



Otsuka Group CSR Report 2016

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、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CSR5分野と設定し、これにもとづき本報告書を構成しています。

1 大塚グループの企業理念、重要課題
(マテリアリティ) (詳細は p8 参照)

2 CSRの国際ガイドライン
- ISO26000 7つの中核主題
- GRI
- 環境報告ガイドライン

3 ステークホルダーに伝わること

【大塚グループのCSR 5分野】

健康 Health p12

環境 Environment p18

品質 Quality p28

文化 Culture p34

社員 Employees p40

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 14 社および海外主要グループ会社の情報から構成されています。

大塚製薬株式会社	大塚倉庫株式会社	大塚食品株式会社	大塚テクノ株式会社	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	株式会社ジェイ・オー・ファーマ	株式会社 JIMRO
大鵬薬品工業株式会社	大塚メディカルデバイス株式会社	イーエヌ大塚製薬株式会社	岡山大鵬薬品株式会社	

対象期間

データは、2016年1月1日から12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

2018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4版」「ISO26000」および環境省「環境報告ガイドライン 2012年版」を参考にしています。

Corporate Profile

会社概要 (2016年12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)

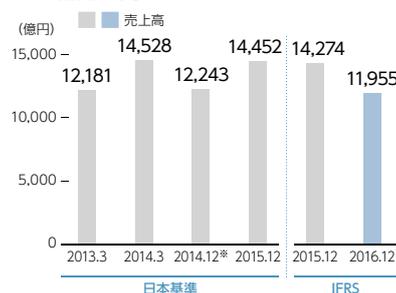
従業員数：87名 (連結従業員数 31,787名)

グループ会社数：連結子会社 147社、持分法適用会社 32社

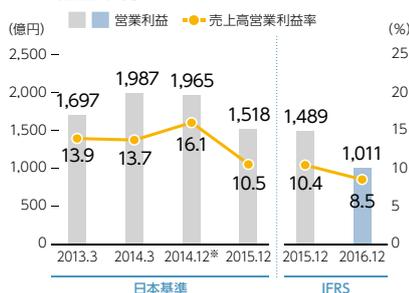
事業内容：医療関連事業、ニュートラシューティカルズ関連事業、消費者関連事業、その他の事業を営む会社の株式を所有することによる当該会社の事業活動等の支配および管理ならびにそれに附帯関連する一切の事業等

2016年度より国際財務報告基準(IFRS)を適用しております。

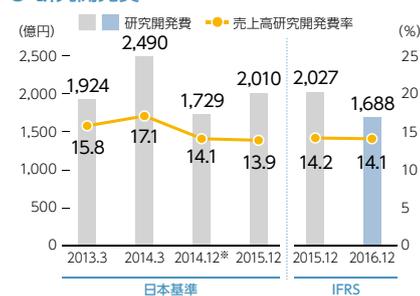
● 連結売上高



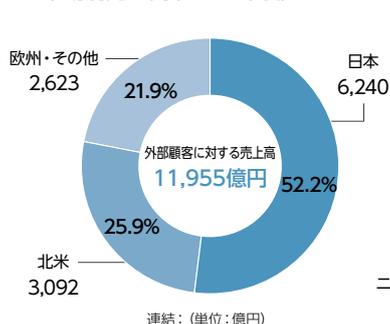
● 連結営業利益



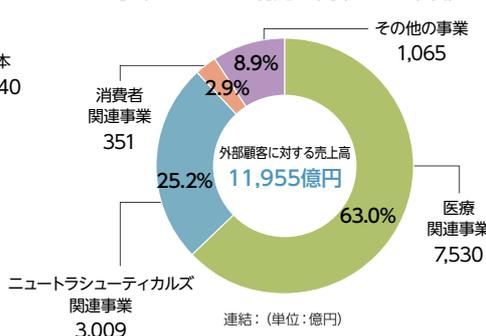
● 研究開発費



● 市場別売上高 (2016年度)



● 事業セグメント別売上高 (2016年度)



※ 当社は2014年度から12月決算に変更したため、2014年度は、2014年4月1日から12月31日までの9カ月決算となります。

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
ステークホルダー・エンゲージメント	4
大塚グループの事業活動	5
大塚グループのCSRビジョン	7
マテリアリティの特定	8

トップメッセージ

9

トップメッセージ	9
大塚グループの企業理念	11

健康

12

アンメットニーズへの対応	13
健康啓発活動	15
健康情報の発信	17

環境

18

環境マネジメント	19
気候変動への対応	20
環境配慮型製品	23
廃棄物の削減	24
生物多様性への配慮	25

品質

28

安全・安心への取り組み	29
コーポレートガバナンス	30
コンプライアンス	31
リスクマネジメント	32

文化

34

地域貢献	35
海外の地域貢献	37
次世代育成	39

社員

40

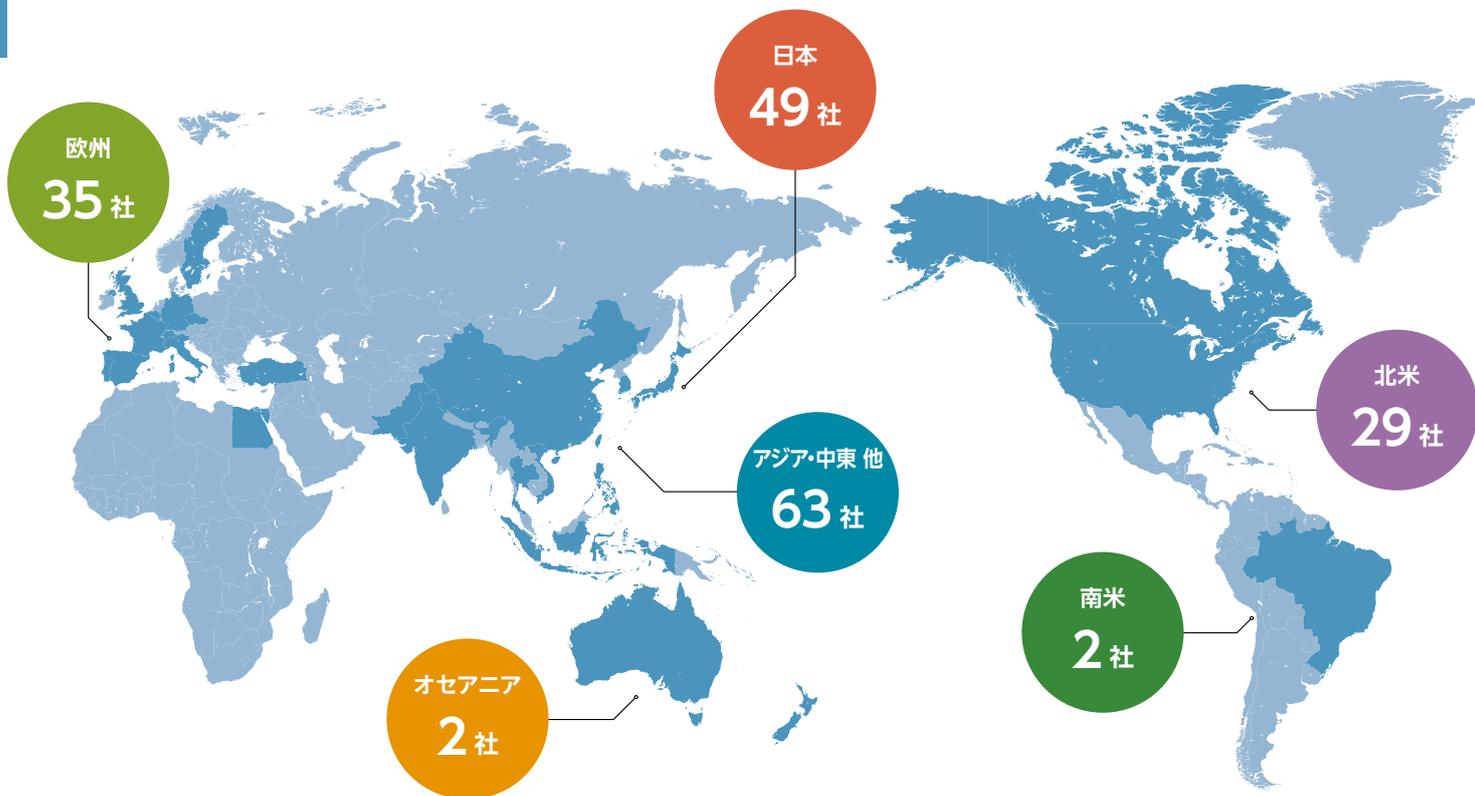
ダイバーシティ	41
ワークライフバランス	42
社員の健康	44
人材育成	45

第三者意見	46
-------	----

Otsuka Group across the Globe

世界に広がる大塚グループ

大塚グループは、世界 28 カ国・地域に 180 社が展開し、約 45,000 人の社員が、“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。



大塚グループの拠点数・従業員数

	世界	日本	海外
会社数	180 社	49 社	131 社
工場数	174 カ所	55 カ所	119 カ所
研究所数	46 カ所	24 カ所	22 カ所
従業員数	約 45,000 人	約 18,000 人	約 27,000 人
展開国数	世界 28 カ国・地域		

(2016 年 12 月末現在)

大塚グループの海外進出の歴史



Stakeholder Engagement

ステークホルダー・エンゲージメント

大塚グループは、これまで多くの生活者の皆さま、患者さん、投資家、地域の方々、取引先、社員等のステークホルダーに支えられてきました。一方、人権擁護や環境保全といった企業の社会的責任を果たすためには、グローバルにステークホルダーと協働することにより社会的課題を解決していくことが有効であると認識しています。

大塚グループは、さまざまな方法でステークホルダーとの信頼関係の構築を目指し、ステークホルダーとのコミュニケーションの強化により、連携を図っています。

ステークホルダー・アプローチ

ステークホルダー	アプローチ内容	主な責任と課題
生活者の皆さま・患者さん・医療関係者 	<ul style="list-style-type: none"> ● 医薬情報担当者を通じた医薬品情報提供 ● 健康にかかわる啓発活動 ● お客さまの声を聞く体制 ● 医療関係者向けセミナーの実施や、患者会支援のためのイベントの開催 	<ul style="list-style-type: none"> ● アンメットニーズに対応した製品の研究開発 ● 予防から治療、健康維持・増進までをサポートし、健康寿命の延伸や生活の質の向上に貢献
投資家・株主 	<ul style="list-style-type: none"> ● 中期経営計画の策定・開示 ● アナリスト・機関投資家向けの定期的会社説明会等のIR活動 ● 海外機関投資家向けの英文による情報開示の充実 ● 一般個人株主の皆さまに分かりやすい株主総会の開催 	<ul style="list-style-type: none"> ● 持続的な成長と企業価値の向上 ● 適正な利益還元 ● 適時・適切な情報開示 ● 社会的責任投資への対応
地域・社会 	<ul style="list-style-type: none"> ● 環境に配慮し、地域とともにある工場 ● 環境配慮型製品の開発・展開 ● 地域との交流・協働 ● 災害支援活動 ● 教育支援活動 	<ul style="list-style-type: none"> ● 自然環境保全 ● 地域への貢献 ● 次世代育成支援
取引先 	<ul style="list-style-type: none"> ● 会社説明・工場等施設見学の実施 ● お取引先との交流・意見交換 ● CSR調達アンケートの実施等サプライヤーとの協働 ● 製品・技術・システムの共同研究開発やコプロモーションを通じた連携 	<ul style="list-style-type: none"> ● 製品の品質確保・安定供給の確立 ● 製品情報提供の充実 ● サプライチェーンを通じた人権・環境・社会への配慮 ● 公平・公正な取引 ● ビジネスパートナーとの持続的成長・発展
社員 	<ul style="list-style-type: none"> ● 人材育成プログラム・各種研修制度 ● 自己申告制度 ● 人事面談・アンケート等の実施 ● コンプライアンス・ハラスメント等のヘルプラインの活用 	<ul style="list-style-type: none"> ● 人材の育成 ● ダイバーシティの尊重 ● ワークライフバランスの取り組み ● 育児支援・介護支援 ● 労働安全衛生の確保

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創り、世界の人々の健康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、コア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、臨床栄養事業、医療機器事業等多岐にわたる領域・事業に取り組んでいます。

代表的な製品



抗精神病薬
レキシサルティ



抗精神病薬
エピリファイ持続性
水懸筋注用



V₂ 受容体拮抗剤
(水利尿剤・ADPKD 治療剤)
サムスカ



多剤耐性肺結核治療薬
デルティバ



抗がん剤
ティーエスワン



抗がん剤
ロンサーフ



情動調節障害 (PBA) 治療薬
ニューデクスタ



緑内障・高眼圧症治療薬
ミケルナ配合点眼液



制吐剤
アロキシ



抗がん剤
アプラキササン



高カロリー輸液
エルネオパ NF



経腸栄養剤
ラコール NF 配合経腸用半固形剤

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・ 機能性食品等

健粧品 (コスメティクス)

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・機能性食品等を中心に事業を展開しています。医薬品事業で培われたノウハウを活かし、科学的根拠にもとづいた独自の製品開発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

健粧品 (コスメティクス):
cosmetics (化粧品) +
medicine (医薬品) の造語



ポカリスエット



ポカリスエット
イオンウォーター



オロナミンC
ドリンク



アミノバリュー



チオピタドリンク



オーエスワン
(OS-1)



ボディメンテ



ファイブミニ



カロリーメイト



ソイジョイ
ソイジョイ クリスピー



エクエル



賢者の食卓
ダブルサポート



ネイチャーメイド



UL・OS
(ウル・オス)



オロナインH軟膏



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 ジャワティストリート



マッチ ベリーマッチ



クリスタルガイザー



リッジ モンテペロ



マンナンヒカリ



1968年に世界初の市販用レトルトカレー「ボンカレー」を発売以来、時代に先駆けた製品開発に取り組み、「美味・安全・安心・健康」をテーマに、消費者の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。

消費者
関連事業

飲料

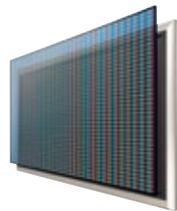
食品

酒類

代表的な製品



テラセス
(プレーキパッド用摩擦材)



TERPLUS
カラーフィルター用顔料分散剤 (用途例)



医用機器 POCone



LED 評価装置 HM series



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等多角的に事業を展開しています。

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

Otsuka Group's CSR Vision

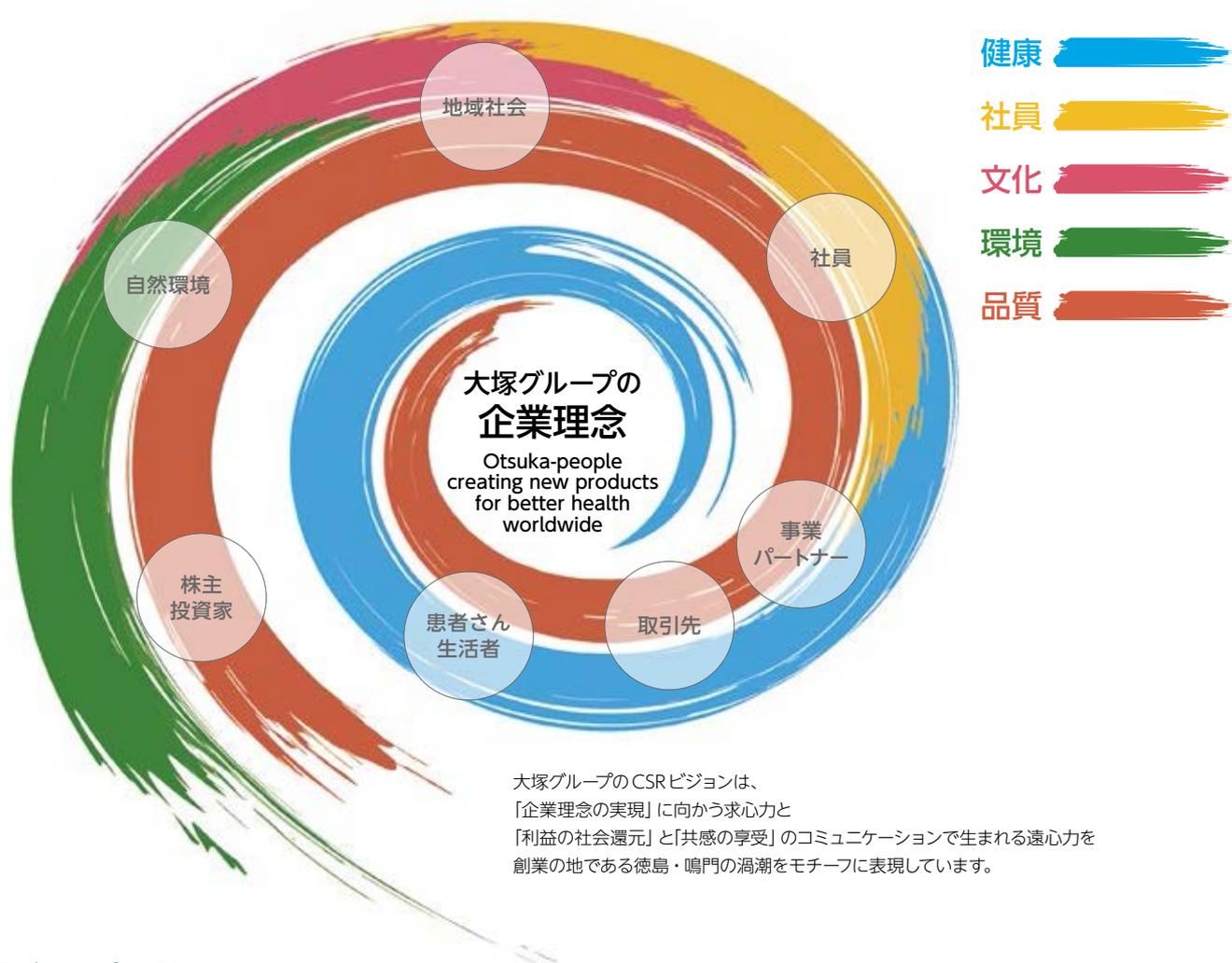
大塚グループのCSRビジョン

大塚グループのCSRは、"Otsuka-people creating new products for better health worldwide" (世界の人人の健康に貢献する革新的な製品を創造する) の企業理念の実現をコアとし、それを取り巻くステークホルダーとのコミュニケーションによって生まれる活動であると位置づけています。企業の事業活動は、地域の方々、取引先、患者さんや生活者の皆さま等、多くのステークホルダーのご理解やご協力、ご支援がなくては成り立ちません。私たちが取り組む地域貢献、自然環境保全等のさまざまな社会貢献活動は、直接的あるいは間接的にもものづくりやサービス改善に反映され、皆さまに

喜ばれる価値ある製品やサービスを世の中に送り出すことにより事業が発展し、そしてステークホルダーとの信頼関係の構築にもつながっていきます。

このような、信頼をベースとした地域との協働や、製品への愛着や支持等「利益の社会還元」と「共感の享受」が循環し、相乗効果となってよい波紋が広がっていくものと考えています。

大塚グループは、事業と一体化したCSRを推進することで、社会に必要な企業として存在し続けていくことを目指しています。



大塚グループのCSRビジョンは、「企業理念の実現」に向かう求心力と「利益の社会還元」と「共感の享受」のコミュニケーションで生まれる遠心力を創業の地である徳島・鳴門の渦潮をモチーフに表現しています。

大塚グループのCSR 5つの分野

健康
Health
p12

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2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。

環境
Environment
p18

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めます。

品質
Quality
p28

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、コンプライアンス等、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。

文化
Culture
p34

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、教育支援等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。

社員
Employees
p40

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ります。既成概念を打破し、発想を転換し、成し遂げる。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な製品を生み出し続けます。

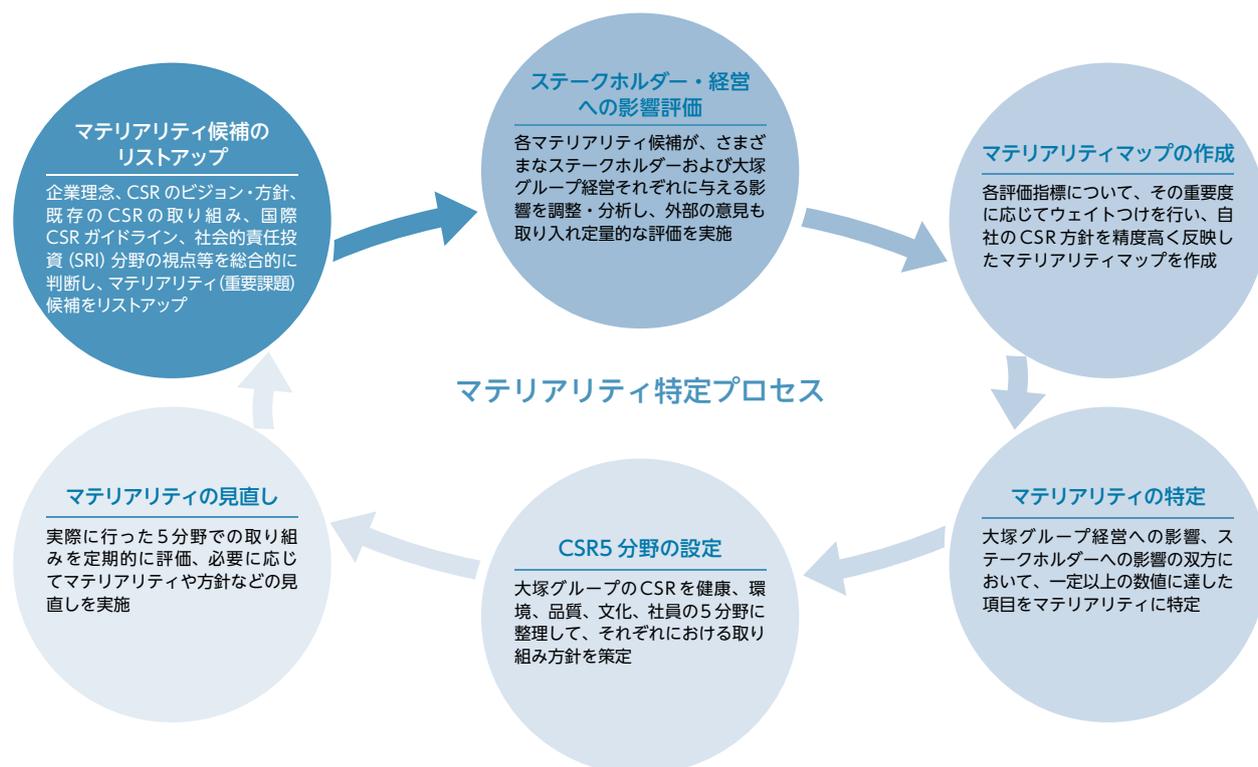
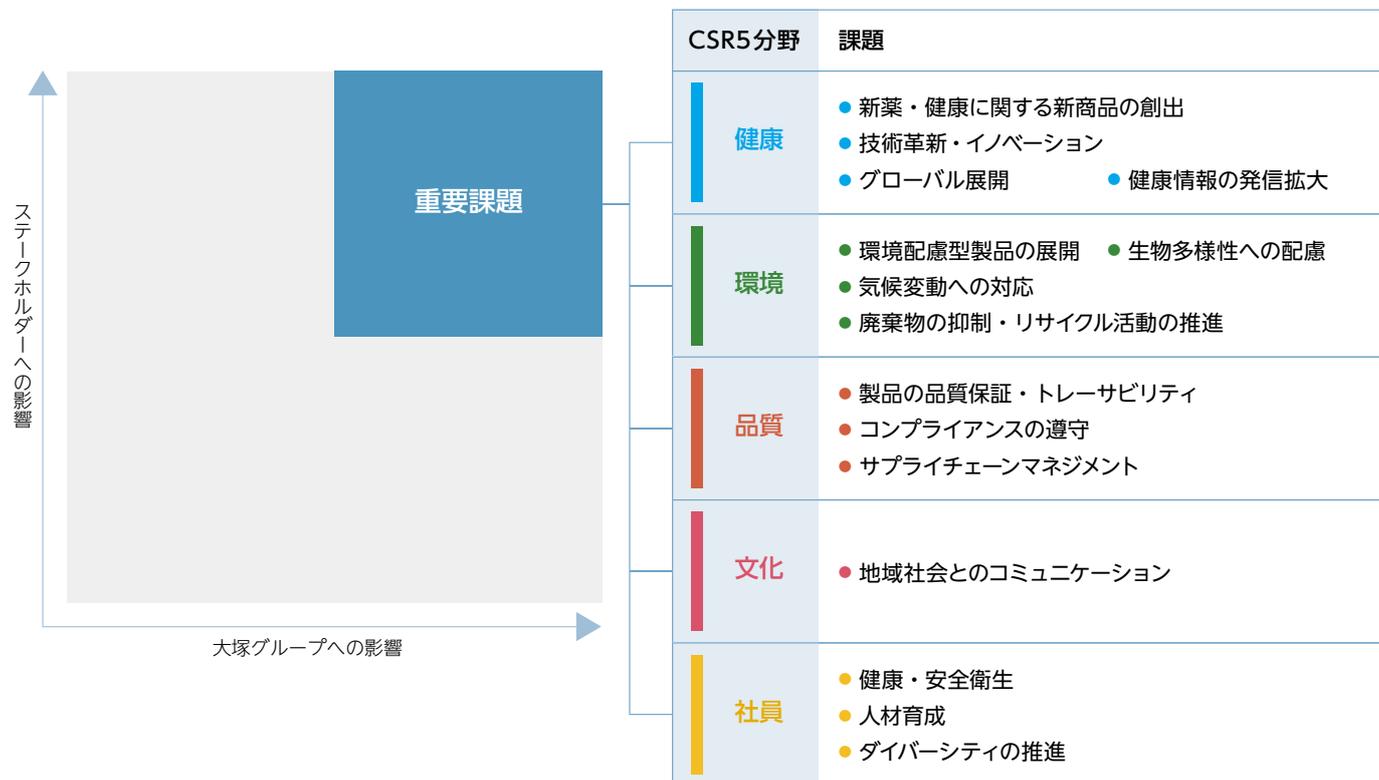
Identification of the Otsuka Group's Materiality

マテリアリティの特定

大塚グループは、社会・環境問題をはじめとするサステナビリティ（持続可能性）への貢献が、グループの企業理念の根幹をなす重要な使命と認識し、さまざまな取り組みを行っています。

大塚グループとして重点的に取り組むべきマテリアリティ（重要

課題）の特定においては、以下の分析手法を取り入れています。今後もこのプロセスを進化させ、事業活動と一体化したCSRを推進し、事業と社会の持続的な発展を目指していきます。



President's Message

トップメッセージ



大塚製薬 徳島板野工場にて

「健康」「創造性」で 社会的課題に取り組み サステナビリティに貢献する

サステナビリティに向けた世界の動き

世界では 2050 年には人口が 90 億人に達するとみられ、二酸化炭素や廃棄物の増加による環境の変化、富の配分をめぐる格差の拡大等が危惧されています。そのようななかで、グローバルに事業を展開する企業にとって、環境・社会・経済面におけるサステナビリティは重大なテーマとなっています。

大塚ホールディングスは、2016 年 11 月、国連の「グローバル・コンパクト」に署名しました。これは、グローバル・コンパクトへの支持と、国連サミットで採択された「持続可能な開発目標 (SDGs) *」の目標達成に寄与することで、持続的な発展に向けて社会とともに歩む大塚グループの姿勢をあらためて表明したものです。大塚グループは“Otsuka-people creating new products for better health worldwide”の企業理念のもと、事業と一体化した CSR 活動をグローバルに推進してまいりましたが、今まで以上に自社の事業活動を通じて、イノベーションによるさまざまな課題解決に積極的に取り組み、新しい国際社会の在り方を模索し、その実現に貢献していきたいと考えています。

本業を通じたサステナビリティへの貢献

近年、世界的に医療費の増大が懸念されており、疾病予防への関心が急速に高まっています。私たちは、予防に対する意識の高まりと重要性を予見し、「医療関連事業」と機能性飲料・食品等の「ニュートラシューティカルズ関連事業」を二本の柱とした、現在の大塚のビジネスモデルを確立してきました。

治療薬分野では、原因と治療法が十分に解明されておらず研究開発が難しいといわれている中枢神経領域をコア領域とし、独自の作用機序をもつ新規抗精神病薬「レキサルティ」や世界初のドパミン神経系安定作用を持つ抗精神病薬「エビリファイ」を開発。その他、心不全や肝硬変の浮腫の治療として水だけを出

* Sustainable Development Goals: 社会・経済・環境面における「持続可能な開発」を目指す、先進国・途上国を含めた国際社会の共通の目標

すという世界初のメカニズムを持つ利尿剤「サムスカ」、世界では約 50 年ぶりに開発された結核の新薬「デルティバ」等、アンメットメディカルニーズへの取り組みを中心に研究開発を進めています。

機能性飲料・食品等の分野では、輸液事業で培われた知見を活かし、「飲む点滴」をコンセプトとした「ポカリスエット」の発売で「イオン飲料」という新規市場を切り拓き、医療用の濃厚流動食をヒントにバランス栄養食という新カテゴリーを創出した「カロリーメイト」は、今では災害備蓄品としても活用されています。現在は、「健康寿命」をキーワードとした製品群のグローバル展開の加速と経営資源の見直しを戦略骨子とし、基盤構築の強化に注力しています。

このような事業を通じた社会的課題の解決により、ステークホルダーの皆さまから、さらなる信頼や期待を得ることができるものと考えています。私たちの CSR 活動は、事業への取り組みとともに、文化や健康に関する地域支援等の「利益の社会還元」、そして「共感の享受」というステークホルダーとのコミュニケーションの循環のなかで生まれるものであり、信頼をベースとした皆さまからの声が、事業発展の推進力となっているのです。今後も、患者さんや顧客の顕在化していないニーズを掘り起こし、革新的で独自性のある製品を創出することにより、本業を通じたサステナビリティへの貢献を目指してまいります。

「大塚DNA」の伝承

大塚グループには、歴代の経営者が残し継承している DNA があります。単なる知識だけでなく、自ら汗を流し実践することを通じて本質を見出す「流汗悟道」、物事を成し遂げ完結することにより自己実現とともに真理に達することができる「実証」、もの真似をせず大塚にしかできないことを追求する「創造性」、これらの教えは、これまで大塚を成長させた原動力であるとともに、会社と、そこに働く社員の基盤であり、会社・個人の成長を生み出す糧として、私たちの座標軸となっています。先の読めない時代を切り拓き、困難を乗り越えていくレジリエンス(回復力)をもたらすのは、この大塚のDNAであると考え、経営資源の根幹である人材育成においても DNA の伝承を重視し、グローバルで通用する人材を育成するべく、グループ横断的な人材育成プログラムを新たにスタートいたしました。本プログラムは、中長期で継続的に実施し、順次、内容を拡充していきます。



世界の人々の健康に貢献する「なくてはならない企業」へ

近年の大企業の相次ぐ不祥事に端を発し、投資家を含めた多くのステークホルダーが企業のガバナンス改革を注視しています。これに真摯に応えるべく、大塚ホールディングスはガバナンス体制をより強化することで経営の健全性を確保し、長期的な視野での成長と国際競争力の強化を目指しています。

あわせて、グローバルに事業活動を行う私たちにとって、人権、自由、平等といった社会共通の理念の尊重は不可欠であると認識し、国籍、人種、年齢、性別等の多様性を尊重し、その個性や価値観を発揮できる企業風土の醸成にも注力していく所存です。

また、社員一人ひとりが心身ともに健康であるという前提があつてこそ日々の充実した業務が遂行されるものであると考え、これまでも社員の健康促進にかかわる施策に取り組んでまいりましたが、健康経営をより一層推進するために、2017年4月、大塚ホールディングスは「大塚グループ健康宣言」を制定いたしました。生命関連企業として「健康」が社会のサステナビリティにとって重要であることを社内外に訴え、課題解決に取り組んでまいります。

これからも、世界の人々の健康に貢献する「なくてはならない企業」を目指す大塚グループへ、なお一層のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

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

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」 "頑固な先入観を取り除き、創造的な人材を育成すること"

大塚グループでは、この言葉を実現し、自らがユニークな会社であり続けるために、1988年3月、グループ発祥の地、徳島に「能力開発研究所」を設立しました。

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、研究所の敷地内に設置されています。訪れる社員やお客さまに先入観を打ち破り、発想を転換することの大切さを問いかけるとともに、創造性にあふれる会社であり続けよう、という大塚のメッセージを伝えています。



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

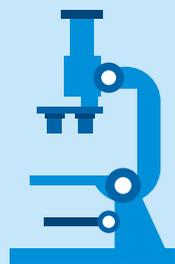
浮かぶはずのない大きな石が、豊かにたたえられた水面にいくつも浮かぶ水の石庭。なかには垂れ下がるように曲がった石もあります。このモニュメントは見る人の心をとらえ、豊かにし、ものを考える力を与える庭として制作されました。発想の転換や、常識にとらわれないことの大切さを私たちに教えてくれます。



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2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。

14.1%



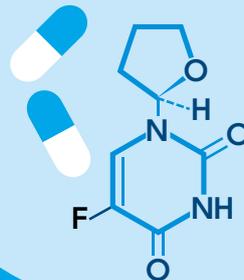
グループ全体の
売上高研究開発費率

3年



ひと涼みアワードにおける
連続受賞年数

40年以上



経口抗がん剤の
研究開発への取り組み

アンメットニーズへの対応

大塚グループは、人々の健康を願い、QOL(Quality of Life: 生活の質) 向上のため、未解決の課題が残されている分野における画期的な製品の開発に取り組んでいます。



大塚製薬

大鵬薬品

大塚製薬工場

アンメットメディカルニーズへの対応

大塚グループの医療関連事業では、未充足の医療ニーズ(アンメットメディカルニーズ)が存在する領域において革新的な新薬を開発し世の中にお届けしています。

中枢神経疾患では、病識の欠如、副作用等から服薬が継続できず再発に至ることも多く、その課題を解決するため大塚製薬では、2013年に抗精神病薬「エビリファイ」の持続性注射剤「エビリファイメンテナ」を発売。また、2015年に抗精神病薬「レキサルティ」を米国で発売しています。がん領域では血液がんを中心に展開しており、難治性の白血病治

療薬「アイクルシグ」を、循環器・腎領域では、慢性進行性の腎臓の難病ADPKDの進行を抑制する世界初の治療薬「サムスカ」(海外での製品名「ジンアーク」)も展開しています。感染症領域では、2014年に抗結核薬「デルティバ」を欧州と日本で発売しています。

がん領域においては、大鵬薬品が革新的な新薬開発への挑戦を続けています。世界的にまだ経口抗がん剤が汎用されていなかった時代に経口抗がん剤「フトラフル」(1974年)を発売。以来、「ユーエフティ」(1984年)、「ティーエスワン」(1999年)、「ロンサーフ

(2014年)の経口抗がん剤を開発してきました。また悪性軟部腫瘍の治療薬であり欧米のガイドラインで推奨されている「ヨンドリス」(2015年)を国内で開発、販売しています。

また、大塚製薬工場では主力の臨床栄養領域以外に、新規外用殺菌消毒剤「オラネジン」等感染症予防や術後合併症予防に寄与する手術周辺領域製品、1型糖尿病の有効な治療方法と期待されている「バイオ人工膵島」等、再生医療領域の研究開発も加速させています。

大塚製薬・大鵬薬品・大塚製薬工場



大塚製薬：佐賀栄養製品研究所

大塚製薬：大津栄養製品研究所

大塚製薬：佐賀栄養製品研究所

消費者の方が気づいていないニーズへの対応

大塚製薬では、機能的食品や飲料等を展開するニュートラシューティカルズ関連事業において、医療関連事業で培われたノウハウを活かし、人々の健康の維持・増進のための科学的根拠を持った独創的な製品を開発し、世界に提案しています。また製品価値を伝える活動を粘り強く続けることで新たな市場を創り出してきました。

現在では、健康寿命の延伸、少子高齢化、医療費負担の増大等が社会的課題となるなか、「運動と栄養」「女性の健康」を重点領域として

取り組んでいます。

1980年には、水分と電解質(イオン)を補給する健康飲料として「ポカリスエット」を発売。以降30年以上にわたって研究を続け、啓発活動を行ってきた結果、スポーツ現場における脱水対策とパフォーマンス維持のための水分・イオン補給はいまや常識となりました。

そして、2016年には必要と認識しながら水分補給ができていないユーザーに提案するため、たべる水分補給「ポカリスエット ゼリー」を発売しています。

また、2017年には「ポディメンテ ゼリー」を発売。日々過酷なトレーニングを行うため、体調を崩しやすいという課題を抱えるアスリートの身体状態に着目し、カラダを守る独自成分「乳酸菌B240」を加えた製品を開発しました。

さらに「女性の健康」に関しては、2014年にエクオール含有食品「エクエル」を発売。加齢に伴い心身にさまざまな変化が生じるゆらぎ期の女性の健康と美をサポートしています。

大塚製薬



VOICE

予防医学に貢献するため

株式会社大塚製薬工場
鳴門研究所
手術周辺領域研究室
室長

井上 泰秀

病気になる前に病気になるようにする「予防医学」が重要だといわれて久しいです。大塚製薬工場は、その予防医学に貢献するため、新規の消毒剤としては国内50年ぶりとなる「オラネジン」を2015年9月に上市いたしました。従来の消毒薬が効きにくいメチシリン耐性黄色ブドウ球菌(MRSA)やバンコマイシン耐性腸球菌(VRE)に対しても強い殺菌力が確認されており、「病院感染対策の新たな一助になる薬剤」と期待しております。



「FIGHTBACK」*

世界の公衆衛生への取り組み

近年、既存の結核薬に耐性を持つ多剤耐性結核^{※1}が問題となっています。大塚製薬は、世界で50年ぶりの新薬のひとつとなる多剤耐性結核薬「デルティバ」を創製し、2014年に欧州、日本、韓国で発売しました。2016年は、ストップ結核パートナーシップ^{※2}の世界抗結核薬基金（GDF: Global Drug Facility）と官民パートナーシップ契約を締結し、100カ国以上への供給と治療教育および技術支援が可能となりました。

大塚製薬

※ 大塚製薬が各国の結核関連組織と作成した、疾患啓発のためのフォトブック。結核とともに生きてきた人々を特集



大塚製薬工場：メディカルフーズ研究棟

世界を視野に入れたメディカルフーズの研究

大塚製薬工場は、臨床栄養に強みを持つ製薬会社だからこそできるエビデンスに裏づけられた独創的な食品を開発することをミッションとしています。医療・介護の場で役立つこれらの食品を「メディカルフーズ」と呼んでいます。超高齢社会に突入した日本において、製薬会社に課せられた使命に鑑み「脱水」「低栄養」「えん下障害」をキーワードに製品開発を加速させています。代表的な製品としては、世界保健機関（WHO）の提唱する経口補水療法の考え方にもとづいた組成で、日本で初めて軽度から中等度の脱水状態に適した病



大塚製薬工場：濃厚流動食品「ハイネーゲル」、えん下困難者用食品「エンゲリド」

者用食品としての表示許可を取得した経口補水液「オーエスワン」や、同じく特別用途食品の表示許可を取得している、えん下困難者用食品「エンゲリド」、濃厚流動食品の「ハイネ」シリーズにおける新しい物理特性を有する消化態タイプの「ハイネーゲル」等があります。また、国内のみならず、アジアを中心に海外での事業展開を図り、世界を視野に入れながら革新的なメディカルフーズの開発に積極的に取り組んでいます。

大塚製薬工場



イーエヌ大塚製薬：摂食回復支援食「いーと」



大塚食品：「マイサイズいいね！プラス」

輸液療法から食べる喜びまでをサポート

大塚製薬工場では、主力製品の輸液製剤や経腸栄養剤等の医療用医薬品から患者さんに役立つメディカルフーズ等、急性期から回復期を経て通常の生活に戻るまで、患者さんの栄養管理を総合的にサポートする製品開発に取り組んでいます。輸液製剤では、利便性向上や医療過誤防止等に貢献する世界初の4室構造の輸液バッグの開発等、患者さんや医療従事者のニーズを捉えた革新的な製品開発を積極的に進めています。

イーエヌ大塚製薬では、高齢化により通常

の食事がとれず、ミキサーにかけたり、刻んだりした介護食を食べる方が増えるなか、食事本来の外観を保ちながら舌でくずせる軟らかさで栄養摂取をサポートする摂食回復支援食「いーと」を販売しています。

また大塚食品では2010年から、「食事のサイズが見えるレトルト食品」 「マイサイズ」シリーズを発売。1人前100kcalや150kcalと分かりやすい数値にエネルギー調整したレトルトカレーやどんぶりの素、パックごはん等をおいしさにもこだわった製品として展開

しています。2016年には、エネルギーコントロールに加えて塩分やたんぱく質、糖質が気になる方に向けた調剤薬局専用製品「マイサイズいいね！プラス」を発売しました。近年「健康サポート薬局」構築に向けて行政主導の動きが活発化し調剤薬局における健康管理・栄養指導の機会が増えてきているなか、お客さまの健康を「食」の面でサポートできる製品として注目が集まっています。

大塚製薬工場・イーエヌ大塚製薬・大塚食品

VOICE

医科歯科連携を見据えた製品ラインナップの拡充と情報発信

イーエヌ大塚製薬株式会社
執行役員 製品企画本部長

小笠原 憲一

口腔の状態および栄養状態の悪化はさまざまな病気や身体機能低下の原因の一部である点、また誤嚥性肺炎の発症予防に口腔ケアが有効な点等、口腔と全身の関係に注目が集まる今日、医科歯科連携のさらなる推進が急務となっています。イーエヌ大塚製薬は口腔ケア製品の「リフレケアシリーズ」、摂食回復支援食「いーと」、胃ろうからの短時間投与が可能でリハビリの時間確保にも寄与できる医療用医薬品経腸栄養剤「ラコールNF 配合経腸用半固形剤」等の開発・製造販売を行っています。今後も製品ラインナップの拡充、さらには学会を通じた啓発活動等を行うことにより、医療介護の現場のニーズにあった製品、情報を提供し、医科歯科連携の一助となるよう活動していきます。

※1 最も使用されている抗結核薬のリファンピシンとイソニアジドに耐性を持つ

※2 結核撲滅を目的に、2001年に設立。WHO等の国際機関、政府機関、民間企業、患者団体等が参加。GDFは、結核蔓延国（低所得国）へ、品質が保証された抗結核薬および診断薬へのアクセスビリティを拡大するため、その下部組織として設立された

健康啓発活動

大塚グループはステーキホルダーに健康づくりへの意識を高めてもらうため、さまざまな活動を行っています。



大塚製薬：熱中症予防啓発活動

大塚製薬工場：「教えて！「かくれ脱水」委員会」

熱中症予防啓発活動の推進

ポカリスエットの発売当初より、水分・電解質（イオン）補給の重要性を子どもから高齢者まで幅広い年代に、さまざまなシーンで訴求してきた大塚製薬では、熱中症予防・対策についても、25年以上にわたり取り組んでいます。具体的には、自社研究所等でのイオン飲料を用いた研究成果にもとづき、社員自らが現場に赴き水分・イオン補給の重要性の説明を行う「熱中症対策出張講座」を行っています。現在では、スポーツ実施者や指導者、建設現場の他、工場等の暑熱環境下で働く方、

熱中症に注意が必要な高齢者等へ対象を広げています。さらに2016年は、政府が進める地球温暖化対策のために製品・サービス/行動等の「賢い選択」を促す国民運動「COOL CHOICE」に大塚食品とともに賛同。社員による「熱中症対策出張講座」を通して、幅広い層への普及啓発を行いました。これらの多岐にわたる活動等が評価され、熱中症対策の優れた取り組みを実施した企業として熱中症予防声かけプロジェクト「ひと涼みアワード2016」*において、3年連続「最優秀啓発賞

を受賞した他、全受賞団体中、最も効果的に熱中症予防の啓発活動を実施した団体へ贈られる「トップランナー賞」（民間部門）も2016年に受賞しています。

大塚製薬工場では、深刻な脱水状態に陥る手前の予防対策を啓発する「教えて！「かくれ脱水」委員会」の趣旨に賛同し、運営に協力しています。熱中症は、体内の熱が放出されずにこもってしまうことで起こり、その背景には必要な水分が不足する脱水状態が深く関係しています。これまで脱水状態の治療には輸液を用



大塚製薬工場：「教えて！「かくれ脱水」委員会」

香港大塚：ランニングプログラムの様子

いるのが通例でしたが、最近では、軽度から中等度の脱水状態には経口補水療法による早めの対処による重症化の防止が広がっています。また、経口補水療法の啓発活動によって、熱中症に対する知識や理解が浸透し、日本救急医学会の「熱中症診療ガイドライン」に、熱中症時の飲料として経口補水液が推奨され、そこで「オーエスワン」が紹介されました。

製品出荷作業において屋外でのフォークリフト作業を伴う大塚テクノでは、保管担当者の熱中症対策に取り組んでいます。中央労働

災害防止協会の熱中症予防パンフレットを配布し、熱中症予防への認識・意識啓発を行っています。

イーエヌ大塚製薬の花巻工場・北上工場では、社員だけでなく、構内で作業される外部業者の方にも熱中症の危険性を伝え、こまめな水分補給を喚起しています。特に6～9月の間は、社員がいつでも水分補給ができるよう、両工場にポカリスエットサーバーを設置しています。

香港大塚は、精神疾患の患者さんを支援す

る組織 EPISO (Early Psychosis Foundation) と連携した活動を行っています。EPISO は、精神科大学病院の医師、香港大学の教授、ソーシャルワーカー、ボランティアスタッフ等からなる組織で、運動による健康を願ってヨガやランニングプログラムを行っています。香港大塚では、それらの活動に賛同し、EPISO が開催するプログラムに役立ててもらえるよう、医師やボランティアスタッフに水分・イオン補給の方法やその重要性の説明を行いました。



VOICE

スーパー食育スクールへの協力

株式会社大塚製薬工場
総務部社員食堂 管理栄養士
前田 翼

文部科学省が推進するスーパー食育スクール事業の指定を受けた徳島県立鳴門渦潮高等学校からの要請を受け、同校が取り組む「食の感性を磨く～食育とスポーツを通して体の変化に気づきを与える」をテーマに、トップアスリートを目指す生徒を対象に、必要な栄養素や食事、健康管理に関する知識や、食の大切さ・スポーツとの関連について講話を行いました。その後、生徒に当社の社員食堂で食事してもらい、「栄養バランスが取れていて、とてもおいしい定食ですね」との感想をいただきました。

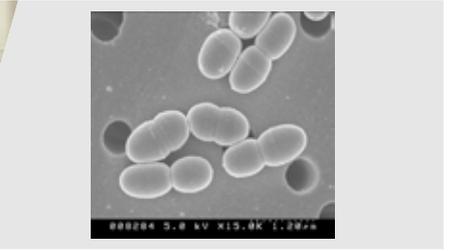
※ 環境省と官民一体で取り組む「熱中症予防声かけプロジェクト」において、特に優れた取り組みを表彰するアワード



大塚製薬：女性の健康セミナー



大塚製薬：佐賀栄養製品研究所



エクオール産生乳酸菌「ラクトコッカス 20-92」

女性の健康啓発

日本人の平均寿命は男女ともに 80 歳を超え世界一。しかし、介護を受けたり寝たきりになったりせずに日常生活を送ることができる「健康寿命」との差が、男性で 9 年、女性では 12 年^{*1} ほどあり、健康寿命の延伸は日本にとって重要課題のひとつとなっています。また、女性の社会進出・活躍推進が進むなか、女性は、育児、介護、自身の健康問題等と向きあいながら仕事を続けるという課題も抱えています。また、女性特有のリズムの乱れといった体調への不安から日常生活や

業務に支障が出たり、昇進に前向きになれない人も少なくありません。特に加齢に伴い心身に変化が生じるゆらぎ世代を迎える時期のケアは将来の健康寿命にも影響するとされます。大塚製薬は、ゆらぎ世代の女性の健康と美をサポートするため、乳酸菌で大豆胚芽を発酵させてつくったエクオール含有食品「エクエル」を開発。また女性が生き生きと活躍するためにライフステージごとの心身の変化を知り、自分にあった対処法の選択肢を増やすことが重要だと考え、全国で「女性

の健康」に関するセミナーを開催しています。2016 年には、近畿大学東洋医学研究所と共同で、エクオールに関する研究成果も発表し、女性の生活の質向上に向け取り組んでいます。さらに「女性の栄養」についての塚製薬のウェブサイトでの情報提供といった社外への訴求に加え、大塚グループ社員を対象にした「女性の健康セミナー」の開催等、社員自身も健康に関心を持ち、健康の維持管理に役立てられるようサポートをしています。

大塚製薬



大鵬薬品：北島工場のピンクリボンライトアップ



大鵬薬品：ピンクリボンシンポジウムにてブース出展



大鵬薬品：ピンクリボン活動を啓発

ピンクリボン活動を応援

大鵬薬品は、乳がんの正しい知識を広め、検診の早期受診を啓発・推進するために、世界的に行われているピンクリボン活動を応援しています。2016 年は前年に続き、「ピンクリボンシンポジウム」(主催 日本対がん協会、朝日新聞社)に協賛し、同シンポジウムの東京会場にブースを出展しました。2016 年のテーマは「いっしょなら、きっと乗り越えられる。一乳がんの最新治療と心のケア」。当日は、乳がん経験者とそのご家族に向けて専門医の講演と、ゲストの南果歩さん(女優)に

よるトークショーが行われました。来場者からは積極的に質問が寄せられ、乳がんに対する関心の高さが例年以上にうかがわれました。当日、大鵬薬品のブースでは、乳がんをはじめ、がんを早期発見するためのサインを紹介したパンフレット「見のがすな!がんのサイン」やピンクリボンシールの配布とあわせて、啓発グッズとして洗濯バッグを来場者全員に配布しました。このバッグは事前に社員アンケートをもとに、「洗濯は必ず行う家事で日常的に目に触れる機会も多いため、啓発グッ

ズに最適」と考えてつくったものです。バッグを通して検診への関心が高まり、今後より多くの方が受診されることを願っています。

現在、日本人女性の 11 人に 1 人^{*2} が乳がんを患うといわれています。1 人でも多くの女性が笑顔で過ごせるように、大鵬薬品はこれからも広くピンクリボン活動を応援していきます。

大鵬薬品

*1 出典：健康日本 21 (第 2 次) の推進に関する参考資料

*2 出典：がん情報サービス

健康情報の発信

人々の健康とQOLの向上に貢献するため、病気と闘う患者さんをはじめ、ご家族や医療関係者、子どもたち等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。



大鵬薬品：SURVIVORSHIP.jp



大塚製薬：「健康と病気」サイト



大塚食品：My First Water Project

ウェブサイトを通じた健康情報の発信

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。大鵬薬品では、がんに関する情報、またアレルギーや身近な生活の悩み等多岐にわたる疾患情報をウェブサイトを通じて発信しています。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、がんを経験した方やその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。掲載したなかでも好評

だったコンテンツ「抗がん剤・放射線治療と食事のくふう」は、スマートフォン等の多機能情報端末用アプリケーションを開発し、無料で配信しています。

また大塚製薬は、ウェブサイト「健康と病気」「栄養」を通じて、病気や健康等に関する情報を分かりやすく発信しています。

大鵬薬品・大塚製薬

My First Water Project

大塚食品は「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」ことを理念として、“安全・安心”な水の情報提供に取り組むプロジェクト「My First Water Project」を2012年より発足しています。2016年も雪印ビーンスターク株式会社とともに、全国の産院で30万人の妊産婦への調乳指導時にクリスタルガイザーをサンプル提供し、「赤ちゃんのミルクづくりにミネラルの少ない軟水が適していること」をお伝えしています。

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、子どもたちの健康づくりに寄与する活動として1989年に「OTSUKA まんがヘルシー文庫」を創刊。毎年1巻を発行し、25年以上にわたり全国の小学校や特別支援学校等に寄贈しており、子どもたちが楽しく健康について学べるツールとして、授業や委員会活動等で活用されています。2015年からは、公益財団法人日本学校保健会との共催にて「健康学習活用研修会」を実施し、小学校養護教諭をはじめとした学校関係者を対象に、ヘルシー文庫を活用した健康学習を推進しています。



20 ~ TWENTY ~

20 ~ TWENTY ~

大鵬薬品は、治療中も患者さんがその人らしく生き生きと過ごすことを理念とするオレンジローバー活動を支援し、その監修を受け、冊子「20 ~ TWENTY ~」を2016年に配布することができました。この冊子は、AYA世代（10代、20代）を中心としたがん治療を受ける方、またそのご家族・友人等一緒に生活していく人たちに向けて、外見上の悩みに対するHow toだけでなく、今の気持ちがどうしたら前向きになれるのか、日常生活のなかで乗り越えなければいけないことをどうしたら解決できるのか、そのヒントになればという願いで医療関係者に提供しています。

大鵬薬品



大塚製薬：統合失調症フォーラム

疾患啓発

大塚製薬は中枢神経領域疾患の製品を展開する企業として、疾患啓発にも注力。2009年から統合失調症フォーラム^{*}を開催しており、2016年は松山（4月）と静岡（7月）で開催しました。また、精神疾患患者さんに向き合うことが回復の助けになり得ることを一般の方に伝える目的で、10月10日の「世界メンタルヘルスデー」にあわせて、シルバーリボンジャパンと共催で「向き合うと、変わりはじめる写真展」を開催。さらに米国アバニ社では、情動調節障害（PBA）への理解を広めるため、ドキュメンタリー映画を制作し、米国脳損傷学会との共催イベントで、多くの医療従事者、支援団体、メディアの前で発表したほか、米国精神医学会でも放映しました。

大塚製薬

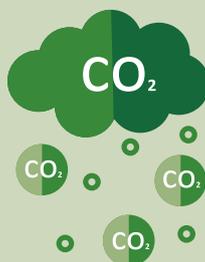
^{*} NHK エンタープライズ主催、大塚製薬協賛



Environment 環境

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。

795千トン-CO₂



2016年度大塚グループCO₂総排出量
(グローバル)

98.5%



2016年度大塚グループ
廃棄物再資源化率 (国内)

100%



大塚製薬 環境学習受講率
2014年度より継続

環境マネジメント

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広げています。

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・グローバル環境会議

大塚グループ環境推進会議

大塚グループは、「大塚グループ環境方針・活動指針」にもとづいた環境活動を推進するため、グループ全体の統括責任者、グループ各社の推進責任者および事務局等で構成される「大塚グループ・グローバル環境会議」を設置しています。ここでは、グループ全体の環境に関する諸問題を審議し、共通の環境目標等を設定するとともに、小委員会を設置して環境各分野の個別案件について情報交換を行い、レベルアップを図っています。これからは、国内のみならず海外を含めた環境活動へとさらに発展させていきます。

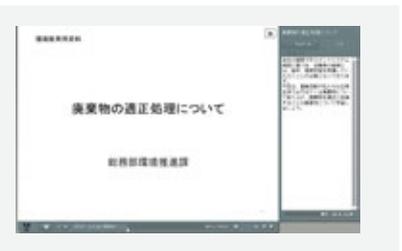


大塚製薬：「環境の学校」ナビゲーター 新納先生となおちゃん 大鵬薬品：環境教育のeラーニング

環境教育

大塚製薬では2011年より全社員を対象に環境学習のeラーニングプログラム「環境の学校」を開講し、環境問題への理解・認識を深めるとともに、社内外において環境活動を実践する上で必要な学びを習得できるようにしています。さらに、確認テストを行うことで、これら知識の定着化も図っています。受講率は、2014年以降100%を達成し、社員一人ひとりが自覚を持ち正しい認識にもとづいた活動につながっています。

2014年から環境教育にeラーニングを導入した大塚製薬工場では、地球温暖化等環境



の基礎知識を学ぶ「環境学習」と重要な環境法令を学ぶ「環境法令学習」の2つのクラスで20タイトルを用意し、社員が自主的に気軽に学習できる体制を構築しています。大鵬薬品においても、全社員に対してeラーニングによる環境教育を実施しています。最新の話題にあわせてテーマを選定しており、2016年は「廃棄物の適正処理」を取り上げました。また、環境経営のさらなる推進に向けて、経営を担う執行役員以上の役職者向けの環境教育も実施しています。

気候変動への対応

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等によるCO₂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。

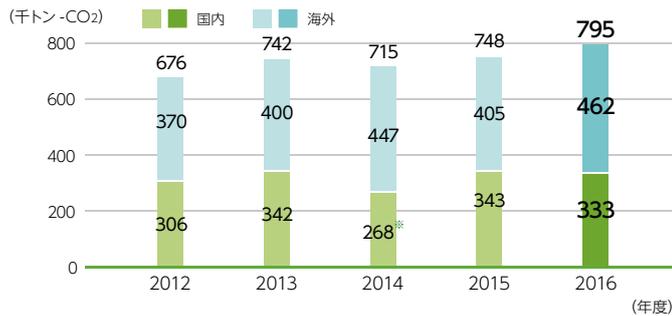
地球温暖化防止、省エネルギーの推進

事業活動における国内13社^{*1}の2016年度CO₂排出量は333千トン、海外グループ会社34社^{*1}では462千トン、グローバルには795千トンでした。海外CO₂排出量の増加は事業活動の拡大によるものです。国内グループでは中期目標を「2018年度のCO₂排

出量^{*2}を2010年度比10%削減する」と設定し、燃料転換やエネルギー高効率化を進め排出量の抑制に努めています(2016年度実績:9.4%削減)。また、国内排出量の約8割を占める4社^{*3}のスコープ3排出量を算定し、各カテゴリーの排出量を把握することで、

今後の取り組みにつなげていきます。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・乾燥に熱が必要でありエネルギー使用の多くを占めるなか、国内、海外のグループ各社では、製造工程の工夫により削減に努めていきます。

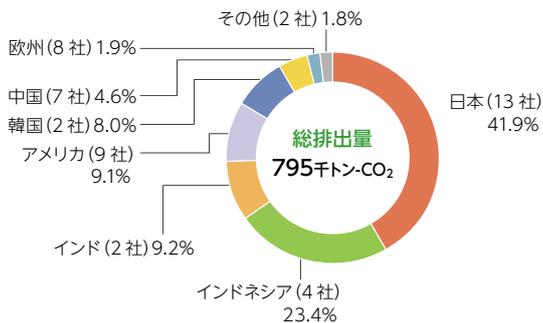
CO₂総排出量(エネルギー起源)〈グローバル〉



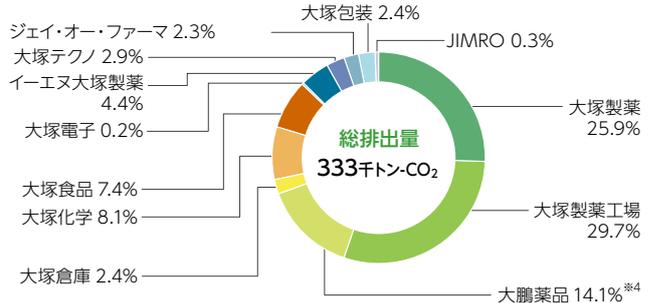
エネルギー使用量(原油換算)〈グローバル〉



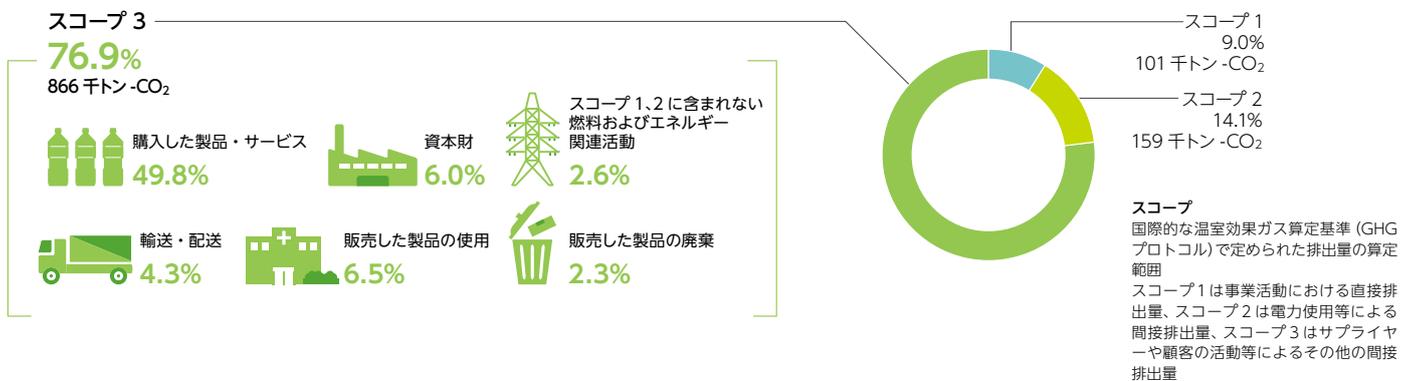
2016年度CO₂排出量比率〈グローバル・国別〉



2016年度CO₂排出量比率〈日本・企業別〉



2016年度サプライチェーン排出量比率〈日本・4社〉



VOICE
工場一体で取り組む地球温暖化防止対策
株式会社大塚製薬工場
鳴門工場 工務課
坂本 靖治

エネルギー供給を管轄する当課では、製造部門と連携して、製造工程で発生した高温排水の熱を回収し、ボイラーエネルギーとして再利用することで、CO₂排出量を対前年670トン削減(2016年実績)しました。鳴門工場では、引き続き、全社員が一体となって、高品質の製品を安定供給するとともに地球温暖化防止へ貢献していきます。

* 9カ月(4-12月)の実績
*1 生産拠点を有する連結子会社
*2 係数は2010年固定
*3 大塚製薬、大塚製薬工場、大鵬薬品、大塚化学
*4 岡山大鵬を含む



大塚化学：徳島工場コージェネレーションシステム

大塚製薬工場：富山工場のボイラー室

大塚慎昌（広東）飲料：ガスボイラー

生産現場における取り組み

大塚グループの各生産拠点では、地球温暖化防止に向けてハード（設備更新）とソフト（エネルギーの運用改善）両面から省エネ活動を推進しています。多くの生産拠点が集まる徳島では、大塚化学徳島工場が導入したガスタービンコージェネレーションシステムを活用し、同地区のグループ各社の電力と蒸気を賅っています。また大塚製薬袋井工場では、殺菌工程で発生する温水のエネルギーを低湿度室の空調として再利用しています。

大塚製薬工場の各生産拠点では、工場長と

エネルギー管理士が中心となった全部門参加の委員会を運営し、省エネ活動を推進しています。また大塚テクノでは、ピーク電力抑制を強化するためデマンド監視システムを鳴門、鷺敷の各工場に導入しています。イーエヌ大塚製薬花巻工場では、工場内照明のLED化、冷却設備の効率化に向けた切り替えを順次行う等、電力消費量低減を図っています。大塚化学では、生産工程における動力設備の台数制御、時間短縮や設定の変更等の取り組みを進めています。

海外においても、インドネシアでポカリスエットを製造販売するアメルタイング大塚がISO14001やエネルギー管理に特化したISO50001の認証を取得し、省エネ活動を推進しています。その他、中国で輸液を製造する中国大塚製薬、広東大塚製薬、ポカリスエットを製造する大塚慎昌（広東）飲料、エジプトで輸液を製造するエジプト大塚製薬でも、石炭や重油等から天然ガス、軽油への燃料転換による環境負荷の低減を進めています。



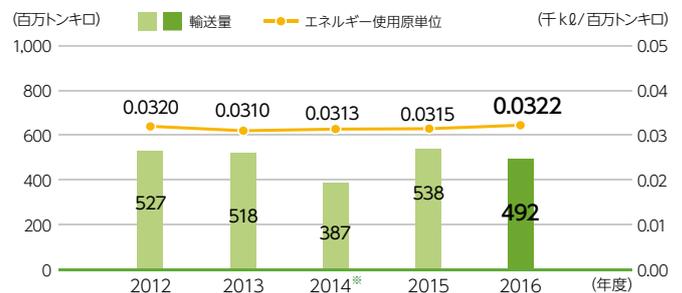
大塚倉庫：海上輸送へのモーダルシフト

物流におけるCO₂排出量削減

大塚グループでは物流における環境負荷の低減に取り組み、飲料等のトラックによる幹線貨物輸送を環境負荷が低く大量輸送が可能な海運または鉄道等に転換する「モーダルシフト」を推進しています。

大塚倉庫は、中長距離輸送手段として利用されるトラックについては、荷物を一緒に運ぶことで配送にかかる台数を少なく抑え、CO₂排出量の削減を図る「共同物流（共通プラットフォーム）」を推進しています。

物流にかかるエネルギー使用原単位の推移(大塚グループ特定荷主4社^{*1})



※ 9カ月(4-12月)の実績

※ 1 大塚製薬、大塚製薬工場、大鵬薬品、大塚食品



大鵬薬品：クールビズポスター



大鵬薬品：LED照明を採用した研究本部（つくばエリア）



大塚製薬：エコカー

オフィスにおける取り組み

オフィスの省エネルギー活動は、エネルギー利用の効率化と営業車輛の燃費改善を中心に取り組み、グループ各社の環境担当で構成されるグループオフィス環境会議で情報交換し、各社の活動を推進することでともに成果をあげています。

日常の使用エネルギーの適正化に努めるとともに、クールビズやウォームビズの徹底、省エネの視点からのノー残業デーの設定、サーキュレーターを活用等による照明や空調の事務所内エネルギーの効率化や、段階的な

LED照明の導入も進めています。プリンターの出力枚数の削減活動は、紙資源とともにプリンターの電力使用量削減も意識しています。営業車輛については、ハイブリッド車や低燃費車への転換を積極的に進め、2016年度は、大塚食品92%、大塚製薬87%、大塚製薬工場84%、大鵬薬品69%の導入率となっています。車輛の省エネ化と同時に安全運転・事故防止の観点も含めたエコドライブ活動にも常に取り組んでいます。

大塚製薬神戸支店では、テナントとして入

居するオフィスで社内外の関係者と共同して照明、加湿、空調設備等の改修を実施することでエネルギー使用量を削減し、改修後も省エネ効果が高い運用方法を発見し改善し続けるPDCAを実施する等の総合的な取り組みを行っています。この取り組みが評価され、関西の2府5県が防災、観光・文化振興、産業振興、医療、環境保全等に共同で取り組む関西広域連合の「平成28年度関西エコオフィス大賞」を受賞しました。



リッジヴィンヤーズ：リットンスプリングス



大塚テクノ：鳴門本社棟



大鵬薬品：岡山工場植栽作業

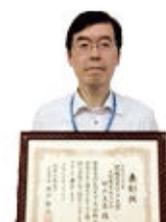
グリーンエネルギーの利用

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。大塚テクノでは、鳴門本社、鳴門モールドセンター、鷺敷第4工場に太陽光発電を導入しています。イーエヌ大塚製薬は、花巻工場に太陽光パネルを設置し、社員食堂の使用電力の一部はこの太陽光発電が担っています。大塚製薬工場では、本社敷地にある輸液情報センターに太陽光パネルを設置し、屋内のモニターで発電量とCO₂削減量を掲出することで、社

員の環境意識向上を図るとともに、センター見学者への環境保全活動の紹介に役立てています。米国のワイナリー リッジヴィンヤーズでは建屋の屋根に400枚の太陽光パネルを設置し、その発電量は使用電力の約40%になっています。

グリーンカーテンの活用

各事業所や工場では、省エネルギー活動の一環としてゴーヤやアサガオ等つるを伸ばす植物を日当たりの良い窓辺に植栽し、室温を下げるグリーンカーテンを毎年実施しています。大きく茂った葉が夏場の強い日差しをやわらげ、室温が3度下がる等節電と快適な職場環境づくりに貢献する他、収穫した実を社員食堂で昼食メニューとして提供することで社員の省エネ啓発につなげたり、パッションフルーツを植える等楽しみながらの活動を進めています。



VOICE

地域と協働した省エネ活動

大塚製薬株式会社
財務会計部（神戸支店駐在）

大島 清人

神戸支店では、ビル管理会社とのコミュニケーションを大切にし、日々の環境活動の中で気付いた事を提案し続けております。環境問題を支店全体が意識する事で今回のビル設備の改善改修に結び付いたものと考えております。これからも地域と協働し省エネ活動に取り組んで参ります。

環境配慮型製品

製品を通じて環境保全に努めています。使用後の廃棄まで含めた製品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。



大塚製薬工場：経口補水液「オーエスワン」



大塚食品：「マッチ」500mlショートフラップ



製品容器の軽量化

大塚グループでは、省資源、CO₂ 排出量の低減につながる容器の軽量化に取り組んでいます。ポカリスエットのペットボトルは2007年、日本初の「陽圧無菌充填方式」を採用することで、国内最軽量の500mlボトルを実現しました。現在は、PET樹脂（ボトルの原料）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）製造をすることで、洗浄・殺菌工程を省けるようになりました。2016年には、経口補水液オーエスワンがペットボトルを角ボトルから丸ボトルへリニューアルし、軽量化を達成しました。ボン

カレーゴールドの電子レンジ対応パウチも薄肉化により、約7%減量しました。その他、瓶容器では、チオビタ・ドリンクで割れにくさを工夫しながら段階的に軽量化した他、ソイジョイのピロー包装フィルムも減量化に取り組んでいます。さらに、カロリーメイト等のゼリータイプの製品においては、容器変更により樹脂使用量を削減しています。また大塚テクノでも、製造するプラスチック製品について形状を工夫することで薄肉化し、軽量化を実現しています。

製品包装材の軽量化

大塚グループでは段ボールをはじめとする製品の包装材について、環境負荷低減に向けて軽量化を進めています。大塚食品では、炭酸飲料マッチの外装段ボールの軽量化に取り組む、2016年3月に発売したベリーマッチ500mlよりショートフラップ化（フタの部分）を短くすることで、原紙使用量を約16%削減しました。他のマッチ製品についても、2017年3月から切り替えを実施しています。



大塚製薬：「エビリファイ持続性水懸筋注用」

大塚包装：フィルムで固定した緩衝材を必要としないパッケージ

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

抗精神病薬「エビリファイ持続性水懸筋注用（LAI）」では、流通過程での耐衝撃性、医療従事者の取り出しやすさ、廃棄性への配慮等、さまざまな工夫を取り入れたパッケージを採用しています。パッケージの総合的・多角的な優秀性が認められ、「2016 ジャパンパッケージングコンペティション」で薬品部門賞を受賞しました。血球細胞除去用浄化器「アダカラム」においては、治療の際に用いるパネルをなくし、使用者の医療用廃棄物の削減につながるよう改良しました。さらに輸送箱の容積および重量の削減により、利便性を高

めました。包装材を製造する大塚包装は、植物由来（サトウキビ）の材料を使用した食品用「バイオマストレイ」、独自の差し込みロック機能によりテープなしでフタの封かんができる「テープレス箱」、箱の内側の構造を工夫することで緩衝効果を持たせた「破ビン防止構造箱」等を開発し、材質および包装形態を改善した環境配慮型包装材を提案しています。こうした取り組みの成果を環境イベントへの出展を通じて発信しています。



ニュートリション エ サンテ製品

サステナブルな製品設計

「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等の健康食品や大豆製品、粉末飲料等を製造し、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、輸送に至るまでの環境負荷を考慮しています。

廃棄物の削減

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。

廃棄物の排出抑制

事業活動における国内13社の2016年度廃棄物総排出量は336千トンとなりました。生産量の変動に伴い廃棄物排出量も増減しますが、リユースやリサイクル等再資源化を進め、最終処分量の削減に努めています。2016年度の再資源化率は98.5%、最終処分量は465トンとなりました。各工場ではゼロエミッションを目指して、継続して3R(リデュース・リユース・リサイクル)に積極的に取り組んでいます。

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

再資源化率と最終処分量



PRTR対象物質

国内13社のPRTR^{※1}対象物質の管理状況は右図の通りです。

PRTR対象物質取扱量・排出量・移動量



イーエヌ大塚製薬：リユースされる一斗缶



大塚製薬工場：鳴門工場の「徳島県認定3Rモデル事業所認定証」



大塚製薬：徳島ワジキ工場

廃棄物の削減と3Rの推進

大塚グループは3R(リデュース・リユース・リサイクル)への取り組みを通じ、循環型社会の構築に努め、ゼロエミッションを目指しています。大塚製薬では製造工程で排出される廃棄物に対して、適宜、マテリアルリサイクル^{※2}化、サーマルリサイクル^{※3}化を図っております。現在は全社レベルにおいてゼロエミッション(社内基準：リサイクル率99%以上)を達成、継続しています。大塚製薬工場は、2009年に全工場でゼロエミッションを達成、継続しています。また、各自治体から、鳴門工場と松茂工場が「徳島県認定3Rモデル事業所」、富山工場が「富山県エコ事業所」の認定を受け、釧路工場では「北海道グリーン・ビズ認定制度」による「優良な取組」部門の登録を受けています。大塚食品は、2010年に全工場でゼロエミッションを達成、継続しています。さらに徳島工場では、製造工程で排出される産業廃棄物を39品目に分別、13品目の製品へ加工・再生しています。その取り組みが評価され、「徳島県3R実践事業所」に認定されています。イーエヌ大塚製薬の花巻工場では、油脂類原料の使用済み一斗缶容器を農産物等の輸送容器にリユースする取引

先に、その他段ボール・ポリエチレン袋等をリサイクルを行う取引先にそれぞれ有価物として引き取ってもらう等、再資源化に取り組んでいます。大塚テクノにおいても廃棄物の徹底分別によるリサイクル率向上、工場内ゼロエミッション達成に取り組む、再資源化率99%以上を継続しています。鳴門本社・鳴門工場と鷺敷工場が「徳島県認定3Rモデル事業所」に認定されています。

先に、その他段ボール・ポリエチレン袋等をリサイクルを行う取引先にそれぞれ有価物として引き取ってもらう等、再資源化に取り組んでいます。大塚テクノにおいても廃棄物の徹底分別によるリサイクル率向上、工場内ゼロエミッション達成に取り組む、再資源化率99%以上を継続しています。鳴門本社・鳴門工場と鷺敷工場が「徳島県認定3Rモデル事業所」に認定されています。

※ 9カ月(4-12月)の実績

※ 1 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

※ 2 廃棄物を製品の原料として再利用すること

※ 3 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

生物多様性への配慮

大塚グループでは、事業活動が生態系に及ぼす影響を把握し、負荷の低減に努めることにより生物多様性の維持・保全に取り組み、人と自然の恵みが支えあう社会づくりに向け貢献します。

基本的な考え方

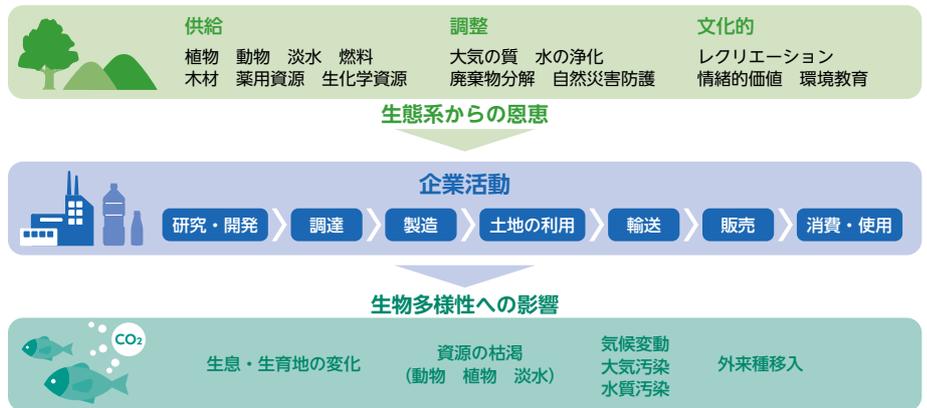
大塚グループは、地球に住む大自然の一員として、命のすばらしさに感謝し、自然がもたらす恩恵を未来につなぎ、世界に広げていきます。

活動指針

- 1 事業活動と生物多様性の関わりについて、理解を深めます。
- 2 生物多様性に影響を与える、事業活動に伴う環境負荷の低減に努めます。
- 3 国際的な取り決めに則った、生態系サービスを含む資源の持続可能な利用、遺伝資源の公正かつ衡平な配分に努めます。
- 4 国内外におけるステークホルダーとコミュニケーションを図りつつ、連携・協力して、生物多様性の保全に取り組みます。
- 5 生物多様性に関する社会の意識醸成に貢献します。

生物多様性と事業活動のかかわり

大塚グループは、医薬品、輸液、飲料、食品、化学品等多岐にわたる製品の製造、販売を行っており、その事業領域のすべての活動において生物多様性とかかわっています。グループの事業活動がどのような生物多様性の恵みに支えられ、どのように影響を及ぼしているかを正しく把握することで、その負荷の低減につながる取り組みを進めていきます。



水資源への取り組み

事業活動における国内 13 社の 2016 年度水使用量は 12,222 千 m³、海外 34 社は 6,441 千 m³、グローバルには 18,663 千 m³ でした。大塚グループの事業活動は水資源と大きくかかわっています。使用量の分析、グループ内での比較を進め、限りある資源の有効利用と環境負荷の低減に努めています。

水使用量 (グローバル)



※ 9カ月(4-12月)の実績



大塚製薬：徳島板野工場のビオトープ

大鵬薬品：岡山工場のビオトープ

羽化したカブトムシ

ビオトープの設置

大塚製薬徳島板野工場は「自然との共生」をコンセプトに、人と環境にやさしい工場づくりを進めています。敷地は工場建設前のランドスケープを活かして設計され、もともと自生していた植物を植え戻す等従来の生物生息環境を維持するよう努めました。ナラ、コナラ、樫等が茂る自然林エリアには季節ごとにさまざまな野鳥が訪れ、社員や来場する人々の憩いの場となっています。工場冷却水を利用したビオトープの池を設置し、ヤゴ、タイコウチ、ひつじ草等が観察できます。またビ

オトープ池のかたわらにカブトムシの羽化場を設け、工場内の落葉樹の葉を利用して毎年数百匹を育てており、工場見学を訪れる子どもたちに大変人気があります。備前市久々井湾を臨む大鵬薬品岡山工場では「チオビタドリンクシリーズ」の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、環境に優しい排水方法を確立しています。敷地内に設置したビオトープには、せせらぎや淵、中洲等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おり、水



辺にはエサを求めて昆虫や野鳥も飛来します。全長 300 メートルのビオトープを経由した排水は自然の小川と同じ有機物に富んだ水となって海へ放出されており、地域の生物多様性保全に寄与しています。



リッジヴァンヤーズ



大塚製薬：カワバタモロコの交換会

水資源、水源への取り組み

リッジヴァンヤーズは、ブドウ畑を灌漑するために使用する水の量を減らす革新的な技術を採用し、適切な時期に適切な場所で灌漑できるようにしています。失われた水の量とストレスの有無を管理する方法は、ワインの品質に影響を与えずに灌漑に使用した水を 50%削減することに役立っています。

インドネシアでは、大塚インドネシアやアメリカインディア大塚が水源涵養を目的に工場周辺や山斜面等に植樹や木の寄付を行っています。

絶滅危惧種保護・繁殖の取り組み

大塚製薬徳島板野工場では、敷地内のビオトープ池で、絶滅危惧種に指定されている小型淡水魚「カワバタモロコ」を放流し、繁殖・保護して自然に戻す活動に参加しています。徳島県では絶滅したとされていた同魚が 2004 年に再発見されたため、県が開始した産官学民協働の「絶滅魚カワバタモロコ再生プロジェクト」の一端を担うものです。2012 年に県より譲渡された 1,000 匹のカワバタモロコをビオトープ池で育成し始め、県内の他の繁殖先と親魚個体交換を行いながら大切

に育て、元の自然界へ戻せるところまで増殖が進んだことから、2015 年には同工場からの 140 匹を含む 2,000 匹の自然への試験放流を行いました。2016 年は近親交配を軽減するための個体交換会を近隣の高校や企業、県の参加で実施した他、増殖個体や水質環境の調査結果の報告会を行っています。





「外来魚釣り大会」参加者

「グループ外来魚釣り大会」を開催

近畿圏の生活用水を支え、多くの人に親しまれている琵琶湖は、ブルーギル等の外来魚の繁殖が原因で琵琶湖古来の固有種が減少し、長年にわたり生態系が揺るがされています。滋賀県内に12事業所を有する大塚グループでは、県が推進する外来魚駆除対策事業の一環として、楽しみながら琵琶湖の環境・生態系を考え保全する「外来魚釣り大会」を2009年より毎年開催しており、2016年はグループ各社の社員と家族を含む過去最高の172人が参加しました。



「大塚製菓環境クラブ」

地域と連携して活動「大塚製菓環境クラブ」

社員ボランティアで構成する「大塚製菓環境クラブ」には、徳島在住のグループ社員も多く参加し、自治体等と連携・協力しながら、海岸清掃の実施、清掃時のゴミデータの収集・提供を通じた「国際海岸クリーンアップ活動」（主催：一般社団法人JEAN）への参加等積極的な活動を進めています。この取り組みが評価され、「とくしま環境県民会議^{*1}表彰」を受けました。



ニュートリション エ サンテ製品

RSPO 認証

ニュートリション エ サンテは、ビスケット等に使用するパーム油に関して、「持続可能なパーム油のための円卓会議」（RSPO^{*2}）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。



「エキサイティングサマー in WAJIKI」



大鵬薬品：北島工場のイルミネーション



大塚製菓：「樹木教室」

地域に開かれた工場

大塚グループの各工場では、事業所周辺の清掃活動を積極的にを行い、春には敷地内の桜を地域の人々が楽しむ等、地域に開かれた工場でありたいと考えています。また、地域活性化を目的としたさまざまなイベントも協働で行っています。大塚製菓徳島ワジキ工場は、大塚テクノ、自治体、商工会とともに毎年「阿波おどり」の時期に入場無料の野外コンサート「エキサイティングサマー in WAJIKI」を工場敷地内の芝生の広場で開催しています。2016年は全国各地から5,000人が集まり

ました。大塚製菓徳島板野工場では健康や自然環境保護をテーマとした「あさんウォーキングフェスタ in いたの」を地域とともに開催、佐賀工場では、吉野ヶ里町と連携して子どもたちが自然と親しむ「樹木教室」を実施し、人・地域と自然の交流の場を目指しています。大鵬薬品北島工場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人々に憩いと安らぎの場として提供する他、夜桜ライトアップや夏の花火大会開催時の敷地開放、冬にはLEDイルミネーション

等季節ごとの交流を行っています。さらに徳島県・徳島市・北島町と災害協定を締結し、大規模災害発生時には工場敷地の一部を一時避難場所として開放する等地域との連携で防災体制を整えています。

※1 「徳島県環境基本条例」の基本理念を踏まえ、「人と自然が共生する住みやすい徳島」を実現するために、環境首都ととくしま憲章を掲げ、県民、事業者、行政の各主体が緊密な連携および協力のもとで、提言、調査研究、普及啓発等に取り組むとともに、それぞれの役割に応じて、積極的かつ主体的に環境負荷の低減に向けた行動を実践することを目的として、2000年に設立

※2 「Roundtable on Sustainable Palm Oil」。環境への影響に配慮した持続可能なパーム油を求める世界的な声の高まりに応え、WWFを含む7つの関係団体が中心となり2004年に設立された



Quality 品質

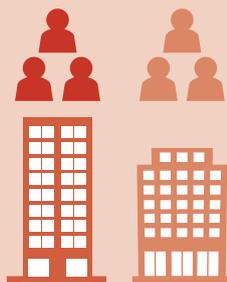
大塚グループは、お客さまへの情報開示、
パートナー企業との協力体制、地域の尊重、
コンプライアンス等、幅広い取り組みにおいて
社会的活動意義の品質向上を推進していきます。

24時間



テレホンサービスセンターの対応
(大塚製薬)

46%



社外役員の比率

4カ国語



「大塚グループ・グローバル行動規準」の
グループ共通研修資料の言語

安全・安心への取り組み

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・安全を最優先にした事業活動に取り組んでいます。

品質・安全性管理体制

大塚グループでは、医薬品、医療機器、化粧品、食品等、事業ごとにその特性にあわせて厳格な品質管理体制を構築し、製品の品質・安全を追求しています。大塚グループの品質・安全性管理体制は、法令や行政・業界基準に準拠（医薬品医療機器等法、食品衛生法等）するとともに、「ISO9001」（品質）、「ISO13485」（医療機器）、「ISO22000」（食品安全）の認証の取得を進めています。さらに、原料調達から生産、流通・販売に至るすべての過程で「トレーサビリティシステム」を導入し、徹底した品質管理を実施しています。また、グローバル展開を行っている主要な事業会社では、グローバル品質保証体制を構築し、運用しています。

■ 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・しくみ
医薬品医療機器等法 医薬品、医薬部外品、化粧品および医療機器の品質、有効性及び安全性の確保のための法律 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 GMP 製造管理および品質管理の基準（医薬品、医薬部外品） 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） GQP 品質管理の基準 GVP 製造販売後安全管理の基準 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	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 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 ISO22000 消費者への安全な食品提供を可能にする食品安全マネジメントシステム（FSMS）規格 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 FSSC 22000 食品安全マネジメントシステムの国際規格である ISO 22000 と、それを発展させた ISO/TS 22002-1（または ISO/TS 22002-4）を統合し、国際食品安全イニシアチブ（GFSI）が制定したベンチマーク承認規格 ISO17025 試験所及び校正機関が特定の試験又は校正を実施する能力があるものとして認定を受けようとする場合の一般要求事項を規定したもの	品質方針の策定 行動基準の策定 医薬品・医療機器品質マネジメントシステム（TQMS）の構築 トレーサビリティシステムの構築 社員教育



大塚製薬工場：品質試験



大塚製薬工場：輸液DIセンター



大塚製薬：チオビタドリンク包装の「手切れ防止」の仕様

輸液のグローバルな品質保証体制

世界各国で医薬品の品質や安全性に対してより厳格な基準を設ける動きが加速しており、直接体内に投与される輸液には特に厳しい品質管理が求められています。大塚製薬工場は、日本の輸液のリーディングカンパニーとして、また海外で輸液事業を行うグループ会社 15 社（10 カ国）の輸液事業のマネジメントおよび技術協力を行う立場として、高いグローバル品質保証体制を構築し運用しています。安全性情報の共有、各国の法令、行政・業界基準の遵守に加え、品質保証に対する考え方の統一を図りながら、グループ一体となって品質の維持・向上に努めています。

大塚製薬工場

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に対して、製品の種類等に応じて、専門部署が対応しています。大塚製薬では、医療用医薬品のお問い合わせは「医薬情報センター」、一般用医薬品や医薬部外品、化粧品については「信頼性推進室お客様相談窓口」、機能性飲料・機能性食品等については「お客様相談室」で受けつけています。また、業務時間外や休日でも緊急性を伴うお問い合わせに対応できるよう「テレホンサービスセンター」を設置しています。

大塚製薬工場では、「輸液 DI センター」を

設置し、お客さまのさまざまな声に耳を傾け、丁寧に分かりやすく誠実にお答えするよう心がけています。

大塚製薬では、お客さまからいただいた声をさまざまな製品改善につなげています。例えば 2015 年よりチオビタドリンクシリーズの 10 本用の個装ケースと 50 本用の外装段ボールに「手切れ防止」の仕様を採用しています。切り口が鋭いと、扱う時に手を切ってしまうおそれがありますが、切り口をマイクロレベルの波形とし鋭さを軽減することで、お客さまに優しい製品を実現しました。

VOICE

セルフメディケーションのお手伝い

大塚製薬工業株式会社
 コンシューマーヘルスケア業務部
 お客様相談室
 室長

山本 秀樹

大塚製薬は「チオビタ」シリーズや「ソルマック」シリーズ以外にも、セルフメディケーション関連の OTC 医薬品を多数販売しています。お客さまからのお問い合わせやご意見は多岐にわたりますが、お客さまが何をお知りになりたいのか、どんな対応をお望みなのか、的確に理解して迅速に対応することを常に心がけています。また、社内の関連部署に情報共有し、いただいたご意見を活用するための窓口の役割も担っています。

コーポレートガバナンス

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。

コーポレートガバナンスについての考え方

大塚グループのコーポレートガバナンスの基本的な考え方は、企業理念の実践を通じて、持続的かつ中長期的な企業価値の増大を実現するため、透明性・公平性を保ちつつ、迅速な意思決定を行うとともに、顧客、取引先、社員、地域社会、株主等すべてのステークホルダーとの対話により信頼に応え社会的責任を果たしていくことを基本方針としています。

東京証券取引所により制定された「コーポレートガバナンス・コード」を踏まえ、大塚グループでは、企業理念、事業運営の状況を加味したコーポレートガバナンスに関する基本

的な考え方を示すものとして、「コーポレートガバナンス・ガイドライン」を制定し実践しています。

大塚グループのコーポレートガバナンスについての取り組み状況については、毎年株主総会終了後の4月に「コーポレートガバナンス報告書」を東京証券取引所に提出することによって開示しています。「コーポレートガバナンス・ガイドライン」および「コーポレートガバナンス報告書」は大塚ホールディングスのウェブサイトに掲載しています。

● 社外取締役および社外監査役の選任基準

社外取締役および社外監査役については、さまざまな分野に関する豊富な知識・経験を有し、経営に関する中立性および客観性の観点から、公正かつ客観的な経営の監督・監視または監査を行うことにより、取締役に対する経営監視機能を十分に発揮できる人材であることをその選任の基準としています。中立性、客観性を担保するためのひとつの基準が経営陣からの独立性であると認識しており、会社と候補者との間に、一般株主と利益相反が生じるおそれがないことが求められています。大塚ホールディングスでは、社外取締役の独立性の基準として、「コーポレートガバナンス・ガイドライン」において、「社外取締役の独立性基準」を設けています。社外監査役の独立性基準についても、これに準じて判断します。

● コーポレートガバナンス委員会

大塚ホールディングスは2017年2月よりコーポレートガバナンス委員会を設置しています。

コーポレートガバナンス委員会は、取締役会の諮問機関として、取締役・監査役の指名、取締役の報酬、その他コーポレートガバナンス体制の充実について審議し、取締役会に答申を行います。

コーポレートガバナンス委員会は、社長、総務担当取締役およびすべての社外取締役で構成され、社長を委員長としています。

コーポレートガバナンス体制

大塚ホールディングスにおいては、社外取締役を含む取締役会が、持続的な成長と中長期的な企業価値の向上を図るため、経営計画の実行を推進するとともに、経営に対する監督を行い、収益力・資金効率等を向上させる役割・責務を負っています。監査役会設置会社である当社は、取締役会から独立した監査役および監査役会が軸となり、会計監査人および内部監査部との連携を図りながら取締役の職務執行の監査を実施することにより、企業の健全性を確保し、社会的信頼に応える良質な企業統治体制を確立しています。

● 取締役会の実行性評価

取締役会の実効性の確保は、コーポレートガバナンス・コードの中で求められており、ステークホルダーの関心も高まっています。

大塚ホールディングスにおける2016年度の取締役会の実効性に関する分析・評価は、2017年1～2月にかけて外部専門機関のアドバイスをもとに取締役・監査役全員にアンケートを実施し、弁護士のレビューを受けたのち3月の取締役会にて審議しました。

大塚ホールディングスの取締役会の運営状況、審議状況他、取締役会の実効性・有効性については、十分に機能しているとの評価でしたが、今後のさらなる質的向上を果たすための取り組みを行っています。

■ 大塚ホールディングスのコーポレートガバナンス体制



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

コンプライアンス推進

大塚グループでは、「大塚グループ・グローバル行動規準」にもとづいてそれぞれコンプライアンス・プログラムを策定し、コンプライアンスを推進しています。特に、医薬品を扱うグループ会社では、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、各社が自社のコード・オブ・プラクティスを策定し、社員が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に努めています。製薬会社と医療関連組織とのかかわり方

を明確に示す社会的責任が問われているなか、倫理的かつ患者さんの立場に立った適切な医療が行われるよう、製薬会社としての責務を果たすべく、規範の遵守に努めています。

内部通報窓口の充実

経営陣から独立した内部通報窓口の設置と、制度の運用状況についての経営陣の監督は、「コーポレートガバナンス・コード」の要請でもあり、違法または不適切な行為・情報開示の早期発見のための機能として必要性が重視されています。大塚グループでは、経営陣から独立した社外の通報窓口を設置し、通報者が安心して通報できるよう配慮しています。また、各社の内部通報制度の運用状況については、大塚ホールディングスの取締役会にて定期的に報告されています。

全グループ共通の研修を実施 - 「グローバル行動規準」「グローバル腐敗防止規程」 -

大塚グループは、企業理念のもとに、グループのコンプライアンス推進実現のため、「大塚グループ・グローバル行動規準」を制定し、本行動規準に対する取り組みへの姿勢を、代表取締役社長兼 CEO 樋口達夫より社長メッセージとしてウェブサイトを通じ広く発信しています。また、これとあわせて世界

の全拠点において腐敗を防ぐ姿勢を表明した「大塚グループ・グローバル腐敗防止規程」を制定し、高い倫理観にもとづき事業に取り組むことを推進しています。

グループ各社のコンプライアンス研修（年1回以上）では、「グローバル行動規準」「グローバル腐敗防止規程」について世界共通の研

修資料を用意し、全グループで共通の研修を実施しています。研修資料は、日本語の他、英語、中国語、インドネシア語で作成されています。研修の実施状況は、大塚ホールディングスの取締役会で定期的に報告されています。

大塚グループ・グローバル行動規準 社長メッセージ

私たちは、Otsuka-people creating new products for better health worldwideの企業理念の下、革新的な製品を創造し、世界の人々の健康に貢献するため、日々、業務に取り組んでいます。ビッグベンチャーカンパニーとして、自らの仕事に革新性はあるか、世界に通用するか、この製品で今までにない市場を創る可能性があるか、常に問いかけながら推進しています。

大塚グループの発展とともに、グローバル市場でそれぞれのグループ会社が担う社会的、法的責任は、増しています。高い倫理観を維持し、誠実な事業活動を行うことは、企業価値を高め、さらには、患者さんや一般消費者を含めたステークホルダーの皆さまに信頼をいただくうえで不可欠です。

「大塚グループ・グローバル行動規準」は、世界中どの拠点においても、大塚グループで業務に携わるすべての人々に適用されます。私たち一人ひとりがこれを遵守し、創造性を発揮し自己実現することを通じて、社会に貢献することを強く要望します。

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

VOICE

コンプライアンスへの取り組み
大塚製薬株式会社
コンプライアンス部リスク管理担当
課長

豊岡 真記

大塚製薬ではアジア・アラブ諸国に約30ある子会社のコンプライアンス強化に向け、規程類の整備、コンプライアンス担当者を集めた集合研修の実施等、さまざまなサポートを行ってきました。それぞれの子会社は会社規模や販売している製品が大きく異なるとともに、それぞれの国における規制が異なります。そのため対応が難しい場面もありますが、今後もさらに商習慣や文化への理解を深めながら取り組んでいきたいと思っております。

リスクマネジメント

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。



大塚製薬工場：松茂工場の外周防潮堤の設置

大塚製薬工場：停電時に自動で点灯するLED 防災ライトを避難経路・避難場所に設置

大塚製薬：総合防災訓練

BCP、BCMの策定

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、製品の安定供給が図れるよう、事業継続計画 (BCP) を策定しています。

大塚グループでは、大塚製薬、大塚製薬工場、大鵬薬品、大塚倉庫等の主要会社が連携して、大塚グループの医薬品および飲料・食品の安定供給に関して、災害時においても事業を継続・復旧するためのしく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。2016年には、グループの主要会社合同で南海トラフ巨大地震の発生を想定した机上シミュレーション演習を実施しています。徳島、東京、大阪をTV会議でつないで製品の安定供給をテーマに実践に近いかたちで連携体制を確認しました。

有事の際の初期治療で特に必要とされる輸液を製造する大塚製薬工場は、BCM (事業継続マネジメント) を経営戦略と位置づけ、

BCM基本規程をもとに、リスクの未然防止と、発生した場合の被害拡大防止のため、さまざまな取り組みを行っています。また、自社だけではなく、自社製品の販売や輸送を担う大塚グループ各社とも協力し、事業活動に伴うリスクに対応するため定期的にBCP会議を行い、グループ一体となってリスクマネジメントに取り組んでいます。



大塚製薬：プライバシーマーク

情報セキュリティへの取り組み

大塚グループでは、情報セキュリティに関する最新情報の共有や具体的な対策の検討等を目的として「グループ情報セキュリティ委員会」を組織し、グループ全体の包括的なセキュリティレベルの向上と継続的な改善を図っています。

サイバー攻撃へのリスク対策としては、外部の専門機関によるシステムセキュリティ監査をはじめ、公開ウェブサイトの脆弱性診断、標的型メール攻撃に対する演習、SNSへの書

き込みのモニタリング等を実施しています。さらに、データを構築している基幹システムの災害時対応訓練も定期的にも実施しています。

また、お客さまの大切な個人情報を守るため、個人情報管理のマネジメントシステム体制を構築し、事業活動に応じて「個人情報保護マネジメントシステム (プライバシーマーク)」認証や「情報セキュリティマネジメントシステム (ISMS)」認証を取得しています。

グループ各社では、情報セキュリティや個

人情報保護に対する意識を向上させるため、社内教育に力を入れています。

CSR調達・グリーン調達

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ために、ビジネスパートナーとの連携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。ビジネスパートナーとの取引開始に際しては、原材料の品質の確保と安定調達を確立するための調査・確認を行い、事前取引基本契約を締結してリスク防止に努めています。

また、調達物品に関してもCSR調達に包含するかたちで、環境負荷の低減に配慮した物品の購入やしきみづくりを行うグリーン調達

を推進するため、ビジネスパートナーへの理解と協力をお願いしています。

イーエヌ大塚製菓では、下請法等の関係法令を遵守し、原材料の調達を行っています。同社の方針として、原材料の安定的・持続的な調達およびBCPの観点から複数社購買を積極的に推進しています。また、医薬品原材料・包装材料については、供給される原材料の輸送箱の再利用、包装材料の縮小・軽量化、トラック便の効率利用を推進し、省エネルギー、CO₂排出量の低減を図っています。

電子機器をグローバルに製造・販売する大

塚電子では、購買部において部品を購入する場合、事前取引基本契約の締結および請負契約者評価(属性調査等)を実施し承認された後、仕様書・承認図・試作品等での検証を十分に行うことで、不具合の出ない品質の維持を図っています。また、輸出先の規制にあわせてEU規格(RoHS指令、WEEE指令)等に則った製品調達や製造を行っています。

サプライヤーとの取り組み

企業の社会的責任の観点から、事業を通じた社会的課題の解決、事業における社会的問題の発生防止等のCSR活動に積極的に取り組むビジネスパートナーの皆さまとともに成長していきたいと考えています。

大塚グループでの取り組みとして、2016年には調達方針を策定しました。また、サブ

ライチェーンにおけるCSR活動についてはCSR調達アンケートを実施し評価を行いました。今後は、人権・労働・環境・腐敗防止等についても、ビジネスパートナーとの協力をもとに現状を把握し社会的責任を果たすことにより、さらなる信頼関係を構築していきます。

各社の取り組みとして、安全安心な製品を安定的にお届けするため、GQP省令に則り原材料サプライヤーへの監査を定期的を実施し、品質の維持・改善にサプライヤーと連携して取り組んでいます。また、良好な取引関係を維持するため、日常的な情報交換を密にしています。

調達方針

1 信頼関係の構築

すべてのお取引先を対等で大切なビジネス・パートナーとして尊重し、公平・公正で透明性を持った調達を行い、良好な信頼関係を構築すると共に相互の持続的発展をめざします。

2 安定供給

お客さまから期待される品質レベルを安定的に確保し、安全かつ安心で、環境に配慮された、コスト競争力のある原材料を提供していただけるビジネス・パートナーを国内外を問わず、公平・公正な参入機会を提供すると共に合理的に選択します。

3 開発提案

新製品につながる新素材・新技術・革新的なアイデア等の提案は積極的に評価します。

4 競争力を高める

部分最適を廃し、全体最適をめざすと共に、競争力を高める提案は経済的合理性に基づき積極的に評価します。

5 環境対応、人権と労働

持続可能な社会の実現に向け環境問題や社会的責任に積極的に取り組むとともに、基本的人権への配慮、強制労働の排除、児童労働の廃止について、影響の及ぶ範囲内で国際的に認められた規範を支持し、その取り組みを推進します。

6 秘密保持

業務遂行上知り得た取引先の秘密情報は、当該取引の目的以外に使用せず、第三者へ漏洩しません。

7 コンプライアンスの推進

関連するすべての法令、ルールを遵守し、高い倫理観をもって社会通念に基づき行動します。

8 リスク分散

天候異変、自然災害等を想定し、安定的に製品をお客さまへお届けするため、リスク低減を目的として主要品目については複数社からの購買を基本とします。



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、教育支援等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。

80 万人以上



「大塚ウエルフェアクリニック」の受診者数

12.4 万冊以上



インドネシアでの社会貢献活動
「SATU HATI」での寄付書籍

1 万人以上



「いのちの授業～がんを通して」の
参加者

地域貢献

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、地域に根づく文化を大切に、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。



大塚ウエルフェアクリニック

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)をパキスタンのパ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。

2001年以降、隣国アフガニスタンからパキスタンに押し寄せた180万人もの避難民は、国境近くの町パシャワールの難民キャンプで衣食もままならない環境におかれていました。当時大塚パキスタンでは、赤十字を通じて輸液製品の提供を行っていました

が、「アジア・アラブ地域で事業を展開している生命関連企業として、現地で直接難民を支援したい」との強い思いから検討を重ねた結果、難民キャンプで満足に治療を受けられない人々を支援するため無償で診療を行うことを決定し、大塚製薬とグループ23社が共同で同診療所を設置しました。開設以来、これまでに80万人以上の患者さんに医療提供を行っています。2014年には、この10年を超えるアフガニスタン難民および同地域の医療促進への貢献が認められ、日本と諸外国との

友好親善関係の増進に多大な功績のあった個人・団体をたたえる「外務大臣表彰」を受賞しました。大塚パキスタンを含む大塚グループは、今後も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。



大塚製薬：助産診療センター

ミャンマーにおける診療センター

ミャンマーでは、出産時は助産師が妊産婦の自宅を訪れて分娩介助する方法が一般的ですが、妊産婦や乳児の健康のため、より安定したサポートが提供できる環境の整備が課題となっています。こうした背景のもと、大塚製薬は2016年、認定NPO法人ピープルズ・ホープ・ジャパン(PHJ)を通じてミャンマーの首都ネピドー北部にある農村地域のアレージョン村に助産診療センターを寄贈しました。同村での開設は、出産のための病院が遠方であること等から、ミャン

マー保健省の要請で決定しました。センターでは、助産師が常駐し、出産時の分娩介助の他、簡易な治療や妊産婦や村人への継続的な保健教育を行っています。これにより、出産や育児に関する理解が深まるとともに、より安定した母子健康のためのサポートが実現可能となります。大塚製薬は、世界の人々の健康への貢献を目的に幅広く活動を行っており、アジア地域の母子保健改善を中心に活動を行うPHJの活動にも賛同し、支援してきました。これまでも洪水時に被害のあった

カンボジアへの製品提供や、緊急時の妊婦搬送用のバイク(トゥクトゥク)の寄贈等の支援を実施しています。

大塚製薬



VOICE

地域に根ざした医療支援

Public Relations Officer
Otsuka Welfare Clinic
Syed Sabir Ullah

私は大塚ウエルフェアクリニックが設立された2003年より、本仕事に携われたことを幸運に思っています。PRオフィサーとして私は、3人の医師を含むクリニックスタッフのサポートの他、医薬品の調達や関連する大塚パキスタン等へ提出する資料の編集等を行っています。仕事を通じて、地域社会に貢献できることをとても誇りに思っています。クリニックでは、設立からこれまでの間に、885,075人を超える患者さんに無償で診察を行っており、現在では、1日平均162人の患者さんが訪れます。私たちは今後も、大塚ウエルフェアクリニックを通じた医療支援を行い、地域へ貢献していきたいと考えています。



大塚製薬：熊本県との連携協定締結式

大塚製薬工場：地域と連携した防災訓練

熊本地震での支援活動

健康増進・防災・災害支援活動

大塚グループでは、地域社会と連携した健康増進や防災、災害支援活動を進めています。大塚製薬は、製品の研究開発や健康に関する啓発活動で得られた知見を活かし、「熱中症対策」「生活習慣病予防」「スポーツを通じた健康づくり」「食育」「女性の健康」「防災災害時支援」等の活動を積極的に進めています。また、自治体との連携協定締結等により、協働で地域の社会的課題の解決に向けた活動を行っています。

大塚製薬工場では海岸付近に立地する本社工場建屋の屋上を津波一時避難場所として

住民に利用してもらうとともに、備蓄品の保管場所を提供しています。また、自社のBCP（事業継続計画）の取り組みに関する説明会や施設見学会、合同津波避難訓練も実施しています。災害時に自社が行う協力に関しては、地元自治体と防災協定を締結しています。このような地域自治体と地元企業の連携による取り組みが評価され、内閣府の平成28年版防災白書にも掲載されました。

なお、大塚食品は19の自治体と「災害時における救援物資提供に関する協定」を締結しています。

また、自然災害による被災地に「ポカリスエット」や「カロリーメイト」等の救援物資を提供しています。2016年4月の熊本地震に対しては、発生直後から支援物資として約62万食（飲料・食糧）、約1万5000個（衛生用品）のグループ製品を提供しました。

さらに、2016年末からタイ南部で発生した洪水災害の際、タイ大塚製薬は医療用点滴8,000本、「ポカリスエット」約3万4000本を寄付しました。



大塚製薬：大塚連

イーエヌ大塚製薬：いわて国体ボランティア参加



大塚製薬：とくしま協働の森づくり事業

地域イベントへの参加

大塚グループは徳島発祥の企業として400年を誇る伝統文化「阿波おどり」の継承に取り組んでいます。毎年4つの連が参加しています。各事業所の精鋭による「大塚連／大塚製薬」、鳴門市最古の「うず巻連」の名を継ぐ「大塚うず巻連／大塚製薬工場」、和気あいあいとした雰囲気「チオビタ連／大塚製薬」、2016年で30年を迎えた「大塚はつらつ連／大塚化学・大塚倉庫・大塚食品」は踊り手・観客いずれもが楽しめることをモットーに、伝統文化を盛り上げています。

イーエヌ大塚製薬では、本社のある花巻市で400年以上にわたって開催されている「花巻まつり」に参加し、社員90人が神輿パレードで練り歩きました。また、岩手県で開催された「2016 希望郷いわて国体」に同社の社員がボランティアとして参加する等、地域イベントに積極的に参加しています。

植樹や間伐等森づくり活動

大塚製薬工場と大塚製薬は、2010年から徳島県の「とくしま協働の森づくり事業」において、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。2016年11月、「協働の森へ行く in 佐那河内 2016」が行われ、関係者および社員とその家族の約250人が間伐作業や植樹作業に参加しました。これらの活動による2016年までのCO₂の累積吸収量は397トンとなりました。

また大塚テクノでは地域の協議会主催の、隣接する那賀川流域やその河口沿岸部の環境保全活動、植樹活動に参加しています。

海外の地域貢献

大塚グループは、事業を展開する地域において、その地域とともに持続的な発展を目指し、地域と連携した活動に取り組んでいます。



がん患者さんへのサポート

アステック社(米国)では、血液がん患者さんへのサポートと疾患理解の促進のため、社員とその家族がLeukemia & Lymphoma Society (LLS) 開催の「Light The Night of East Bay event」に2000年より毎年参加しています。LLSは、血液がん患者さんの治療アクセスへの向上を支援するボランティア組織です。米国全土において160回を超えるイベントを開催し、年間約100万人が参加しています。2016年までに465,000ドル以上を寄付しました。

Photo アステック社：イベントに参加した社員とその家族



チャリティイベント参加

大鵬オンコロジーでは、患者支援・疾患啓発・研究支援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。大腸がんの予防、研究開発、患者さんサポート等のための寄付を募る、地域の大腸がん患者団体主催のチャリティーランに参加、協賛する等、大腸がん啓発活動を中心に年間を通してさまざまな活動に参加しています。

Photo 大鵬オンコロジー：大腸がん啓発キャンペーンに参加

子どもや母親に ビタミンを届ける 活動を支援

米国のファーマバイト社は、途上国において子どもや母親にビタミンを届けるNPO法人「Vitamin Angels」を2006年からサポートしています。ファーマバイト社



© Matt Dayka/Vitamin Angels MX16

の製品や寄付により、これまで何千万人もの子どもや母親に必要な栄養の摂取を支援しています。2016年、ファーマバイト社は、Vitamin Angelsの活動に直接社員が携われるプロジェクトを企画。3名のファーマバイト社員が、同活動を支援するため、メキシコを訪問しました。メキシコの地方では、貧困生活に苦しむ家庭が多く、ビタミンAの不足によって3割の子どもたちが貧血であるといわれています。



学校設備支援を実施

タイ大塚製菓では、アースケミカル(タイランド)や地域の組織とともにラヨン県のワットタノンガブラオ小学校で、学校設備設置の支援を行いました。2016年は、合計110人が参加。活動では、タイの伝統楽器を備えた音楽室、パン屋、遊具室、保健室の建築、改装工事を行った他、学校の壁のペンキ塗りや植樹も実施しました。その後、学校関係者だけではなく、地域の教育、行政当局からの来賓も出席した寄贈品の授与式が行われました。

Photo タイ大塚製菓：ワットタノンガブラオ小学校の音楽室



カンボジアの子どもたちへ 希望を届ける

韓国大塚製菓では、2013年より社員用のカフェテリア「Sam-mul Hall」の利益を貯蓄し、途上国の教育支援プロジェクトへの寄付を行っています。プロジェクトでは寄付する小学校の選定から改築の完成までが行われ、木の柱と古びたタイルの屋根だった教室を改築し、椅子や机等の設備も寄付しました。2017年3月、改築されたカンボジアプレイベン州にあるプルム小学校の完工式が現地で開催されました。

Photo 韓国大塚製菓：プルム小学校、完工式の様子



毎月25日「イオンデー (ION Day)」制定で ボランティア活動を推進

韓国の東亜大塚では、2009年7月より、毎月25日を「イオンデー (ION Day)」と命名し、本社に勤務する約100人の社員全員が交代で参加するボランティア活動や製品の配布を実施しています。社員は地域の教育施設に赴き、放課後学習やサークル活動(スポーツ教室や料理教室等)の教師補助等を行っています。このイオンデーを企業文化として定着化させることで、今後も各地域における個別のボランティア活動の推進を図っていきます。

Photo 東亜大塚：イオンデーでの活動



インドネシアの 「SATU HATI (心をひとつに)」

インドネシアのアメルタインダ大塚 (AIO) は、事業を行うインドネシアの発展に貢献したいとの願いから、特に将来を担う子どもたちの教育支援に積極的に参加しています。2007年から「SATU HATI (心をひとつに)」と名づけたチャリティ活動を行っており、これまでに28館の図書館、12万4000冊以上の本を寄付しました。

また、ポカリスエットを製造するグジャヤン工場は、「Open Space と地域社会との交流」をコンセプトとしており、地域教育センターの他、レクリエーションを行える緑の広場、近隣住民に開放されるモスク等、地域社会交流の拠点を設けています。地域教育センターでは、社員が交代で先生となり、子どもたちに理科と算数を教える「SATU HATI 塾(寺小屋)」を週1回開催しています。

また、「SATU HATI」では、「SATU HATI Sehatkan Bangsa (心をひとつに・すべての国民の健康を)」という新たなプロジェクトで、地域のゴミ収集や、削減のための活動も行っています。道路のゴミ収集や工場周辺の住民がゴミ分別やリサイクルの重要性を学ぶ環境教育等も実施しています。インドネシアでは、ゴミのポイ捨てやそれが環境に与える影響が深刻な社会問題となりつつあります。その問題の解決に貢献するため、AIOでは2016年に本プロジェクトの開始を決定。2016年は約300家族が環境教育を受講しました。



VOICE

教育・環境・健康の3本柱で
インドネシアの人々に貢献しています

P.T.アメルタインダ大塚
Corporate Affairs Director
Pratiwi Juniarsih

アメルタインダ大塚のCSRは、インドネシアへ積極的に貢献していくため、「SATU HATI Cerdaskan Bangsa (心をひとつに・すべての子どもの教育を)」「SATU HATI Peduli Lingkungan (心をひとつに・すべての環境に配慮を)」「SATU HATI Sehatkan Bangsa (心をひとつに・すべての国民の健康を)」の3つの柱のもと活動しています。教育分野では、これまで28の図書館を建設し、12万4000冊以上の本を寄付してきました。また、ポカリスエットを生産しているグジャヤン工場では、地域の子供たちが学べる寺子屋を設置しています。環境分野では、植樹活動(スクアム工場では2万5000本、グジャヤン工場では1万2500本)、砂浜の清掃、都心林の再生等を行っています。さらに健康分野では、地域の方々の健康に貢献するため、母子のためのクリニックの運営サポートを行っています。

次世代育成

次世代を担う子どもたちの教育、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。



「あどぶと・エコスクール」

大塚製薬：いのちの授業

教育を通じた支援

大塚製薬、大塚化学、大鵬薬品は地域の学校と協定を結び、「あどぶと・エコスクール」の活動に2007年から継続して参画しています。「あどぶと」とは英語で養子縁組を意味し、グループ3社が里親となり地域の学校を養子として環境学習活動を支援する取り組みです。2016～2018年度の3年計画で徳島市立応神中学校への活動支援を行っています。2016年度は、「学校からの排出ごみゼロ

を目指す」取り組みの初年度として、「環境学習会」を開催して、ゴミ問題等についての学習機会を提供しました。「あどぶと・エコスクール」が生徒たちにとって身近な環境問題に目を向けるきっかけになることを期待しています。

また、大塚製薬では、中学生を対象とした「いのちの授業～がんを通して」(株式会社口ハス・メディカル・ジャパン主催)に2011

年度から協賛しています。医師と患者さんの2人を講師として、2016年度までに合計29校で1万人を超える生徒、保護者の方々に「いのち」や自分の生き方を考える機会を提供してきました。



大鵬薬品：岡山工場の工場見学

大塚製薬：高崎工場

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広く受け入れています。大塚製薬の各工場では、製品の製造工程に加えて、健康、環境についても学べるよう、説明や展示を工夫しています。

ポカリスエットやアミノバリュー等のペットボトル製品を製造している大塚製薬高崎工場では、日頃から「見せる工場・現場づくり」に取り組んでおり、エレベーターが設置されたバリアフリーの見学者通路も整備しています。2016年には、累計見学者が10万人を超

えました。お客さまに優しい開かれた工場を目指し、社会貢献として工場見学の受け入れを今後も進めていきます。

大鵬薬品北島工場では2013年の竣工以来、小中学校の校外学習に協力し、積極的に見学会を行っています。

大塚食品滋賀工場では、毎年近隣の中学校の職場体験学習の受け入れを行っています。働くことの喜びや厳しさを体験し、学習に役立ててもらっています。

イーエヌ大塚製薬花巻工場には、岩手県内の高校・高専・大学ばかりでなく、県外からも多くの方が工場見学に訪れました。見学を機に同社に興味を持ち、入社を希望する方も増えています。

大塚慎昌(広東)飲料は、留守児童[※]の教育支援を行う江門市第三人民病院の「江門心理協会」とともに、工場見学会の他、熱中症予防等に関する健康教育を実施しています。

※ 親の出稼ぎのため故郷で祖父母や親戚に育てられる子どもたち。十分な教育を受けられないケースも多く、社会問題となっている。



Employees 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。

既成概念を打破し、発想を転換し、成し遂げる。
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。

60.1%



海外従業員比率

2.84ポイント



女性管理職比率増加ポイント

2012年：4.81% → 2016年：7.65%

(大塚製薬、大塚製薬工場、大鵬薬品、大塚化学、大塚倉庫、大塚食品)

162人



事業所内保育所の入園者数

ダイバーシティ

大塚グループでは、社員の人権を尊重した職場環境づくりを目指すとともに、多様な人材の強みを活かすことが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。



大塚製薬：自主的リーダー勉強会「WING」



大塚製薬：ダイバーシティ経営企業100選

女性の活躍推進

大塚グループは、多様な人材の活躍は、創造性の喚起や社会からの要請に対応できる体制強化等、企業の成長には必要不可欠な要素であると考え、女性社員の活躍推進に注力しています。大塚製薬では、ダイバーシティという概念が浸透していなかった1990年より「女性フォーラム（現：ダイバーシティフォーラム）」を開催しており、多くの女性リーダーを積極的に登用する等の先進的な取り組みが評価され、2014年に「ダイバーシティ経営企業100選」（経済産業大臣表彰）に選出さ

れました。大塚食品では、妊娠・育児期の女性社員のネットワークづくりや、女性の働き方をテーマとした交流会議を実施する等、コミュニケーションによる支援を積極的に展開しています。その他のグループ各社においても、育児と仕事の両立のための制度面の充実を図り、女性のキャリア継続を支援しています。

■ 女性管理職比率（対管理職全員）

	2015年12月末	2016年12月末
大塚製薬	8.56%	9.04%
大塚製薬工場	4.10%	4.64%
大鵬薬品	5.23%	6.15%
大塚化学	8.15%	8.63%
大塚倉庫	9.38%	10.39%
大塚食品	5.14%	6.95%



大塚製薬工場：ライフプランセミナー



はーとふる川内：「精神障害者等雇用優良企業マーク」



はーとふる川内：「チャレンジどとくしま賞」の表彰

セカンドライフ支援

大塚グループでは、シニア社員の就労機会の提供とスキルの継承を目的に、「新エルダー社員制度」を設け、定年を迎えた60歳以上の希望者全員に再雇用の道を開いています。社外からもシニア人材を嘱託として採用し、新たな発想や視点を取り入れて組織活性化や人材育成を図っています。

また定年前の社員を対象に、退職後の生活設計や健康管理等に関するライフプランセミナーを開催し、セカンドライフへの移行を支援しています。

ノーマライゼーション

大塚グループでは、ノーマライゼーションの理念のもと、障がい者が活躍できる職場環境づくりに取り組んでいます。大塚製薬の特例子会社「はーとふる川内」では、「精神障がい者とともに働く」ことを方針に掲げ、相談支援員の配置や柔軟な就業規則の運用等の取り組みが評価され、2015年に「精神障害者等雇用優良企業^{*}」に認証、2016年には社員1人が「チャレンジどとくしま賞」を受賞しました。

■ 障がい者雇用率

	2015年12月末	2016年12月末
大塚製薬	2.48%	2.45%
大塚製薬工場	1.86%	1.98%
大鵬薬品	1.89%	2.11%
大塚化学	2.43%	2.50%
大塚倉庫	1.57%	1.16%
大塚食品	2.16%	2.39%



VOICE

勉強会「WING」に参加

大塚製薬株式会社
医薬品事業部PV部
メディカルセーフティー室
係長

杉本夕奈

他部署や海外グループ会社の社員とかかわりながら業務に携わるなかで、ダイバーシティを感じる機会が多くあり、組織横断的な自主勉強会「WING」に参加しています。「WING」では、昨今話題のワークライフバランスの考え方、男性脳・女性脳を理解した上でのコミュニケーション、先輩方の育児や介護の経験談等から学び得たことを社員に情報提供することも検討しています。自身の変化としても、考え方ひとつで日頃の業務、生活がうまくいくことを少しずつ実感しています。

^{*} 精神障害者等の雇用について、特に優れた取り組みと積極的な社会貢献を行う企業を厚生労働省の委託事業として精神障害者等雇用優良企業認証事業委員会が認証を行う

ワークライフバランス

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。



大鵬薬品：仕事と介護の両立支援セミナー

介護支援

大塚グループでは、介護にかかわるようになってからも離職することなく仕事が続けられるよう、各社にてさまざまな取り組みを推進しています。「介護休職制度」をはじめ、「介護短時間勤務制度」（最長1年）、「介護時差勤務制度」（最長1年）を整備し、要支援・要介護状態の親族を抱える社員に取得を奨励しています。

大塚製薬では、法定を上回る介護休業期間を設けており、大鵬薬品ではそれに加え休業中の個人の社会保険料を会社で負担する等の制度面の充実を図っています。また、介護が

必要になった際に利用できる制度や相談先等の情報を、イントラネット上で周知し、利用を奨励しています。その他、定期的に「仕事と介護の両立支援セミナー」を開催し、介護に関する情報提供、社員の意識の啓発と把握に努めています。

イーエヌ大塚製薬では、時効消滅する年次有給休暇を最大100日まで「保存休暇」として積み立てることができる休暇制度を設けています。これは本人の病気の際だけでなく、家族の看護・介護に充てることができるもの

で、法定の休暇とあわせて、仕事と家庭の両立を支援する制度となっています。



大鵬薬品：「プラチナくるみん認定」を取得

育児支援

大塚グループでは、各社で子育て支援企業認定マーク「くるみん^{※1}」を取得し、社員が仕事と子育てを両立しながら安心して働ける環境づくりを進めています。「育児休職制度」「育児短時間勤務制度」「育児時差勤務制度」を整え、法令で定められた産前産後休暇の拡充をはじめ、育児休暇取得後の復帰時の相談窓口の設置、事業所内保育所の設置等支援の充実を図っています。

大塚製薬では、妊娠判明時からシフト勤務

を可能にしたり、主に男性社員を対象とした「イクボス企業同盟^{※2}」に加盟する等、サポート体制を整えています。

大鵬薬品では、勤務時間の短縮や子の看護休暇等について法定を上回る制度を定める他、営業職の社員の希望にもとづき、営業車での未就学児童の保育所送迎を許可する等の取り組みを推進し、2017年1月に厚生労働大臣より「プラチナくるみん認定^{※1}」を取得しました。



大塚製薬：「イクボス企業同盟」に加盟

■ 育児休業制度利用者数 (単位：人)

	2015年度		2016年度	
	男性	女性	男性	女性
大塚製薬	0	116	5	130
大塚製薬工場	0	25	0	34
大鵬薬品 [※]	39	30	57	28
大塚化学	0	1	0	1
大塚倉庫	0	5	1	2
大塚食品	0	5	0	7
合計	39	182	63	202

※ 大鵬薬品は、男性も短期間からでも育児休業制度を利用しやすい制度を整え、取得の促進に取り組んでいます。

※1 「くるみん」は次世代育成支援対策推進法にもとづいた行動計画の策定・届出を行い、一定の基準を満たした企業を厚生労働大臣が認定する制度。「プラチナくるみん認定」は、すでに「くるみん」認定を受けた企業のうち、より高い水準の取り組みを行った企業が認定を受けられる

※2 業績も上げつつ、自分も含め部下・スタッフのワークライフバランスを考え、管理職の意識改革を行える上司(イクボス)の育成を目指す、NPO法人ファザーリング・ジャパンと賛同企業による企業のネットワーク



大塚製薬：ビーンスターク保育園とくしま

大鵬薬品：すくすく保育園

事業所内保育所の運営

大塚グループでは、「ビーンスターク保育園とくしま」「ビーンスターク保育園おおさか」(大塚製薬)、「すくすく保育園(茨城県)」(大鵬薬品)の3つの事業所内保育所を運営しています。各保育園では、毎月の新規入園、一時保育・延長保育等の受け入れ等、柔軟に対応できる体制を整備することで、女性社員のキャリア継続だけでなく、男性社員の育児参加の促進に取り組んでいます。特に、「ビーンスターク保育園とくしま」では、人工的な遊具を一切設置しない等、創造性を育むことを

重視した独自性の高い自社運営による保育が保護者や子どもたちに好評で、当初は100人だった定員が2014年には150人となり、さらに2017年は210人まで増員する予定です。社員の多様なライフスタイルをサポートし、さらには多様な人材の確保による組織の活性化も目指していきます。

大塚製薬・大鵬薬品

■ 有給休暇取得率

(正社員+契約社員/繰越分含む)(単位:%)

	2015年度	2016年度
大塚製薬	63.8	66.6
大塚製薬工場	52.9	53.8
大鵬薬品	69.5	71.0
大塚化学	56.6	67.1
大塚倉庫	57.1	61.4
大塚食品	53.5	56.2



大塚倉庫：スマートフォンによる荷卸しの予約システム

長時間労働改善への取り組み

大塚倉庫は、残業時間削減の取り組みの一環として、事務所各フロアの最終退出者と退出時刻をチーム単位でイントラネット上に掲載しています。見える化することで、社員の「時間あたり生産性」への意識を高めた結果、2016年度の残業時間は前年度比18%削減、有給休暇取得率も年々上昇しています。

また、物流業界においてはドライバーの過重労働問題が深刻化しており、2015年よりドライバーの長時間労働改善のためのスマートフォン用アプリケーション「荷受時間の予

約制」を開発し導入しました。事前に荷受時間を予約することで、到着と同時に荷卸しが可能となり、ドライバーの待ち時間を65%削減することができました。物流業は入庫から出荷まで外部企業とのリレー業務となるため、今後もサプライチェーンにかかわるすべての人々の働き方改善を目指し、さまざまな取り組みを実施していきます。

大塚倉庫



大塚製薬工場：工場見学会に参加した社員の家族

職場見学会

大塚グループでは、社員と家族の双方のワークライフへの理解促進を図るため、家族を対象とした職場見学会を実施しています。主に子どもたちを対象に、製品や企業理念、会社の歴史を学ぶ他、飲料や医薬品の工場見学、社員食堂の利用、TV会議システムを利用した体験型プログラム等、学びの場としても活用してもらえるよう、さまざまな工夫を凝らした見学会を企画しています。

大塚製薬・大塚製薬工場・大塚倉庫



VOICE

荷受時間予約システムを開発

大塚倉庫株式会社
ロジスティクス本部 係長
村田 敏洋

2015年10月、物流拠点に並ぶ待機車輛に気づきました。これが開発のきっかけです。原因は、慣習的に行っていた運用方法でした。一方、美容院の予約等は、モバイル端末の普及によりスマホで簡単にできるようになりました。このしくみを応用したのが今回の予約システムです。荷卸しの時間や予定が見える化されたことで車輛側、倉庫側、双方にとっての効率化を実現できました。物流はパトシリレーとよく似ています。生産者と顧客をつなぐ大塚倉庫だからこそ、リレーションにフォーカスした改善活動を推進していきます。

社員の健康

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。



大塚製薬：「健康経営優良法人～ホワイト500～」に認定



「健康経営優良法人～ホワイト500～」に認定

大塚製薬は、社員一人ひとりが健康に生き生きと働けることが大切だと考え、①社員自らの健康管理の促進、②社員の健康の維持・増進の促進、③働きやすい職場環境整備の観点で施策に取り組んでいます。具体的には、30歳以上の社員の人間ドック受診無料化、事業での知見を活かした社員やその家族向けの健康セミナーやプログラムの提供等を実施しています。2017年1月には、社員の健康促進活動をより一層推進するため、経営者自ら「大塚製薬健康宣言」を行いました。

このような社員の健康への多様な取り組みが評価され、大塚製薬は2017年2月、「健康経営優良法人～ホワイト500～^{※1}」に認定されました。

大塚製薬



大塚製薬：がん検診のランチタイム勉強会



大塚テクノ：AED講習

社員の健康・安全衛生

大塚グループでは、社員の健康増進と労働災害防止のため、さまざまな健康プログラムの実施や健康相談窓口の設置、加えて安全対策にも取り組んでいます。具体的には電話による健康医療相談の実施や「健康ニュース」配信による情報提供、「メンタルヘルスカウンセリング」や「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」を実施する等、社員とその家族の体と心の健康管理を推進しています。

大塚ホールディングスでは、自社の事業活動の知見を活かし、働く女性が自分自身の健

康状態や変化するホルモンバランスを考慮し、より働きやすい環境を整えられるように、社員やその家族を対象に「健康セミナー」を開催しています。

大塚製薬は、がん検診に関するランチタイム勉強会を開催したり、全社員に関連冊子を配る等、社員への啓発活動を行っています。

さらに各グループ会社では、安心して働ける職場環境づくりのために、災害等緊急時に備えた訓練、交通安全対策にも取り組んでいます。

※1 健康経営優良法人認定制度とは、経済産業省と日本健康会議が、特に優良な健康経営を実践している大企業や中小企業等の法人を顕彰する制度。2020年までに500社が認定される予定



大塚製薬：「TOKYO WORK CIRCLE PROJECT^{※2}」

がん患者就労支援

大塚製薬は、抗がん剤を扱う企業として、社員ががん等の病気に罹っても、治療しながら働き続けられる職場づくりを目指し、人事部と産業看護職が中心となり「がん患者就労支援チーム」を結成し、サポート体制を整備しました。また、がんに関与した社員の休業期間延長、再雇用制度（カムバックパス制度）等の制度を整えています。

大塚製薬



大塚製薬：ポカリフレッシュ

ポカリフレッシュ

大塚製薬では、社員の健康意識の向上、健康維持・増進に努めてもらうことを目的に、さまざまな健康教育や運動プログラムを実施しています。2007年からは、毎週1回、インストラクターがオフィス内を巡回し、社員が自分の持ち場でリフレッシュ運動（約8分間）をする「ポカリフレッシュ」を実施しています。肩のストレッチや脳の体操等毎回テーマを変えて運動を行っており、社員には開始当初より好評を博しています。

大塚製薬

※2 がんの治療と仕事の両立支援に関して優良な取り組みを行う企業への東京都の表彰制度。2016年2月、大塚製薬は「優良賞」を受賞

人材育成

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。



大塚ホールディングス：大塚グローバルアカデミー

人材育成プログラム「大塚グローバルアカデミー」

大塚グループは、企業価値を大きく成長させるためには、「次世代を担う経営層の人材育成」が必須と考えています。

グローバル展開の加速に伴う事業領域の拡大・複雑化に対応し、ステークホルダーからの社会的責任・社会的期待度の増大に応え、創造的成長を継続していくためには、それに対応できる経営層のマネジメント、組織としての事業運営が求められます。

大塚ホールディングスは、そのような次

世代の発展を支える人材を早期に発掘し育成することを目的に、中長期での継続的な経営人材育成プログラム「大塚グローバルアカデミー」を2016年より開始しました。初年度は「Senior Leadership Program」と「Middle Leadership Program」の2つのプログラムから開始し、今後は大塚グループ各社で行っている人材育成プログラムと充分な連携を取りつつ、順次、内容の拡充を図っていきます。



大塚製薬工場：階層別研修

自己啓発

大塚グループでは、社員のスキルアップを通じた組織の活性化を目指し、さまざまな学習環境を提供しています。新入社員のOJT^{※1}をはじめ、階層別・職務別研修、課題解決力を養う自主的な勉強会、語学研修等、目的に応じた研修を実施し、個人のスキルアップを通じた組織の活性化を目指しています。また、環境社会活動に貢献する人材を育成するため、環境学習にも注力しています。



大塚化学：ロータリーバルブのはさまれ巻き込まれ体験訓練

疑似体感訓練「安全道場」

大塚化学では、海外関連会社や取引先も対象に、安全意識を向上させる研修訓練「安全道場」を開設しています。座学や過去の災害の疑似体験を通じて、失敗経験と安全知識を再確認し、危険への感受性を高め、一步先を予見する「考動力」を養っています。この安全衛生教育の充実と安全文化構築の活動が認められ、2014年に日本化学工業協会「レスポンシブル・ケア優秀賞」、2015年に徳島労働局長表彰奨励賞「安全確保対策」を受賞しました。

大塚化学



大鵬薬品：キャリア相談室

「キャリアプラン」の形成

大塚グループでは、社員一人ひとりがいきいきと活躍できるよう、自律的なキャリアプランの形成を支援しています。

大鵬薬品では、キャリアプランはもちろん、異動や昇進、仕事内容、職場でのストレス、自己啓発まで幅広い相談を受けつける「キャリア相談室」を設置。産業カウンセラーとキャリアコンサルタントの専門資格を持つ相談員が相談を受け付けています。キャリア相談室の活動は、2016年に日本産業カウンセラー協会の協会誌で取り上げられ、社外にも広く発信されました。

イーエヌ大塚製薬では外部EAP^{※2}提供機関と契約し、専門教育を受けたカウンセラーが社員のキャリアプランに関する悩みの解決をサポートする体制を整え、新たなチャレンジや長期的視点でのキャリア形成をバックアップしています。

大塚電子では、ウェブを用いて自己申告できる制度を導入し、その申告項目から「キャリアプラン」や「勤務地」について、社員の希望や健康状態の把握に努め、キャリア形成・継続を支援しています。

※1 On the Job Training：職場内訓練

※2 Employee Assistance Program：従業員支援プログラム

Third-Party Opinion

第三者意見

「大塚グループCSR報告書2016」を読んで

大塚グループが社会に提供する価値

企業理念のページ (p.11) にある「創造性」を示す3つのモニュメントがとても象徴的であり、大塚グループの考え方が分かりやすく明示されていると思います。人々の健康の維持・増進のために、独創的な医薬品の開発や熱中症予防に関する啓発活動等、本業と結びついた、大塚グループでなければできない高い価値を社会に提供しています。これらは理念の具体化であり、高く評価されるものだと思います。

今後は体系化されたCSR経営の中で、それぞれの活動の位置づけをより明確化していくことで、社会からの評価もさらに高まり、共感が得られると思われま

す。大塚グループの枠にはまらない発想による価値創造を期待しています。

大塚グループのマテリアリティ（重要課題）とCSR5分野の関連

基本的には2015年度版と同じ構成ですが、情報が詳しくなっています。昨年初めてマテリアリティの選定プロセスを開示されましたが、今年は、CSR5分野と連携させて、より詳しく説明されました。CSR5分野それぞれのページの扉では、マテリアリティ項目と関連するデータが記載され、一目で要点が分かるようになりました。また新しく「ステークホルダー・エンゲージメント」として5つのステークホルダーを対象に、アプローチ内容、責任と課題を記載されたことは、良い取り組みだと思います。

抽出された課題について、マテリアリティ特定プロセス (p.8) に書かれている選定過程や評価指標等を明示し、エンゲージメント項目や各分野の扉ページ、詳細に記載する内容を体系化して開示されると、各課題の位置づけや前年度からの経変比較、活動状況、進捗度がさらに分かりやすく見えるようになると思います。

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、「環境報告書ガイドブック」（東洋経済新報社）、「進化する環境・CSR会計」（中央経済社）等がある。

CSR5分野のパフォーマンスについて

CSR5分野については、経営戦略との関連が求められる項目、大塚グループが提供する価値創造に関する説明が求められる項目、数値データや経年変化が分かる指標が必要な項目等、様々な情報が必要です。昨年に比べると大幅に数値情報が増加しましたので、今後は項目に合わせた情報の充実を期待しています。

大塚グループはグローバル企業として、国連グローバルコンパクトに署名される等、高い志をもって活動されています。国際的な目標であるSDGsやISO26000、GRIといったガイドラインや基準が掲げる課題と目指す方向は同じであり、大塚グループの活動がそれらの課題にどのように対応しているのか、どのような価値を社会に提供しているのかと考えているのか、広く情報発信していただきたいと思っています。

●大塚グループ統合CSRサイト

報告書の内容はインターネットでもご覧いただけます。

また、本報告書や大塚グループのCSRについて、ご意見や感想をお聞かせください。

当社ウェブサイト(以下URL)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。

https://www.otsuka.com/jp/csr/hd_activity/

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：2017年5月

お問い合わせ先

大塚ホールディングス株式会社 広報部

TEL：03-6717-1410(代表) FAX：03-6717-1409



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。