

編集方針

大塚ホールディングス株式会社は2010年12月15日に東京証券取引所市場第一部に上場しました。当社グループは‘Otsuka-people creating new products for better health worldwide’の企業理念のもと「大塚だからできること」「大塚にしかできないこと」の視点から本業を通して世界の人々の健康に貢献することを追求しています。事業を推進する中で生まれる様々な活動について幅広くステークホルダーの皆さまにお伝えするため、当社グループとして初めての環境社会報告書を2010年に発行しました。昨年から報告範囲を拡大してCSR報告書として編集を始めています。

本年は特に「大塚グループ」として、統一のテーマで行われた活動を報告の中心にしていくことで、ステークホルダーの皆さまにより深く大塚グループを理解いただけることを念頭に置きまとめました。社会性報告についてはグローバルに情報を集め、また、環境パフォーマンスデータについては正確性、継続性を重視し開示しています。

当報告書をまとめることで得た学びを、今後のグループにおけるCSR活動の充実に結びつけてまいります。

対象範囲

本報告書は大塚ホールディングス株式会社が主体となり、環境データについては以下の主な国内グループ会社11社を対象に、また社会性報告においては海外のグループ会社を含めたグローバルな内容となっています。

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

対象期間

データは2011年4月1日から2012年3月31日の実績です。活動については直近のものも含め報告しています。

次回発行予定

2013年9月を予定しています。

参考にしたガイドライン

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

大塚グループ CSR 報告書のご意見・ご感想

ご意見・ご感想はウェブより承っております。

本報告書についてのご意見やご感想、また大塚グループの取り組みに関するご要望などをお聞かせください。

今後の報告書の作成や活動の参考にさせていただきます。



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

当社ウェブサイトの「CSR」ページより「アンケート」メニューをクリックしてください。

会社概要

(2012年3月末現在)

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

設立：2008年7月8日

資本金：816億90百万円

本社：〒101-0048 東京都千代田区神田司町二丁目9番地

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

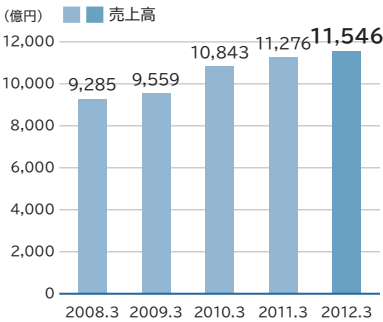
代表者：樋口 達夫 (代表取締役社長 兼 CEO)

従業員数：65名 (連結従業員数 24,595名)

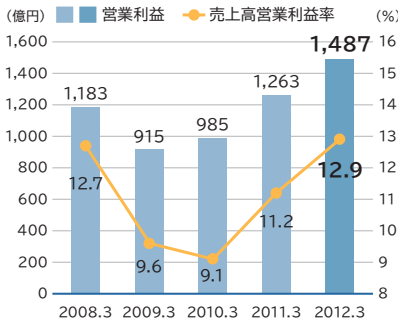
連結対象会社数：連結子会社 67社、持分法適用会社 13社

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

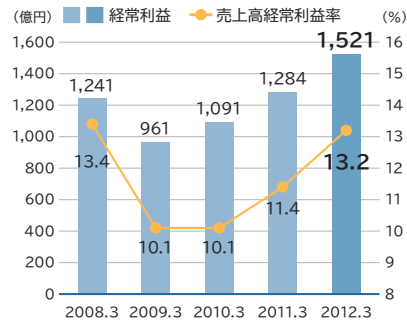
● 連結売上高



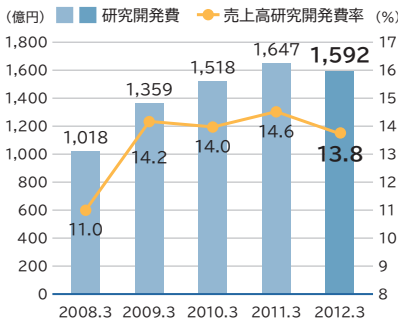
● 連結営業利益



● 連結経常利益



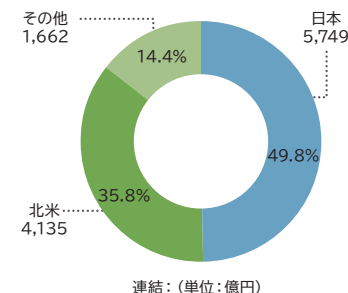
● 研究開発費



※ 2008年3月期までの数値は大塚製薬の連結決算数値です。

● 地域別売上高 (2012年3月期)

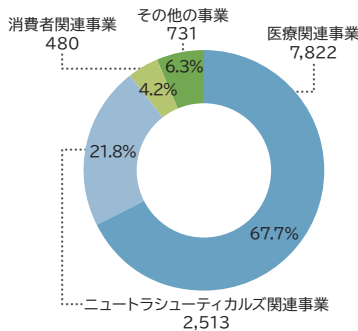
外部顧客に対する売上高



連結：(単位：億円)

● セグメント別売上高 (2012年3月期)

外部顧客に対する売上高



連結：(単位：億円)

目次

大塚グループの紹介 2

会社概要 2

世界に広がる大塚グループ 3

大塚グループの事業活動 5

トップコミットメント 7

企業理念 10

特集 1

アンメットメディカルニーズへの挑戦 11

～革新的な医薬品の開発を目指して～

特集 2

Soylution: 日本から世界へ 13

～世界の健康・環境問題へ新たなソリューション～

特集 3

地域と世界への貢献 15

～世界唯一の陶板名画美術館「大塚国際美術館」～

社会性報告 19

品質向上・管理 21

社会貢献活動「健康増進への取り組み」 23

社会貢献活動「地域コミュニティへの取り組み」 25

社員がいそいそと働く職場環境づくり 31

人材育成 33

社員の健康のために 34

環境報告 35

環境パフォーマンスデータ 37

省エネ・省資源への取り組み 39

ゼロエミッションへの取り組み 42

自然共生への取り組み 43

クリーンアップ・アクション 45

マネジメント 47

コーポレート・ガバナンス 49

リスクマネジメント 50

コンプライアンス 51

第三者意見 / 編集後記 52

各社データ集 53

日々の健康維持・増進から病気の診断・治療に至るまで、 多角的な事業をグローバルに展開

2012年3月末現在、連結売上高の50%を海外が占め、約2万5000人の連結従業員数のうち44%が海外の従業員です。
世界に広がるグループ社員が、“健康”という人類の普遍的な願いに貢献すべく、日々活動しています。

ヨーロッパ

1,402名
20社

ベルギー

ニュートリション エ サンテ ベネルクス SA

フランス

大塚ファーマシューティカルフランス SAS
ユーリソトupp S.A.S
ナルドベル SAS
ニュートリション エ サンテ SAS
ニュートリション エ ナチュラル SAS
ラボラトワール ディエテティック エ サンテ SAS
アルマ S.A.*

ドイツ

大塚ファーマ GmbH
ケンブリッジアイソトープラボラトリーズ
(ヨーロッパ) GmbH
ユーリソトupp GmbH
アドバンスドパイオケミカルコンパウンド GmbH

イタリア

ニュートリション エ サンテ イタリア SpA

スペイン

大塚ファーマシューティカル S.A.
ニュートリション エ サンテ イベリア SL
ヘブロン S.A.

スウェーデン

大塚ファーマスキャンジナビア AB

スイス

ニュートリナット AG

イギリス

大塚ファーマシューティカルヨーロッパ Ltd.
大塚ファーマシューティカル (U.K.) Ltd.

アジア・中近東

6,803名
26社

中国

大塚 (中国) 投資有限公司
浙江大塚製薬有限公司
四川大塚製薬有限公司
天津大塚飲料有限公司
蘇州大塚製薬有限公司
上海大塚食品有限公司
重慶化医大塚化学有限公司
中国大塚製薬有限公司*
広東大塚製薬有限公司*
マイクロポートメディカル (上海) 有限公司*
マイクロポートサイエンティフィック
コーポレーション*
維維食品飲料股份有限公司*

エジプト

エジプト大塚製薬 (株)

インド

大塚ケミカルインディア (株)

インドネシア

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

韓国

韓国大塚製薬 (株)
東亜大塚 (株)*

台湾

台湾大塚製薬股份有限公司
金車大塚股份有限公司*

日本

13,808名
19社

日本

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

タイ

タイ大塚製薬 (株)*

パキスタン

大塚パキスタン Ltd.*

連結対象会社を掲載
※印は持分法適用会社

北米
2,582名
15社

カナダ

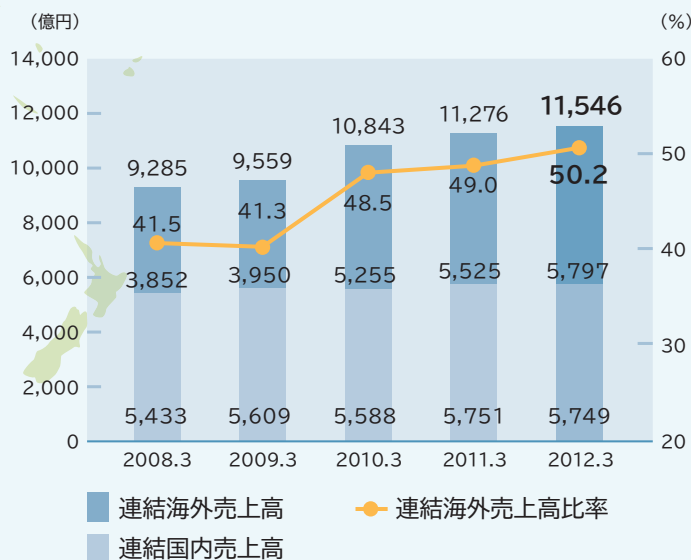
大塚カナダファーマシューティカルInc.
2768691カナダInc.

アメリカ

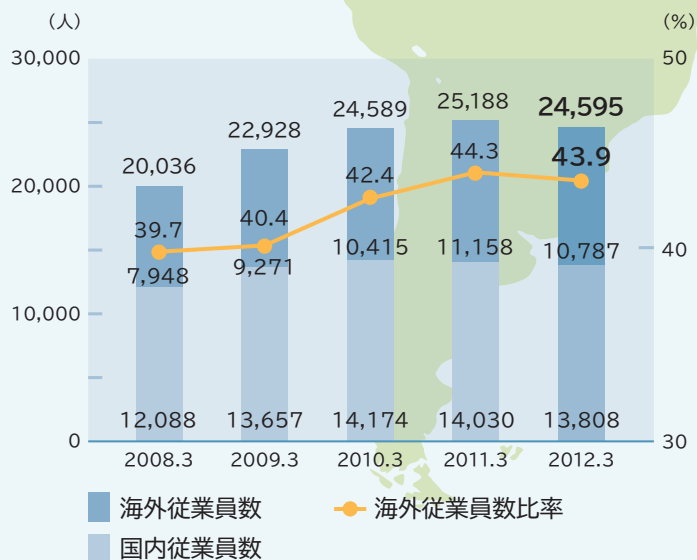
大塚アメリカInc.
大塚アメリカファーマシューティカルInc.
大塚ファーマシューティカル D&C Inc.
大塚メリーランドメディシナルラボラトリーズInc.
ケンブリッジアイソトープラボラトリーズInc.
CIL アイソトープセパレーションLLC
メンブレン・レセプター・テクノロジーズ LLC
ファーマバイトLLC
リッジヴィンヤーズInc.
クリスタルガイザーウォーターカンパニー
ソーマバレジカンパニーLLC
大塚アメリカマニュファクチャリングLLC
CGロクサーヌLLC※



● 連結売上高:国内外別の推移



● 連結従業員数:国内外別の推移



世界中の人々の健康で豊かな暮らしに貢献したい

大塚グループは、健康にかかわるさまざまなテーマに取り組み、創造性のある製品で新たな市場をつくり、世界の人々に貢献することを目的とするグローバルヘルスケア企業です。

医療関連事業、ニュートラシューティカルズ関連事業、消費者関連事業、その他の事業と、大きく4つに分類される領域で多角化した事業を展開しています。

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

医療関連事業



治療薬

輸液
(臨床栄養)

診断薬

医療機器

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

ニュートラシューティカルズ関連事業



機能性飲料・
機能性食品

健粧品

OTC医薬品・
医薬部外品

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

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

代表的な製品



抗精神病薬
エビリファイ



胃炎・胃潰瘍治療剤
ムコスタ



抗血小板剤
プレタール



抗がん剤
ティーエスワン



利尿剤
サムスカ



制吐剤
アロキシ



抗がん剤
アブラキサソ



高カロリー輸液
エルネオバ

代表的な製品



ポカリスエット



オロナミンCドリンク



チオビタ・ドリンク



オーエスワン
(OS-1)



ソイカラ
(SoyCarat)



ソイジョイ
(SOYJOY)



カロリーメイト



ソイッシュ
(SOYSH)



ネイチャーメイド



ウル・オス
(UL・OS)



オロナインH軟膏



消費者関連事業



飲料

食品

酒類

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

代表的な製品



ボンカレーネオ



マイサイズ



ボンカレーゴールド 21



マンナンヒカリ



クリスタルガイザー



マッチ



シンビーノ ジャワティストレート



リッジ モンテペロ



その他の事業



機能
化学品

ファイン
ケミカル

物流

包装

電子機器

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

代表的な製品

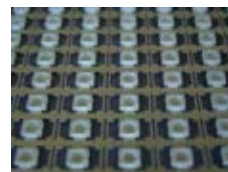
複合材料「ポチコン」

用途例①



自動車部品 クラッチスリッパベアリング
(アルミ軸を支える滑り軸受け)

用途例②



電子部品 LED リフレクター
(光の取り出し効率を上げる反射板)



医用機器
POCone



LED 評価装置
HM series



大塚ホールディングス株式会社
代表取締役社長 兼 CEO

樋口達夫

企業理念の実現とステークホルダーとのコミュニケーションより生まれる活動。それが大塚グループのCSRの基盤です。

生命関連企業として、 安定供給の重要性を再認識

未曾有の東日本大震災から1年以上が経過いたしました。いまだ困難な生活を余儀なくされている被災者の皆さまに心よりお見舞い申し上げますとともに、被災地の1日も早い復興をお祈り申し上げます。

地震発生直後、大塚グループでは、医療機関や自治体の災害対策本部から緊急度の高い医薬品や飲料・食品などの供給の要請を受け、この対応を優先し支援を行いました。非常事態においては、医薬品の有無が生死の境目となる可能性もあり、また飲料・食品が多くの方のライフラインとなるに違いないとの認識と使命感から、スピードを第一とした対応をとりました。

こうした取り組みに対し、自治体や東京消防庁、各団体から感謝状をいただき、皆さまのお役に立てたことに安堵す

る一方で、生命関連企業として、有事においても迅速に製品を安定供給することへの責任の重さを痛感しました。東日本大震災での経験から浮かび上がったこのような課題を検証し、今後の危機管理体制の継続的な見直しと改善を行っています。

“想定内”の常識だけでは通用しない時代

近年、“想定外”と言われる出来事が次々と発生しています。国内においては、東日本大震災とそれに伴う大津波、さらには福島原子力発電所の事故により、被災地の方々の生活や東北地方に生産設備を持つ多くの企業や地元の産業が大打撃を受け、日本経済のみならず世界経済へも深刻な影響が及びました。

アジアでは、タイにおいて大洪水が発生し、“想定外の雨量と都市排水インフラのアンバランス”から、人々の日常生

活に被害をもたらし、タイに生産拠点を持つ多くの企業に大きな影響を与えました。

ヨーロッパを見渡しますと、ギリシャ国債のデフォルトの懸念が、イタリア・スペインなどに飛び火し、ユーロそのものの通貨信用不安が取り沙汰されています。欧州連合（EU）参加国の財政の確認不足という“想定外の現実”が、新たな世界金融危機を引き起こすかもしれないと危惧されているのです。

このように、地球環境から政治の決断プロセス、さらに経済活動のいずれもが“想定外の出来事”の連続でした。従来の“想定内”、すなわち、常識や過去の延長でのものの考え方が通用しないことが認識されたわけです。

このような経験を踏まえ、企業活動のリスクヘッジにおいては、“現在、かつ一面的な視点”に安住することなく、視野の拡大と既存の物事の見方にとらわれない対策が必要との教訓を得ました。これを解決する方法として変革を伴う観察と行動を生み出すこと、言い換えると多様性とグローバルイノベーションに通じた多方面からのアプローチをこれまで以上に推進することが改めて必要であると考えます。

常識を打破し、自ら変革の道を歩む

大塚グループは、1921年の創業から90年におよぶ歴史のなかで、それぞれの時代の常識にとらわれることなく、世の中に貢献する革新的なものづくりを行うというブレることのない理念のもとに成長してきました。

世界が“想定外の混乱”という環境にある今こそ、こうした姿勢を貫き続けることが大切だと我々は考えています。

一昨年、東証一部上場という、会社の置かれているステージを変える選択をいたしました。これは、次なる成長のための変化を自ら起こしたということであり、一方では当社グループの取り組みや考え方をより多くの方々に伝える機会を得ることもなりました。また上場によって、世界市場における大塚グループの認知度と信頼が高まり、グローバルな人材にとって、大塚で活躍したいという舞台設計の創設が実現できたと思います。

「創造性」を製品や取り組みにつなげる

大塚グループは、現在では連結売上高が1兆円を超える企業となりましたが、今後事業規模の拡大のみならず、さらなる事業内容の質的成長を目指すなかで、既存の考えや常識に絶えず疑問を持ち、創造的のものづくり企業として新製

品を通じ世界への貢献を実現・実証する、ビッグベンチャーカンパニーでありたいと考えています。

大塚グループは社員一人ひとりの創造性を高めるため、各個人の頑固な先入観を取り除いて創造的な人材を育成することを目的とする、社員用研修施設「能力開発研究所」を持っています。施設内には、大塚の理念の柱となる「創造性」を表す3つのモニュメントがあります。そのうちのひとつが、施設の玄関となるホールの天井全体を埋め尽くさんばかりに葉を生い茂らせ、無数の赤い実を光らせる「巨大なトマトの木」の栽培です。土を用いた一般的な栽培方法では、1本のトマトの苗に数十個の実が常ですが、水気耕栽培によりトマトの根を土から解放した結果、4本のトマトの木より多いときで年間1万個以上の実を付けることができました。これらのトマトは決して特別な品種ではありません。つまり、固定概念を取り払い、トマトが持つ潜在能力を引き出すことで、常識を超えた能力を発揮することができるわけです。そして、このことは人材育成にも当てはまると考えています。大塚グループは社員一人ひとりが既成概念を捨て、発想を転換することで本来持つ能力を存分に発揮することを目指しています。そして、発想の転換は創造性につながり、革新的な製品や、大塚らしい取り組みを生み出すものになっています。



グローバルヘルスケア企業として ダイバーシティを推進

大塚グループの世界展開は1970年代にまでさかのぼります。1973年のタイと米国への進出を皮切りに、現在は世界25の国・地域に事業拠点を有しています。連結従業員数は約25,000人となり、そのうち44%が海外の従業員です。

使用言語数は19にわたり、文化、歴史的背景、考え方が異なる人々がともに事業を行っています。グローバルな視野を持ちつつ、その地域特有(ローカル)のやり方・考え方に合わせていく「グローバル化」、つまり、それぞれの国・地域の文化を尊重し、多様性を受け入れること、それによってさらなる創造性が生まれ、大塚グループの成長につながっていくと考えています。

多様性を受け入れることは、「各自が自由に、勝手にやっている」状態とは違います。人それぞれの個性を活かしながら、「塊としてエネルギーは同じ目標へ向かっていく」のが当社グループの特徴であり、そのための目標を指し示すのが‘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)という企業理念なのです。

企業理念の実現と コミュニケーションを基盤に

私たちは、この企業理念をコアとして、大塚グループが世界の人々に貢献することが社会における大塚の存在意義であると考えています。そこには、私たちとともにあるステークホルダーの皆さまとの共生、共鳴が不可欠であり、双方のコミュニケーションのなかで求められ、あるいは生まれるさまざまな取り組みより大塚のCSRは形成されるのです。それは環境への配慮であり、コンプライアンスでもあり、また社会貢献活動もそのひとつです。

企業理念の実現を目指し、事業セグメントは健康にかかわるさまざまなテーマを大きく4つに分け、病気の診断と治療に寄与する「医療関連事業」と、日々の健康の維持・増進をサポートする「ニュートラシューティカルズ関連事業(NC関連事業)」をまず2本の柱に、生活に潤いと活力をもたらす「消費者関連事業」、および、化学製品や電子機器などを含む「その他の事業」において、多角的に事業を展開しています。

いずれの事業においても大塚らしい創造的な製品を通じ、これからも人々の健康、そして社会に貢献していきます。

大塚だからできる、 大塚らしい社会貢献活動を

事業活動から生まれる企業市民としての取り組み、すなわち社会貢献活動は、「健康」「自然環境」「地域社会」をキー

ワードとして推進しています。こうした取り組みにも、「大塚だからできること」「大塚にしかできないこと」の視点を持ち、事業活動を行っている地域との共生を目指した独自の活動を行っています。

そのひとつに、アフガニスタンの難民を支援するため、パキスタンのペシャワールに2003年に開設した「大塚ウエルフェアクリニック」があります。当時、多くの企業や団体の手配した援助物資などが実際には現場に届きにくい現実において、大塚は大塚にしかできない支援として、自らの手で病気に苦しむ人々を助ける方法を選びました。援助の必要な患者さんへの診療、検査、医薬品などをすべて無料で提供するクリニックを設立したのです。これまでの受診者は65万人を超え、地域に根ざした施設となっています。今後も、本当に必要とされるものは何かを考え、大塚らしい社会貢献を続けていきます。



ステークホルダーの皆さまとともに

上場後、投資家を含めたステークホルダーの皆さまとコミュニケーションの機会が増え、大塚グループの方針に共鳴していただく方々が増加していると感じています。

我々の事業努力のみならず、ステークホルダーの皆さまというサポーターを得ることで、事業の成長と世界の人々の健康への貢献が推進され、よりよい社会の実現に近づいていくと確信しています。

今後も、企業理念のもと、ビッグベンチャーとして、創造的な製品を実証し続け、ステークホルダーの皆さまとともに、よりよい社会の実現を目指します。

新しい歩みを続ける大塚グループへ、皆さまのなご一層のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

大塚グループの企業理念

Otsuka-people creating new products for better health worldwide

(世界の人々の健康に貢献する革新的な製品を創造する)

この言葉には、

自らの手で
独創的な製品を
創る

健康に役立つ

世界の
人々に
貢献する

という思いが込められています。

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

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

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



巨大なトマトの木

ホール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1万個以上の実を付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。見た目と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。

アンメットメディカルニーズへの挑戦

～革新的な医薬品の開発を目指して～



新薬を待ち望む患者さんの笑顔のために、大塚グループの挑戦は続きます。

新薬が生まれるまで

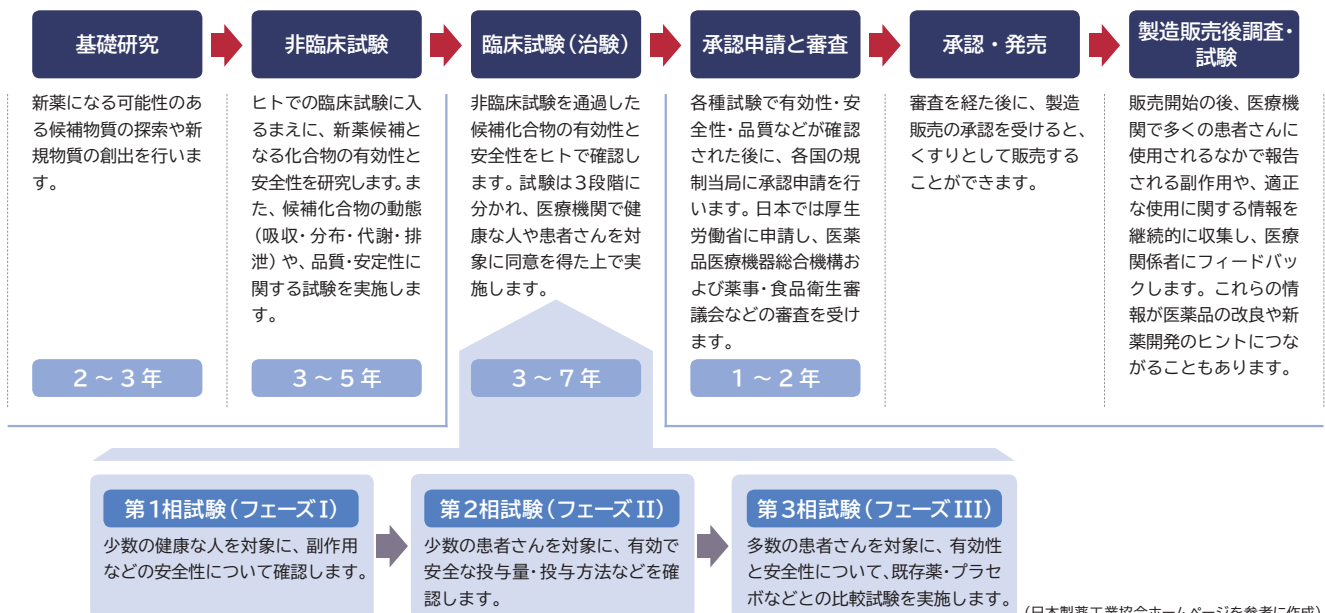
大塚グループの医療関連事業では、未充足の医療ニーズ（アンメットメディカルニーズ）が存在する領域において革新的な新薬を開発し世の中にお届けすることが最大の責任

であると考えております。

ひとつの新薬が生まれるまでには、一般的に約9年～17年の歳月と多額の開発費用が必要と言われています。

無数に存在する化合物の探索、幾度となく繰り返される

■ 新薬開発のプロセス



(日本製薬工業協会ホームページを参考に作成)

試験、緻密に効果を確認する臨床試験、徹底した安全性と品質の検証など、長い年月と多くの人々の地道な努力の積み重ねの末に、初めて医療の現場に届けられるのです。新薬開発の成功確率はわずか3万分の1と言われており、困難なチャレンジの連続ですが、革新的な新薬の創出は有効な治療方法や薬剤がない疾患と闘う患者さんへの貢献につながります。

大塚グループは、世界中の患者さんに新しい価値を提供することのできる新薬創出のため、これからも全力で取り組んでまいります。

大塚グループの重点領域

大塚グループでは、アンメットメディカルニーズが多く存在する中枢神経領域、がん領域を重点領域として研究開発に取り組んでいます。

中枢神経領域は、過去に革新的な新薬を生み出した企業にとっても、続けて新しい薬剤を創出するのは困難とされる分野です。これは脳という臓器が極めて複雑かつ、未だ不明な部分が多いことが理由としてあげられます。大塚製薬では中枢神経領域における研究開発を1970年代に開始し、四半世紀にわたる研究の成果として抗精神病薬「ABILIFY」を2002年に米国で発売し、欧州、日本と展開を進め、現在では世界60以上の国・地域で多くの患者さんの治療に貢献しています。「ABILIFY」は有効性だけでなく、安全性のプロファイルにも優れ、患者さんが長く服用を続けることができるため、疾患の再発を抑え、社会復帰につながるという評価を獲得しています。

大塚製薬は、これまでに培った英知を結集し、さらに安全性プロファイルが高く、幅広い疾患に有効性をもたらす次世代の抗精神病薬の開発に挑戦しています。

がん領域においては、大鵬薬品が国内のリーディングカンパニーとしてグループのがん事業を牽引しています。大鵬薬品は、まだ世の中に経口抗がん剤が存在していなかった1970年代に、パイオニアとして経口抗がん剤「フトラール」を発売し、その後、1984年発売の「ユーエフティ」や1999年発売の「ティーエスワン」など、がん患者さんのQOL※1改善につながる薬剤の創造にこだわってチャレンジを続けています。

近年抗がん剤治療は大きな進歩を遂げましたが、がんの種類によってはまだまだ十分な治療効果が期待できず、今なおアンメットメディカルニーズが多く存在する領域です。大塚グループでは将来のがん治療を見据えた新薬の開発に

加え、制吐剤などサポーティブケアにも製品ラインを拡充し、がん治療全体をカバーする形で研究開発に取り組んでいます。また、がんを経験した方が生活する上で直面する課題を、家族や医療関係者、他の経験者とともに乗り越えていく「SurvivorSHIP」に注力し、情報提供を中心としたがん患者さんへのサポートに取り組んでいます。

さらに、大塚グループでは、病気の診断から治療に至る包括的なヘルスケアを提供すべく、循環器領域、消化器領域、眼科領域、診断薬、輸液事業、医療機器事業など多岐にわたる領域・事業に取り組んでいます。

そのなかには、40年にわたり新薬の出ていない抗結核薬の開発という世界的に重要な公衆衛生上の課題への取り組みがあります。

40年間新薬の出ていない抗結核薬開発の取り組み

結核は、かつて一度は克服された病気と考えられ、過去の病気と言われていました。しかし、現代でも、全世界の人口の1/3にあたる約20億人が結核菌を保有すると言われ、年間約880万人が結核を発症し、約140万人が結核を原因に亡くなっています※2。

なかでも、新しい治療法が待ち望まれているのが多剤耐性結核です。現在使われている強力な抗結核薬に耐性菌が生まれると、治療のために24カ月以上の長期にわたり多くの薬剤を飲まなければなりません。それでも、治療で根治する割合は低く、毎年、約44万人の患者さんがこの疾患を発症し、15万人が亡くなっていると推計されています※3。

大塚製薬では、1980年代初頭より抗結核薬の研究開発に取り組んでおり、2012年6月、多剤耐性結核の患者さんを対象に開発を進めてきた新規化合物の有効性・安全性を評価した臨床試験の結果が、医学界で最も権威のある学術誌のひとつ「ニューイングランド・ジャーナル・オブ・メディスン」に掲載されました。世界9カ国※417の医療機関で実施され、481名の患者さんが参加したこの試験は、結核の分野では世界最大規模の臨床試験です。

30年以上にわたる抗結核薬の研究開発は数多くのハードルの連続でしたが、大塚グループは人類が直面する課題の克服を目指し、さらなる歩みを進めてまいります。

※1 QOL: quality of life (生活の質) の略称

※2 WHO - Global Tuberculosis Report 2011 より

※3 WHO - Multidrug and extensively drug-resistant TB (M/XDR-TB) - 2010 Global Report On Surveillance And Response より

※4 中国、エジプト、エストニア、日本、韓国、ラトビア、ペルー、フィリピン、米国

Soylution: 日本から世界へ

～世界の健康・環境問題へ新たなソリューション～



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

世界が抱える健康・環境問題

近年、科学の進歩や技術の革新により、私たちの生活はどんどん豊かになってきました。その現在においてなお、世界では飢餓が原因で年間約1,500万人もの人々が亡くなっていると言われています。一方で、日本を含む先進諸国では飽食や食生活の変化などにより、生活習慣病の問題が深刻化しています。また、世界人口の増加が諸問題を引き起こし、経済活動の急激な発展や利便性の追求が環境問題の多様化・複雑化につながっています。

そのなかで、大塚グループは大豆 (Soy) の持つ可能性に着目し、大豆の食文化普及により世界が抱える健康・環境問題の解決 (solution) に貢献できると考え、「Soylution」を提案しています。

大豆の可能性

「畑の肉」「ミラクルフード」と呼ばれるほど良質な植物性タンパク質や、大豆イソフラボン・大豆レシチンなどの特有

成分を含む大豆。その優れた成分は世界中の人々の健康を大きく前進させる可能性を秘めています。

大豆が持つ高い栄養価とその可能性には世界中の研究者が注目してきました。健康長寿食研究の第一人者である武庫川女子大学国際健康開発研究所所長の家森幸男教授は、WHO (世界保健機関) の協力を得た「循環器疾患と栄養に関する国際共同研究 (WHO-CARDIAC Study)」において、世界の食と長寿を30年にわたり研究しています。家森教授は大豆の成分が持つさまざまな機能に着目し、「日本が



長寿国であるのは、大豆をうまく食生活に取り入れてきたことと深く関係がある」として、「大豆は世界を救う」と提言しています。また、米国においても近年大豆の栄養が評価され、米国食品医薬品局 (FDA) により、「1日 25g 以上 (1食 6.25g) の大豆タンパク質の摂取は、心臓病のリスクを減らす効果がある。」ことがヘルスクレーム (健康強調表示) として認められています。

大豆の摂取量、世界の現状

世界のなかでも長寿と言われる日本人は、年間の一人当たりの大豆摂取量が世界で最も多く 8.19kg となっています※1。また、豆類摂取量のほとんどは大豆加工品 (豆腐、油揚げ、納豆など) から摂取してきました。しかしながら近年、朝食欠食や食の欧米化により、40代以下の世代の豆類摂取量は平均を下回る傾向※2にあります。

また、世界の人々が直接口にしている大豆は、生産量のわずか 6%※3に過ぎず、多くが飼料として消費されています。世界最大の大豆生産国である米国でも一人当たりの1年間の大豆摂取量は 40g※4と、極めてわずかな量です。



- ※1 FAOSTAT Food Supply
- ※2 厚生労働省 平成 22 年国民健康・栄養調査
- ※3 米国農務省統計
- ※4 国連食糧農業機関統計

大豆啓発セミナーの実施

大塚製薬は、家森教授の WHO 国際共同研究に共鳴し、社員がボランティアとして調査に参加するなどの活動を 1985 年から続けてきました。そして、世界的に伝統的な食文化が見直されている現在、人々の健康に貢献する「大豆の可能性」をテーマとしたセミナーを開催し、広く栄養士や一般の方に伝える活動を行っています。「大豆は世界を救う」と題した家森教授の講演を中心に、世界の食と長寿の関係、および大豆の価値と可能性に関する内容で、栄養士会や自治体との連携により 2012 年は全国 40 力以上で実施する予定です。



家森教授講演より
「地球上の長寿・短命地域を、くまなく回ってわかったのは、世界中の人々を健康危機から救うのは『大豆』だ、ということです。」

Soylution: 地球上の健康・環境問題へ、大塚グループの提案

「大豆のちからでもっと世界を健康にしていきたい」 – Soyolution は人々の健康から、地球の健康にも視野を広げています。タンパク源のひとつである牛肉を 1kg つくるには大豆などの穀物を 10kg 使用するといわれています。同じ量の牛肉に対し、大豆を生産する時に必要な水の割合は 50分の1に、エネルギーは 20分の1に節約できるというデータもあります※5。近い将来に世界人口は 90 億人を突破するといわれ、大規模な食糧危機が予測されるなか、もし大豆を直接人々が食べることができれば、地球上の健康問題や環境問題の解決にもつながるのではないのでしょうか。

※5 米国コーネル大学 デヴィッド・ピメンテル教授コメントより

大豆を新しいカタチで、世界へ

大塚グループは「Soylution」の考えのもと、大豆を食べる習慣のない方にも、大豆の栄養をまるごと摂取できる新しいカタチを提案しています。徳島にある大塚製薬の 2 つの研究所では、テーマを大豆食品開発に絞り、世界の人々に受け入れられる形態や味への探求を続けています。

第一弾製品であるフルーツ大豆バー「ソイジョイ」は日本・米国・中国・欧州など現在世界 11 カ国・地域で販売しています。豆乳が苦手な研究員が自分の摂れるカタチを追求した大豆炭酸飲料「ソイッシュ」は製品技術第一研究所から、食べる人を笑顔にしたいとの思いから開発されたヘルシー大豆スナック「ソイカラ」は製品技術第二研究所から誕生しました。

今後も新たな Soyolution の提案のため、大塚グループの挑戦は続きます。

地域と世界への貢献

～世界唯一の陶板名画美術館「大塚国際美術館」～

41年前、一握りの砂が机の上に盛り上げられました。「これは鳴門海峡の白砂です。今はコンクリートの材料として安価に取引されていますが、タイルにすると非常に価値のある商品となり、徳島県のため、また大塚のためにもなります」。そう言った2人の社員は、「大塚が着手しないなら会社を辞める」との意気込みで周囲を説得し、陶板事業を発足させました。一方で、大塚グループは、さらに地域と子どもたちの教育に貢献をする方法を思案し続けていました。そして、一握りの砂から生まれた大型陶板の技術と、社会貢献への思いが結びつき、1998年、グループ創立75周年記念事業として、世界で類をみない「陶板名画美術館」が誕生したのです。



「大塚国際美術館」は、大塚グループが創立75周年記念事業として徳島県鳴門市に設立した、日本最大級の常設展示スペース(延床面積29,412m²)を有する「陶板名画美術館」です。
<http://www.o-museum.or.jp>



地域への貢献と子どもたちの教育のために

大塚国際美術館は、大塚グループ創業の地、徳島へ恩返しをしたいとの思いから、グループ創立75周年事業として、1998年、「鳴門の渦潮」のほど近くに設立されました。

館内には、古代壁画から現代絵画まで1,000余点の陶板名画が展示されています。色、形、質感はもちろん寸法までを原画に忠実に再現しているため、日本にいながら世界25カ国の名画の迫力と臨場感を味わうことができます。

海外へ行く機会が少ない子どもたちが、早くから名画に触れることは貴重な体験となります。美術や文化、世界への興味を育むきっかけになることを願い、展示法やプログラムに工夫を凝らし、より楽しく、より深い美術体験ができる美術館を目指しています。



スクロヴェーニ礼拝堂

3つのユニークな展示法

環境展示

古代遺跡や教会の壁画など、環境空間ごと立体再現

系統展示

ルネサンスや近代など、美術史に沿って展示

テーマ展示

食卓や家族など、テーマにあわせて展示

陶板名画美術館ならではの鑑賞体験

名画を陶板で再現するには、原画の著作権者や所蔵者の承諾が必要です。検品のために、ピカソの子息や各国の美術館館長、館員の方々が来日されたおりにには美術館や作品に対して大きな賛同、賛辞を頂き、承諾を得ることができました。これは、陶板名画のクオリティの高さへの認識と、陶板という特殊な形状のため、オリジナルと間違えることはないという判断から特別に許可されたものです。

また、各国に点在する名画の複製を一堂に展示していることで、本来なら同時に鑑賞することのできない作品を見比べることができるとして喜ばれています。なかでも、戦争で散逸し、今は失われてしまったエル・グレコの「大祭壇衝立画」について、当館でその6点を学問的な研究によって推定復元したことは、美術史上価値ある試みとして評価されています。



エル・グレコの「大祭壇衝立画」を推定復元

陶板技術が生み出した新しい美術保存

陶板名画に使用されている最も大きな陶板は90cm×300cm×2cmです。これだけ大きく、しかも薄い陶板を歪みなく焼き上げるには特殊技術の開発が求められましたが、グループ会社の大塚オーミ陶業によって実現しました。

この陶板に、名画の写真をシルクスクリーン印刷の技術に応用して転写し、約2万色の釉薬を用いて絵筆でレタッチ(加筆修正)を加え、焼き上げる作業を繰り返すことで、陶板名画が完成します。

オリジナル作品は退色劣化を免れないものですが、陶板名画は半永久的にそのままの色と姿で残ります。今後、文化財の記録保存のあり方に貢献するとして注目されています。



修復前と修復後の「最後の晩餐」を同一空間に展示

ボランティアとロボットによるギャラリートーク

作品をより深く楽しんでいただけるよう、4か国語に対応した音声ガイドに加え、美術ボランティアによる定時ガイドを1日6回行っています。また、週末にはスタッフが、さまざまなテーマにあわせたギャラリートークやプログラムを実施しています。

さらに、ギャラリートークロボット「アートくん」が、自動で館内を移動し、作品の解説を行っています。アートくんの充電時間中は、液晶画面に顔を映して似ている絵画の登場人物を探し「顔診断」を実施し来館者とのコミュニケーションを図るとともに、作品への関心を高めています。

現在、来館者の約6割がこうしたガイドを利用しています。



アートくん

子どもたちが楽しめる教育プログラムを実施

子どもたちにアートを身近に楽しんでもらうために、ワークショップやイベントを開催しています。

鳴門市と鳴門教育大学、大塚国際美術館の三者が連携して行うワークショップ「N*CAP」(Naruto Children's Art Park)を、2004年から年4回実施しています。名画の

登場人物の衣装を着て気持ちを推察したり、鑑賞作品を当てるゲームを行ったりと、美術への興味を育むプログラムを企画しています。2011年は、小学校3年生から6年生まで約200名が参加しました。

また、夏休み期間中の40日間、来館する全国の小・中学生に向けて、「夏休み子どもプログラム」を実施しています。毎年、世界の国をテーマに取り上げ、みんなでひとつの絵を完成させる「100人名画」や「夏休みの自由研究シート」を作成するなどの美術体験を用意しています。

こうした教育プログラムの拡充によって、全国から来館する小・中・高生の入館数は年々増加傾向にあり、2011年は入館者数22万人の12%を占めています。



喜怒哀楽を絵画で表現



100人名画

高校生用鑑賞シート「HiCAM (ハイカム)」

高校の教科書に出てくる絵画を中心に掲載した2パターンの鑑賞シート「アートジョイ(美術)」と「ヒストリーメイト(世界史)」のうちいずれか1つを、来館する高校生に提供しています。これまで、約5,000人の高校生の鑑賞サポートに役立てられました。あわせて、「一番気に入った作品は?」というアンケートを配布し、結果をホームページ上でランキングとして公開しています。

今後、中学生を対象とした鑑賞シートを開発予定です。

※ HiCAM: High School Class Art Museum の略



HiCAM(ハイカム)を利用して鑑賞する高校生

システイーナ・ホールの三次元曲面天井を完全再現

バチカンのシステイーナ礼拝堂の壁画を再現したシステイーナホールは、大塚国際美術館のなかでも人気の高い作品です。しかし、この天井は「スパンドレル」と呼ばれる天井と壁を結ぶ部分や微妙なカーブの三次元曲面で構成されており、陶板で製作することは技術的に至難の技として、開館当時には再現できずにいました。

2007年、開館10周年事業として、この三次元曲面の再現に取り組みました。木型をもとに焼き台をつくり、そこに陶土を載せて焼きながら湾曲させていくという方法を開発。陶板を割らずに曲げることは非常に難しいものでしたが、ガラスなどが高温で溶けて曲がっていく原理を応用し、試行錯誤の末に実現しました。

このシステイーナ礼拝堂天井画の完全再現により、ミケランジェロの偉業をさらなる迫力で体感していただけるようになりました。



システイーナ礼拝堂の三次元曲面を陶板にて再現

バチカン教皇より勲章受章

2007年3月、バチカン市国教皇ベネディクト16世より、大塚国際美術館館長 大塚明彦へ、キリスト教芸術を日本国内で紹介し、理解を深めた功績に対し、聖シルバストロ騎士団長勲章が授与されました。

また、バチカン美術館館長より「ここで日本人は美しさを感じ、歴史を学ぶことができる。バチカンのシステイーナ礼拝堂と鳴門のシステイーナホールは、相反するものではなく、相補うものである」との言葉をいただきました。

これは、世界の文化の掛け橋となるよう、美術を通じた取り組みを行う上で大きな励みとなっています。



聖シルバストロ騎士団長勲章 受章式

文化創造の取り組み「システイーナ歌舞伎」

システイーナホールを舞台に、年1回、創作歌舞伎の公演を行っています。システイーナ歌舞伎と題されたこの公演は、「和と洋のコラボレーション」「創作による新作歌舞伎」をコンセプトに、2009年から行われています。

第3回となる2011年は、「GOEMON 石川五右衛門」を上演。徳島県出身の世界的なフラメンコ舞踊家である小島章司氏（2009年文化功労者）に特別出演いただき、徳島室内楽団の弦楽四重奏や、地元劇団有志など、地元との共演を実現しました。また、これまでの公演ではミケランジェロの描いた天井画が死角になっていたため、今回は名画を背に五右衛門が空を飛ぶ「宙乗り」という演出を取り入れ、西洋の美と日本の伝統が融合する舞台を存分に鑑賞していただきました。

今後も、大塚グループの理念のひとつである「創造」の精神をもとに、新しい芸術文化の世界を創り出し、地域への貢献を続けていきたいと思っています。



第3回システイーナ歌舞伎「GOEMON 石川五右衛門」の宙乗り

【写真提供：松竹株式会社】

大塚グループは、革新的で創造性に富んだ製品やサービスを通じて人々の健康に貢献することを使命と考え、同時に企業市民として「健康」「自然環境」「地域社会」をキーワードとした社会貢献活動を推進しています。

熱中症対策出張講座（大塚製薬）



お客さま・患者さん



熱中症対策啓発活動

水分補給の重要性を中心とした「熱中症を知って防ぐ」ための情報提供を、社員が学校や企業など現場に出向いて行う出張講座やセミナー、学会活動、ウェブサイトなどで積極的に推進しています。アジア各地でも汗をかくシーンに合わせてタイムリーに情報を伝え、熱中症対策の啓発をしています。



メディアセミナー・市民公開講座の開催

患者さんや家族、医療従事者など多くの方々に、がんや統合失調症などの疾患に対する正しい情報を持っていただくため、メディア向けセミナーや市民公開講座を開催しています。患者さんが希望を持って人生を歩むことができるよう支援したいと考えています。

地域社会



アフガン難民のための無料診療所を開設

パキスタンのパシャワールにアフガン難民のための診療所「大塚ウエルフェアクリニック」を開設し、援助の必要な患者さんを無料で診療しています。女性や子どもの患者さんを中心にこれまで65万人以上が当診療所を訪れました。



あどぷと・エコスクール

徳島県や大学など官民学協働で進める「環境首都 あどぷと・エコスクール」制度に基づき徳島市内の中学校と協定を結んで環境学習をサポートしています。子どもたちにとって自分の住む地域の環境保全に関心を持つ良い機会となっています。

社員

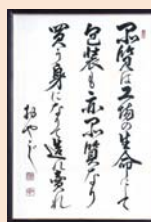


事業所内保育所の開設

社員が働きやすい環境を整えるため、徳島の事業所内に「ビーンスターク保育園とくしま」を開設しました。徳島県産の大きな杉の木を柱や床に使用したメインホールでは、子どもたちが毎日元気に駆け回り、楽しそうな笑い声と同じ敷地にある職場にも響いています。

品質向上・管理

大塚グループは、生命関連企業として、製品を手にするお客さまや患者さんのことを第一に考え、製品の品質や管理において安全性を最優先し事業活動に取り組んでいます。厳格な品質保証体制のもと、安全・安心かつ高品質な製品の供給に努めます。



「品質は工場の生命にして
包装も亦品質なり
買う身になりて造れ売れ」

大塚グループの創業者、故大塚武三郎の書

医療関連事業

創造的な、高品質製品の安定供給を目指して

大塚グループでは、研究開発から新しく生まれた創造的な製品を安定供給するため適正な製造コストと環境問題への取り組みを重要視し、これらを同時に満足できるような製造技術、品質管理技術の確立に努めています。医薬品治療薬の原薬から最終製品まで、世界に通じる高品質製品の生産活動を追求しています。

品質管理における国際ルール策定への取り組み

輸液は、直接ヒトの血管に入る医薬品のため、厳しい品質管理が求められます。大塚グループの輸液製造においては、これまでも海外7カ国にある9工場と品質基準を取り決め、共通の評価ルールを策定して安定した輸液供給ができる仕組みを構築してきました。

現在、各国がPIC/S※1加盟を進め国際的なGMP※2で製造・品質管理を行いつつあります。大塚グループもこれまでの各国GMP順守に加え、国際ルールに基づいた製造を行い品質の維持向上に努めています。

※1 PIC/S：医薬品の品質システムおよびGMP基準の世界調和を推進している共同査察組織のこと

※2 GMP：医薬品の製造管理および品質管理について、各国が定める基準のこと

ユニバーサルデザインを取り入れた包装

「ティーエスワン配合顆粒」(抗がん剤)の包装には、ユニバーサルデザインを取り入れ、飲みやすさを考慮した、医薬品では数少ないスティック包装を採用しました。そのため、食品などと間違えて服用することのないよう、医薬品名を大きく表示するとともに、国内の医療用医薬品として初めて「ピクトグラム」を掲載しました。さらに、従来のアルミ包装に替えて、チャック式の専用保管アルミ袋を開発しました。患者さんがこの専用袋を他の薬剤や食品などと分けて保管することで、混在による誤飲を回避する効果をもたらしています。

こうした誤飲防止への工夫が認められ、社団法人日本包装技術協会主催2011日本パッケージングコンテストの「医薬品・医療品包装部門賞」を受賞しました。

Point.1

食品ではないことを明確にするため、薬品名を大きくくつきりと表示

Point.2

国内の医療用医薬品として初めて「ピクトグラム」を掲載

Point.3

チャック式の専用アルミ袋を開発し、他の医薬品や食品との混在を防止



ニュートラシューティカルズ関連事業

医薬品と同等の品質管理

大塚グループでは、ニュートラシューティカルズ事業の食品や飲料においても、医薬品と同等の厳格な基準で品質管理をしています。あわせて、各工場にて、食品安全に関する国際基準ISO22000の認証取得を進め、グローバル化した食の安全・安心への対応はもちろん、高品質な製品づくりと安定した製品供給に努めています。



大塚製薬 徳島板野工場品質管理棟

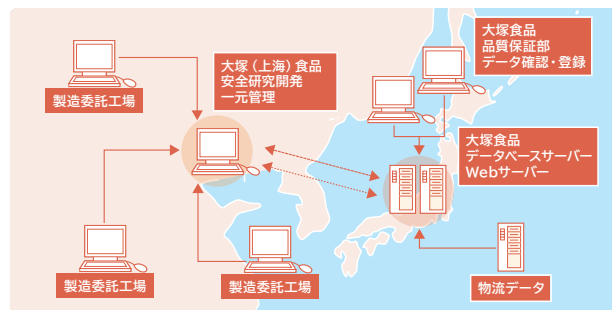
消費者関連事業

食品原材料の安全・安心への取り組み

大塚グループでは、食の安全性を心配される消費者の皆さまに安心していただけるよう努めています。

大塚食品ではトレーサビリティシステムを確立し、農産物の情報、加工・製造工程での管理・検査記録、加工品の検査記録などを保管して、製品に使用した農産物までの履歴をさかのぼって確認しています。中国産の食品については、CNAS認定※を受けている大塚（上海）食品安全研究開発が厳しい基準を設けて検査し、安全性が確認できたものだけを日本に供給する体制を整えています。

※ CNAS 認定：中国合格評定国家認可委員会（CNAS）による国際的な試験所認定規格である ISO/IEC17025 に基づく「試験所認定」のこと



トレーサビリティシステム

その他の事業

品質情報を社内ネットワークで共有化

大塚グループでは、情報を適切に管理し、品質の向上に努めています。

大塚化学では、品質情報をオンラインで共有し、各管理部署が迅速に対応できるシステムを構築しました。

これまでのお客さまからのご要望やご指摘をはじめ、社内不適合や工程異常、原料などの品質情報について、関係者のみに対応していた状況を改善したもので、今回のシステム導入により、品質情報を各管理部署へ迅速に展開し、その後の対応の進捗管理を確実にするとともに、過去事例の情報検索が容易になりました。

今後は、さらに情報を蓄積、解析することで、品質にかかわる課題やリスクの削減につなげたいと考えています。

設備保全システムの導入

大塚グループでは、各工場において設備保全の向上に取り組んでいます。そのなかで大塚化学は、「世界レベルの設備保全体系構築」を目標とし、2011年に設備保全システムを導入しました。4,500機器を超える設備の保全情報を一元化し、設備トラブル防止と機会損失の低減を可能にしました。また、iPadなどのスマートデバイスを用いて、故障・修理・部品の交換状況を容易に把握し、最適な機器・部品調達を行っています。

このシステムの活用と月1回の保全報告会にて情報交換を行い、保全スキルの向上と伝承に取り組んでいます。



グループ共通

お客さまの声を聞く仕組み

大塚グループでは、製品の種類などにより、各専門部署にてお客さまからの問い合わせに対応しています。

医薬品への問い合わせは、医薬品専門の窓口で受けています。2011年4月には、輸液・栄養製品専門の輸液DIセンターを独立させて新設し、より専門性の高い対応が可能になりました。グループ全体で患者さんや医療機関から年間約10万件の問い合わせをいただいています。また、ニュートラシューティカルズ事業の製品や消費者製品については、お客さま相談室でお応えし、年間約6万件の問い合わせをいただいています。化粧品や医薬部外品については、担当事

業部のお客さま相談窓口で受けています。そのほか、就業時間外（17:30～翌朝9:00）の対応窓口を設置し、お客さまからの声や意見に対していつでも対応できる体制をとっています。

こうした問い合わせへの対応を通じて、製品の適正使用の推進を図るとともに、寄せられた情報・要望・意見を集約して分析し、製品の改善や改良につなげています。

社会貢献活動「健康増進への取り組み」

大塚グループでは、自然環境、地域社会に配慮し、良き企業市民として、大塚グループならではの社会貢献活動に取り組んでいます。

大塚グループの社会貢献活動

社会貢献活動の基本理念

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

社会貢献活動の方針

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



医療関連事業

ウェブを通じたさまざまな情報発信

お客さまとのコミュニケーション窓口のひとつとして、グループ各社のホームページ上で、企業情報や製品情報に加え、健康や疾患に関するさまざまな情報提供を行っています。

大塚製薬では、そのひとつとして、近年再び関心が集まりつつある結核について正しい知識を得ていただくため「結核一古くて新しい病気」という専門ページを開設し、予防・感染・治療についての情報提供を行っています。大塚薬品では、静岡県立静岡がんセンターと共同で、がんを経験された方をはじめ、そのご家族や医療スタッフなど関連するすべての方々を支援するため、「SurvivorSHIP.jp」を開設し、「抗がん剤・放射線治療と食事のくふう」と題してレシピを紹介しているほか、がんに関するQ&Aなどを掲載しています。また、iPhone/iPadアプリケーションとしても同コンテンツを提供しています。

ほかにも、「熱中症を予防しよう」や「メタボリックシンドローム教室」など、さまざまな角度から健康情報を提供しています。



iPhone/iPadアプリケーション『がん治療と食事』

メディアセミナー・市民公開講座の開催

最新の医療情報を広く社会に伝えるために、メディアセミナーや市民公開講座を開催しています。

がん医療情報の伝達を目的としたオンコロジーメディアセミナーは2006年以来14回、統合失調症をテーマにしたセミナーは10回を数え、最前線で活躍する医師がメディア関

係者に対して講義を行いました。統合失調症の理解促進のため開催に協力している市民公開講座では、広く疾患について理解を得るために、精神科医だけでなく、統合失調症と付き合いながら地域で暮らしている方にもご登壇いただきました。また、患者さん同士のコミュニケーションを支えるため、「がん患者大集会」の支援を7年間続けています。

ピンクリボン運動を応援

現在、日本人女性の16人に1人が乳がんになると言われています。大塚薬品では、乳がんの早期発見・早期診断・早期治療の大切さを啓発する「ピンクリボンフェスティバル」（東京や神戸などで開催）に参画しています。2011年のシンポジウムでは、オリジナルの啓発グッズ、自己検診パンフレットなどを配布し、参加者の検診への意識を高める活動を行いました。

社内でも受付に啓発グッズやポスターを設置し、乳がん患者支援サイトの充実など独自のピンクリボン運動を展開し、応援しています。



2011年ピンクリボンフェスティバル東京会場

ニュートラシューティカルズ関連事業

熱中症対策啓発活動

大塚グループでは、熱中症対策の啓発活動として、子どもたちのスポーツシーンや職場での労働安全衛生、高齢者の水分補給など、さまざまなシーンにおける水分補給の重要性を伝えています。小・中・高校生に対しては、熱中症対策セミナー「大塚アカデミー・公開スクール」を過去12年間に2,574校で実施し、約50万人が参加しています。



大塚製薬 中学校での出張講座



東亜大塚(韓国)スポーツクラブでの説明会

海外においても、積極的に啓発活動を行っています。2011年、中国では、水分補給を通じた熱中症対策をテーマに3,300回、約54,000人に説明会を実施しました。韓国で

は、運動部やボーイスカウトなど、汗をかく機会が多い人々を対象に、全207回の説明会を開催しました。台湾では27回、4,571人を対象にセミナーを実施。フィリピンでは国営病院に周辺住民を集めて100回以上の講習会を実施しています。今後も熱中症に関する知識の定着を目指し、アジアを中心に活動を続けていきます。



大塚慎昌(広東)飲料 地域集会でのセミナー

OTSUKA 漫画ヘルシー文庫

健康をテーマにした漫画文庫を1989年から毎年1巻ずつ発行し、全国の小・中学校や海外の日本人学校に寄贈しています。健康の専門家が監修し、ちばてつや氏、やなせたかし氏、フジオプロなど、著名な漫画家が執筆。学校では、保健室や図書室に置かれ、児童、生徒が閲覧するほか、先生や保護者の資料としても広く利用され、「漫画でわかりやすい」「児童が健康に関心を示すようになった」などと喜ばれています。また、漫画はウェブでも見ることができます。



消費者関連事業

My First Water Project

「子どもが水を選べるようになるまで、水を選ぶのは親の役目である」を理念に、育児における水の重要性について考えることを推進するプロジェクトをスタートしました。小さなお子さんのいる保護者を対象に、安全・安心な水の選び方など水についてのさまざまな情報提供を行い、2012年は、親子で集うイベントや幼稚園向けに作成したオリジナル絵本などで告知を行いました。



オリジナル絵本

社会貢献活動「地域コミュニティへの取り組み」

交流・協働・ボランティア

1 阿波おどり



徳島の誇りである郷土の伝統文化を受け継ぎ、将来に伝えていくという目標を持って、徳島の夏を彩る阿波おどりに毎年グループから4つの連が参加し、華やかな踊りを披露しています。大塚連(大塚製菓)は、正調阿波おどりの厳しい指導と審査をクリアした精鋭揃いの本格派。大塚うず巻連(大塚製菓工場)は、鳴門市で最も古い歴史を持つ「うず巻連」の名前を継承、大塚国際美術館の浴衣や法被で参加しています。チオビタ連(大鵬薬品)と大塚はつらつ連(大塚化学・大塚倉庫・大塚食品)には、社員の家族も参加し、親子の交流の場となっています。

2 無料ライブコンサートの開催



大塚製菓と大塚テクノは、毎年、阿波おどりの時期に、無料の野外コンサート「Exciting Summer in Wajiki」を、地域と協力して大塚製菓の徳島ワジキ工場敷地内で開催しています。地域の発展と活性化を願い、1990年から毎年開催しているもので、今では多くの若者や家族連れが集まる夏の風物詩のひとつとなっています。2011年は、国民的人気のDREAMS COME TRUEや若手アーティストのmiwa、奥華子らが出演。人口約1万人の町に全国から約2万5000人が集まり、大きな賑わいをみせました。

また、阿波おどりの前夜祭として、大塚化学は、地域に対する文化貢献を目的に、同じく1990年より「オロナミンC 阿波おどりサウンドフェスティバル」という無料音楽イベントを行っており、毎年徳島の夏を盛り上げています。

3 とくしま協働の森づくり事業



大塚製菓工場と大鵬薬品は、徳島県の地球温暖化対策推進条例に基づく「とくしま協働の森づくり事業」に協力しています。2011年は、三嶺山麓(みうね)や三好市祖谷溪(みやけい)の間伐について協定を締結し、間伐費用を負担しました。11月には、社員と家族を交えた間伐体験会を実施。これらの取り組みにより、水源保全など森の持つ機能の発揮や、樹木の成長による二酸化炭素の吸収などの効果が期待されます。

4 花巻まつりへの参加



イーエヌ大塚製菓は、地域の活性化を願い、東北最大級の神輿が参加する花巻まつりに自前の神輿で参加しています。パレード時には、うちわや「ポカリスエット」の提供を行い、祭りを盛り上げています。

5 7 8

1 2 3 4 6

5 レース・フォー・ライフ



大塚ファーマシューティカルヨーロッパ（イギリス）の女性社員7人が、がん研究・リサーチUKが主催するイギリス最大の女性限定チャリティイベント「Race for Life」に参加しました。がん撲滅への願いを込めて走るとともに、がん治療研究のために社員が募金をし、寄付をしました。

6 「あさん地球フェスタ in いたの」の共催



大塚製薬の徳島板野工場は、地元阿讃山脈を歩く「あさん地球フェスタ in いたの」を地元と共催しています。「人と環境にやさしい工場」として徳島のすばらしい自然を県内外に伝えることが目的です。工場を経由するコースを歩いた参加者からは、「楽しみながら健康を考える機会となった」と好評でした。

7 ファン・ラン/ラン・フォー・ライフ



大塚ファーマシューティカルフランスは、世界エイズ・結核・マラリア対策基金を支援するため、パリで凱旋門の周りを走るラン・イベントに参加し、基金への寄付を行いました。

8 クリスマスキャンペーン2011



大塚ファーマ（ドイツ）では、社員が、孤児、ストリートチルドレンなど、恵まれない境遇にいる子どもたちにクリスマスプレゼントを寄贈しています。2011年は、社員が用意したプレゼントに会社がマッチングして、合計で約300個のプレゼントを贈りました。

社会貢献活動「地域コミュニティへの取り組み」

次世代育成

1 チャリティイベント「SATU HATI (心をひとつに)」を開催し図書館を寄贈



アメルタインダ大塚は、地元インドネシアの発展に貢献したいという願いから、地域との融合を目指し、未来を担う子どもたちの教育に視点をおいた活動を積極的に行っています。

2007年から毎年実施している「SATU HATI(心をひとつに)」と名付けたチャリティイベントでは、チャリティコンサートや大勢の人が集う場所での募金活動などさまざまなアプローチを通じて募金を集め、学校に図書館を設立したり、本を寄付したりしています。2011年は4つの図書館を建て、2007年から2011年までに建てた図書館は20館、寄付した本は10万冊以上となりました。

また、「ポカリスエット」を製造しているクジャヤン工場では、敷地内にサッカー場やモスク、地域教育センターを設置し、地域の方々や子どもたちに開放しています。さらに、地域教育センターにて、イベント名にちなんで名付けた「SATU HATI塾」を週1回開催し、社員が交代で読み書きや計算を教えています。放課後に集まった子どもたちは懸命に鉛筆を走らせ、物語を書き取るなど、楽しい時間を過ごしています。

2 塗り絵帳を通じた環境学習支援



大塚ファーマ(ドイツ)は、年1回、小学生の子どもたちに、環境保護に重点をおいた「塗り絵帳」を贈る活動にスポンサーとして協力しています。子どもたちが塗り絵を通して、楽しみながら環境や生態系への関心や意識を高められるよう、動物や鳥などのイラストがふんだんに使用されています。塗り絵帳は、フランクフルトにあるすべての小学校に配布されています。

3 子どもたちと一緒に国立自然科学博物館(ゼンケンベルグ)へ遠足



大塚ファーマ(ドイツ)の社員ボランティアは、養護施設の12人の子どもたちと、ドイツ最大級の国立自然科学博物館(ゼンケンベルグ)を訪れ、生物の進化や多様性について楽しく学びました。ガイドツアーに参加した後は、博物館のレストランでランチをするなど、子どもたちは充実した夏の1日を過ごしました。



4 あどぶと・エコスクール



大塚製薬、大塚化学、大鵬薬品は、徳島県や大学など官民学協働で進める「環境首都 あどぶと・エコスクール」制度に基づき、徳島市内の中学校と協定を結んで環境学習をサポートする活動を2007年より継続して行っています。

2011年は、徳島市立徳島中学校の1年生162人を対象に、身近な水に関する授業、水質調査の説明を行い、その後、近隣河川の環境調査、工場内排水処理施設の見学などを行いました。学習の仕上げには、生徒たちが新聞形式で「川と私～地域の水資源・水環境について考える」と題した学級文集を作成。参加した中学生からは、「身近な水環境について知ることができた」「何気なく利用している水が大切な資源であることがわかった」「これからは、私たちが水の大切さを伝えていきたい」といった声が寄せられ、環境保全に対する意識の向上が見られました。

6 「ふるさとと田んぼと水」子ども絵画展2011に協力



大塚ホールディングス賞
「ゆたかなみのり」

大塚グループは、未来を担う子どもたちが絵画を通じてふるさとを愛する姿を発見することを願い、「ふるさとと田んぼと水」子ども絵画展に協力しています。2011年は「大塚ホールディングス賞」や記念品の提供を行いました。

5 とやまエコキッズ探検隊



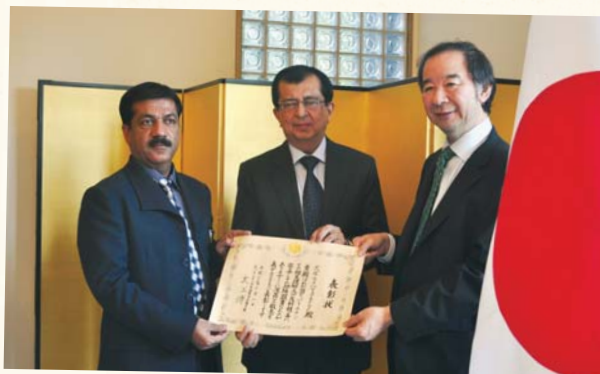
大塚製薬工場 富山工場は、富山県の「とやまエコキッズ探検隊」プログラムの「エコ企業探検コース」に選ばれ、積極的に環境配慮に取り組む企業として、子どもたちが工場見学に訪れました。

当日は、小学校4～6年生と保護者に対し、会社紹介、環境対策を紹介した展示パネルの説明、輸液製造工場の見学、輸液容器の多室化によるエコ化・リサイクル事例の紹介、白濁した液体がきれいな水に変わる排水処理の実験や処理施設の見学などを行いました。参加者は、クイズやバッグ製剤の開通にチャレンジし、企業のエコ活動に興味津々の様子でした。

社会貢献活動「地域コミュニティへの取り組み」

地域支援

1 アフガン難民のための無料診療所「大塚ウエルフェアクリニック」



大塚製薬と大塚パキスタンをはじめアジア・アラブ地域で事業を行うグループ24社が協力し、2003年、パキスタンのペシャワールに、アフガン難民のための診療所「大塚ウエルフェアクリニック」(Otsuka Welfare Clinic)を設立し、援助の必要な患者さんの診療を無償で行っています。

この診療所は、アフガン難民キャンプの人々が衣食住もままならない環境におかれている問題に対し、アジア・アラブで事業を行う生命関連企業として貢献できることを検討し、設立したものです。当時、多くの企業や団体が行っていた援助物資の提供に代えて、大塚グループは自らの手で病気に苦しむ人々を助ける方法を選びました。また、難民キャンプの人たちだけではなく、近隣住民の診療も行い、周辺医療機関の混雑緩和にも役立っています。1日およそ260人の患者さんが当診療所を訪れ、これまでの受診者は65万人を超えました。また、2010年7月の集中豪雨による洪水時には、特に被害の大きかった近隣の難民キャンプで臨時救護所を開設し、診療にあたりました。

こうした8年間にわたる医療活動が「地域福祉に特筆すべき貢献であり、両国の親善を深めるのに役立った」として、2011年、駐パキスタン日本国大使より感謝状が授与されました。

2 ボランティア活動「イオンデー」の実施



東亜大塚では、毎月25日を「イオンデー」と名づけ、社員で構成するチームによるさまざまなボランティア活動を行っています。25は韓国語でイーオーと発音することから、「ポカリスエット」のイオンとかけて名づけました。2011年10月25日には、東大門区地域内の人々のために練炭、お米を支援するボランティア活動を実施しました。気候が寒くなる10月に、暖房手段がない人々を支援する目的です。ソウル事務所員31人が、東大門区祭基洞一帯の10世帯を対象に、練炭2,000個と米20kg・12袋を届けました。今後もイオンデーのボランティア活動を継続していきます。

3 パキスタン洪水災害支援

2010年、2011年のパキスタンの大洪水に際し、大塚パキスタンでは、大塚製薬と協力して輸液を支援物資として提供しました。また、社員の寄付と会社のマッチングによって食料や水を準備し、被害の大きい地区へ届けました。

4 タイ洪水災害支援



2011年、タイ全域を襲った大洪水において、大塚製薬と大塚サハ商品開発研究所(タイ)は、洪水被害の大きい7つの県の病院や保健局に、「ポカリスエット」5万本を寄付しました。また、タイ大塚は、タイ厚生省へ義援金を寄付しました。



5 カンボジアの井戸掘削支援



韓国大塚製薬は、社内カフェテリアの収益すべてを、カンボジアでの井戸掘削支援と小学校設立資金に寄付しています。2011年は、井戸38カ所分の支援を行いました。

7 エコキャップ寄付活動



大塚倉庫やJIMROでは、ペットボトルのキャップを回収してNPO法人などに寄付し、そのリサイクル代金によって、貧困層の子どもたちにポリオワクチンを届ける活動に協力しています。全国の営業所に、ペットボトルのキャップ回収ボックスを設置しています。

8 「Gallyの庭」募金活動



大塚フランスでは、新鮮なフルーツを社員がいつでも食べることができるサービス「Gallyの庭」を提供しています。フルーツの代金は「がん研究のためのフランス基金」へ寄付しました。

6 東日本大震災支援の継続



2011年3月11日の東日本大震災に際し、大塚グループは現地の各社事務所が協力して緊急支援として飲料や水、食品などの物資提供を行いました。また、避難所における脱水状態の対策として経口補水液を届けるため、仙台を拠点に全国の社員が交代で支援にあたるなど、大塚だからできることを念頭に活動しました。省庁や業界団体からの要望に対応して本社からも物資支援を行ったほか、海外グループ社員より支援を望む声が多く寄せられたことから、大塚グループ社員39,000人※の総意としての義援金を大塚ホールディングスが日本赤十字社に届けました。その後も、各社が自社製品の物資提供や、専門家を招致した放射線と健康に関する講演会の実施、社員の自発的な募金活動などを継続して行っています。

また、被災地でのボランティア活動を希望する社員のため、ボランティア休暇を取得しやすい環境整備を行いました。

今後も大塚としてできる支援を検討し、継続していきます。 ※非連結含む

9 インド地震災害支援



2011年10月に発生した大地震に際し、大塚ケミカルインドの社員が、「ポカリスエット」2,400本を被災地に届けました。道路が寸断されていたため、被災地の近隣から担いで運び、直接、被災者の方々に手渡すことができました。

社員がいきいきと働く職場環境づくり

グローバルヘルスケア企業として社会に健康を提供する大塚グループは、すべての社員がいきいきと働くことが大切だと考えています。ダイバーシティ、ワークライフバランス、ノーマライゼーションの推進に取り組み、私たち社員一人ひとりが個々の能力を充分発揮できる会社を目指します。

ダイバーシティ

ダイバーシティ推進

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

2012年3月末現在、約2万5000人の連結従業員のうち、44%が海外の従業員であり、さまざまな国籍の社員が全世界で活躍しています。また、グローバルな視点を持ちながら地域を尊重して活動するグローバル化を進めるとともに、国内外のビジネススクール派遣や留学などを通じて、国境を越えて活躍できる人材を育成しています。

グループ研修・勉強会の実施

大塚グループのダイバーシティは、一人ひとりがいきいきと活躍できる会社を目指し、各社の委員会やプロジェクト、任命された担当者が中心となって推進しています。定期的に行っているグループ会議では、それぞれの活動の情報交換や合同勉強会を積極的に行い、取り組みの相互理解と、活動を高めあうための議論をしています。

また、グループ社内報にダイバーシティ推進の連載コーナーを設け、各社の取り組みや、女性、海外で活躍している社員、外国籍の社員など、さまざまな社員の活躍を紹介することで、グループ社員の意識の改革を促しています。



ダイバーシティフォーラム 2011

大塚製薬では、年1回、ダイバーシティフォーラムを開催し、社員の意識改革を行っています。2011年は、ニュートラシューティカルズ事業部を中心に、営業部門、研究開発部門をはじめとする国内外の社員169名が参加しました。メインテーマを「変革と成長～自らが変わる～」とし、日常と異なる現場を体験し視野を広げた若手社員や、業務を通して挑戦し続けている社員の発表などにより、自ら行動し、変わっていくことの重要性に気づく有意義な会となりました。

大塚食品では、女性社員全員が参加しての意見交換を経て、「働きやすい環境づくりに関する宣言」を作成しました。そのテーマのもとに開催された「ダイバーシティ 2011～イキイキと女性が活躍して、ワクワク会社に～」では、女性視点を活かした仕事への取り組み方や、各部署での女性社員登用などについて話しあわれ、今後の活躍に期待が寄せられました。

■ 女性管理職比率（対管理職全員）

	2011年3月末	2012年3月末
大塚製薬	5.42%	6.28%
大塚製薬工場	1.92%	2.11%
大鵬薬品	1.80%	1.83%
大塚化学	7.14%	7.80%
大塚食品	2.24%	2.27%



ダイバーシティフォーラム（大塚製薬）

ワークライフバランス

子育て支援企業認定マーク「くるみん」の取得、維持

大塚グループでは、子育て支援企業認定マーク「くるみん」を順次取得、維持しています。また、育児や介護を行う社員が働きやすい環境を整えるため、育児休暇や有給休暇の取得を推奨し、大塚製薬では、育児短時間勤務や始業・終業の変更可能期間、介護休職取得期間において、法律を上回る制度を設けています。



■ 育児休業制度利用者数

(単位：人)

	2010年度		2011年度	
	男性	女性	男性	女性
大塚製薬	1	80	2	93
大塚製薬工場	0	5	0	15
大鵬薬品	13	16	16	12
大塚化学	0	3	0	2
大塚食品	0	1	0	2
合計	14	105	18	124

事業所内保育所「ビーンスターク保育園とくしま」

子育てをしながら安心して働き続けられる環境を社員に提供するため、2011年4月、事業所内保育所第一号となる「ビーンスターク保育園とくしま」を徳島に開園しました。

ノーマライゼーション

障がい者雇用の推進

大塚グループでは、障がいを持った人々が健常者とともに等しく生きる社会の実現を目指すノーマライゼーションの理念を大切に、雇用を推進しています。やりがいのある職場を提供するために、2011年10月には、特例子会社「は



安全で衛生的な保育環境のなかで、子どもの才能、個性、創造性を培う保育を目指しています。現在2つめの施設を建設設計中で、将来的には広く国内外に設置していく予定です。

VOICE



育児支援を活かし仕事に励みたい

大塚化学株式会社
研究開発本部 総合研究所
福田 匡晃

共働きのため、2歳3カ月の息子を預けています。保育所の先生方は、日々の様子や見逃しがちな変化にも気づき伝えてくれるので、息子の普通の生活を把握でき、安心して仕事に集中できます。保育所は仕事と家庭の両立にとって、強力なサポーターです。今後も事業所内保育所という心強い制度を活かして、仕事での成果をあげていきたいと考えています。

一とふる川内」を徳島に設立しました。大塚グループ内外から仕事を創出して雇用を広げ、2012年6月現在、12名の社員が働いています。今後、さらなる雇用枠拡大に努めていきます。

■ 障がい者雇用率

	2011年3月末	2012年3月末
大塚製薬	1.73%	2.07%
大塚製薬工場	2.03%	1.90%
大鵬薬品	1.62%	1.75%
大塚化学	2.65%	2.68%
大塚食品	1.40%	1.59%

人材育成

大塚グループが世界中で事業展開し、成長と変革を続けるためには、多様性を受け入れ、個の強みを活かすことが必要であると考え、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。

能力開発研究所

先入観を取り除き、創造的な人材を育成するために、1988年3月、徳島に能力開発研究所を設立しました。「創造性」「次世代経営者育成」「大塚の文化」をテーマに研究を進めるとともに、研究成果を活かした社員研修を行っています。

研修は、多角的な視点に気づくように促す「発想の転換講座」をはじめ、組織の創造性を開発する「多様性マネジメント講座」など多岐にわたり、社員一人ひとりの創造的能力を引き出す一方で、リーダーや組織運営に必要なマネジメント力の育成にも努めています。

施設内には、創造性に必要な伝統や常識を打ち破る「発想の転換」をイメージした「巨大なトマトの木」「曲がった巨大杉」「水に浮かぶ石」という3つのモニュメントを設置し、訪れる社員やお客さまに常に問いかけています。(p.10参照)

また、隣接する「ヴェガホール」は、新しい世界との出会いを象徴して名付けられ、社員や地域の皆さまのコミュニケーションの場となっています。社内の会議やイベントを開催するほか、メセナ活動の一環として一般の方への貸し出しを行い、講演会や音楽会などに利用されています。



能力開発研究所外観

大塚の文化を学ぶ講座

大塚グループの企業理念や価値観、判断基準などを社員に伝え、考えを促すために、「大塚の文化を学ぶ講座」を実施しています。経営者のこれまでの言葉をもとに、グループが目指す姿を伝え理解を深めることで、視点と行動に変化が起こることを期待しています。それをグループのさらなる成長につなげていきます。

2011年は、大塚製菓の管理職を対象としたエッセンシャル版を、希望者にはフルバージョンの講座を実施しました。

海外グループ社員を対象とした研修にも順次着手しており、今後、この取り組みをさらに広げていきます。



VOICE

大塚独自の文化と理念を伝える
「大塚の文化を学ぶ講座」

大塚製菓株式会社
能力開発研究所 所長補佐
深瀬 亮介

受講者の多くから、「創造性、改革の重要性、多様性、世界展開観など、日頃聞きなれていた言葉の意味を改めて理解できた」という反応が寄せられています。また、「日常の業務に追われて目先のことばかりに判断基準をおいていた自分に気がついた」という声もありました。これからも、大塚の文化や企業理念を伝え、企業を成長へ導く、創造性あふれる人材の輩出につなげていきたいと考えています。

社員の健康のために

大塚グループは、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。

社員の健康づくりのための社内フィットネス

社員の健康づくりを支援するため、工場、研究所が集まる徳島エリアにフィットネスルームを開設し、社内部署が運営を担当しています。2011年に全面リニューアルを行い、最新鋭の運動機器を追加するなど施設の充実を図りました。目標や体力に応じた運動メニューを提供し、産業医、保健師、管理栄養士、運動指導員が一体となった取り組みを行うことで、社員一人ひとりが「より笑顔、より健康」な生活を送れるようサポートしています。



運動風景



新規導入した運動機器

救急・救命講習会の実施

心停止の発見、通報、心肺蘇生法、AEDの使用と救急隊への引き継ぎまでの一連の流れを学ぶ「救急・救命講習会」を実施しています。傷病者発生時に確実な応急処置を施せる知識とスキルを学ぶことで、同じ職場で働く仲間の命を守ることを目的としています。また、社外における不測の事態にも対応できるスキルを身につけることで、社会貢献につなげたいと考えています。



救急・救命講習会

社内リフレッシュ運動「ポカリフレッシュ」

社員のための運動プログラムの一環として、週に一度、インストラクターがオフィス内を巡回し、8分間自分の持ち場でリフレッシュ運動をする、通称「ポカリフレッシュ」を実施しています。5年目となった現在では、実施場所を拡大するなど活動が定着し、「運動の後は仕事がかどる」と社員の好評を得ています。



ポカリフレッシュ（大塚製薬）

いきいき健康職場プロジェクト

三交代勤務により生活習慣が乱れがちな工場勤務社員を対象に、「いきいき健康職場プロジェクト」を行っています。生活習慣を見直し、目標を定め、保健師による月1回の健康セミナーおよび計測会を実施することで、社員の自身の健康に対する意識が変わりました。保健師による電話サポート、工場や寮の食堂メニュー改善などを通じて社員の多くが減量に成功し、健康改善に役立っています。



保健師による腹部測定実施（大鵬薬品）

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

大鵬薬品 岡山工場のビオトープ



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

製品の研究開発から、生産、物流、販売、廃棄に至るすべての段階において、環境に対する影響を予測し、環境に配慮した計画を策定し、実施します。

2 低炭素社会を目指します

地球資源の有限性を認識し、温室効果ガスの排出を抑え、資源を守ることによりカーボンニュートラル社会の実現に貢献します。省エネルギーの推進や資源生産性の向上などにより二酸化炭素の排出を抑制します。

3 循環型社会を目指します

廃棄物などの発生量抑制、資源の循環利用（再使用、再利用、熱回収、適正処分）を推進し、限りある天然資源の消費を抑制します。

4 生物多様性に配慮します

生態系の多様性・種の多様性・遺伝子の多様性に配慮し、生物多様性の包括的な保全活動を継続して推進します。

5 コンプライアンスを徹底します

環境保全に関連する法律および社会規範を遵守します。
また、社会からの要請を含め、主体的、継続的により質の高い自主基準・規定を策定し遵守します。

6 社会貢献活動に積極的に取り組みます

広く社会とコミュニケーションを行い、良き企業市民として積極的、継続的に社会貢献活動を推進します。「健康」「自然環境」「地域社会」の3つのキーワードで、人々の健康に貢献する活動を推進します。

7 危機管理をさらに進めます

環境への影響が懸念される緊急事故・非常事態に備え、適切な危機管理計画を策定し、継続した活動を実施します。

大塚グループ環境推進会議

大塚グループの環境活動は、各社の環境担当者で構成する大塚グループ環境推進会議によって推進しています。これは、2003年に徳島を中心とするグループ各社の環境・ISO担当者が集まって情報交換会をはじめ、徐々に参加企業を増やしてグループとしての活動に発展させていきました。現在13社が参加し、環境法令への対応や技術動向、グループとしての方向性などさまざまなテーマで積極的に議論や情報交換を行っています。

2011年は、震災への対応をはじめ、環境負荷低減について、各社のエネルギーおよび廃棄物の中長期目標などをテーマに2回の全体会議と6回の幹事会を行いました。また、「大塚グループ環境情報共有システム」の構築を行い、正確な情報収集や情報共有の強化、活動の向上を目指して運用を開始しています。

■ 大塚グループ環境推進会議体制図（2012年）



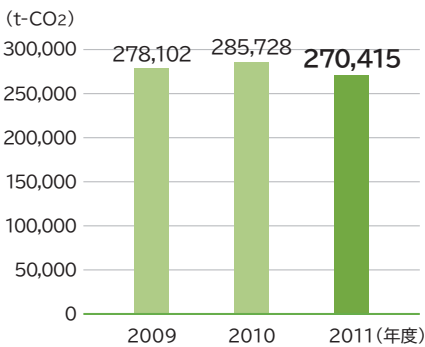
環境パフォーマンスデータ

地球温暖化防止、省エネルギー

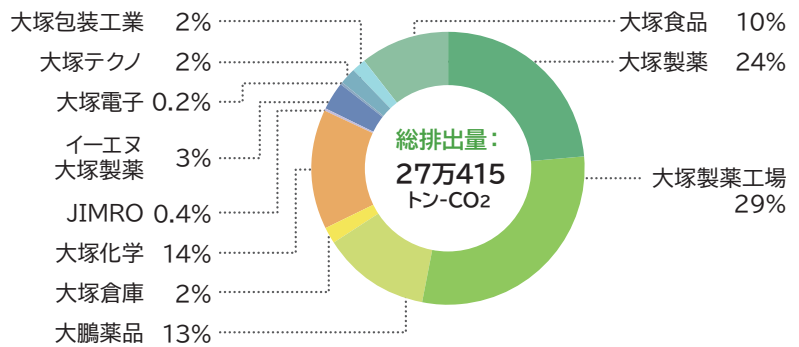
事業活動におけるグループ11社の2011年CO₂総排出量は27万415トン、エネルギー使用量は原油換算で15万2605kℓでした。医薬品(輸液)や飲料の製造工程における滅菌に多くの熱が必要であり、エネルギー使用の多くを占めています。2011年は電力不足に対応した各社の節電や、省エネ機器の積極導入によりエネルギー使用量の前年比減につながりました。また、物流においては、モーダルシフト、配送効率の向上に努め、エネルギー消費原単位※は前年より3.8%減となりました。

※エネルギー消費原単位=エネルギー使用量(原油換算kℓ)/トンキロ
 トンキロ:貨物輸送量を表す単位 1トンキロは1トンの貨物を1km運ぶことを表す

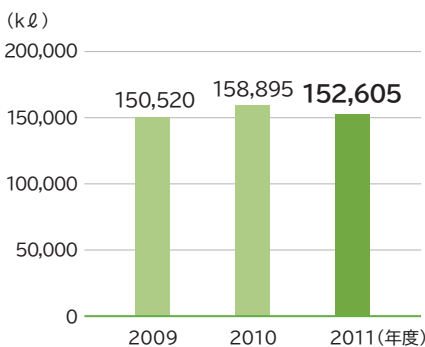
CO₂ 総排出量(エネルギー起源)



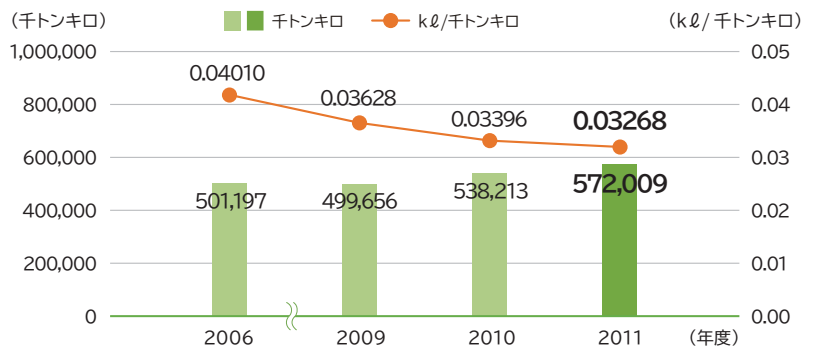
2011年度 CO₂ 排出量比率



エネルギー使用量(原油換算)



物流にかかるエネルギー消費原単位推移(大塚グループ特定荷主5社)※

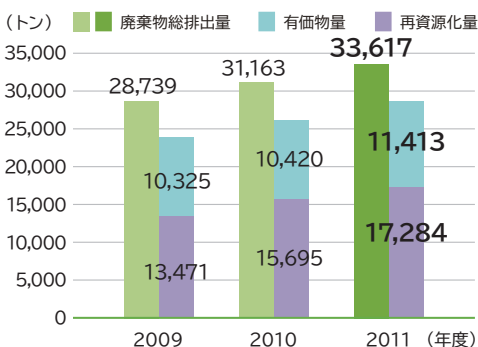


※大塚グループ特定荷主:大塚製薬、大塚製薬工場、大鵬薬品、大塚化学、大塚食品

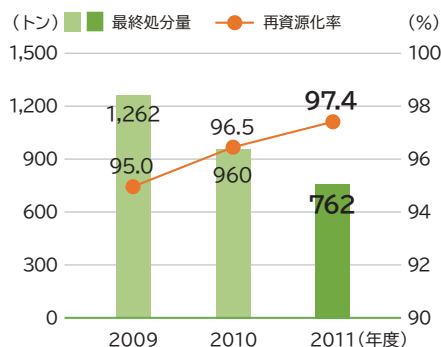
廃棄物の排出抑制

事業活動におけるグループ11社の2011年廃棄物総排出量は3万3617トンとなり前年より8%増加しました。これは生産の増加と2011年3月の震災による影響です。リユースやリサイクルなど再資源化に努めた結果、再資源化率は97.4%となり、最終処分量は762トンと前年より21%削減することができました。

廃棄物総排出量と再資源化



再資源化率と最終処分量

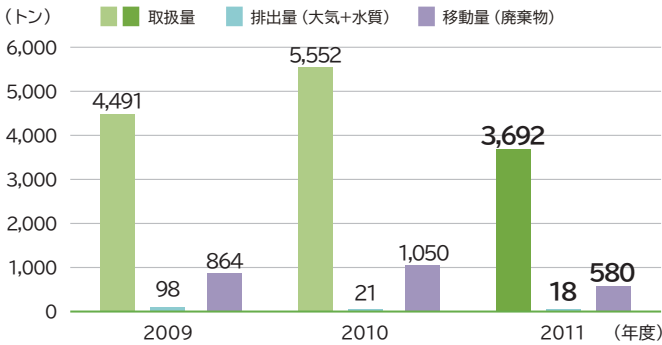


再資源化率 (%) = (再資源化量+有価物量) / (最終処分量+再資源化量+有価物量) × 100

化学物質の適正管理

事業活動におけるグループ11社の2011年PRTR※対象物質取り扱い量は3,692トンでした。化学品プラントの停止および事業再編により、取り扱い量が減少しました。

PRTR 対象物質取扱・排出・移動量の推移



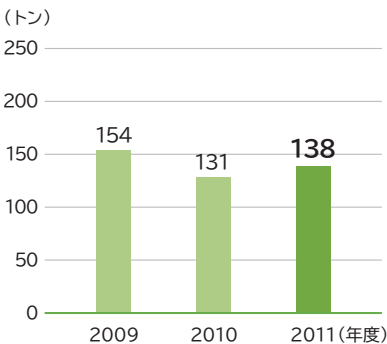
※PRTR (Pollutant Release and Transfer Register: 化学物質排出移動量届出制度): 有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組み。現在対象は462物質となっている

大気・水系への排出抑制

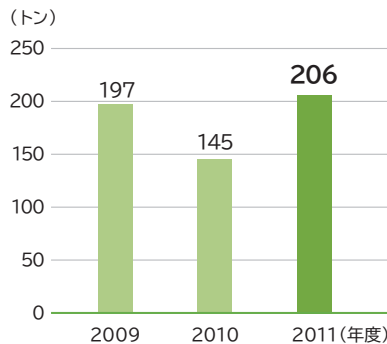
大気汚染防止

2011年は燃料由来の硫黄による影響で排出量が上昇しました。今後も、ボイラーの設備集約や燃料転換、熱効率の見直しを実施し、大気への窒素酸化物(NOx)、硫黄酸化物(SOx)排出の抑制に努めていきます。

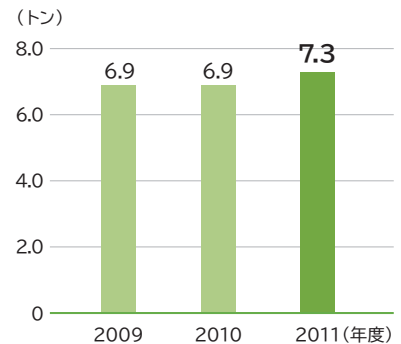
NOx(窒素酸化物)の排出量



SOx(硫黄酸化物)の排出量



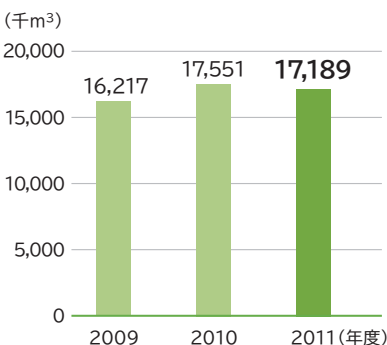
ばいじんの排出量



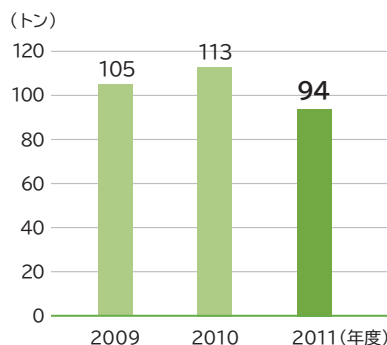
水質汚濁防止

2011年の総排水量は17,189千m³、水質の環境負荷を表す化学的酸素要求量(COD)は94トン、浮遊物質(SS)排出量は54トンでした。

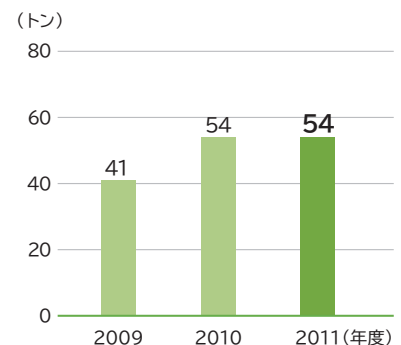
総排水量



COD(化学的酸素要求量)



SS(浮遊物質)排出量



省エネ・省資源への取り組み

地球資源の有限性を認識し、温室効果ガスの排出を抑え、資源を守ることでよりカーボンニュートラル社会の実現に貢献します。省エネルギーの推進や資源の生産性の向上などにより二酸化炭素の排出を抑制します。

グループ共通

コージェネレーションシステムによる CO₂ 排出量削減

大塚グループの各社工場が集まる徳島では、ガスタービンによる電力発電時に発生した廃熱で蒸気を生産する、コージェネレーションシステムを導入しています。このシステムによって、敷地内グループ各社に電気や蒸気などのエネルギーを効率的に供給しています。

電力削減への取り組み

東日本大震災の影響による2011年夏の電力不足を受け、大塚グループでは従来から行っていた取り組みを強化し、大規模な節電対策を実施しました。この節電対策は、現在でも継続して行っています。

● 逆サマータイム

大塚製薬では、7月から9月まで、全国7事業所で始業時間を1時間遅らせる「逆サマータイム」を実施しました。電力需要のピークタイムといわれる13時から14時半の時間帯において、電力消費量を軽減するこの取り組みは、2012年も継続して実施しています。

● 取り組み一覧

勤務スタイル	「ノー残業デー」の導入、ビジネスカジュアルの実施、「逆サマータイム」の実施
電器全般	OA機器の使用削減、こまめな電源オフ、手元スイッチの設置、待機電力の削減、エアータオルの撤去
空調	設定温度の徹底（夏季28度、冬季20度）、省エネ型機器の導入
照明	施設内の部分消灯および間引き、高効率型蛍光灯（LEDなど）導入、屋外広告・看板・街灯の消灯
生産機器およびシステム	コンプレッサーの台数制御および高効率機種種の導入、排水ポンプなどのインバータ化、デマンド監視装置の導入、自家発電機・太陽光発電システムの導入
その他	グリーンカーテンの設置



グリーンカーテン（イーエヌ大塚製薬）

グリーンエネルギーの活用

大塚グループでは、グループ各社において太陽光発電システムの導入を推進し、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。

設置場所	能力	CO ₂ 排出量/削減効果
大塚製薬工場 鳴門工場・輸液情報センター	20kw	8t-CO ₂ /年
大塚倉庫 大阪本社・支店	55kw	22t-CO ₂ /年
大塚倉庫 四国支店今切5号倉庫	70kw	28t-CO ₂ /年
大塚化学 徳島工場	30kw	— ※
イーエヌ大塚製薬 花巻工場	12.5kw	2t-CO ₂ /年
大塚テクノ 本社棟	30kw	12t-CO ₂ /年
モールドセンター	30kw	12t-CO ₂ /年
鷲敷第4工場	20kw	7t-CO ₂ /年

※環境省「太陽光発電等再生可能エネルギー活用推進事業 ソーラー環境価値買取事業」適用



大塚倉庫 今切5号倉庫



イーエヌ大塚製薬

エコカー導入とエコドライブの推進

CO₂排出量削減を目的とし、エコカーの導入やエコドライブなどの取り組みを積極的に推進しています。

大塚薬品では、営業車の55%にあたる339台をハイブリッド車に替えたことにより、燃費が約3割向上し年間CO₂排出量も10%減少しました。営業車両の約32%をハイブリッド車に替えた大塚製薬でも、CO₂排出量が前年比24.4%減少しています。また同社では、3台の電気自動車を導入しています。大塚製薬では、業務で車両を使用する社員を対象にeラーニングでのエコドライブの知識習得を実施しています。

医療関連事業

省エネルギーへの取り組み

輸液製造においては、その工程により多くの熱を必要としますが、高効率の環境設備を導入することにより、エネルギー消費量やCO₂排出量を削減しています。水管ボイラーから高効率の貫流ボイラーへの更新や、より効率の良い燃料に転換するなどの施策を行い、徳島の松茂地区では、2010年よりLNG（液化天然ガス）コージェネレーション設備を導入し、効率化を図りました。他の工場でも燃料を重油からLNGに切り替えることを検討するなど、意欲的に省エネルギー対策に取り組んでいます。



大塚製薬工場 松茂工場

廃棄物を抑えた世界初4室構造輸液バッグ

大塚製薬工場では、廃棄物の大幅な削減を可能とする4室構造輸液バッグ「エルネオパ1号・2号輸液」を開発しました。この輸液バッグは、2室バッグの中央部にビタミンと微量元素を収容した小室が固定された4室構造からなる世界初のキット製剤であり、使用時に簡易な操作で開通できます。容器の一体化により、薬剤容器および注射針などの廃棄物を大きく減らすことができました。

廃棄物を可能な限り削減し、次世代に引き継ぐ環境保全を目指すことは極めて重要な課題ととらえ、今後も環境問題に配慮した製品開発を進めます。



エルネオパ1号輸液 1000/1500/2000mLバッグ

ニュートラシューティカルズ関連事業

ペットボトル容器の減量化への取り組み

大塚製薬では「ポカリスエット」の500mlのペットボトルを当社従来容器27gから18.3gへ約30%削減し、2007年に国内最軽量化を実現しました。

製造ラインにおいて日本初の「陽圧無菌充填方式」の採用により常温での充填となり、容器において高温に耐える硬さや厚みが不要になったことから、軽量化が可能となりました。この軽量化により、年間3億本生産する場合2,700トンのPET樹脂が削減され、CO₂排出量に換算すると8,300トンの削減となります。

さらに現在は、「ポカリスエット」の900mlペットボトルを中心に、自社でPET樹脂をプリフォーム※にし、それを基にボトルを製造しています。そのため、ボトルの洗浄・殺菌工程が不要になり、エネルギー削減や輸送時の燃料削減に大きく貢献することができました。

※プリフォーム：ふくらませる前のPETボトルの原型のこと。試験管のような形をしている

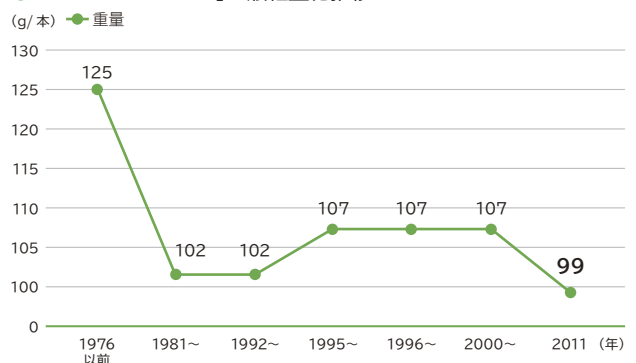


「チオビタシリーズ」瓶の軽量化

大塚薬品では、「チオビタシリーズ」に使用する100mlの瓶について、100gを下回る軽量化を目標に取り組んできました。2010年には、従来の107gから8%軽量化した99gの瓶での生産を開始しました。軽量化しても、市場での製品搬送時の破びん発生率が変わらないように、瓶の内面形状の改善など製品の強度を維持するための工夫をしました。これにより、瓶の製造段階で約1,000トン、輸送段階で約300トン、年間合計1,300トンのCO₂排出量削減となりました。



●「チオビタシリーズ」の瓶軽量化推移



省エネ・省資源への取り組み

消費者関連事業

廃液シロップによるバイオマス発電

大塚食品 釧路工場では、生産工程で発生する廃液シロップを、これまでのCO₂が発生する単純焼却から改善し、廃液シロップをメタン発酵させ、発生したバイオガスで発電を行う方法に変更しました。このバイオマス発電により、廃液シロップを再利用することが可能となり、CO₂排出量削減を目的とした取り組みから、さらに新しいエネルギーを生み出す成果をあげました。

排水汚泥の再資源化

大塚食品 釧路工場および徳島工場は、これまでは発生する排水汚泥を最終処分として埋め立てていましたが、それぞれ再資源化に組み込み、両工場とも2010年より100%リサイクルを可能としました。さらに、それらを製品化し、資源循環にもつなげています。

釧路工場では、天日乾燥後に覆土材として製品化する方に切り替えました。また、徳島工場においては、微生物による発酵を利用して肥料化する処理方法に切り替え、有価物化しています。

その他の事業

モーダルシフト

2006年4月に施行された改正省エネ法では、年間貨物輸送量が3,000万トンキロ以上の特定荷主に対し、省エネルギー計画の策定やエネルギー使用量の報告などが義務付けられました。大塚グループでは、この特定荷主として、物流における環境負荷の低減に努めています。

輸送においては、陸送(トラック・トレーラー)から海上・鉄道輸送へのモーダルシフトを積極的に行っており、新省エネ機材JRエコライナーの導入も推進しています。また、配送においては、配送車両の大型化や共同配送での効率化を図っています。



海上輸送へのシフトを推進

包材(段ボール)の軽量化

製品の包材として使用する段ボールの軽量化や使用量の削減を図ることにより、容器包装廃棄物の抑制を行い、環境負荷の軽減を目指しています。イーエヌ大塚製菓では、医療用経腸栄養剤の包材に使用する段ボールの材質を軽量型のものへ変更し、2011年は、前年比で149トンのCO₂を削減しました。大塚製菓では、段ボールの罫線形状(段ボール内側の波の部分)を改良し、従来品と同様の強度を保ったまま軽量化を実現しました。

焼却炉の重油燃料削減化への取り組み

大塚化学では、廃棄物の分別によるリサイクル化を推進し、工場が一体となって廃棄物削減活動に取り組んでいます。

また、廃棄物の一部を焼却処理する際に発生する熱エネルギーは、廃熱ボイラーで蒸気に変換し、工場内で有効活用しています。

さらに、これまで廃棄物として処理してきたアルコール廃液を燃料の一部として使用することで、重油使用量を半分以上に抑え、廃棄物と燃料を同時に削減することができました。



兼用カウンター什器

大塚包装工業では、ボード部分を変更するだけで複数の製品に対応できる製品展示用の什器を開発しました。それまで製品の追加やデザイン変更の度に製作し廃棄していた什器の再利用を可能にし、汎用性を高めることで、資源の有効利用につなげています。

ゼロエミッションへの取り組み

大塚グループでは、循環型社会形成を目指し、廃棄物発生抑制やリサイクルを推進し、排出するゴミをゼロにするゼロエミッション※1に積極的に取り組んでいます。

大塚製薬 国内7工場のうち5工場がゼロエミッションを達成し継続しています。徳島第二工場では、年間約250トン発生していた有機廃液をサーマルリサイクル※2として再資源化しました。

大塚製薬工場 国内4工場すべてでゼロエミッションを達成し、継続しています。鳴門工場は、「平成22年度循環型社会形成推進功労者」の3R活動優良企業として、環境大臣表彰を受賞、釧路工場は「平成23年度北海道ゼロ・エミ大賞表彰優秀賞」を受賞しました。

大鵬薬品 資源の再資源化とリサイクルに積極的に取り組み、これまでの埼玉サイトに加えて、2011年は徳島サイトおよび岡山サイトでゼロエミッションを達成しました。

大塚テクノ 廃プラスチックの全面リサイクル化やリサイクル材製品の割合向上による原料使用量削減の推進などに取り組み、2010年にゼロエミッションを達成。2011年には、鳴門本社・鳴門工場、鷲敷工場が徳島県リサイクル認定制度の「3R促進事業所」に認定されました。

大塚包装工業 原材料などの使用量削減と生産過程で排出される廃棄物の削減に取り組み、年間16トンの産業廃棄物を削減しました。印刷時の現像廃液が少ない版への変更と、排出量を抑える装置を導入することで、2011年には廃アルカリ排出量を前年比74.1%削減しました。

大塚食品 2011年、国内全4工場でゼロエミッションを達成しました。群馬工場では、生産時に発生する混合ゴミの分別を強化することにより、これまで焼却処理していた廃棄物の約70%がリサイクル可能となり、最終埋め立て処分量を大幅に削減しました。



「平成23年度北海道ゼロ・エミ大賞表彰優秀賞」受賞 (大塚製薬工場)



廃棄物分別の様子 (大鵬薬品)

※1 再資源化率(99%以上でゼロエミッション達成) = (再資源化量 + 有価物量) / (最終処分量 + 再資源化量 + 有価物量) × 100

※2 廃棄物を燃やした際に発生する熱をエネルギーとして利用すること

樹脂リサイクル

大塚倉庫は、グループ会社のゼロエミッションへの寄与を目的に、大塚製薬工場の国内全4工場の製造工程で排出される高品質のポリエチレン製バリ※の再資源化に取り組み、再生ペレットを製造しています。この再生ペレットは2010年に「徳島県認定リサイクル製品認定証」の交付を受け、優良なリサイクル品として認められました。さらに、大塚製薬ではこれをスクイズボトルの原料の一部に利用するなど、グループで協力し積極的な資源の循環に努めています。

※成型時に縁(ハリ)としてできる余分な部分



自然共生への取り組み

大塚グループは、生命関連事業に従事する企業として、生態系、種、遺伝子の多様性に配慮し、包括的に生物多様性を保全する取り組みを推進しています。

その一環として、「自然との共生」をテーマに掲げ、野生生物が自然のままの姿で生息することができる環境「ビオトープ」づくりを進めています。

生物が共生するビオトープ

大塚製薬 徳島板野工場では、野生生物を自然のままに観察できるビオトープを敷地内に設置し、人と環境にやさしい工場づくりを進めています。

東京ドーム6個分にあたる27万3000m²の敷地は緑地率70%を誇り、自然のままの大地の起伏と自然林を活かしたランドスケープ内に2棟の工場があります。ナラ、コナラ、樫など緑あふれる自然林エリアは、季節ごとにさまざまな野鳥が訪れ、社員や地域の方々の憩いの場となっています。さらに緑化を推進するため、ドングリの苗木を育て、芝生エリアなどのスペースに植栽し、樹木を増やす活動を行っています。

また、工場冷却水を利用したビオトープの池では、多種多様な水生生物が自然に生息できる環境づくりを行っており、メダカやヤゴ、タイコウチ、ひつじ草などが観察できます。現在、このビオトープの池に絶滅危惧種のカワバタモロコを放流し、成長、繁殖させて生息地へ戻す取り組みを徳島県などと始めています。



徳島板野工場で共生する生物たち(一例)

ビオトープとは

ギリシャ語の「Bio(生物・生命)」と「Topos(場所)」を語源とした「野生生物が生息する自然環境」のことです。森林や草原、川や池、湿地など、生物が棲む場所はすべてビオトープです。近年の環境破壊によって野生生物が減少・絶滅の危機を迎えていることから、ビオトープの概念が注目されています。



大塚製薬 徳島板野工場のビオトープ

そのほか、工場内の落葉樹の葉を利用して、カブトムシを毎年300匹育て、敷地内に棲息定着させる活動を行っています。池のかたわらにあるカブトムシの羽化場は、工場見学に来る子どもたちの人気の的となっています。

こうした自然保全活動が認められ、財団法人都市緑化基金が認定する「生物多様性保全につながる企業のみどり100選」(2010年)に選ばれたほか、「平成22年度緑化優良工場等四国経済産業局長表彰」を受賞しました。

カワバタモロコ

コイ科の淡水魚。環境省のレッドデータブックIB類に指定されています。徳島県では絶滅したとされてきましたが、2004年、58年ぶりに鳴門市で生息を確認し、現在、地域と行政、大学、企業が連携して保護・増殖のためのプログラムを開始しています。



ビオトープを利用した環境にやさしい排水法

大鵬薬品 岡山工場では、製造過程で発生する冷却水と洗浄水を自然に近い形で海へ還す、環境にやさしい排水方法を確立しました。



大鵬薬品 岡山工場のビオトープ

これまで、工場で使用した直後の冷却水と洗浄水は温度が約40℃あり、また純度が高すぎるため、どちらも海域へ排出すると生態系に好ましくないとして、下水処理場に排出していました。当工場での排水はきれいな水にもかかわらず、下水処理場では一律、機械を使用して処理をするため、CO₂が発生してしまいます。そこで、環境への影響をトータルで考え、2011年4月、工場の敷地内にビオトープを設置しました。全長約230mのビオトープの川を経由させることで排水の温度を下げ、土や生き物によって有機(プランクトン)に富んだ水へと変え、海域への排出を実現していま

す。この排水法の切り替えにより、下水処理時に発生していたCO₂を年間約13トン削減することができました。

このビオトープの川では、メダカやアメンボが泳ぐなど豊かな生態系が生まれ、昔ながらの自然環境が再生されています。工場見学に訪れる人々の目をなごませるとともに、環境意識を高めるきっかけのひとつとなっています。

こうした自然にやさしい環境づくりや、地域住民との交流に対する取り組みが認められ、2012年1月、「日本緑化センター会長奨励賞」を受賞しました。



ビオトープを見学する小学生たち

地域や環境に配慮した緑地の維持・管理

大塚製薬 袋井工場は、敷地面積11万1407m²のうち約36.6%が緑化され、美しく整備された広大な芝は、東海道新幹線の車窓からも望むことができます。芝生の管理には、薬剤をできる限り使わずに済むように、従業員自らが定期的に除草を行うなど、環境に配慮した緑地の維持・管理に努めています。

また、工場外の美化活動のほか、市道に設置したプランターの植え替えや袋井市の松林再生プロジェクトなど、地域とともに環境保全を目指した社会貢献活動を積極的に行っています。さらに、年間約1万人の工場見学者に、自社での環境への取り組みを説明するとともに、環境問題への啓発を行っています。

こうした緑化活動や、地域と調和しながら環境保全に取り組んでいる点が評価され、「平成23年度緑化優良工場等経済産業大臣表彰」を受賞しました。



大塚製薬 袋井工場

クリーンアップ・アクション

地域の自然環境保全のため、グループ各社の生産、研究、営業などそれぞれの活動拠点が中心となって、地域と連携したクリーンアップ活動に積極的に取り組んでいます。社員や家族が参加しての活動は地域美化のみならず、環境意識の向上や地域とのコミュニケーションの輪にもつながっています。



大塚製薬工場 富山工場では富山県射水市の主催する「ふるさとクリーン作戦」に毎年参加し、海老江海水浴場の海岸清掃を行っています。

富山・射水市



東亜大塚では、北漢山の登山コースを3時間かけて登りながらゴミを拾う美化活動を行いました。地球環境保全と自身の健康に貢献できるこの活動は、社員からたいへん好評でした。

韓国



韓国大塚製薬では、毎年春に全社員が参加し国立公園や河川などの地域美化活動を実施しています。2011年はYangjechon河川の清掃を行いました。

韓国



金車大塚では、ビーチクリーンや地域清掃活動に取り組んでいます。2011年は台湾最南端のリゾート地である墾丁国家公园において、社員とお客さま合わせて438人が参加し、楽しい汗をかきながら清掃を行いました。観光客が飛び入り参加するなど環境保全への関心の高さがうかがえました。

台湾



アメルタインダ大塚では、原料が入っていたドラムをゴミ箱に改造し、地域美化のためスカブミ県に寄贈しました。100個を設置した海岸では、寄贈の日付近の住民と社員と一緒に海岸清掃を行いました。

インドネシア

VOICE

お客さまとともに
地域環境美化に貢献

金車大塚股份有限公司
行销企画部（マーケティング企画部）
沈文訓（Shen Wen Hsun）



多くのお客さまが清掃活動に関心を持ってくださり、一緒に汗を流しました。充実した活動となり、企画者として大変嬉しく思います。キレイになった海岸で参加者とともに飲む「ポカリスエット」は、格別においしく感じました。



大鵬薬品では、各工場、研究所で地域の清掃活動を実施しています。

愛知・犬山市



大塚倉庫では、倉庫の周辺や公共の場などの清掃を年に数回行っています。地域の方々とともに美化活動に取り組むことで連帯感が生まれています。

徳島・鳴門市



今切工業団地に拠点がある大塚製薬、大塚化学、大塚倉庫、大塚食品は、毎年「ゴミゼロの日(5月30日)」に合わせて周辺道路や施設周辺の清掃活動を行っています。休日実施のため家族も参加し、コミュニケーションの機会にもなっています。

徳島・徳島市



大塚電子では地域の環境美化のため定期的に工場周辺の清掃活動を実施しています。

大阪・枚方市



大塚包装工業では、近隣施設であるポカリスエットスタジアムのクリーンアップ活動に毎年参加し、スタジアム内部と周辺をていねいに清掃しています。

徳島・鳴門市

VOICE



部署間の交流が
深まることも楽しみです

大塚包装工業株式会社
業務部 部長
永尾 勉

ポカリスエットスタジアムのクリーンアップは今年で4回目。毎年、当社から50人以上が参加し、100名規模で実施されています。年々、拾うゴミの量が減っており、観覧サポーターの環境意識の向上が感じられます。

大塚グループは、企業の安定的な活動、持続的成長を目指すためにはステークホルダーの皆さまに信頼いただくことが大切と考え、健全で透明性の高い経営を行うための体制を構築しています。



コンプライアンス・フォーラム(大塚製薬)

大塚グループ行動憲章

I 社員としての行動憲章

- 1 世界の人々の健康でより豊かな生活に貢献する企業で働く自覚と社会人としての良識を保持し、公正・誠実に行動します。
- 2 個人の多様性・人格・個性を尊重し、社員としての資質の向上ならびに業務の質の向上に、創造的に挑戦し実行します。
- 3 すべての法令、社内規則などを遵守し、自ら常に倫理観を高めるよう努めます。
- 4 公正・透明で自由な競争活動を実践します。
政治、行政、医療関係者、取引関係者などとは健全かつ適正な関係を保ちます。

II 法人としての行動憲章

- 1 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを行い、企業情報を積極的かつ公正に開示します。
- 2 環境問題への取り組みを当然の使命と認識し、自主的、積極的にこれを推進します。
- 3 良き企業市民として、積極的に社会貢献活動を行います。
- 4 市民社会の秩序と安全に脅威を与える反社会的勢力および団体とは断固として対決します。
- 5 国際的な事業活動においては、国際ルールや現地の法律の遵守はもとより、その文化や慣習を尊重し、現地の発展に貢献する経営を行います。

リスクマネジメントとコンプライアンス

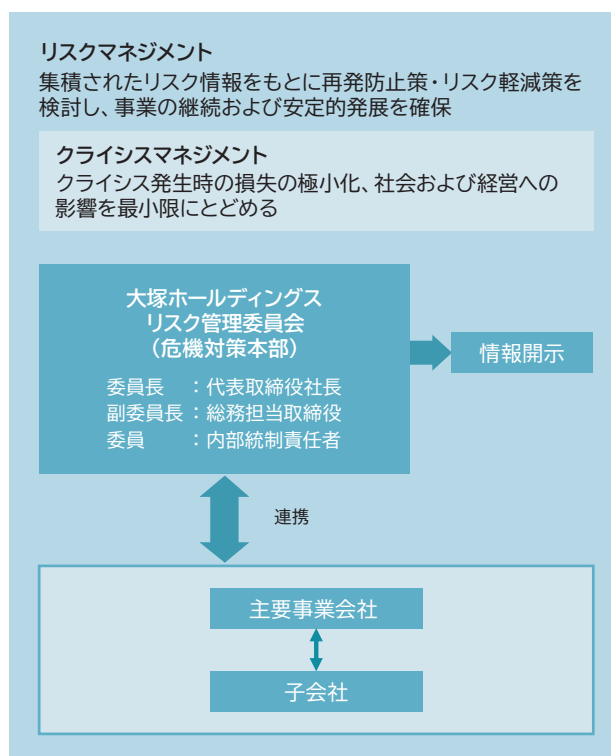
大塚ホールディングスでは、代表取締役社長を委員長とするリスク管理委員会が、グループ全体のリスク管理とともにコンプライアンスの推進に取り組んでいます。

グループ各社もそれぞれ社長をトップとするリスク管理体制を敷いており、連携を図りながらグループを横断したリスクマネジメント体制を構築しています。

また、グループ各社の経営トップ自らがコンプライアンス主管部署と協議を重ね、自社のコンプライアンス・プログラムの推進にも注力しています。

年2回開催している「大塚グループコンプライアンス部会」では、各社の活動状況を報告するとともに、グループ共通のテーマについて協議・検討しています。直近の部会では、「海外のコンプライアンス推進のあり方」「Legal Network Meetingについて」「インサイダー研修実施について」などをテーマに活発な意見交換を行いました。

■ 大塚ホールディングス リスク管理体制



コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスについての考え方

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

また、グループ内の意思決定プロセスなどを明確化し、適正なガバナンス体制を構築するため「関係会社管理規程」を制定しています。当社への報告や承認が必要な事項を規程に明文化することで、グループ内の連携体制を強化しています。

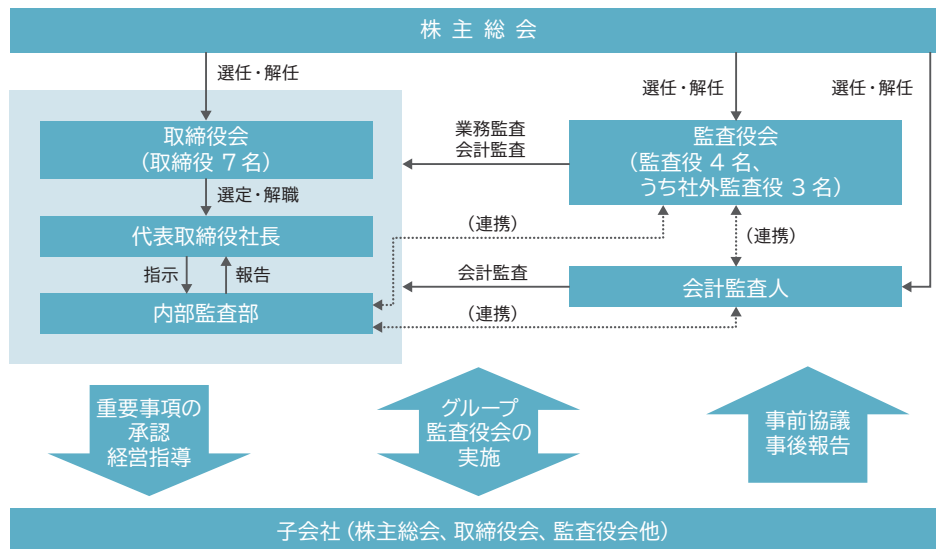
コーポレート・ガバナンス体制

取締役会

大塚ホールディングスでは、執行役員制を導入し、経営の意思決定や執行の監督を行う取締役と、業務を執行する執行役員の役割を明確に区分することにより、効率的かつ透明性を確保した経営と迅速な業務執行が可能となる体制を構築しています。取締役会は7名（2012年8月1日現在）から構成され、原則月1回開催し、会社法で規定される事項や経営方針・経営戦略などの重要事項について協議し、決定しています。

監査役

大塚ホールディングスでは、監査役会設置会社の形態をとっており、監査役4名のうち社外監査役は3名（2012年8月1日現在）で構成されています。監査役は、取締役会をはじめ重要な会議への出席、重要文書の閲覧、必要に応じた関係部署からの情報提供などにより、監査を実施しています。また毎月開催の監査役会で定められた監査方針・監査計画に従って実地監査も行い、取締役の業務執行を監査する体制を確保しています。



内部統制

内部統制システム

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

大塚グループ各社にて、内部統制システム構築にかかわる担当者を任命し、各社の体制構築に日々取り組んでいます。

財務報告にかかわる内部統制の整備・運用

2011年の連結対象80社（持分法適用会社を含む）において、内部統制にかかわる担当者を中心に、財務報告の信頼性の確保に取り組みました。

2012年6月29日には、財務報告にかかわる内部統制は有効である旨の内部統制報告書を提出しています。

リスクマネジメント

リスクマネジメントについての考え方

大塚グループでは、平時より事業の継続と安定的な発展を確保するための「リスクマネジメント」と、緊急時に迅速な対応を図るための「クライシスマネジメント」の両面から、リスク管理体制を整備しています。

グループ各社では、大規模災害による罹災や新型インフルエンザなどによる被害を想定し、損失の発生の未然防止、

事業やステークホルダーへの影響の最小化を目的にBCPを策定しています。各社のBCPのPDCAを実施することで浮き彫りとなったグループ間で共通する課題・問題点については、グループ全体のリスクマネジメントの視点から検証を重ねて改善を図り、危機管理体制の整備を進めています。

リスクマネジメント

リスクマネジメント演習

リスクマネジメント体制の質的向上とグループ間の連携強化を図るため、年1回、グループ主要会社の社長および役員を対象に、演習を中心としたリスクマネジメント研修を開催しています。

3回目となる2012年は、各社代表による東日本大震災での経験を踏まえた活動状況の説明と、パネルディスカッションを行いました。加えて、東海・東南海・南海地震に新たな震源域を加えた4連動巨大地震災害という最悪のケースを想定し、BCPに基づいた演習を実施しました。これらの



リスクマネジメント演習

内容を受けて、BCP発動時における問題点や、BCPを機能させるために必要なグループ各社の連携について、活発な議論が交わされました。

東海・東南海・南海地震に対するBCPを検討

大塚グループ各社が策定しているBCPについて、継続

的に見直しと改善を行っています。

とくに、今後発生の可能性が高いとされる「東海・東南海・南海地震」については、当グループの生産拠点エリアも範囲内であることから、本年のリスクマネジメント演習で判明した課題を反映し、インフラ面および物流面でのBCP強化に取り組んでいます。医薬品の保管・受注拠点を分散配置し、在庫バランスを見直すことで配送機能を確保するなど、罹災時における製品供給への影響を最小限にとどめる体制構築に努めています。

事業継続マネジメントシステム国際規格「ISO22301」の認証取得

大塚製薬は、「医療関連事業製品の生産及び安定供給」に関して事業継続マネジメントシステムの国際規格であるISO22301の認証を、日本の製薬企業として初めて取得しました。これは、万全な事業継続能力を備えていることを証明するものです。医療機関や患者さんのために必要な治療薬の生産・安定供給を目指してまいります。

セキュリティ対応

「プライバシーマーク」「ISMS」の更新

大塚製薬と大塚倉庫では、お客様の大切な個人情報を守るため、「プライバシーマーク^{*1}」を取得しており、個人情報保護管理者・責任者・担当者を設置し、個人情報保護マネジメントシステム体制を構築しています。また、毎月、社員が各自で日常点検を行い、個人情報管理台帳の整備、情報機器の取り扱いや施錠管理などを確認しています。教育面においても、新入社員のeラーニング受講のほか、社員および役員を対象としたコンプライアンスフォーラムを年1回開催し、それに加え、事業部や部署ごとの研修を実施するなど、

個人情報保護の重要性の周知徹底に努めています。「プライバシーマーク」は2年ごとの更新が必要ですが、大塚倉庫は2012年6月に更新認定を受け、大塚製薬も4回目の更新に向けて、準備を進めています。

さらに、大塚倉庫では、データセンターを対象に「情報セキュリティマネジメントシステム (ISMS) 認証^{*2}」も取得しており、毎年実施される継続審査に合格しています。

^{*1} プライバシーマーク：個人情報保護に関して一定の要件を満たした事業者に対し、一般財団法人日本情報経済社会推進協会（JIPDEC）により使用を認められるマークのこと

^{*2} 情報セキュリティマネジメントシステム (ISMS) 認証：情報システムの安全性の管理が一定の基準に達していることを認定する制度のこと

コンプライアンス

コンプライアンスについての考え方

大塚グループは、人々の健康にかかわる製品を取り扱う生命関連事業に従事する企業として、すべての社員が、法令遵守はもとより生命倫理を含めた高度な倫理観を持って行動しなければならないと考えています。また、安定的な活動と持続的な成長を目指すためには、製品やサービスを提供するだけでなく、あらゆるステークホルダーの皆さまに

信頼いただくことが重要です。こうした社会的責務と倫理観について、社員一人ひとりが深く理解し、常に自覚し続けるために、各自の行動や組織の活動規範の基本となる「大塚グループ行動憲章」を制定し、その具体的な指針として「コンプライアンス・プログラム」を制定しています。

フォーラム・研修・教育

コンプライアンス・フォーラムの開催と研修

大塚グループでは、役員や部門長をはじめ全社員を対象としたコンプライアンス研修を実施しています。

大塚製薬では、「変革のコンプライアンス」を2011年のテーマとし、グループ内合併による企業規模拡大、上場企業グループとしての位置づけなどを背景として、コンプライアンス経営の重要性を訴えました。また、大塚製薬工場では、エシックス・フォーラムを開催し、ケーススタディを含めた講演内容を、社内衛星放送にて社員へ向けて放映しました。

これらのフォーラムでの内容を骨子に、全社員対象の研修を実施し、コンプライアンス意識の浸透を図るよう努め



ています。あわせて、企業倫理・個人情報保護・情報セキュリティなどのeラーニングに加え、各部門別に研修を実施しています。

さらに、大塚グループでは、海外子会社の社員に対するコンプライアンス教育にも順次着手しています。法律・言語の相違を踏まえたコンプライアンス・プログラムを推進し、高度な倫理観を持った社員育成にグループをあげて取り組んでいます。

インサイダー取引に関する研修

インサイダー取引の未然防止に関する研修を実施し、情報管理の重要性などコンプライアンスの徹底に努めています。

2011年は、東証一部上場企業の責任に鑑みて、研修内容を強化しました。実際の事例をもとに、大塚ホールディングスの法務部と総務部が研修ツールを作成し、各社に配布するとともに、必要に応じて講師を務めました。また、役員を対象とした研修においては、弁護士を講師として招くなど、インサイダー取引規制に関する取り組みの重要性を認識してもらうことに注力しました。

内部通報制度

コンプライアンス違反あるいは企業倫理上問題のある行為などを早期に把握して解決することを目的に、「内部通報制度」を実施しています。職制を通じた報告とは別のルートで通報できる「内部通報相談窓口」を設置し、電子メールや信書などによって、正社員のみならず、契約・派遣社員など

からの通報も受け入れる体制としています。通報者および通報に関する情報は、機密情報として厳重に管理し、対応にかかわる者以外には開示しません。通報者が不利益な取り扱いを受けることがないよう体制を整備しています。

「大塚グループCSR報告書2012」を読んで

大塚グループのCSRとは何かを明示

2012年の報告書から、大塚グループ共通のCSR報告書となりました。これにより「大塚グループの考えるCSRとはどのようなものであるか」が明確に示されました。

報告書を読むと、大塚グループは「世界の人々の健康に貢献する革新的な製品を創造する」という企業理念のもと、病気を治す医療関連事業、健康に生きるためのニュートラシューティカルズ事業を中心に4つの事業において社会に貢献するという意思が感じられます。医療系の事業を持つ企業の社会的使命、本業におけるCSRを強く意識されていることがわかります。健康と医療については、グローバルでの期待が大きく社会的役割を果たされていくことが社会から強く期待されています。

企業理念から年次の行動実績へ

本報告書では大塚グループのCSRが何かを明示され、次にそのための行動について書かれています。その中で、社会性項目についてはテーマごとに事例を収集した紹介が中心になっています。それぞれの活動は大変素晴らしいと思いますが、今後の活動報告においては、目標や実績など数値情報の開示に努めることで、「この1年」をどのように活動してきたか、ステークホルダーにわかりやすく伝えることに意識をおかれることを提案します。

公認会計士／
株式会社環境管理会計研究所

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ほか、環境省、経済産業省の各種委員を歴任。2004年4月より株式会社環境管理会計研究所に経営参加。主著に「環境会計と環境報告書の実務」（中央経済社）、「環境報告書ガイドブック」（東洋経済新報社）などがある。

グループ共通情報と各社の状況にマテリアリティを

また、本報告書では大塚グループ共通事項と各社の状況が記載されています。全体をみると、社会性、環境情報ともにグループ共通事項から項目により事業分野別の記事がありますが、環境パフォーマンスデータについては国内の11社の数値情報が中心です。今後、この項目においても報告範囲をグローバルに広げていくことが求められます。

さらに、グループ全体にとって「重要性の高いテーマ」の観点から情報を整理し、グループ報告書で開示する情報を峻別するのを感じます。それを事業分野別、主要な企業別に開示することで統一的でわかりやすい情報開示となると考えます。

社会的にとっても意義のある活動をされている大塚グループですので、グループCSR報告書や各社のWebを活用して、よりステークホルダーとのコミュニケーションを深めていくことを期待します。

編集後記

「大塚グループCSR報告書2012」は、大塚ホールディングスと事業会社からなるチームが、何回もの会議を経てまとめました。昨年まではグループとしての報告書に加え、主要事業会社各社においても個別に報告書を発行していましたが、今年よりグループCSRの一層の充実を目指し、本レポートに一本化することとなりました。皆さまに大塚らしさを伝え、より大塚グループを理解していただけるよ



グループCSRプロジェクト共有会議

うに心がけながら、グループで連携して推進する活動と、事業会社独自の取り組みのなかで特徴ある活動を1冊



にまとめました。表紙デザインは、大塚グループのグローバルな活動とステークホルダーの皆さまとの絆と信頼を表し、それをさらに深めていきたいという願いを込めています。

2011年4月には、社会責任投資（SRI）で世界を代表する指標のひとつであるFTSE4Good組み入れ銘柄に選定されるなど、当社のグローバルな活動は対外的にも一定の評価を得ています。これからも、大塚グループとして皆さまと厚い信頼関係を築けるよう活動の推進を図ってまいります。

大塚グループCSR報告書
編集委員一同

大塚製薬株式会社



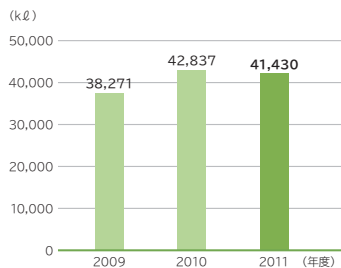
- 本社所在地：東京都千代田区神田司町 2-9
- 設立：1964年 8月 10日
- 従業員数：5,701名
- 事業内容：医薬品・臨床検査・医療機器・
食品・化粧品・製造販売、
販売、輸出ならびに輸入
- ホームページ：www.otsuka.co.jp

ISO14001 認証取得年月

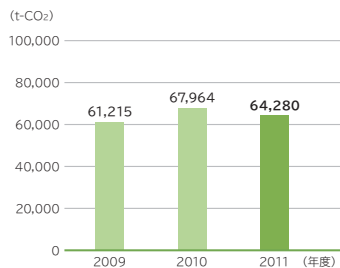
2000年 2月 佐賀工場
2000年 3月 徳島板野工場
2001年 3月 徳島ウジキ工場
2001年 11月 徳島工場、徳島第二工場
2003年 10月 高崎工場
2004年 11月 袋井工場
2008年 10月 7事業場統合

環境関連データ

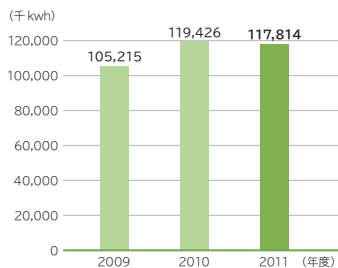
● エネルギー使用量(原油換算)



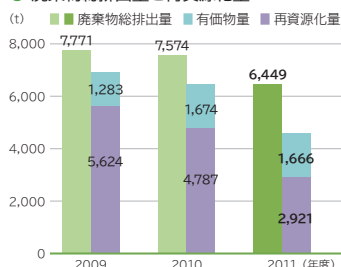
● CO₂ 排出量(エネルギー起源)



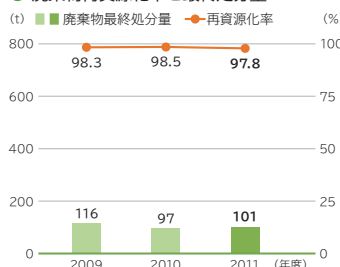
● 電力使用量



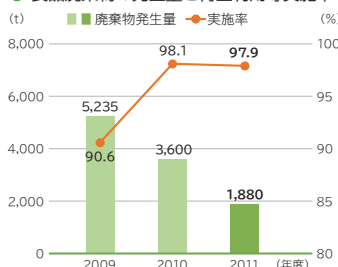
● 廃棄物総排出量と再資源化量



● 廃棄物再資源化率と最終処分量



● 食品廃棄物の発生量と再生利用等実施率



環境社会活動

熱中症対策啓発活動

熱中症を知って防ぐため、学校や部活動現場、企業などに社員が出向く出張講座を中心に情報提供を行っています。学校現場では過去12年間で2,574校50万人を対象に実施しました。



疾病理解のための活動

統合失調症やがんなどの疾病に対する正しい理解を、患者さんやご家族だけでなく広く社会に伝えるため、メディアセミナーや市民公開講座の開催に協力しています。



株式会社大塚製薬工場



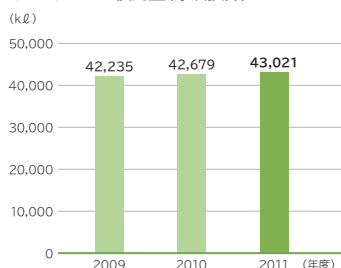
- 本社所在地：徳島県鳴門市撫養町立岩字芥原 115
- 設立：1921年
- 従業員数：2,373名
- 事業内容：医薬品、栄養製品の製造・販売
- ホームページ：www.otsukakj.jp

ISO14001 認証取得年月

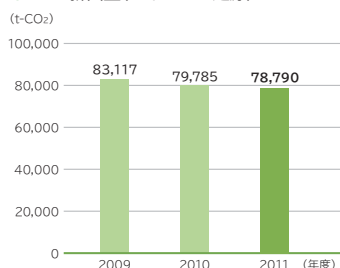
1999年 4月 富山工場
2002年 9月 釧路工場
2003年 5月 鳴門工場
2003年 8月 松茂工場
2010年 9月 4事業場統合

環境関連データ

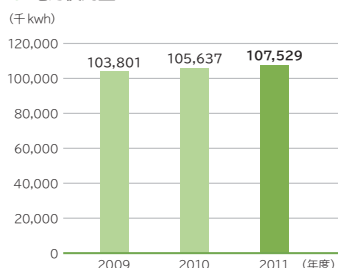
● エネルギー使用量(原油換算)



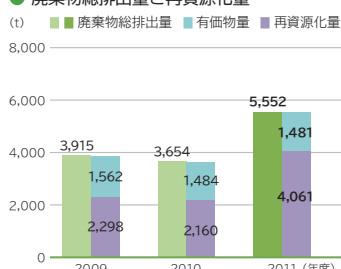
● CO₂ 排出量(エネルギー起源)



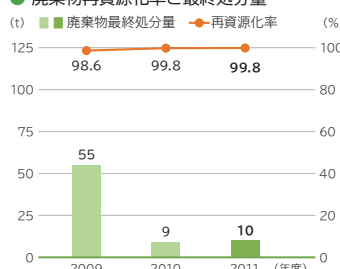
● 電力使用量



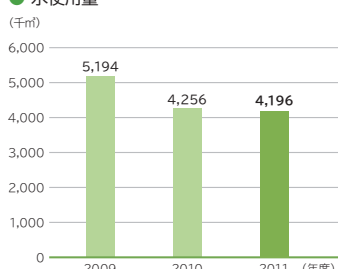
● 廃棄物総排出量と再資源化量



● 廃棄物再資源化率と最終処分量



● 水使用量



環境社会活動

経口補水療法啓発活動

脱水症対策の啓発のために、学会活動や、消費者への情報提供を積極的に行っています。また、東日本大震災の被災地へ経口補水液の無償提供などの支援活動を継続的にしています。



ゼロエミッション達成と表彰

鳴門工場が「平成22年度循環型社会形成推進功労者」の3R活動優良企業として、環境大臣表彰を受賞。

また、釧路工場が「平成23年度北海道ゼロ・エミ大賞表彰優秀賞」を受賞しました。



大鵬薬品工業株式会社



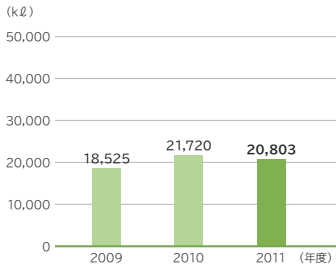
- 本社所在地：東京都千代田区神田錦町 1-27
- 設 立：1963年
- 従 業 員 数：2,557名
- 事 業 内 容：医薬品製造販売
- ホームページ：www.taiho.co.jp

ISO14001 認証取得年月

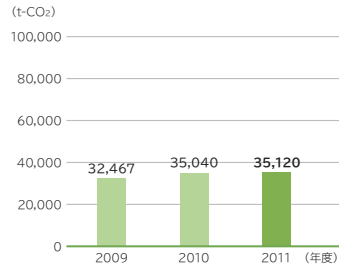
2001年11月 埼玉工場
 2003年 8月 徳島工場
 2006年11月 岡山工場・岡山大鵬薬品
 2009年12月 徳島地区、埼玉地区研究
 部門へ拡大
 2011年10月 3事業所統合

環境関連データ

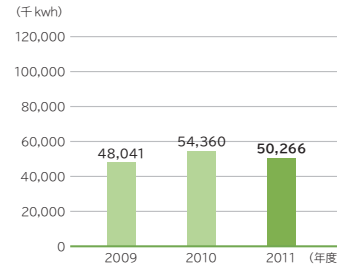
● エネルギー使用量(原油換算)



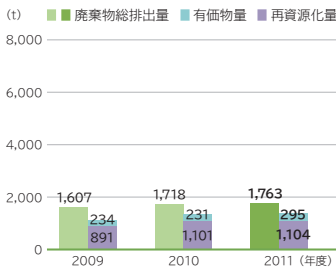
● CO2排出量(エネルギー起源)



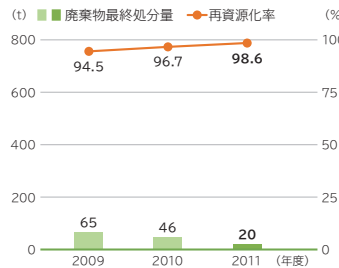
● 電力使用量



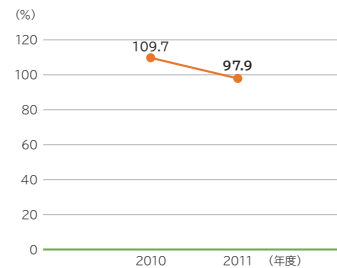
● 廃棄物総排出量と再資源化量



● 廃棄物再資源化率と最終処分量



● 省エネ法届出原単位の推移(前年度比)



※支店出張所の廃棄物総排出量・再資源化量には機密書類のみ含む

環境社会活動

市民セミナーへの参加

NPO法人有害化学物質削減ネットワークと徳島県内の市民団体が共催した「有害化学物質削減市民セミナー in徳島」に参加し、化学物質の環境負荷低減への取り組みを市民の皆さまに紹介しました。



全員参加の清掃活動

大鵬薬品 岡山工場と岡山大鵬薬品では、工場や寮周辺の地域清掃活動を年4回実施し、全従業員で参加しています。



大塚倉庫株式会社



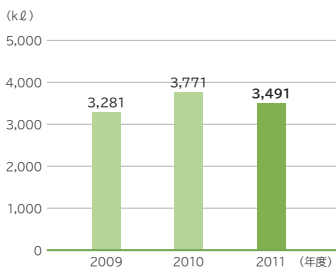
- 本社所在地：大阪府大阪市港区石田 1-3-16
- 設 立：1961年
- 従 業 員 数：389名
- 事 業 内 容：倉庫業、貨物運送事業、貨物運送取扱事業、不動産事業、損害保険代理業、生命保険募集業
- ホームページ：www.otsukawah.co.jp

ISO14001 認証取得年月

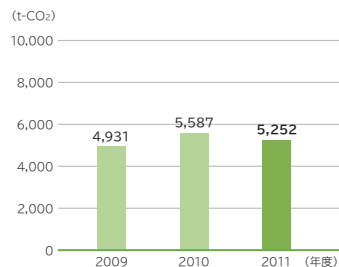
2006年 9月 本社・大阪支店
 2006年 9月 藍住物流センター

環境関連データ

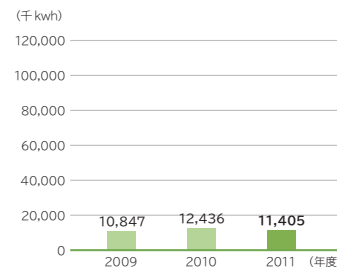
● エネルギー使用量(原油換算)



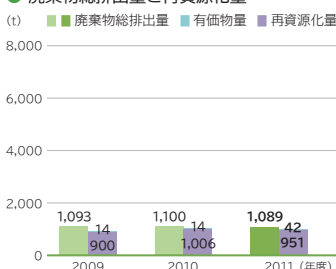
● CO2排出量(エネルギー起源)



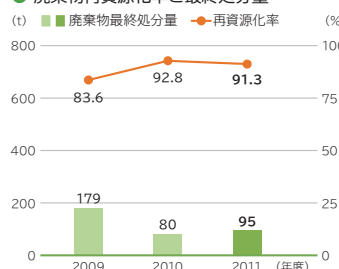
● 電力使用量



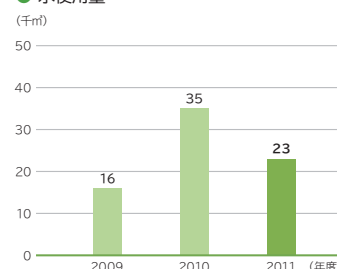
● 廃棄物総排出量と再資源化量



● 廃棄物再資源化率と最終処分量



● 水使用量



環境社会活動

地域とともに美化運動を推進

地域貢献ならびに地域密着型事業所を目指し、美化運動を推進しています。施設の周辺や近隣の公共の場などの清掃活動を年に数回行っています。



エコキャップ寄付活動

貧困層の子どもたちがポリオワクチン接種を受けられるよう、ペットボトルのキャップを回収し、NPO法人などに寄付をしています。



大塚化学株式会社

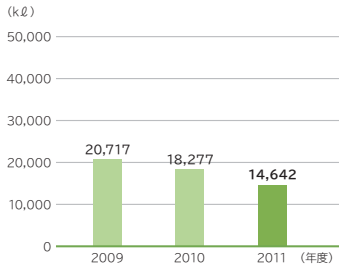


- 本社所在地：大阪府大阪市中央区大手通 3-2-27
- 設 立：1950 年
- 従 業 員 数：553 名
- 事 業 内 容：化学品の製造、販売ならびにオロナミン C 事業
- ホームページ：www.otsukac.co.jp

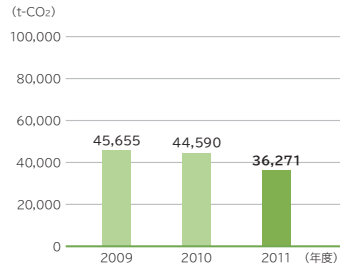
ISO14001 認証取得年月
1999 年 9 月 徳島工場
2005 年 9 月 鳴門工場
2005 年 9 月 松茂工場
2005 年 9 月 3 事業場統合

環境関連データ

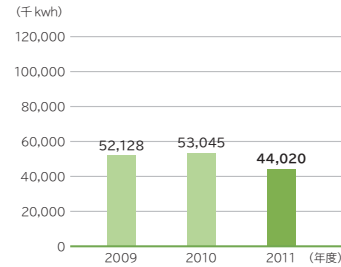
● エネルギー使用量(原油換算)



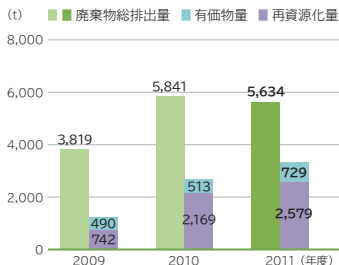
● CO₂ 排出量(エネルギー起源)



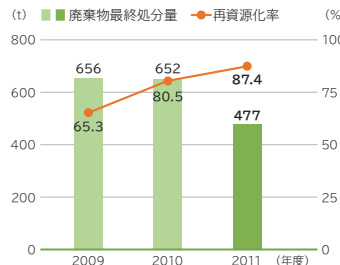
● 電力使用量



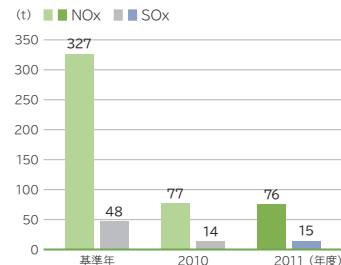
● 廃棄物総排出量と再資源化量



● 廃棄物再資源化率と最終処分量



● NO_x・SO_x 排出量



環境社会活動

「オロナミン C 阿波おどりサウンドフェスティバル」実施

徳島の地元企業として地域に対する文化貢献を目的に 1990 年より、「オロナミン C 阿波おどりサウンドフェスティバル」という無料の音楽イベントを行っています。

2012 年で 23 年目を迎え、毎年、阿波おどりの前日に前夜祭として開催しています。2012 年は土砂降りの雨により開催時間が遅れたにもかかわらず約 1,500 名の観客で徳島の夏を盛り上げました。



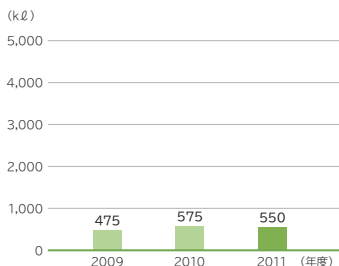
大塚電子株式会社



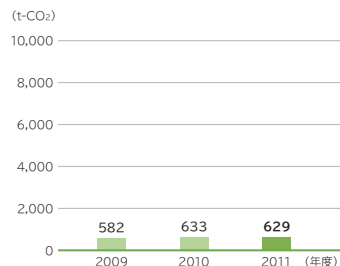
- 本社所在地：大阪府枚方市招提田近 3-26-3
- 設 立：1970 年
- 従 業 員 数：185 名
- 事 業 内 容：LED 光源照明・液晶パネルなどの材料から完成品までの光学評価・検査を中心とした機器、分析機器、医療機器・臨床検査機器、ならびに関連ソフトウェアなどの開発・製造・販売
- ホームページ：www.photal.co.jp

環境関連データ

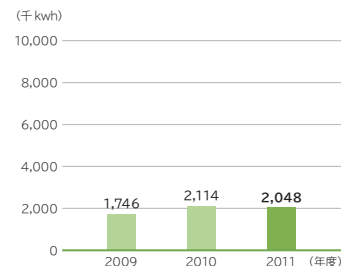
● エネルギー使用量(原油換算)



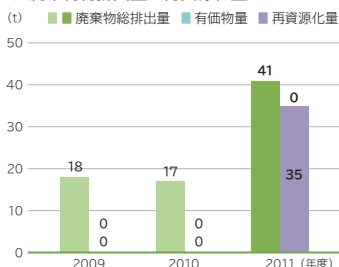
● CO₂ 排出量(エネルギー起源)



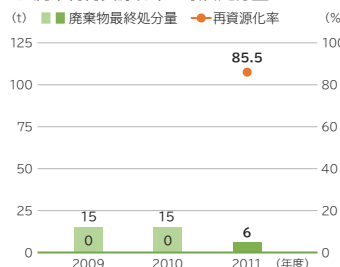
● 電力使用量



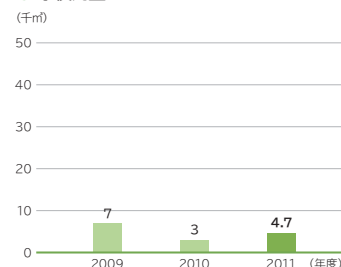
● 廃棄物総排出量と再資源化量



● 廃棄物再資源化率と最終処分量



● 水使用量



環境社会活動

地域に密着した清掃活動

滋賀県の環境行政推進のもと、工業団地主催による清掃活動「ゴミゼロの日」「環境美化の日」に工場周辺の清掃活動を実施しています。

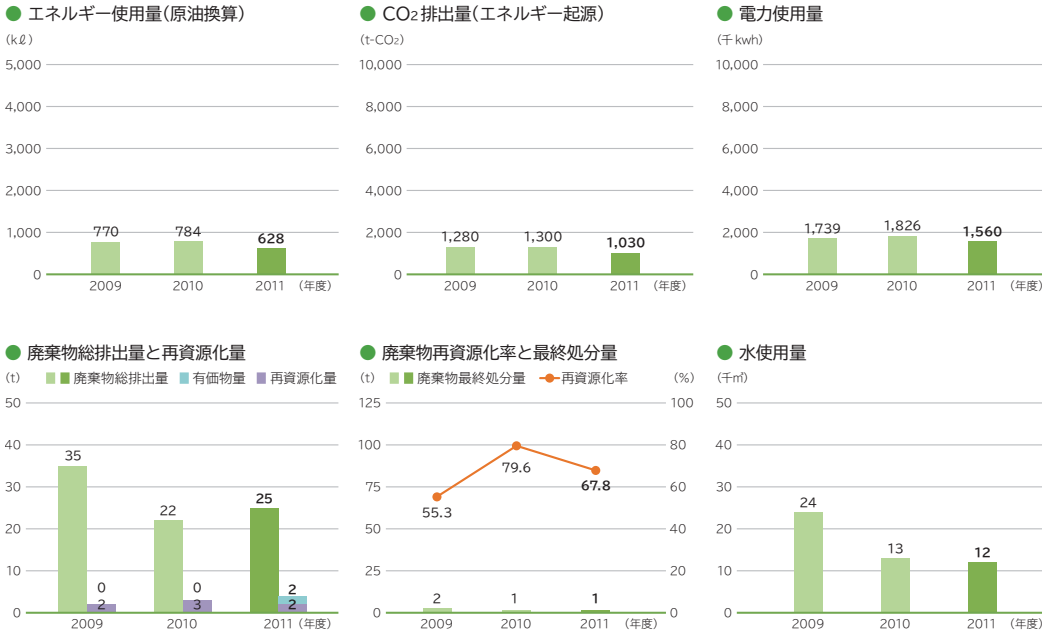


株式会社 JIMRO



- 本社所在地：群馬県高崎市西横手町 351-1
- 設 立：1977年
- 従 業 員 数：123名
- 事 業 内 容：医療機器の製造、販売、賃貸、輸出ならびに輸入および研究開発
- ホームページ: www.jimro.co.jp

環境関連データ



環境社会活動

エコキャップ活動に協力

ペットボトルのキャップの他に製造工程から出る生理食塩水などのキャップも分別し、エコキャップ活動に参加しています。2012年4月までにポリオワクチン275人分の寄付となりました。



高崎市環境フェアのクリーンアップに参加

高崎市は都市整備が進み、群馬の表玄関として交通拠点性がますます高まっています。駅周辺市街地での利用者の美化意識とモラルの向上を図れるよう高崎市主催環境フェアのクリーンアップキャンペーンに毎年参加しています。

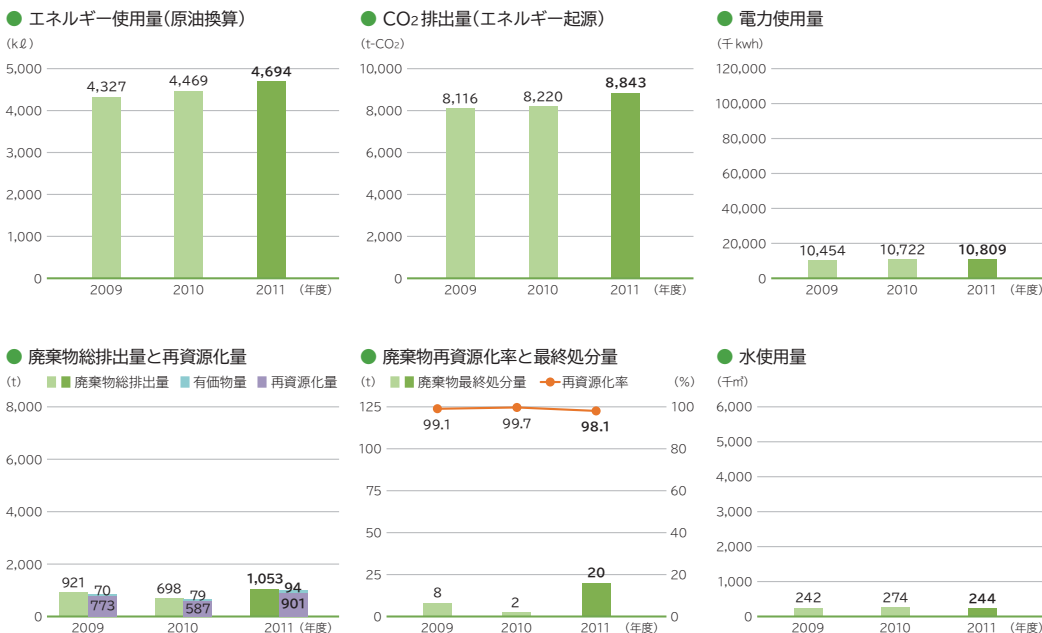
イーエヌ大塚製薬株式会社



- 本社所在地：岩手県花巻市二枚橋第4地割3-5
- 設 立：2002年
- 従 業 員 数：271名
- 事 業 内 容：経腸栄養剤、医療食、高齢者用食品、各種病者用食品などの研究・開発、製造、販売および輸出入
- ホームページ: www.enotsuka.co.jp

ISO14001 認証取得年月
2005年4月 花巻サイト

環境関連データ



環境社会活動

イーエヌ大塚製薬は本社を岩手県花巻市におき、地域に根差した企業として、花巻まつりや交通安全キャンペーンであるチャレンジ100、市のクリーンアップキャンペーンなどに参加しています。



また、大震災の津波や原発事故により三陸の発電所が停止した際、海外から自家発電装置を調達したほか、グリーンカーテンなどによる節電でピークカットを行い、電力需給の緩和に貢献しました。



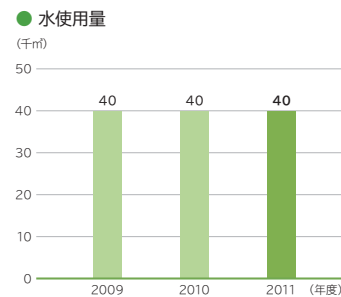
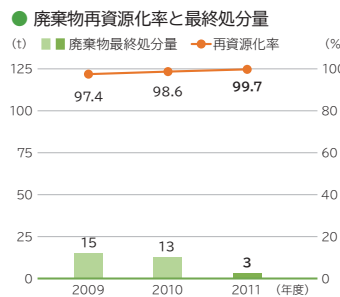
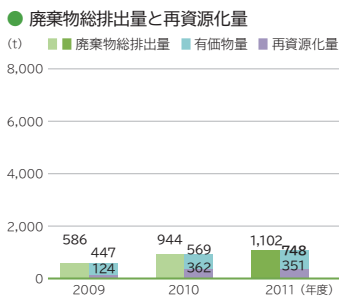
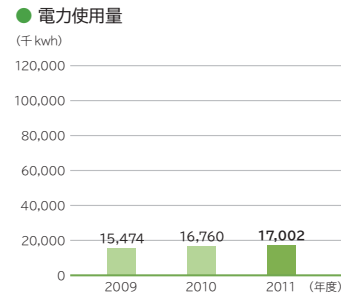
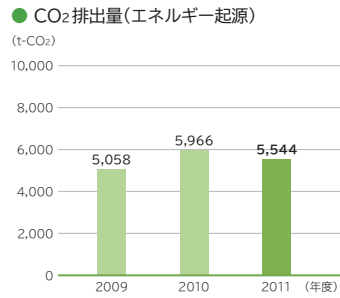
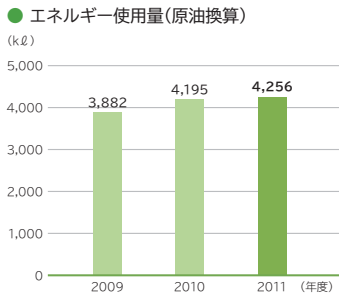
大塚テクノ株式会社



- 本社所在地：徳島県鳴門市瀬戸町明神字板屋島 120-1
- 設 立：1985年
- 従 業 員 数：308名
- 事 業 内 容：プラスチック成形品の製造、販売
- ホームページ：www.otsuka-techno.co.jp

ISO14001 認証取得年月
2002年2月 鷲敷工場
2008年11月 本社、鳴門工場

環境関連データ



環境社会活動

工場内のゼロエミッション達成

環境マネジメントに準じた廃棄物管理体制を構築し、再資源化率99%以上を達成しています。

2011年3月、平成22年徳島県リサイクル認定制度の「3R促進事業所」として認定されました。



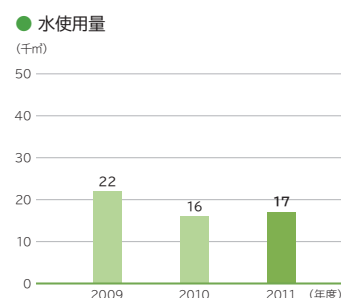
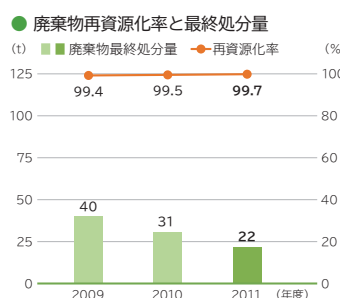
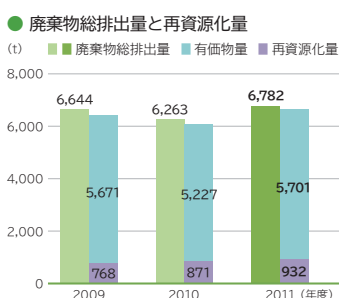
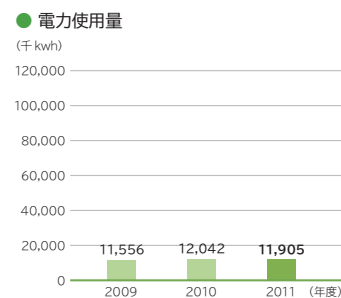
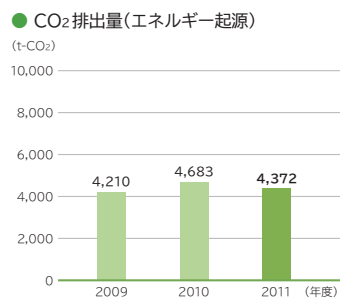
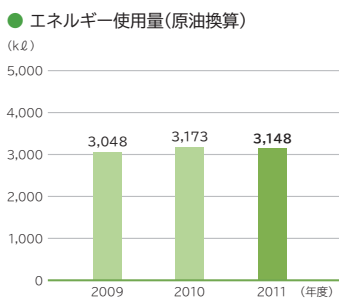
大塚包装工業株式会社



- 本社所在地：徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳1
- 設 立：1954年
- 従 業 員 数：327名
- 事 業 内 容：紙器容器・その他包装用品、樹脂成形品などの製造販売
- ホームページ：www.otsuka-houso.co.jp

ISO14001 認証取得年月
2005年6月 本社工場
2008年6月 佐賀工場
2010年6月 北島工場

環境関連データ



環境社会活動

ポカリスエットスタジアム クリーンアップ活動に参加

スタジアムやヴォルティスロードの清掃活動に、毎年参加しています。

一般参加者やスタッフの方々とともに取り組むことで、美化意識の向上と地域交流を実現しています。



大塚食品株式会社

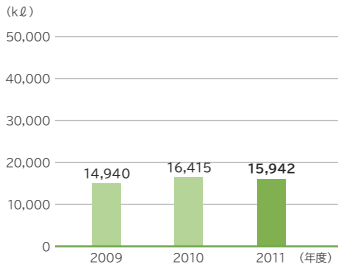


- 本社所在地：大阪府大阪市中央区大手通 3-2-27
- 事業内容：食品・飲料の製造、販売、および輸入販売
- 設立：1955年
- ホームページ：www.otsukafoods.co.jp
- 従業員数：765名

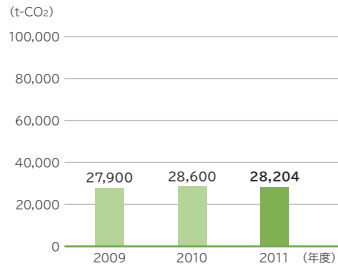
ISO14001 認証取得年月
 1999年9月 徳島工場
 2008年9月 釧路工場
 2008年9月 滋賀工場
 2011年9月 群馬工場

環境関連データ

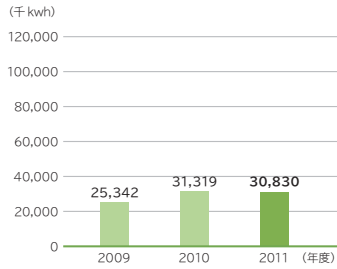
● エネルギー使用量(原油換算)



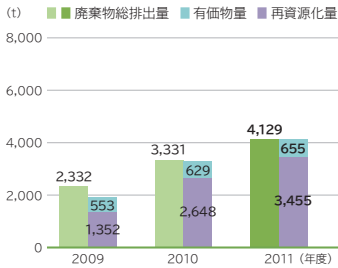
● CO₂ 排出量(エネルギー起源)



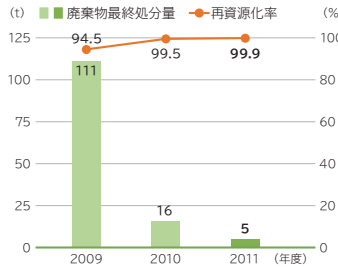
● 電力使用量



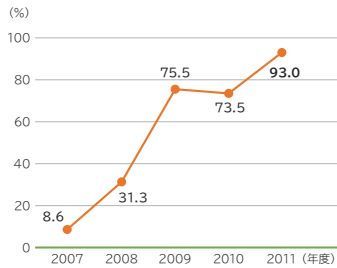
● 廃棄物総排出量と再資源化量



● 廃棄物再資源化率と最終処分量



● 食品廃棄物再生利用等の実施率



環境社会活動

廃棄物の削減・リサイクルの促進

循環型社会実現に向けての廃棄物削減・リサイクル推進の手段として、全工場ゼロエミッションに取り組み、達成に向けてのさまざまな活動を行った結果、2011年は目標通り、全工場で達成いたしました。

製品における環境配慮

大塚食品では、持続可能な循環型社会の構築という観点から、製品の販売、使用から廃棄に至る段階においても環境負荷を低減できるよう、設計仕様の変更などさまざまな取り組みを行っています。

● 取り組み事例-段ボールケースの軽量化
 段ボールケースを貼り合わせる部分の幅の見直しを行い、輸送適正を損なうことなく品質を確保した上で、フラップの幅を50mmから35mmへ変更できました。これにより段ボールの重量を3%削減することができました。



ダンボール重量3%削減事例

グループ会社の CSR・環境社会報告

各社における活動の詳細について、ウェブサイトで紹介しています。



大塚製薬株式会社



● 環境・社会活動
<http://www.otsuka.co.jp/environment>



大鵬薬品工業株式会社



● 環境・社会への取り組み
<http://www.taiho.co.jp/csr>



大塚化学株式会社



● 環境・安全への取り組み
<http://www.otsukac.co.jp/company/society>



株式会社大塚製薬工場



● 環境への取り組み
<http://www.otsukakj.jp/1about/08enviroment>



大塚倉庫株式会社



● 環境への取り組み
<http://www.otsukawh.co.jp/env>

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 2012年9月



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。

●お問い合わせ先

大塚ホールディングス株式会社 IR部広報担当

TEL:03-6717-1410(代表) FAX:03-6717-1409

報告書の内容は、インターネットでもご覧いただけます。

<http://www.otsuka.com>

