



大塚グループ CSR報告書 2011

会社概要 (2011年3月31日現在)

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

代表取締役社長 兼 CEO: 樋口 達夫(ひぐち たつお)

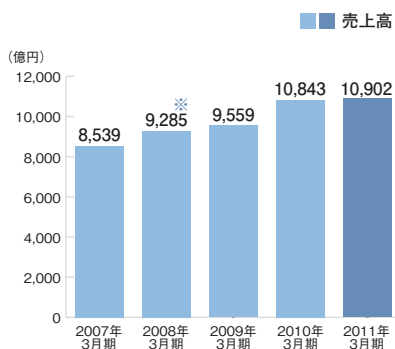
従業員数: 73名(連結従業員数25,188名)

連結対象会社数: 連結子会社69社、持分法適用会社12社

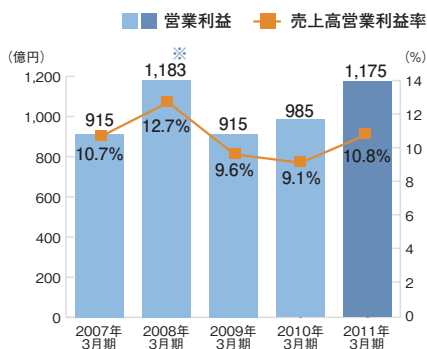
事業内容: 医療関連事業、ニュートラシューティカルズ関連事業、消費者関連事業、その他の事業を営む会社の株式を所有することによる当該会社の事業活動等の支配及び管理ならびにそれに附随する一切の事業等

財務情報

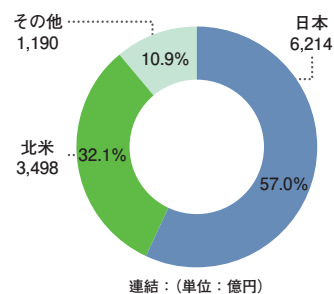
● 連結売上高



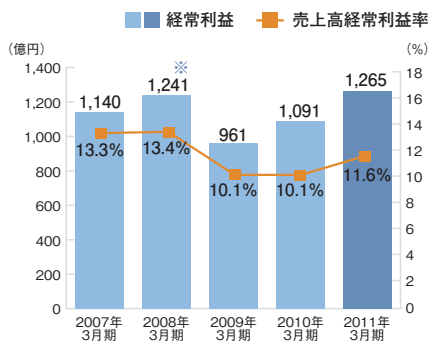
● 連結営業利益



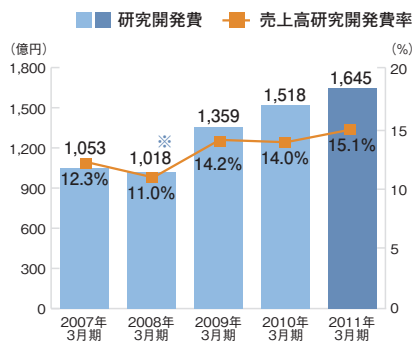
● 地域別売上高 (2011年3月期)



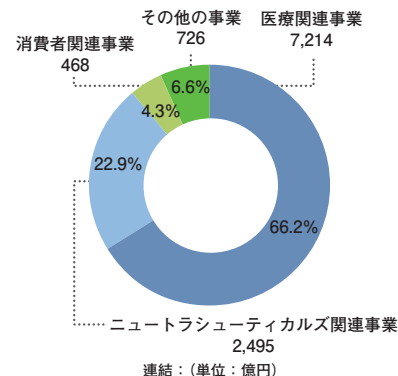
● 連結経常利益



● 研究開発費



● 事業セグメント別売上高 (2011年3月期)



※ 上記2008年3月期以前のデータは、株式移転完全子会社である大塚製薬株式会社の連結数値となっています

編集方針

大塚ホールディングス株式会社は2010年12月15日に東京証券取引所市場第一部に上場しました。当社グループは‘Otsuka-people creating new products for better health worldwide’の企業理念のもと「大塚だからできること」「大塚にしかできないこと」の視点から本業を通して世界の人々の健康に貢献することを追求しています。その活動について幅広くステークホルダーの皆さまにお伝えするため、2010年に「環境社会報告書」を発行しました。

2011年は、当社グループの取り組みについて、より深くご理解をいただけるよう、内容をさらに充実させ「CSR報告書2011」として発行することとしました。制作にあたってはステークホルダーの皆さまのご要望にお応えすることを意識し、わかりやすさと情報の正確さを心がけています。

当報告書をまとめることで得た学びを今後のグループにおける活動の促進に結び付けてまいります。

●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、環境データについては以下の主な国内グループ会社11社を対象に、社会性報告においてはグローバルに海外のグループ会社を含め対象としています。

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

●対象期間

データは2010年4月1日から2011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

2012年9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、環境省「環境報告ガイドライン2007年版」「環境会計ガイドライン2005年版」および、GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3版」を参考にしています。

目次

大塚グループの紹介

会社概要	1
編集方針/目次	2
トップコミットメント	3
企業理念	6
東日本大震災への対応と支援について	7
世界に広がる大塚グループ	9
大塚グループの事業活動	11
Highlight 1——医療現場の真のニーズを追求	13
Highlight 2——Soylution 日本から世界へ	15

マネジメント

コーポレート・ガバナンス	17
コンプライアンス	18
リスクマネジメント	19

環境報告

環境マネジメント	21
地球温暖化防止、省エネルギー	23
物流	24
廃棄物の排出抑制、省資源化の推進	25
化学物質の適正管理	26
大気・水系への排出抑制	26
環境に配慮した製品・技術開発	27
オフィスの取り組み	28

社会性報告

品質への取り組み	29
お客さまとのかかわり	31
社員とのかかわり	34
地域社会とのかかわり	37
グループ会社のCSR・環境社会報告	45
第三者意見/編集後記	46

トップコミットメント

“創造性”を
世界の人々



能力開発研究所(徳島)にある、大塚グループの理念を具現化した「巨大なトマトの木」の下で撮影

追求し、グローバルヘルスケア企業としての健康に貢献します。



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

東日本大震災を受け、 大塚グループが果たすべき使命

東日本大震災で亡くなられた方々に深く哀悼の意を表し、被災された皆さま、およびご関係者の皆さまに心よりお見舞い申し上げますとともに、被災地の一日も早い復興をお祈り申し上げます。

大塚グループでは被災地支援のため、飲料・食品、医療用医薬品、OTC医薬品等グループ各社の製品の提供や義援金による支援を実施しました※1。復興に向けた取り組みが日本全体で本格化する中、大塚グループはこれからも製品の安定供給はもとよりメーカーとしての役割と責任を通じ、被災された方々の健康に関わる支援に力を尽くしていく所存です。

上場を好機に

大塚グループの持株会社として2008年に発足した当社は、2010年12月、東京証券取引所市場第一部に上場しました。上場により、今後は、より多くのステークホルダーの皆さまからより一層のご支援とともにご指導・ご鞭撻をいただく機会に恵まれることになりました。一方、このことにより、今までにないものを生み出す「創造性」と、物事を成し遂げる「実証」をキーワードに、「ものづくり企業」であることにこだわってきた大塚グループの姿勢をより多くの方々にお伝えする機会を与えられたと考えています。株式市場からの声に耳を傾けつつ、大塚グループが守り継いできた遺伝子ともいえるこの「実証と創造性」を今後も発揮していく所存です。

また、経営における一層の透明性を確保するために、適切でタイムリーな情報開示に努め、またコンプライアンス、そして企業統治の強化を進めることで、上場企業としての責務を果たし、ステークホルダーの皆さまの信頼に応えていきます。

大塚グループが取り組む 社会的責任 (CSR) とは

大塚グループが企業理念として掲げる '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)は、私たちグループ社員一同が果たしていくべき社会的目的であり、社会的責任の一端を示しています。世界の人々のより良い健康に貢献するために、革新的な製品を創造し世の中に送り出していく円滑な企業活動と、その活動をとりまく多くのステークホルダーの方々とのコミュニケーションや、社会貢献活動が大塚グループのCSRの土台をなす部分だと考えています。大塚グループでは、病気の診断から治療まで包括的なヘルスケアを提供する「医療関連事業」と、日々の健康の維持・増進をサポートする「ニュートラシューティカルズ^{※2}関連事業」を2本の柱にヘルスケアを身体全体としてトータルでとらえ、世界23カ国・地域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、さまざまなテーマに挑戦しています。また一方で、「健康」「自然環境」「地域社会」をキーワードにした社会貢献活動を、「大塚らしさ」を念頭に国内外で幅広く推進しています^{※3}。

大塚グループ発祥の地、徳島にある社員用研修施設「能力開発研究所」には、企業理念のキーワードである「創造

性」を具現化した3つのモニュメントがあります。水気耕栽培により植物が持つ潜在能力を最大限に引き出した結果、1本のトマトの木が多いときには1万個以上の実を付ける「巨大なトマトの木」。本来真っ直ぐ伸びるはずの杉の大木が大きく弧を描いて立つ「曲がった巨大杉」。大きな石が、豊かにたたえられた水面にいくつも浮かぶ「水に浮かぶ石」。これらは、発想の転換、常識にとられないこと、を大切にする大塚グループの創造性のシンボルです。これらの施設は社内研修のみならず、社外の取引先や地域の方々にご見学いただける機会を設けております。

また、大塚グループ各社では、「多様性」を尊重する価値観が共有されています。国内外の個々の社員の自由な発想を尊重し、最後まであきらめずに実証していく企業風土が、グループ創立90年の歴史の中で醸成されてきました。今後も社内におけるダイバーシティ(多様性)を推進し、そこから生まれるさまざまなアイデアを形にして新しい市場や製品を創出し、地域ごとの文化の違いを尊重しながら、各地域での事業活動、社会活動と融合していきます。

さらに、地球環境に目を向ければ、温暖化をはじめとする環境問題は、私たち人類にとって避けて通ることのできない共通の重要課題となっています。低炭素社会および循環型社会の実現のため、社員一人ひとりが環境保全への意識を向上させ、製造面についてはCO₂の削減や3R^{※4}につながる新技術の開発や改善活動を行うなど、社会の責任ある一員として、地球環境保全に積極的に寄与していきます。

グローバルヘルスケア企業として、 さらなる成長を

大塚グループは、今後も人々の普遍的な願いである「健康」にこだわり、「病気の診断と治療」から「日々の健康の維持・増進」に至るまでヘルスケアをトータルでとらえ、グローバルヘルスケア企業として持続的な事業活動を世界的に展開します。

医療関連事業では、アンメットメディカルニーズ(未充足な医療ニーズ)に対応するため、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、医療機器事業など多岐に亘る領域・事業に取り組んでいます。

医療関連事業における新たな挑戦として、現在国内と中国を中心に展開している医療機器事業を、将来的にはグループの中心的事業の一つとして成長させていきたいと考えています。2011年2月には、医療機器部門の戦略立案、経



「曲がった巨大杉」

営資源の配分、事業開発を推進する持株会社として大塚メディカルデバイス株式会社を設立しました。大塚グループがこれまで蓄積してきた医療機器事業の経験・ノウハウを新会社のもとに結集し、新たな医療ニーズに応えることでさらなるグループの成長を目指します。

ニュートラシューティカルズ関連事業では、健康問題、食糧問題、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注力しています※5。フルーツ大豆バー「SOYJOY」や大豆炭酸飲料「ソイッシュ」といった製品

を通じて、「Soylution」のグローバル展開を強化していきます。

今後も、大塚グループならではの独自性を活かして変化に果敢に対応し、グローバルな舞台で人々のより豊かで健康な暮らしに貢献したいと考えています。

新たなステージに向けて一歩踏み出した大塚グループへ、皆さまの尚一層のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

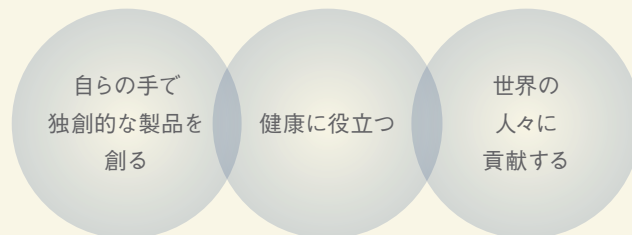
- ※1 詳しくはP7-8をご覧ください
- ※2 nutrition(栄養)+pharmaceuticals(医薬品)の造語
- ※3 詳しくはP37-44をご参照ください
- ※4 Reduce:減らす、Reuse:繰り返し使う、Recycle:再資源化
- ※5 詳しくはP15-16をご参照ください

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、



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。大塚グループは、健康に携わる企業にふさわしい文化と活力をはぐくみ、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。



「水に浮かぶ石」

東日本大震災への対応と支援について

2011年3月11日に発生した東日本大震災に関しまして、
当社グループは今後も被災地区の方々や、復興作業を行う方々の健康維持のために、
適切な製品の提供などを通じて、継続した支援活動を行っていきたいと考えています。

危機対策本部の活動

震災直後に、当社およびグループ各社は危機対策本部を立ち上げ、グループ各社間での連携を密にして対応しました。

社員の安否確認、生産設備・物流倉庫・オフィスなどの事業所の被害状況の確認を迅速に行い、併せて被災地に対する支援活動を推進しました。

※ 詳しくはP20をご覧ください

被害を受けた主要な生産・供給設備の状況

①イーエヌ大塚製薬(株)(本社:岩手県花巻市)

臨床栄養製品を製造する岩手県花巻工場の製造設備の一部に被害を受け操業を一時停止しましたが、3月22日より一部操業を再開し、その後速やかに平常通りの生産体制に戻りました。



②大塚倉庫(株)(本社:大阪府大阪市)

グループの物流を担う同社の仙台市と浦安市にある医薬品および飲料等の倉庫において、荷崩れが発生しました。また、浦安市の倉庫では、建物の損傷および液状化等により一時的に業務に支障をきたしましたが、3月28日には通常の業務が行える状態まで復旧しました。この結果、同社の東北・関東地区の物流拠点はほぼ本来の機能を回復しました。



支援活動

地震発生の翌朝より各県の災害対策課と連携のもと、甚大な被害が発生した市・区役所などの自治体や緊急対応医療機関に、被災地域の社員が緊急支援物資を届けました。飲料・食料品175万食相当に加え、医療用医薬品、OTC医薬品、その他日用品などのグループ各社の製品を、物流拠点が被災し物流網が寸断された状況下ではありましたが、各方面の協力を得ながら搬送し、支援活動を行いました。

大塚製薬、大塚製薬工場、大鵬薬品は、関係省庁や業界団体と連携をとりながら医療用医薬品の安定供給を

最優先課題とし、運輸車両については災害復旧支援車両の認定を受け、併せて生産拠点からの船便による輸送など、あらゆる手段を活用し被災地への物流の確保に努めました。



また、世界23カ国・地域で働いている大塚グループの社員から、この度の災害で被害に遭われた皆さまに対するお見舞いと支援の申し入れが多数届きました。その思いをしっかりと届けるため、グループ3万9000人※(うち、2万1000人が日本以外の社員)の総意として、一人あたり1万円に相当する3億9000万円を義援金として、日本赤十字社を通じて寄付しました。

※ 非連結のグループ会社を含みます

● 支援物資の状況(2011年5月31日現在)

飲料・食品 「ポカリスエット」「オーエスワン」「オロナミンC」
「チオビタ・ドリンク」「クリスタルガイザー」
「カロリーメイト」「SOYJOY」
「ネイチャーメイド マルチビタミン」「ボンカレー」
メディカルフーズ製品

総計 175万食相当

医療用医薬品 輸液、流動食、消毒液、治療薬

OTC医薬品

その他日用品

「ネイチャーメイド マルチビタミン&ミネラル」を1万本提供
長期間にわたる避難生活で不足しがちなビタミン・ミネラル類を、サプリメントの活用により手軽に補給していただけるよう、大塚製薬とファーマバイト(連結子会社、

本社:アメリカ・カリフォルニア州)は、「ネイチャーメイド マルチビタミン&ミネラル」1万本を社団法人日本栄養士会を通じて提供しました。5月以降、同会および被災地の各地栄養士会による栄養アセスメント結果に基づき、各地栄養士会から被災者の皆さまに順次配布しています。



健康調査時にネイチャーメイドを配布

東京消防庁への製品供給および無償提供

大塚製薬は、東京消防庁を物資面で支援している財団法人東京都消防懇話会と災害時における食料品調達に関する協定を2010年から締結し、災害防御活動を支援するため、食料や飲料を供給する体制を整えています。今般の災害発生の際には、協定内の食料・飲料の供給に加え、大塚製薬、大塚製薬工場、大塚食品の製品を東京から被災地に向かう派遣隊に無償提供しました。このような支援に対して、同3社は東京消防庁消防総監から感謝状を授与されました。



節電・計画停電対策

東日本大震災により発生した福島原発事故に伴い、当社グループにおいても節電・計画停電対策に取り組んでいます。

生産拠点における電力削減策

当社グループの主な国内の生産拠点は16カ所23工場ですが、自家発電装置による電力供給システムの活用、夜間(夜間電力使用)・土日祝日への生産体制のシフト、そのほか各工場での生産体制の見直しなど、可能な限り電力削減に注力しています。

自動販売機の電力削減策

飲料自動販売機の節電対策として、夏季ピーク時(7~9月の9~20時)の最大使用電力を、東京電力管内は前年比25%以上、東北電力管内は前年比15%以上削減するという社団法人全国清涼飲料工業会からの発表を受

け、「ポカリスエット」「オロナミンC」「クリスタルガイザー」を取り扱う大塚製薬、大塚食品では、「時間帯グループ輪番制等による冷却機能停止」などにより電力削減を実施しています。

オフィスにおける電力削減策

当社グループの本社・支店・出張所等のオフィスにおいても、さまざまな節電対策に取り組んでいます。

● 取り組み事例

- 就業時間を繰り下げる「逆サマータイム」の実施
- オフィス内の照明調整、窓際や廊下等の消灯
- 残業時間の削減
- 屋上広告、看板等の消灯
- コピー・プリンター等OA機器の使用削減
- 夏季空調の設定温度の引き上げ 他



世界に広がる大塚グループ

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.

ベルギー

ニュートリション & サンテ ベネルクス SA



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
ユーリソトuppGmbH
アドバンスドバイオケミカルコンバウンドGmbH
エムフォールド バイオテック GmbH

スウェーデン

大塚ファーマスカンジナビアAB

チェコ

エジプト
エジプト大塚製薬

スイス

ニュートリナット AG

イタリア

ニュートリション & サンテ イタリア SpA

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uppS.A.S
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 & ナチュラル SAS
ラボラトワール ディエテティック & サンテ SAS
アルマS.A.*

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 & サンテ イベリア SL
ヘブロン S.A.

パキスタン

大塚パキスタンLtd.*

インド

大塚ケミカルインディア

インドネシア

P.T.大塚インドネシア
P.T.メラピウタマファルマ
P.T.ヴィダトラバクティ
P.T.アメルタインダ大塚
P.T.大塚ジャヤインダー
P.T.ラウタン大塚ケミカル

大塚グループは、日々の健康維持・増進から病気の診断・治療に至るまで、多角的な事業をグローバルに展開しています。

2011年3月末現在、連結売上高の43%を海外売上高が占め、2万5000人を超える従業員のうち44%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。

連結対象会社を掲載。※印は持分法適用会社

中国

大塚(中国)投資有限公司
 広東大塚製薬有限公司
 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
 蘇州大塚製薬有限公司
 上海大塚食品有限公司
 中国大塚製薬有限公司※
 マイクロポートメディカル(上海)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※
 維維食品飲料股份有限公司※

韓国

韓国大塚製薬(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※

フィリピン

大塚(フィリピン)製薬Inc.

ベトナム

タイ

タイ大塚製薬※



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
 大塚薬品工業(株)
 大塚倉庫(株)
 大塚化学(株)
 大塚メディカルデバイス(株)
 (株)JIMRO
 イーエヌ大塚製薬(株)
 大塚電子(株)
 大塚テクノ(株)
 (株)ジェイ・オー・ファーマ
 岡山大鵬薬品(株)
 大塚包装工業(株)
 大塚食品(株)
 大塚チルド食品(株)
 エムジーシー大塚ケミカル(株)
 アース製薬(株)※
 アース環境サービス(株)※

カナダ

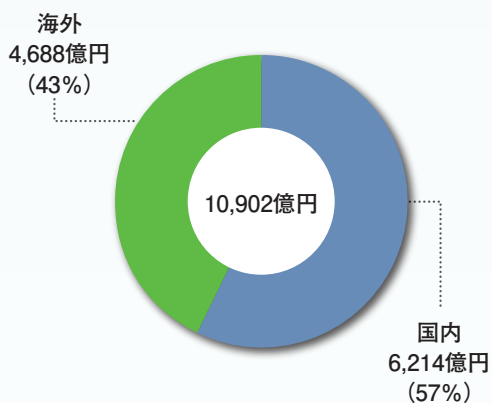
大塚カナダファーマシューティカルInc.
 2768691カナダInc.

アメリカ

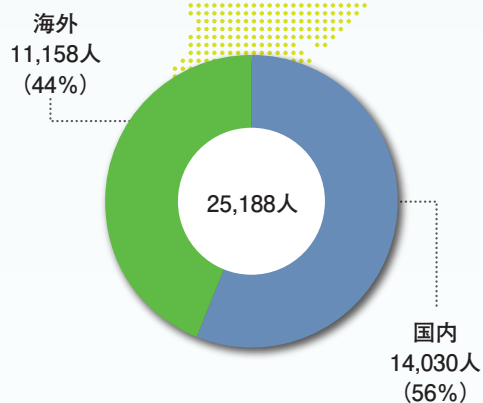
大塚アメリカInc.
 大塚アメリカファーマシューティカルInc.
 大塚ファーマシューティカル D&C Inc.
 大塚メリーランドメディシナルラボラトリーズInc.
 ケンブリッジアイソトープラボラトリーズInc.
 CILアイソトープセパレーションLLC
 メンブレン・レセプター・テクノロジーズ LLC
 ファーマバイトLLC
 リッジヴィンヤーズInc.
 クリスタルガイザーウォーターカンパニー
 ソーマベバレジカンパニーLLC
 大塚アメリカマニュファクチャリングLLC
 CGロクサーヌLLC※

ブラジル

● 連結売上高 (2011年3月期)



● 連結従業員数 (2011年3月期)



大塚グループの事業活動

世界中の人々の健康で豊かな暮らしに貢献したい

大塚グループは、「健康」に関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指すグローバルヘルスケア企業です。

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、その他の事業と、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。

大塚グループは、「大塚だからできること」「大塚にしかできないこと」にこだわって、世に送り出した製品を通じて皆さまの健康、そして社会に貢献したいと願っています。

医療関連事業

治療薬

輸液
(臨床栄養)

診断薬

医療機器

大塚グループの「医療関連事業」では、未充足な医療ニーズに対応するため、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、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



抗精神病薬「エビリファイ」



胃炎・胃潰瘍治療剤「ムコスタ」



抗血小板剤「プレタール」



抗がん剤「ティーエスワン」



抗がん剤「ユーエフティ」



高カロリー輸液「エルネオパ」

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

健粧品
(コスメティクス※)

OTC医薬品・
医薬部外品

※ cosmetics (化粧品) + medicine (医薬品) の造語

大塚グループの「ニュートラシューティカルズ関連事業」では、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、食糧問題、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。

● 代表的な製品



ポカリスエット



SOYSH(ソイッシュ)



オロナミンCドリンク



SOYJOY



カロリーメイト



ネイチャーメイド



オーエスワン



チオビタ・ドリンク



UL・OS(ウル・オス)



消費者関連事業

飲料

食品

酒類

大塚グループの「消費者関連事業」では、皆さまに身近な食品、飲料を中心に、生活と潤いと活力をもたらす、安全で健康的な製品の研究開発、製造販売を行っています。

● 代表的な製品



ボンカレーネオ



マンナンヒカリ



マイサイズ



クリスタルガイザー



シンビーノ
ジャワティストリート



MATCH

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

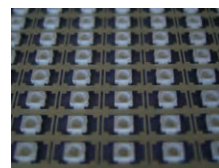
大塚グループの「その他の事業」では、化学製品および運輸・倉庫業、電子機器など多角的に事業を展開しています。

● 代表的な製品

複合材料「ポチコン」
(用途例)



自動車部品
クラッチスリッパベアリング
(アルミ軸を支える滑り軸受け)



電子部品LEDリフレクター
(光の取り出し効率を上げる反射板)



医用機器
「POCone」



LED評価装置
「HM series」

1

医療現場の 真のニーズを追求

大塚グループは「グローバルヘルスケア企業」として、医療の現場における真のニーズを常に追求し、ソリューションの提供に挑戦し続けています。グループの医療関連事業を担う大塚製薬、大鵬薬品、大塚製薬工場、3社それぞれの取り組みを紹介します。



大塚製薬

サムスカ：開発のきっかけは現場の声から

大塚製薬は2009年、電解質排出の増加を伴わず水分を選択的に排出する、経口非ペプチド性V₂-受容体拮抗剤「サムスカ」をアメリカで発売しました。同年ヨーロッパが、そして2010年には日本が続きました。大塚製薬は、この薬理作用や臨床作用に世界でいち早く注目し「サムスカ」を創出することができました。

実は、この薬剤は、当時の社長がある空港で、一人の臨床医よりニーズを聞かされ、その場で研究所に連絡し開発が始まったものです。医療現場の真剣な要求に耳を傾け、ただちに行動に移した姿勢が、四半世紀の試行錯誤の末実りました。

「最大の目的は患者さんのためになって世の中に役立つものを作ること。未解決のニーズに応えるため会社はサポートを続けるし、いったん始めたらなかなかあきらめません」当時の開発リーダー、藪内はそう話します。

「サムスカ」は、バソプレシンV₂-受容体拮抗剤として、海外では主に低ナトリウム血症への適応を取得し、国内では従来使用される利尿剤では効果不十分な心不全が原因の体液貯留の治療に用いられます。当初より世界展開を視野に入れ、グローバルなネットワークを活用して開発した結果、このように世界各国で次々と展開することができました。今後、新規効能の拡大やバソプレシンに注目した医薬品の他分野への拡大についても、グローバルに行う予定です。



大塚製薬株式会社
医薬品事業部
フェロー（研究部門統轄）
藪内 洋一

大鵬薬品

がんと向き合って 自分らしく歩んでいただきたい

大鵬薬品は、半世紀の歴史の中で抗がん剤の研究・開発を事業の大きな柱とし、日本を代表する抗がん剤を創出してきました。

大鵬薬品はがん治療薬のリーディングカンパニーとして、がんを経験した方が生活していく上で直面する課題を、家族や医療関係者、他の経験者とともに乗り越えていくためのサポート、SURVIVORSHIP（サバイバーシップ）に注力しています。

その取り組みの一つとして2007年にWebサイト「Survivorship.jp」※を静岡県立静岡がんセンターとの共同研究として開設しました。このサイトでは、がん患者さんやご家族のために、食事のくふう、脱毛ケア、副作用対策といった、治療によって生じるつらさをやわらげるさまざまな情報を提供しています。

開設当初から「Survivorship.jp」の開発を担当する八束は、「私自身も肉親にがんのサバイバーがおり、他人事ではない気持ちを持っています」と話します。がん治療は患者さんが一人で立ち向かうものではなく家族が全員で支えるもの。患者さんとご家族とともに支援することが「真の健康」の実現につながるの考えのもと、がんに苦しむ当事者の目線でサイトを構築することに使命感を持っている、と力強く語ります。

疾病の治癒はもとより、長い治療生活を送られる患者さんの生活の質をいかにより良いものにしていくか。大鵬薬品はさまざまなニーズに着目しソリューションを提供していきます。

※ P33をご覧ください

大鵬薬品工業株式会社
製品情報部 製品情報制作室
主任 八束 弓



大塚製薬工場

製品を安定的に 供給するという使命

大塚製薬工場は、医療に欠かせない必須医薬品である輸液※や、栄養製品を扱っています。2011年3月に起こった東日本大震災は、臨床栄養領域における「患者・医療従事者様のベストパートナー」を目指す大塚製薬工場においても大きな試練となりました。ベーシックドラッグファーマである大塚製薬工場には、被災地のみならず日本全国の医療現場に必要な製品を安定的に供給することが求められます。そのため、営業部門は被災地をはじめとする医療機関をくまなく訪問し、生産部門は休日返上で増産を行い、スタッフ部門はそれぞれの持ち場で全力を尽くすなど、社員の一人ひとりが使命感を持って取り組みました。その結果、製品が途絶える事態を回避することができ、医療を支える輸液・栄養製品メーカーとしての使命を果たすことができました。

輸液・栄養製品は、大震災等の緊急時にとどまらず、日常の医療シーンでも必要とされており、時代を経ても輸液・栄養そのものの大切さが変わることはありません。震災直後から輸液製剤の安定供給のために奔走した薬制部の山本は「医療現場に貢献できる製品を安定的に供給することが患者さん、医療従事者の信頼につながることを改めて実感しました」と語ります。大塚製薬工場は、これからも輸液・栄養製品の安定供給を通じて、患者さん、医療従事者にとっての真のベストパートナーを目指します。

※ P31をご覧ください

株式会社大塚製薬工場
薬制部 業務課
係長 山本 貴士



大塚グループは、未充足な医療ニーズに焦点を当て、グループ各社がそれぞれの独自性と強みを生かした特徴ある事業を展開しながら、メーカーとしての役割と責任を果たすことに使命感を持って取り組んでいます。大塚グループは、これからも世界の人々の健康をトータルにサポートしていきます。

2 Soylution 日本から世界へ

大塚グループは、大豆が地球上の健康・食糧・環境などの問題に答えるSoylution(Soy:大豆+solution:解決)というテーマに取り組んでいます。

大豆のもつ力



1

「健康の問題」

「畑の肉」と呼ばれるほど良質な植物性タンパク質や、大豆イソフラボン・大豆レシチンなどの特有成分を含む大豆。その優れた成分には世界中の人々の健康を大きく前進させる可能性があります。1999年には米国食品医薬品局(FDA)で、「1日25g以上(1食6.25g)の大豆タンパク質の摂取は、心臓病のリスクを減らす効果がある。」ことがヘルスクレーム(健康強調表示)として認められています。

大豆が解決できる課題の一つが、生活習慣病の予防や栄養の偏りの改善などの健康の問題です。



2

「食糧の問題」

世界の大豆の年間生産量は約2億2000万トン^{※1}ですが、人々が直接口にしているのはこのうちわずか6%に過ぎないと言われています^{※2}。世界最大の大豆生産国 アメリカでは、そのほとんどは、家畜の飼料となっています。牛肉を1kg生産するのに必要な穀物の量は、10kgと言われています。

食糧問題の深刻化が懸念されている現在、もし大豆を食べ慣れない国の人々が大豆を直接食べるようになったなら、食糧問題も解決に向けて前進することができると考えます。

大豆を食べる習慣を世界に広めることにより、食糧問題の解決に貢献します。

※1 2008年FAOSTAT ※2 米国農務省統計(2008)



3

「環境の問題」

動物は植物を飼料として食べているため、動物性タンパク質を生産するには、植物性タンパク質を生産するのに比較し非常に広域の農地を必要とします。また、食肉が私たちの食卓に上るまでの多くの工程で大量のエネルギーが投入されます。

大豆を生産するに当たって発生するCO₂は、牛肉の12分の1の量と言われています^{※1}。また大豆を直接食べることで、水は50分の1に、エネルギーは20分の1に節約できるというデータもあります^{※2}。

大豆を食べる習慣が世界に広まることで、環境問題の解決にも大きな役割を果たします。

※1 国立環境研究所地球環境センター「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・ビメンテル教授

大豆を新しいカタチで世界へ

世界の人々に広く受け入れられる、大豆の新しいカタチを追求したSoylutionの第一弾「SOYJOY」。小麦粉を使わず大豆を粉にした生地フルーツを入れて焼き上げたフルーツ大豆バー「SOYJOY」は、2006年に日本で発売し、その後アジア、アメリカ、欧州と現在、11カ国・地域で展開しています。大豆の有用性について理解が深い大豆

の先進国・中国でも、「SOYJOY」を新しい大豆のカタチ、食文化として提案し、多くの方々の支持を得ています。

また、第二弾としてまるごと大豆※と炭酸の組み合わせを実現した大豆炭酸飲料「ソイッシュ」が誕生しました。さわやかな飲み口で、大豆の苦手な方にも好評です。

※ うす皮を除く

● SOYJOYグローバル展開【11カ国・地域】(2011年9月現在)



日本の食文化である大豆。その大豆の無限の可能性に着目し、大塚グループならではの発想と技術で、その栄養をあますところなく、おいしく摂取できる新しいカタチを世界へ提案していきます。

➡ <http://www.otsuka.co.jp/soy/study/>



コーポレート・ガバナンス

健全で透明性の高い経営を行うため、グループ全体としてコーポレート・ガバナンスの強化、内部統制システムの整備を進めています。

コーポレート・ガバナンスについての考え方

大塚ホールディングスは、持株会社としてグループ全体の事業戦略立案・推進を図るとともに、コーポレート・ガバナンスを強化する役割を担っています。

大塚グループは、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、その他の事業活動をグローバルに展開する企業グループであり、大塚ホールディングスの直接の子会社である6つの事業会社がそれぞれの分野の事業責任を負い、傘下の関係会社を束ねる形をとっています。

また、大塚ホールディングスは執行役員制を導入し、株主総会で選任された取締役が経営の意思決定や執行の監督を行い、執行役員が業務を執行する体制をとり、経営の透明性と迅速な業務執行を確保しています。

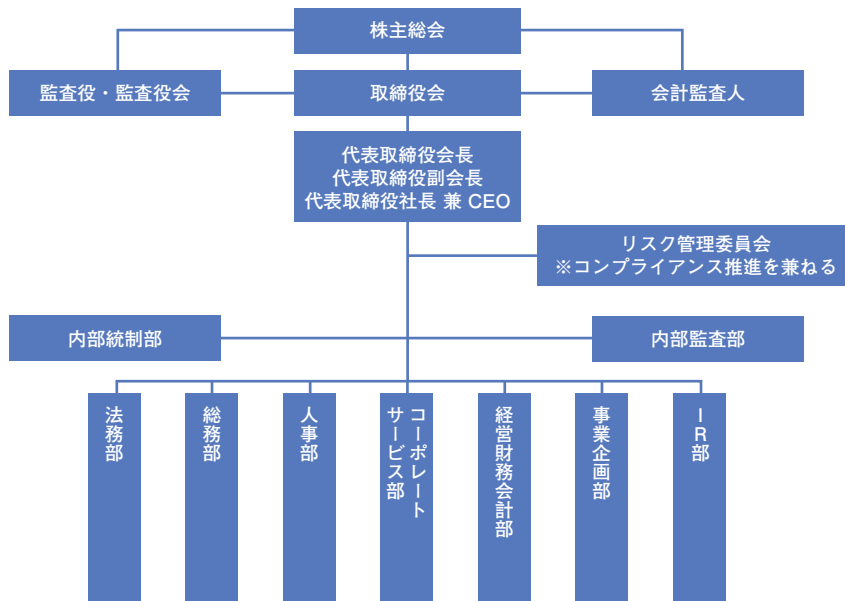
取締役会

取締役会は、月1回開催され、会社法に規定される重要案件やその他の重要事項の決議、および各担当取締役の業務の報告や意見交換の場として機能しています。2011年6月29日現在の取締役数は10名です。

監査役

監査役は、取締役会はじめ社内での重要な会議に出席し、毎月開催される監査役会で定められた監査方針、監査計画に従って、社長、取締役、部長をはじめとしたミーティングや実地監査を実施し、取締役の業務執行を監査する体制をとっています。2011年6月29日現在の監査役数は4名のうち社外監査役は3名です。

● 大塚ホールディングスのコーポレート・ガバナンス体制図



内部統制システム

大塚ホールディングス取締役会において、「業務の適正を確保するための体制」を決議し、会社法および会社法規則において求められる内部統制システムについて大塚グループ全体の視点から構築する旨を定めています。

財務報告に係る内部統制の整備・運用

大塚グループでは、その企業規模から社会的責任の重要性に鑑み、上場以前から内部統制の整備運用に取り組んできました。具体的には、社長直轄の組織である内部統制部が中心となり、財務報告に係る内部統制システムの構築を進め、2008年度から運用を開始し、内部統制報告書を提出しています。



コンプライアンス

大塚グループは、国内外の法令および社会規範の遵守を徹底し、社会と調和のとれた企業活動に努めます。

コンプライアンスについての考え方

大塚グループは、'Otsuka-people creating new products for better health worldwide' の企業理念のもと、大塚グループ行動憲章※、コンプライアンス・プログラム※を制定し、社会的責務を果たし、良き企業市民として社会へ貢献できるよう、法令遵守等の周知徹底を図っています。大塚グループの社員は、人々の健康に関わる製品を取り扱う生命関連企業に従事する者として、法令遵守はもとより生命倫理を含めた高度な倫理観をもって行動しなければならないと考えています。

※ http://www.otsuka.com/jp/csr/hd_activity/management/compliance/

コンプライアンス推進体制

大塚ホールディングスでは、代表取締役社長を委員長とするリスク管理委員会※が、グループ各社のリスク管理とともにコンプライアンス推進を担当しています。同時に、事業会社はそれぞれコンプライアンス主管部署を定めて、狭義の法令遵守にとどまらず、広く社会規範を遵守して社会的使命を果たすべく、コンプライアンスを推進しています。

※ P19をご覧ください

コンプライアンス研修

大塚グループ各社では、経営陣および社員を対象に年1回のコンプライアンス研修の開催、もしくはそれに準じた教育を行っています。2010年度は、同年12月15日に東証一部に上場したことを機に、従来のテーマに加え、当社とグループ会社16社の役職員1万5000名を対象に、教育用DVD、インサイダー取引規制に関する小冊子等の教育資料を用いて、インサイダー取引規制に関する研修、教育を重点的に実施しました。併せて、各社に内部者取引管理責任者および担当者を設置し、インサイダー取引規制について周知徹底を図るコンプライアンス体制の構築に努めました。



VOICE

インサイダー取引規制研修に参加して

株式会社大塚製薬工場
総務部業報担当
課長 松山 真理



大塚ホールディングスの東証一部上場を機に、グループ会社の社員を対象にインサイダー取引規制の研修が実施されました。現在私が担当しているPR誌の編集・発行業務においても、情報管理の観点から十分に留意して記事・情報を取り扱う必要があることを改めて自覚するよい機会となりました。万が一にも、ミスや認識不足によってインサイダー取引を引き起こすようなことがあれば、投資家に損失を与える可能性もあるのだと考えると、身の引き締まる思いです。今回の研修は、ただ規制について学習するだけでなく、私たち社員が新たな見識と良識、一層の“やる気”をも喚起できる機会になったと感じています。

内部通報制度

大塚ホールディングスでは、コンプライアンス経営の推進を目的に2009年3月に「内部通報運用規程」を制定し、コンプライアンス違反あるいはその恐れのある不適切な行為などを発見したときに、職制を通じた報告とは別のルートで通報できる「内部通報相談窓口」を設置しました。社員に限らず、契約社員・派遣社員等を含め、誰もが相談・通報ができる体制としています。通報者および通報した内容に関する情報については、機密情報として管理され、対応に関わる者以外には開示されません。また、通報者が通報を行ったことを理由として不利益な取り扱いを受けない制度となっています。通報を受けた内容については、事実関係を調査した上で、迅速かつ適切な対応を行い、社内組織の自浄作用が働く体制をとっています。

同様の内部通報制度は、大塚ホールディングスのグループ各社においても導入しており、さまざまな潜在的なリスクに対して、早期発見・解決ができるよう努めています。



リスクマネジメント

大塚ホールディングスでは、平時にリスクの未然・再発防止、軽減を図るための「リスクマネジメント」、緊急時に迅速な対応を図るための「クライシスマネジメント」の両側面で、リスク管理体制を整えています。

リスクマネジメントについての考え方

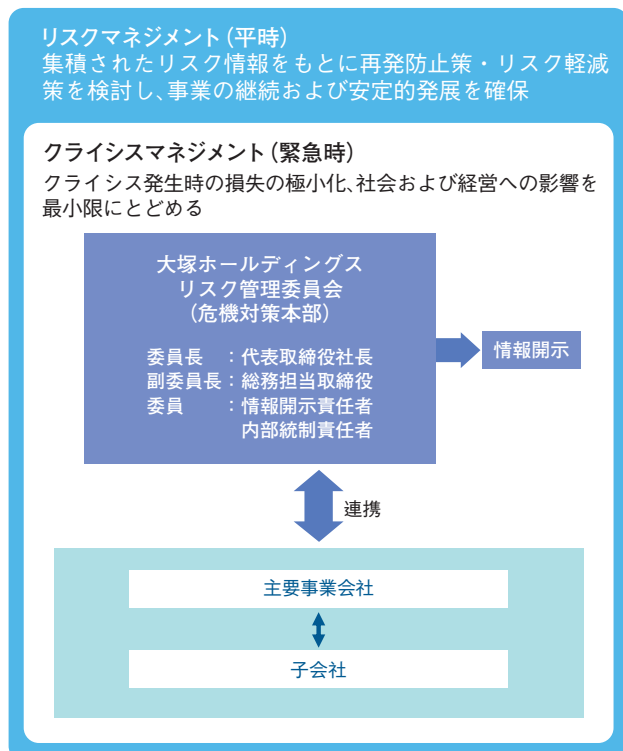
大規模災害、企業不祥事など、企業を取り巻くさまざまなリスクへの対応が、企業の継続・持続的発展にとって重要な課題であることはいうまでもありません。大塚ホールディングスでは、グループ全体のリスクマネジメントを担っており、損失の発生を未然に防止し、または最小化するためのリスク管理体制を構築しています。

リスク管理体制

大塚ホールディングスにおいては、「リスク」を大塚グループに直接または間接的に経済的損失をもたらす可能性、事業の継続を中断・停止させる可能性、信用を毀損しブランドイメージを失墜させる可能性と定義し、大きく「災害・事故」と「経営・業務運営」の区分でリスクを洗い出し、認識・評価しています。

大塚ホールディングスでは、リスク管理体制を確立するため、代表取締役社長を委員長とする「リスク管理委員会」を設置しています。

● 大塚ホールディングス リスク管理体制図



同委員会を中心に、平時における「リスクマネジメント」としては、日頃からリスク情報を集積・分析し、損失発生の未然防止・軽減、再発防止に取り組んでいます。

また、発生した災害や事故、事件等について、情報を早期に収集し迅速な対応を図ることにより損失を極小化し、社会および経営への影響を最小限にとどめるための対策を「クライシスマネジメント」と規定しています。リスク事象の発生時には、必要に応じ「危機対策本部」を組成し「リスク管理委員会」がその機能を担います。

大塚グループ全体のリスク管理を有効に機能させるため、グループ各社もリスク管理組織を設置しており、リスク情報の共有、連携のとれた危機対応がスムーズに行われるよう情報連絡網を整備しています。また、事業会社6社の経営陣を中心とした年1回の危機管理演習などを通じて、危機対応に関する認識の共有化、グループ横断的対応策の協議・策定を行っています。

情報セキュリティ管理体制

大塚ホールディングスでは、情報セキュリティ管理規程を定めるとともに、情報セキュリティ統括責任者が委員長を務める「情報セキュリティ委員会」を設置し、連結対象会社の担当者が委員として出席してグループでのレベルの統一を図っています。また、情報セキュリティガイドラインを定め、情報資産の管理が適切に行われるようグループ各社の情報セキュリティレベルの向上に取り組んでいます。

個人情報保護に関しては、大塚ホールディングスが「大塚グループ個人情報保護方針」を定めて開示しており、主要な事業会社はこの方針に基づき個人情報保護宣言を出しています。方針の中で「個人情報の保護に関する法律」を遵守するとともに、個人情報の収集・利用は、事業に必要な範囲内で目的を特定し、適法かつ公正な手段によって行うことを定めています。

大塚製薬と大塚倉庫はプライバシーマークを取得しており、日常点検や部署ごとの研修など、よりきめ細かな対応を行っています。大鵬薬品ではホームページでの個人情報保護への取り組みとして、一般社団法人日本プライバシー認証機構が認証する「TRUSTe(トラストイー)」を取得しています。さらに大塚倉庫では、データセンターを対象に情報セキュリティマネジメントシステム認証(ISMS認証)を取得し、システムを含めたさまざまな情報資産を適切に守る体制を構築しています。

危機管理演習と東日本大震災への対応

大塚グループは、大塚ホールディングスおよび事業会社6社の経営陣と危機対策本部関連部署を対象に、毎年「危機管理演習」を実施しています。2010年1月には南海地震と強毒性鳥インフルエンザの国内発生を、2011年1月には生産拠点における被災時の対応などをテーマとして実施しました。この危機管理演習実施後には、演習で明らかとなった課題に対応すべく、以前より整備していた役職員の安否確認システムの再確認、危機対策本部の機能を明確にするためのグループ共通の「危機対策ガイドライン」を作成しました。また、緊急時に備え、グループ各社の主要な生産・研究拠点および本社・本部に衛星電話や無線を配置し、リスクマネジメント体制の強化に努めました。

今般の東日本大震災に際しては、危機対策ガイドラインに沿って、地震発生直後に当社および国内関係会社の社長をリーダーとした危機対策本部を立ち上げ、情報の収集と共有化を行い、グループ各社の連携を図りました。地震発生時のガイドラインには、危機対策本部の立ち上げ、役職員の安否、負傷の有無、住居被害の状況、お客さまの安否、工場と事業所の損害状況、製品供給体制、お取引先の損害状況

を確認し速やかに対応すること、情報の適時開示を行うことを明記しています。このガイドラインに則り、各社において安否確認システムを立ち上げ、被災地区の社員・契約社員の安否と負傷の有無および住居被害の状況などの安否確認を行いました。また、地震当日は携帯電話がつながりにくい状況でしたが、当社と各社の危機対策本部は、パソコンに加えて緊急時に備え配置していた衛星電話と無線の利用により、刻々と変化する各現地の状況を正確に把握することができました。

このように、緊急時の連絡手段を確保していたことにより、その後の事業所・工場等の被害状況の確認、被災地への支援物資の確保とそのロジスティクス面のサポート、製品供給体制の確認と指示などについて、迅速に対応することができました。課題・問題点については、今後検証を重ねて改善を図り、危機管理体制の整備を進めていきます。



緊急時用の広域無線

VOICE

危機管理演習から学んだこと

大塚ホールディングス株式会社
総務部長 河野 俊也

2011年1月、大塚ホールディングスを中心として、事業会社6社の経営陣と危機対策関連部署にて合同の危機管理演習を実施しました。各社にて危機対策マニュアルを作成していましたが、実際に演習が始まると、何の情報収集すればよいのか、その情報に対してどのように対応すればよいのかなどの混乱があり、また、緊急連絡手段としてのインフラ整備の不備など、いくつかの課題が浮き彫りになりました。

東日本大震災の際には、この演習の経験から各社速やかに危機対策本部を立ち上げ、緊急時連絡網の衛星電話や無線を活用することで、素早い情報の収集と的確な対応ができました。しかしながら、安否確認システムの利用方法や衛星電話の操作に一部とまどう場面もあり、日頃の訓練がいかに重要であるかを改めて認識しました。

今後も、危機管理体制のさらなる充実を図るべく、演習を継続的に実施していきたいと思っております。



環境マネジメント

大塚グループでは、グループ各社の独自性を尊重しながら、情報交換を積極的に行い、多様化かつグローバル化する環境問題にグループとして取り組んでいます。

大塚グループにおける環境マネジメント

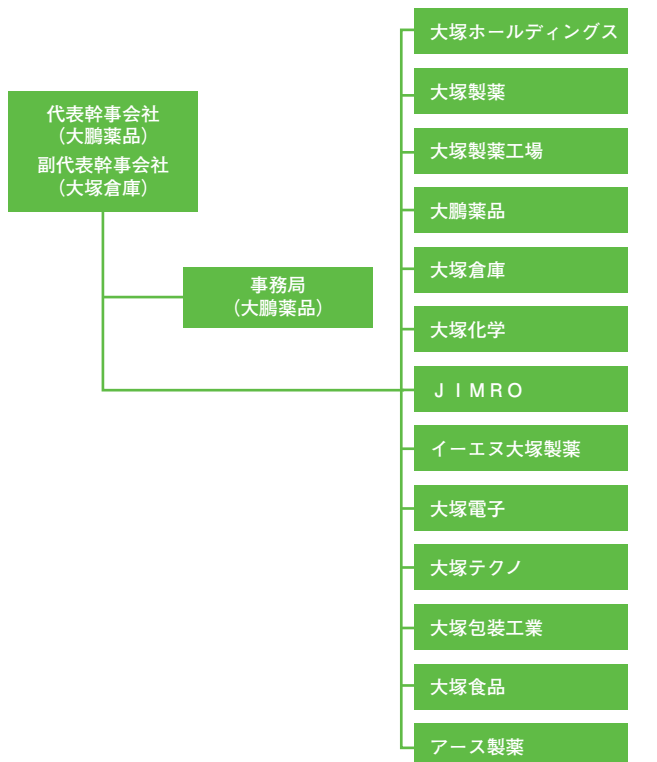
大塚グループ環境推進会議

大塚グループでは、2003年よりグループ各社の環境・ISO担当者が集まり、大塚グループ環境推進会議を開催しています。現在13社が参加し、環境法令への対応や技術動向などさまざまなテーマで積極的に情報交換を行っています。

2010年度は、改正省エネ法対応状況の確認と情報交換、LEDや太陽光などの省エネ設備の導入と最新技術動向、ポスト京都議定書に対応したCO₂排出量削減の中長期計画などをテーマに4回実施しました。また、「大塚グループ環境情報共有システム」の構築を行い、正確な情報収集や情報共有の強化、活動の向上を目指して運用を開始しています。



● 大塚グループ環境推進会議体制図(2011年度)



※ ()内は2011年度の幹事会社

ISO14001取得状況

大塚グループでは、グループ各社、また各事業場の特質を生かした活動を展開し、環境マネジメントシステムに関する国際統一規格であるISO14001認証を取得しています。

大塚化学、大塚製薬、大塚製薬工場、大塚食品ではさらに取り組みを効率化・強化する目的で事業場のISO14001認証の統合を行いました。

● 大塚グループのISO14001認証取得状況

国内		取得年	
大塚製薬	佐賀工場・徳島板野工場	2000年	
	徳島ワジキ工場・徳島工場・徳島第二工場	2001年	
	高崎工場	2003年	
	袋井工場	2004年	
	7事業場統合	2008年	
	大塚製薬工場	富山工場	1999年
		釧路工場	2002年
鳴門工場・松茂工場		2003年	
4事業場統合		2010年	
大鵬薬品	埼玉工場	2001年	
	徳島工場	2003年	
	岡山工場・岡山大鵬薬品	2006年	
	徳島地区、埼玉地区 研究部門へ拡大	2009年	
大塚倉庫	東京支店	2005年	
	本社・大阪支店・藍住物流センター	2006年	
大塚化学	徳島工場	1999年	
	鳴門工場・松茂工場	2005年	
	3事業場統合	2005年	
イーエヌ大塚製薬	花巻サイト	2005年	
大塚テクノ	鷲敷工場	2002年	
	本社・鳴門工場	2008年	
大塚包装工業	本社工場	2005年	
	佐賀工場	2008年	
大塚食品	徳島工場	1999年	
	釧路工場・滋賀工場・三国工場	2008年	
	4事業場統合	2008年	
海外		取得年	
エジプト大塚製薬		1997年	
大塚インドネシア		2005年	
ラウタン大塚ケミカル(インドネシア)		2006年	
韓国大塚製薬		2008年	
ニュートリション エ サンテ(フランス)		2008年	
アメルタインダ大塚(インドネシア)		2009年	
張家港大塚化学(中国)		2009年	
ファーマバイト(アメリカ)		2009年	

海外グループ会社環境保全活動

ISO14001をツールに、エコフレンドリー企業として

環境保全へ積極的な取り組み

韓国大塚製薬

韓国大塚製薬はソウルに本社を持ち、6カ所の販売拠点と1カ所の生産拠点により韓国を中心とした医薬品の製造販売を行っています。同社の郷南工場は、「環境の先駆者だけが信頼される企業として成長できる」というポリシーのもと、1996年に従業員の健康と安全、地球環境保護のためのHSE委員会(Health Safety Environment)を設置して積極的な取り組みを進めてきました。また、2010年にはOHSAS18001※を取得し安全経営の土台としました。

環境面においても2008年にISO14001認証を取得し、エコフレンドリー企業として取り組みを始めました。2010年には環境優良企業として「京畿道環境グリーン大賞」を受賞するなど実績が認められています。通勤用バスを天然ガス車に変更し環境負荷低減に努めたり、地域のグリーン活動や国立公園周辺、漢江周辺の清掃活動を社員全員参加のボランティアで行うなど、積極的な活動を続けています。

※ OHSAS:Occupational Health and Safety Assessment Series
労働安全衛生マネジメントシステムに関する規格



韓国のポカリスエット エコボトルを採用

東亜大塚

韓国でニュートラシューティカルズ事業を行う東亜大塚は2011年5月に「ポカリスエット」500mlペットボトルにエコボトルを採用しました。それまではペットボトルを別途購入し充填していましたが、新しいエコボトル生産システムはプリフォームを購入し、ボトルの成型と充填が一つのラインでできるシステムです。半導体の生産工程レベルに近い清潔な環境下で従来より低い温度で充填できるため、ペットボトルの耐熱性が緩和され軽量化が可能になりました。

このエコボトルは従来容器より6.2g軽く約21%の軽量化を実現することができました。1年間の生産数量に換算するとPET樹脂約200トン、CO₂排出量換算では約500トンの削減となります。これは約10万本の松の植林と同じ効果となります。



エコボトルおよび環境、省エネルギーへの取り組み

大塚慎昌(広東)飲料

中国の大塚慎昌(広東)飲料は、生産のコンセプトを「品質、安全、コスト、環境」とし、地球温暖化や資源高騰対策に全力で取り組むことで、グループで最も効率良く環境にやさしい高品質の「ポカリスエット」を製造することを目指しています。グローバルに先がけてエコボトルの内製化を同社で開始したことから、このときの経験を生かして機械の適性を改善し、ペットボトル、キャップ、ラベルのさらなる軽量化に成功しました。これにより2010年はPET樹脂224トン、CO₂排出量に換算すると約672トンの削減となりました。また、「ポカリスエット」の充填温度の廃熱を回収することで蒸気の使用量を減らし、年間で重油70kℓの削減につなげました。これは、CO₂排出量に換算すると約260トンの削減となります。

「品質、安全、コスト、環境」のそれぞれについて、各部門でチームを結成して、毎週工場全体の問題点を抽出し、迅速な改善を実施しています。この取り組みによりポジティブな活動が増え、職場環境も大きく改善されました。労働災害事故発生件数が、2009年までの年平均7.5件から2010年には3件に減るなど、安全面でも大きな成果が出ています。





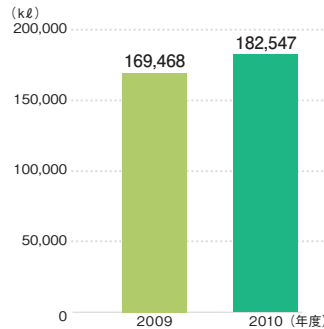
地球温暖化防止、省エネルギー

自然環境、地域社会に配慮し、CO₂排出量削減のためのさまざまな取り組みを行っています。

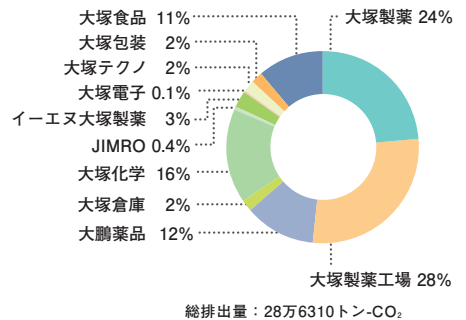
CO₂ 排出量削減の実績

事業活動におけるグループ11社の2010年度エネルギー使用量は、原油換算で18万2547kℓ、CO₂総排出量は28万6310トンでした。医薬品(輸液)や飲料の製造過程における滅菌に多くの熱が必要であり、エネルギー使用の多くを占めています。特に2010年夏は猛暑による飲料製造量の増加や医薬品の温度管理のため、前年度と比較しより多くのエネルギーを使用しました。

● エネルギー使用量(原油換算)



● 2010年度CO₂排出量比率



CO₂排出量削減の取り組み

燃料転換と設備集約によるCO₂排出量削減

大塚化学 大塚製薬工場

徳島県今切地区では、2009年12月に蒸気製造設備の燃料転換と設備集約を行い、燃料を重油から都市ガスに転換するとともに、大塚化学徳島工場からグループ各社の工場へ蒸気の一括供給を開始しました。ガスタービンコージェネレーションシステムでは、発電した電力と同時に生産される蒸気の両方が有効に使用され、効率的な運転が可能となりますが、今回の一括蒸気供給に伴い、余剰みであった蒸気生産量が電力生産量とバランスがとれるようになり、さらに効率的な運転を行うことができました。また、新たに都市ガス燃料の小型貫流ボイラーを17台増設したことにより蒸気負荷に応じた運転台数制御が可能となり、ガスタービンの廃熱ボイラーでは賄いきれない分の蒸気を効率よく生産できるようになりました。その結果、CO₂排出量を2010年度で約2,500トン削減できました。

松茂地区では、大塚製薬工場における液化天然ガス(LNG)を利用したコージェネレーションシステムにより、敷地内グループ各社に電気と蒸気の供給を行い、廃熱の効率活用とCO₂排出抑制を図っています。



VOICE

徳島地区 エネルギーセンターとして

大塚化学株式会社 生産本部
工務エネルギーセンター センター長
小松 穂次



エネルギーセンターの役割は、第一にエネルギーの安定供給を行うことです。そのためには日常のメンテナンスが非常に重要であり、運転員は日夜、安定運転に努力しています。さらに、環境への配慮、品質・コスト管理も重要項目です。また、今回の東日本大震災を学びとして、ユーティリティ設備の地震・津波対策も今後の重点課題とし取り組みを始めました。

平成22年度 省エネルギー月間四国地区表彰

大塚製薬 大塚倉庫

大塚製薬徳島板野工場は、積極的に進めている改善提案による生産活動の効率化が評価され、平成22年度のエネルギー管理優良工場として四国経済産業局長表彰を受賞しました。また、大塚倉庫は、NEDOエネルギー使用合理化事業者支援事業の補助金活用による高効率照明器具への更新の実施などが認められ、鳴門営業所が電力活用優良工場として四国地方電力活用協議会会長表彰を受けました。



グリーンエネルギーの活用

大塚製薬工場 大塚化学 大塚倉庫 イーエヌ大塚製薬

大塚グループではグループ各社の事業場において太陽光発電システムを随時導入し、CO₂排出量の削減に取り組んでいます。

大塚製薬工場では、輸液情報センターに20kWのシステムを導入し、年間約8トンのCO₂排出量を削減しています。大塚化学徳島工場では、事務所棟屋上に30kWの同システムを導入しています。大塚倉庫は2009年2月に大阪本社・支店それぞれに5kW、50kW、四国支店今切5号倉庫に

70kWのシステムを導入しました。これによる年間のCO₂削減量は大阪で41トン、徳島で53トン、計94トンになります。イーエヌ大塚製薬では、工場の照明・コンセント回路の電力の一部を賄うため2006年3月に12.5kWのシステムを設置しました。2010年度は年間4,842kWhを発電しており、これは原油に換算すると1,245Lに相当します。

大塚グループは地球温暖化防止対策推進のため、環境に配慮した再生可能エネルギー活用も含め検討を進めています。



大塚製薬工場輸液情報センター



大塚化学徳島工場事務所棟



大塚倉庫今切5号倉庫



イーエヌ大塚製薬

物流

「環境にやさしい」物流を実践しています。

物流における取り組み

環境にやさしい企業として

大塚製薬工場 大鵬薬品 大塚倉庫

大塚グループでは、毎年CO₂の削減計画を立案・実行しており、物流においては、モーダルシフト※推進の一つとしてトラックから海上輸送への転換を図ってきました。その功績が認められ、2011年2月にエコシップ・モーダルシフト優良事業者に与えられる国土交通省海事局長表彰を、荷主として

大塚製薬工場の鳴門工場・松茂工場、大鵬薬品岡山工場が、また物流事業者として大塚倉庫の四国支店と赤穂営業所がそれぞれ受賞しました。

大塚グループは、今後も物流におけるさらなる「持続的な改善」を推進し環境負荷低減に取り組んでいきます。

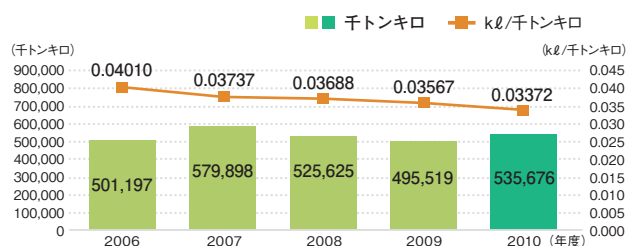


※ 貨物輸送において、より効率的な輸送手段へ転換すること

貨物輸送におけるエネルギー消費量削減の実績

2010年度のエネルギー消費原単位※1の結果は、前年度より大塚グループの特定荷主※2である5社※3で5.5%削減しました。また基準年である2006年度からは、同5社で15.9%削減しています。主に幹線輸送での海上輸送・陸上トレーラーへのモーダルシフト、配送効率の向上によりCO₂排出量削減に取り組んでいます。

● トンキロとエネルギー消費原単位推移(大塚グループ特定荷主5社)



※1 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のこと。例えば、1トンの貨物を1km運んだ場合は「1トンキロ」と表す

※2 改正省エネルギー法により経済産業大臣が指定する国内の貨物輸送量(トンキロ)が年間3,000万(トンキロ)以上の荷主。
年1回の定期報告・削減計画の提出が義務づけられている

※3 大塚製薬、大塚製薬工場、大鵬薬品、大塚化学、大塚食品



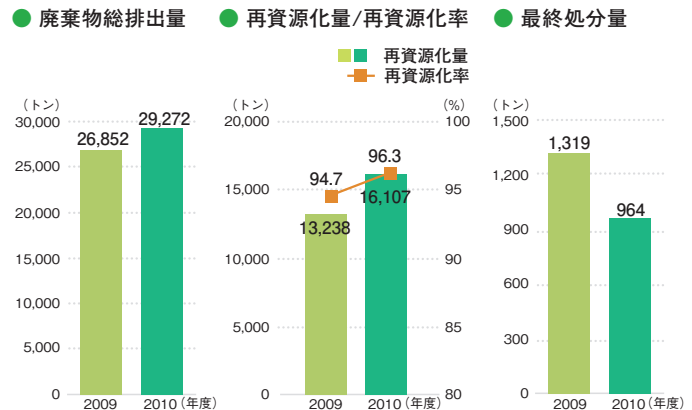
廃棄物の排出抑制、省資源化の推進

大塚グループは、限りある資源を大切にするため、廃棄物の再資源化、最終処分量の削減に向けて取り組みを進めています。

廃棄物排出抑制の実績

事業活動におけるグループ11社の2010年度の廃棄物総排出量は2万9272トンとなり、前年度より2,420トン、9%増加しました。再資源化に努めた結果、再資源化率は96.3%、最終処分量は964トンと前年度より355トン、27%削減となりました。

2010年度は飲料や化学品、精密機器部品などの製造増加に伴い総排出量が増えましたが、これまで取り組んできた再資源化を積極的に進めることにより、最終的な処分量は減とすることができました。



廃棄物排出抑制、再資源化の取り組み

大塚グループ内での樹脂リサイクルの取り組み

大塚倉庫 大塚製薬工場 大塚製薬

大塚倉庫は、グループ会社のゼロエミッションへの寄与を目的に、大塚製薬工場の国内全4工場から点滴バッグやボトルの製造工程で排出される高品質のポリエチレン製バリ[※]の再資源化に取り組み、再生ペレットを製造しています。この再生ペレットは2010年に「徳島県認定リサイクル製品認定証」の交付を受け、優良なリサイクル品(LPDE:低密度ポリエチレン原材料)として認められました。大塚製薬ではこれをスクイズボトルの原料の一部に利用しています。

[※]成型時に縁(ヘリ)としてできる余分な部分



バリから再生されたペレット



ゼロエミッション達成に向けた取り組み 大塚食品 大塚製薬工場

大塚食品では2010年度に、清涼飲料の製造を行う釧路工場と飲料粉末を製造する三国工場[※]でゼロエミッション[※]を達成しました。

2007年12月の食品リサイクル法の改正に伴い、同社各工場は、それまで半分以上単純焼却していた食品残渣の再資源化を中心に、廃棄物抑制の取り組みを進めてきました。

釧路工場は、ゼロエミッション達成を困難にしていた廃液シロップの処理方法について見直しを行い、メタン発酵によりバイオガスを発生させそのガスで発電を行う方法に変更しました。これにより、CO₂が大量に発生する単純焼却から再生エネルギーとしての利用が可能となりました。また三国工場では、生産段階で発生した粉体残渣について、食品リサイクル法でも認定されている炭化処理に変更することによって、廃棄物発生量の25%を、これまでの単純焼却から燃料として再利用可能な処理に変更することができました。

これらの処理方法の変更と、さらなる分別強化等によるリサイクル推進の結果、年間を通してのゼロエミッション達成となりました。今後も継続性の確保を目指すとともに、他の工場でも取り組みを進めます。

大塚製薬工場は、2009年の国内全4工場ゼロエミッション達成に伴い、各自治体より「3Rモデル事業所」などのリサイクル認定を受けるとともに、2010年には「循環型社会形成推進功労者等環境大臣賞」を受賞しました。

[※]大塚食品のゼロエミッション定義: $\{(再資源化量 + 有価物量) / (再資源化量 + 有価物量 + 最終処分量)\} \times 100 \geq 99 (\%)$

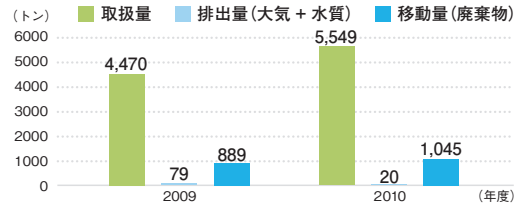
化学物質の適正管理

化学物質の調達段階から、使用、廃棄に至るまで、各段階において徹底した適正管理を行い、安全や環境影響に配慮しています。

PRTR対象物質取り扱いに関する実績

グループ11社の事業活動における2010年度のPRTR対象物質取扱量は5,549トンでした。2010年度より法律が改正されノルマルヘキサンなど100種類以上が新たにPRTR物質に追加されたことが増加の原因です。医薬品などの試験に多くの化学物質を取り扱いますが、回収率の向上に努めるなど排出量の削減に取り組んでいます。

● PRTR対象物質取扱・排出・移動量の推移



大気・水系への排出抑制

大気や水系の環境保全のため、自主管理を強化し排出抑制に努めています。

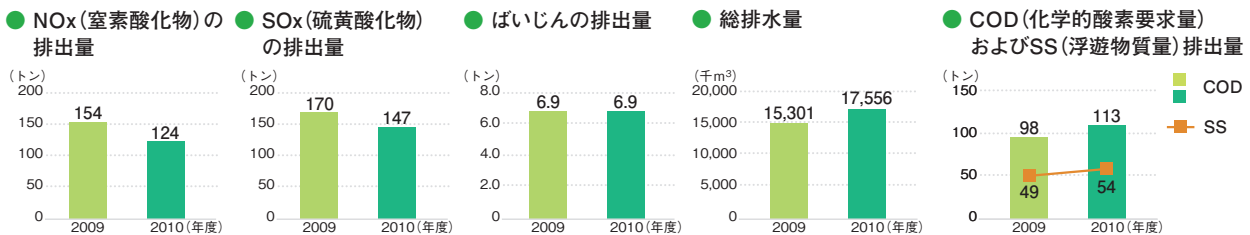
大気汚染防止・水質汚濁防止の実績

大気汚染防止

グループ11社の事業活動における窒素酸化物(NOx)排出量は124トン、硫黄酸化物(SOx)排出量は147トン、ばいじんの排出量は6.9トンで、前年度より削減しました。ボイラーの設備集約と燃料転換、熱効率の見直しを実施し、排出抑制に努めています。

水質汚濁防止

グループ11社の事業活動における2010年度の総排水量は17,556千m³でした。COD排出量は113トン、SS排出量は54トンでした。総排水量の増加は飲料製造量の増加によるものです。



大気・水系への取り組み

岡山工場にビオトープ設置

大鵬薬品

大鵬薬品岡山工場では、2011年4月、敷地内にビオトープ(野生の生き物が住む環境)を設置しました。「チオピタ・ドリンク」を製造する過程で発生する洗浄水(精製水)と冷却水(水道水と同等以上の水質)のみを従来の下水管より離脱させ、ビオトープを経由することで環境にやさしい有機物(プランクトン)に富んだ水へと変え、水温を下げ、自然に近い形で海域へ排水を行うという、画期的な排水方法を確立しまし

た。また、下水からビオトープに切り替えることにより、下水処理時に年間23トンのCO₂排出量削減が見込まれます。





環境に配慮した製品・技術開発

大塚グループは、地球環境の保全を重要課題とする責任ある社会の一員として、環境負荷をより低減できる製品・技術の開発に取り組んでいます。

医薬品

廃棄物を抑えた世界初4室構造輸液バッグ

大塚製薬工場

大塚製薬工場では、ビタミン配合高カロリー輸液である「ネオパレン1号・2号輸液」に新たに5種類の微量元素を配合した「エルネオパ1号・2号輸液」を開発しました。この輸液バッグは、2室バッグの中央部にビタミンと微量元素をそれぞれ収容した小室が固定された4室構造からなる世界初のキット製剤であり、使用時に簡易な操作で開通できる画期的な製品です。容器の一体化により、薬剤容器および注射針などの廃棄物を大きく減らすことができました。廃棄物を最小限に抑え、次世代に引き継ぐ環境保全を目指すことは極めて重要な課題ととらえ今後も環境問題に配慮した製品開発を進めます。



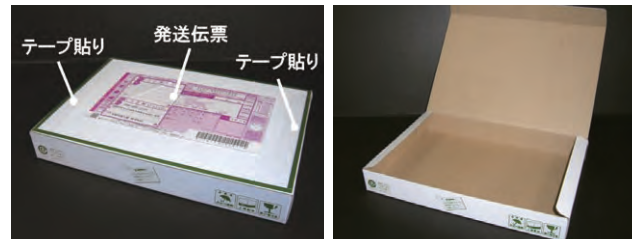
技術開発

洗顔せっけんのテープレス発送箱

大塚包装工業

従来の発送箱は、せっけんを詰めたあとに同梱している明細書・小冊子が天面左右の隙間から飛び出さないように、2カ所テープ貼りをし、発送伝票を貼って出荷していました。大塚包装工業ではこれに対し環境負荷を軽減するために、テープ貼りをなくし、段ボール単体で発送できる形態を考案しました。構造としては、天面のすき間をなくすための差し込みロックを左右2カ所に設け、発送伝票で封をする形態となっています。これにより、発送箱1つにつき約30cm使用していたテープが不要になり、梱包時間が約20%短縮され作業効率の改善につながりました。

従来品



提案品



ニュートラシューティカルズ

チオビタ・ドリンク瓶の軽量化

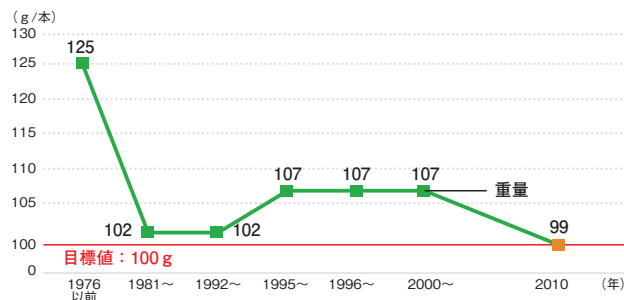
大鵬薬品

大鵬薬品では、輸送時の負荷低減や省資源のために、長年、瓶製造会社と協力して「チオビタ・ドリンク」の瓶の軽量化に取り組んでいます。2010年2月より、従来の107gから8%軽量化した99gの瓶での生産を開始しました。これにより、年間で瓶の製造段階で約1,000トン、輸送段階で約300トン、合計1,300トンのCO₂排出量削減となりました。



協力会社である瓶の製造会社でも、製造工程での省エネルギー化に積極的に取り組み、瓶の製造段階でのCO₂排出量削減を推進しています。

● チオビタ・ドリンクの瓶の軽量化の推移



ホルムアルデヒド吸着剤を製造販売

大塚化学

大塚化学は、ホルムアルデヒドの吸着剤「ケムキャッチ」を製造販売しています。新築家屋やリフォーム後の住居に入ると、使用される建材や合板の接着剤の臭気が残っている場合があります。この臭気のもとが健康に悪影響を及ぼす可能性があるホルムアルデヒドで、2003年実施の改正建築基準法では放散量が厳しく制限されています。この製品は、化学反応を利用して材料から出てくるアルデヒドを低減するだけでなく、すでに発生しているアルデヒドを捕捉する機能薬剤としていろいろな分野に利用されています。大塚化学は今後もお客さまの健康、社会の環境ニーズに応える製品を提供していきます。

オフィスの取り組み

グループ各社のオフィス、営業部門においても、環境負荷低減のためさまざまな省エネ活動を推進しています。

オフィスの取り組み

エコカー導入の推進

大鵬薬品 大塚製薬工場 大塚製薬

大塚グループでは、営業リース車および社有車の入替時にハイブリッド車導入を進めています。大鵬薬品では、2010年度末には営業車の46%にあたる301台がハイブリッド車となっています。推進前に比べて平均燃費が2.5km/L向上し、1年間で約200トンのCO₂排出量削減につながっています。大塚製薬工場では2010年度末には導入率が50%を超えました。大塚製薬では2010年度末現在、営業車両2,071台中ハイブリッド車は517台になりました。また、新たに、電気自動車のテスト導入も行っていきます。



エコドライブの推進

大鵬薬品

大鵬薬品では、定期的に社内で発行している安全運転ニュースの中でエコドライブについて周知し、啓発を行っています。2010年度は、エコドライブの「コツ」とQ&Aを掲載し、具体的な理解を促しました。

走る前に ECO

- 荷物は軽く余分な装備もはずして
トランクにおきっぱなしのゴルフバック、使っていないルーフキャリア、車に積んだ不要な荷物や空気抵抗の大きい装備は燃費を悪化させる原因になります。
▶ 1kgの荷物を減せば50km走るに150ccのロス
- 計画運転で無駄なく走る
一日の営業の前に今日走るルートをチェックしてなるべく走行距離の少ない道を選んだり、洗濯や工事を回避することでガソリンはもちろん、時間も節約できます。
▶ 道に迷って10分空射にまると50ccのロス
- タイヤの空気圧は最適な定期的なメンテナンスを！
走り出す前に給気点検
タイヤの空気圧は規定値よりも低いと燃費悪化、安全のためにも、タイヤ圧は定期的にチェックを。
▶ 50km走るにタイヤ150mmφで2.100ccのロス

走るときに ECO

- いつでもスタート OK！ 暖機運転は必要ありません。
現在の車は極寒地などの一部の特殊条件を除いて、冬でも暖機運転をする必要はありません。ゆっくり走行しながらのウォームアップで十分です。
- 走り出すときは、ふんわりアクセル「Eスタート」
車を発進させるときは、ゆっくり、やさしい、アクセル操作でスタートしましょう。
急発進は燃料をムダ使いする上に、事故の原因ともなりかねません。
▶ 急発進は100km/hに170ccのロス
ゆっくり踏み込む → 一気に踏み込む
- スピードは一定に、早めのアクセルオフを！
まわりの状況を見ながら、なるべく速度は一定に。加速や減速の多い運転は燃費を悪化させます。また、止まるときには早めにアクセルから足を離し、エンジンブレーキを使用することで、無駄な燃料消費をカットすることができます。

VOICE

電気自動車を初めて営業車として導入

大塚製薬株式会社
東京支店医薬4課 坂野 貴志



2010年2月より、病院や調剤薬局などを巡回するMR活動にテスト的に電気自動車を使い始めました。思ったより車内は広く、運転してみると、加速・ハンドリング・ブレーキのいずれもガソリン車からの違和感はなく、むしろ電気ならではの静寂さと、加速の際の力強さを感じました。最大走行可能距離が180km(エアコン使用時120km)と遠距離移動が予想される際は考慮が必要ですが、CO₂排出量ゼロの電気自動車は訪問先でも話題となり、より安全とエコドライブに気をつけるようになりました。

ライトダウンキャンペーン

大鵬薬品 大塚製薬

大塚グループでは環境省が主催する「ライトダウンキャンペーン」に参加しています。2010年度はキャンペーン当日2日間のみならず6月18日～7月7日まで大塚グループが所有・入居する全国の支店・出張所32施設において、看板・屋上広告の照明を消灯しました。これにより消費電力は、およそ12,418kWh弱、CO₂換算でおよそ6.8トン削減されたものと推計されます。大鵬薬品では、本社ビルのチオビタの看板や工場の駐車場の電灯などを期間中消灯し、2010年度は電気使用量を約3,000kWh削減しました。

通常時

ライトダウン時



品質への取り組み

大塚グループは、厳格な品質保証体制のもと、安全、安心かつ高品質な製品の供給に努めています。

基本的な考え方

大塚グループは、生命関連企業として製品はもとよりサービスにおいても‘Otsuka-people creating new products for better health worldwide’の企業理念のもと、安全を最優先に事業活動に取り組んでいます。その上で、各グループ会社はそれぞれ独自の品質方針やポリシーを設けています。

● 大塚製薬の品質ポリシー

‘Otsuka-people creating new products for better health worldwide’の企業理念のもと、

1. お客様の立場に立って製造します。
2. お客様に解りやすい情報の提供をします。
3. お客様からの声を真摯に受け止めます。
4. お客様の安全を最優先し、安心を徹底して追求します。
5. すべての倫理、法規を遵守します。

品質への取り組み

品質管理における国際ルール策定への取り組み 大塚製薬工場

大塚製薬工場はアジアを中心とした海外7カ国の輸液工場と連携し、品質の維持向上に努めています。各国の工場では医薬品の品質を確保するためのGMP※という品質管理ルールのもとで製造を行っていますが、国ごとに少しずつ違いがあります。2011年度には、このルールを国際的な汎用ルールにバージョンアップしようと、現在、大塚グループ国際会議で議論を行っています。これに伴い、国内外ともに品質確保のシステムの更新が必要となりますが、国際化の流れに遅れをとらないよう7カ国9工場で足並みをそろえて進める努力をしています。国際化したGMPのもとで各社が責任を持って輸液を供給できる仕組みを作り上げていきます。

※ Good Manufacturing Practice



品質責任者の国際会議

ベストパートナーを目指した製品開発

大塚製薬工場

大塚製薬工場では、臨床栄養の領域において、「患者・医療従事者様のベストパートナー」を目指した新製品の開発を進めています。中でも、医療事故、感染機会の減少、医療従事者の利便性を追求したキット製品の開発に注力しています。2009年には、クワッド(4室)バッグを用いて、世界で初めてビタミンと微量元素を一剤化したビタミン配合高カロリー輸液「エルネオパ1号・2号輸液」を開発しました。

ある種のビタミンは微量元素と共存することによって著しく安定性が損なわれます。私たちはこの課題点に取り組み、新規容器を開発することで、混合後のビタミンの安定性を飛躍的に改善しました。今後も、利便性と安全性の追求とともに、品質の向上につながる製品開発を進めていきます。



エコボトル製造における品質向上

大塚製薬

大塚製薬はペットボトル容器の減容化を進めており、500mlを中心に各製品でエコボトルを採用しています。ペットボトルのプリフォーム※を自社のブロー機で膨らませる方法や、プリフォーム自体を製造する方法など工場によって方法は異なりますが、容器を内製化することで容器洗浄に必要なエネルギーや薬剤が不要になりました。また「陽圧無菌充填」により常温充填が可能になったことで、飲料の風味が向上しました。

今後も環境配慮と品質向上の両面を追求した製造方法の開発を進めていきます。

※ 試験管のような形をした、ペットボトルの原型



設備保全システムの導入

大塚化学

大塚化学では、ISO9001(品質マネジメントシステム)とISO14001(環境マネジメントシステム)を国内3事業場で統合し認証取得しました。「適正品質」「指名される品質」をめざしてを合言葉に、製品品質の向上のために「ひとの品質」「しくみの品質」「しごとの品質」の継続的な向上に取り組んでいます。

「しくみの品質」向上の一環として、生産本部を中心に、生産現場でのいろいろなトラブルによる『生産機会損失金額』を算出し問題意識を共有化するとともに、設備トラブルの未然防止策の一つとして4,500機器を超える設備の設計、購入、据付、稼働、保全、廃棄にわたる保全情報一元化システム「設備保全システム」の導入を進めています。

食品原材料の安全・安心への取り組み

大塚食品

食の安全・安心への取り組みがますます重要になってくる一方、基本となる原材料の安定供給にはグローバル調達なくしては語れなくなってきています。「ジャワティ」や「ボンカレー」を製造する大塚食品では、トレーサビリティシステムを導入し、「オリジンとプロセスの明確化」を図っています。2010年度もインドネシアの茶葉の畑の栽培管理や農薬の管理・使用状況等の確認を行いました。また、中国において



は、CNAS認定※を受けている大塚(上海)食品安全研究開発の協力のもと、中国産原材料の安全性確認を行いました。

※ 中国合格評定国家認可委員会(CNAS)による国際的な試験所認定規格ISO/IEC17025に基づく試験所認定

焼成方法の変更による品質向上への取り組み

大塚製菓

「カロリーメイト」や「SOYJOY」の焼成オーブンを従来のガスを主熱源とした方法から、蒸気の熱伝達特性を利用して新たな熱源を加え効率化をはかる方法に変更しました。これにより焼成時間を短縮することができ生産能力は約1.6倍、さらには焼き色が均一になり食感が良くなるなど品質の向上にもつながりました。今後は、さらなる努力を重ねてエネルギー使用量減を目指します。



VOICE

社員のアイデアから新技術を開発

大塚製菓株式会社
徳島ワジキ工場 工場長
山口 貴司



経済や気候の変化が原材料に影響を与えるなど、製造を取り巻く環境が変化する中で、外的要因に柔軟に対応できる生産体制の構築が急務だと感じています。その中で徳島ワジキ工場は「新たな技術発信型の工場を実現する」という目標を掲げ、生産の効率化を目的とした取り組みを2008年から行ってきました。今回の新型焼成オーブンを、製造現場の社員のアイデアから開発されたものです。さらなる努力を続けることで、今後も成果を出していきたいと考えています。

安全・安心を確保するため保管倉庫の品質チェックを実施 6Sチェック

大塚倉庫

大塚倉庫は、整理・整頓・清掃・清潔・躰(しつけ)・セーフティ、これらの6Sについて日次、月次、年次で実施する項目をチェック、記録しています。また定期的に6S品質チェック報告書(チェックシート)を用いて、実施された項目が良好であるかの結果確認をしています。この取り組みにより、倉庫業務の安全・安心が保たれ、品質向上につながっています。

お客さまとのかかわり

大塚グループでは、各社がお客さまと積極的にコミュニケーションをとっています。その中でいただいたご意見・ご感想などを社内で共有し、企業活動に生かしています。

お客さまのより豊かで健康な未来に向けて

「患者・医療従事者様のベストパートナー」を目指して

大塚製薬工場

輸液とは、いわゆる点滴液のことで、生命維持にとって基礎的かつ重要な薬剤です。輸液の目的には、脱水症状の改善、手術や疾患による体液異常の是正、食事が十分にとれないときの栄養補給、緊急時の薬剤投与のための血管の確保、特殊な病態の治療などがあります。このように輸液は、その製剤的な特性を生かして多種多様な場面で用いられる、医療現場にとって必要不可欠な薬剤となっています。

大塚グループ創業会社である大塚製薬工場は、1946年にガラス容器の輸液販売を開始し、1968年に日本で初めて輸液用のプラスチックボトル容器を開発。さらに、強度・透明性・耐熱性を高めるため改良を加えてきました。1986年にはより無菌投与に優れ、環境にやさしいソフトバッグを開発。1994年には、同時配合が困難な2種の薬液を一つのソフトバッグに隔壁を介して充填したダブルバッグ製剤を開発しました。さらに、調製の簡便性はもとより、無菌性や有用性を追求し2009年には世界で初めて微量元素成分の小室を設けた4室バッグ製剤を発売。また、輸液以外でも抗生物質等の薬剤と輸液をキット化した製剤、予め溶解した薬剤の開発などが医療現場で高く評価されています。これらの成果は常に時代を先取りするもので、「輸液の大塚」と呼ばれるほど、国内外で評価を受けています。

私たちは、これからも改良を重ね、製剤の取り違いやダブルバッグ製剤における隔壁未開通などの医療事故防止に、輸液メーカーとして責任を持って取り組み、より革新的で安全な製品を開発すべく日々努力していきます。

一方、年々複雑・高度化する医療情報と、変化し続ける医療現場の声をいち早く製品に反映させるため、2005年に臨床栄養営業組織を全国へ展開。独自のネットワークを生かし、医療従事者の皆さまへ、より密度の濃い情報を提供しています。

輸液療法は医療の基礎です。2007年8月に厚生労働省より発表された新医薬品産業ビジョンにおいても、輸液メーカーは「ベーシックドラッグファーマ」の一つに定義され、医療を支える基礎的な医薬品、必須医薬品を効率的かつ安定的に供給することが求められています。私たちは業界トップの市場占拠率や医薬品としての輸液の重要性に鑑み、これからも高品質の輸液製剤を安定的に供給する努力を続けていきます。また、災害時の医療現場への迅速な供給体制の整備をはじめ、工場が被災した場合に備え生産拠点の複数

化など、安定供給確保への体制作りも進めています。

大塚製薬工場は、輸液のリーディングカンパニーとして、臨床栄養の領域において「患者・医療従事者様のベストパートナー」を目指し医療全体の発展に寄与するとともに、これからもたゆみない活動を続けていきます。



VOICE

輸液情報センターの役割

株式会社大塚製薬工場
輸液情報センター
教育研修室 室長 朝波 省吾



輸液は、医療の現場においては非常に一般的な薬剤です。またその組成も複雑ではありません。しかし、輸液は身体のバリア機能を飛び越えて直接血管内に投与されるので、その組成がいくら単純でも、使い方を間違えると患者さんにリスクを与える結果となってしまいます。輸液情報センターでは、輸液が適正に使用されるように適切な製品情報を提供し、社員の社内研修をはじめ、医療現場の先生方にも研修の場を提供しています。また、本年大塚グループの創業90周年を迎えるにあたり、創業当時からの大塚グループの製品に関する資料も展示しています。多くの方に輸液を知っていただき、安心して安全な輸液を提供できるよう努力しています。

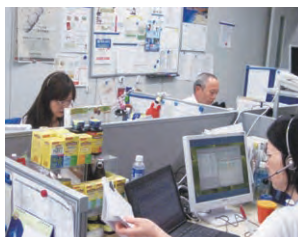
お客さまとのコミュニケーション

お客さまの声を聞く仕組み

大塚製薬

大塚製薬では、お客様相談室を設け、ニュートラシューティカルズ製品に関するお客さまからのお問い合わせやご意見・ご要望などに応接しています。医薬品においては、医療関係者および患者さんからのお問い合わせに対し、より質の高い情報を迅速に提供し医薬品の適正使用に貢献したいという考えのもと、専任の担当者が一括応接する医薬情報センターを2005年に開設しました。また、就業時間外(17:20~9:00)のお客さまからのお問い合わせについては、テレホンサービスセンターにて応接しています。

グループ各社においても同様に、お客さま、患者さん、また医療関係者の方からお問い合わせやご意見をいただく窓口を設けています。いただいたお客さまの声はデータベースに蓄積し、製品の改良や企業活動などに反映しています。

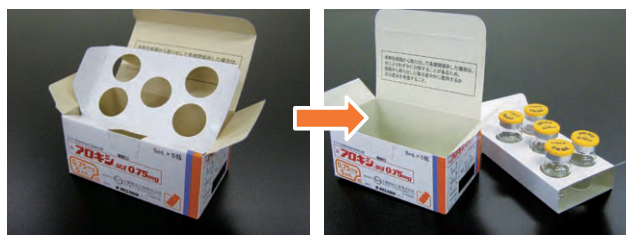


「アロキシ静注0.75mg」個装箱の改善

大鵬薬品

大鵬薬品の5-HT₂受容体拮抗型制吐剤の「アロキシ静注0.75mg」(5mLバイアル5本/箱)の個装箱は、当初、箱と中仕切りが一体化した形態で発売しました。これは廃棄時の処分しやすさを考慮したのですが、薬剤師や看護師の皆さまから、バイアル※を取り出す際に中仕切りが引っ掛かり取り出しにくい、取り出し時に容易に枠が持ち上がり、残ったバイアルが中仕切りの下に落ちる、などの苦情が寄せられました。中仕切りを一体化させるために構造を簡素化したことが原因であったことから、環境面を考慮して材質は変えずに箱と中仕切りの分離、バイアル挿入穴径と中枠高さの見直しを行い、これらの問題を解消することができました。

※ 注射薬を入れるために用いるガラス容器



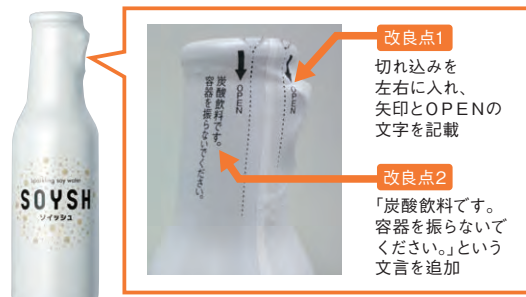
中仕切り一体型

中仕切りを分離

お客さまの声により容器包装・表示方法を改良

大塚製薬

大豆炭酸飲料「ソイッシュ」は、2010年7月の通信販売開始以来、月を追うごとに販売本数が増加し、それに伴いお客さまからのお問い合わせも多くなりました。その中で、開封口がわかりにくく開けづらいというご意見をいただきました。発売時から2011年3月まで約3,000件のお問い合わせのうち、本件は約40件と件数は少ないですが、頂戴したご意見を真摯に受け止め、よりお客さまにご利用いただきやすいように改良しました。2011年1月28日より包装および表示を変更しています。



驚きと楽しさとわかりやすさをお届けする広告を目指して

大塚製薬工場

大塚製薬工場は、「オロナインH軟膏」の雑誌広告において、第53回 日本雑誌広告賞第一部A金賞、第50回 消費者のためになった広告コンクール I部門金賞の二つの賞をいただきました。「働く手をほめよう」をキーワードに展開しているこの広告は、アップになった手の写真にクシュクシュとしわを付けたようなデザインとなっています。

お客さまに驚きと楽しみをもって、わかりやすく、製品の特長を知っていただけるコミュニケーションを目指しています。



がんと向き合う患者さんご家族を支援するホームページ

「Survivorship.jp」

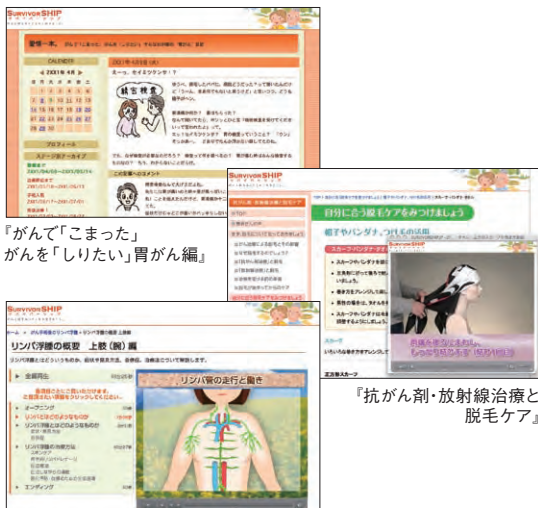
大鵬薬品

大鵬薬品は、がんを経験された方だけではなく、そのご家族や医療スタッフなど関連するすべての方々(Survivorship)を支援したいと考え、静岡県立静岡がんセンターとの共同研究として「Survivorship.jp」※を2007年に開設しました。

「抗がん剤・放射線治療と食事のくふう」では、豊富なレシピを掲載しているほか、『がんで「こまった」がんを「しりたい」胃がん編』では、がんと診断されたときから、患者さんやご家族が直面するさまざまな悩みを解決できるように、がんに罹患した男性の奥様のブログを中心に関連するQ&Aを紹介しています。がん治療が体毛に及ぼす影響とその対応のヒントをまとめた「抗がん剤・放射線治療と脱毛ケア」では、スカーフの巻き方やまゆ毛やまつ毛のカバー術(化粧)についても紹介しています。また、「がん手術後のリンパ浮腫」では、リンパ浮腫とはどのようなものか、また、ご自身で対処できるような解説を映像と音声でご覧いただくこともできます。

このような取り組みを評価され、2010年には、「がんがわかるWEB大賞」にて「より良く生きるための情報部門-優秀賞-」を受賞しました。

※ <http://survivorship.jp/>



『がん手術後のリンパ浮腫』

ウェブを通じたさまざまな情報発信

大塚製薬

大塚製薬のホームページでは、お客さまとのコミュニケーション窓口の一つとして、企業情報や製品情報に加え、健康や疾患の啓発に関する情報提供の充実に努めています。熱中症予防啓発活動の一環である「熱中症を予防しよう」※1では、幅広い年代層にお届けできるようにスポーツ活動中の熱中症予防8ヶ条をテーマにアニメーションを交え、水分補給の大切さについて紹介しています。特に熱中症が話題となる夏場には学校や企業の方よりホームページ引用の要望をいただくなど、広く活用いただいています。

また、近年再び関心が高まりつつある結核についても、「結核—古くて新しい病気—」※2を通して正しい知識を得ていただくため、予防・感染・治療についての情報提供を行っています。

そのほか、子どもたちの健康を願い、身体の仕組みや健康について漫画でわかりやすく解説した「OTSUKA漫画ヘルシー文庫」のウェブ展開や、生産ラインや各工場内の施設、環境の取り組みなどを紹介する「バーチャル工場見学」など、企業の取り組みをより身近に感じていただけるようさまざまな角度から紹介しています。

※1 <http://www.otsuka.co.jp/health/heatdisorder/index.html>

※2 <http://www.otsuka.co.jp/disease/kekaku/>





社員とのかかわり

革新的で独創性に富んだ製品を創出し世界中に提供していくために、社員一人ひとりが存分に力を発揮できる環境を確保し、そのような人材をはぐくむ制度を整えています。

ダイバーシティの推進

当社グループを取り巻く医薬品業界、消費者商品業界等の環境は、グローバルに劇的に変化しています。その中で、変化を受け入れられることはもちろん、「意識改革」を率先して実践できる人材を求めています。また、当社グループは各社の個性を尊重し特徴ある事業展開を行うことでシナジー効果を高めることを目指し、採用においても各社が独自性をもって採用活動を行っていますが、毎年4月のグループ合同による入社式や、入社時の教育・研修等の中で、大塚グループの基本理念の共有に努めています。



障がい者雇用の推進

大塚化学 大塚製薬

大塚化学では、近年特に聴覚障がいの方の雇用に注力し、障がいのある方が問題なく勤務できるよう、業務内容や職場環境を整え工夫をしています。

また、大塚製薬では障がいのある方の働く場の創出のため、100%子会社として「はーとふる川内株式会社」を2011年10月に設立します。同社は、翌年4月より業務を開始しますが、「障害者の雇用の促進等に関する法律」に基づく特例子会社としての認定を受ける予定です。

ただ単に法定雇用率の達成を目標とするのではなく、障がいのある方が能力を発揮し、生き活きと働くことができる職場環境づくりを目指し、雇用機会の創出にさらに取り組んでいきます。

● 障がい者雇用率(2011年3月31日現在)

大塚製薬	1.73%
大塚製薬工場	2.03%
大鵬薬品	1.62%
大塚化学	2.65%

週1回在宅勤務のトライアル

大塚製薬

大塚製薬では多様な働き方を支援するため、ダイバーシティの取り組みの一環として、週1回の在宅勤務を行うI-work(アイワーク)を推進し、現在40名がトライアルに参加しています。I-workは、在宅勤務日の通勤の負担軽減や集中した時間が確保できるメリットの他、週4日の出勤日を効率的に活用し働き方を変えることにより、自分の仕事の仕方にとどまらず、生活のスタイルや質まで含めて考え直す機

会になります。今後、このトライアルを拡大するとともに、他にもさまざまな企画を遂行し、社員の多様な働き方をバックアップしていきます。

グループ研修・勉強会の実施

大塚HD 大塚製薬 大塚製薬工場

大鵬薬品 大塚倉庫 大塚化学 大塚食品

大塚グループは、グループ全体でダイバーシティの推進に取り組んでいます。大塚ホールディングスを含め主要事業会社である大塚製薬、大塚製薬工場、大鵬薬品、大塚倉庫、大塚化学と大塚食品の7社で、合同研修や勉強会を実施し、グループ相互間の理解が高まるよう努めています。

2010年度の勉強会では、「ロールモデルの育成、社員の意識改革」について活発な討議が行われました。議論の結果を受け、グループ社内報にて各社のロールモデルを紹介し、多様な人材や考え方を広く周知しています。今後も新たな活動を通じ推進していきます。



ダイバーシティフォーラム2010

大塚製薬

大塚製薬は2011年3月、「ダイバーシティフォーラム2010」を開催しました。3回目の開催となる今回は、医薬品事業部に関わる研究、開発、営業部門と本社から、女性MR49名を含む211名が海外グループからも参加して行われました。メインテーマを「自分を創る」とし、変化を続ける医療環境において、自らの意識を変えることで行動を変え、会社の成長を主導する人材となることを目指したセッションは、それぞれの立場の参加者にとって有意義なフォーラムとなりました。



ワークライフバランスの取り組み

子育て支援企業認定マーク「くるみん」の取得

大塚製薬工場 大塚製薬 大鵬薬品

大塚グループでは、次世代育成支援対策推進法に基づき、社員の多様な価値観やライフスタイルを尊重し、仕事と家庭の両立を図ることができる環境整備に取り組んできました。大塚製薬工場では、さまざまな活動が認められ、2008年度に徳島県内では初めて子育て支援企業認定マーク「くるみん」を取得しました。また、大塚製薬も同年、大鵬薬品は2010年4月に取得しました。

今後も、社員一人ひとりが生き活きと働けるグループを目指し、さらに働きやすい職場環境づくりに積極的に取り組んでいきます。

● 育児休業制度利用者数(2010年度)

(単位:人)

	男	女
大塚製薬	1	80
大塚製薬工場	0	5
大鵬薬品	13	16
大塚化学	0	3
大塚倉庫	0	10



事業所内保育所「ビーンスターク保育園とくしま」を開園

2011年4月、大塚グループ発祥の地である徳島において、事業所内保育所第一号となる「ビーンスターク保育園とくしま」を開園しました。ワークライフバランスの重要性が問われる近年、子育てをしながら安心して働き続けられる環境整備の一環として設立し、将来的には国内外への設置も検討していきます。「ビーンスターク保育園」という名前は、イングランド民話「ジャックと豆の木」に登場する「晩に種をまくと朝には天まで伸びる豆の木」にちなんでつけられました。敷地面積4,528㎡・延べ床面積930㎡の広々とした平屋建ての同園は、太陽熱や光・風・植栽を活用して快適な空間を生み出す建築設計を採用し、酷暑日以外は冷房の使用を控えることが可能です。子どもたちがさまざまなものに興味を持ち、豊かな思考力が育つように多様な保育プログラムを実施しています。徳島県産の杉の木をふんだんに使用した、安全で衛生的な保育環境の中、家族とともに、子どもの才能、個性、創造性を培う保育を目指しています。



VOICE

育児休暇をとって 育児に参加しましょう

大鵬薬品工業株式会社
つくば研究センター
評価探索室 藤岡 秋生



育児休業制度が改定され、二人目誕生の際、4週間の育児休業を取得しました。上の子の世話と、生まれてくる子どもの準備をしながら休暇を過ごすつもりでしたが、誕生してすぐ、子どもは市外の総合病院に救急搬送され、妻はひとり退院することになりました。結局、冷凍母乳を届けたり、ビデオ撮りに病院を往復したりと、忙しい3週間となり、育休を申請して本当に良かったと思いました。男性は、実際に子どもの顔を見るまでは家族が増えるという実感が湧かなかったり、生まれた後も母乳育児だと抱っこする出番すらなかつたりします。男性社員の皆さん、育児休業を取得してどんどん育児に参加しましょう！実は2011年秋、もう一度、育休を取得する予定です。

VOICE

出産前同様、安心して
仕事に向き合っています

大塚製薬株式会社 微生物研究所
廣田 訓子
聖也君(6カ月)



生後6カ月の息子は入園当初からぐずることなくリラックスしている様子がかえ、安心して
います。私も夫も徳島県外の出身なので、職場に近く、休憩時間に様子を見に行くことも可能な距離に子どもがいることは、大きな安心材料の一つです。また離乳食作りなど、初めての子育てで戸惑いもありますが、栄養士さんを交えて話す機会を設けてくださるなど、保育園は心強い存在です。出産前と同じように安心して仕事に向き合っています。この環境を生かして、子育てと仕事での成長の両方の責任を果たしていきたいと考えています。

VOICE

仕事も家庭も
大切にはぐくみたい

大塚製薬株式会社
ニュートラシューティカルズ事業部
徳島支店 徳島営業所
営業課 所長 越後 壮史
孝志君(1歳5カ月)



息子は広々とした空間でのびのびと過ごすことができ、言葉と表情が豊かになったと思います。また職場に近いので、妻が動けないときには私が送迎するなど、妻との連携が取りやすく助かっています。営業という仕事と子育てのバランスは難しい点も多いのですが、これからのキャリアプランと組織のあり方を考えたとき、仕事も家庭も共に大切にはぐくむべきだと感じています。私が子育てに関わることで、家庭のあり方の多様性を示すことができればと思っています。今後は、保育園を通じた情報交換にも取り組んでいきたいです。

人材育成

大塚グループには、創造性豊かなグローバル対応型人材を
発掘・育成するための「能力開発研究所」があります。「頑固な先入観を取り除き、創造的な人材を育成すること」を趣意として設立されました。1988年の開所以来、その実現のため、1.創造性の研究、2.次世代経営者育成の研究、3.大塚文化の研究を主な研究テーマとして、大塚グループ全体を視野に入れ、人材育成や教育の支援を行っています。



社員の健康のために

社内リフレッシュ運動「ポカリフレッシュ」 大塚製薬 大塚HD

大塚製薬はトータルヘルスケアカンパニー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、運動プログラムを全社で実施しています。週に一度8分間、社内でもリフレッシュ運動をする「ポカリフレッシュ」を東京本部、大阪本部、徳島本部にて実施しており、社員の好評を得ています。



地域社会とのかかわり

大塚グループでは自然環境、地域社会に配慮し、
 良き企業市民として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。

大塚グループの社会貢献活動

■社会貢献活動の基本理念

大塚グループは、'Otsuka-people creating new products for better health worldwide' の企業理念のもと、人々の健康への貢献を使命として事業活動を展開すると同時に、生命関連企業としての自覚に基づき、これまで培った知識や経験、人材などの経営資源を活用して広くコミュニケーションを行い、良き企業市民として積極的に社会貢献活動に取り組みます。

■社会貢献活動の方針

大塚グループは、「健康」「自然環境」「地域社会」の3つのキーワードで、人々の健康に貢献するための社会貢献活動を推進します。

災害への支援

OPSA

大塚ファーマシューティカルスペイン (OPSA) は毎月一定額を社員から集め、募金をする活動を行っています。2011年4月からはハイチの子どもたちの栄養改善プログラムへの参加を始めました。



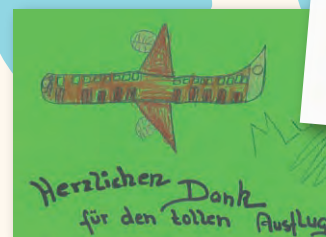
大塚ウエルフェアクリニック →P42



子どもたちへの支援

OPG

大塚ファーマ (OPG・ドイツ) は、地域の養護施設の子どもたちと一緒に料理教室や空港見学会など、楽しい1日をプレゼントする活動を行っています。また、2010年のクリスマスには、近隣諸国の恵まれない子どもたちへ贈り物を届ける財団の活動に参加し、社員が協力して用意したプレゼントに会社がマッチングして合計155個のプレゼントを届けました。



子どもたちから届いたお礼のカード

チャリティイベントへの参加

OPEL OPFS

ヨーロッパのグループ各社は、疾病の治癒や撲滅を目的としたチャリティイベントへの参加や募金活動を積極的に行っています。



大塚ファーマシューティカルヨーロッパ (OPEL) は、イギリス最大の女性限定イベント「レースフォーライフ」のチャリティーラン&ウォークに参加し、がん治療の研究のための寄付に協力しました。



大塚ファーマシューティカルフランス (OPFS) は、毎年チャリティーラン「FUN RUN」に参加しています。2010年はHIV/AIDSの母子感染防止活動に協力しました。

社員ボランティア活動

→P41

韓国大塚製薬 東亜大塚



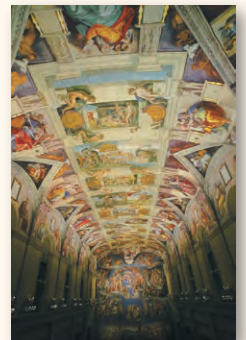
OTSUKA漫画ヘルシー文庫 →P44 大塚製薬

ピンクリボン運動 →P44 大鵬薬品

TABLE FOR TWO →P44

大塚製薬 大塚製薬工場 大鵬薬品 JIMRO

大塚国際美術館 →P43



子どもたちへの教育と健康を支援

タイ大塚製薬

タイ大塚製薬は、タイの子どもたちへの教育と健康の推進に重点を置いた活動を行っています。2010年は施設の子どもの身体と心の健康をケアするため、ゲームを通じた栄養学習や職員を対象にしたワークショップを実施し、楽しみながら役立つ知識を身につけてもらう活動を行いました。また、地方に暮らす子どもたちに教育の機会を作るため、新しい校舎の建設に協力し、物資や教材の調達、壁画の作成まで社員の手で準備しました。開校日には子どもたちと社員の喜びの笑顔が揃いました。



地域への貢献

→P41

アメルタインダ大塚



地域の人々への支援

OAPI OMML OPDC

アメリカの大塚グループ3社は、社員から食物、衣服、おもちゃと寄付金を募り、クリスマスや新年の休暇を楽しく過ごしてもらうため、地域の施設に寄贈しました。



OAPI : 大塚アメリカファーマシューティカル
 OMML : 大塚メリーランドメディシナルラボラトリーズ
 OPDC : 大塚ファーマシューティカルD&C

障がいをもつ人々の社会参加支援 **ファーマバイト**

ファーマバイトではNPOと共同で発達障がいをもつ人々の社会参加や夢の実現に向けてさまざまな活動を継続して行っています。販促物制作等の仕事を提供し、営業活動やマーケティング現場で活用したり、イベント実施に協力しました。



ファーマバイト スポンサーのイベント“4th Annual Walk on the Horizon”スタート直後の様子



Exciting Summer in WAJIKI



オロナミンC阿波おどりサウンドフェスティバル

阿波おどりへの参加とイベント開催

徳島の夏を彩る阿波おどりに、社員で構成するグループ4連が厳しい練習を重ねて参加し、毎年自慢のおどりを披露しています。阿波おどり前夜の徳島市鷲の門広場では、大塚化学が「オロナミンC阿波おどりサウンドフェスティバル」を開催、祭りの気分を盛り上げます。また、徳島県南部の鷲敷町に工場を持つ大塚製薬と大塚テクノは、地域と協力して工場敷地内の芝生広場で野外ライブ「Exciting Summer in WAJIKI」を開催し、多くの若者や家族連れが集まる風物詩の一つになっています。



大塚連(大塚製薬)



大塚うず巻連(大塚製薬工場)



大塚はつまつ連(大塚化学、大塚倉庫、大塚食品)



チオビタ連(大鵬薬品)

とくしま協働の森づくり事業に参加

大鵬薬品 大塚製薬工場

大鵬薬品、大塚製薬工場は徳島県の「地球温暖化対策推進条例」施行に伴いスタートした「とくしま協働の森づくり事業」のパートナーとなり、徳島県の森林保全活動に協力しています。二酸化炭素の吸収や土砂崩壊の防止、動物や昆虫たちの住み処などたくさんの役割を担うはずの森林が、手入れがゆき届かないためにその力を失いつつある中、官民の協力によって間伐を行い森の健康を取り戻す活動です。間伐作業の日はどんぐり工作会も行われ、参加社員とその家族のレクリエーションにもなりました。



あどぶと・エコスクール

大塚製薬 大塚化学 大鵬薬品

大塚製薬、大塚化学、大鵬薬品は、徳島県と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」制度に基づき、徳島市内の中学校と養子縁組の協定を結んで環境学習をサポートする活動を2007年度より継続して行っています。2010年度は徳島市立徳島中学校の1年生163人を対象に、事前勉強会、近隣河川の環境調査、工場内排水処理施設の見学などを行いました。学習の仕上げとなるグループ発表会では、生徒から「身近な水環境を汚しているのが自分たちの暮らしから出る排水であることがわかった」といった意見が出され、環境保全に対する意識の向上が見られました。



地域社会とのかかわり

FROM INDONESIA



地域の発展を願う活動

アメルタインダ大塚

アメルタインダ大塚は、事業活動を行っているインドネシアの発展に貢献したいという願いから、未来を担う子どもたちの教育に視点を置いた活動を積極的に行っています。

チャリティイベント「SATU HATI(ひとつの心)」を開催し図書室を寄贈

インドネシア語で「ひとつの心」と名づけたチャリティイベント「SATU HATI」を2007年から実施しています。メディアと連携して、チャリティコンサートの実施や大勢の人が集う場所での募金活動などさまざまなアプローチを通じて募金を集め、学校に図書館設立や、図書の寄付を行いました。2009年度には10校に図書室を、95の学校や施設に図書を寄贈しました。



パダン沖地震被災小学校を再建

2009年9月に発生したパダン沖地震で倒壊した2つの国立小学校の共同新校舎再建に協力しました。開校式は2010年10月に行われ、6つの教室と約700冊の図書を持つ図書室で500人の子どもたちが学び始めています。



海岸通りへのリユースゴミ箱提供

製品原料のドラム缶をリユースして250個のゴミ箱を作りスカブミ県に寄付しました。このゴミ箱は近隣の海岸や近辺の売店に設置され地域の美化に利用されます。また、寄贈式の日には、社員と住民と一緒に海岸清掃を行いました。



FROM KOREA



社員ボランティア組織で積極的な活動を展開

韓国大塚製薬

韓国大塚製薬の全社員が参加するボランティアグループは、韓国語で「大塚善行守り」という意味である「オンジ」と名づけられています。その発音が「五線紙」と同じことから、社員全員で行う社会貢献活動の調和の足跡を五線紙に描いていけるようにとの願いが込められています。2010年は全国10カ所の福祉施設を訪問し、お年寄りや障がいを持った方、子どもたちとのふれあいや手助けを行いました。また130人の社員が参加し、国立公園である冠岳山自然保護区や漢江周辺の清掃活動を行いました。

毎月25日の「イオンデー」にボランティア活動

東亜大塚

東亜大塚は2009年より毎月25日を「イオンデー」と名づけ、社員で構成するチームによるさまざまなボランティア活動を行っています。25は韓国語でイーオーと発音し、「ポカリスエット」のイオンとかけた名前です。2010年は延べ523人の社員がこの活動に参加しました。主な活動は、児童福祉施設や老健施設にて食事の支度や身の回りの片づけなどの手伝いのほか、植樹祭、スポーツ大会開催など世代間の交流を図る活動も行いました。また、冬場には一人暮らしのお年寄り宅に練炭を届け喜ばれました。



FROM PAKISTAN



アザクヘル難民キャンプ内1日診療所

**アフガン難民のための無料診療所
大塚ウエルフェアクリニック**

大塚製薬と大塚パキスタンをはじめアジア・アラブ地域で事業を行うグループ各社が協力して、2003年、パキスタンのペシャワールにアフガ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)」を設立し援助の必要な患者さんの診療を無償で行っています。この診療所は、2001年のアメリカ同時多発テロをきっかけにパキスタンに押し寄せた隣国アフガニスタンの避難民が、国境近くの町ペシャワールの難民キャンプで衣食住もままならない環境に置かれている問題に対し、アジア・アラブで事業を展開している大塚製薬としての貢献を検討し設立したものです。当時、多くの企業や団体の援助物資などが実際にはきちんと現場に届いていない現実において、当社グループは大塚パキスタンのマネジメント力を生かし、自らの手で病気に苦しむ人々を助ける方法を選びました。

現在、診療所には3人の医師と看護師、助産師、薬剤師ら8人のスタッフが常勤し診療にあたっています。呼吸器、消化器、産科・婦人科疾患などの治療のため女性や子どもを中心に1日およそ260人の患者さんが訪れ、これまで



の受診者は60万人を超えました。また、難民キャンプの人たちだけではなく近隣住民の診療も行い、周辺医療機関の混雑緩和にも役立っています。

2010年7月の集中豪雨による大洪水では、ほぼ全土で被害を受け2,000万人が被災しました。大塚ウエルフェアクリニックのスタッフは被害の大きかった近隣のアザクヘル難民キャンプなど2カ所で、被災を免れた建物に1日救護所を開設し、被災した人たちの治療や診療にあたりました。また大塚パキスタンは大塚製薬OIAA事業部の支援も受けて点滴注射薬を2カ月にわたり29施設に提供したほか、社員の寄付により食事や水などを準備し、特に被害の大きかった地域に届ける活動も2カ月間、25地区で実施し支援しました。

VOICE

被災者に直接支援を行っていきます

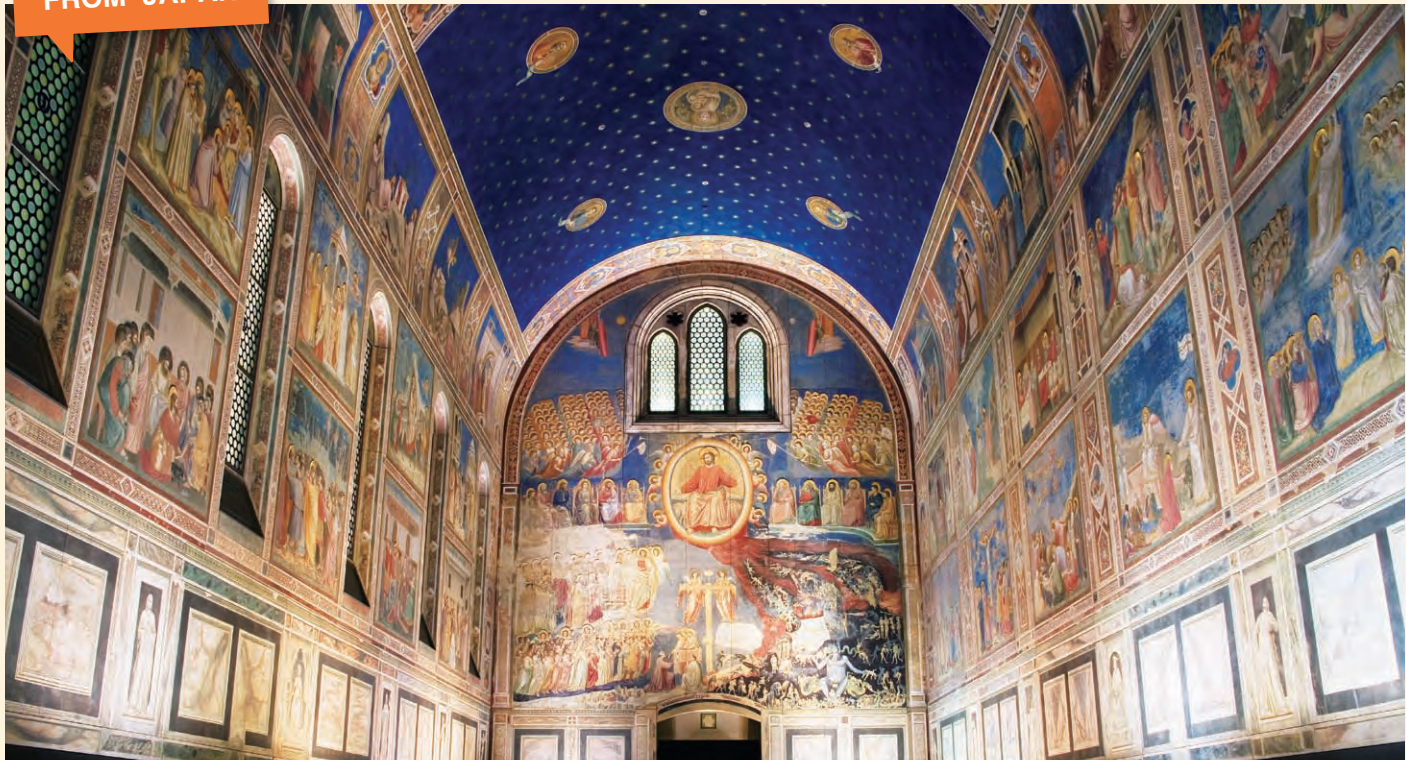


大塚パキスタン 社長
Abid Hussain

1日も早く、被災した方の苦痛が軽減されることを願い、私たち大塚パキスタンでは、ビジネス活動を通じての医薬品の供給だけでなく、自分たちに行えることを行いたいと考えています。紛争や災害などいろいろな要因から生まれる被災者に常に行えるだけ多くの支援を自分たちの手で直接行っていきます。

地域社会とのかかわり

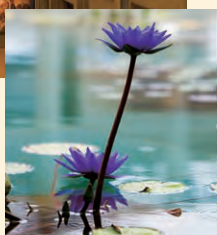
FROM JAPAN



大塚国際美術館

世界唯一の陶板名画美術館

大塚国際美術館は、大塚グループ創立75周年記念事業として徳島県鳴門市に設立した世界に類を見ない「陶板名画美術館」です。古代壁画から世界25カ国190余の美術館が所蔵する現代絵画まで、至宝の西洋名画1,000余点をグループ会社の大塚オーミ陶業の特殊技術によって、オリジナル作品と同じ大きさに再現しています。地下3階から地上2階までの展示は、「環境展示」「系統展示」「テーマ展示」と工夫を凝らし、3,000年にわたる西洋美術史の変遷や世界各地の名画の美術的価値を、鳴門の地で体感することができます。



新しい価値創出への取り組み

また、地域文化醸成や子どもたちの美術への関心を高めるための催し、伝統芸能との融和も試み、講演会やコンサート、将棋の対局など、多くの来館者を魅了するイベントを開催しています。

中でも、システーナホールに合わせて書き下ろされた新作「システーナ歌舞伎」は、和と洋の文化の調和と競演が新しい歌舞伎の世界を創り出しています。



システーナ歌舞伎



ジュニアシステーナ将棋



第60期王将戦

「OTSUKA漫画ヘルシー文庫」を

全国の小学校に寄贈

大塚製薬

大塚製薬は子どもたちが自分自身の健康に関心を持ち、理解を深めることを願って「OTSUKA漫画ヘルシー文庫」を毎年1巻発刊し、全国の小学校23,000校に寄贈しています。栄養や健康の専門家がストーリーを構成し、ちばてつや氏、やなせたかし氏、フジオ・プロなど著名な漫画家10数名がわかりやすく描き下ろして制作するこの文庫は、22年続いた活動になりました。学校では保健室や図書室に置かれ、子どもたちが閲覧するだけでなく、先生や保護者の方の資料としても広く活用されています。特別支援学校や80カ国の海外日本人学校300校にも寄贈し、お礼状が届いています。



ピンクリボン運動を支援

大鵬薬品

大鵬薬品は乳がんの早期発見・早期診断・早期治療の大切さを啓発する「ピンクリボン運動」に賛同し、東京や神戸などで開催される「ピンクリボンフェスティバル」に参加しています。2010年にはオリジナルピンクリボングッズや乳がん検診を促す冊子を配布し、参加者の検診への意識を高める活動を行いました。また、大鵬薬品女子ソフトボール部のユニフォームの袖にピンクリボンマークを入れたり、乳がん患者支援サイトの充実など独自のピンクリボン運動を展開し、応援しています。



「TABLE FOR TWO」に参加

大塚製薬 大塚製薬工場 大鵬薬品 JIMRO

大塚製薬、大塚製薬工場、大鵬薬品、JIMROなど、グループ会社が集まる高崎工場や、大塚製薬徳島工場エリア、徳島板野工場の社員食堂では、ヘルシーメニューを選ぶと途上国の子どもの給食1食分である20円が寄付される「TABLE FOR TWO」に参加しています。社員の健康づくりと社会貢献が同時に行えるこの活動の輪が少しずつ広がっています。



「ふるさとの田んぼと水」子ども絵画展2010に協力

大塚HD

大塚ホールディングスは、未来を担う子どもたちに、絵画を通じてふるさとの素晴らしさを発見してもらうことを願い、「ふるさとの田んぼと水」子ども絵画展2010(全国水土里ネット※主催)に企業賞の設定と参加賞の提供を行いました。さらに徳島県からの入賞作品32点を2010年12月の約1か月間、大塚国際美術館センターホールに展示し、受賞者の家族をはじめ多くの人々が鑑賞する機会を提供しました。

※ 全国土地改良事業団体連合会



大塚ホールディングス賞受賞作品
「稲刈りが終わったよ」



グループ会社のCSR・環境社会報告

大塚グループでは、地球環境に配慮し、良き企業市民としての社会的責任を果たすべくさまざまな活動に取り組んでいます。これらの活動を皆さまにお伝えするために、CSR・環境社会活動に関する報告を行っています。



●大塚製薬株式会社「環境社会報告書2011」

大塚製薬は「情報の正確さ」と「わかりやすさ」をコンセプトに2003年より環境社会報告書を発行しています。2011年は冊子はハイライト版とし、ベースとなる情報はウェブにて公開しています。

 <http://www.otsuka.co.jp/environment/report/>



●大鵬薬品工業株式会社「環境・社会報告書2011」

大鵬薬品は、当社が事業活動を行っていく上でどのような考えで環境や社会との取り組みを行っているかを、多くのステークホルダーの皆さまに理解していただくため、2004年度より報告書を発行しています。

 <http://www.taiho.co.jp/csr/report.html>



●大塚化学株式会社「CSR報告書2011」


大塚化学は2006年より環境社会レポートを発行してきましたが、昨年の創立60周年を機にCSR報告書に内容を改めました。当社の事業活動や社会的責任に関する取り組みを皆さまにご理解いただくとともに、われわれ社員も理解を深めることを目的としています。

 <http://www.otsukac.co.jp/society/index.html>



●株式会社大塚製薬工場 環境への取り組み

大塚製薬工場は、臨床栄養の領域における世界の人々のベストパートナーでありたいと考え、さまざまな活動を行っています。当社の環境への取り組み、社会・文化・スポーツ活動等について、ホームページで報告・紹介しています。

 <http://www.otsukakj.jp/1about/08enviroment/index.html>



●大塚倉庫株式会社 環境への取り組み

大塚倉庫は、環境負荷低減を目的に、社員一人ひとりが環境への理解を深め、「グリーンロジスティクス」を推進しています。当社の環境保全活動・社会貢献活動等の取り組みを皆さま方にご理解していただくために、ホームページで情報の公開を行っています。

 <http://www.otsukawh.co.jp/env/>

第三者意見



西 利道

SGS ジャパン株式会社
サステナビリティサービス部
マネージャー

2011年3月11日に東日本において巨大な地震が発生し、この地震により多くの方が被災され、復旧および復興へ取り組んでおられます。「この震災に対する組織の対応はどうだったのか？」この点は、報告書を手にするステークホルダーの大きな関心事の一つと考えます。これに関連して本報告書では、トップコミットメントにおいて決意表明されているだけでなく、震災後の対応から支援状況において報告されています。またその支援の内容についても、飲料や食料、医薬品の提供といった事業に即した活動となっており、組織の企業理念にある「製品を通じた人々への貢献」に対する姿勢と取り組みの高さのあらわれと考えます。また、危機対策として毎年実施されている「危機管理演習」がこの震災時に活かされたこと、およびさらなる課題が発見されたことは、組織のリスクマネジメントが継続的に改善されている活動として高く評価できます。

本報告書は、昨年は環境社会報告書として、そして今年にはCSR報告書として発行されています。昨年の報告書と比

較してみると、震災への対応に関する記載を含め、社会面の報告内容が充実され、改善点として評価できます。今後は、ISO26000の「7つの中核主題および課題」をより意識し、報告書に反映させることを期待いたします。これはCSR報告書の作成のみならず今後のグループ全体におけるCSRを推進していく上で、活動自体の充実にもつながるものと考えます。

また、上記グループのCSR活動の今後の報告にも関連することですが、本報告書の環境データは主な国内グループ11社とされています。環境面以外の報告内容は大塚製薬、大鵬薬品、大塚製薬工場が多く報告されていると感じました。この3社を含め大塚化学および大塚倉庫の5社は、別途環境面および社会面について、報告書やウェブサイトにて報告されていることが巻末にも紹介されていますが、今後は5社以外のグループ会社全体の活動状況についても多くの報告を期待いたします。

なお、これに関連して、本報告書で取り上げられている記事が採用された経緯や記載された数値および内容の正確性についての評価を高めるためにも、これら報告書作成に関する一連のプロセスの正当性を外部に示す方法として、今後の報告書作成プロセスへの第三者の視点の導入をお勧めします。

※このコメントは、本書が一般に公正妥当と認められるCSR報告書等の作成基準に準拠して正確に測定、算出され、かつ事項が漏れなく表示されているかどうかについて判断した結論を表明するものではありません。

編集後記

「大塚グループCSR報告書2011」は、発行主体である大塚ホールディングスと、事業会社から成る編集委員が、何回もの会議を経てまとめました。昨年、各社の環境、社会活動を「大塚グループ」の視点でとらえ「大塚グループ環境社会報告書」を発行しました。その編集過程で見えてきた社会からの期待や影響、伴う課題を踏まえ、本年は「企業理念を原点にもものづくりを通じ社会に貢献する姿勢」を伝える「CSR報告書」の発行に至りました。表紙デザインは、ステークホルダーの皆さまとの絆と信頼を表し、それをさらに深めたいという願いを込めています。

2011年4月には、社会責任投資(SRI)で世界を代表する指標の一つであるFTSE4Good組み入れ銘柄に選定されるなど、当社のグローバルな活動は対外的にも一定の評価を得ています。これからも、大塚グループとして皆さまと厚く信頼関係を築け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

この報告書に対するご意見、ご感想をお待ちしております。

大塚ホールディングス ウェブサイト
<http://www.otsuka.com/jp/>

CSR>CSR報告書>アンケート
http://www.otsuka.com/jp/csr/hd_activity/download/

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 2011年9月

●お問い合わせ先

大塚ホールディングス株式会社 IR部

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/jp/>



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。