人日本眼科

医学会では直ちに災害対策本部の設置が決定され、医薬品業界団体の眼科用剤協会に対して被災患者への緊急医薬品の提供を要請されました。

当社は眼科用剤協会の会長を務めている関係で、被災地で必要とされる医薬品を確実かつ迅速に提供できるよう専任の窓口担当者を当社内に任命しました。15日午後には、被災された方々が必要とされる医薬品を提供するため、現地の眼科医学会や大学病院と直接電子メールや電話でのやりとりを開始しました。これら情報収集と並行して、所轄官庁である厚生労働省との協議、眼科用剤協会会員企業への連絡・調整、医薬品を運ぶ際の通行許可証やトラック・ガソリンの手配を行い、立ち上げから一週間で第一陣の医薬品を被災地にお届けすることができ、その後も継続して医薬品を送り届けました。



医薬品の運搬に使用した車両

医薬品の安定供給のために

埼玉県にある東日本物流センターが一部被災し、加えて、福島第一原子力発電所の事故に伴う計画停電に対する対応

医学・薬学の発展への貢献

国内では、将来の先端科学技術を担う人材を育成するために、国立大学法人奈良先端科学技術大学院大学と連携して、2005年度から「機能高分子科学講座」を開設し、当社の奈良研究開発センター



中華眼科学会奨学金の調印式

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、学生は当社の施設を利用して研究活動を行うことができます。

また、発展途上国での失明防止などに取り組むNPO法人ヘレン・ケラー・インターナショナルや、角膜移植の普及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などの福祉団体への寄付を毎年継続的に行っています。

一方、海外では、アジア諸国における眼科医育成を支援しています。中国では中華眼科学会奨学金への助成活動を行ったり、韓国では眼科研究基金への援助を

行ったりしています。

災害への支援

2010年4月に発生した中国青海省大地震に対して、海外子会社である参天製薬（中国）有限公司が青海省食品藥品監督局を通じて、医療用眼科薬「クラビット」3,000本を無償提供しました。また、2010年8月に発生したパキスタン洪水に対して、当社は日本赤十字社を通じて100万円を寄付し、この資金は被災地での救済活動に使われました。

が求められました。これに対しては、パートナー企業と連携し、3月下旬に大阪にある西日本物流センターへの在庫のシフトを完了させ、4月中旬には東北地方を含む全国への配送体制を復旧させました。

全国的な電力不足への対応

福島第一原子力発電所における被害拡大、定期検査中の他の原子力発電所の稼働見合わせにより、全国的な電力不足が予想されました。この状況を踏まえ、5月中旬には東京電力、東北電力管内はもとより、全国のすべての事業所における節電対策の立案に着手し、6月下旬より行政・電力会社の要請を充足する規模の節電を行い現在も継続しています。



節電の啓発ポスター

一日も早い被災地の復旧・復興のために

被災地の復旧・復興を支援するため、会社としての1億円に加えて、国内外のグループ会社社員から寄せられた義援金と会社が同額を上乗せして拠出するマッチングギフト

制度を活用し、合計約1億4千万円を日本赤十字社に送りました。被災地域で医療活動が行われた医療関係者の方に対して、必要物資、運営資金の寄付などを行いました。

また、被災地域では必要とされる物資を必要とされる拠点へ運んだり、被災された医療機関および薬店の復旧作業への人的支援などを行いました。

社員の中には、自ら被災地に入り災害ボランティアとして活動した者もあり、同じような思いを持つ社員の活動をバックアップするために、ボランティア休暇制度を導入しました。

大震災の被害は甚大であり、かつ、被災地は非常に広域にわたっており、復旧・復興に向けた支援には継続的に相当の人手が必要な状況です。そこで、さらに一步踏み込んだ取り組みとして、11月上旬までの期間を第1期とし、会社として社員を災害ボランティアに派遣することにしました。11月以降の活動につきましても現地のニーズなどを踏まえ計画する予定です。

被災地の日も早い復興のために、当社は、今後も継続的かつ長期的にできる限りの支援をまいります。



被災地のボランティアセンター（遠野市）

地球環境保全

環境方針

参天製薬は、基本理念に基づく「参天企業倫理綱領」の企業行動宣言において、自然保護と環境保全への積極的な取り組みを表明しています。1998年に策定した「環境基本方針」および2000年に策定した「環境行動指針」を当社の環境方針として「美しい地球を次世代に引き継ぐ」ために、社員一人ひとりの自発的活動を通じて環境保全活動を実践しています。

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、現在及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。

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公開

環境マネジメント

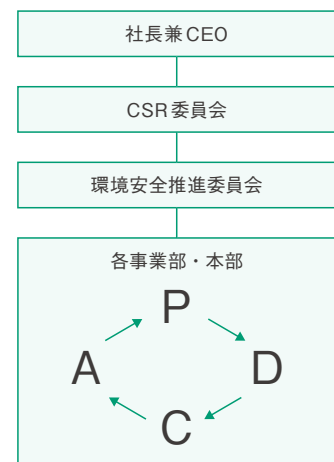
環境マネジメント体制

当社は、環境負荷低減および地球環境保全の活動を推進するため、事業活動と一体となった環境保全体制を構築しその定着化を図っています。各事業部長・本部長で構成する「CSR委員会」が、環境保全活動に関する重要事項を決定し、各事業部・本部のグループマネージャー※1クラスで構成する「環境安全推進委員会」

が、各部門の特徴や実情に応じた具体的な対策を検討し、環境保全活動を実践しています。各工場や研究開発本部では、環境管理責任者の選任とともに、環境管理委員会や内部監査チームを組織し、環境マネジメントシステムを運用しています。また、本社・営業オフィスなどの事務部門においてもマネジメントシステムの構築を図っています。

※1 グループマネージャー：一般的に呼ばれる部長相当の役職

環境マネジメント概念図



ISO14001 認証取得の状況

事業所名	主要事業	取得年月
滋賀工場	医薬品の製造、無菌・無塵作業衣のクリーニング加工	1999年12月
大阪工場	医薬品の製造および医療機器の検査	2001年6月
能登工場	医薬品の製造	2003年1月

環境監査

環境マネジメントシステムの継続的改善・向上のため、各サイトの環境マネジメントマニュアルに基づく内部環境監査を行うとともに、各工場では、認証機関による定期審査・更新審査を受けています。また、環境監査で指摘を受けた事項は速やかに是正・改善しています。このほか、環境監査の際にも事業活動に伴い環境へ影響を与える騒音・振動・悪臭などに対する近隣からのお問い合わせの有無を確認しています。

環境教育・啓発活動

各工場や研究開発本部では、環境保全の意識・知識を向上させ、改善活動を自

主的に行うための教育を実施しています。また、法令等によって有資格者が従事することを義務付けられている業務や、内部監査員の養成およびスキルの維持・向上に対する教育などを継続的にを行っています。

社員一人ひとりの環境に対する意識を高めるため、当社では、環境月間や省エネ月間などの機会に合わせて、環境に関する情報提供や啓発活動を行っています。環境月間に実施した環境標語の募集では、129名から応募がありました。社員による審査・投票の結果、14作品が優秀作品に選ばれました。

環境リスクへの対応

当社では、事業所ごとに緊急事態や事

故に備えて、そのような事態が起こり得る可能性のある施設や作業の特定を行い、対応訓練を定期的実施することで、環境への影響や被害を最小限にとどめられるよう努めています。

また、エネルギーの使用の合理化に関する法律（省エネ法）や廃棄物処理及び清掃に関する法律（廃掃法）など、環境に関連する法律等の改正情報を収集するとともに適切に対応しています。このほか、事業活動に伴う大気・水質の汚染、騒音・振動などを定期的に測定・分析するとともに、規制基準を遵守していることを確認しています。

2010年度は、省エネ法の改正に伴うエネルギー管理体制の見直しを行い、事務部門も含む管理標準を整備しました。

2010年環境標語 優秀作品

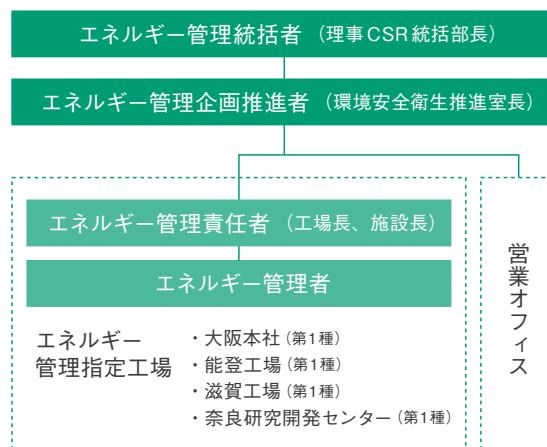
【金 賞】

- ・スイッチOFF「誰か」じゃなくて「自分」から

【銀 賞】(5作品)

- ・よく見て分別 大人の分別 マナーしだいで 明日への資源
- ・エコ活動 大人の実践、子供の視線
- ・捨てるより 出さない工夫が エコ人間
- ・そろそろ地球へ恩返し、小さな一歩で大きな効果
- ・『まあ、いいや。』これが汚染の問題児

エネルギー管理体制（概要図）



わたしの行動宣言

私は、環境・安全衛生監査の担当者として、社内の環境マネジメントシステムの構築支援と内部監査を行っています。私は、参天製薬が環境分野で目指すところは「美しい地球を次世代に引き継ぐ」こと、すなわち「持続可能な社会の実現」と認識しています。そのために、マネジメントシステムが形骸化せず、効果的に

運用されているかという点に着目し監査を行っています。最近、内部監査員の力量向上を積極的に行い、監査の質的向上を図っています。

今後も監査や構築支援業務を通じて、環境マネジメントシステムの継続的改善と環境パフォーマンスの向上に貢献できるように努力していきます。



信頼性保証本部
信頼性保証・企画推進室
中村 浩史

環境会計

- ▶対象期間：2010年4月1日～2011年3月31日
- ▶集計範囲：参天製薬単体の環境保全にかか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年版」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		10.2	259.7	
内訳	(1) 公害防止コスト	排水処理施設の維持管理、ボイラーの維持管理、ボイラー煙突更新	(3.4)	(103.0)
	(2) 地球環境保全コスト	人感センサー取付、コージェネレーション設備維持管理、冷却水ポンプインバータ化、空調効率に配慮した部屋の間仕切り変更、アモルファストランスの導入	(5.2)	(89.7)
	(3) 資源循環コスト	産業廃棄物・一般廃棄物の処理およびリサイクル、廃棄物倉庫建替	(1.6)	(67.0)
2. 上・下流コスト	容器包装再商品化委託	—	25.7	
3. 管理活動コスト	ISO認証維持、事業所内緑地整備、事業所周辺美化、環境関連セミナー・研修会参加	1.4	98.1	
4. 研究開発コスト	—	—	—	
5. 社会活動コスト	奈良県富雄川クリーンキャンペーン活動、石川県宝達山クリーン登山・記念植樹協賛	—	0.9	
6. 環境損傷コスト	—	—	—	
合計		11.6	384.5	

- ・目的が明らかに環境保全にかか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、財務会計と同一の減価償却方法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
- ・万の位を四捨五入し表記しているため、合計欄は単純合計と異なります
- ・環境管理担当部署の担当者および環境マネジメントシステムの認証維持・運用にかか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
- ・「—」は取り組みや費用などが発生していないものです

環境保全効果

効果の内容	指標の分類	環境負荷削減量 (2009年度比)	環境負荷量 (2010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]	9.253	652,509	
	内訳	電気 [万kWh]	55	3,199
		都市ガス [万m ³]	11	411
		LPG [t]	0	7
		A重油 [kℓ]	-49	2,878
	ガンリン [kℓ]	29	1,160	
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 ³]	-4.0	50.8	
	CO ₂ 排出量 [万t-CO ₂]	0.04	3.07	
	ばいじん排出量 [t]	-0.43	1.34	
	NOx(窒素酸化物)排出量 [t]	-4.22	10.89	
	SOx(硫黄酸化物)排出量 [t]	-2.33	4.72	
	総排水量 [万m ³]	-1.1	38.2	
	BOD(生物学的酸素要求量)排出量 [t]	0.7	3.7	
	COD(化学的酸素要求量)排出量 [t]	-0.2	2.2	
	廃棄物総排出量 [t]	18	2,236	
	廃棄物最終処分量 [t]	10	26.9	

- ・環境負荷削減量は、前年度との単純比較により算出しています

環境保全対策に伴う経済効果

	指標の分類	金額 (百万円)
収益	プラスチック・金属のリサイクル	49.9
費用削減	省エネルギーによるエネルギー費の削減	11.8

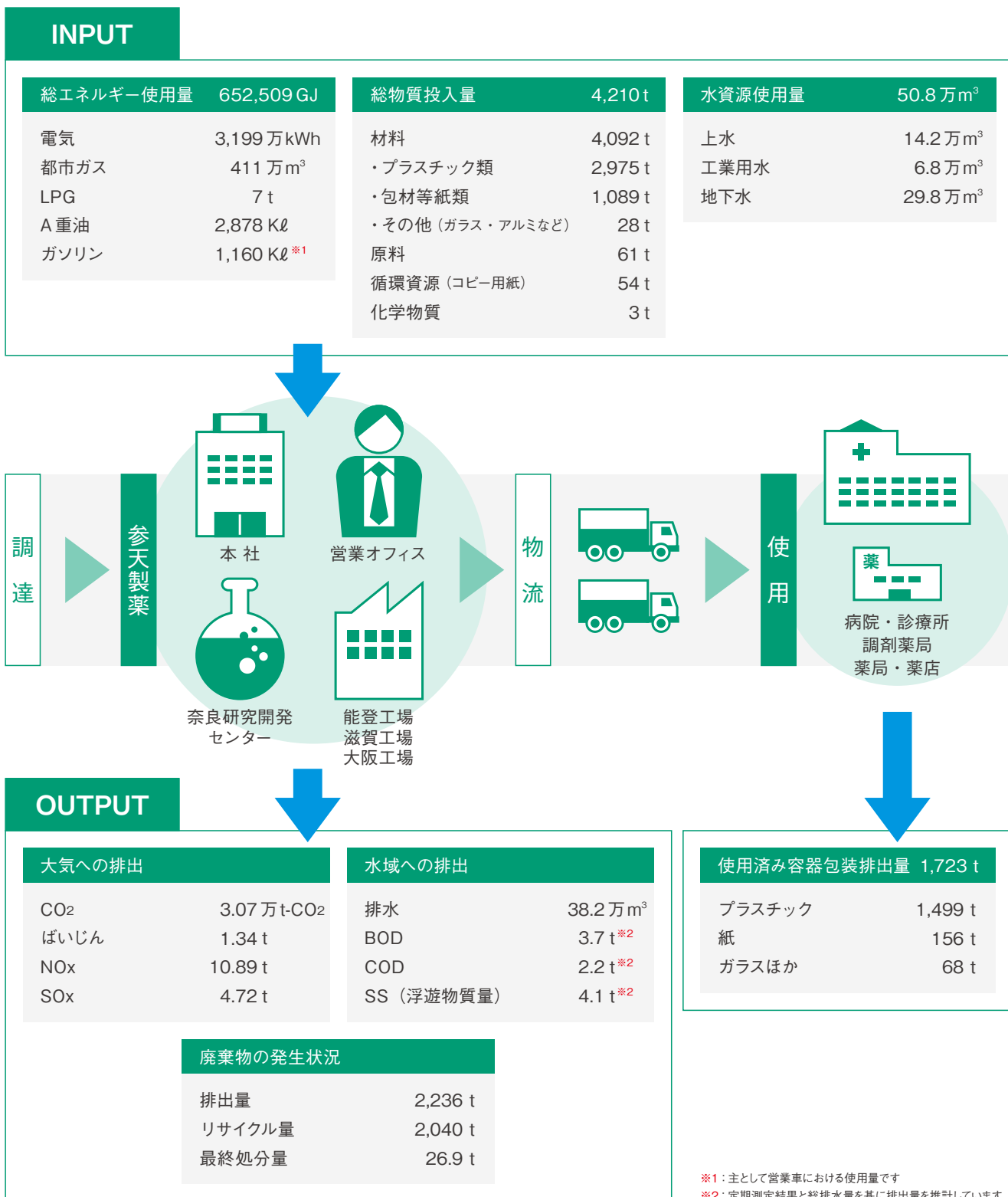
- ・確実な根拠に基づいて算出される実質的效果のみを計上しています




- ・老朽化による電力トランスの更新時に、エネルギー損失が少ないアモルファストランスを採用

環境負荷の全体像

参天製薬は、事業活動に伴うエネルギー使用量・物質投入量・水資源使用量・大気や水域への排出量・廃棄物の発生状況などについて、環境に及ぼす影響を把握するとともに、環境負荷の低減に向けた取り組みを継続的に実施しています。



環境保全活動計画と実績

活動項目	2010年度計画／目標	2010年度実績	自己評価
年次計画の達成推進	<ul style="list-style-type: none"> ・ 全社CO₂排出量：31,200t-CO₂以下 	30,656t-CO ₂	
	<ul style="list-style-type: none"> ・ 全社廃棄物 <ul style="list-style-type: none"> ① 廃棄物排出量：2,151t以下 ② 廃棄物最終処分量：32.6t以下 ③ 廃棄物排出量：1.5%以下 	<ul style="list-style-type: none"> ① 2,236t ② 26.9t ③ 1.2% 	
改正省エネ法への対応	<ul style="list-style-type: none"> ・ 全社体制による運営・報告の対応スタート 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 運営体制の構築および届出など完了 ・ オフィスに関する管理標準整備 	
中期計画	<ul style="list-style-type: none"> ・ 中期計画達成のための個別自助努力案の検討と提案 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 重油から電気へのエネルギー転換を決定（能登工場冷凍機） ・ 高効率機器への更新を検討（滋賀工場冷凍機） 	
	<ul style="list-style-type: none"> ・ 生物多様性、LCA（ライフサイクルアセスメント）による環境負荷低減にかかわる調査など 	<ul style="list-style-type: none"> (生物多様性) ・ 国および自治体の関連法規、同業他社の取り組み状況、企業に期待されていることなどの情報収集 (容器包装対策) ・ 容器材料の再利用や輸送用段ボールの軽量化にかかわる情報収集および生分解性プラスチックや植物由来プラスチックなどの医薬品への導入状況を調査 	
省エネルギー・地球温暖化防止	<ul style="list-style-type: none"> ・ ハイブリッド車両の導入（50台） ・ ノー残業デーの実施 	<ul style="list-style-type: none"> ・ ハイブリッド車両の導入（54台：累計79台） ・ 生産物流本部、信頼性保証本部でノー残業デーを実施 	
廃棄物削減対策	<ul style="list-style-type: none"> ・ 廃棄物排出量の削減に全部門で取り組む ・ ゼロエミッションの維持 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 本社事務用品のリユースを実施 ・ 各事業場において、プラスチックやOA用紙などのリサイクル・リユース活動を継続 	
グリーン購入	<ul style="list-style-type: none"> ・ 各部門のグリーン購入実績把握および啓発 	<ul style="list-style-type: none"> ・ グリーン購入実績を各部門と共有し啓発（数量ベース：77.3%、金額ベース：83.7%） 	
環境意識の醸成	<ul style="list-style-type: none"> ・ 国や行政などによる環境活動への参加 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 「CO₂削減／ライトダウンキャンペーン2010」への参加 	
	<ul style="list-style-type: none"> ・ 環境ニュースの発行 ・ 環境標語の募集 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 「環境月間」の取り組み、環境活動の進捗状況、エコアクションポイントの紹介などの環境ニュースを発行 ・ 129名から環境標語の応募、優秀14作品を表彰 	
	<ul style="list-style-type: none"> ・ 地域清掃などの継続 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 事業所周辺の清掃（本社地区・滋賀工場・能登工場） ・ 能登半島千里浜海岸清掃（能登工場） ・ 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 	

自己評価の基準



目標達成



目標未達成

地球温暖化防止

CO₂削減中期目標

【中期目標】 2008～2012年度のCO₂平均排出量を1997年度比6%減とする

【途中経過】 2008～2010年度の3カ年平均排出量は、1997年度比3.4%減(3.14万t-CO₂)

参天製菓の目標は、GMPに則した、当社の製品・供給体制が整った1997年度を基準に2008～2012年度の5カ年におけるCO₂平均排出量を6%削減することです。当社のCO₂排出量がピークであった2002年度と比較すると約17%の削減となります。

目標を達成するために次の基本的考えに基づいて対応策を実施しています。

- ・ 機器更新時に省エネ機器を導入する
- ・ 総合的な損益を考慮し、環境投資を行う
- ・ 燃焼系から非燃焼系へエネルギー転換する
- ・ 日常的な努力を継続して行う

なお、2008～2010年度の排出量の平均は、3.14万t-CO₂と目標(3.05万t-CO₂)を超過していますが、2011年度の冷凍機設備更新計画において、重油から電気へのエネルギー転換(能登工

場)・高効率機器への更新(滋賀工場)により、省エネルギーとCO₂排出量の削減を図ります。

今後もエネルギー転換や省エネ型機器の導入などの対応策を継続的に実施するとともに、太陽光発電や小型風力発電などの導入を図り、中期目標達成を目指します。

2010年度CO₂排出量

【目標】 31,200 t-CO₂以下

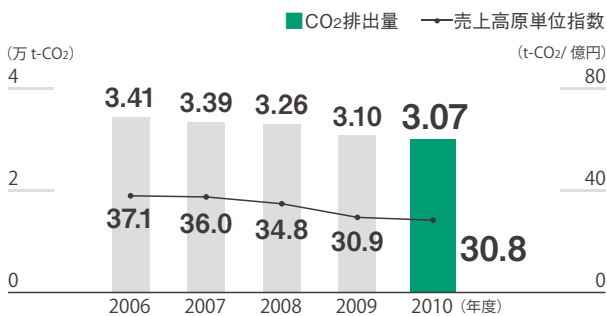
【実績】 30,656 t-CO₂

当社は、地球温暖化防止対策を環境保全活動の重要課題の一つと位置づけ、CO₂排出量削減に継続的に取り組んでいます。2010年度は、エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)の

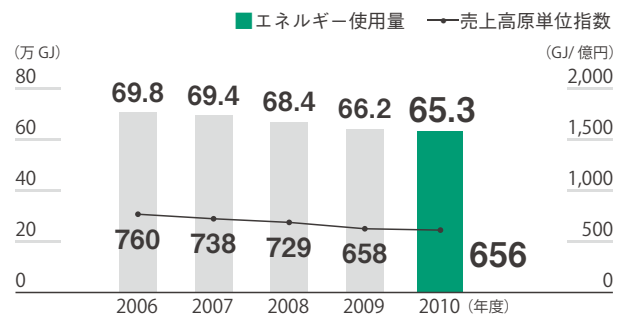
改正に伴い、経営トップを責任者とする全社的エネルギー管理体制を構築するとともに、エネルギー管理指定工場ごとの管理標準に加え、オフィスにかかわる管理標準を整備しました。

また、工場や研究所などにおける省エネルギー対策の着実な実施や、営業車両のハイブリッド化をさらに進めたほか、照明設備のLED化を引き続き実施しました。この結果、CO₂排出量は30,656t-CO₂となり、目標を達成するとともに、前期に比べ1.2%削減できました。

CO₂排出量



エネルギー使用量



わたしの行動宣言

能登工場のエネルギー管理部署の責任者として、私は「美しい地球を次世代に引き継ぐ」ために、常日頃から「私たちができることは?」「どこに、どんなムダがあるのか?」「もっと削減できないか?」を考え、行動しています。設備の老朽化の際には、より環境に優れた機器に更新しているほか、各種データの解析

を行い動力電力の削減に向けた機器を導入し、CO₂排出削減に貢献しています。また、省エネパトロールや、ISO活動を通じ空調設定温度の遵守、電気の消灯なども徹底的に実践しています。

今後も、これらの活動をエネルギー管理士や環境管理責任者と協働し、各事業所にも展開していきます。



生産物流本部 製造統括部 能登工場 環境管理チーム
チームマネージャー 松井 貴幸

左: 中西 正啓 (エネルギー管理士)

右: 北野 晴幸 (環境管理責任者)

社会との調和

廃棄物の適正処理

2010年度廃棄物排出量

【目標】 2,151 t以下
【実績】 2,236 t

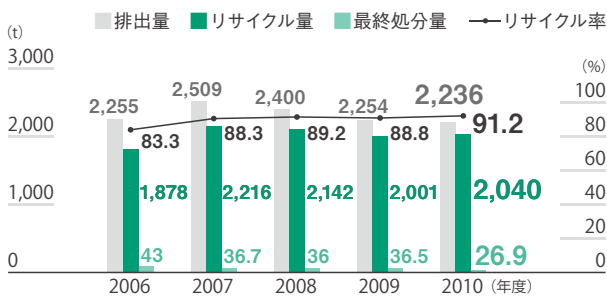
参天製薬では、廃棄物の発生抑制、分別廃棄の徹底、廃棄プラスチックおよび廃棄製品などのリサイクル化に取り組

み、2006年度から継続して当社定義のゼロエミッションを達成しています。また、当社の廃棄物が適正に処理されてい

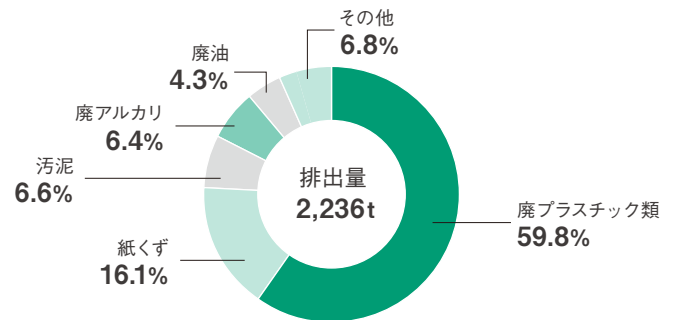
ることを確認するため、処理委託先の視察を実施しています。

2010年度は、生産量が計画に比べ増加したことに伴い、排出量も増加し、目標は未達でしたが、前年度に比べ18t削減できました。

廃棄物排出量などの推移



廃棄物の内訳 (2010年度)



化学物質管理

当社は、特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律（PRTR法）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法の第一種指定化学物質（462物質）の中で、2010年度に

おいて年間1kg以上の取り扱いがあった物質は20物質、計3,868kgありました。奈良研究開発センターにおいて、アセトニトリルの年間取扱量が1t以上あり、PRTR法に基づく排出量および移動量の届出を行いました。

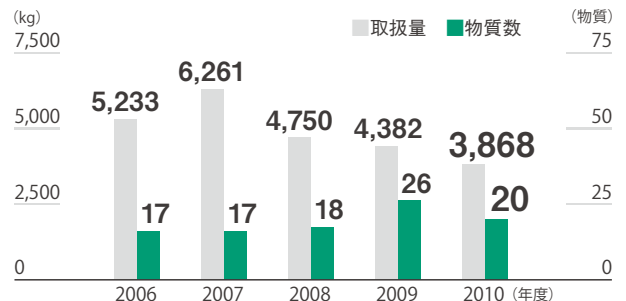
奈良研究開発センターでは、化学物質管理システムによって、化学物質の出

庫・保管量と保管場所を一元的に管理するとともに、適正な購入および適正な使用の徹底に努めています。また、化学物質の大気への排出を抑制し、環境への影響を低減するため、有機溶剤回収装置を設置するとともに、点検・測定を通じて有機溶剤回収装置の性能が維持されていることを確認しています。

年間1kg以上の取り扱いがあった物質と取扱量

物質名	取扱量 (kg)	合計 (kg)
アセトニトリル	1,704	3,868
ほう素化合物	650	
ノルマル-ヘキサン	496	
クロロホルム	403	
キシレン	391	
その他 (15物質)	224	

年間1kg以上の取り扱いがあった物質の取扱量合計と物質数



PRTR法に基づき届出を行った、物質の年間排出量および移動量

化学物質番号	名称	排出量 (kg)				移動量 (kg)	
		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
13	アセトニトリル	45	0	0	0	0	1,200

生物多様性の保全

生物多様性への対応は地球温暖化防止対策とともに国際的な課題であり、当社としても生物多様性の確保・保全に向けた考え方や具体的な取り組みの策定が必要であると認識しています。

このため、生物多様性に関する国際社会や国内の動向、先進企業の取り組みに関する情報収集を継続してきました。主力の点眼剤で「水」を利用する当社では、森林保護とともに森林保護につながる「水源の確保」に取り組むことが生物多様性保全の柱の一つになると考えています。このような事を含め、2011年度に当社の取り組みの方向性を整理します。

環境に配慮した製品・サービスの開発

当社は、環境負荷の少ない製品の開発・供給を通じて社会全体の環境負荷の低減に貢献したいと考えています。

製品品質およびお客様の使用性に問題が生じない範囲で、携帯袋の一部廃止や

過剰包装の廃止など、容器包装の環境負荷低減に努めています。また、容器材料の再利用や物流用段ボールの軽量化にかかわる情報収集を継続して進めています。

近年、環境面に配慮して、石油系プラスチックに代わり、生分解性プラスチックや植物由来プラスチックの利用・活用が進んでいますが、今のところ当社点眼容器の材質として直ちに使用可能と思われるプラスチックは確認できていません。引き続き、情報収集に取り組みます。

物流用段ボールについては、グローバル化の進展に伴い、欧米で主力となっている軽量化した段ボールへの変更要請が今後ますます高まるものと予想されます。軽量化により、段ボール原紙の削減、廃棄物削減輸送にかかわる効率向上およびCO₂削減につながると推定されますので、軽量化を図るための情報収集を本格的に進めます。

グリーン調達・購入

当社は、環境意識の啓発・醸成が図れる取り組みとして、環境にやさしい事務

用品の購入を実施しています。

2010年度は、数量ベースで77.3%、金額ベースで83.7%となり、ともに2009年度実績を上回り、活動が定着していることを確認しました。

今後も継続して、資源の有効利用や、環境負荷低減に貢献できるように、環境に配慮した製品や商品の調達・購入に心がけていきます。

環境コミュニケーション

環境保全活動をはじめとする当社CSR活動の充実を図るため、社内外から評価やご意見をいただきました。省エネルギー対策や廃棄物の適切処理など、目に見えている事の一つひとつに着実に取り組んでいるという評価がありました。

一方、当社ならではの取り組みが見られない、中長期の目標と戦略を持って個別活動へ展開が必要、全社員が関与する取り組みが必要などのご意見をいただいています。いただいたご意見を参考にCSR活動の充実や新たな取り組みへつなげていきます。

携帯袋を添付していない製品例

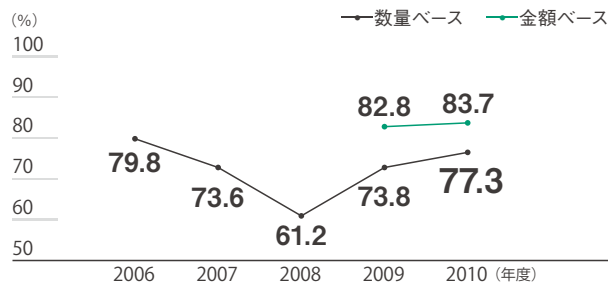


サンテ40i



サンテFXネオ

グリーン購入率



わたしの行動宣言

私は、奈良研究開発センターで化学物質管理推進委員会の委員長として環境問題に取り組んでいます。委員会では、化学物質に関する専門的な知見から、さまざまな提案を行い課題を解決してきました。

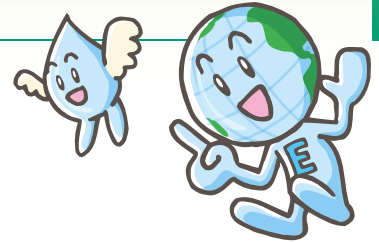
例えば、環境行政の動向を踏まえて、有機溶剤を多く使用する合成実験室の設計時に有機溶剤回収装置導入を提案した

ことで、今では大気中への有機溶剤の放出をほぼゼロに抑えています。また、使い勝手の良い化学物質廃棄物分別表を作り各実験室に配布し、分別・回収に役立ててもらっています。

現場には改善できることがまだあると考えており、今後も効果的な環境改善・維持のための支援や提案をしていきます。

研究開発本部
製剤開発センター
原薬開発グループ
グループマネージャー
伴 正和





環境サイトデータ



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：約810名

本社地区には、本社および大阪工場があります。大阪工場は、戦前の1935年に開設され、当時は目薬のほか、解熱薬、外傷薬なども製造していました。終戦の年(1945年)に本社をこの地に移転し、戦後の成長の歴史を歩んできました。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 ^{※1}	測定値
大気	ばいじん (g/Nm ³)	0.05
	NOx (ppm)	150
	SOx (Nm ³ /h) k値17.5	1.69
水質	pH	5.0 ~ 9.0
	BOD (mg/ℓ)	600
	COD (mg/ℓ)	600
	SS (mg/ℓ)	600
騒音	朝 (dB)	60
	昼間 (dB)	65
	夕 (dB)	60
	夜間 (dB)	55
振動	昼間 (dB)	65
	夜間 (dB)	60

※1：大気汚染防止法(大気)、大阪市下水道条例(水質)、大阪府生活環境の保全に関する条例(騒音・振動)に基づいています
※2：夕の設備稼働状況においても、朝および夜間の基準を下回っているため、測定しておりません
※3：昼間の設備稼働状況においても、夜間の基準を下回っているため、測定しておりません



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・一般用点眼薬
従業員数：約300名

能登工場は、単一工場として点眼剤の生産量で世界一の規模を誇っています。日本海を望む能登半島の入口に位置し、豊かな地下水の恵みを受けて生産活動を行っているため、美しい環境を守っていくための活動を積極的に行っています。

項目	規制基準値 ^{※4}	測定値
大気	ばいじん (g/Nm ³)	0.3
	NOx (ppm)	150
	SOx (Nm ³ /h) k値17.5	0.98
水質	pH	5.8 ~ 8.6
	BOD (mg/ℓ)	60
	COD (mg/ℓ)	60
	SS (mg/ℓ)	60
騒音	朝 (dB)	60
	昼間 (dB)	65
	夕 (dB)	60
	夜間 (dB)	50
振動	昼間 (dB)	65
	夜間 (dB)	60

※4：宝達志水町公害防止協定に基づいています



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年に竣工した参天製薬では最も新しい工場です。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中で最も早く、1999年にISO14001の認証を取得しました。敷地内には子会社の株式会社クレールがあります。

項目	規制基準値 ^{※5}	測定値
大気	ばいじん (g/Nm ³)	0.2
	NOx (ppm)	180
	SOx (Nm ³ /h) k値10.0	1.96
水質	pH	5.0 ~ 9.0
	BOD (mg/ℓ)	600
	COD (mg/ℓ)	600
	SS (mg/ℓ)	600
騒音	朝 (dB)	50
	昼間 (dB)	55
	夕 (dB)	50
	夜間 (dB)	45
振動	昼間 (dB)	70
	夜間 (dB)	65

※5：滋賀県公害防止条例(大気)、多賀町公害防止および環境保全に関する協定(水質・騒音・振動)に基づいています
※6：測定値は虫の鳴き声や工場周辺の音などが影響しており、工場だけに起因する騒音は、把握できませんでした



奈良研究開発センター

所在地：奈良県生駒市高山町
生産品目：眼科とリウマチ疾患領域の創薬および研究開発
従業員数：約230名

奈良研究開発センターは1996年に開設しました。2008年11月に第3期工事を完了し、製剤開発センターを本社地区から移転したことによって、医薬品開発に必要な研究開発機能を集約し、参天製薬の研究機関の中核としての陣容を整えました。

項目	規制基準値 ^{※7}	測定値
大気	ばいじん (g/Nm ³)	0.1
	NOx (ppm)	150
	SOx (Nm ³ /h) k値17.5	12.76
水質	pH	5.0 ~ 9.0
	BOD (mg/ℓ)	1500
騒音	朝 (dB)	60
	昼間 (dB)	65
	夕 (dB)	60
	夜間 (dB)	50
振動	昼間 (dB)	65
	夜間 (dB)	60

※7：生駒市公害防止協定に基づいています

第三者意見

参天製薬のCSRの特徴は、そのガバナンス面にある。特筆すべきは人事部門とCSR部門を統合していることであり、CSRの推進は社員一人ひとりの言動にあるとしている点である。これは黒川社長が述べている「患者さんと患者さんを愛する人たちのQOL (Quality of Life) 向上に貢献すること」を実践するのは社員であるとの姿勢を表わしたものと理解できる。ステークホルダーに直接接しているのは社員であり、結局社員の腹に落ちないCSRはステークホルダーには伝わらない。この点で人事部門とCSR部門を一つの機能として連動させることは先進的な試みである。

もう一点は、グローバル化対応である。現在、医薬品市場においてアジア市場が急伸しており、参天製薬は長期的な経営ビジョンとして「世界で存在感のあるスペシャリティ・カンパニーの実現」を目指している。そこで国際規格のISO26000をいち早く取り込み、「7つの領域」を独自に定義していることを評価したい。一般的に日本企業の弱点とされる、人権、労働慣行への対応に、人事部門とCSR部門が連携して当たることができる点が強みとなる。

一方でCSR課題は、第一にステークホルダー・エンゲージメントにある。ISO26000の考え方は、ステークホルダーがCSR活動を評価し、そのゴールはステークホルダーが決めるというものである。今回の報告書ではドライアイ専門家とのダイアログを掲載し、エンゲージメントの第一歩を踏み出した点の評価できるが、「社会的使命を果たし続ける」ことをCSR

部門のミッションとするなら、たとえば「7つの領域」それぞれにKPIを設定してPDCAサイクルを実現し、さらに外部ステークホルダーと参天製薬の主管部署との直接的なダイアログを実践するのも一案だろう。

第二に、基本理念を社員が理解し、いかに実践につなげるかにある。今回の東日本大震災への対応をいかに行ったか、というページを興味深く拝見した。社員が医療従事者だけではなく、医療の現場や患者さんそのものに接する大きな機会になったことがうかがえる。この体験を一過性のものにするのではなく、社員一人ひとりが社会のために何ができるか、を継続的に考えたい。そのためには社員への啓発・教育活動、特に現場指揮官の中間管理職への働きかけを期待したい。また、全社員の3分の1を占めるグローバル社員にどう働きかけるかも課題となろう。この課題解決が「参天製薬ならではの」攻めのCSRを実現していく鍵になると考える。



株式会社クレイグ・コンサルティング
代表取締役
名古屋商科大学大学院
客員教授

小河 光生

■プロフィール

シンクタンク、外資系コンサルティング会社を経て、2004年に独立、現在に至る。専門分野はCSRを通じた組織活性化、人材活性化。著書に「ISO26000で経営はこう変わる」「CSR 企業価値をどう高めるか」(ともに日本経済新聞出版社刊)など。

第三者意見を受けて

貴重なご意見を賜りありがとうございます。

ご指摘いただきましたように、社員一人ひとりへのCSRに対する意識付けをいかに実践につなげるかが今後の課題であり、そのためにも人事部門とCSR部門の機能を最大限に活かせるような工夫を重ねて行く所存です。

また、ステークホルダー・エンゲージメントについても重要な課題と認識しております。今回の東日本大震災への復興支援において、社員が現地へ赴き、直接

接する機会を持つ中で、多くの学ぶべきことがありました。今後は医療の現場や患者さんと直接的な対話の機会を設けることにより、さらに多くのことが学べると考えています。

今回いただいたご指摘は事業活動の重要課題と受け止め、一歩ずつ取り組みを進めてまいります。

理事
CSR統括部長
川畑 裕一



連絡先

人材組織開発・CSR本部 CSR統括部

〒533-8651 大阪市東淀川区下新庄3丁目9番19号

TEL.06-6321-7011 FAX.06-6321-7196

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

下記の販売名は、提携会社の登録商標です。

「クラビット」(第一三共株式会社)、「アザルフィジン」(ファイザー・インク)、「リボスチン」(ジョンソン・エンド・ジョンソン)

