



Otsuka Group CSR Report 2014

Otsuka-people creating new products for better health worldwide

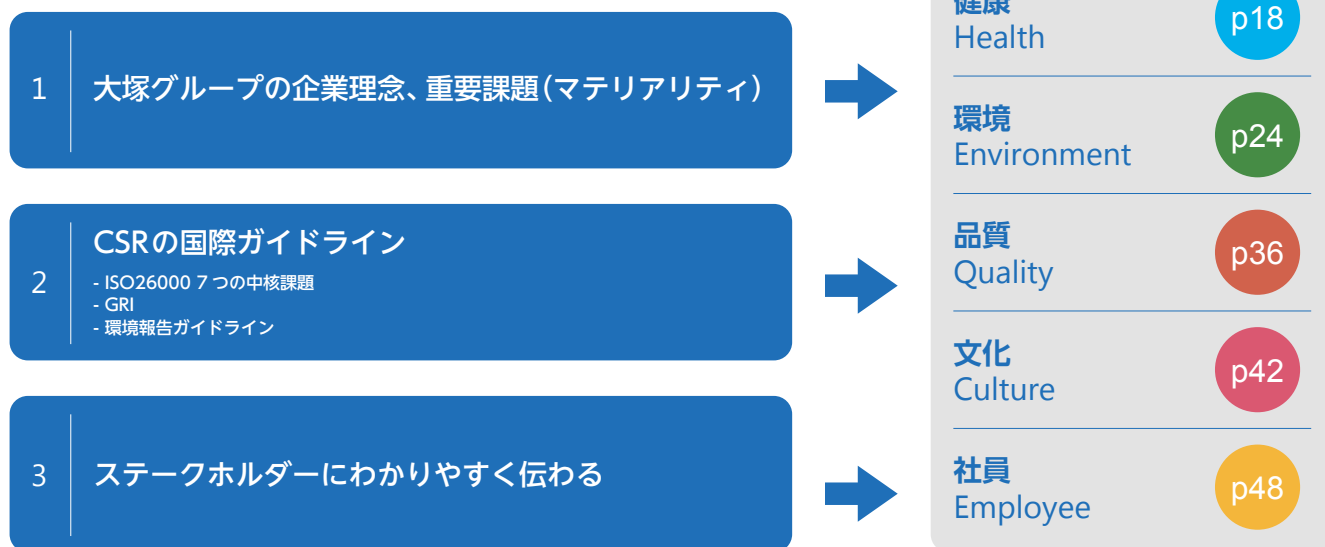
Editorial Policy

編集方針

大塚グループは、'Otsuka-people creating new products for better health worldwide' の企業理念のもと、健康に関するあらゆるテーマに挑戦し、独創的で革新的な製品を創出することで世界の人々の健康に貢献することを目指すグローバルヘルスケア企業です。

大塚グループCSR報告書は、当社グループが企業理念の実現を目指して事業を推進するなかで、ステークホルダーの皆さまとのかかわりから生まれるさまざまな活動を整理してお伝えし、相互の理解を深めることを目的に発行しています。

以下の3つの考え方から、「健康」「環境」「品質」「文化」「社員」をCSR 5分野と設定し、これに基づき本報告書を構成しています。



対象範囲

本報告書は大塚ホールディングス株式会社が主体となり、次の国内グループ会社 11 社を中心にグローバルなグループ会社の情報から構成しています。

大塚製薬株式会社	大塚倉庫株式会社	イーエヌ大塚製薬株式会社	大塚包装工業株式会社
株式会社大塚製薬工場	大塚化学株式会社	大塚電子株式会社	株式会社 JIMRO
大鵬薬品工業株式会社	大塚食品株式会社	大塚テクノ株式会社	

対象期間

データは、2013年4月1日から2014年3月31日の実績です。活動については直近のものも含め報告しています。

次回発行予定

2015年5月を予定しています。

参考にしたガイドライン

本報告書は、GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3版」[ISO26000] および「環境報告ガイドライン 2012年版」を参考にしています。

 Web http://www.otsuka.com/jp/csr/hd_activity

本報告書や大塚グループのCSRについて、ご意見やご感想をお聞かせください。
当社 web サイトの「CSR」ページより「報告書アンケート」メニューをクリックしてください。

Corporate Profile

会社概要 (2014年3月末現在)

会社名：大塚ホールディングス株式会社
Otsuka Holdings Co., Ltd.

設立：2008年7月8日

資本金：816億90百万円

本社：〒101-0048 東京都千代田区神田司町二丁目9番地

東京本部：〒108-8241 東京都港区港南二丁目16番4号
品川グランドセントラルタワー

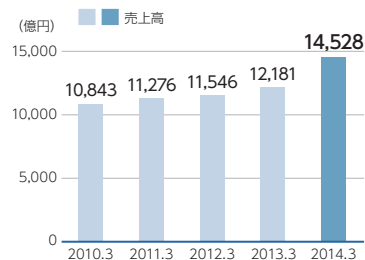
代表者：樋口 達夫 (代表取締役社長 兼 CEO)

従業員数：75名 (連結従業員数 28,288名)

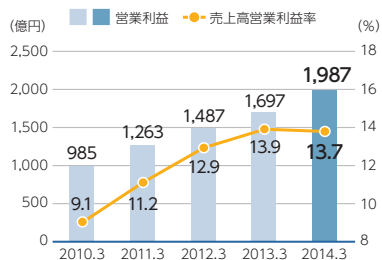
連結対象会社数：連結子会社 95社、持分法適用会社 17社

事業内容：医療関連事業、ニュートラシューティカルズ関連事業、消費者関連事業、その他の事業を営む会社の株式を所有することによる当該会社の事業活動などの支配および管理ならびにそれに附随する一切の事業など

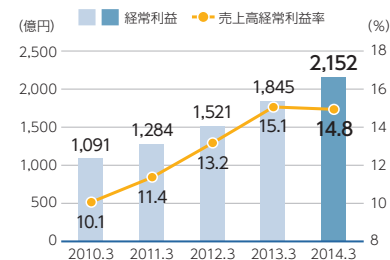
● 連結売上高



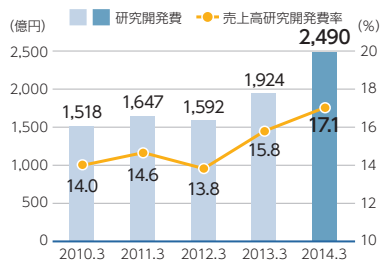
● 連結営業利益



● 連結経常利益

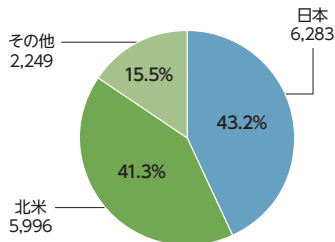


● 研究開発費



● 地域別売上高 (2014年3月期)

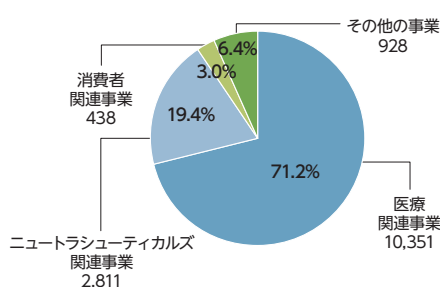
外部顧客に対する売上高



連結：(単位：億円)

● セグメント別売上高 (2014年3月期)

外部顧客に対する売上高



連結：(単位：億円)

Contents

目次

大塚グループの紹介	2
会社概要	2
世界に広がる大塚グループ	3
大塚グループの事業活動	5
トップメッセージ	7
トップメッセージ	7
企業理念	10
特集	11
1 地域、社員、会社の絆を深め、未来をつむぎ出す	
～事業所内保育所を開設～	11
2 アジアから始まるグローバル展開	
～地域との共生～	15
健康	18
アンメットメディカルニーズへの対応	19
Soylution (ソイリューション)	21
水分補給の大切さを伝える取り組み	22
健康情報の発信	23
環境	24
環境に配慮し、地域とともにある工場	25
環境マネジメント	27
環境パフォーマンスデータ	28
環境配慮型製品	31
低炭素社会の構築	33
循環型社会の構築	35
品質	36
安全・安心への取り組み	37
コーポレート・ガバナンス	39
リスクマネジメント	40
コンプライアンス	41
文化	42
クリーンアップ	43
地域貢献	45
地域との交流	46
次世代育成	47
社員	48
ダイバーシティ	49
ワークライフバランス	51
人材育成	52
社員の健康	53
第三者意見 / 編集後記	54

Otsuka Group across the Globe

世界に広がる大塚グループ

2014年3月末現在、連結売上高の50%以上を海外が占め、約2万8000人の連結従業員数のうち50%が海外の従業員です。世界に広がるグループ社員が、“健康”という人類の普遍的な願いに貢献すべく、日々活動しています。

ベルギー

ニュートリション エ サンテ ベネルクス S.A.

チェコ

インターファーマプラハ a.s.

フランス

大塚ファーマシューティカルフランス SAS

ユーリソトツップ SAS

ナルドベル SAS

ニュートリション エ サンテ SAS

ニュートリション エ ナチュラル SAS

ラボラトワール ディエテティク エ サンテ SAS

アルマ S.A.*

ドイツ

大塚ファーマ GmbH

ケンブリッジアイソトープラボラトリーズ (ヨーロッパ) GmbH

アドバンスドバイオケミカルコンパウンド GmbH

ユーリソ トツップ GmbH

大塚フランクフルトリーサーチインスティテュート GmbH

イタリア

ニュートリション エ サンテ イタリア SpA

スペイン

大塚ファーマシューティカル S.A.

ニュートリション エ サンテ イベリア SL

ヘブロン S.A.

トロセレンイベリカ S.A.

スウェーデン

大塚ファーマスカンジナビア AB

スイス

ニュートリナット AG

イギリス

大塚ファーマシューティカルヨーロッパ Ltd.

大塚ファーマシューティカル (U.K.) Ltd.

アステックセラピューティクス Ltd.

中国

大塚 (中国) 投資有限公司

浙江大塚製薬有限公司

四川大塚製薬有限公司

天津大塚飲料有限公司

大塚慎昌 (広東) 飲料有限公司

香港大塚製薬有限公司

大塚製薬研究 (北京) 有限公司

ファーマバイト (上海) ビジネス・インフォメーション・コンサルタンシー Ltd.

ジャイアントハーベスト Ltd.

蘇州大塚製薬有限公司

上海大塚食品有限公司

張家港大塚化学有限公司

中国大塚製薬有限公司*

広東大塚製薬有限公司*

維維食品飲料股份有限公司*

上海マイクロポートメディカル (集団) 有限公司*

マイクロポートサイエンティフィックコーポレーション*

エジプト

エジプト大塚製薬 (株)

インド

クラリス大塚 (株)

大塚ケミカルインディア (株)

インドネシア

P.T. 大塚インドネシア

P.T. ヴィダトラバクティ

P.T. アメルタインダ大塚

P.T. 大塚ジャヤインダ

P.T. メラピウタマファルマ

P.T. ラウタン大塚ケミカル

ニュージーランド

ダイアトランズ大塚 (株)*

パキスタン

大塚パキスタン Ltd.*

フィリピン

大塚 (フィリピン) 製薬 Inc.

韓国

韓国大塚製薬 (株)

韓国OIAA (株)

韓国大塚電子 (株)

KOC (株)

東亜大塚 (株)*

台湾

台湾大塚製薬股份有限公司

金車大塚股份有限公司*

タイ

タイ大塚製薬 (株)*

 1,800 名

 24 社

ヨーロッパ

Europe

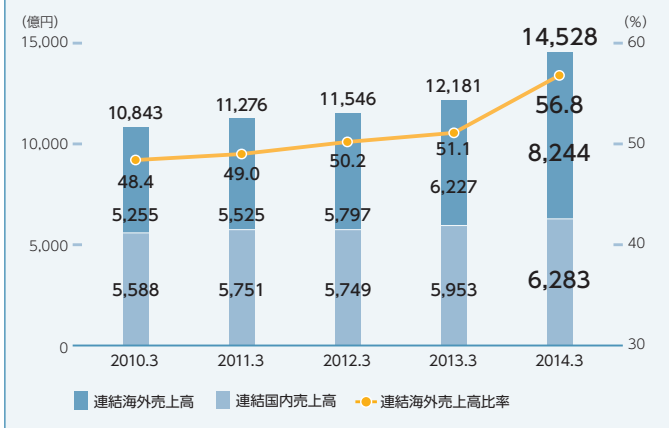
 8,055 名

 37 社

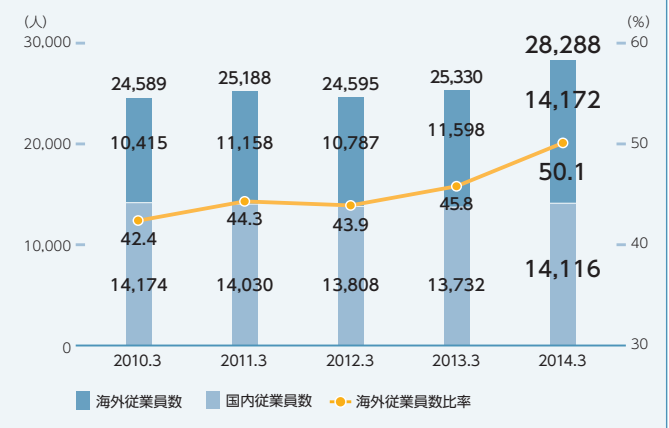
アジア・オセアニア・中東

Asia/Oceania/Middle East

連結売上高：国内外別の推移



連結従業員数：国内外別の推移



日本

- 大塚ホールディングス (株)
- 大塚製薬 (株)
- (株)大塚製薬工場
- 大鵬薬品工業 (株)
- 大塚倉庫 (株)
- 大塚化学 (株)
- 大塚メディカルデバイス (株)
- 大塚食品 (株)
- イーエヌ大塚製薬 (株)
- 大塚電子 (株)
- 大塚テクノ (株)
- 大塚包装工業 (株)
- (株)JIMRO
- 大塚リッジ (株)
- 日本理化学工業 (株)
- (株)ジェイ・オー・ファーマ
- 大塚鳴門開発 (株)
- 岡山大鵬薬品 (株)
- 大輪総合運輸 (株)
- ハイエスサービス (株)
- 大塚家具製造販売 (株)
- 大塚ターフテック (株)
- ILS (株)
- 大塚オーミ陶業 (株)
- 大塚チルド食品 (株)
- エムジーシー大塚ケミカル (株)
- KISCO (株)
- アース製薬 (株)*
- アース環境サービス (株)*
- ニチバン (株)*
- ネオス (株)*

カナダ

- 2768691 カナダ Inc.
- 大塚カナダファーマシューティカル Inc.

アメリカ

- 大塚アメリカ Inc.
- 大塚アメリカファーマシューティカル Inc.
- 大塚ファーマシューティカルD&C Inc.
- 大塚メリーランドメディシナルラボラトリーズ Inc.
- ケンブリッジアイソトープラボラトリーズ Inc.
- CIL アイソトープセパレーション LLC
- メンブレン・レセプター・テクノロジー LLC
- ファーマバイト LLC
- ファーマバイトダイレクト LLC
- リッジヴィンヤーズ Inc.
- クリスタルガイザーウォーターカンパニー
- 大塚グローバル・インシュランス Inc.
- アステックスファーマシューティカルズ Inc.
- ソーマバレジカンパニー LLC
- アメリカン・ペプタイド・カンパニー Inc.
- 大塚アメリカフーズ Inc.
- クリスタルガイザーブランドホールディングス LLC*
- CG ロクサーヌ LLC*

ブラジル

- 大塚ケミカルブラジル Ltda.

連結対象会社を掲載
※印は持分法適用会社

14,116名 **31**社

日本
Japan

4,317名 **21**社

北米・南米
North & South America

Business Overview of the Otsuka Group

大塚グループの事業活動

大塚グループは、健康にかかわるさまざまなテーマに取り組み、創造性のある製品で新たな市場をつくり、世界の人々に貢献することを目的とするグローバルヘルスケア企業です。大きく4つに分類される領域で多角化した事業を展開しています。

医療 関連事業

治療薬
輸液(臨床栄養)

診断薬

医療機器



未充足な医療ニーズに取り組み、重点領域として中枢神経領域、がん領域に注力しています。さらに病気の診断から治療に至る包括的なヘルスケア製品を提供すべく循環器領域、消化器領域、眼科領域、診断薬、輸液事業、さらに注力する分野として医療機器事業など多岐にわたる領域・事業に取り組んでいます。

代表的な製品



ニュートラ シューティカルズ 関連事業

機能性飲料・
機能性食品

化粧品

OTC 医薬品・
医薬部外品



日々の健康の維持・増進をサポートする機能性飲料・機能性食品を中心に事業を展開しています。近年では、健康問題、環境問題など人類が抱えるさまざまな問題を「大豆(Soy)」が「解決(solution)」するという考え方「Soylution」をテーマに大豆ビジネスに取り組んでいます。

ニュートラシューティカルズ：
nutrition(栄養) + pharmaceuticals(医薬品)
の造語

代表的な製品





代表的な製品



ボンカレーゴールド



ボンカレーネオ



マイサイズ



シンビーノ ジャワテイストレート



リッジ モンテペロ



マンナンヒカリ



クリスタルガイザー



マッチ マッチピンク



消費者
関連事業

飲料
食品
酒類

皆さまに身近な食品・飲料の分野で事業を展開しています。1968年に発売した世界初の市販用レトルトカレーである「ボンカレー」や、無糖ストレートティのパイオニアである「シンビーノ ジャワテイストレート」など、時代に先駆けた製品開発を行ってきました。「おいしさと安全、安心と健康」、これらすべてを満たす「食」づくりを使命と考え、事業に取り組んでいます。

代表的な製品



テラセス
(ブレーキパッド用摩擦材)

「ヒドラジン誘導体」(用途例)



タイヤ用添加剤



その他の事業

機能化学品
ファインケミカル
物流
包装
電子機器

自動車・電気電子・建材分野において各種素材を提供する化学品事業、グループの医薬品・食品・飲料を中心に「環境にやさしい」物流を目指す運輸・倉庫業、先端の科学技術の発展を支える電子機器事業など多角的に事業を展開しています。



医用機器 POCone



LED 評価装置 HM series

Top Message

トップメッセージ



大塚ホールディングス株式会社
代表取締役社長 兼 CEO

樋口達夫

企業理念の実現をコアとした
ステークホルダーとのコミュニケーション。
そこで生まれる活動が大塚グループの CSR です。

企業経営を取り巻く世界と日本の経済情勢

ここ数年、世界の経済情勢はますます複雑化しています。私たちを取り巻く舞台は「新興国の経済躍進」「エネルギー問題と地球環境」「人口増大と高齢化」そして「貧富の拡大」および「ナショナリズム」が複雑に絡み合い、いわば政治と経済がますます分離しにくい状況に置かれているといえます。また、製薬業界における日本の透明性ガイドラインや米国の Sunshine Act などを含め、事業活動におけるコンプライアンスは世界でますます厳しい基準を求められるようになりました。一方、2020年東京へのオリンピック招致が支持されたことは、若い世代がスポーツをきっかけに、サイエンス、テクノロジー、そしてビジネスの分野でも世界に目を向けるようになることが期待され、その価値はすばらしいものになると感じます。同時に、増え続ける高齢者の方々が健康意識を高めることにより、医療経済、健康市場にも好影響を与え、日本経済の活性化につながることを期待しています。

自らを変革し続け、世界の人々の健康に、より貢献することを目指す

2010年12月に株式上場し、大塚グループは、それまでとは異なる環境に会社を置くという新たな挑戦に踏み出しました。2014年は一つの節目ともいえる3年が経ち、新たなステージを目指して自らを変革させ、企業として更なる成長を続けなければならないと考えています。

上場によって大塚グループの事業内容や歴史、そして考え方を広く世界の方々に知っていただくことができ、一方、多くのステークホルダーからの期待も高まっています。その信頼に応えるべく、人々の健康を支えるトータルヘルスケアカンパニーとして、大塚らしいユニークさ、独自性を発揮し、世界の皆さまからより広く、より深い、理解と信頼を得たいと考えています。

地域と融和したグローバル展開で世界の人々の期待に応えていく

現在、大塚グループは国内および海外26の国と地域で166社が事業活動を行っており、工場は181カ所、研究所は44カ所あります。このうち事業会社の4分の3、工場の3分の2、研究所の4割が海外で活動を行っています。売上規模も海外のほうが高く、2014年3月期連結ベースで全売上高1兆4528億円のうち、海外売上高比率は56.8%になりました。

現在事業を行っている国・地域では、20もの言語が使われています。言語体系は一つの考え方を表し、言語によって文化、伝統、考え方が表現されます。これだけの数の違った考え方の中で、私たちはその言語に象徴される異なった文化や個性を尊重し、融和を基盤に、大塚の基本的な考え方、理念を共有しながら事業を進めています。大塚には「単なる知識だけでなく自ら実践して物事を最後まで成し遂げ、完結することで本質に到達することに価値がある」、そして「常に新しいものに挑戦し、大塚にしかできないことを追求する」という文化があります。私たちは地域に融合しながら、常に実証、創造を意識し、努力を通じて、世界の人々の健康と真摯に向き合っていきたいと考えています。

ステークホルダーとの循環が拡大し大塚のCSRを支える

企業の事業活動は、ものやサービスを提供し、それを利用してくださるお客さまが存在してはじめて成り立っています。工場を建設するにしても、地元の皆さまの理解、資材を提供してくださる取引先、そして建設会社など、数多くの方々の協力なくしては実現しません。そうして得た事業活動の機会を、私たちは、人々の健康で幸せな暮らしに役立つ製品、サービス、情報提供というかたちで、地域やお客さまにお返しをしています。

こうした考え方は事業活動にとどまらず、企業理念の実現をコアにした大塚とステークホルダーとのコミュニケーション、そこで生まれるすべての活動が大塚のCSRであると考えています。そこには多くの循環が存在します。例えば、自然資本からの恩恵を認識し保全する環境活動や、地域の充実や発展に参加する社会貢献活動は、直接あるいは間接的に製品づくりやサービス改善に反映され事業の発展につながっていきます。こうした信頼をベースにした「利益の社会還元」と「共感の享受」が循環し、良い波紋が拡大していく、事業と一体化したCSRを大塚は進めています。



大塚グループだからこそできる活動を実践する

大塚グループでは、事業と共鳴する CSR のさまざまな活動を、「健康」「環境」「品質」「文化」「社員」の5つの分野に分類しています。広く社会に大塚グループを理解いただくと同時に、考え方や取り組みについて、従業員一人ひとりに理解と浸透を図り、活動を発展させていく必要があると考えています。従業員の満足度の向上や誇りとなるような活動の展開が、モチベーションを高め生産性向上や画期的な製品開発へとつながる好循環がここでも生まれることを期待しています。

2013年度は、グローバルヘルスケア企業としてさらに飛躍するために、グループ全社が同じ価値観を持って活動するための体制づくりに主眼を置きました。各国・地域で法令遵守をはじめとする企業倫理や道徳感など健全な経営、透明性への要望が増しているなかで、高い倫理観を維持し、誠実な事業活動を行うために「Otsuka Group Global Code of Business Ethics (大塚グループ・グローバル行動規準)」を策定し施行しました。また、医薬品や食品の開発や生産活動でも、グローバルベースの品質管理を強化しさらに安全・安心な製品をお届けできる体制の構築を進めました。環境活動においても、グローバルな視野で課題を共有し、地球環境保全に取り組む活動を開始しています。

さらなる成長を目指す大塚グループへ、皆さまの一層のご支援を賜りますようお願い申し上げます。



大塚グループの企業理念

Otsuka-people creating new products for better health worldwide
 (世界の人々の健康に貢献する革新的な製品を創造する)

この言葉には、

自らの手で独創的な製品を創る

健康に役立つ

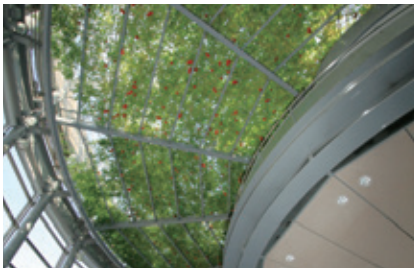
世界の人々に貢献する

という思いが込められています。

大塚グループは、この企業理念のもと、大塚の遺伝子である「実証と創造性」を受け継いで、「大塚だからできること」「大塚にしかできないこと」を日々実践しようと努め、革新的で創造性に富んだ医薬品や機能性飲料・機能性食品などの幅広い製品を通じて、世界の人々の暮らしをサポートしてまいります。私たちは、健康に携わる企業にふさわしい文化と活力を育み、グローバルな視点から地域社会や自然環境との共生に配慮し、人々のより豊かで健康な暮らしに貢献したいと願っています。

大塚グループの理念を具現化した、「巨大なトマトの木」「曲がった巨大杉」「水に浮かぶ石」

グループ発祥の地、徳島にあるこの3つのモニュメントは大塚グループの理念の根幹をなす「創造性」を具現化したものであり、常に創造性や発想の転換の重要性を伝えています。



巨大なトマトの木

ホールの天井全体を覆うトマトの木は、通常あるはずの土を取り除き、水気耕栽培により根を解放した結果、植物が持つ潜在能力を最大限に引き出し、多い時で年間1万個以上の実をつけるようになりました。既成概念に縛られないことで潜在能力を引き出す、このトマトの木にはそんなメッセージが込められています。



曲がった巨大杉

本来曲がらないはずの杉の大木が深くお辞儀をするように曲がり、その上にもう1本の杉の木が横たわるこのオブジェ。一見不安定に見えますが、絶妙なバランスを保っており、1995年に発生した阪神・淡路大震災による震度5の揺れにも耐えました。見た目に与える印象と実際がまったく別のものであるということを私たちに語りかけています。



水に浮かぶ石

浮かぶはずのない大きな石が、豊かにたたえられた水面にいくつも浮かぶ水の石庭。なかには垂れ下がるように曲がった石もあります。このモニュメントは見る人の心を捉え、豊かにし、ものを考える力を与える庭として製作されました。発想の転換や、常識にとらわれないことの大切さを私たちに教えてくれます。



Highlight 特集 1

地域、社員、会社の絆を深め、未来をつむぎ出す ～事業所内保育所を開設～



事業所内保育所 「ビーンスターク保育園」を開設

大塚グループは、“子育てをしながら働く”という社員の多様なライフスタイル支援を通じて地域社会の発展に貢献するとともに、創造的な企業風土を未来につなげていくために、事業所内保育所を運営しています。2011年4月にグループ発祥の地・徳島に0～5歳児を対象にした「ビーンスターク保育園

とくしま」を開園。2014年4月には大阪にもオープンしました。また、茨城のつくば研究センター内には「すくすく保育園」を2013年4月に開園しています。園内は、子どもの豊かな感性や創造性、健康な体を育むために、自然をふんだんに活用し、五感を刺激する空間づくりを追求。いずれも職場にごく近い場所に設け、子育て中の社員が安心して働ける環境を提供しています。

VOICE



安心して子どもを預けています

大塚倉庫株式会社
四国支店業務課
新藤 満代

第二子の0歳児を預けています。第一子のときにはまだ事業所内保育所ができておらず、祖母に預けていたので、保育園を利用するのは初めてなのですが、職場内に子どもを預けられるのは、とても安心感があります。体調不良の時など電話をいただいですぐに様子を見に行ったり、迎えに行ったりすることができます。うちの子はたまたま4月に入園しましたが、自分の体調や生活の状況を見ながらいつでも預けられるのも便利だと思いました。

※ 男性の育児休業制度利用者数はP51に掲載

2011年

大塚グループ発祥の地・徳島で、事業所内保育所を開設



子どもの送り迎えをする男性社員

フレキシブルな対応で
多様な働き方をサポート

育児休業中の社員が働きたいと思ったときに、いつでも職場復帰できる環境を整えるため、ビーンスターク保育園では、毎月、新規入園児を受け入れています。公立保育園は年に一度、4月入園が一般的ですが、社員のための事業所内保育所としてフレキシブルな対応を行うことで、社員に対する多様な働き方を支援しています。これは、男性の積極的な育児参加にもつながっています。

実際に「ビーンスターク保育園とくしま」では、お子さんを預けに来る約半数が男性社員で、中にはお孫さんを預けている社員もいます。入園者数は開設時から増加し続け、2014年度中には定員100名を超えることがほぼ確実となったことから、2014年4月1日に定員150名規模への増築を完了。今後の利用者増に備えています。

社員が安心して働ける環境づくり

事業所内保育所の取り組みとあわせて、大塚グループでは、各社で育児と仕事を両立しながら安心して働ける環境づくりに取り組んでいます。次世代育成支援対策推進法に基づく次世代認定マーク「くるみん」を順次取得しており、維持に努めています。さらに、産前産後休暇制度、育児休業制度をはじめとする制度整備にも積極的に取り組み、子育てのための休業や職場復帰しやすい環境整備を進めています。職場復帰後のサポート制度としては、小学3年生まで取得可能な「育児短時間勤務」や、妊娠判明時から中学就学時まで取得可能な「シフト勤務」などの育児勤務制度をグループ各社で整えています。男性が育児参加しやすい環境づくりの一環として行っている、男性の育児休業取得を支援する「イクメントライアル」（大塚化学）などの施策の影響もあり、男性の制度利用も増えつつあります*。

社員と会社、双方に生まれる利点

このように、多様な働き方を会社としてサポートすることで、社員と会社双方にメリットが生まれています。子育てと仕事を両立する社員には、自分の子どもが会社の中にいる安心感はもちろん、同時に、限られた時間の有効活用や計画性、効率的な仕事への取り組みに対する意識も醸成され、ビーンスターク保育園を利用した社員たちからは「子どものおかげで働く目的が明確になった」「仕事により集中できるようになった」「より計画的・効率的に仕事を進められるようになった」などの声があがっています。事業活動においても多様な働き方を実現することで、生産性向上や事業活性化に結びついており、効果的な取り組みとの認識が広がりつつあります。



中央に設けたホールを中心として、豆の木の枝が生えるように各室を配置



グループ各社で子育て支援企業認定マーク「くるみん」を取得しています。

- ① 楽しい食事風景
- ② 阿波おどりの練習の様子
- ③ 保育園のスタッフ
- ④ お昼寝をする子どもたち

VOICE



創造性を育む保育を心がけています

ビーンスターク保育園とくしま施設長

伊丹 淳子

子どもたちの無限の創造性を引き出すために、画一的ではなく、創意工夫を取り入れた保育方針を心がけています。栽培収穫体験では土だけでなく、水耕栽培を取り入れたり、トマトのツルを縦ではなく、横に這わせるとどんな発見があるのかを試してみたり。玩具も手づくりをして、子どもたちと一緒に考えながら楽しんでいきます。隣接している工場見学も子どもたちに人気がありますね。さまざまな体験が豊かな心と健康な体づくりにつながるよう心がけています。

VOICE



社員に寄り添った保育制度です

大塚製薬株式会社 探索第三研究所 研究員

佐藤 雅之

先生方がプロ意識を持って保育に取り組んでいる感じが感じられ、安心して預けられるというのが実感です。毎日の給食がモニターに映し出され、遅く迎えに行っても見ることができるなど、働きながら育児をする人のことをよく考えてくれていると思います。上の世代の子と一緒に遊ぶための成長も早いようで、うちの子は生後6カ月から預けて1歳前から歩きはじめました。裸足での生活も大好きなようです。



1



2



4



3

社員と地域に貢献する「ビーンスターク保育園とくしま」

大塚グループは、企業理念として、社員一人ひとりに創造性や革新性を求め続けてきました。ビーンスターク保育園では、当グループならではの個性とアイデアにあふれた育児支援の場を追求しています。「ビーンスターク保育園とくしま」では、床材などに徳島県名産の「木頭杉^{きとうすぎ}」を使用し、木の温もりと四季折々の光や風を感じられる、自然をふんだんに取り入れた設計を採用しました。特別に暑い日・寒い日を除くと冷暖房を使用しなくても快適で、子どもたちは平屋建ての広々とした園内を素足で走り回っています。

カリキュラムにも、豊かな創造性を育むためのさまざまな工夫を取り入れています。園庭には、人工的な遊具は一切設置せず、代わりに小さな丘と木の切り株を置いたところ、子どもたちは段ボールで丘を滑り降りるなど、好きな遊びを自分たちで見つけ出して楽しんでいます。3歳児からは英語のネイティブスピーカーが先生となり、歌や遊びから楽しく学べる英語教室、4歳児からはJ1サッカーチームの徳島ヴォルティス アカデミーコーチによるサッカー教室、5歳児からは水と石鹸の分量のバランスを自

分で考えながら、割れないシャボン玉づくりに挑戦するなどの「科学あそび」や大豆の栽培などを取り入れ、子どもたちの興味や好奇心、考える力などを養っています。給食では、保護者を対象に離乳食、幼児食ごとに使用している食材の産地や健康情報などの豆知識の提供、年2回試食会を実施して味や食感を確認してもらうなど、食育にも積極的に取り組んでいます。大豆事業に取り組む大塚らしく、アイデアや工夫を凝らし、さまざまなメニューに大豆を取り入れています。

さらに、園内は豆の形をしたホールを中心に4つの保育室を放射状につなげることで、子どもたちが自由に走り回れるよう、工夫を取り入れています。隔たりの少ない保育環境で0～5歳児たちは年齢を超えて交流することも多く、互いの成長により刺激となっています。

また、「ビーンスターク保育園とくしま」は、徳島の地域活性化を目指す象徴的な取り組みの一つでもあります。園建設では徳島県の資材を活用し、建築も地元の企業に委託するなど、地域密着で取り組みました。地域色豊かなこの保育園から徳島の魅力を発信していくことで、人が集まり、地域発展につながることを期待しています。

INTERVIEW

大塚製薬株式会社
常務執行役員

鳥取 桂

「大塚らしさ」を出発点に、
才能、個性、創造性が芽生える
保育の実現を目指していきます。



2009年

事業所内保育所の構想が開
始した年。準備に2年間を費
やしスタート

事業所内保育所は、2009年6月にプロジェクトがスタートしました。男性の積極的な育児参加をはじめ、社員の多様な働き方を支援するだけでなく、地域に人を集め、社員一人ひとりが創造性を忘れないための保育所をつくるという目的もありました。そのため「大塚らしさ」をどう具体的に打ち出すのか、コンセプトづくりの段階から試行錯誤し、その挑戦は今も続いています。最初の園「ビーンスターク保育園とくしま」は、開設3年目に外部業者への委託から自社に運営を切り替え、創造性を大切にする大塚の企業理念を保育の中に取り入れていく方法をさまざまな面から模索しています。オリジナリティを追求したカリキュラムを増やしていなかで、今後は、大塚らしい情操教育にも取り組みたいですね。看護師の常駐も実施しましたので、病後児保育も検討しています。

将来的には、徳島、大阪に続き、国内外での展開も考えていく予定です。地域によってはコンソーシアム型（複数企業向け）も検討しながら、子どもの才能、個性、創造性が芽生える保育の実現を目指したいと考えています。



2014年4月に開園した「ビーン
スターク保育園おおさか」

「ビーンスターク保育園おおさか」 「すくすく保育園」を展開



大塚薬品「すくすく保育園」

2014年4月、大塚グループ第二の創業地ともいえる大阪に、「ビーンスターク保育園おおさか」を開園しました。子どもたちがのびのびと生活できるよう「平屋で屋根のある家」をイメージし、木

やコルクタイルといった天然素材をふんだんに使用しています。社員が安心して働ける環境を整えるとともに、大阪市の待機児童緩和にも貢献できると考えています。

また、事業所内保育所は他の地域にも波及し、大塚薬品では2013年4月につくば研究センター内に「すくすく保育園」を開設しました。一人ひとりに手厚い保育を実施できるよう少人数制とし、柔軟な預け方ができるよう月極保育や一時保育を実施しています。さらに、看護師の常駐により、発熱38度以下なら病気のお子さんでも預かることが可能です。利用している社員からは、「市立保育園に空きがないので助かった」「一時保育が必要なときに安心して預けられる」「手厚い保育で子どもの成長にプラス」などの声が上がっています。

事業所内保育所の設置を通じて子育て世代の育児と仕事の両立を支援していくことは、社員の幸福と自己実現を後押しするとともに、多様な人材確保による企業の活性化につながります。少子高齢化の抑制にも貢献できるよう、今後も充実した子育て支援に取り組んでいきます。



ビーンスタークのロゴ入り家具



Highlight 特集 2

アジアから始まるグローバル展開 ～地域との共生～

- ① 中国大塚
- ② タイ大塚
- ③ タイ大塚 基礎輸液工場

地域とともに 持続的な発展を目指して

「世界の人々の健康に貢献する」という思いのもと、世界市場への第一歩をアジアから踏み出した大塚グループの海外展開は、2013年に40年を迎えました。現在大塚グループは、医薬関連事業とニュート

ラシューティカルズ (NC) 関連事業を両輪に、アジア全域、中東、欧米など26カ国・地域とグローバルに拡大し、グループ会社166社^{*}、従業員約4万4000人におよぶ規模となりました。各地域の実情に寄り添いながら、課題解決に結びつく事業を世界で展開し、ともに持続的な発展を遂げていくことを目指しています。

^{*}2014年3月末現在・非連結含む



タイ大塚：40周年記念式典



中国大塚：輸液展示室

初の海外生産拠点をタイに設立

大塚グループ初の海外生産拠点として、1973年に設立されたタイ大塚製薬株式会社（タイ大塚）は、タイ国内での点滴注射液（輸液）製造から事業を開始しました。当時、世界的な経済活動の悪化から各国が輸入制限を行い、タイにおいても輸液の輸入が制限されたことを契機に、日本製造品を輸出するという方針を転換し、原料調達、雇用などを含め現地生産による安定供給に取り組みました。当初、原材料の入手はもとより、衛生面に関する生活習慣の違いなどいくつもの壁にぶつかりましたが、現地医療関係者や従業員とのコミュニケーションを深める中で解決の糸口を探し、やがて「日本の大塚」の品質に対する評価を得て事業が動き出しました。現在では、EN製品^{*1}の製造販売および治療薬や医療機器の販売へと拡大し、アジア各国や日本へも輸出しています。2011年に発生した大規模洪水時には、被害の大きかった県の病院や保健局にポカリスエットを支援物資として提供するなど、タイ国内のグループ会社が団結し、日本や近隣国のグループ会社も協力して被災地を支援しました。

40周年を迎えたタイ大塚は、これからも現地のニーズや状況に臨機応変に対応し、医療のベストパートナーであり続けることを目指しています。

中国の医療の基盤整備に寄与

タイを皮切りに、インドネシア、台湾、中東での輸液生産開始へと続き、1981年には、「高品質の輸液をつくりたい」という要請に応え、世界の製薬企業

として初めて中国政府との対等出資による合併会社中国大塚製薬有限公司（中国大塚）を設立しました。社名に中国を冠する数少ない企業として「地域の医療の進歩に貢献したい」という思いのもと、輸液事業を通じ医療の基盤整備に寄与してきました。

輸液容器を既存のガラス瓶から安全性・利便性を兼ね備えたプラボトルへ転換し、原材料の中国国内における調達や品質の向上、高品質製品の製造技術確立、さらに安定供給を目指しました。同時に、正しい使用法、点滴治療の意義などの情報を医療現場に提供し普及に努めました。人材は長期的視野に立った育成に取り組み、工場見学への対応や学生の工場実習機会の提供など、果たすべき社会的役割を見極めながら事業展開を進めてきました。中国大塚は2014年に操業30周年を迎えました。

その後、NC関連事業を行う会社や研究所も設立し、中国でのグループ会社は33社^{*2}となりました。2010年に開催の上海万国博覧会では、大塚製薬が日本産業館に出展し、中国をはじめ世界各国の人々との交流と万博の成功に寄与しました。

地域社会への参加

大塚グループの海外展開の目的は、その国・地域の伝統や文化を重んじながら、原材料の現地調達、人材の登用や製品の現地消費など、事業の現地化に向けた取り組みを通じて、ともに持続的に発展することにあります。そのため各地域において担い手の一員であるという強い自覚を持ち、社会基盤の整備、課題の解決に積極的に参加する姿勢で取り組んでいます。



40周年

1973年 タイ大塚が初の海外生産拠点として設立

30周年

1984年 中国大塚は天津工場の操業を開始

*1 Enteral Nutrition : 経腸栄養

*2 2014年3月末現在・非連結含む



アメルタインダ大塚：洪水被災地に支援物資を届ける



アメルタインダ大塚：「SATU HATI 塾」風景

災害支援活動

地域の一員として、また、人の命や健康にかかわる企業の責務として、台風や地震、火山の噴火などの自然災害時には、地域自治体やNPOなどの協力を得て被災地への支援活動を行っています。非常事態において緊急に必要な輸液や医薬品、飲料、食品などの物資を迅速に提供し、後には寄付や募金活動などの支援を展開しています。また、東日本大震災では、アジアのグループ会社が呼びかけて、社員の寄付や募金から義援金を集め、日本赤十字社に送るなどの活動も行いました。

パキスタンのペシャワールに設立したアフガニスタン難民のための診療所「大塚ウエルフェアクリニック」は、開設10年目を迎えた2013年時点で、受診者数は延べ70万人を超え、現在も無償で医療や医薬品を提供しています*。

※ 大塚ウエルフェアクリニックについてはP45をご覧ください



アジア競技大会 大会公式飲料締結調印式 (2014年1月・マニラ)

公式飲料として参加の大会

- 1998年バンコク大会 (タイ)
- 2002年釜山大会 (韓国)
- 2006年ドーハ大会 (カタール)
- 2014年仁川大会 (韓国)

健康サポート

病気の予防や健康維持支援の一つとして「健康情報の提供」を重要視し、熱中症対策や運動時などの水分補給の大切さを伝える啓発活動を、その土地の文化にあわせ取り組んでいます。現在、ポカリスエットは世界17の国と地域で展開し、健康飲料として認知が広がるなか、2014年9月開催予定のアジア最大のスポーツイベント「アジア競技大会」公式飲料として選ばれました。過去3大会でパートナーとして水分補給を中心とした参加選手のコンディションづくりをサポートした経験を活かし、本大会ではさらに充実した活動を行う予定です。

教育支援・地域との共生

アメルタインダ大塚は、地元インドネシアの発展に貢献したいという願いから、地域との融合や、未来を担う子どもたちの教育に視点をのこした活動を積極的に進めています。

「SATU HATI (心をひとつに)」と名づけたチャリティイベントを開催し、得られた収益や募金で学校に図書館を設立したり、本を寄付するなど、子どもたちの教育に資する活動をしています。2007年の開始からこれまでに図書館25館、11万冊以上の本を寄付しました。さらに、「心をひとつに、自然環境に配慮を」をテーマに加え、工場近隣の山で水源涵養や地域の活性化を目的とした植林活動を行っています。また工場では、工場見学を通じて社会の仕組みを知る機会を提供する他、敷地内にサッカー場やモスク、地域教育センターを設置し地域の方々や子どもたちに開放しています。地域教育センターでは、イベント名にちなんで「SATU HATI 塾」を週1回開催し、放課後の子どもたちに社員が交代で読み書きや計算を教えています。

世界の人々のかけがえのない命と健康のために

地域とともに発展していくために、医療や健康、文化支援の活動に加え、環境保護も重要なテーマとして取り組んでいます。

アジアからスタートした大塚グループの海外展開は、各地域のニーズに応えながら、グローバルに拡大し続けています。かけがえのない命と健康のために、地域とともに生き、発展し続ける社会を目指して挑戦を続けていきます。

Health

健康

大塚グループは、ヘルスケアをトータルで捉え、「疾病の治癒」と「健康の増進」の二つの視点から、革新的な製品づくりと情報の提供を進めていきます。



熱中症対策出張講座（大塚製薬）

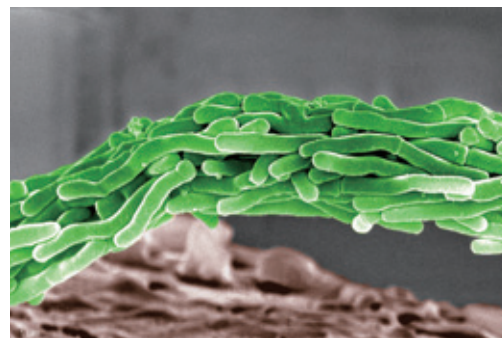
大塚グループは、多くの患者さんのQOL^{※1}向上のため、治療満足度の向上が期待されている分野（アンメットメディカルニーズ）での、画期的な新薬や製品の開発に取り組んでいます。

Addressing Unmet Medical Needs

アンメットメディカルニーズへの対応



大塚薬品：抗がん剤の研究



染色された結核菌（電子顕微鏡写真）大塚 S.A. 提供

革新的な創薬への取り組み

精神疾患の患者さんの日常生活への復帰を支援するため、大塚製薬では1970年代に中枢神経領域における研究開発を開始し、2002年に世界初のドパミン神経系安定化^{※2}作用を持つ抗精神病薬「エビリファイ」を米国で発売しました。現在では世界60以上の国と地域で、多くの患者さんの治療に貢献しています。さらに、服薬コンプライアンス^{※3}の維持が難しい患者さんの治療継続をサポートするために、2013年3月に米国で、2014年1月に英国で、月一回の注射で効果が持続する「Abilify Maintena」（エビリファイ メンテナ）を発売し、日本でも2014年1月に製造販売の承認を申請しました。長期にわたる治療が必要な統合失調症は、飲み忘れなどで服薬を中断してしまうと再発しやすく、しかも再発を繰り返すと回復が困難になります。今後、治療継続を可能にする製剤などを開発することで、患者さんの治療維持に貢献していきます。

また、現在、世界的に患者数が増加し、公衆衛生上の重要な課題となっている結核の研究にも取り組んでいます。結核の新薬は40年以上発売されておらず、特に「多剤耐性結核」は治療が困難で、効果的な治療薬の登場が待望されています。大塚製薬では、30年以上にわたる研究の末、多剤耐性結核を対象とする抗結核薬「デラマニド」を開発。2014年4月に欧州医薬品委員会で販売の承認、2014年7月に日本で製造販売の承認を取得。結核の治療向上に取り組んでいます。

大塚製薬が26年かけて開発した「サムスカ」は、

世界初の水利尿剤^{※4}として、既に世界14の国と地域で使用されています。そして2004年からは、今まで治療薬がなかった腎臓の希少疾病ADPKD^{※5}治療薬の研究開発に取り組む、サムスカが腎のう胞の増殖・増大を抑制することを突き止め、2014年3月に世界初となる治療薬として日本で承認を取得しました。今後、日本だけでなく、世界でも申請を行い、患者さんに治療の光を提供していきます。

がんの分野では、QOL向上につながる新薬開発への挑戦を続けています。1974年にそれまで点滴治療が主流だったがんの化学療法に、新しい治療法として経口投与を可能にした抗がん剤「フトラフル」を発売した大塚薬品では、以来、「ユーエフティ」（1984年発売）、「ティーエスワン」（1999年発売）、「ロンサーフ」（2014年発売）などを発売してきました。近年、抗がん剤治療は大きな進歩を遂げていますが、がんの種類によってはまだ十分な治療効果が期待できず、今なおアンメットメディカルニーズが多く存在する領域です。そのため、将来のがん治療を見据えた新薬から、制吐剤、がん性疼痛治療薬などのサポータティブケアに貢献できる薬剤まで、患者さんの視点に立ったがん治療全体の研究開発に取り組んでいます。

大塚製薬・大塚薬品

※1 Quality of Life (生活の質) の略称
 ※2 ドパミンD₂受容体パーシャルアルゴニスト
 ※3 患者さんが薬を医師の指示通り飲むこと
 ※4 水だけを出す利尿剤のこと
 ※5 Autosomal Dominant Polycystic Kidney Disease (常染色体優性多発性のう胞腎) の略称: 腎臓の中に水が詰まった袋が多数発生することで腎臓が大きくなり、次第に腎機能が低下する遺伝性の病気のこと



大塚製薬工場：代用血漿剤「ボルベン輸液6%」

課題の解消を目指して

大塚製薬工場では、既存製品から得られる情報などをもとに、より良い製品を医療現場に届けることを目指しています。

大量出血などによって血管を流れる血液量（循環血液量）が減少した場合に、その治療として代用血漿剤（HES[※]）が使用されてきましたが、いくつかの課題点が挙げられており、この課題を解決するため、2013年10月に国内初のHES130000を配合した「ボルベン輸液6%」を発売しました。これまで日本では低分子量のHES70000を配合した製剤が使われてきましたが、一回の最大投与量を超える治療が必要な場合は、人血液が材料のアルブミン製剤の使用を考える必要がありました。このような状況から、従来のHES製剤よりも高用量の投与が可能な製品を発売し、患者さんのメリットを高めています。

また、経腸栄養の合併症対策にも取り組み、2014年2月、消化態や食物繊維の使用、栄養剤の浸透圧、粘度調整などの工夫を凝らし、下痢を起こしやすいという課題に対応した、濃厚流動食品「ハイネイジェル」を発売しています。

大塚製薬工場

治療の進歩に貢献する医療機器の創出

医療機器の分野では、治療の進歩に役立つ画期的な製品開発に取り組んでいます。JIMROでは、潰瘍性大腸炎の体外循環療法用の医療機器として、血球

細胞除去用浄化器「アダカラム」を、大塚電子は、血液流量を低速で安定して確保できる専用の循環モニター装置「アダモニター」を開発しています。治療時間は一般的な体外循環療法と比べて短く、現在ではクローン病、膿疱性乾癬にも適応が拡大し、難病患者さんの治療に貢献しています。また、大塚電子では、病気の早期発見や予防に向けて、患者さんの心身への負担が少ない検査機器開発にも取り組み、患者さんの呼気（呼気中の¹³CO₂の測定）だけで簡単にヘリコバクター・ピロリの感染が判定できる「POCone」（赤外分光分析装置）を開発しています。

JIMRO・大塚電子

Column



大鵬薬品工業株式会社
つくば研究センター 第一研究所

川岸 亜紀

新しい抗がん剤の創製を目指して

現在使われている抗がん剤には、がん細胞だけではなく正常な細胞にまで作用するものが多く、患者さんの身体的な負担は軽いものではありません。そのため、がん細胞の増殖や転移を行う特定の分子だけを攻撃するという分子標的薬の創製に取り組んでいます。研究は試行錯誤の繰り返しですが、病に苦しみながら新薬を待っている人がいることを念頭に、決して妥協せず、諦めずに挑戦を続けていかなければなりません。毎日の努力の先に、1つでも患者さんの役に立つ、人の命を救う薬ができれば、研究者としてこの上ない喜びです。

大鵬薬品

※ Hydroxyethyl Starch
(ヒドロキシエチルデンプン)の
略称

大豆(Soy)の持つ可能性によって、世界中の健康・環境問題の解決(solution)に貢献したいと考え、「Soylution:ソイリューション」というテーマに取り組んでいます。

Soylution Soylution (ソイリューション)



大塚製菓：栄養士・一般の方々への、大豆をテーマにした講演セミナー



大塚製菓：親子で大豆を育てよう！体験ツアー

大豆は世界を救う

大豆に含まれる栄養は、生活習慣病や肥満など、さまざまな病気の改善と健康維持に役立つことがわかっています。その上、大豆を生産するにあたって排出するCO₂は、牛肉の1/12^{※1}といわれ、大豆を直接食べることで、水は1/50、エネルギーは1/20^{※2}に節約できます。また、牛肉を1kgつくるために使用する大豆などの穀物は10kgにおよぶことから、大豆を直接食べれば、人口増加に伴う食糧問題を軽減できるといわれています。しかし、世界中の人々が直接口にしている大豆は大豆生産量のわずか6%^{※3}に過ぎず、世界で最も大豆摂取量が多い日本人でも、40代以下の世代の豆類摂取量は、平均を下回る傾向^{※4}にあります。

そこで、大塚グループの研究所は、大豆食品開発に注力し、世界中の大豆を食べる習慣のない人々にも、丸ごと大豆の栄養を手軽においしく摂ってもらえるよう、新しい形態や味の探求を続け、提案しています。

大豆バー「SOYJOY」は、まるごと大豆の生地にフルーツやナッツなどを練りこんだおいしさに加え、糖質の吸収が穏やかで太りにくい低GI食品として、現在、世界11の国と地域で販売しています。米国ではダークチェリー&チョコレート、中国ではナツメをオリジナルで展開し、各国の文化や食習慣に合わせたフレーバーの開発にも取り組んでいます。その他にも、まろやかな炭酸と爽やかな後味で飲みやすい大豆炭酸飲料「ソイッシュ」や、1袋に大豆50粒分が入っており、カラカラと音がして楽しく、お

いしく大豆の栄養が摂れるヘルシー大豆スナック「ソイカラ」などさまざまな新しい形を提案しています。

また、大豆の価値や可能性を広く伝えていくために、各地の栄養士会や自治体と連携して「大豆」をテーマとした、栄養士や一般の方向けのセミナーを開催しています。さらに、自分で種や苗を植え、収穫をする食育イベント「親子で大豆を育てよう！体験ツアー」を全国各地の流通企業と共同で実施し、大豆への関心や興味を引き出すための啓発活動も行っています。このイベントを多くの方に知っていただくために特設webサイトを構築し、インターネットで日本全国の大豆の生育状況や各地でのイベントの様子、開催スケジュールなどを情報発信しています。サイト上に開設した「フォトギャラリー」には、作業に一生懸命取り組む親子の姿や笑顔などのイベントの様子を多数掲載し、サイト訪問者のイベントへの参加意欲を掻き立てる工夫を凝らしています。

これからもさまざまな切り口から「Soylution」に積極的に取り組み、大豆を通じた新しい食文化の提案と普及に努めていきます。

大塚製菓

※1 国立環境研究所地球環境研究センター「産業連関表による環境負荷原単位データブック」より算出

※2 米国コーネル大学 デヴィット・ピメンテル教授のコメントより

※3 米国農務省統計より

※4 厚生労働省「平成22年国民健康・栄養調査」より

熱中症の啓発をはじめとするさまざまな活動を通じて、一般の方々から医療や学校など指導的立場の方々まで、水分補給の重要性を知っていただくための取り組みを行っています。

Advocating the Importance of Hydration

水分補給の大切さを伝える取り組み



大塚製薬工場：教えて！「かくれ脱水」委員会

子どもから高齢者まですべての方を対象に、きめ細かく

水分補給の重要性について、「ポカリスエット」発売当初より大塚製薬では、ジュニアアスリート、20～30代の男女、高齢者と幅広い世代に向けて、さまざまなシーンで訴求を行ってきました。熱中症対策についても20年以上にわたり、水分とイオン（電解質）の重要性を伝えるために、全国各地の出張講座などを実施するとともに、気象予報士やスポーツ指導員、産業医などの専門家との協業による啓発活動を進めています。2013年度は、「熱中症予防情報サイト」をNPO法人「気象キャスターネットワーク」と共同制作し、ユーザーが選択した地点の熱中症危険度を示す「暑さ指数（WBGT）」などの情報を無料で自動配信するサービスを開始しました。また、経口補水液「オーエスワン」を販売する大塚製薬工場では、気づきにくい脱水状態を深刻化させる前に予防や対処法の啓発活動を行っている「教えて！『かくれ脱水』委員会」の趣旨に賛同し、委員会への協力を行っています。

大塚製薬・大塚製薬工場

大塚グループ社員の意識を啓発

大塚グループでは、熱中症予防について自社社員の意識啓発に取り組んでいます。屋外作業の多い業務担当者や室内が高温になる工場の作業担当者に対して、水分補給と熱中症対策を目的にポカリスエッ

トの配布や休憩室への設置を行っています。さらに大塚テクノでは、消防庁発行の「熱中症対策リーフレット」を配布して、熱中症対策への認識と意識啓発を行っています。

大塚製薬・イーエヌ大塚製薬・大塚テクノ



大塚製薬：大塚アカデミー・公開スクールセミナー

医療現場や学校、職場での取り組み

産業医や保健師、看護師、栄養士の方々に対し、全国で熱中症対策のためのフォーラムを開催しています。2013年度は、これまでの「熱中症対策TVフォーラム」を、インターネットを利用したライブオン形式にしたことで、聴講者が質疑応答に相互参加できるようになり、全国120会場で合計911名の参加がありました。また、熱中症の背景に脱水状態があるという知識や、経口補水液の適切な使用方法を広めるため、産業衛生学会や小児科医会、各種学会の他、お客さまに最も近いドラッグストアなどでセミナーを開催しています。その他、企業の安全衛生担当の方からの依頼による、職場の熱中症対策に向けた勉強会への協力や、子どもたちへの啓発活動として学校などに社員が出向く「大塚アカデミー」なども実施しています。

大塚製薬・大塚製薬工場



大塚グループ統合 CSR サイト) http://otsuka.csrportal.jp/ja

- ▶ 医薬関連学会における輸液製品の適正使用情報提供活動 大塚製薬工場
- ▶ 知ろう！炎症性腸疾患のこと JIMRO

Health 健康

人々の健康と生活の質の向上に貢献するため、病気と闘う患者さんをはじめ、ご家族や医療従事者、子どもたちなどすべての方々を対象に、健康に関する情報を発信しています。

Communicating Health Information

健康情報の発信



大塚薬品：2013年ピンクリボンフェスティバル神戸会場

がんと病気の理解

大塚グループでは、がんやその他の病気への知識と正しい理解を広めるための活動を行っています。大塚薬品では、乳がんの早期発見・早期治療などの大切さを啓発するピンクリボン運動に賛同し、2006年より日本対がん協会主催のピンクリボンフェスティバルを支援しています。2013年度は、乳がんについて学べる冊子や当社オリジナルの検診啓発グッズを参加者に提供し、意識向上に努めました。さらに、2007年に立ち上げた、静岡県立静岡がんセンターとの共同研究によるサイト「SurvivorSHIP.jp」では、がんを経験した方とご家族の目線に立ち、生活上の課題を乗り越えていくための情報提供に取り組んでいます。また、大塚製薬ではwebサイト「健康と病気」やセミナーへの協賛を通じて病気や健康情報を発信しています。また、海外でも専門家による自閉症についての講演会や統合失調症の啓発活動などを実施しています。

大塚製薬・大塚薬品

方を対象に、安全・安心な水の選び方や水分補給の重要性など、水についてのさまざまな情報提供を目的に活動を行っています。2013年度は、水の大切さを親子で楽しみながら学べるリーフレットと水をお届けする活動を開始し、800件を超えるお申込みをいただきました。さらに全国の幼稚園、保育園(合計約1500園)には、水の大切さがわかるオリジナル絵本やリーフレットとともに水をお届けし、園からは、園児に水の重要性を伝えることができた、(園児と)一緒に水の大切さを考えていきたい、などの声を頂きました。

大塚食品



OTSUKA まんがヘルシー文庫

OTSUKA まんがヘルシー文庫

大塚グループは、次世代を担う子どもたちの健康づくりに寄与する活動として、1989年より「OTSUKA まんがヘルシー文庫」を発刊しています。これまでに合計24巻(スペシャル版1巻含む)の文庫を制作し、毎年、全国の小学校や特別支援学校などに寄贈してきました。子どもたちが読み物として手に取る他、自主学習や委員会活動の教材としても使用されています。2013年度からは、さらに関心を高めてもらうため、「健康」をテーマとした絵画や漫画などの研究作品を子どもたちから募集し、漫画家とのコラボレーションによって文庫をつくりあげる試みをはじめました。作品が掲載された子どもだけでなく、その友人、保護者、教師など、周囲の人々にも健康について考えてもらう、よいきっかけづくりとなっています。

大塚グループ



iPhone/iPadアプリケーションとしても提供している「SurvivorSHIP.jp」

My First Water Project

「子どもが水を選べるようになるまで、水を選ぶのは親の役目である」をコンセプトに、「クリスタルガイザー」などを輸入販売する大塚食品では、2012年より、育児における水の重要性について考えることを推進するプロジェクト“My First Water Project”を展開しています。乳幼児とその保護者の

計24巻(248編)

これまで発刊した、健康をテーマにした漫画文庫

Environment

環境

私たちの社会や生活、事業活動は、自然から常に恩恵を受けて成り立っています。大塚グループは、自然環境への配慮を当然の責務と考え、製品づくりからその利用に至るまで持続可能な社会の形成に取り組みます。



大塚製薬 徳島板野工場のビオトープ

Environment 環境

大塚グループは、「自然との共生」をテーマに掲げ、生物多様性保全活動のひとつとして野生生物が自然のままの姿で生息することができる環境「ビオトープ」づくりを進めています。

VOICE



生産活動と環境保全を両立しています

大塚製薬株式会社
徳島板野工場 工務設備課 課長
長町 兼人

産・官・学が連携し、徳島県水産研究所で保護増殖されているカワバタモロコの自然環境での増殖の試みを、徳島板野工場のビオトープを活用して行いました。水槽で育った絶滅危惧種が、外敵の多い自然環境の中で減少しないか心配でしたが、関係者の不安をよそに大幅に増加。改めて自然の偉大さと、環境保全の重要性を実感しました。今後も、当工場のテーマである「自然との共生」のもと、生産活動と環境保全の両立に取り組んでまいります。



カワバタモロコ

Eco-Friendly Plants

環境に配慮し、地域とともにある工場



大塚薬品：岡山工場のビオトープ

ビオトープの設置と、地域の生き物との共生

徳島板野工場（大塚製薬）では、緑化率 70% を誇る敷地内に、野生生物を自然のままに観察できるビオトープを設置し、人と環境にやさしい工場づくりを進めています。ナラ、コナラ、榎など緑あふれる自然林エリアは、季節ごとにさまざまな野鳥が訪れ、社員や地域の方々の憩いの場となっています。工場の冷却水を活用したビオトープの池では、多種多様な水性生物が自然に棲息できる環境づくりに取り組みながら、絶滅危惧種に指定されている淡水魚「カワバタモロコ」を放流し、成長・繁殖させて生息地へ戻すという活動を徳島県などともに行っています。放流から約 1 年後には当初の 10 倍以上にあたる 1~2 万匹に増殖していることが確認できました。同じ場所で繁殖を繰り返すと、近親交配によって病気に対する耐性や繁殖力の低下などが起こる可能性があることから、他の繁殖先と親魚個体交換作業を行い大切に育てています。今後も、カワバタモロコを元の自然界に戻すことを最終目的に、引き続き活動に協力していきます。また、工場内の落葉樹の葉を利用して、カブトムシを毎年 300 匹育て、敷地内に棲息定着させる活動も行っています。池のかたわらにあるカブトムシの羽化場は、工場見学に来る子どもたちの人気の的となっています。こうした自然保護活動が認められ、財団法人都市緑化基金が認定する「生物多様性保全につながる企業のみどり 100 選」（2010 年）に選ばれました。

徳島ワジキ工場（大塚製薬）は、緑豊かな丘陵地で人と自然が融合した公園工場として、環境に配慮



大塚製薬：どんぐりプロジェクト

しながら生産活動を行っています。地域の自然保護活動にも積極的に参加し、徳島県南部総合県民局の「どんぐりプロジェクト」では、地域に自生する広葉樹のどんぐりを拾い、苗木を育てています。大きくなった苗木は地域に配布するとともに、工場敷地内に植林しています。

備前市久々井湾を臨む風光明媚な場所に位置する岡山工場（大塚薬品）では、製造過程で発生する冷却水と洗浄水を自然に近いかたちで海へ還す、環境にやさしい排水方法を確立しました。敷地内に設置したビオトープには、せせらぎや淵、中洲などのさまざまな仕掛けを設け、魚や小動物が育ちやすい環境をつくっています。水辺にエサを求め、昆虫や野鳥も飛来します。全長 300 m のビオトープを経由した排水は、有機に富んだ自然と同じ水となって海へと放出されており、久々井湾の干潟の動植物の増加につながるなど、地域の生物多様性の保全に貢献しています。この功績が認められ、「平成 25 年度地域環境保全功労者等 備前県民局長表彰」を受賞。「平成 26 年度岡山県環境学習エコツアー見学施設」にも選ばれました。

大塚製薬・大塚薬品



ビオトープに集まる仲間たち



大鵬薬品：地域に開放されている北島工場の遊歩道



徳島ワジキ工場の庭に配された彫刻

公園工場への取り組み

徳島ワジキ工場（大塚製薬）は、周囲をフェンスで囲わず門も設けずに地域に開放しています。気候のよい季節には、敷地内を散歩される近隣の方々や芝生の広場を駆け回る子どもたちの姿がみられ、春には「しだれ桜」の花見スポットとしても親しまれています。この環境を保つため、除草剤や農薬などの使用は極力控え、豊かな緑を守っています。また、袋井工場（大塚製薬）では、美しい芝生を保つため従業員自らが定期的に除草を行うなど、環境に配慮した緑地の維持・管理に努めています。市道に設置したプランターの植え替えや袋井市の松林再生プロジェクトなど、工場外の環境保全活動にも積極的に参加しており、地域と調和しながら環境保全に取り組む姿勢が評価され「平成 23 年度緑化優良工場等経済産業大臣賞」を受賞しました。

大塚製薬



エキサイティングサマー in WAJIKI 2013

地域との交流

大塚グループの各工場では、地域の人々との協働で、地域活性化のためのさまざまなイベントを開催しています。徳島ワジキ工場（大塚製薬）は、大塚テクノ、地元自治体とともに毎年阿波おどりの時期に野外コンサート「エキサイティングサマー in WAJIKI」を企画・運営しています。1990 年から毎年開催し、2013 年には 24 回目を迎えました。徳島

板野工場（大塚製薬）では、「環境と健康を考える」をテーマに掲げたチャリティウォーキング大会やマラソン大会などを通じて、地域とのつながりを強めています。北島工場（大鵬薬品）では、敷地内に桜並木や遊歩道を整備し、工場が稼働している時間帯は近隣の方々に憩いと安らぎの場として提供しています。さらに、大地震発生などの災害時には工場敷地の一部を一時避難場所として開放するなど、地元自治体と協定を結び防災体制を整えています。

大塚製薬・大鵬薬品・大塚テクノ

Column



壁に使用された米藁

リッジの米藁活用建築

大塚グループの 1 社である、米国の名門ワイナリー リッジヴィンヤーズでは、地球の生態系にやさしいワイナリーを目指し、オフィスや倉庫の建設に米藁を活用しています。米藁は肥料として再利用されますが、土に還るスピードが遅く、残渣が発生する難点があります。そこで、米藁でブロックをつくり、それを建材として利用しています。米藁特有の自然の力によって、倉庫ではワインに最適な温度を確保できるとともに、廃棄物の再利用につながっています。さらに、屋根には 400 枚の太陽光パネルを設置し、使用電力量の約 40% をまかなうという省エネルギーにも取り組んでいます。

リッジヴィンヤーズ



大塚グループ統合 CSR サイト) http://otsuka.csrportal.jp/ja

▶ ISO14001 認証取得事業所一覧 大塚グループ

Environment 環境

生産現場のISO担当者間情報交換会から端を発し、グループで環境活動を推進する体制をグローバルに拡げています。

Environmental Management 環境マネジメント

大塚グループ環境方針

大塚グループは、グローバルヘルスケア企業として、また社会の責任ある一員として、地球環境に常に配慮した事業活動を行い、地球環境保全に自主的、積極的、継続的に創造性を持って取り組みます。

活動指針

- 1 環境に配慮した製品・サービスの提供を目指します
- 2 低炭素社会を目指します
- 3 循環型社会を目指します
- 4 生物多様性に配慮します
- 5 コンプライアンスを徹底します
- 6 社会貢献活動に積極的に取り組みます
- 7 危機管理をさらに進めます



大塚グループ環境推進会議

大塚グループ環境推進会議

生産拠点が集中している徳島県内のグループ各社の環境・ISO 担当者が中心となって、2003年に開始した情報交換会が前身となり、現在では、国内13社の環境担当者が参加して「大塚グループ環境推進会議」を開催し、グループ環境保全活動を推進しています。ここでは、環境法令への対応や技術動向、グループ環境活動の方向性の確認など、議論や情報交換を行う他、分科会活動や外部講師を招いての勉強会など担当者や業務のスキルアップを図っています。

大塚グループ



東アジアブロック環境会議

海外環境コミュニケーション

大塚製薬は、東アジア地域に生産拠点のある13社が参加する「東アジアブロック環境会議」を中国大塚製薬の天津工場で開催しました。各社の事例発表や外部講師による講演を行い、省エネルギーや廃棄物管理などをテーマに実務的な意見を交わすとともに、グループ環境活動の方向性を確認する場としました。また大塚化学でも、グローバルな生産会議にて安全衛生に加え環境保全をテーマに情報共有する機会を設け、グローバルに環境活動を推進する体制を整えています。

大塚グループ

地球温暖化防止、省エネルギー活動、廃棄物管理などテーマごとに、各社にて中長期、または年次目標を設定し取り組みを進めています。国内外各社の実績を集計し報告します。

Environmental Performance Data

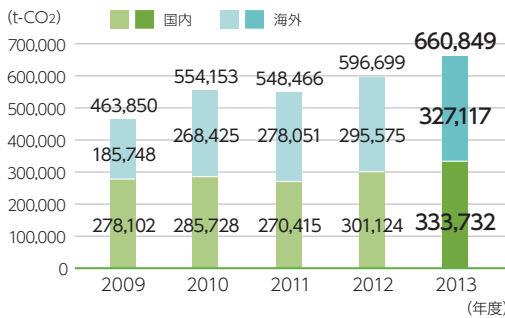
環境パフォーマンスデータ

地球温暖化防止・省エネルギー

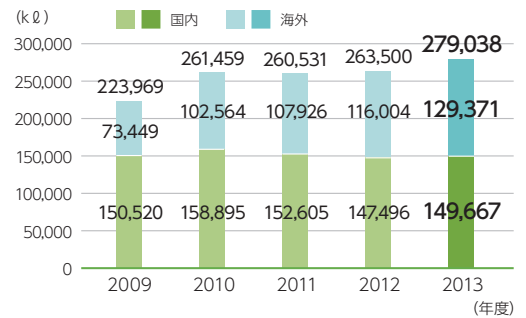
事業活動における国内11社の2013年CO₂排出量は33万3732トン、海外グループ会社25社^{*1}では32万7117トン、グローバルには66万849トンでした。海外事業の伸長や日本国内のCO₂排出係数の影響(約10%増)により、前年比10.8%増となりました。米国の新工場稼働、国内では大鵬薬品の新工場稼働が増加要因のひとつです。医薬品(輸液)や飲料の製造工程における滅菌、化学品製造時の反

応・蒸留・乾燥に多くの熱が必要でありエネルギー使用の多くを占めるなか、グループ各社では、製造工程の工夫により削減に努めています。また、日本国内の物流においては、2013年よりオロナミンCのグループ内移管によって特定荷主対象^{*2}が5社から4社になりました。モーダルシフト、共同配送などによる配送効率の向上に努め、エネルギー消費量原単位^{*3}は前年比3.1%減となりました。

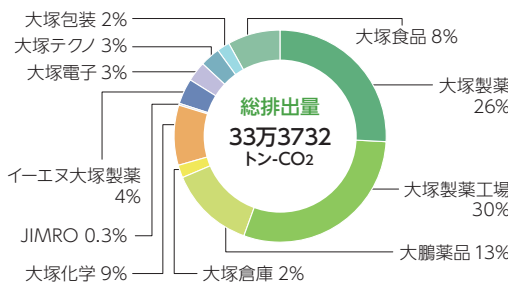
CO₂総排出量(エネルギー起源)〈グローバル〉



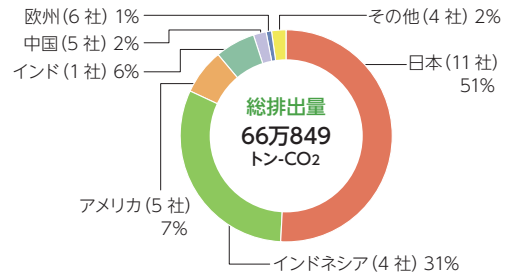
エネルギー使用量(原油換算)〈グローバル〉



2013年度CO₂排出量比率〈日本・企業別〉

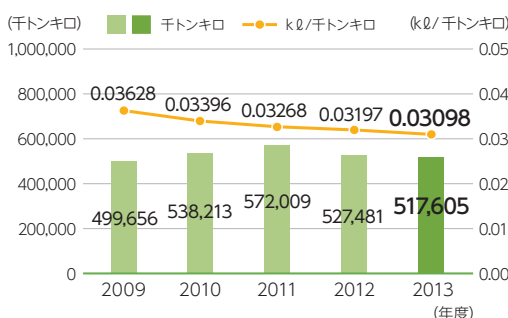


2013年度CO₂排出量比率〈グローバル・国別〉



※1 生産拠点を有する連結子会社26社中
 ※2 大塚グループ特定荷主：大塚製薬、大塚製薬工場、大鵬薬品、大塚食品
 ※3 エネルギー消費原単位＝エネルギー使用量(原油換算kℓ)／トンキロ
 トンキロ：貨物輸送量を表す単位1トンキロは1トンの貨物を1km運ぶことを表す

物流にかかるエネルギー消費原単位の推移(大塚グループ特定荷主4社)



Environmental Performance Data

環境パフォーマンスデータ

海外グループ20社
2013年再資源化率

79.6%

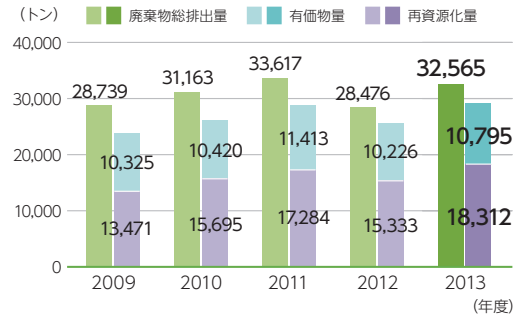
海外グループ会社における、廃棄物管理状況の把握を開始しました。連結子会社20社の2013年の廃棄物排出量は1万6357トン。再資源化率は79.6%、最終処分量は1,590トンでした。

廃棄物の排出抑制

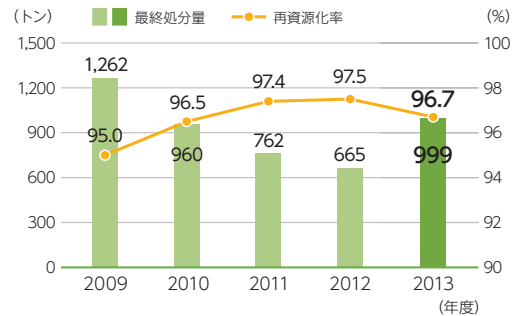
事業活動における国内11社の2013年廃棄物総排出量は3万2565トンとなり前年より14.4%増加しました。これは生産量や試作品の増加に伴うものと、設備の備品入れ替えによって廃棄が発生したものです。リユースやリサイクルなど再資源化に努めた結果、再資源化率は96.7%となりましたが、排出量の増加に伴い最終処分量は999トンと前年より50.2%増となりました。各工場ではゼロエミッションを目指して3R (Reduce・Reuse・Recycle) に積極的に取り組んでいます。

$$\text{再資源化率 (\%)} = \frac{\text{再資源化量} + \text{有価物量}}{\text{最終処分量} + \text{再資源化量} + \text{有価物量}} \times 100$$

廃棄物総排出量と再資源化



再資源化率と最終処分量

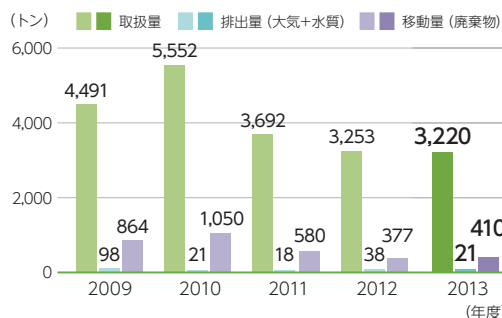


※ Pollutant Release and Transfer Register (化学物質排出移動量届出制度) の略称。現在462物質が指定されている

PRTR 対象物質

国内11社のPRTR*対象物質の管理状況は以下の通りです。

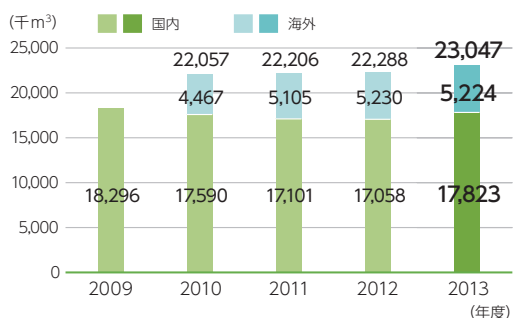
PRTR対象物質取扱量・排出量・移動量



水使用量

事業活動における国内11社の2013年水使用量は17,823千m³、海外25社は5,224千m³、グローバルには23,047千m³でした。使用量の分析、グループ内での比較を進め、限りある資源の使用量削減に努めています。

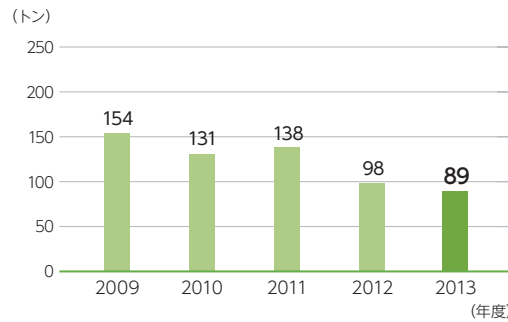
水使用量(グローバル)



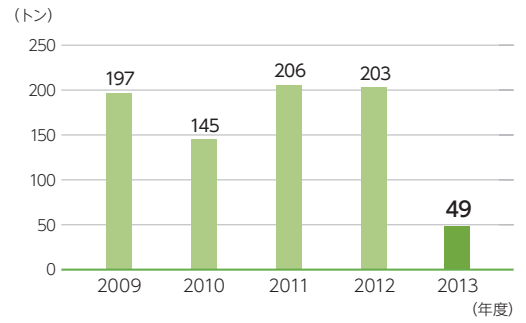
大気汚染防止

国内 11 社の大気排出状況です。重油から天然ガスへの燃料転換に伴い SOx (硫黄酸化物)、ばいじんの排出が大幅減となりました。NOx (窒素酸化物) 排出量の変動は焼却炉の稼働変動によるものです。

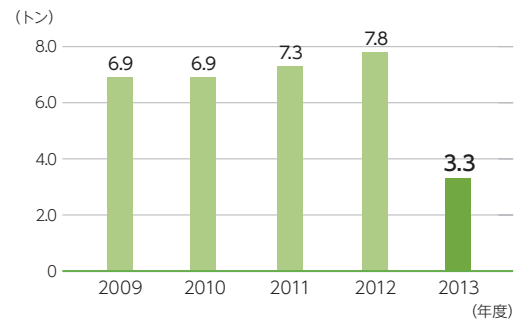
NOx 排出量



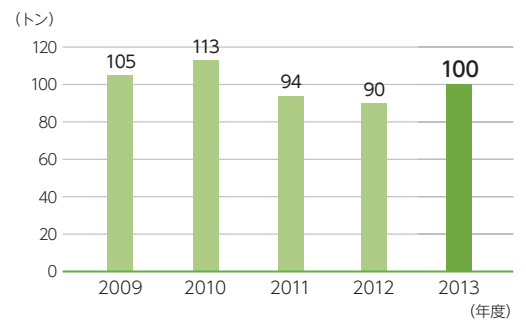
SOx 排出量



ばいじん排出量



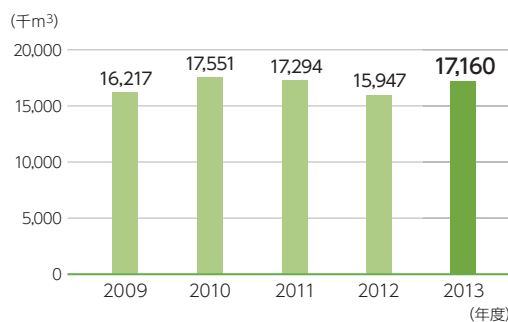
COD



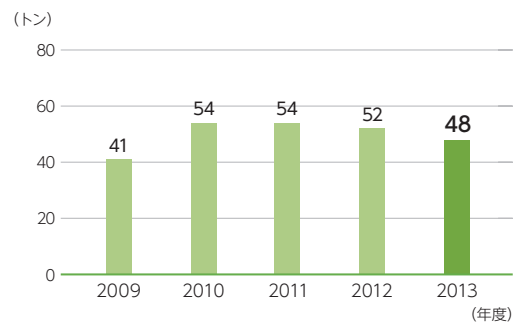
水質汚濁防止

国内 11 社の総排水量、水質環境負荷を表す COD (化学的酸素要求量)、SS (浮遊物質) 排出量は以下の通りです。

総排水量



SS 排出量



海外グループ 20 社
2013 年総排水量

2,526 千m³

海外グループ会社における排水管理状況の把握をはじめました。連結子会社 20 社の 2013 年総排水量は 2,526 千m³ でした。

Environment 環境

製品を通じた環境保全に努めています。製品使用後の廃棄までを考えたライフサイクル全体で、環境負荷を低減する、環境配慮型製品の開発に取り組んでいます。

Eco-Friendly Products

環境配慮型製品



塚包装では、再利用可能なカウンター什器を開発し、資源の有効活用と廃棄物削減に取り組んでいます。ボード部分の変更だけで複数の製品の陳列に対応できるため、製品の追加やデザイン変更のたびに新たに什器を制作する必要がなく、店頭での作業効率化にもつながっています。

大塚グループ



プリフォームを膨らませペットボトルを製造

製品容器の軽量化

大塚グループでは、さまざまな製品において容器の軽量化を進めています。ペットボトル容器では、「ポカリスエット」(大塚製薬) 500ml ボトルで、2007年に日本初の「陽圧無菌充填方式」を採用し、国内最軽量化を実現しました。現在は、ボトルの原料であるPET樹脂から自社でプリフォーム(膨らませる前のペットボトルの原型のこと)を製造することで、洗浄・殺菌工程を不要にしています。さらに、ビタミン炭酸飲料「マッチ」(大塚食品)でもボトルの軽量化を実現し、原料使用量や製造、廃棄にかかるCO₂排出量の低減に取り組んでいます。

また、ラベルの厚みを薄肉化するとともに、熱を使わずにボトルに巻きつけるロールラベルを採用し、生産工程でのエネルギーや輸送燃料の使用量削減に努めています。その他瓶容器では、「チオビタ・ドリンク」(大鵬薬品)で割れにくさを工夫しながら、段階的に軽量化を進めています。大塚テクノでは、製造するプラスチック製品の形状を工夫することで薄肉化を行い、製品軽量化への取り組みを進めています。

大塚製薬・大塚食品・大鵬薬品・大塚テクノ



大塚製薬工場：廃棄物削減につながる製品

使用者の利便性に加え廃棄物削減にもつながる製品開発

医療廃棄物の削減に向けて、大塚製薬工場では、ブドウ糖、電解質、アミノ酸に加え、ビタミン、微量元素も配合した世界初のキット製剤(クワッドバッグ)「エルネオパ1号・2号輸液」を開発しました。それぞれの製剤を混ぜる従来のタイプに比べ、薬剤容器や注射針などの廃棄物が削減できるため、環境負荷の低減が図れます。

呼吸器治療のための吸入剤では、環境負荷のある噴射剤を使わず、同時に形状の工夫により小型化も実現し、患者さんの利便性の向上とともに、廃棄される量を減らしました。

体外診断用医薬品では、操作性向上によって検査現場の負担軽減を実現するだけでなく、キット内容の削減によって医療廃棄物を減らし、測定時間の短縮は、使用エネルギー低減につながりました。

大塚グループ

製品包材の軽量化

軽量化は製品のみならず、段ボールなどの包装材においても取り組んでいます。飲料のボトル缶では2013年4月製造分より、段ボールケースに軽量原紙を採用し、ケースの形状を製品の形に合わせ小型化することで、原紙使用量の削減と環境負荷低減に貢献しています。店舗用陳列什器についても、大



大塚製薬：メブチンシングヘラー(上)とWT1mRNA測定キットII「オーツカ」(下)



大塚グループ統合 CSR サイト) http://otsuka.csrportal.jp/ja

▶ ケムキャッチ 大塚化学

VOICE



CO2 排出量の削減を目指しています

東亜大塚株式会社
生産本部 品質経営室

権 成元
(Kwon Sung-Won)

イオン飲料での韓国初のCO2削減認証取得の業務を担当し、CO2削減において原材料メーカーとの協力と生産工程における電気、燃料、用水等削減の重要性を再認識するようになりました。今後も、エネルギー削減策の模索、環境改善などを体系的に展開していきたいと考えています。



ラベル内側にキャンペーン情報を記載



ペットボトルのラベル分別促進キャンペーン

韓国ポカリスエット CFP の取り組みと廃棄物分別促進キャンペーン実施

韓国でポカリスエットをはじめ飲料の製造販売を行っている東亜大塚では、製品の LCA^{*1} における CO2 発生量の記載ならびに削減を進めています。2010年に500mlペットボトルの軽量化を機に、韓国のポカリスエット容器に、カーボンフットプリント (CFP^{*2}) を表示しました。さらに500mlペットボトル、1.5Lペットボトルは、次の段階である「CO2排出量削減マーク」の記載が認められ、韓国初の「低炭素製品」認証取得となりました。

2013年には、ペットボトルラベルに韓国で初めてミシン目を入れ、さらにラベル内側に情報を記載することで、ラベルの分別廃棄を促進するキャンペーンを実施しました。2回目となる2014年には、地球環境保全をイメージした「ブルーラベルキャンペーン」として大きく展開し、参加者も前年の同時期と比べて、13倍以上となりました。今後も、生活者の環境意識向上への寄与と、製品のCO2発生量削減に努めてまいります。

東亜大塚

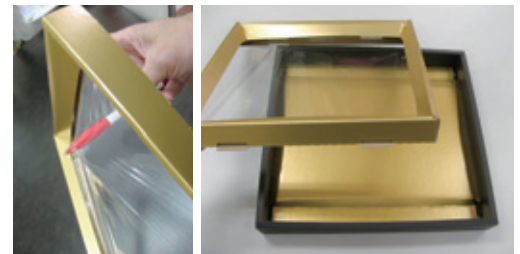
サステナブルな製品設計、RSPO 認証

「ニュートリション (栄養)」と「サンテ (健康)」を社名とする南フランスの健康栄養食品会社ニュートリション エ サンテ (N&S) は、ビスケットやチョコレート・バーなどの健康食品や大豆製品、粉末飲

料などを製造し、フランスを中心に欧州、日本で販売しています。N&S では自社製品のすべてに環境配慮の徹底を図る「N&S ECO-design charter (エコ憲章)」を設定し、新製品の開発段階から原料調達、製造工程、パッケージの材質や形状、輸送にいたるまでの環境負荷を考慮した設定を行っています。特に、ビスケットなどに使用するパーム油は、「持続可能なパーム油のための円卓会議」(RSPO)に参加し、自社だけでなく取引先にもRSPOが認証するパーム油の使用を徹底することを求めています。



ニュートリション エ サンテ



大塚包装：緩衝材を必要としないパッケージ

環境配慮包装材の開発

リサイクル可能な包装材の開発の取り組みに加え、大塚包装では、原料使用の削減(リデュース)にも尽力しています。包装紙や封シール、シュリンクフィルム、テープなどを必要としない封かん性を持った紙製ケースや、緩衝材を必要としないパッケージの開発は、リデュースに高い効果がある上、単一素材での開発を行っているため、廃棄時の分別も簡単になりました。

紙・ダンボールなどのケースにおいては、構造変更によって間仕切りをなくし、紙の使用量を削減しました。その他、バイオマス原料を使用した食品トレーや紙トレーの製造にも積極的に取り組んでいます。

大塚包装

※1 Life Cycle Assessmentの略称：製品の生産、流通、使用、廃棄にいたる全過程を通しての環境影響評価のこと

※2 Carbon Footprint of Productsの略称：製品の原料調達から廃棄・リサイクルまでに排出されるCO2量を製品に表示する仕組みのこと

Environment 環境

地球資源の有限性を認識し、省エネルギーの推進や生産性向上などによる二酸化炭素排出の最小限化に取り組み、カーボンニュートラル社会の実現に貢献していきます。

Low Carbon Neutral Initiatives

低炭素社会の構築



大塚製薬工場：釧路工場

VOICE



環境にも配慮した製造方法です

P.T. アメルタインダ大塚
スカブミ工場 工務担当
Nanang Sugiantoro

無菌充填方式でポカリスエットを製造するようになりましたが、停電が多いため、コージェネレーションシステムで安定的に電気を供給できるようにしています。排気熱回収ボイラーから蒸気を確保できるので、環境配慮にもつながっています。稼働当初はブレーカーが落ちるトラブルもありましたが、システムの適正化を図り、現在は順調に取り組んでいます。



アメルタインダ大塚：クジャン工場

生産現場における取り組み

大塚グループの生産拠点多く集まる徳島では、環境負荷の少ない工場を目指し、コージェネレーションシステムによる電力製造を行っています。天然ガス（都市ガス）によるガスタービンコージェネレーションシステムを導入している徳島工場（大塚化学）に続き、松茂工場（大塚製薬工場）でも液化天然ガス（LNG）を利用したコージェネレーションシステムを導入し、使用電力量の半分を供給することで、CO₂ 排出量の約 20% を削減することができました。インドネシアでポカリスエットを製造販売しているアメルタインダ大塚でも電力の安定供給と省エネルギーを目的にジャワ島の 2 工場でコージェネレーションシステムを導入しています。

また、燃料転換による CO₂ 排出量削減の取り組みも進めています。釧路工場（大塚製薬工場）では、2013 年 12 月、ボイラー燃料を C 重油から LNG へ転換し、さらに重油焚き水管ボイラーをガス焚き貫流ボイラーへ更新しました。中国北部の天津省で輸液を製造販売している中国大塚製薬では、大気への環境負荷低減を主目的にこれまで使用していた石炭ボイラーを天然ガスに転換し、CO₂ や大気汚染物質の排出を大幅に削減しました。また、中国南部で輸液を製造している広東大塚製薬では、重油から天然ガスに、ポカリスエットを製造している大塚慎昌（広東）飲料では重油から軽油にそれぞれ燃料を転換し、大気への負荷を低減しています。

その他、各工場や研究所では、7～9 月に始業時間を 1 時間遅らせ、消費電力のピーク分散に貢献す

る「逆サマータイム」の導入や、徒歩や自転車によるエコ通勤の奨励など、それぞれユニークなアイデアで取り組みを進め成果をあげています。

大塚グループ



リッジヴァインヤーズ：リットンスプリングス



大塚倉庫：今切 5 号倉庫



イーエヌ大塚：花巻工場



大塚テクノ：鳴門本社

グリーンエネルギーの利用

大塚グループでは、各社で太陽光発電システムを導入し、自然エネルギーの利用による CO₂ 排出量の削減に取り組んでいます。

大塚グループ



大塚グループ統合 CSR サイト) http://otsuka.csrportal.jp/ja

- ▶ 電力会社からの受電と発電機の併用使用 大塚食品
- ▶ 工務棟電気室変圧器を高効率製品へ更新 大塚食品
- ▶ ゴーヤカーテンの設置 大鵬薬品



大塚製菓：エコカー



大塚倉庫：海上輸送への転換

オフィスにおける取り組み

オフィスにおける省エネルギー活動は、エネルギー効率化と事業活動に使用する車両燃料の節減が中心になります。営業車両を使用する各社では、ハイブリッド車や低燃費車などエコカーへの転換を積極的に進め、2013年度のエコカー導入率は、大塚製菓は67%、大塚製菓工場74%、大鵬薬品75%、イーエヌ大塚92%となっています。オフィスでは、クールビズ、ウォームビズを徹底し、使用電力量の見える化を推進してリアルタイムで状況を把握できるようにすることで、従業員の省エネ意識の向上に努めています。さらに第三者によるエネルギー診断を実施して課題を明確にしながら省エネを推進するなど積極的に取り組んでいます。大塚製菓では、生産部門を中心に進めてきたISO14001の認証範囲をオフィスに拡大し、2015年の導入完了を目指して全社で取り組みを進めています。また、事務用品のグリーン購入に加え、会社案内や製品パンフレットなどにFSC認証紙^{*}の活用を開始しています。他にも、空調用熱源の更新、照明設備のLED化、週一回のノー残業デーを設けて使用エネルギー量を削減するなど、さまざまな環境活動を行っています。

物流におけるCO₂排出量削減

大塚グループは、物流における環境負荷の低減にモーダルシフト(輸送手段の転換)を中心に取り組んでいます。飲料などの幹線貨物輸送を行っている大塚製菓では、CO₂排出量が少ない上に大量輸送が可能な海上輸送や、鉄道貨物輸送へ転換するモーダルシフトを進めています。2013年は、トラックで運んでいた貨物をそのままコンテナごと鉄道で輸送できる「エコライナー」の利用と、海上輸送の比率を高めました。今後、鉄道輸送については、長距離だけでなく、中距離輸送でも転換を進めていく予定です。

また、近距離小口の配送では、運行車両台数を削減するため、配送車両の大型化による積載量の拡大や他社との「共同物流」を実施することによって、効率化を図っています。さらに、工場の作業現場で稼働しているフォークリフトについて、環境負荷が問題視されているディーゼル車、ガソリン車からバッテリー車、LPG車への切り替えを進めています。フォークリフトを多く保有する大塚倉庫の低公害車比率は、2013年度に99%となりました。

その他、事業所拠点間の書類移送や取引先への荷物の発送について、自転車や電気自動車などエコ車両を導入している運送会社へ切り替えるなど、さまざまな取り組みを日々実践し、環境負荷低減に努めています。

^{*} 国際的な第三者機関、FSC (Forest Stewardship Council: 森林管理協議会) が認証する、持続可能な形で生産された木材を原料とした紙

大塚グループ

大塚グループ



大塚グループ統合 CSR サイト) http://otsuka.csrportal.jp/ja

- ▶ 排水処理・設備の改善 大塚製薬工場
- ▶ 廃食油リサイクルへの協力 大塚テクノ・大鵬薬品

Environment 環境

循環型社会形成を目指し、廃棄物発生抑制やリサイクルの推進によって、最終処分量をゼロに近づけるゼロエミッションに積極的に取り組んでいます。

Initiatives for a Resource Recycling Society 循環型社会の構築



大塚製薬：袋井工場



大塚製薬工場：再生ペレット

VOICE



廃棄物削減に 取り組んでいます

大鵬薬品工業株式会社
工場総務部 環境課
大西 一洋

大鵬薬品はすべての事業活動を対象に、環境保全と環境負荷低減に向け、積極的な取り組みを継続しています。昨年、環境課では資源を有効活用し廃棄物を削減するため、これまで廃棄していた約1,000冊のチューブファイルを回収・選別・再利用する「循環システム」を確立しました。また、廃棄物のリサイクル化も行っており、徳島工場ではゼロエミッションを達成しています。

ゼロエミッションへの取り組み

大塚グループでは、各工場・事業所において、さまざまな廃棄物削減の取り組みを進めています。医薬品、化学品事業では、製造時に発生する廃棄物や廃液をセメント原料や熱エネルギー、電力として再利用しています。大塚製薬第二工場では、医薬品原末製造時に年間約250トン発生していた廃液を、サーマルリサイクル^{*1}によって電力へと再資源化しています。さらに大塚テクノでは、廃プラスチックの全面リサイクル化やリサイクル材利用による原料使用量削減を推進しています。こうした取り組みを背景に、大塚製薬、大塚製薬工場、大塚化学、大塚テクノの徳島県下の工場は、環境への配慮に積極的な事業所として「徳島県3Rモデル事業」(3R実践事業所)などに認定され、地元自治体と連携した廃棄物削減への取り組みを進めています。

食品事業では、発生する食品くずを家畜飼料や肥料として有効活用しています。また、製造工程で発生する廃液シロップをバイオマス発電に利用し、廃棄物削減と省エネルギーに貢献しています。新たに、これまでサーマルリサイクルしていた梱包などに使用したプラスチック製バンドを、再生プラスチックとして利用する体制を構築し、より効率的な資源の再活用を実現することができました。

これらの取り組みを積極的にすすめることで、国内11社32工場のうち、69%にあたる22工場がゼロエミッションを達成しています。現在もグループ一丸となり、取り組みを継続しています。

3R 推進で資源の循環を目指す

大塚グループでは、3R(Reduce・Reuse・Recycle)への取り組みを通じて、循環型社会の構築に努めています。

Reduce(廃棄物の発生抑制)への取り組みとして、飲料のペットボトルで原材料使用量を減らせるエコボトルを開発しました。包装材では、印刷時の版を作製する際に発生する「廃アルカリ」の排出量を削減するため、現像廃液が少なくすむ版へと変更。排出量を抑える装置も導入しています。

Reuse(再利用)の取り組みでは、生産現場において、工場冷却水や排水、廃熱などの再利用に工夫をし、オフィスでは、事務用品の積極的なリユースを促進しています。

Recycle(再資源化)では、高品質のポリエチレン製バリ^{*2}の再資源化に取り組み、再生ペレットを製造・販売しています。この再生ペレットは、2013年3月に「徳島県認定リサイクル製品認定証」の更新を受け、優良なリサイクル品として認められました。スイズボットの原料の一部としても利用するなど、グループ内での資源循環にも努めています。また、社員食堂や家庭からの「廃食油」を回収し、バイオディーゼルにリサイクルしてトラックなどの燃料として利用する取り組みも行っています。

その他、ペットボトル再生品を工場の現場作業服やマットに使用するなど、資源循環の促進に寄与するべくさまざまな取り組みを進めています。

大塚グループ

大塚グループ

^{*1} 廃棄物を焼却処理する際に発生するエネルギーを回収し利用すること
^{*2} 成型時に縁(へり)としてできる余分な部分

Quality

品質

大塚グループの品質の考え方は、いわゆる安全・安心なものづくりにとどまりません。お客さまへの情報開示、パートナー企業との協力体制、地域の尊重、コンプライアンスなど、幅広い取り組みにおいて社会的活動意義の品質向上を推進していきます。



Quality 品質

大塚グループは、生命関連企業の責務として、常にお客さまや患者さんのことを第一に考え、製品の品質・安全性を最優先にした事業活動に取り組んでいます。

Safety Initiatives

安全・安心への取り組み

品質・安全性管理体制

大塚グループでは、製造している医薬品、医療機器、食品、パッケージについて、厳格な品質管理体制を構築しています。法令や行政・業界基準への準拠（薬事法、食品衛生法など）はもちろん、国際機関からの認証の取得（ISO9001、13485、22000）や、大塚グループ内の方針の策定や独自の品質保証の仕組みの構築（品質方針、品質マネジメントシステム、行動基準、トレーサビリティシステム）を通じて、製品の安全性の確保と品質の維持、継続的な改善に取り組んでいます。さらに、品質管理を徹底させるため、製品のメンテナンス・サービス体制を構築し、アフターフォローを実施しています。

また、常に安全・安心で、安定した製品を提供するために、生産や品質保証の責任者や担当者を集めた会議を毎年開催し、品質保証体制の強化について議論を行っています。2014年には、具体的な事例に基づき、今後の対応や適正管理のあり方について協議を行いました。このように品質保証体制をグローバルレベルで共通化することによって製品品質の向上を図り、世界中のお客さまから信頼されるよう努めています。

お客さまの声を聞く体制

大塚グループでは、お客さまからのお問い合わせは、製品の種類などに応じて、各専門部署が対応しています。

大塚製薬では、医療用医薬品については医薬情報センターが受け付け、患者さんや医療関係者からの製品についての質問にお答えしたり、適正使用のための情報を提供しています。

一般用医薬品や医薬部外品、化粧品については、「信頼性推進室 お客さま相談窓口」で、機能性食品や飲料などについては、「お客様相談室」で対応しています。スタッフは、お客さまにわかりやすく、ていねいな説明を心がけています。

また、安全性や品質にかかわる情報は、速やかに専門部署に報告し、リスクを監視したり、適正使用のための情報提供や製品改善・開発に活かしています。なお、夜間など業務時間外のお問い合わせにももれなく対応できるよう、テレホンサービスセンターを設置し、お客さまの声やご意見にいつでも適宜対応できる体制を構築しています。

■ 大塚グループの品質・安全性管理体制

法令や行政・業界基準への準拠	認証の取得	グループ独自の方針・仕組み
<p>薬事法 医薬品、医薬部外品、化粧品および医療機器の品質、有効性および安全性の確保のための法律</p> <p>GLP 安全性に関する非臨床試験の信頼性確保のための基準</p> <p>GMP 製造管理および品質管理の基準（医薬品、医薬部外品）</p> <p>QMS 製造管理および品質管理の基準（医療機器、体外診断用医薬品）</p> <p>GQP 品質管理の基準</p> <p>GVP 製造販売後安全管理の基準</p> <p>食品衛生法 食品や添加物などの基準・表示・検査などの原則を定めた安全性確保のための法律</p>	<p>ISO9001 製品やサービスの品質管理体制の構築と継続的な改善を実現するための規格</p> <p>ISO13485 安全で有用な医療機器の継続的な製造・供給を目的とした、医療分野における品質マネジメントシステム規格</p> <p>ISO22000 消費者への安全な食品提供を可能にする食品安全管理システム（FSMS）規格</p> <p>HACCP 国際食品規格委員会が策定した、食品の安全を確保するための衛生管理の手法に関する国際基準</p>	<p>品質方針の策定</p> <p>行動基準の策定</p> <p>医薬品・医療機器品質マネジメントシステム（TQMS）の構築</p> <p>トレーサビリティシステムの構築</p> <p>社員教育</p>



生産現場における取り組み

大塚グループでは、適切なシステムの導入や体制構築により、生産現場の安全性と効率性、製品の品質向上に努めています。

大塚化学と張家港大塚化学(中国)の工場では、設備保全システムを導入し、設備保全情報(故障件数、保全費、運転停止時間、生産機会損失額等)の共有を図るとともに、保全業務の成果を定量的に評価しています。また、同業務を確実に遂行できるよう、文字だけでなく、写真やイラストを用いて視覚的にわかりやすく方法を解説し、iPadなどの携帯IT端末で確認できるようにしました。こうしたシステムの活用や仕組みの改善に取り組んだことで、設備故障件数や生産停止時間が減少し、安定稼働と生産性向上を実現しています。

毒劇物などの試薬類については、安全な使用や管理を徹底するため、鍵のかかる場所に保管し、さらに鍵管理システムを導入して厳重に保管しています。ICカードによる本人照合によって鍵の不正使用を防止するとともに、利用記録の記入忘れなどのミスを防いでいます。



大塚製薬工場：ソフトバッグは隔壁により複数に分かれており、それぞれに薬液が充填されている。ソフトバッグを外側から押し、隔壁を開通させることにより、複数の薬液を簡易に、安全に混合することができる。(写真は、4室バッグ製剤「エルネオバ輸液2号1500ml」)



大塚薬品：ティーエスワン配合顆粒

製品における改善事例

大塚製薬工場では、複数の栄養素を一剤化した製剤を開発しました。従来、医療現場において輸液を混合・調製する際には、無菌状態の確保が必要でしたが、これらの製品の開発により、無菌状態の確保が不要となりました。さらに薬液の取り違えや無菌操作の不具合による医療事故の発生リスクの軽減に

つながり、患者さんの安全性と、医療従事者の利便性の向上に貢献しています。また、抗がん剤の「ティーエスワン配合顆粒」について、大塚薬品では、医薬品では数少ない、飲みやすさを追求したスティック包装とユニバーサルデザインを採用しています。さらに、誤飲防止に向けた文字の拡大とともに、小児の誤飲防止のための保管管理が必要であることをわかりやすく示すため、国内医療用医薬品では初めて「ピクトグラム」(絵文字)を掲載しました。チャック式の専用保管アルミ袋も開発し、他製品と分けて保管することで、混在による誤飲防止にも取り組んでいます。



大塚化学：グローバル品質保証体制の構築

社内で情報を共有する体制

大塚グループでは、情報を適切に管理し、品質・工程の改善に活用することによって、品質リスクの低減や品質向上につなげています。社内ネットワーク上のデータベースで顧客情報(お客さまからの要望や問い合わせなど)や工程、資材などの品質情報を一元管理し、迅速な対応と社内展開を図っています。お客さまからの苦情や工程上の異常・トラブルは原因究明ツールを用い、是正・予防措置(CAPA[※])を行っています。これらの情報は責任者および関係者間でリアルタイムに共有されているため、他部署、他工場間の連携がスムーズに行われ、対応の迅速化を実現しています。

※ Corrective Action and Preventive Action の略称



大塚グループ統合 CSR サイト) http://otsuka.csrportal.jp/ja

- ▶ グローバルな販売活動を支える仕組みづくり 大鵬薬品
- ▶ 薬事法に基づく組織体系 大塚電子

Quality 品質

安定的な事業活動、持続的成長を遂げていくために、ステークホルダーの皆さまから信頼される企業を目指し、健全で透明性の高い経営体制の構築に取り組んでいます。

Corporate Governance

コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスについての考え方

大塚グループは、世界的に事業を展開するグローバルヘルスケア企業として、健全で透明性の高い経営を行うため、グループ内の経営・監督機能と業務執行を分離し、純粋持株会社制を採用しています。あわせて、コーポレート・ガバナンスの強化と内部統制システムの整備に努めています。

内部統制

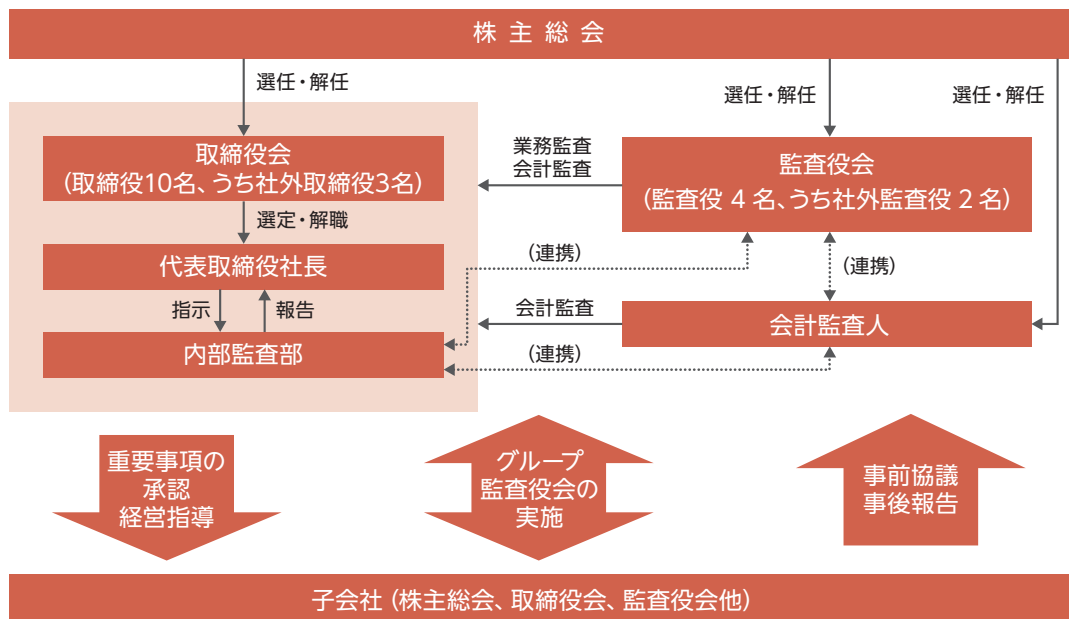
大塚グループでは、財務報告に係る内部統制への対応として、各社に内部統制部門を設置し、内部統制に関連する諸規程・マニュアルの整備や、運用ルールの周知徹底・教育を図るとともに、内部監査部門との連携による運用状況の継続的モニタリングを行い、内部統制の経営者評価が確実に実施できる体制を整えています。

取締役会

大塚ホールディングスでは、執行役員制を導入し、経営の意思決定や執行の監督を行う取締役と、業務執行する執行役員の役割を明確に区分することにより、効率的かつ透明性を確保した経営と迅速な業務執行を可能とする体制を構築しています。純粋持株会社制と執行役員制により、大塚ホールディングスの取締役会は、経営方針・経営戦略などグループ全体の経営にかかわる重要事項の協議・決定に集中できる体制を確保しています。

社外取締役については、ガバナンス体制をさらに充実させるため、2013年6月に2名、2014年6月に新たに1名の社外取締役を選任しています。社外取締役がそれぞれの見識・経験に基づき中立的・客観的立場から助言を行うことを通じて、経営の透明性を高め、かつ適切な意思決定・業務遂行が行われるよう努めています。

■ 大塚ホールディングスの監査体制



生命関連企業としての社会的責任を果たすため、平時よりリスク管理に努め、災害時や緊急時にも事業が安全に継続できるよう体制を整備しています。

Risk Management

リスクマネジメント



大塚食品：災害時備蓄品

災害・緊急時の事業継続計画策定

大塚グループでは、大規模地震や災害発生時にも最大限事業活動を継続し、安定供給が図れるよう、事業継続計画 (BCP/BCM) を策定しています。さらに大塚製菓では、医薬関連事業製品の生産および安定供給に関して、緊急事態においても事業を継続・復旧するための仕組みを備えていることを証明する「ISO22301 認証」(事業継続マネジメントシステムの国際規格) を取得しています。2014年4月にはニュートラシューティカルズ関連事業製品にも拡大しました。

※1 大塚製菓、大塚倉庫、はーとふる川内

※2 大塚倉庫

アにあるグループ各社を中心に、本社と災害対策本部との連携を含めた演習や地域と連携した防災強化などに取り組みました。また、災害発生時に従業員やその家族の安否を確認し、適切な対応を迅速に行うことを目的とする安否確認システムの訓練も実施しています。

また、帰宅困難者への対応や製品供給の早期再開に備えて、各事業所で水や食料、毛布などを備蓄するとともに、近隣の病院リストの見直しも定期的に行っています。

情報管理体制

大塚グループでは、お客さまの大切な個人情報を守るため、必要に応じてプライバシーマーク認証^{※1}および情報セキュリティマネジメントシステム (ISMS) 認証^{※2}を取得しています。さらに、個人情報の管理者・責任者・担当者を設置し、マネジメントシステム体制を構築しました。また、グループ全体の包括的な情報セキュリティを施策・運用するために、3カ月に1回、情報システム担当者や情報セキュリティ部門担当者による会議を実施し、機密保持体制の確立に取り組んでいます。



大塚テクノ：防災訓練・地震訓練

リスクマネジメント演習・防災訓練

大塚グループでは、災害や緊急時に取るべき行動を実践的に身につけるため、定期的に予行演習や防災訓練を実施しています。2013年度は、今後発生が想定される東南海地震などに備え、被災想定エリ

パートナーシップ

大塚グループでは、企業と社会の持続可能な発展を目指すには、取引先と連携して取り組むことが重要であると考え、バリューチェーン全体で法令遵守や安全・安心、社会に配慮した事業活動の推進に取り組んでいます。取引先の選定に際しては、製品の品質や資材などの安定供給を確保するため、厳密な調査・検証を行い、事前に取引基本契約を締結してリスク防止に努めるとともに、購買先の管理・監査を実施しています。また、安全保障貿易管理の重要性が高まる中、法令遵守と社員教育の徹底を図っています。

Quality 品質

Compliance コンプライアンス

法令遵守と生命倫理を含めた高度な倫理観を持って行動することを、すべての社員に浸透させ、徹底するために、組織体制の整備や企業風土づくりに取り組んでいます。



大塚製薬工場：エシックスフォーラム



大塚製薬工場：コンプライアンス教育ツール

VOICE



グローバル法務体制を推進しています

大塚（中国）投資有限公司
法務部 主管

陳 穎穎
(Chen Yingying)

2014年2月、大塚（中国）投資有限公司が中心となり、上海にて中国法務担当者実務部会を開催しました。今回は、中国の法務支援体制構築を加速させることを目標の一つとしました。各社の法務担当者間で互いに相談しあえる関係づくりが、法務部員の専門能力の向上の手助けとなり、日常業務の質的向上につながることを期待しています。

※1 大塚製薬、大鵬薬品、大塚製薬工場

※2 米国の医療保険改革法の一部として策定された法律条項で、製薬企業から米国医師および教育研修医療機関への金銭、物品、便宜の提供の当局への報告を義務づけるもの。法的な強制力を持ち、報告漏れや意図的な隠ぺいに対しては罰則規定も設けられている（2013年8月1日より施行）

コンプライアンス推進体制

大塚グループでは、企業理念のもと、「Otsuka Group Global Code of Business Ethics」(大塚グループ・グローバル行動規準)を制定しています。さらにグループ各社では、これにもとづき「コンプライアンス・プログラム」を策定し、コンプライアンスを確実に推進するため、管理組織や相談窓口の設定、フォーラム、分科会の開催などを通じて、法令・企業倫理遵守の周知徹底を図っています。その他、医薬品を扱うグループ会社^{※1}では、医療関係者に対する行動基準「医療用医薬品プロモーションコード」を進化させ、各社において自社のコード・オブ・プラクティスを策定し、医療関係者だけでなく、すべてのステークホルダーと信頼関係にもとづく適切な連携を行うよう努めています。

また、2009年よりグローバル法務体制を推進するために開催している、全世界のグループ各社の法務担当を集めた地域別の国際会議を、2013年度は欧州と中国で開催しました。さらに、製薬企業から医療機関などに対する資金提供などの情報開示について、2013年8月1日より、米国でも同様の開示(米国 Sunshine Act^{※2})が義務付けられたことに対応し、適正な法令遵守を実践する仕組みを構築しています。

コンプライアンス研修、制度の充実

大塚グループでは、役員や部門長をはじめ全社員を対象としたコンプライアンス研修を実施しています。研修は、個人情報保護法、国家公務員倫理法、インサイダー取引の未然防止、セクシャルハラスメントおよびパワーハラスメントの防止、ソーシャルメディア利用上の注意点などの幅広いテーマに、最近の企業不祥事の事例研究を加え、現場に即した内容としています。研修ツールにはeラーニングシステムや衛星放送、ソーシャルメディアなどを積極的に活用し、業務との関連づけが難しいコンプライアンスを社員が十分に理解し、実践できるよう、コンテンツの内容や提供方法に工夫を凝らしています。さらに各部門の研修をサポートするweb教材やメールマガジンの配信なども行い、高度な倫理観を持った社員の育成に全社をあげて取り組んでいます。

また、コンプライアンス経営の強化を目的として、職制を通じた報告とは別のルートで通報できる「内部通報窓口」を設けています。2013年度より、大鵬薬品では、外部相談窓口として「パワハラ・セクハラほっとライン」を新設し、通報を躊躇しがちな相談者に対して、問題点の整理や意思確認のための場を提供しています。通報は、社員のみならず、契約・派遣社員などからも受け付けており、通報者や通報に関する情報は厳重に管理し、また通報したことで従業員が不利益を被らないよう配慮しています。

Culture

文化

大塚グループは、地域社会とそこに根づく文化を大切にしています。地域との交流、協働、教育支援などを通じて地域の発展と次の時代を担う子どもたちの育成に貢献していきます。



大塚国際美術館

Culture 文化

Cleanup Activities

クリーンアップ

大塚グループでは、地域の自然環境保全に向けて、グループ各社の生産、研究、営業などの各部門が活動拠点となり、地域と連携したクリーンアップ活動に積極的に取り組んでいます。



大塚製薬工場：清掃ボランティア活動



大鵬薬品：小松海岸清掃



韓国大塚製薬：グリーンキャンペーン



大塚テクノ：海岸清掃後にヒラメの稚魚を放流

VOICE



年一回の環境保護 キャンペーン

韓国大塚製薬株式会社
経営支援部門CP担当 次長

蔡 奉愛
(Chea Bong Ae)

韓国大塚製薬では環境保護キャンペーンとして、年に一回、地域の美化活動に参加しています。2013年は近隣に位置する山林の清掃活動を行いました。環境保護について考える機会であるとともに、体を動かすため健康増進にもつながる、有意義な時間となりました。今後もこのようなキャンペーンを通じ、地域環境の保護に貢献してまいります。

地域社会への貢献

大塚グループでは、清掃活動など、地域社会に対する貢献活動に積極的に取り組んでいます。有志従業員により結成された「大塚製薬環境クラブ」は、大塚グループ発祥の地である徳島県・鳴門海岸を中心に、自治体や地域住民とともに清掃活動を年4回実施しています。徳島市主催の「小松海岸クリーン大作戦」には、大鵬薬品徳島サイトの社員有志が参加。群馬県高崎市が主催する、環境フェアの一環として毎年行われているクリーンアップキャンペーンには、大塚グループ各社の従業員が参加し、高崎駅周辺の清掃活動を行いました。

愛知県の犬山工場（大鵬薬品）では、2013年5月に開催された楽田地区コミュニティが主催する「530（ごみゼロ）運動」に、従業員が地域住民とともに参加しました。岡山工場（大鵬薬品）では従業員とその家族も参加して、2013年は7月と10月に工場周辺の海岸を、11月に総合運動公園周辺を清掃しました。さらに、鳴門、釧路、松茂、富山の4工場（大塚製薬工場）では、清掃ボランティア活動に取

り組んでいます。中でも毎年、写真入りポスターを制作して、広く参加を呼びかけている富山工場では、2013年は67名が参加して、夏の行楽シーズンを前に工場近くの海岸を清掃しました。地域との連携の輪を広げながら、自然環境の保護活動に積極的に協力しています。

海外では、2014年4月に韓国・冠岳山で、韓国大塚製薬の従業員199名が参加し、登山をしながら清掃活動を行いました。美しさを取り戻した自然を目の当たりにして、環境保護の大切さをあらためて実感ただけでなく、従業員の心と体の健康増進にもつながりました。

大塚グループ



大塚製薬：遠州花火大会清掃活動



大塚テクノ：リバーアドプト活動



大塚包装：鳴門・大塚スポーツパーク ポカリスエットスタジアム清掃活動



大塚製薬：ごみゼロ運動



イーエヌ大塚製薬：花巻工場周辺
クリーン作戦

地域イベント支援

全国でも有数の規模を誇る遠州花火大会が開催される、原野谷川親水公園に隣接する袋井工場（大塚製薬）では、花火大会終了後に行われる清掃活動に参加しています。2013年は地元企業や地域住民など数千人のボランティアとともに、公園や工場周辺を清掃しました。また、J1 サッカーチーム・徳島ヴォルティスのホームグラウンド「鳴門・大塚スポーツパーク ポカリスエットスタジアム」のクリーンアップ活動には、2013年は大塚包装から45名が参加し清掃しました。その他、花火大会などのイベントに協賛するなどの地域支援活動も行っています。

大塚製薬・大塚包装

工場周辺の環境美化

大塚グループでは、地域との共生を目指し、工場周辺の環境美化活動を推進しています。徳島県鷲敷地区では、地域の協議会に参加し、年に3回近くを流れる那賀川流域および河口沿岸部の環境保全に取り組んでいます。多くのグループ会社が集まる徳島県川内地区では、県による「530（ごみゼロ）の日」運動として地域住民の皆さんと協力し、グループ社員や家族、研修期間である新入社員も参加して毎年周辺道路の清掃を行っています。その他、大塚グループ各社は所属する工業団地において、他企業と協力し工場周辺の清掃活動を積極的に行っています。海外では、2014年4月に実施された浙江大塚製薬の臨安工場内と周辺の清掃に約100名が参加し、600kgのゴミを拾いました。

大塚グループ



大塚グループ統合 CSR サイト) http://otsuka.csrportal.jp/ja

- ▶ **地域防災** 大塚グループ
- ▶ **献血** 大塚グループ
- ▶ **エコキャップ** 大塚グループ
- ▶ **Table for Two** 大塚製薬・JIMRO

Culture 文化

Community Initiatives

地域貢献

各地で発生した自然災害に、物資の提供や医療支援活動を通じて被災者救援に取り組むとともに、恵まれない子どもたちなどへの寄付・ボランティア活動を行っています。



大塚ウエルフェアクリニック



大塚オンコロジー：Toys for Tots への参加



ブルキナファソで豆腐を通じた支援を行うパートナーシップ「Tofu for Africa」。

※ Toys for Tots：地域の住民から新品のおもちゃを回収し、恵まれない子どもたちへのクリスマスプレゼントとして配る活動で、米国海兵隊が運営

医療支援活動「大塚ウエルフェアクリニック」

大塚グループでは、2003年にアフガニスタン難民のための診療所「大塚ウエルフェアクリニック」(Otsuka Welfare Clinic)をパキスタンのペシャワールに設立し、援助の必要な患者さんを無償で診療しています。2013年には開設10周年を迎え、12月に現地で記念式典を開催しました。診療所設立に至った背景は、2001年のアメリカ同時多発テロ後、パキスタンに押し寄せた180万人もの避難民が十分な治療も受けられない環境に置かれている現実を目の当たりにしたことでした。「アジア・アラブで事業を行う生命関連企業として、現地の人々の健康に貢献したい」という強い思いから、難民キャンプで援助を必要としている人々を支援するために、無料で診療を行うことを決定し、大塚製薬とアジア・アラブ地域で事業を行うグループ23社が共同で同診療所を設置しました。断続的に紛争が続くなか、同診療所に訪れる患者さんは1日約150人、10年間で70万人以上にのぼっています。また、2010年の集中豪雨による大洪水に際しては、被害の大きかった近隣地区で臨時診療を行いました。

同診療所の活動は現地でも高く評価され、2011年には駐パキスタン日本国大使より感謝状が授与されました。今後も、世界の人々の健康に寄与すべく、地域に根ざした支援活動を行っていきます。

大塚グループ

寄付・災害支援活動

慈善プログラム「Toys for Tots[®]」に、米国の大塚オンコロジーが参加しており、年末になるとオフィスに回収ボックスを設置し、おもちゃの寄付を募っています。

大塚ファーマ(ドイツ)は、財団を通じて、恵まれない人々への衛生用品の寄付や食料の配布を行ったり、東欧の孤児やストリートチルドレン、病気の子どものためのプレゼントを贈呈するクリスマスキャンペーンに参加しています。また、チャリティーレースに社員が参加したり、フランクフルト市内の幼稚園児のためにビーチサッカーの競技場を運営するなどの地域支援活動も行っています。

また、国内外で発生した自然災害などの被災者支援にも取り組んでいます。スマトラ島アチエ州地震、シナブン山噴火、スラウェシ島マナド洪水、ジャカルタ洪水、東ジャワ州クルッド山噴火では、ポカリスエットやサプリメント、毛布、マスクなどをそれぞれの被災者に寄付しました。フィリピン・ボホール島地震では、フィリピン赤十字と協力し、大塚(フィリピン)製薬より、ポカリスエットをトゥビゴン地区ウボジャンの被災者に届けました。

また、欧州のニュートリション エ サンテ(フランス)はアフリカのブルキナファソで豆腐などの大豆食品の製造ノウハウ提供や財政面での支援を行うパートナーシップを通じ、大豆の良質な蛋白質摂取による同国消費者の栄養改善、食料問題への貢献を目指しています。

大塚グループ

Culture 文化

地域で活動する良き企業市民として、自然環境、地域社会に配慮するとともに、地域に根付く文化を大切に、大塚グループならではの社会貢献活動に取り組んでいます。

Community Exchange

地域との交流



徳島ヴォルティス

サッカー J1 チーム・徳島ヴォルティス

2013年に四国で初めてJ1リーグに昇格したサッカーチームの「徳島ヴォルティス」は、大塚製業サッカー部を母体として、2004年に地元自治体とともに地域の活性化を目指し、誕生したチームです。同チームは県教育委員会と協力し、Jリーグとして初の体育教科書副読本や食育プログラムの作成に携わり、地域の子どもの健全な成長に貢献しています。

大塚グループは、徳島ヴォルティスへの支援の一貫として、徳島板野工場(大塚製業)内のレストランで、選手たちにアスリート向けの食事を提供し、日々の健康・栄養面をサポートしています。また、ホームスタジアムでのイベントに協力するなど、サッカーを通じて地元徳島の発展に向けた活動を行っています。

大塚グループ

植樹活動

大塚製業工場、大鵬薬品は、地域の自然環境を守るため、徳島県の地球温暖化対策推進条例に基づく「とくしま協働の森づくり事業」のパートナーシップ協定を結び、森林整備に協力しています。2013年は、社員とその家族などが、間伐を通して森づくりの大切さを体験する「森づくり体験イベント」を開催しました。インドネシアでは、大塚インドネシアやアメルタインダ大塚が水源涵養を目的に工場周辺の植樹を行っています。

大塚グループ

地域イベントへの参加

徳島の「阿波おどり」に毎年4つの連が参加しています。厳しい審査を突破した精鋭揃いの「大塚連／大塚製業」、鳴門市最古の「うず巻連」の名を継ぐ「大塚うず巻連／大塚製業工場」は、大塚国際美術館の浴衣や法被を着用して参加。「チオビタ連／大鵬薬品」と「大塚はつらつ連／大塚化学・大塚倉庫・大塚食品」は、社員の家族も参加し、地域文化の発展に寄与しています。1593年より開催されている花巻まつりでは、イーエヌ大塚製業の社員が自前の神輿でパレードに参加し、盛り上げています。

大塚グループ



エル・グレコの祭壇衝立復元 (画像は大塚国際美術館の展示作品を撮影したものです)

大塚国際美術館

大塚グループでは、1998年に創立75周年記念事業として設立した大塚国際美術館を通じて、地域の芸術・文化振興に努めています。展示物は、西洋の古代壁画から現代絵画、原画に忠実に再現された1,000点あまりの陶板名画と、日本に居ながらにして世界25カ国の美術館巡りを体験できる規模。さらに、本来なら6点同時に鑑賞することができないエル・グレコの「大祭壇衝立画」を推定復元して一堂に展示するなど独創的な発想を取り入れています。地域の子どものためには、アートを身近に楽しんでもらうためのワークショップやイベントを開催し、より楽しく、より深い美術体験の場を提供しています。

大塚グループ



2013年4月には大塚製業阿波おどりチーム(大塚連)が、デンマークで開催された第6回コペンハーゲン桜祭りで踊りを披露しました。

Culture 文化

次世代を担う若者への教育、啓発活動を行い、自然環境や地域社会の素晴らしさを守り、改善し、さらなる未来へ受け継いでいくことの大切さを伝えています。

Youth Education

次世代育成



アメルタインダ大塚：図書館で本を読む子どもたち



大塚（フィリピン）製薬：「Binyag Aral」プログラム

VOICE



多くの方がビオトープの見学に来られます

大鵬薬品工業株式会社
工場総務部岡山総務課 課長
阿部 信行

環境に悪影響を与えずに工場排水を利用したいと考えたことから、ビオトープを設置しました。前例がほとんどなく、当初はハードルの高い試みでしたが、地元の方々の協力もあり、今ではさまざまな生物が繁殖し、多くの方が、ビオトープを見学に来られるようになりました。希少生物のシオマネキ（カニ）が増えるなど、効果も見えはじめています。多くの方が、環境に興味を持つきっかけとなって嬉しく思っています。

教育を通じた支援

大塚製薬、大塚化学、大鵬薬品は、徳島県や大学など官民学協働で進める「環境首都 あどぶと・エコスクール」制度にもとづき、徳島市内の中学校、高等学校と協定を結び、環境学習をサポートする活動に2007年より参画しています。2013年度は、徳島市内の高等学校と新たに協定を結び、「袋井用水から、これからの農業について考える」を主題として、環境学習が行われました。かつて農業用水として利用されていた袋井用水の水質調査の指導、養液土耕・水耕栽培法を取り入れた大塚グループの農業施設や工場のビオトープと排水処理施設などの見学を受け入れました。これらの学習を通じ生徒たちの地域や環境に対する配慮が養われることを願い行ってきたものです。今後も引き続き、生徒たちの環境学習をサポートしていきたいと考えています。

なお、海外では寄付活動を中心に、次世代育成に取り組んでいます。大塚（フィリピン）製薬は、200人のストリートチルドレンに学用品や衛生用品を提供。インドネシアでは、クジャラン工場（アメルタインダ大塚）で小学生に算数、インドネシア語、英語などの追加個別指導を行っており、さらに、地元公立学校の図書館建設に寄付をし、1,547冊の書籍を寄贈しました。大塚ファーマ（ドイツ）では、フランクフルト市内のすべての小学校に配布される、環境保護を題材とした絵本の発行に協賛しています。

大塚グループ

工場見学の受け入れ

大塚グループでは、自社工場への見学を積極的に受け入れています。岡山工場（大鵬薬品）では、工場内に設置したビオトープで自然とふれあい、絶滅危惧種のハマツナなど干潟特有の動植物が繁殖する自然豊かな久々井湾の再生を体験学習してもらい、自然への接し方を伝えています。商品パッケージの製造を行う大塚包装では、2008年より毎年、地元小学校の社会科見学を受け入れ、製造工程を紹介しています。2013年は地元小学校の生徒67名が見学を訪れ、興味津津の子どもたちからは、「わからないことを質問したら全部答えてくれてうれしかった」「いろいろな箱のつくり方がわかった」などの感想が寄せられました。

その他、地域雇用への貢献を目的に、学生の職場見学も受け入れています。イーエヌ大塚製薬には、2013年は高校生、高専生、大学生123名が見学を訪れ、同社の医薬品製造・品質管理などへの取り組みに対する感想が多く寄せられました。大鵬薬品には、中学校、高等学校の2校から生徒が会社見学を訪れ、医療環境の現状や製薬会社の使命と役割などについて説明しました。

海外では、普段野外での活動が難しい精神疾患の患者さんのリハビリに寄与するため、韓国・郷南工場（韓国大塚製薬）で、工場見学とともに工場周辺をレクリエーションの場として提供し、活動を支援しています。2013年は17件の工場見学を実施しました。

大塚グループ

Employee

社員

大塚グループの創造性の源泉は企業理念の実現のなかにあると考えています。既存概念を打破し、発想を転換し、成しとげる。そのように多様な社員が躍動する企業風土を育み、社会に役立つ革新的製品を生み出し続けます。



Employee 社員

大塚グループでは、多様な人材を受け入れ、それぞれの強みを活かすことが、変化に耐えうる強く、しなやかな組織をつくり、革新につながると考え、ダイバーシティを推進しています。

Diversity

ダイバーシティ



大塚製薬：女性執行役員

女性の活躍推進

大塚グループでは、女性管理職の積極的な登用を進めるとともに、仕事と家庭を両立するための育児勤務などの支援制度を整備し、活躍の場の拡大と働きやすい職場環境づくりに努めています。大塚製薬では5名の女性執行役員が登用されており、役員全体のうち女性役員の割合は11.4%（2014年3月末現在）^{*}にのぼっています。担当分野は、管理部門から各事業部門まで多岐にわたり、女性が活躍できる機会を積極的に拡大しています。また、2012年に発足した大塚薬品の「女性活躍推進ワーキンググループ」は、女性の働き方に対するアンケート結果をもとに、2013年度からの活動方針として、「ハラスメントのない職場づくり」「職場・上司の理解醸成（主に出産・育児について）」「長時間労働対策」「働き方の多様性の検討」の4つの柱を打ち出し、制度整備や意識改革を進めています。2014年5月に次世代育成支援対策推進法に基づく「一般事業主行動計画」を策定し、活動しているJIMROでは、社員の働き方を見直すなかで、特に女性が安心して仕事と家庭を両立できるよう、妊娠・出産・復職時の相談窓口を設置して支援に取り組んでいます。大塚食品では、2013年10月、ダイバーシティ経営に取り組む意義を改めて考える「大塚食品ダイバーシティ経営2013」を開催。全国から約90名の社員が参加し、成果報告やディスカッションが行われました。

^{*} 上場企業平均1.2% [平成23年度 内閣府 男女共同参画白書]より

大塚グループ



はーとふる川内：農園「まごころファーム コスモス」

ノーマライゼーション

大塚グループでは、障がいを持った人々が区別や特別視されることなく、健常者とともに等しく生きる社会の実現を目指すノーマライゼーションの理念を大切に、雇用を推進しています。採用活動については、障がい者合同就職面接会への参加、ハローワークや自社のホームページを通じて中途採用を通年で実施するなど、積極的に展開しています。職場ではそれぞれの障がいの内容や能力に応じて、やりがいを持って取り組める業務への適切な配置を心がけ、現在、研究所、生産部門、経理、人事とさまざまな部門で活躍しています。

2011年10月には徳島に、特例子会社「はーとふる川内」を設立し、精神障がい者14名、身体障がい者7名、知的障がい者3名が就業（2014年7月1日現在）しています。事業内容は、オフィスサポート事業、生産ラインサポート事業を主体とし、それぞれの能力を活かし、働きがいを感じられると同時に、障がいの有無にかかわらず、隔たりなく働ける職場環境づくりを目指しています。2014年7月からは、就農の場に新たな雇用機会の創出を目指し、大塚グループのアグリベストの全面協力のもと、アグリ事業（トマトのハウス栽培）が始まりました。これは、大塚グループが共同で行う初めての「障がい者雇用」の取り組みでもあり、今後もさらなる雇用拡大に努めていきます。

大塚グループ



ダイバーシティ経営企業 100 選表彰式

VOICE



ダイバーシティに気を配った社内制度

大塚化学株式会社
 経理部 徳島経理課
 周 智文

私の出身は中国の山東省です。経理部に配属された当初は、知識が全くなく不安でしたが、上司や同僚の支えのおかげで、専門知識を必要とする業務を1人で担当できるまで成長しました。外国人であることを常に配慮して、人材育成の面でも工夫してもらえ、恵まれた環境であると感じています。

「ダイバーシティ経営企業 100 選」を受賞

大塚グループでは、イノベーションや国際化は、性別や国籍を問わず多様な社員が活躍することで進展するという考えのもと、積極的にダイバーシティを推進しています。その取り組みが評価され、ダイバーシティ経営によって企業価値向上を果たした企業を表彰する、経済産業省の「ダイバーシティ経営企業 100 選」(経済産業大臣表彰)に大塚製薬が選出されました。製薬会社としては初の受賞となります。

大塚製薬は、ダイバーシティの概念が浸透していなかった 1980 年代より、企業の成長の原動力は、性別などの垣根を越えた多様な人材の活躍にあると考え、経営トップ自らダイバーシティを積極的に推進してきました。今回は、女性リーダーの積極的な登用や育児休暇制度の充実などのさまざまな施策、成果が評価され、受賞につながりました。

大塚製薬

シニアの活躍推進

大塚グループでは、定年を迎えた 60 歳以降のシニア社員に働く機会を提供するとともに、ベテランの豊富な経験やスキルの継承を促進しています。これまでも条件のあう人材を 65 歳まで継続雇用する「エルダー社員制度」を整備していましたが、2013 年 4 月より施行された改正高齢者雇用安定法への対応、さらに 60 歳の退職者に公的年金の無支給期間が生じることを勘案し、希望したシニア社員の全員を継続雇用する「新エルダー社員制度」へと移行しました。また、退職金規程を見直し、ライフプランにあわせて受給プランを設計できる仕組みを取り入れるなど、シニア社員が生き生きと働ける職場づくりに取り組んでいます。

大塚グループ

Column



ダイバーシティ経営企業 100 選

ダイバーシティ推進の意義に対する認識を浸透させ、取組企業の裾野を拡大することを目的として、ダイバーシティ経営によって企業価値向上を果たした企業が表彰されます。2012年度から3年程度で累積約100社が受賞予定。

■ 女性管理職比率 (対管理職全員)

	2013年3月末	2014年3月末
大塚製薬	6.70%	7.11%
大塚製薬工場	2.38%	3.01%
大鵬薬品	2.50%	3.16%
大塚化学	7.20%	6.87%
大塚倉庫	4.88%	4.82%
大塚食品	2.85%	3.16%

■ 障がい者雇用率

	2013年3月末	2014年3月末
大塚製薬	2.11%	2.32%
大塚製薬工場	2.00%	1.82%
大鵬薬品	1.95%	1.69%
大塚化学	2.34%	2.39%
大塚倉庫	1.17%	1.12%
大塚食品	1.69%	1.95%

Employee 社員

社員の多様な価値観やライフスタイルを尊重し、仕事と家庭を両立しながら、一人ひとりが能力を最大限発揮できる職場環境の整備に取り組んでいます。

Work-Life Balance

ワークライフバランス



大塚製薬工場：ライフプランセミナー



大塚化学：ノー残業デーポスター

VOICE



介護制度を理解し備えることが、最も大切だと学びました

株式会社大塚製薬工場
研究開発センター 鳴門研究所 所長
土居 雅子

「介護なんてまだ先のこと」と思っていたのですが、初めての介護セミナーということで参加しました。自らが介護に携わる可能性はもちろんのこと、部下に介護の現実が訪れた場合に組織としてどのような支援ができるか、分かりやすく学ぶことができました。介護問題は誰にでも起こりうることで、介護の現状や各種制度を知り、備えておくことが大切です。今後も介護について社内で考える機会が増えればと思います。

VOICE



育児休暇の取得で、仕事の効率も向上しました

大塚食品株式会社
品質保証部 品質管理課
徳島工場駐在
吉川 尚志

長女が誕生した際、育児休業を取得しました。子どもに先天性の病気が見つかり、入院に付き添ったりと大変なこともありましたが、毎日が新しい発見の連続で、貴重な体験ができました。今後も積極的に家事や育児をしたいと思っています。働く目的がより明確になったことから、業務へのモチベーションも高まっています。

介護・セカンドライフ

大塚グループでは、働きながら介護に取り組む社員を支援するための制度整備に取り組むとともに、定年予定者に対し、それぞれのライフスタイルに合わせた働き方や豊かなセカンドライフを考えてもらうための機会を提供しています。

要介護状態の家族を抱える社員には、介護休職制度などの取得を奨励しています。大塚製薬工場では、年1回実施している社員アンケートで介護に関するコメントが増えていたことから、会社の制度や、介護を取り巻く環境、公的介護保険制度の基礎知識などの介護関連の情報提供を中心としたセミナーを実施しました。

その他、57歳の誕生日を迎えた社員を対象に、3年後の60歳の定年に備え、その後の働き方や生きがい、人生設計などを考えてもらう機会として、ライフプランセミナーを開催しています。セミナーは、意欲と能力がある限り、公的年金受給開始年齢の65歳まで引き続き働いてもらうことを主な目的としており、60歳での定年後のライフプラン設計に役立つテーマとして、再雇用制度（「新エルダー制度」）の説明や税金の基礎知識、年金・雇用保険の講話などを行っています。

また、大塚製薬工場では一昨年から、体力測定や脳の健康度確認試験などを含めた健康教室も実施しています。健康指導士から筋肉トレーニングやストレッチの特技指導を受けることができ、参加者からは「楽しかった」などの声が多く上がっています。

大塚グループ

働きやすい職場環境

大塚グループでは、育児や介護などさまざまなライフイベントにあっても仕事と生活を調和でき、社員一人ひとりが希望するライフスタイルが実現できるよう、グループ会社ごとに、「在宅勤務制度（I-Work 制度）」や、育児・介護、長期療養などに利用できる「積立有給休暇制度」、「半日有給休暇制度」、「フレックスタイム制」、「短時間勤務」の適用期間延長などの制度を整備し、支援しています。また、ワークライフバランスを推進するため、定期的にノー残業デーを実施し、作業の効率化、労働時間の短縮を図り、自己充実につなぐための時間創出に結びつくことを目指しています。こうした制度を通し、男性の育児参加も積極的に促しており、男性の育児休暇取得者も出ています。その他、災害発生時にボランティア活動を希望する社員に対して、大塚薬品では年間5日間に限度に、積立有給休暇を活用することができます。

大塚グループ

■ 育児休業制度利用者数 (単位：人)

	2012年度		2013年度	
	男性	女性	男性	女性
大塚製薬	2	87	0	94
大塚製薬工場	4	17	1	11
大塚薬品	21	27	33	30
大塚化学	0	3	2	3
大塚倉庫	0	2	0	3
大塚食品	1	2	0	7
合計	28	138	36	148

Employee 社員

世界中で事業展開するグローバル企業として、成長と変革を続けるために既成概念を打破し、創造性にあふれ、企業活動を主導する人材の育成に努めています。

Development of Human Capital

人材育成



能力開発研究所：社内研修

通じて社員全員の安全知識を再確認し、ルールの意味について再考を促すことで危険感受性をさらに向上させ、一歩先を予見して業務に取り組む「考動力」を養っています。

大塚化学

VOICE



海外ボランティア研修に参加

大塚製薬株式会社
微生物研究所

郭 敬卓

Diversity&Inclusion (多様性の受容) 活動の一環として、研究テーマであるマラリアの実態を知るため、アフリカのガーナにある孤児院でのボランティア研修に参加しました。マラリアが蔓延し、食事も満足にとれない過酷な環境のなかでも笑顔の子どもの姿を見て、少しでも早くマラリアの問題を解決できるよう、思いを新たにしました。

* On the Job Training:
職場内訓練

多様な研修制度

大塚グループでは、社員一人ひとりの能力や技術、意識を向上させるため、目的に応じてさまざまな形態の研修を用意しています。グループ各社では、現場での実践から学ぶOJT*をはじめ、プロフェッショナルな人材育成を目的とした「階層別・職務別研修」、海外文化対応力とコミュニケーション力を磨く「海外ボランティア研修」などを行っています。その他、自宅や遠隔地でも学習できるeラーニングの活用、外部講師・機関による研修、自己啓発支援、さらにはグローバルリーダー育成に向けて米国の経営大学院へ留学機会を提供するなど、スキルアップの環境を整備しています。また、生命関連企業として責任と自覚に基づく「環境社会活動」を推進するため、環境学習にも取り組んでいます。

大塚グループ



能力開発研究所外観

能力開発研究所

大塚グループは、自らがユニークな会社であり続けるため、頑固な先入観を取り除き、創造的な人材を育成することを目的に、徳島に「能力開発研究所」を設立しています。大塚の文化、創造性、次世代経営者育成を研究テーマとし、その成果を社員への研修として実施しています。企業理念や価値観、判断基準などを社員に伝え各自の思考を促す「大塚の文化を学ぶ講座」や多様な視点に気づくための講座をはじめ、発想の転換を促し、大塚らしい創造性を発揮するためのプログラムを随時更新しています。また、ユニークな会社を導く次世代リーダー育成のための講座も実施しています。施設に設置された3つのモニュメント (P10 参照) は、発想の転換の大切さを訴えかけてきます。施設内にある「ヴェガホール」は、コミュニケーションを通して新たな発想のきっかけをつくることを目指して建てられました。社内行事で使用するほか、地域の方々にも開放し地域貢献にも役立っています。

大塚グループ



「安全道場」設立による安全衛生教育の充実が日本化学工業協会第8回「レスポシブル・ケア賞優秀賞」を受賞しました。

疑似体感訓練「安全道場」

大塚化学では、安全第一の観点から、2012年より「安全道場」を開設し、当社社員だけでなく海外関連会社の社員も対象として、座学や災害の疑似体感を通して安全意識を向上させる研修訓練を行っています。例えば、「挟まれ・巻き込まれの危険体感訓練」では、フォークリフトの稼働部にダンボールや竹などが挟まったときの危険性を体感によって再認識し、禁止事項やHHK (ヒヤリハット気がかかり) について、参加者間で話し合っています。こうした研修訓練を

Employee 社員

グローバルヘルスケア企業として、社員自らが健康について理解し、維持・増進に努めることが大切だと考え、健康に関する啓発活動や教育、運動プログラムを実施しています。

Employee Health

社員の健康



ポカリフレッシュ



救急救命訓練

VOICE



企業理念を「ポカリフレッシュ」で再確認できました

大塚製薬株式会社
能力開発研究所 課長
李 秉勳

昨年、韓国大塚製薬から日本の大塚製薬に来て「ポカリフレッシュ」を初めて体験しました。毎週、インストラクターから有益な健康情報を聞きながらの「ポカリフレッシュ」は、仕事の気分転換もできず、トータルヘルスケアカンパニーとして、事業とCSR活動がリンクした良い事例だと思います。また、大塚グループの企業理念にある「for better health」を毎回確認することができるので、理念経営の良い実践だと思っています。

※ 自動体外式除細動器のことで、心停止の状態になったときに、電気ショックを与えて正常な動きに戻す医療機器

社員の健康管理

大塚グループでは、社員の健康維持と体力増進を図るため、さまざまな健康プログラムの作成やイベントを企画しています。グループ会社ごとに、毎年、社員の運動不足解消や親睦を兼ねたスポーツイベントを開催しています。さらに、日常的な運動習慣の定着に向けて、昼休みの運動の奨励や、毎週一回、インストラクターがオフィス内を巡回し、8分間自分の持ち場でリフレッシュ運動をする、通称「ポカリフレッシュ」の実施（大塚製薬）などを行っています。また、健康管理支援として、メタボ対策などの総合的な健康支援を行う「いきいき健康職場プロジェクト」（大塚薬品）の実施や「健康ニュース」の配信、ストレスマネジメント研修、管理職を対象としたメンタルヘルス研修を実施するなど、体とあわせて心の健康管理にも積極的に取り組んでいます。その他、カウンセリングや相談窓口を設置して、心身のことや医療、介護などの悩みを受け付けるとともに、長時間の時間外労働抑制などの取り組みにも注力しています。

海外では、大塚ファーマシューティカルフランスが、従業員のスポーツ活動に対し、活動費の50%までを1名あたり年間200ユーロを上限に負担するプログラムを実施し、従業員の健康維持・管理を支援しています。

大塚グループ

安全衛生への取り組み

大塚グループでは、労働災害を防止するため、安全衛生関係法令の遵守はもちろんのこと、快適な作業環境の実現や、事故発生リスク削減への取り組みなど、職場におけるさまざまな産業保健活動に取り組んでいます。グループ各社では、安全衛生委員会を設置し、安全衛生に関して、職場全体の点検を定期的に行っています。また、社員の視点から問題を提起し、解決策について話し合う場を設け、自律的な職場改善を図っています。その他、産業医による健康指導、健康診断結果のフォローをきめ細かく実施し、労働安全衛生や安全配慮に関する教育を行うなど、全社員が健康と安全衛生の確保に向けた高い意識を共有するよう努めています。さらに、社内外での緊急事態発生に備え、AED^{*}訓練や心肺蘇生法などの救急救命訓練を実施しています。2013年より大塚テクノでは、日本医師会の心肺蘇生法携帯カードを全社員に配布し、意識向上と不測の事態への対応に備えています。

マイカー通勤の多い工場では、運動技能試験の実施や交通安全講習会・安全運転教育の開催、車両タイヤの定期点検を行い、通勤時および業務上の事故防止に努めています。今後も、労働災害防止と社員の健康増進、快適な職場づくりを進めていきます。

大塚グループ

Third-Party Opinion

第三者意見

「大塚グループ CSR 報告書 2014」を読んで

働きやすい企業

大塚グループのCSRの取り組みは「健康」「環境」「品質」「文化」「社員」に分類されています。「文化」と「社員」を中心として5分野の目指すところを具体化したもののひとつが、特集1で紹介されている事業所内保育所「ビーンスターク保育園」なのではないかと思います。開設3年目にして自社運営に切り替え、ただ単に女性従業員が働きやすいように保育園を作るということではなく、全ての従業員のワーク・ライフ・バランスを意識し、保育園そのものに地域の文化と大塚グループが持つCSRの基本理念を取り入れた「大塚グループだからできる保育園」という優れた活動になっていると感じます。女性管理職比率の高さがその証左でしょう。女性が働きやすい企業は男性も働きやすく、様々な状況を持つ従業員にフレキシブルに対応しその能力を生かす場を提供するという企業文化は、日本の労働市場の社会課題を解決するモデルケースとして高く評価されるものです。

グローバル CSR の基礎固め

2013年は、グローバルCSRの基礎体制作りの年でした。世界26の国と地域に166社が事業展開する大塚グループが、価値観を共有して活動するため「大塚グループ・グローバル行動規準」を策定・施行されました。大塚グループでは、本業とCSRは一体化していますので、この行動規準によって、CSRの取り組みも同じ価値観で進んでいくことを期待します。ま



公認会計士・税理士／
株式会社環境管理会計研究所
代表取締役 梨岡英理子

プロフィール

同志社大学大学院総合政策科学研究科（環境管理）修了。同志社大学商学部講師。1991年より太田昭和監査法人（現・新日本監査法人）環境監査部勤務。財団法人地球環境戦略研究機関関西研究センター「企業と環境」プロジェクト主任研究員、日本公認会計士協会経営研究調査会環境会計専門部会委員の他、環境省、経済産業省の各種委員を歴任。2004年4月より株式会社環境管理会計研究所に経営参加。主著に「環境会計と環境報告書作成の実務」（中央経済社）、「環境報告書ガイドブック」（東洋経済新報社）などがある。

た大塚グループのCSRの考え方が新たに明文化され、5分野の分類で報告することにより外部から分かりやすくなりました。

冒頭でグループ企業を詳しく紹介し、大塚グループの全体像が見えますが、このグループ企業がどのようにCSR活動を展開しているのかが特集2に紹介されています。アジアから海外へと一歩踏みだした大塚グループが海外進出40年を迎え、もう一度基礎を固められたことで、今後の発展が益々期待されます。グローバル行動基準から生まれる行動目的や目標を元に、グローバルでの活動状況が分かる指標があれば、世界的に評価されるレベルの活動になると思います。医療分野の企業は全体的にCSR活動のレベルが高いので、大塚グループの世界レベルでの活動を期待しています。

Editorial Postscript

編集後記

大塚グループのCSRとは、企業理念の実現をコアとしたステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションから生まれる活動であると考えています。「大塚らしい」CSRの取り組みをいかに読者の皆さまに伝えるかという観点から、「健康・環境・品質・文化・社員」の5つの分野に整理し、よりご理解いただけるような構成としています。

また、事業のグローバル化に伴い拡大するステークホルダーへの情報発信を目的に「大塚グループ統合CSRサイト」を公開いたしました。多様な端末における高い閲覧性を実現するとともに絞り込み検索機能を付加し、検索性の向上を図りました。本サイトは、冊子に掲載できなかったグループ各社の

多岐にわたる活動の詳細を掲載し、冊子はグループ横断的に網羅した活動に焦点を絞ってまとめることを心掛けました。

今後も、ステークホルダーの皆さまと真摯に向き合い、その期待に応えられるよう活動の推進を図ってまいります。



大塚グループ CSR 報告書
編集委員一同

大塚ホールディングス株式会社

本 社：〒101-0048 東京都千代田区神田司町2-9
東京本部：〒108-8241 東京都港区港南2-16-4 品川グランドセントラルタワー
発 行：2014年8月

●お問い合わせ先

大塚ホールディングス株式会社 IR部広報担当
TEL:03-6717-1410(代表) FAX:03-6717-1409

報告書の内容は、インターネットでもご覧いただけます。
<http://www.otsuka.com>



この報告書は、「FSC™認証紙」および揮発性有機溶剤を含まないアロマフリーで植物油100%の「Non-VOCインキ」を使用し、有害な廃液の発生が少ない「水なし印刷方式」で印刷しています。