

Environmental and Social Report 2015
環境社会報告書
2015



鳥居薬品株式会社

〒103-8439 東京都中央区日本橋本町三丁目4番1号
TEL : 03-3231-6811 (代表) FAX : 03-5203-7333
<http://www.torii.co.jp/>



この印刷物は、有害廃液を排出しない「水なし印刷」方式を採用しています。
またインキには、VOC（揮発性有機化合物）成分フリーのインキを使用し、
適切に管理された森林からの原料を含むFSC® 認証紙を使用しています。



鳥居薬品株式会社

企業ミッション

世界に通用する医薬品を通じて、 お客様、株主、社会、社員に対する責任を 果たすとともに、人々の健康に貢献する

お客様、株主、社会、社員に対する責任とは、高品質の事業活動によって生み出される資金を循環／拡大することを通じて、お客様、株主、社会、社員の四者に対する責任をバランス良く果たし、満足の総和を高めていくことであると考えます。

4Sモデル

CS:お客様に対する責任

より良い薬、正しい情報を医療関係者を通じて患者様に提供することにより、人々のQOL (Quality Of Life) 向上に貢献するように努めます。



IS:株主に対する責任

適時適切に会社情報を開示するとともに、適正な利潤の還元と企業価値の増大を図るように努めます。

SS:社会に対する責任

高度な倫理観を保持し、社会要請に応じた事業活動を通じて、より良き企業市民となるように努めます。

ES:社員に対する責任

個人々人を尊重し、成長の機会を均等に与え、公正な評価に基づく処遇を推進することにより、働きがいを実感できるように努めます。

(注) 4SとはCS、IS、SS、ESの総称
CS:お客様 (CS: Customer Satisfaction)
IS:株主 (IS: Investor Satisfaction)
SS:社会 (SS: Social Satisfaction)
ES:社員 (ES: Employee Satisfaction)

行動宣言

私たちは、お客様の信頼を高めるために、
柔軟に考え、連携し、機敏に行動します。

CONTENTS

企業ミッション・行動宣言	1
編集方針	2
トップメッセージ	3

特集

医薬品を通じて 人々の健康に貢献する

～鳥居薬品ならではの取り組み～	5
-----------------	---

環境への取り組み

環境憲章	7
環境マネジメント	8
●環境行動計画	10
●事業活動と環境負荷の概況	11
温室効果ガス削減の取り組み	12
廃棄物再資源化率維持・向上、 水使用量削減の取り組み	13
環境リスクに対する取り組み	14

社会への取り組み

品質・安全管理・情報提供の 取り組み	15
働きやすい職場環境づくり	19
社会貢献活動の取り組み	22

経営の基盤

会社概要

編集方針

本報告書は、鳥居薬品の「地球環境」「社会」に対する取り組みや想いを社員の声を交えながらステークホルダーの皆さまに、分かりやすくお伝えすることを目的として発行しています。

参考にしたガイドライン

- 環境省「環境報告ガイドライン2012年版」

報告対象範囲

鳥居薬品株式会社のすべての事業場

報告対象期間

2014年度(2014年4月1日～12月31日)

※ 2014年度は、2015年1月からの決算期変更により9ヶ月間となります。

※ 一部2015年度の活動内容も含んでいます。

発行

2015年5月

製薬企業としての使命を着実に遂行する中で、 社会に対する責任を果たし、 持続的成長の実現を目指します



鳥居薬品株式会社
代表取締役社長

高木 正一郎

鳥居薬品では「世界に通用する医薬品を通じて、お客様、株主、社会、社員に対する責任を果たすとともに、人々の健康に貢献する」ことを企業ミッションに掲げています。「製薬企業としての使命」と「社会に対する責任」を一体として考え、事業活動を通してその責務を果たすことを謳っておりますが、あらためて言うまでもなく、社会の持続可能な発展なくして、企業の持続的な成長は実現できません。ステークホルダー（お客様、株主、社会、社員）の皆さまの期待やニーズに応え、満足の総和を高めていく不断の努力が、中長期的な事業の成長だけでなく、持続可能な社会の実現に貢献することになると考えています。

企業ミッションと基本姿勢

この企業ミッションの実現には、ステークホルダーの皆さまとの信頼関係が必須であり、これは私たちが創業以来大切にしてきたことです。日々の事業活動を通じて信頼に値する活動を積み重ねていく、というのが鳥居薬品の変わらぬ基本姿勢です。私たちは、全ての事業活動において、役員・社員が共有すべき価値観・倫理観として、コンプライアンスを「ステークホルダーの皆さまの信頼を維持し裏切らないこと」と定義し、意識の向上を図るとともに日常活動での実践を推進しています。ミッションで言うステークホルダーに対する責任とは、信頼を獲得し維持することと言っても過言ではありません。そして、ステークホルダーの満足の総和を高めていくことは、信頼度を高めていくことに他なりません。

製薬企業は、生命関連産業であり、そのおかれたバックグラウンドから高い倫理観と透明性の確保が求められますし、昨今、業界に対する社会の視点も益々厳しいものとなってきています。ステークホルダーとの信頼に重点を置き取り組みは、社会規範の深い理解や、単なる法令遵守を超えたより倫理観の高い行動を促し、高次元で社会的な責任を果たす上での土台になると考えています。

事業活動と社会的な責任

企業の社会的責任（CSR）は、一般的に「企業の意思決定と事業活動が社会と環境に及ぼす影響に対する企業の責任」と言われますが、ここでの責任もまた社会との信頼関係を構築し維持することが本質であると思います。信頼は、企業が自分で「信頼されている」と判断するものではなく、社会の側から与えられるものですから、自分たちの事業活動が及ぼす影響を、社会を基点として考えなければなりません。ステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションや連携を通して得られた期待やニーズを、自社の事業特性や強みと関連付け、自らが実施すべき項目を定め、日常の活動に取り込み、また、事業戦略として経営計画に組み込んでいくことで社会的責任と事業活動が一体化できます。

当社では、「品質・安全管理の取り組み」「適正な情報提供の推進」「安定供給」、更には「環境（環境リスク、温室効果ガス削減、廃棄物再資源化など）への取り組み」「動きやすい職場環境づくり」「強固な経営基盤構築に向けたコーポレートガバナンスの強化やコンプライアンスの徹底」などを、優先度が高い必須事項として日常の活動のなかに取り込んでいます。これらの項目は、リスクへの対応であったり、社会・環境に及ぼすマイナス影響の最小化であったりしますが、継続的な改善活動を通じて、プラス影響を広げていきたいと思っています。

持続的成長に向けて

社会からの期待やニーズに対し、自分たちの強みと関連付け、事業戦略として中期経営計画（2013～2015年度）に組み込んでいるのが、重点領域での挑戦です。鳥居薬品では、強みを生かせる領域として「腎・透析領域」「皮膚・アレルギー領域」「HIV領域」を重点領域とし、それぞれの領域で新しい価値を創造し、病気で困っている人々の役にたつこと、そして次の貢献に繋げ

ていくことで鳥居薬品の持続的な成長を確かなものとすることを目指しています。

これまで「腎・透析領域」においては、高リン血症治療剤「リオナ錠」を2014年5月に発売し、「皮膚・アレルギー領域」では自社開発品である減感作療法（アレルギー免疫療法）薬「シダトレン スギ花粉舌下液」を同じく昨年の10月に発売し、「HIV領域」については、国内初の1日1回1錠の服用で治療を行う抗HIV薬である「スタリビルド配合錠」を2013年5月に発売いたしました。

またアレルギー領域では、昨年にスギ花粉舌下錠（TO-206）の国内第Ⅱ/Ⅲ相臨床試験を開始し、本年1月には室内塵ダニアレルギー性鼻炎を対象とした舌下錠（TO-203）の国内製造販売承認申請を行ったところです。加えて本年3月には、「HIV領域」においてギリアド・サイエンシズ社が創製し、JTが日本国内での独占的開発・商業化権を有する新規抗HIV薬2品の国内独占販売契約を締結いたしました。

私たちの重点領域での取り組みは、アレルギー免疫療法（舌下）の市場創造や、長年にわたるアレルギー検査薬及びアレルギー免疫療法薬の提供のように、新しい価値創造への挑戦（イノベーション）であるとともに、事業プロセスやバリューチェーンを通じた、患者さんや医療関係者を始めとする関係者への継続・一貫した価値の創造～提供活動でもあります。今後も、ステークホルダーの皆さまとの相互作用的な対話を通じて改善を重ねるとともに、重点領域で独自の強みを生かした事業展開を推進し、私たちの事業活動が生み出す価値をより意義あるものとしていきたい、と思っています。

長きにわたるステークホルダーの皆さまのご理解とご支援があって現在の鳥居薬品があります。あらためて感謝いたしますとともに、今後とも一層、皆さまからの信頼獲得に努めながら、人々の健康に貢献する製薬企業であり続けるよう全力を尽くしてまいります。

医薬品を通じて人々の健康に貢献する

～鳥居薬品ならではの取り組み～

鳥居薬品では、「腎・透析領域」「皮膚・アレルギー領域」「HIV領域」を重点領域としています。

これらの領域において、より良い医薬品を開発しお届けすることで、患者様の健康とQOL(Quality Of Life)向上に貢献していきます。



腎・透析領域

腎臓の機能が低下する慢性腎臓病は、成人の8人に1人にのぼる現代の国民病です。慢性腎臓病が進行し現在透析を受けている患者さんは約31万人にものぼります。

腎・透析領域の治療に新たな選択肢

私たちは慢性腎臓病の保存期から透析にいたるまで、幅広い製商品を扱っています。これまで、鳥居薬品が創製した「注射用フサン」(蛋白分解酵素阻害剤)をはじめ、血液透析患者さんの既存治療抵抗性の痒みを改善する「レミッチカプセル」(経口そう痒症改善剤)、保存期以降の慢性腎臓病患者さんの高カリウム血症を改善する「ケイキサレート散」「ケイキサレートドライシロップ」を通して、腎・透析領域の治療に貢献してきました。そして2014年5月、高リン血症治療剤「リオナ錠」を発売しました。透析中並びに保存期慢性腎臓病患者さんの多くが発症する高リン血症の治療において、リオナ錠が新たな選択肢として貢献できるものと期待しています。



プロダクト
マネジメント部
高橋 次長

HIV領域

国内で15年以上「抗HIV薬」を扱っている内資系製薬企業としての責任を果たすため、早期発見・早期治療による感染予防に向けた活動を支援していきます。

HIV領域のリーディングカンパニーとして

2014年11月にFM大阪でエイズ/HIVの啓発を目的とした特別番組『鳥居薬品 presents LOVE+RED』が放送されました。当社は、国内で長年にわたって「抗HIV薬」を扱ってきた内資系製薬企業としてこの番組に協賛しました。エイズ/HIV感染症分野で今注目されているのは、感染者を早期確認し早期治療することが、結果的に感染予防に繋がるという考えです。日本では頭打ちになってきたとはいえ、毎年新たなHIV感染者が1,500名程度報告されています。早期の治療薬の投与によって、HIVを検出限界未満に抑制することが可能となり、今では健常者の方々と同じように寿命を全うできるようになりました。HIV検査の普及と感染予防に向けた活動を、今後も支援してまいります。



HIV感染症
領域部
加納 部長

皮膚・アレルギー領域

国内では現在、全人口の約2人に1人が何らかのアレルギー疾患に罹患していると推定されており*、大きな社会問題のひとつとなっています。

アレルギー疾患の治療においては、診断およびアレルギーの除去・回避と、薬物療法など症状を和らげる治療が行われますが、選択肢のひとつとして「アレルギー免疫療法」という治療法があります。

この治療法は、アレルギーを低濃度・少量から体内に入れ、徐々に濃度・量を上げ、体をアレルギーに慣らすことにより症状の軽減をはかっていく治療法で、国際的には100年以上の歴史がある治療法ですが、国内ではこれまで、広くは普及してきませんでした。

そういった中、鳥居薬品は2014年10月、舌下に投与するアレルギー免疫療法薬「シダトレン スギ花粉舌下液」の販売を開始し、マスメディアでも広く取り上げられました。また、スギ花粉症と同様に深刻な問題である、室内塵ダニアレルギー疾患へのアレルギー免疫療法薬の開発も手がけてきました。

これらの製品を通じ、また、約50年間にわたりアレルギー製品を販売してきた経験を生かして国内でのアレルギー免疫療法の普及と定着に努め、鳥居薬品ならではの取り組みを通じて社会に貢献していきたいと考えております。

*厚生科学審議会疾病対策部会、リウマチ・アレルギー対策委員会：リウマチ・アレルギー対策委員会報告書、2011年8月

「スギ花粉症」に温故知新の治療法を採用

鳥居薬品では、スギ花粉症に対する舌下免疫療法薬「シダトレン」を開発しました。完治は難しいといわれていたスギ花粉症に対して、アレルギー免疫療法といわれる100年前から行われてきた治療法に着目。これまで注射のみであったこの治療法について、日本では前例のない舌下投与による臨床試験を実施しました。舌下投与とは、舌の下に薬液を滴下し、数分間保持した後、飲み込むという投与方法です。手順に慣れるまでは面倒に感じますが、継続して服用することがとても重要です。現在、さらなる利便性の向上を目指し、舌下での保持が容易で、常温での保管も可能となる「舌下錠」の開発を進めています。



開発部
金子 次長

医療現場で長く使われることに期待

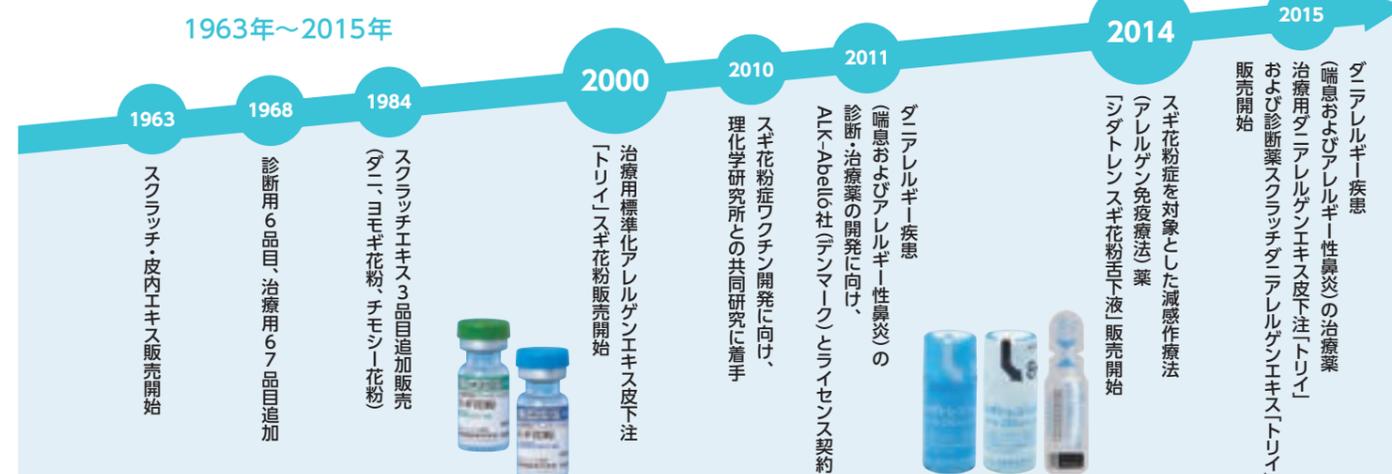
今でこそ舌下投与という新しい投与経路ができたアレルギー免疫療法ですが、基本となるのは皮下投与による免疫療法(SCIT)です。鳥居薬品は長年アレルギー製品を販売してきたアレルギー免疫療法におけるリーディングカンパニーであり、アレルギー専門医の先生方から標準化ダニアレルギーエキス開発の要望を受けていました。

その声を受け、ALK-Abelló社から導入し、開発したのがダニアレルギーSCIT用製剤です。私は治療を通じ、SCITがいかに現場で愛された治療法であり、SCITにしかできないこともよくわかりました。鳥居薬品がアレルギーエキスを発売して50年以上経ちました。本剤も医療現場で長く使われ、患者様のお役に立つ日が来ることに期待したいと思います。



開発部
尾崎 副部長

鳥居薬品のアレルギー製品に関わる歴史



Environmental measures

環境への取り組み

鳥居薬品は、「環境行動計画」を策定し、自然環境の保全や持続可能な社会の実現を目指し環境負荷の低減に努めています。限りある大切な資源をムダなく有効に使い、生産効率を上げながら、「環境行動計画」を確実に実行していくには、社員一人ひとりが環境問題に真摯に取り組み、継続することが大切であると考えています。



環境マネジメント

環境負荷を低減し持続可能な社会を実現するには、事業活動によるエネルギー消費量を見える化し、環境行動計画の中で目標を定めて確実に実行し、成果に結びつけていくことが有効な方法といえます。鳥居薬品は、環境保全委員会を中心として、効果的なマネジメント体制を構築しています。

環境保全管理体制

本社・支店・佐倉サイト(工場・研究所)では「環境保全推進者」を任命し、各事業場の特性に合わせた環境保全活動を進めています。環境保全推進者は環境保全委員会のメンバーとして、エネルギー管理統括者およびエネルギー管理企画推進者と、さまざまな取り組み状況の報告や意見の交換を行っています。

その一つとして、毎年、「環境保全委員会」を開催し、情報の共有化を図っています。

省エネ法対応

「省エネルギー推進委員会」は、エネルギー管理統括者を中心に四半期ごとに開催され、エネルギー使用状況の把握・分析・管理に的を絞って、タイムリーにエネルギー使用の合理化に向けた議論を重ねています。

さらに、全社のエネルギー消費量の大半を占める佐倉サイトに「佐倉サイト環境保全委員会」を設置し、ISO14001の運用管理と併せて、環境負荷を評価し、目標を定めて環境負荷の低減に努めています。

環境教育

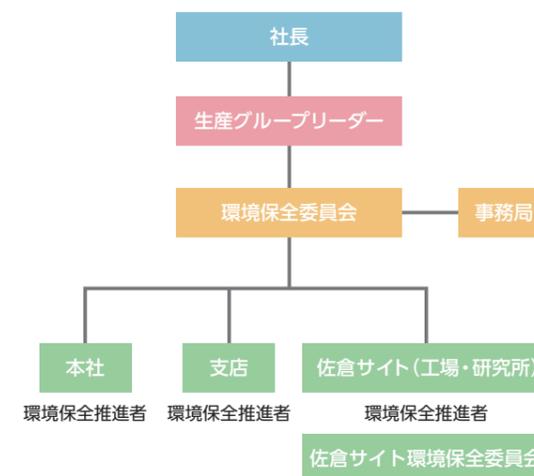
鳥居薬品では、社内報の活用による啓発活動や環境教育を実施しています。2014年度は、新入社員に対する環境研修のほか、毎年実施しているeco検定(環境社会検定試験)[®]の受験支援(2009年度からの累計合格者数121人)など、環境に対する意識の啓発に努めています。

佐倉サイトでは、ISO14001環境マネジメントシステムの教育をサイト内社員に実施しています。また、新入社員研修や着任時研修においても導入教育を実施しています。



環境保全委員会

全社環境管理組織図



新入社員教育研修



社内報を活用した啓発活動

環境憲章

鳥居薬品環境憲章

環境基本方針

鳥居薬品は、医薬品を通して人々の健康と幸福に貢献する企業として、地球環境保全を重要課題のひとつと認識し、環境保全に配慮した企業活動を行います。

行動指針

1. 研究開発から、生産・流通・医薬品情報提供・販売すべての企業活動において、自らの業務に関わる環境に関する法令および社内規則を遵守するとともに、自らの業務が及ぼす環境への影響を理解し、その負荷の低減に努めます。
2. 環境行動計画を把握・理解のうえ、自部門は当然として、全社横断的な環境問題に対する施策についても積極的に協力します。
3. 省資源・省エネルギーを推進し、低炭素社会の一員として行動すると共に、廃棄物の削減とリサイクルの促進に努めます。
4. 産業廃棄物処理委託先、原材料購入先などにおける法令遵守および環境問題への取り組みについてもモニタリングします。
5. 自部門は当然として全社横断的な社会貢献活動にも積極的に協力します。
6. 私生活においても、環境問題、社会貢献に対し、身近なことから取り組むように心がけます。

2013年4月1日改定

JTグループ環境憲章

基本理念

JTグループは、「自然・社会・人間の多様性に価値を認め、お客様に信頼される「JTならではのブランド」を生み出し、育て、高め続けていくこと」をJTグループミッションとして定めています。私たちは、健全で豊かな環境が将来の世代に引き継がれるよう、生物多様性を保全し、より良い環境の創造に向けた取り組みを行ってまいります。私たちは次の行動指針に基づき、事業活動を行うすべての国や地域において良識ある企業市民として行動し、企業活動と環境との調和を図っていきます。

環境行動指針

1. マネジメントシステム
JTグループの環境面における成果を向上させるため、効果的な環境管理システムを構築し、継続的に改善します。
2. コンプライアンス
事業活動を行うすべての国や地域において、環境関係法令を遵守します。また、国際的合意事項についても尊重します。
3. 製品およびサービス
JTグループの提供する製品およびサービスの開発、設計にあたっては、生物多様性を考慮し、環境への負荷の低減に継続的に取り組みます。
4. プロセスおよびサプライチェーン
原材料調達から生産、物流、販売までの取引先を含む事業活動のあらゆる段階において、生物多様性を考慮し、環境負荷の低減に取り組むとともに、資源の効率的な利用に努めます。また、取引先に対して、JTグループ環境憲章への理解を求めよう努めます。
5. 環境教育
JTグループ社員への環境教育を通じて、環境意識の向上を図るとともに、社員自らの責任において、より良い環境を創造するための活動に取り組めます。
6. 環境コミュニケーション
JTグループの環境に関する情報を広く適切に開示するとともに、ステークホルダーとの対話を通じ、良好な信頼関係を築くよう努めます。

2010年5月改定

グリーン購入・調達への取り組み

鳥居薬品では、「グリーン購入に関するガイドライン」に則り、事務用品（販促品含む）のグリーン購入を推進しています。2014年度の実績は、前年度より向上しており、今後も積極的に環境に配慮した製品の購入に努めます。

なお、容器包装材についても、環境に配慮し、品質に問題がないものの使用に努めています。

佐倉サイトの環境マネジメント

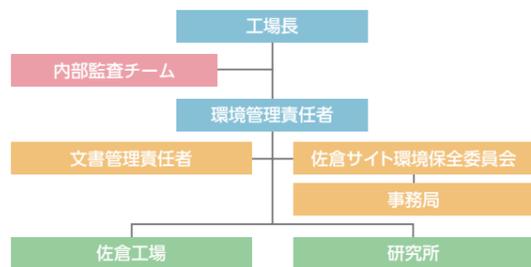
佐倉サイト（工場・研究所）では、ISO14001環境マネジメントシステムを効果的に運用し、温室効果ガス排出量・水使用量の削減や廃棄物の再資源化率の維持・向上を重点とした目標の達成に向けた取り組みを行っています。

2014年度は各種削減策等により、温室効果ガス排出量・水・廃棄物の目標を達成することができました。

また、佐倉サイト内での取り組みに加えて、2010年度より継続している取引先（原料・資材メーカー）に対する「環境ヒアリング」を行うことで、環境情報の共有化等により、サプライチェーン全体の環境管理を推進しています。

今後も、温室効果ガス排出状況・水の使用状況を分析し、ムダの削減に努めます。廃棄物についても発生状況を把握し、発生量の削減や再資源化率の維持・向上に努めることで、環境負荷の低減に取り組んでいきます。

佐倉サイトのISO14001組織



佐倉サイト環境方針

2008年4月1日制定
鳥居薬品株式会社 佐倉工場長

基本方針

鳥居薬品株式会社佐倉サイトは、JTグループの一員として、医薬品を通して人々の健康と幸福に貢献するとともに、医薬品の生産活動などにより発生する種々の環境問題を最重要課題として認識し、健全で豊かな環境が将来の世代に引き継がれるよう、地球環境保全に配慮する企業として活動します。

行動方針

- 1 全社員参加による効果的な環境管理システムを構築し、継続的に環境負荷低減に努めます。
- 2 環境に関連する法的要求事項および当サイトが必要と判断したその他の要求事項を順守し、環境保全に配慮した生産に努めます。
- 3 環境方針を文書化して実行し、全社員に対し、教育・訓練と周知徹底を行い、さらに著しい環境側面に関連する作業を行っている取引先などに対しても、当社環境方針の理解を求め、環境管理を推進します。
- 4 環境管理システムを定期的に見直し、必要に応じて環境方針を改定します。
- 5 環境方針は全社員に配付し、社外に対しては要求に応じて環境方針を開示します。
- 6 事業活動における環境負荷を適正に評価し、次に掲げる項目について具体的な目的、目標を定めて環境負荷低減に取り組むとともに、資源の効率的な利用に努めます。また、定期的にこれらの目的・目標の達成度の評価、レビューを行い、汚染の予防と環境負荷の継続的低減に努めます。
 - ① 電力・ガス・上水の使用量削減
 - ② 廃棄物量の削減とリサイクル率の向上
 - ③ 有害な物質による環境負荷の低減
 - ④ グリーン購入の推進

環境行動計画

達成 (達成マーク) 未達成 (未達成マーク)

項目	鳥居薬品環境行動計画 (2013～2015年度)	鳥居薬品環境行動計画 2014年度	2014年度実績 (4～12月)	評価	鳥居薬品環境行動計画 2015年度計画
温室効果ガス排出量の削減	2015年度のCO ₂ 排出量を総量で、 2009年度比5.0%削減 2009年度実績: 7,124t-CO ₂ 2015年度目標: 6,768t-CO ₂ 以下	●佐倉サイト 2014年度目標: 3,629t-CO ₂ 以下	●佐倉サイト 2014年度実績:3,570t-CO ₂ 対2014年度目標:1.6%削減 主な施策 ・冷温水ポンプインバータ化 ・第3工場空調機モータ更新 ・倉庫棟熱源更新 (高効率の設備へ更新) ・使用量の把握・分析による適正使用推進	達成	●佐倉サイト 2015年度目標: 4,434t-CO ₂ 以下 主な施策 ・空調改修 ・空調運転調整 ・老朽設備の更新
		●本社 2014年度目標: 286t-CO ₂ 以下	●本社 2014年度実績:286t-CO ₂ 対2014年度目標:0.0%削減 主な施策 ・メイン空調機の省エネ運転実施 (継続) ・中間期(4～5月、10～11月)空調運転時間短縮等の運転制御 (継続) ・クールビズ・ウォームビズ (継続)	達成	●本社 2015年度目標: 377t-CO ₂ 以下 主な施策 ・執務室照明のLED化 ・メイン空調機の省エネ運転実施 (継続) ・中間期(4～5月、10～11月)空調運転時間短縮等の運転制御 (継続) ・クールビズ・ウォームビズ (継続)
		●営業車 2014年度目標: 1,516t-CO ₂ 以下	●営業車 2014年度実績:1,468t-CO ₂ 対2014年度目標:3.2%削減 主な施策 ・ハイブリッド車導入推進 (継続) ・エコ安全ドライブの推進 (継続)	達成	●営業車 2015年度目標: 1,957t-CO ₂ 以下 主な施策 ・ハイブリッド車導入推進 (継続) ・エコドライブ推進 (継続)
水使用量の削減	●佐倉サイト 水使用量を総量で、 2012年度実績を維持 2012年度実績: 48,222m ³ 2015年度目標: 48,222m ³ 以下	●佐倉サイト 2014年度目標:35,723m ³ 以下	●佐倉サイト 2014年度実績:29,789m ³ 対2014年度目標:16.6%削減 主な施策 ・倉庫棟熱源更新 ・使用量の把握・分析による適正使用推進 (継続) ・スクラパー一定水量弁設置	達成	●佐倉サイト 2015年度目標: 48,222m ³ 以下 主な施策 ・使用量の把握・分析によるムダの削減
		●佐倉サイト 再資源化率の維持・向上 2015年度目標: 93%以上	●佐倉サイト 再資源化率の維持・向上 2014年度目標:93%以上	●佐倉サイト 2014年度実績:99.0% 主な施策 ・リサイクル処理可能な委託先への変更の推進 ・廃棄物分別の徹底 (継続) ・有価売却の推進 (継続)	達成
廃棄物再資源化率の維持・向上	●本社 再資源化率の維持・向上 2015年度目標: 99%以上	●本社 再資源化率の維持・向上 2014年度目標:99%以上	●本社 2014年度実績:99.9% 主な施策 ・再資源化率の高い産廃業者への処理委託 ・本社廃棄物処理マニュアルの作成 ・有価売却の推進 (継続)	達成	●本社 2015年度目標:99%以上 主な施策 ・有価売却の推進 (継続)

* 2014年度実績は、2015年1月からの決算期変更により9ヶ月間(4～12月)となります。

Voice

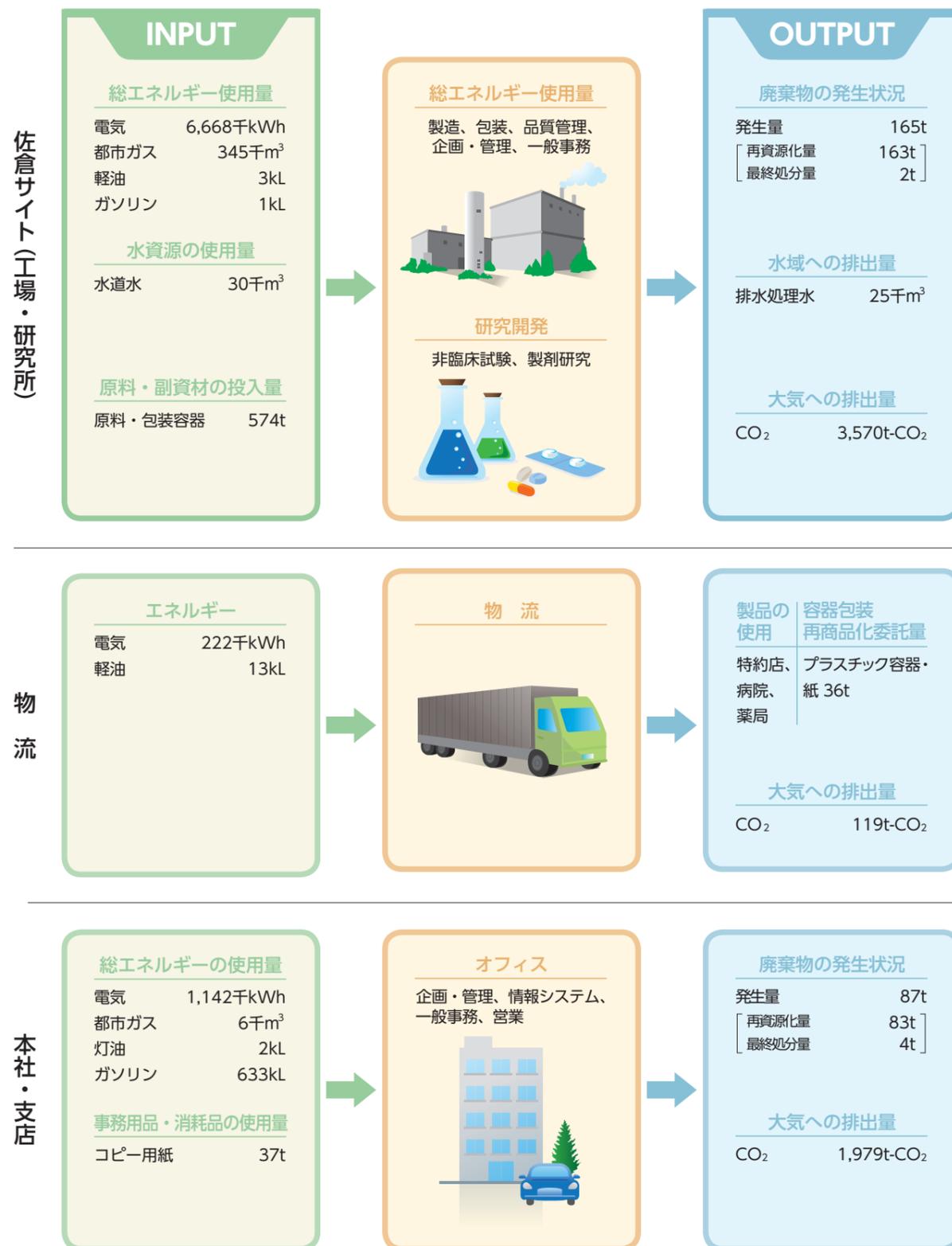
環境負荷低減と生産性向上の両立を目指す

生産グループ
角南 グループリーダー

環境行動計画として「2015年度のCO₂排出量を総量で2009年度比5%削減」を掲げており、2014年度の実績については、年度目標を達成することができました。佐倉工場では、製造現場での空調システムの更新や運転時間の調整、全社的には、クールビズ、ウォームビズ、ハイブリッド車の導入によるエコドライブの推進にも取り組みました。さらに、サプライチェーン全体での環境負荷低減に向け、佐倉工場の主要取引先に対するヒアリングを継続して実施しました。2015年度は、これまでの省エネ・エコ活動の推進に加え、佐倉工場では空調システムの設定見直し等を含む新たな施策により環境負荷低減を一層推進していきます。さらに長期的な視点では、全社的な環境負荷低減と生産性向上の両立を目指してまいります。

事業活動と環境負荷の概況

インプット・アウトプットフロー (2014年度実績値)



※2014年度実績は、2015年1月からの決算期変更により9ヶ月間(4~12月)となります。

温室効果ガス削減の取り組み

鳥居薬品では、地球温暖化の主な原因であるCO₂排出量の削減に努め、低炭素社会の実現に向けて活動を続けています。2014年度は会計年度変更により、環境行動計画は4~12月の9ヶ月となりました。また、2015年度は「環境行動計画(2013~2015年度)」の最終年度であり、中期目標達成に向けて積極的な活動を展開しています。

環境行動計画(2014年度)の総括

「環境行動計画(2013~2015年度)」も2年目になり、「温室効果ガス排出量の削減」「水使用量の削減」「廃棄物の再資源化率の維持・向上」に対し、各々の年度目標を掲げ、環境保全に努めてきました。2014年度は決算期変更があったため、目標と実績は4~12月の9ヶ月分となっております。

佐倉サイト(工場・研究所)については、節電、省エネに努めることにより、温室効果ガスの削減目標を達成することができました。

本社についても、節電・省エネ、クールビズ・ウォームビズの徹底により、温室効果ガスの削減目標を達成することができました。

また、営業車についてもハイブリッド車の導入継続により、目標を上回る温室効果ガスの削減ができました。

2014年度の結果と今後の状況を考慮し、具体的な施策を盛り込んだ2015年度の環境行動計画を作成しました(P10参照)。

佐倉サイトにおける主な取り組み

佐倉サイトでは、2014年度のCO₂排出量を3,629t以下とする目標を設定しました。削減施策としては、温冷水ポンプのインバータ化・熱源更新(吸収式冷凍機→ガスヒートポンプチラー)・空調機モータ更新(標準モータから高効率モータへ)の実施、電力の見える化データの詳細分析などを行い、CO₂排出量の削減に取り組んだ結果、CO₂排出量は3,570tとなり目標を達成しました。

2015年度には、老朽化した空調設備の改修、エネルギー使用状況の分析・改善や冷温水ポンプのインバータ化、空調機モータ更新等の削減施策を実施し、CO₂排出量の削減に努めていきます。

本社における主な取り組み

本社では電力使用量を削減するための取り組みとして、夏期・冬期におけるメイン空調機の省エネ運転、中間期(4~5月、10~11月)における運転時間の短縮など空調機の運転制御を継続的に行っています。

またその他にも、夏期における便座ヒーター・ジェットタオルの運転停止や、会議室等の空調・照明等の切り忘れ防止・冬期の便座フタ閉めを呼びかけるポスターを掲示し、電力量削減に努めています。

ロールカーテン、非常階段蛍光灯のLED化、蛍光灯の間引きは継続的に行っており、一定の効果が得られています。

これらの取り組みにより、2014年度は目標を達成することができました。今後もCO₂排出量の削減に取り組んでいきます。

営業車両における主な取り組み

鳥居薬品では、MR活動で使用する営業車両のCO₂排出量削減の取り組みとして、ハイブリッド車を推進しています。

2014年度は新たに、より燃費効率が高いハイブリッド車76台が納車され、累計で320台となりました(2014年12月末までの社有車全社実績)。

今後もハイブリッド車の推進を継続し、営業車両から排出されるCO₂排出量の削減に努めていきます。



ハイブリッド車

廃棄物再資源化率維持・向上、水使用量削減の取り組み

持続可能な社会を実現するためには、循環型社会の構築に向けた取り組みが求められます。鳥居薬品では、水使用量を削減するとともに、廃棄物の再資源化率維持・向上に取り組み、限られた資源を有効に利用し、循環型社会の構築に貢献していきます。

2014年度の総括

● 廃棄物

2014年度の環境行動計画では、前年度に引き続き再資源化率の維持・向上に力を入れた目標を策定し、佐倉サイト(工場・研究所)の再資源化率の目標は93%以上、本社の目標は99%以上として取り組みました。佐倉サイトでは廃棄物処理委託先の適切な管理および有価売却の推進などにより99.0%、本社では再資源化率の高い産廃業者への処理委託などにより99.9%(熱回収含む)となり、目標を達成しました。今後も再資源化率維持・向上を目指していきます。

● 水使用量

佐倉サイトは水使用量を、35,723m³以下とする目標を設定しました。

前年までの削減策の継続に加え、ムダの発見と対策を着実に行ったことで29,789m³と目標を達成しました。

2015年度も継続して、水使用量の削減に向けて取り組みを進めていきます。

佐倉サイトにおける主な取り組み

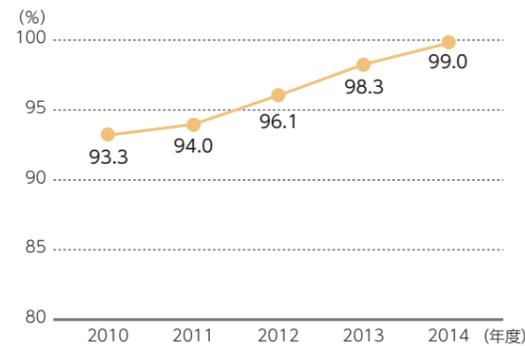
2014年度の取り組みとして、前年度に引き続き廃棄物処理委託先の適切な管理、古紙などの紙類の有価売却の推進などによる再資源化率の向上、製造ロスの削減活動を行いました。

水使用量削減の取り組みは、前年度に引き続き水使用量実績調査の精度向上および詳細分析によるムダの発見活動を継続しました。

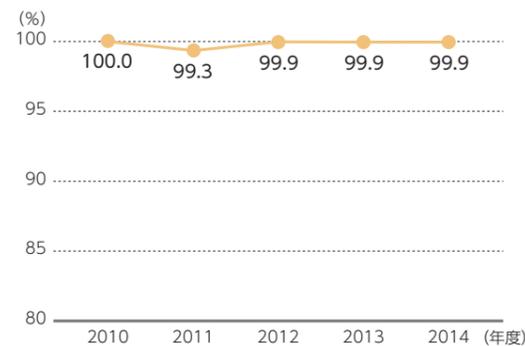
本社における主な取り組み

2014年度の再資源化率維持・向上の取り組みとして、再資源化率の高い産廃業者への処理委託の推進、不要となったキャビネットやパソコンの有価売却を行いました。その他にも本社廃棄物処理マニュアルを作成し、廃棄物分別の徹底について社員に啓発しました。

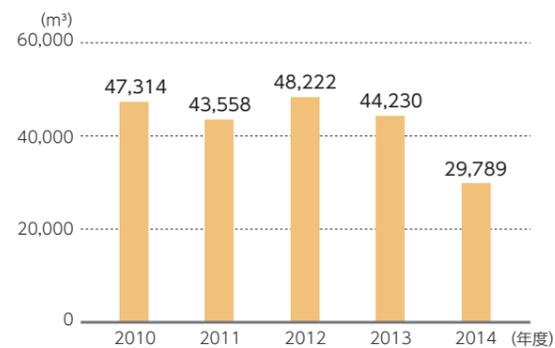
廃棄物再資源化率(佐倉サイト)



廃棄物再資源化率(本社)



水使用量(佐倉サイト)



※2014年度実績は、2015年1月からの決算期変更により9ヶ月間(4~12月)となります。

環境リスクに対する取り組み

大気や公共水域に排出する前に適正な処理を行うため、環境に負荷を与える化学物質の管理を徹底しています。化学物質安全管理規定やPRTR法など各種法令の遵守はもちろん、適宜必要な情報を開示することで、環境保全に努めています。

化学物質管理

医薬品の製造に使用される化学物質の適切な管理徹底に努めています。化学物質の安全管理による環境への影響低減や労働災害防止など、製薬会社として果たすべき活動を展開しています。

● 化学物質の安全管理

佐倉サイトでは、化学物質管理システムを適正に運用するとともに、安全管理体制を強化するため規定・取扱い手順などを整備しています。

2014年度はより適切な管理のため、化学物質管理規定ならびに管理手順の改訂を行ったほか、化学物質委員による保管場所の巡視、化学物質取扱者への教育を実施しました。

化学物質を取り扱う者への健康被害防止・周辺環境の保全・化学物質の安全管理に努め、適切な化学物質の管理体制維持を継続していきます。

● PRTR法対象物質の取り扱い状況

人の健康や生態系に有害性のあるPRTR法対象物質の取引量削減の取り組みを進めています。

● SDS(安全データシート)の管理

SDS(安全データシート)の入手ならびに情報を随時入手し、入手した情報を化学物質管理委員会で一元管理しています。

公害防止対策

環境事故の未然防止に努め、多様化する環境リスクの管理における各種法令の遵守を徹底しています。

● 土壌汚染対策

土壌汚染対策法が定める特定有害物質を対象とする土壌調査を自主的に行っています。2014年度も外部調査機関に土壌調査を依頼し、基準値をクリアしていることを確認しました。

● 水質汚濁防止対策

事業活動によって生じた工業排水は、排水処理施設において適正に処理し、水質を常時モニタリングし、公共水域へ排出しています。

また、年4回外部調査機関に水質分析を依頼し、基準値をクリアしていることを確認しています。



放流池



排水処理設備の点検

● 大気汚染防止対策

都市ガスを燃料とするボイラーの燃焼で生じた排出ガスについて窒素酸化物・ばいじん濃度の測定を、法令に基づき年2回実施しています。2014年度も基準値をクリアしていることを確認しました。今後も適切な管理を継続していきます。

また、化学物質の排出については、取り扱うエリアの排気口にスクラパーを設置して化学物質を排出しないよう管理しています。



スクラパー

The measures for society

社会への取り組み

お客様、株主、地域の皆さま、社員をはじめとするあらゆるステークホルダーの皆さまとコミュニケーションを深めながら、相互信頼の下、社会に対する責任を果たすため、さまざまな取り組みを通じ、健全で豊かな社会の実現を目指します。



品質・安全管理・情報提供の取り組み

鳥居薬品では、厳しい品質管理基準の下、製造所を管理し、医薬品の品質を保証しています。また、市販後も医療関係者の方々と協力して、さまざまな情報を収集・分析し、適正な使用情報を提供することで医薬品の安全性向上に貢献しています。

品質・安全管理の取り組み

人々の生命や健康に直結する医薬品を取り扱う製薬企業には、企業の社会的責任として、研究開発から医薬品の販売後に至るまで、高い品質と安全性を確保（保証）することが求められます。

医薬品製造の全工程を通して品質を維持し、「安心」という目には見えない気持ちをお届けするために、徹底した品質管理体制を築いています。そして、製造した医薬品の先に、それを求め、必要とする患者様やそのご家族がいることを、社員一人ひとりが常に意識して取り組んでいます。

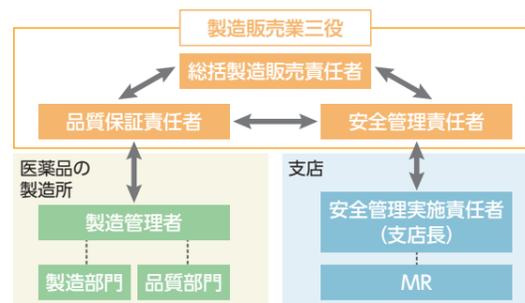
一定の医薬品品質を恒常的に確保するため、原料調達から医薬品の出荷に至るすべての過程で、厳格な管理を行っています。また、関連する部門と製造所とは常に連携し、各種情報を共有することで、安定した品質の医薬品提供に役立てています。

品質保証および安全性の管理体制

各種法令・規則を遵守するため、製造販売業三役（「総括製造販売責任者」「品質保証責任者」「安全管理責任者」）を設置し、これら三役が密に連携することで、医薬品の品質に対する保証と市販後の安全性確保を徹底しています。

医薬品の市場への出荷可否の適切な判断、有効成分の製造を含む国内外製造業者の管理・監督、品質情報および品質不良対応などを日々適正に実施していくことで、医薬品の品質保証を行っています。

品質保証および安全管理体制図



GMPに則った製品保証

GMPとは、Good Manufacturing Practiceの略称で、医薬品の製造管理および品質管理に関する基準を意味します。鳥居薬品では、GMPに基づいた品質管理体制の下、工程毎に品質を確認しながら、医薬品の製造を行っています。製造された医薬品は適切に試験され、合格したもののみが出荷されます。

患者様が安心して使用できる医薬品を提供するため、有効成分の製造所や医薬品そのものをつくる製造所など、関連する製造所を定期的に訪問し、製造管理及び品質管理の状況を確認しています。また、製品の品質に関係する情報を各製造所と共有し、日々、工程改善、品質改善に取り組んでいます。

GMPの三原則

- 人為的な誤りを最小限にする
- 汚染および品質変化を防止する
- 高い品質を保証するシステムを設計する



回収マニュアル

医薬品回収が必要となる品質不良が発生した場合には、患者様の安全確保を最優先とし、総括製造販売責任者の指示の下、行政当局への報告、医療機関などへの情報提供および当該製品の回収を迅速に行うとともに、原因究明と改善措置を行います。また、服用されている患者様に影響がでないよう、供給スケジュールの見直しや代替品の情報提供などを行い、安定供給に努めます。

包装表示・個装箱への配慮

包装表示については、医療機関や患者様から頂いた情報を元にして、できるだけ見やすく、また、識別性を高められるよう、関連部門と協議し、デザインの検討・変更を行っています。また、個装箱については必要に応じて解体用の切り取り線を入れるなど、医療機関で廃棄しやすいよう対応しています。

安定供給に対する取り組み

医薬品の「安定供給」は、生命に直結する医薬品を取り扱う企業として、最も重要な使命の一つです。

医薬品の「安定供給」には、サプライチェーン全体での取り組みが必要であり、原薬（主成分）やその他原材料の調達から医薬品の製造、適切な在庫量の保管、物流まで自社を含めて多くの取引先が関わっています。

製造面においては、不測の事態に備えた体制づくりを整備し、原薬や原材料を複数社から調達可能にするなどの取り組みを進めています。

今後も、必要などときに必要な量を必要な場所へお届けできるよう、サプライチェーンの充実に努めていきます。

品質を確保した物流管理への取り組み

製薬企業の責務として、厳しい品質管理の下で生産された安全で高品質の医薬品を、患者様に安定的にお届けできる体制を構築しています。

物流センターでは医薬品ごとに指定された温度管理区分（保冷保存・室温保存）に応じて、保冷倉庫・室温倉庫で徹底した温度管理の下で保管しております。物流面においても、輸送品質の観点から、医薬品専用車（保冷品は保冷車）による輸送を徹底し、「生産・保管・輸送」の全工程において、医薬品ごとに製造番号による追跡が可能となっています。また、定期的な温度管理状況の調査も行い、より質の高い物流管理を目指しています。

さらに、リスク管理の面から、大規模災害の発生などを想定し、東日本・西日本の2拠点に物流センターを置き、一方が被災した場合でも、もう一方のセンターより医薬品をお届けできる体制を敷いています。



保冷倉庫



医薬品専用車

品質・安全管理・情報提供の取り組み

医薬品の適正使用の推進には、MR（医薬情報担当者）を通じた医療機関や医療関係者との情報交換などのコミュニケーションが重要となります。医療機関などから得られた医薬品の安全性・有効性に関する情報の収集・調査・分析を行うことで、安全で有用な使用方法の確立に努めるとともに、正確な情報を提供する取り組みを進めています。

情報提供と情報発信

医薬品の適正使用の推進に努め、MRを通じて医療機関などから副作用などの安全性情報を収集しています。その情報を集計・解析したものを、確実かつ継続的に医療機関へフィードバックすることで、医薬品を有効かつ安全に患者様に服用していただくことに役立てています。

また、医薬品の適正使用に関する情報を広く提供するため、医療関係者向け製品情報サイトの開設などを行っています。

適正使用の推進

医薬品をより安全にお使いいただくために、日頃より、副作用情報等の安全性情報の収集に努めています。集積された安全性情報を評価分析し、その結果から適正使用情報の追加が必要な場合は、添付文書の「使用上の注意」を改訂し、医薬品の情報を更新します。改訂内容は医療機関へ情報提供し、医薬品をより安全にお使いいただくための取り組みを行っています。

Voice

メディカル
コンプライアンス部
石村 社員

誠実な 鳥居ブランドを 創るために

鳥居薬品では、2014年8月より臨床研究や製品の各種プロモーション資料について審査機能の更なる充実・強化を目指し、メディカルコンプライアンス部を新設しました。製薬業界の取り決めや行政当局の規制を遵守し、医療現場の医師はもちろん薬剤師や看護師の方々にとって適切なデータの提供、およびプロモーション資料の審査を迅速かつ正確に行うことを心掛けています。



MRを通じた取り組み

医薬品を適正に使用していただくために、医療関係者の方々に医薬品に係るさまざまな情報を正確に伝えるとともに、市販後の安全性などに関する情報を収集、分析し、その結果得られた適正使用情報をフィードバックすることがMRの使命です。

MRは医療関係者の方々と連携し、患者様のため、医薬品の品質の維持・向上に努めています。

Voice

福岡支店 MR
小林 社員

自社医薬品の 良さを 正しく伝えること

私はMR活動をする中で心掛けていることは、まず自分自身が自社医薬品の良さを理解した上で、正しい情報をお伝えすることです。医療機関を訪問する際には、製品知識だけでなくさまざまなニーズに合った幅広い情報を提供するよう努め、医薬品を必要としている患者様の立場に立った活動をしています。

今後も、医療関係者の方々に役立つ情報を提供することで、患者様の健康に貢献していきたいと思っております。



MRの教育研修

医療関係者の方々からの信頼を高めるために「考動」するMRの育成に取り組んでいます。

MRが高い倫理観を持って医療関係者に適正な情報を提供できるよう、さまざまなMR研修を実施しています。階層別研修や継続研修を定期的に行い、研修で得た知識やスキルが現場で活かされるようなプログラムとなっています。また、医療関係者から信頼されるMRを育成するために、育成状況のチェックツールを使用しています。

お客様相談室の取り組み

お客様相談室は医療関係者をはじめ、患者様やご家族とダイレクトにつながる部門であり、幅広いお問い合わせに対応しています。お問い合わせ内容は、製剤の基本情報に関するものが最も多く寄せられています。どんなに優れた医薬品でも、適正に使用されなければその効果は発揮されません。医薬品を適正に使用していただくために、データに基づいた高品質で適切な医薬品情報の提供に努めています。

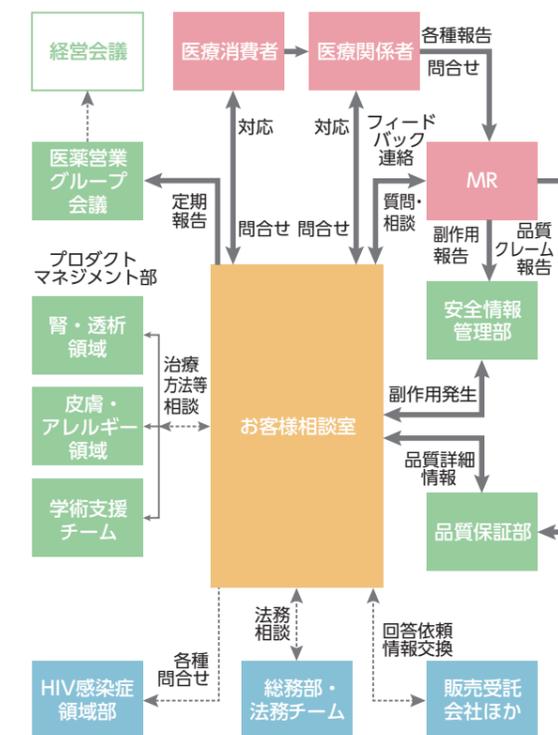
お客様相談室は、医薬品の適正使用を図る情報提供を通じ、お客様からの信頼獲得と満足度向上を目指しています。お客様から頂いたご意見等は関係部門と共有するとともに、さらに社内で反映させやすい環境を整えていきます。

お客様の情報の社内伝達

お客様相談室は、お客様に対して開かれた企業の窓口として、医薬品の適正使用に関わる正確な情報を、迅速かつ丁寧にお伝えしています。また、お客様から寄せられたご質問・ご意見は、社内のデータベースに蓄積され、内容に応じて分析を行い、担当部門と分析内容を共有することで、今後の対応を検討しています。

今後とも、製品の改良やよりよい情報提供に反映させ、患者様の健康に寄与していきます。

社内における情報共有の仕組み



顧客対応に関する教育

お客様一人ひとりに対するより誠実な対応を目指して、電話コミュニケーション研修や電話応対品質診断による教育を実施しています。また、正確で適切な情報をお伝えできるように、MRと同じ継続教育研修を毎月受講して知識を身に付けるほか、関連部門の勉強会、講習会、学会などにも積極的に参加し、最新の医薬品情報を学ぶように努めています。

ホームページ(お役立ち情報)や患者様向け小冊子での情報発信と啓発活動

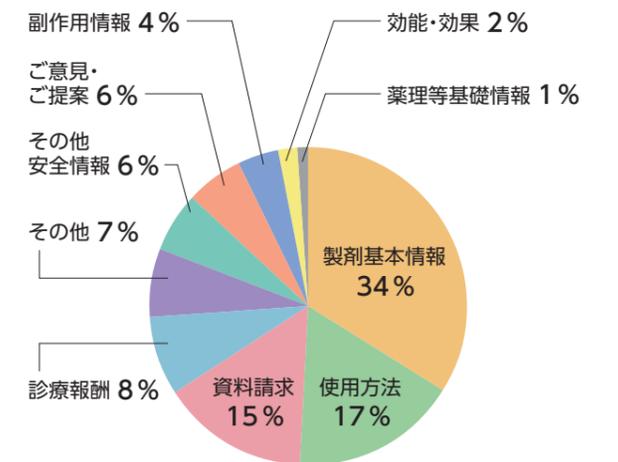
患者様のQOL向上に貢献することに努め、ホームページ(お役立ち情報)に病気のしくみや症状など、健康に関する情報を掲載し発信しています。

「高尿酸血症・痛風の自己管理」「もう迷わないアトピー性皮膚炎」などの小冊子はPDF版またはeBook版として閲覧できます。また、「透析のかゆみ」や「トリーさんのアレルゲン免疫療法ナビ」のコーナーを設け、疾患の正しい理解のための情報を提供しています。

これからも患者様のQOL向上に貢献するため、正しい情報提供を続けていきます。



2014年度お問い合わせ内容(2014年4~12月)



働きやすい職場環境づくり

働きやすい職場環境を構築し、社員一人ひとりがいきいきと目標に向かって行動できるように、その基礎となる支援制度を整備し、さまざまな研修や休暇制度により社員の働きやすい環境づくりに取り組んでいます。

人材育成への取り組み

より強い組織をつくり上げるために、管理職と中堅社員を中心に「後輩指導」「チームへの働きかけ」「部下育成」といった人の育成・マネジメントに関わるスキル・知識を強化する研修を行っており、社員の応募による選択型研修、通信教育と合わせ、計画的かつ継続的な育成を図っています。

さらに、研修実施後のフォローを通じて知識・スキルが業務に活かされる仕組みを導入しました。

また、毎年4回、業務上必要と考えられるビジネススキルを中心とした通信教育メニューを用意し、社員の主体的な自己成長を促し支援するための施策を継続しています。

なお、修了条件を満たした受講者には、受講料の60%を助成しています。



通信教育講座ガイド

働きやすい職場づくり

次世代育成支援に向けての取り組み

社員が仕事と子育てを含めた生活との調和をとれるよう、働きやすい職場環境づくりに取り組んでいます。具体的には、家庭の事情により退職せざるを得なかった元社員の希望と会社の求人ニーズを考慮し、働く場を設けることができる「ウェルカムバック制度」や、「年次有給休暇の計画的取得（個人別）に関する規則」やノー残業デー「カエルの日」などを導入し、育児や介護への対応を含め、次世代育成支援に関する制度の充実を図っています。

その他各種制度

失効する有給休暇を積み立て、社員本人の疾病や子の看護、または家族の介護のための休暇が取得できる「積立休暇制度」や、所定の勤続年数に応じてその功を労い、心身のリフレッシュを図る「リフレッシュ休暇制度」など、働きやすい職場づくりに向けてさまざまな制度を導入しています。

多様な人材の育成

定年後の再雇用制度

60歳の定年後も技能や知識を活かす場を提供するため、最高65歳まで働くことができる「再雇用制度」を導入しています。本社・支店・佐倉サイト（工場・研究所）などさまざまな職場でこの制度が利用されています。

障がい者雇用

社会的責任を果たす企業として、法定雇用率を上回る雇用率を維持するとともに、障がい者を継続的に採用するなど障がい者雇用の促進に努めています。

人権に関する取り組み

同じ職場で働く仲間としてお互いを尊重し信頼関係を構築すること、社会人として常に他者の人権を尊重することが大事だと考えています。このため、全管理職、従業員を対象としたeラーニングをそれぞれ隔年で実施し、職場全体での意識の共有化に努め、人権尊重への意識を高める取り組みを行っています。

各種制度一覧（2015年1月1日現在）

分類	制度等
休暇制度等	<ul style="list-style-type: none"> 積立休暇制度 リフレッシュ休暇制度
次世代育成支援策	<ul style="list-style-type: none"> 年次有給休暇の取得促進 年次有給休暇の計画的取得 ノー残業デー「カエルの日」 育児休職制度 介護休職制度 母性健康管理措置 妊産婦への措置 育児における措置 介護における措置 ウェルカムバック制度
労働時間管理	労働時間の適正管理
健康管理	<ul style="list-style-type: none"> 健康相談ニュース 日帰り人間ドック
再雇用	再雇用制度（シニア社員制度）
他支援制度など	<ul style="list-style-type: none"> 24時間健康よろず相談（外部相談窓口） 法律相談（外部相談窓口） メンタルヘルス相談・カウンセリング（外部窓口） 職場復帰支援プログラム

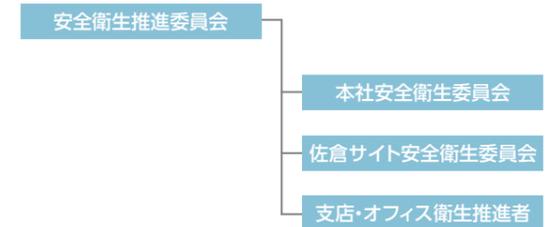
安全衛生管理活動

安全で衛生的な職場環境を実現するために、各拠点において安全衛生への取り組みを行っています。

本社では、衛生管理者巡視（週1回）、産業医巡視（月1回）、安全衛生委員会巡視（年2回）を実施し、職場環境における問題点についても、毎月開催される「本社安全衛生委員会」により労使で討議し、改善するよう努めています。

佐倉サイトでは、定期的な職場巡視、事務所や作業場の作業環境測定により職場環境の維持・向上に努めています。また、毎月各部門で実施している職場ミーティングで挙がってくる問題点について「安全衛生委員会」にて労使で討議し、必要な対策を講じています。その他、外部講師による救急救命講習会や交通安全講習会の開催、新規に購入した機器類のリスクアセスメントの実施、新任TLの労働基準協会主催の安全管理者選任時講習、労務管理研修などの安全衛生関連の研修を企画するなど様々な角度から安全衛生管理活動をしています。

全社安全衛生管理組織



※常用労働者50名以上の事業場に安全衛生委員会を設置
 ※常用労働者10名以上50名未満の事業場に衛生推進者を選任

研修体系（2014年度）

区分	全社共通		自己啓発
	階層別研修	選択型研修	
実施内容	<ul style="list-style-type: none"> 50歳ライフプランセミナー 新任チームリーダー外部派遣研修（カウンセリング・マインド、コーチング） 新任チームリーダー研修（管理者の役割、目標管理、評価等） G等級研修（中堅社員の役割、人・組織への働きかけ） 5年次研修（ロジカルシンキング、問題解決力） 4年次通信教育（新人・後輩指導力） 3年次研修（コミュニケーション力） 	<ul style="list-style-type: none"> 外部派遣研修 ビジネスベーシック ロジカルシンキング 「仮説／検証」の思考法 革新的アイデア創造&実践講座 チームパワー ファシリテーション・スキルアップ カウンセリング・マインド コーチング マネージメント等 	語学カレバレッジ（TOEIC） 通信教育
	<ul style="list-style-type: none"> 新入社員研修（マナー・ビジネス基本スキル研修等） 	<ul style="list-style-type: none"> 若年層（1～2年次）通信教育（ビジネス文書、情報分析力、マーケティング） 	

Voice
 人事部
 中村 社員



社員の安全衛生や防災の意識を高める

本社安全衛生委員会は、毎月1回、社内の安全衛生について審議しています。2014年は、執務室内の空調の設定温度等について審議した他、社内巡視では会議室前のスロープでつまずく危険性を指摘して改善しました。また年1回、外部防災施設の見学を実施し、社員の防災意識を高める活動も行っています。従来、3年ごとに開催していた普通救命講習を社員の安全衛生意識をより高める目的で、2015年からは年1回開催します。

防災館の見学

防災意識の啓発の一環として、本社安全衛生委員会では、例年、防災の知識、技術および行動力を一層深めるために、防災施設見学を実施しています。2014年度は、東京消防庁「本所防災館」での地震・消火・都市型水害・暴風雨体験を本社内の希望者とともに実施しました。



防災館での消化体験

労働災害防止活動

労働災害防止に向けた体制整備と運用を進めています。本社では、本社安全衛生委員会においてリスクレベルの判定基準を明確にしたリスクレベル判定表に基づき、職場巡視を年2回実施しています。佐倉サイトでは、安全衛生管理規定に基づく年間計画に従い、災害や事故を防止する意識を高めるため社員（委託会社を含む）への教育の実施、KYT（危険予知訓練）研修の受講やDVDなどを活用した啓発活動、新規機器購入時のリスクアセスメントの実施など労災対策を講じています。

今後も確実な評価・対策を行い労働災害の防止に取り組めます。

健康管理の取り組み

各事業場でのインフルエンザの蔓延を未然に防ぐため、毎年10月1日～翌年2月末日までの間にインフルエンザ予防接種を受けた役員、従業員を対象に予防接種費用を負担しています。また、風疹流行に伴う対策として、業務上必要がある従業員が風疹ワクチンを接種した場合にその接種費用を負担しています。

健康に関する情報発信として、「生活の変化について」「糖尿病」「高血圧」等、健康に関するニュースを社内のイントラネットへの掲載および社内ポスターの掲示により年4回行っています。

AEDの設置

従業員および社屋の利用者が、突然の心停止状態に陥ったときの救命活動に備えるため、本社ビル、佐倉サイトに自動体外式除細動器（AED）を設置しています。本社では、毎年実施している防災訓練において、日本橋消防署の指導による講習を実施しています。



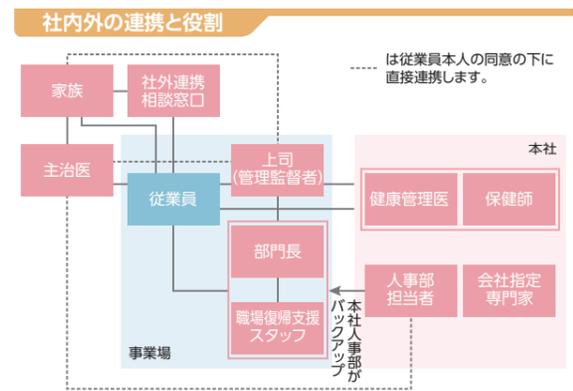
自動体外式除細動器

メンタルヘルスケアの取り組み

社員のさらなる健康維持管理や心とからだの健康づくりについて、「心」と「からだ」の両面からサポートするため、心の相談窓口（外部機関）の開設や個人のストレス度合いを測るストレスチェックを隔年で実施しています。

次回のストレスチェックは、2015年8月実施を予定しており、労働安全衛生法改正によるストレスチェック義務化対応として、2016年以降毎年実施を予定しています。

また、全管理職、従業員を対象としたeラーニングをそれぞれ隔年で実施し、発生予防・教育も継続的に行っていきます。今後も、メンタルヘルスへの取り組みの強化を図っていきます。



交通安全の推進

MR活動を行う上で営業車は欠かせないものであり、自動車を取り扱う企業として、交通事故の未然防止は重要な課題と捉えています。

鳥居薬品では、社内報や社内のイントラネットを通じた交通安全に関する啓発活動、長期の無事故・無違反者への安全運転表彰、交通安全強化月間の設定など、幅広く交通安全の推進を行っています。

また、若年層への社員教育は昨今の重要な課題であり、これまでも自動車教習所でのトレーニング、年次研修において講習会を実施する他、2014年度は新入社員を対象にエコドライブ講習を実施しました。

安全運転を実践することは企業の重要な責務であり、今後も交通安全に関する様々な取り組みを継続していきます。



社内報による啓発活動

社会貢献活動の取り組み

会社が行う社会貢献だけでなく、社員個人が行うボランティアを支援する制度を整備しており、会社・社員が共により良い社会を目指した社会貢献活動を行っています。

ボランティア活動支援

鳥居薬品では、年間5日以内の「ボランティア休暇」を取得できる制度を導入しています。これは、社員が自発的に介護施設や災害ボランティアとして活動するための支援制度です。これまでこの制度を利用して、社員がボランティア活動に参加しています。

緑の募金活動

森林の整備や緑化の推進が地球温暖化を防ぎ、未来の地球環境を守っていくうえで重要であると考え、「緑の募金」活動を行っています。募金は、4月と10月の年2回、各事業場に募金箱を設置し、集まった募金に会社寄附金などをあわせ、国土緑化推進機構に寄附しています。

2014年10月の募金活動は、震災を風化させないため、東日本大震災使途限定募金として実施しました。集められた募金は、被災地における緑化推進などに役立てられます。

HIV/エイズ理解のために

鳥居薬品は、国内で15年以上「抗HIV薬」を扱ってきた内資系製薬企業です。長きにわたり、HIV/エイズとともに生きる人々への理解と支援を示す「レッドリボン」をシンボルとした運動に賛同しています。全社員にHIV/エイズに関する冊子とレッドリボンピンバッジを配付し、理解を深める啓発活動を行っています。2014年度には、HIV陽性者支援や予防啓発などの活動を展開している特定非営利活動法人「ぶれいす東京」の「Living with HIV」冊子無料配布プログラムへの後援やFM OSAKAの特別番組「鳥居薬品 presents LOVE+RED」に協賛するなど、HIV/エイズの啓発活動を支援しています。



「Living with HIV」発行/特定非営利活動法人ぶれいす東京



協賛した特別番組「鳥居薬品 presents LOVE+RED」

地域社会への貢献

地域社会に感謝し社会貢献意識を喚起するため、毎年創立記念日がある11月に社会貢献活動キャンペーンを実施しています。22回目となる2014年度は、各事業場で清掃



清掃活動(仙台支店 青森オフィス)

活動、献血、ペットボトルキャップの回収などを行いました。このキャンペーン以外でも、本社では地域の清掃活動や献血、佐倉サイトでは献血を行っています。今後も様々な社会貢献活動を通じ、地域に貢献していきます。

収集ボランティア活動

鳥居薬品では、社員が誰でも参加できる社会貢献活動として、使用済み切手・プリペイドカード、ベルマークの収集ボランティア活動を継続的に実施しています。

2015年3月末までの累計実績は、切手42,968枚、プリペイドカード3,975枚、ベルマーク14,248.5点となりました。

収集した使用済み切手・プリペイドカードは、全国各自治体の社会福祉協議会、ベルマークは、ベルマーク教育助成財団を通じて、東日本大震災で被災したベルマーク運動に参加する学校等に寄贈しています。



使用済み切手



ベルマーク



使用済みプリペイドカード

経営の基盤

鳥居薬品は社会とともに成長し、健全な企業運営と強固な経営の基盤を構築することが重要であると考えています。コーポレートガバナンスやコンプライアンス体制のさらなる強化に努め、あらゆるステークホルダーの信頼に応え、企業ミッションを達成できるように企業価値の向上に取り組んでいます。

コーポレートガバナンス

● コーポレートガバナンス体制

鳥居薬品は、重要な意思決定、職務執行状況の報告などを取締役会にて行っています。取締役会は8人の取締役（うち社外取締役1人）で構成され、原則毎月1回開催されます。その他、業務全般にわたる経営方針や基本計画に関する事項などを中心に、経営上の重要事項に関して、原則週1回開催される経営会議にて審議を行っています。

また、監査役3人（うち社外監査役2人）が中立的な立場から客観性の高い監査の実施に努めています。さらに、監査役が会計監査人や内部監査部門および財務報告に係る内部統制所管部門と連携を図る体制により、十分な執行・監督体制を構築しています。

● 内部統制システム

内部統制システムについては、コンプライアンス、内部監査、リスクマネジメントなどに取り組むとともに、監査役への報告体制の整備などを通じて、監査役による監査の実効性の確保に向けた取り組みを行っており、今後も継続的な見直しに努めていきます。

また、金融商品取引法などに基づき、財務報告に係る内部統制システムを整備・運用し、これを評価・報告する体制を構築しています。

● 反社会的勢力排除に向けた取り組み

良き企業市民として、より良き社会の実現のため、市民社会の秩序または安全に脅威を与える反社会的勢力・団体との関係を排除し、断固として対決する旨などを社員に周知徹底しています。各拠点には担当者を配置し、研修を実施するほか、「対応マニュアル」を定めるとともに適宜関係行政機関や顧問弁護士などとの連携を図っています。

リスクマネジメント

● リスクマネジメント体制

鳥居薬品では、「損失の危険の管理に関する規定その他の体制」を構築しています。常にリスクの把握・特定に努め、また危機の早期発見と損失の最小化を図るために、物理的対策、研修などによる人的対策など不断の危機対策を行っています。

また、より実効的な危機管理を行うために、危機管理に関する包括的規則および個別危機事象に対する対応規則・マニュアルなどを継続的に見直し、また新規作成を行っています。危機発生に際しては、危機管理に関する規則に基づき緊急対策本部を立ち上げ、緊急対策本部長に意思決定権限を持たせて対応する体制も整備しています。

● 事業継続計画 (BCP) の推進

大規模災害に際し、各種資産（人的資産、物的資産、情報資産）の損害を最小限に止め、早期に事業復旧を図ることで供給責任を果たし、経営上の損害を最小にすることを目的に事業継続計画 (BCP: Business Continuity Plan) を策定しています。

実効性のある計画とするため、被災状況などを記載した情報カードを用いた情報報告訓練、停電を想定した発電機の使用訓練、断水を想定した簡易トイレ設置訓練、備蓄品の配給訓練、安否確認システムを用いた、休日/夜間の災害を想定した本社災害対策本部メンバー間による緊急連絡訓練を行うなど、より実践的な検証を行い常に改善を図っています。

● 災害時「安否確認システム」

大規模災害に向けた対策として、携帯電話などのメール機能を利用する「安否確認システム」を導入し、運用しています。災害発生時には、安否確認システム運用会社の「災害監視センター」から災害該地域の社員へ安否確認のメールが送信され、その返信により社員の安否・出社可否・被災状況などの情報が迅速に収集することができます。定期的に安否確認システムの訓練を実施し、有事の際の事業継続対応に備えています。

情報セキュリティ

さまざまな脅威から情報資産を保護するため、「情報セキュリティポリシー」およびセキュリティポリシーに基づく社内規則を定めて運用しています。

また、情報セキュリティの大切さを社員に浸透させるため、全社員にハンドブックの配付や、時宜をとらえての注意喚起、新入社員研修での説明など継続的な取り組みを行っています。

情報開示への取り組み

● 株主・投資家の皆さまとのコミュニケーション

事業活動へのご理解と信頼を得るために、株主・投資家の皆さまとのコミュニケーションの充実に努めています。株主・投資家の皆さまにいつでもご確認いただけるよう、鳥居薬品ウェブサイト、財務ハイライト、決算短信、有価証券報告書、アニュアルレポート、各種プレスリリースなどの情報を掲載し、適時適切な情報開示に努めています。

コンプライアンス

● コンプライアンス推進体制

鳥居薬品では、コンプライアンスの推進を企業ミッションを実現する上での重要な経営課題の一つと位置付けており、2001年9月にコンプライアンス体制を立ち上げたのち、2004年からコンプライアンス委員会を設置し、コンプライアンス推進状況の把握、推進事項の審議と決定を行っています。また、さらなる強化を図るため、2014年8月に臨床研究の実施や成果の利用も含めた当社製品に関する情報の審査・管理機能を担うメディカルコンプライアンス部を、2015年1月1日には全社のコンプライアンス推進に関わる業務を所管する専任組織としてコンプライアンス推進部を設置しました。

● 社員教育の実施

コンプライアンスは、「ステークホルダーの信頼を維持すること。裏切らないこと。」と定義しています。鳥居薬品では、全社員が共有すべき「価値観」「倫理観」を纏めたコンプライアンスブックを配付の上、継続的に教育・啓発活動を行っています。2014年度は、新入社員研修、新任TL（チームリーダー）研修の各研修において、それぞれの階層にあったコンプライアンス研修を実施しました。ほかにも全社各部門において、年に2回コンプライアンス勉強会を行っています。

● コンプライアンスアンケートの実施

社員のコンプライアンスに対する意識、会社や職場の現状、コンプライアンスの実践状況などを把握・分析し、今後のコンプライアンス推進活動に役立てることを目的として、2014年8～9月にかけてアンケートを実施しました。結果は社内のイントラネットで全従業員に公開しています。またそこからでてきた課題については、コンプライアンス勉強会の題材として活用していきます。

● 内部通報・相談窓口の設置 (ホットライン)

内部通報・相談窓口として社内通報・相談窓口と社外通報窓口を設置し、法令違反などの事実またはその恐れを早期に認識することに努めています。社外通報窓口は弁護士が担当し、社内の通報窓口以外にも各グループには相談窓口を設け、違法行為などの未然防止に努めています。通報があった場合には事実確認の調査を行い、必要な措置を講じるとともに、結果をコンプライアンス委員会に報告しています。

● 製薬企業としてのコンプライアンス

製薬企業は、企業活動にあたって常に高い倫理性と透明性を確保することが求められています。

鳥居薬品は、日本製薬工業協会の「製薬協コード・オブ・プラクティス」を踏まえ、「鳥居薬品プロモーションコード」などのさまざまな自社基準を制定し、コンプライアンスを意識した活動をしています。

透明性に関する指針

製薬企業は、継続的な新薬の研究開発や安定供給を通じて、人々の健康に貢献していますが、そのためには大学などの研究機関や医療機関と連携していくことは、重要かつ不可欠なものといえます。その中には医療機関などに対価をお支払いすることもありますので、医療機関などとの関係の透明性を確保するため、鳥居薬品における医療機関などとの関係の透明性に関する指針を定めています。

また、患者本位の医療のあり方がより重要となっている今、患者・支援者が自ら発信する声を医療の中で十分に活かせる社会資源としての患者団体との関係は、透明性が担保されなければならないものと考えており、鳥居薬品における患者団体との関係の透明性に関する指針についても定めています。

これらの指針に基づき行動することを通じて、社会に対する責任を果たしていきます。

会社概要

(2014年12月31日現在)

会社概要

商号	鳥居薬品株式会社
設立	1921年11月1日
資本金	5,190百万円
事業内容	医薬品の製造・販売
本社	〒103-8439 東京都中央区日本橋本町三丁目4番1号 TEL: 03-3231-6811 (代表)

- ① 札幌支店
- ② 仙台支店
- ③ 北関東支店(高崎)
- ④ 南関東支店(さいたま)
- ⑤ 東京支店
- ⑥ 横浜支店
- ⑦ 名古屋支店
- ⑧ 京都支店
- ⑨ 大阪支店
- ⑩ 神戸支店
- ⑪ 高松支店
- ⑫ 広島支店
- ⑬ 福岡支店
- ⑭ 南九州支店(熊本)



会社データ

1. 営業の概況

売上高は、主力製品であるレミッチカプセル、ツルバダ配合錠、アンテベート、注射用フサン、スタリビルド配合錠、リオナ錠などを中心に構成され、2014年度の売上高は約435億円、営業利益は約40億円、当期純利益は約24億円となりました。

2. 従業員数

従業員数は、2014年12月末現在、1,047人となっています。

年度	2011	2012	2013	2014
従業員数(人)	927	969	1,009	1,047

(注1)鳥居薬品から他社への出向者を除き、他社から鳥居薬品への出向者を含みます。
(注2)2011～2013年度は3月末、2014年度は12月末現在の人数です。

売上高



営業利益



当期純利益



※2014年度から、決算期を毎年3月31日から12月31日に変更しており、決算期変更の経過期間となる2014年度は9ヶ月決算となっております。

領域別売上高構成比と主要製品・商品のご紹介

主要製品・商品のご紹介

レミッチカプセル

経口そう痒症改善剤



血液透析患者の既存治療抵抗性の痒み(従来の止痒薬では効き目が不十分な痒み)を改善する薬剤です。

注射用フサン

蛋白分解酵素阻害剤



急性膵炎や汎発性血管内血液凝固症を治療する薬剤です。また、血液透析などの血液浄化療法を施行する際に回路内で血液を固まらないようにする薬剤でもあります。

リオナ錠

高リン血症治療剤



食物中のリンと消化管内で結合し、透析患者など腎機能が低下した患者の体内で過剰となったリンを体外に排泄する薬剤です。

ツルバダ配合錠

抗ウイルス化学療法剤(抗HIV薬)



HIV逆転写酵素を特異的に阻害することによりHIVの増殖を阻害する薬剤です。

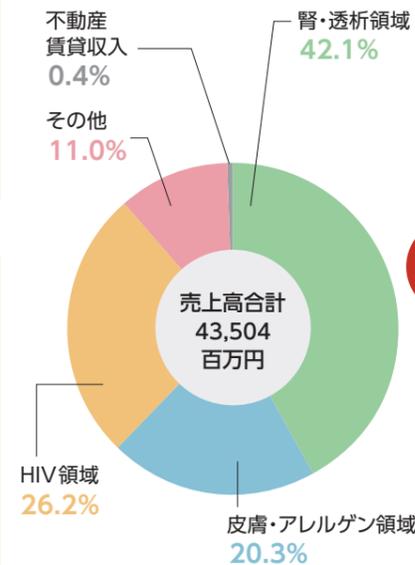
スタリビルド配合錠

抗ウイルス化学療法剤(抗HIV薬)



4成分を配合した抗HIV薬で、国内で初めて、他剤と併用しない1日1回1錠の服薬でHIV感染症の治療が可能となります。HIV-1のインテグラーゼおよび逆転写酵素の活性を阻害し、感染力のあるウイルスの増殖を抑える薬剤です。

領域別売上高構成比



アンテベート

外用副腎皮質ホルモン剤



アトピー性皮膚炎や接触皮膚炎などの皮膚疾患に対して炎症を抑えることによって症状を改善する薬剤です。

新発売 シダトレンスギ花粉舌下液

スギ花粉症の減感作療法(アレルギー免疫療法)薬



スギ花粉症に対する国内初の舌下投与による減感作療法(アレルギー免疫療法)薬です。減感作療法(アレルギー免疫療法)とは、アレルギーの原因である「アレルギー」を少量から投与することで、体をアレルギーに慣らし、アレルギー症状を和らげる治療法です。

JTとの協業体制

ほかの産業に比べ、研究開発に多くの資源を投入している製薬業界では、新薬開発のために必要な技術はますます高度化しています。また、新薬が承認を得るためのハードルは極めて高く、世の中に出るまでには非常に長い歳月が必要となります。

そのような状況の下で、鳥居薬品はこれまでに築き上げた信頼と伝統を尊重しつつ、1999年、新たなビジネスモデルを構築しました。それは、JT(日本たばこ産業株式会社)グループの一員となり、主として、当社が製造・販売の機能を担い、JTが研究開発の機能を担うことで、最大限の相乗効果を発揮するというものです。

また、導入活動についても独自の活動に加え、JTと連携することに

より、優れた医薬品の導入を進めています。

その成果として、東レ株式会社、JTと共同開発した経口そう痒症改善剤「レミッチカプセル」、JTからライセンスを受けている抗HIV薬「ツルバダ配合錠」は当社の事業成長の牽引役となっています。

また、2013年5月より当社が販売を開始した抗HIV薬「スタリビルド配合錠」はJTが創製した新規化合物を含む製品であり、2014年5月に発売した高リン血症治療剤「リオナ錠」はJTと共同で導入・開発を進めてきた製品です。

このように、グループとして相乗効果を発揮することで、さらなる新しい力を生み出していきます。