

Employee



Quality



Culture

Health



Environment



大塚グループ CSR報告書2013

世界の人々の健康に貢献する革新的な製品を創造する

編集方針

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

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

本年は、グローバルに事業を展開するグループとして、情報を集める範囲を広げるとともに、私たちの活動を「健康」「環境」「品質」「文化」「社員」の5分野にまとめ、より「大塚らしさ」が伝わるよう工夫しました。

本報告書をまとめることで、自らも学び、今後のグループ CSR 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、国内グループ会社 11 社を中心にグローバルにグループ会社の情報から構成しています。

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

対象期間

データは 2012 年 4 月 1 日から 2013 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

2014 年 8 月を予定しています。

参考にしたガイドライン

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

表紙について

ステークホルダーの皆さまとの「絆と信頼」、そしてその「循環」をリボンで表し、「鳴門の渦潮」「大塚 DNA」「グローバル(地球)」を形どりしました。それを、私たちの活動 5 分野の中心に位置づけることにより、大塚グループの CSR を表現しています。

大塚グループ CSR 報告書のご意見・ご感想

ご意見・ご感想はウェブサイト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「報告書アンケート」メニューをクリックしてください。

会社概要

(2013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

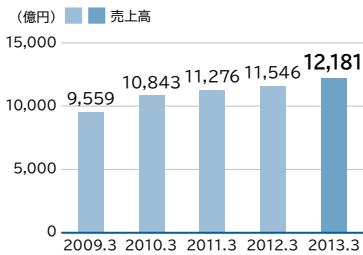
代表者：樋口 達夫 (代表取締役社長 兼 CEO)

従業員数：70名 (連結従業員数 25,330名)

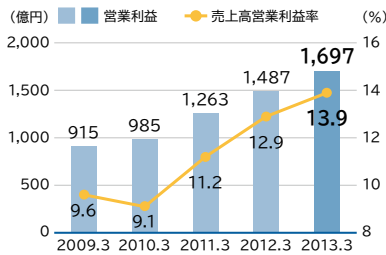
連結対象会社数：連結子会社 71社、持分法適用会社 14社

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

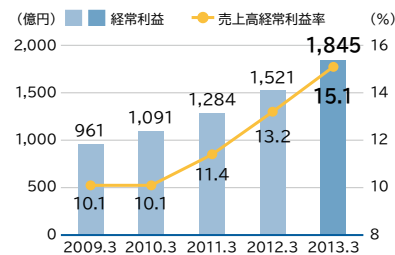
● 連結売上高



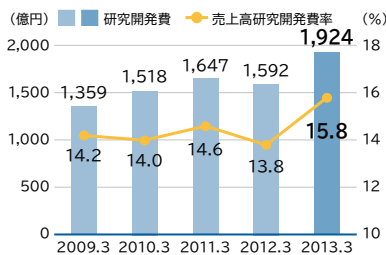
● 連結営業利益



● 連結経常利益

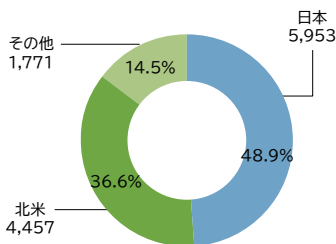


● 研究開発費



● 地域別売上高 (2013年3月期)

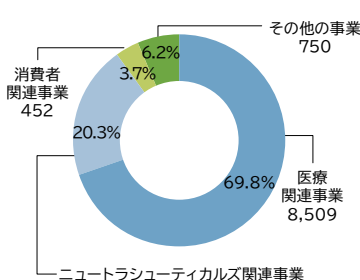
外部顧客に対する売上高



連結：(単位：億円)

● セグメント別売上高 (2013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	
水分補給から世界の人々の健康を考える	11
～新しい時代と文化にあった貢献を～	
特集2	
インドネシアにおける地域との共生	15
～多様な人々の暮らしに寄り添って～	
健康	18
注カテマ 熱中症対策啓発活動	19
健康情報の発信	21
研究開発	23
環境	24
注カテマ 環境配慮型製品	25
環境マネジメント	27
低炭素社会への取り組み	29
循環型社会への取り組み	31
生物多様性	32
環境パフォーマンスデータ	33
海外グループ会社の取り組み	35
品質	36
注カテマ 安全・安心への取り組み	37
マネジメント	39
法令遵守	41
文化	42
注カテマ クリーンアップ	43
地域貢献	45
次世代育成	47
社員	48
注カテマ 人材育成	49
ダイバーシティ	51
ワークライフバランス	52
社員の健康	53
第三者意見 / 編集後記	54

世界に広がる大塚グループ

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

2013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46%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
1,446名
22社

ベルギー

ニュートリション エ サンテ ベネルクス S.A.

フランス

大塚ファーマシューティカルフランス SAS
ユーリソトツプ SAS
ナルドベル SAS
ニュートリション エ サンテ SAS
ニュートリション エ ナチュラル SAS
ラボラトワール ディエテティック エ サンテ SAS
バルピフォーム SAS
バルピフォームコンピエーニュ SNC
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
ユーリソトツプ GmbH
アドバンスドバ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
ヘプロン S.A.

スウェーデン

大塚ファーマスカンジナビア AB

スイス

ニュートリナット AG

イギリス

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

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*
上海マイクロポートメディカル(集団)有限公司*
マイクロポートサイエンティフィックコーポレーション*
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

大塚ケミカルインド(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*

アジア・中近東
6,702名
26社

タイ

タイ大塚製薬(株)*

パキスタン

大塚パキスタン Ltd.*



日本

- 大塚ホールディングス(株)
- 大塚製薬(株)
- (株)大塚製薬工場
- 大塚薬品工業(株)
- 大塚倉庫(株)
- 大塚化学(株)
- 大塚食品(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
- 岡山大塚薬品(株)
- 大塚包装工業(株)
- 大塚チルド食品(株)
- エムジーシー大塚ケミカル(株)
- 大塚家具製造販売(株)
- (株)JIMRO
- KISCO(株)
- アース製薬(株)※
- アース環境サービス(株)※

カナダ

大塚カナダファーマシューティカル Inc.
2768691カナダ Inc.

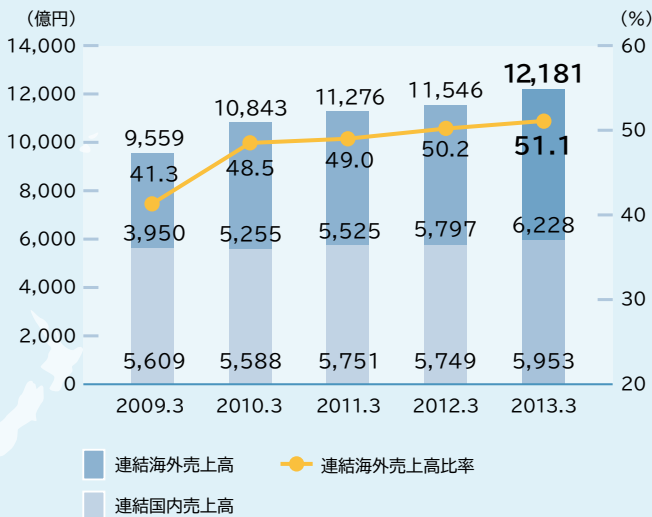
アメリカ

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

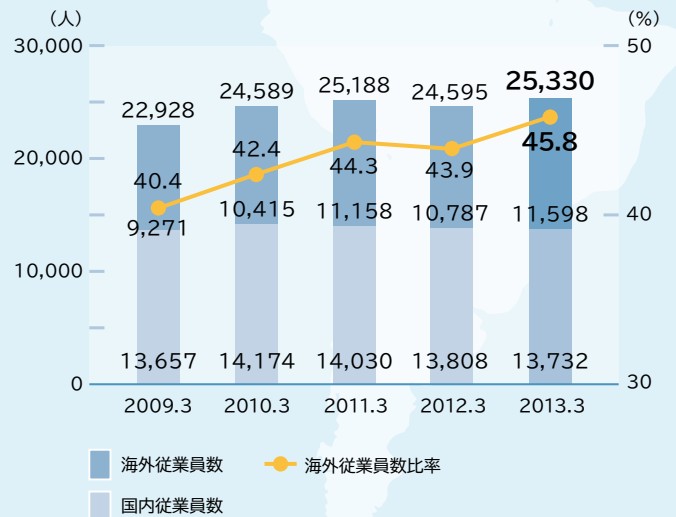


連結対象会社を掲載
※印は持分法適用会社

● 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



大塚グループの事業活動

世界中の人々の健康で豊かな暮らしに貢献したい

大塚グループは、健康に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、さらに注力する分野として医療機器事業など多岐にわたる領域・事業に取り組んでいます。

ニュートラ シューティカルズ 関連事業

機能的飲料・
機能的食品

化粧品

OTC医薬品・
医薬部外品



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

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

代表的な製品



代表的な製品





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



ボンカレーゴールド



ボンカレーネオ



マイサイズ



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



テラセス
(プレーキパッド用摩擦材)

複合材料「ポチコン」用途例



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

トップコミットメント

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。

動き続ける世界において、 企業に求められているもの

政治においても、経済においても、グローバル化が加速するなか、企業は社会から何を求められているのでしょうか。社会で企業が存続し、成長していくためには何が大切なのでしょうか。

世界に目を向けてみると、2012年は各国においてリーダーの交代がありました。アジアでは中国、韓国、そして日本でも新しいリーダーが誕生、米国では現政権が第2期に入ることとなりました。これらのリーダーが選ばれた背景のひとつには、国家財政の信頼を保ち続けられるか否かの岐路の選択がありました。新興国においては、経済面での近代化とともに、人口配当*がもたらすGDPの2桁成長が先進国からの投資を呼び込み、資源政策とむすびついた積極的な戦略が打ち出され、成長の牽引力となっています。世界はスピーディに動いているのです。

時代の節目は、その時代にはなかなか見えないものですが、今後の数十年にわたる私たちの姿をイメージした場合、いくつかの大きな要素は見るすることができます。たとえば、全世界で70億人といわれる人口は、今後さらに増加し、その活動量の増大は、水・食糧・資源エネルギーといった食料・環境問題を引き起こすとともに、気候変動にも影響をおよぼします。

※ 人口配当(demographic dividend)：労働力増加率が人口増加率よりも高くなることによって生じる経済成長のこと。人口ボーナスともいう。

人々の役に立つ「創造性」が求められる

大塚グループは、1921年の創業から90年以上におよぶ歴史のなかで、世の中に貢献する革新的なものづくりを行うという理念のもとに成長してきました。企業は、人々の役に立つ製品やサービスを提供し、必要とされる活動を行うことで存在しています。そのための創造性が、今ほど問われる時代はありません。

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

近年、高齢化に伴うヘルスケアコストを削減するため、歳出カットや健康保険制度の改革のみならず、“病気になるにくい体”や“健康寿命の延長”につながるライフスタイルが重要視されています。大塚グループは、そのライフスタイルをサポートする「ニュートラシューティカルズ」と、疾病を治癒するための「医療」という2つの切り口から、ヘルスケアをトータルで捉え、革新性のある製品・サービスを創造することを事業の核としています。

これからの時代の大きな流れのなかでも、企業の成長を牽引していくのは、創造性・クリエイティビティではないでしょうか。

ダイバーシティを推進し 新たな価値を創造

現在、大塚グループは、関連会社を含めると150社以上におよび、そのうち海外の会社が3分の2を占めます。グループ全体で社員は約4万人となり、26の国・地域にわたり、20の言語が話されています。

言語の違いにはその背景にある考え方の違い、歴史の違い、すなわち文化の違いがあります。バックグラウンドが違う者どうしが事業活動を行うためには、それぞれの違いを尊重することが重要です。大塚グループでは、性別や年齢を含め、このような違いを多様性(ダイバーシティ)として積極的に受け入れ、そこに新たな価値を見出し、さらなる成長へとつなげています。

すべてのステークホルダーとの コミュニケーションを大切に

相手の立場や考えを尊重することが大切なのは、社員どうしのみならず、その国・地域のお客さまや取引先などすべてのステークホルダーとの関係にもあてはまります。

われわれ企業は、地域の協力を得ることで、事業活動を行うことができます。工場の建設ひとつをとっても、地元の人々の理解が必要です。建築資材を提供してくれる取引先、工場を建ててくれる建築会社など、ビジネスを行う上でのかかわりも数多くあります。企業は自分たちだけでは成り立ちません。地域への理解と尊重をもとに、製品やサービスだけでなく、人々に役立つ情報など必要とされるものを提供していくことで、企業として存在し続けることができるのです。

こうした考えをもとに、企業理念‘Otsuka-people creating new products for better health worldwide’（世界の人の健康に貢献する革新的な製品を創造する）の実現と、それを取り巻くあらゆるステークホルダーとのコミュニケーションによって生まれる活動が、大塚グループのCSRです。



事業と一体化したCSRによって 利益が循環し、良い波紋が拡大していく

人々の健康で幸せな暮らしを考え、地域を大切に、持続可能な社会をつくるために、自然保護・環境保全は当然のこととして取り組んでいます。環境に配慮した製品を開発し、工場の緑化率を高め、生物多様性を保全するビオトープづくりを進めるとともに、温暖化防止やリサイクル社会を目指して、省エネやゼロエミッションを達成しています。こうした取り組みは、環境保護やエネルギーコストの減少だけでなく、社員の働きやすさや、地域の人々の憩いの場の創出にもつながっています。

また、創業の地・徳島に、大塚国際美術館を設立しました。地域文化や観光事業の振興に貢献するとともに、子どもたちの教育に役立てられています。このようななかで、信頼をベースとした地域との協働や、経済活性化による購買向上などの相乗効果が生まれ、「利益の社会還元」と「共感の享受」が好循環しています。

このように、大塚グループの環境保護、お客さま・地域のための取り組みは、直接あるいは間接的に製品づくりやサービス改善に反映され、事業の発展に活かされています。取り組みは、ステークホルダーとのつながりのなかで循環して行われているため、事業とCSRは切り離されているわけではなく、一体化しているのです。



大塚グループのCSR「5つの分野」

大塚グループの事業と共鳴したCSRについて、より多くのステークホルダーの皆さまの理解を得て、さらなる推進力とするため、これまでの取り組みを再定義しました。それを受けて、2013年度の報告書では、大塚らしい考え方を軸とした「健康」「環境」「品質」「文化」「社員」という5つの分野に分けてご報告いたします。

たとえば「品質」については、大塚グループの創業者、大塚武三郎の言葉「品質は工場の生命にして 包装も亦(また)品質なり 買う身になりて造れ売れ」をもとに、一般的な「安全・安心なものづくり」にとどまらず、情報開示やパートナー企業との協働体制などの社会的活動も含め、包括的に「品質」として捉えています。

グローバルヘルスケア企業としての挑戦

世の中の人々に必要とされていることはたくさんあります。そのなかで、「大塚だからできること」「大塚にしかできないこと」は何かを考え、他社が取り組んでいないことや、顕在化していない課題にも積極的に研究開発を進めています。

また、医薬品というファースト・イン・クラス(新医薬品のなかでも、特に新規性・革新性の高いもの)のように、これまでにない新しい価値を提供するため、その分野で初の製品を生み出すことに注力しています。「ボンカレー」は日本初のレ

トルト技術で、手間をかけずに食事ができる画期的な製品として、忙しい人々の食生活に貢献しました。実は、このレトルト技術は、輸液の無菌技術から生み出されました。「ポカリスエット」も、発想の原点は経口輸液です。体から失われた電解質を補給するというそれまでになかったコンセプトで、人々の健康に貢献し続けています。

企業理念をもとに、大塚らしい貢献を

革新的な製品をつくり出すためには、固定概念を打破し、発想の転換を促す必要があります。社員のための教育施設である能力開発研究所では、3つのモニュメント「巨大なトマトの木」「曲がった巨大杉」「水に浮かぶ石」や、さまざまな研修を通し、常識にとらわれないことの大切さを伝えています。そして、すべての社員が、発想の転換による創造性の大切さと、企業理念を軸とした志を共有し、イノベーションを生み出すための挑戦を続けています。

2010年の上場以来、世界で大塚グループを知っていただく機会が増え、活動の舞台が広がるとともに、社会からの声が大きく聞こえるようになりました。そうしたご意見、ご要望に耳を傾け、ステークホルダーの皆さまと協力しあい、これからも、世界の人々の健康に貢献していきます。

今後も、さらなる成長を目指す大塚グループへ、皆さまのなお一層のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

企業理念

大塚グループの企業理念

Otsuka-people creating new products for better health worldwide

(世界の人々の健康に貢献する革新的な製品を創造する)

この言葉には、

自らの手で
独創的な製品を
創る

健康に役立つ

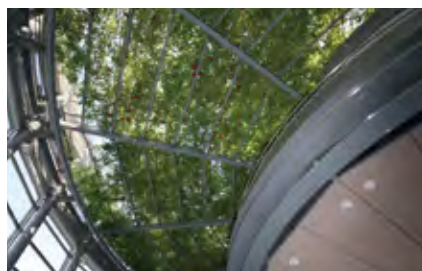
世界の
人々に
貢献する

という思いが込められています。

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

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

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



巨大なトマトの木

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



曲がった巨大杉

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



水に浮かぶ石

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

大塚グループは、創業以来、水と電解質（イオン）と健康との関係を研究し続け、輸液や飲料など、疾病の回復や健康の維持・増進に欠かせない「水分補給」のための製品開発や啓発活動などの取り組みを行っています。

特集 1

水分補給から 世界の人々の健康を考える ～新しい時代と文化にあった貢献を～

イ オン飲料「ポカリスエット」 誕生秘話

大塚グループは、鳴門の海水から採れるにがりをもとに、化学原料をつくるメーカーとしてスタートしました。やがて、輸液（点滴液）事業へと進出し、健康を医療と生活の両面から支えるトータルヘルスケアカンパニーへと成長しました。この輸液事業で培われたノウハウを活かし、日常生活のなかで身体の健康維持・増進に大切な水分や電解質（イオン）を補給する飲料として生まれたのがポカリスエットです。今でこそ世界で愛飲されていますが、開発から発売当時にかけては、大変な困難をいくつも乗り越えなければなりませんでした。



- 1 発売された当時のポカリスエット 245ml 缶
- 2 エコボトル化された現在のポカリスエット 500ml ペットボトル

「飲む点滴液」から生まれた新発想

ポカリスエットを発売する数年前、研究員が海外出張中に食あたりを起こしました。現地の診療所には点滴の設備がなく、医師に「水分をたくさん摂るように」とアドバイスされ、手渡されたのは炭酸飲料でした。この体験から、「生理的で身体にやさしい水分補給を手軽にできる飲料があればいいの」との思いが生まれました。

さらにある時、長時間の手術を終えた医師が、水分補給として輸液を飲用しているのを見たことから、「点滴液を飲料に応用すれば、身体への吸収が早い」と思いつきました。その発想が、発汗によって失われた電解質をすばやく補給する「汗の飲料」というコンセプトを生み出し、ポカリスエットの開発を大きく飛躍させたのです。



3 スポーツなどさまざまなシーンにおける水分補給の重要性を啓発

これまででない、まったく新しい味を生み出す

ところが、「汗の飲料」に含まれるべき電解質は苦くて、とてもおいしいと思える味ではありませんでした。これを克服するため、試作を重ねていたある日、柑橘果汁の粉末ジュースの試作品を、偶然混ぜあわせて飲む機会がありました。その時、新しい味のイメージがひらめき、ある柑橘の果汁が苦みをやわらげることを突き止めたのです。

さらに、喉が渇いた状態でゴクゴクと飲める飽きない味を求め、さまざまな試行錯誤が行われました。「汗をかいた身体」の状態を実際に体験するため、開発者たちが試作品を手に入山登山をしたこともありました。

こうして1,000点以上の試作をくり返し、7年という月日をかけて、ポカリスエットが誕生しました。

地道な努力で「まずい」を「うまい」に変える

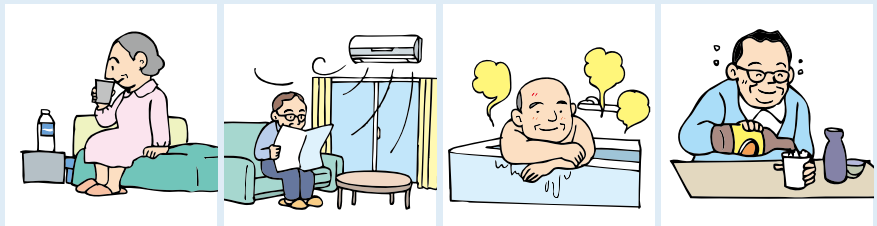
1980年、ようやく発売に至ったものの、当時は甘い飲み物が主流だったため、「味が薄い」「まずい」などとして消費者に受け入れられませんでした。また、電解質を補給するというコンセプトも、前例がないためなかなか理解してもらえません。

そこで、ポカリスエットの味に慣れ親しんでもらうため、日本全国で汗をかくシーンでのサンプリングを行うとともに、水分補給の必要性について説明して回りました。地道な努力を重ねた末、科学的な根拠にもとづいたこの「ものまねをしない製品」は多くの人々に受け入れられ、日々の暮らしと健康に役立てられるようになりました。

現在も、ポカリスエットは、熱中症や秋冬の乾燥対策など、年間を通じてさまざまな渇きのシーンにおける水分・電解質補給の啓発を続けています。

日常生活での水分補給のポイント！

- 💧 日常で汗をかいたら
- 💧 冬の乾燥対策に
- 💧 密閉された室内で
- 💧 入浴の後に
- 💧 車や飛行機などの長時間の移動に
- 💧 アルコール摂取後に



大塚製薬 水分補給 <http://www.otsuka.co.jp/company/business/rehydration/>

研 究開発の現場から

ポカリスエットの発売から30年以上が経った現在も、大塚グループは、自社研究所および各研究機関と連携し、水分補給に関する最先端の研究を継続的に実施し、製品の開発、改良を続けています。

甘さとカロリーを抑えた新しい「ポカリスエット」

時代とともに、求められるものは変わります。人々の味覚やライフスタイルの変化から、より日常的に飲みやすいイオン飲料が必要とされていました。そこで、ポカリスエットの持つ機能性はそのままに、より今の時代にあった製品をつくらうと、新製品の開発に取り組みました。

抑えた甘さと、電解質の持つ味のバランスを取るため、ポカリスエットの時よりもさらに細かな味の調整作業を重ねました。納得のいく味を完成させるために6年の歳月を費やし、2013年、軽やかな甘さで、すっきりした後味のカロリーオフの「ポカリスエット イオンウォーター」を完成させました。

医療現場で活躍する「オーエスワン」

感冒などによる下痢・おう吐・発熱や、過度の発汗などによる脱水状態になってしまった場合には、失われた水分・電解質の量に応じた対応が必要です。そのため、大塚グループは、電解質と糖質の配合バランスを考慮した経口補水液、オーエスワンを開発しました。

経口補水液オーエスワンは、軽度から中等度の脱水状態に適した病者用食品です。東日本大震災では、避難所にオーエスワンを支援物資として届け、脱水状態への対処の一助となりました。

今後も、健康維持・増進に役立つ付加価値の創造のため、「ものまねをしない」独自の研究開発を続けていきます。



4 消費者庁許可個別評価型病者用食品 経口補水液オーエスワン

Interview

「健康」を魅力的に伝え、感動してもらいたい。
その信念で、あきらめずにもものづくりに取り組んできました。

大塚製薬
生産本部 生産技術部
(栄養製品担当)
顧問

高市 晶久

より今の時代にあった甘さのポカリスエットをつくらうと、すっきりした甘さを追い求めはじめてから6年の歳月を費やし、「ポカリスエット イオンウォーター」を開発しました。

機能性はそのままに甘さを抑えなければいけないなかで、電解質の持つ嫌な苦味をカバーするには本当に苦労しましたね。飲料は後味が大切なんです。カロリーオフで、すっきりした後味を目指すため、味の調整はポカリスエットの時よりさらに細かな作業となりました。

従来の技術や聞いた話などは、すでにあることなので、新しい挑戦には役に立ちません。大切なのは、自分の頭で考え、手を動かして試作品をつくり、自分の舌で確かめること。自分で切り開いていくしかないので。

製品は嘘をつきません。企業の思想がそのまま現われます。

製品を通じて人々に「健康」を魅力的に伝え、味や香りを含めて感動してもらいたい。それを目指して、最後まであきらめないでとにかくやり抜く。その信念が大切だと思っています。



ポカリスエット 販売国	日本 台湾	シンガポール バーレーン	サウジアラビア オマーン	アラブ首長国連邦 韓国	インドネシア タイ	マレーシア 中国	クウェート カタール	フィリピン エジプト	ベトナム
----------------	----------	-----------------	-----------------	----------------	--------------	-------------	---------------	---------------	------

グ ローバルに展開するコンセプト

「汗の飲料」というコンセプトが世界各国で支持され、ポカリスエットは、日本を含む世界 17 カ国・地域で展開するグローバルブランドに成長しました。それぞれの国・地域の文化やライフスタイルにあわせて、水分補給の大切さを訴えることにより、世界中の人々の健康に貢献しています。

「First Aid (最初の手当て)」をテーマに

インドネシアでは、「First Aid (最初の手当て)」をテーマに、ポカリスエットが医療現場で活用されています。

11 月から 3 月まで雨期となるインドネシアでは、毎年この時期にデング熱患者が増加します。デング熱は、蚊を媒介とする感染症で、治療薬がありません。高熱を伴うため、通常は解熱剤や輸液などの対症療法がとられます。

このデング熱による脱水症状の対処には、水分補給が重要です。現地では、医師や看護師を対象とした勉強会を通じてポカリスエットを提供し、患者さんの水分補給に貢献しています。

地域の住民に対しても、脱水の危険性や対処方法について、継続的に勉強会を実施するなど、水分補給の大切さを伝える啓発活動を続けています。

輸液で培った信頼をベースに各国で展開

韓国では、1987 年より、ポカリスエットの販売を開始しました。それまで韓国にはなかった「機能性飲料」であったため、受け入れられるまでには時間がかかるとされていました。ところが、1988 年に開催されたソウルオリンピックによって、スポーツや健康への意識が高まり、急速に多くの人々に支持されるようになりました。近年、韓国で最も権威のある消費者調査 (NCSI 国家顧客満足度調査) 飲料部門において 4 年連続 1 位を受賞するなど、人々の健康に貢献する飲料として広く認められています。

中国では、飛躍的に拡大するマーケットのニーズに応じるため、2012 年、ポカリスエットを製造する 3 つ目の中国工場を竣工しました。中国では珍しい、地域に開かれた「楽しく学べる工場」として、積極的に工場見学希望者を受け入れ、水分補給の重要性とポカリスエットの機能性について伝えていきます。

経済成長が著しいベトナムにおいては、2012 年より、ポカリスエットの販売とともに健康情報の提供を開始しました。

今後も、「汗の飲料」という変わらないコンセプトのもと、水分補給の大切さを伝え、世界の人々の健康と暮らしに貢献してまいります。



- 5 看護師を対象に、デング熱における水分補給の重要性を説明
- 6 インドネシアの子どもたちに水分補給の大切さを啓発
- 7 中東でも親しまれるポカリスエット

特集 2

インドネシアにおける 地域との共生 ～多様な人々の暮らしに寄り添って～

大塚グループは、地域とのつながりを大切にし、その地域の文化と、そこに住む人々の暮らしに貢献することを目指しています。経済発展が著しいインドネシアにおいては、6社がビジネスを展開し、地域に密着した多様な取り組みを進めています。



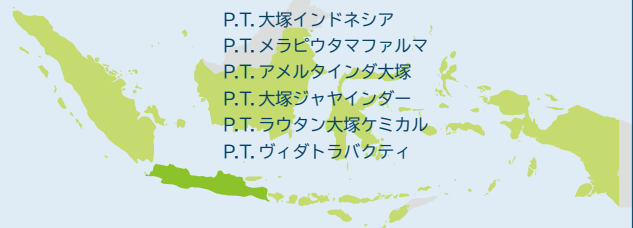
子どもたちの未来を担う 貢献活動を

大塚グループは1974年、インドネシアにて、医薬品の製造販売を開始しました。現在では、インドネシア国内のグループ会社は6社となり、医療関連とニュートラシューティカルズ関連を両輪とした事業を展開しています。

2億4000万人以上の人口を抱え、近代化による経済成長を続けつつも、今なお、発展の過程にあるインドネシア。この地で事業を行う大塚グループの現地法人は、この国の発展に貢献したいと願い、地域と連携した活動に力を注いでいます。

インドネシア共和国

1万3000以上の島々から成り立ち、総面積は190万km²と日本の約5倍の広さ。300以上の民族が500以上の言語を使い、多様な文化が育まれています。



- P.T. 大塚インドネシア
- P.T. メラビウタマファルマ
- 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
- P.T. ヴィダトラバクティ

会社名の前に付いている「P.T.」とは？

"Perseroan Terbatas"の頭文字をとった語で、「株式会社」を意味しています。

S ATU HATI (ひとつの心) プロジェクトが広がる

ニュートラシューティカルズ関連事業を展開するアメルタインダ大塚は、地域との融合とこの国の未来を担う子どもたちの教育に視点をいた活動を行っています。その中心となるのが「SATU HATI (ひとつの心)」と名づけたチャリティ活動です。2007年から始まったこの活動は民間団体や政府、NPO など多くの支持を得て、子どもたちの教育から地域の支援まで大きく拡大しています。

社会の協力を得て、子どもたちに図書館と本を寄贈

きっかけは、2006年に発生したジャワ島中部地震でした。被害を受けた学校を再建するため、アメルタインダ大塚は自社の寄付に加えて、チャリティコンサートを開催し、広く社会へ協力を呼びかけました。翌年からは、この取り組みを「SATU HATI Cerdaskan Bangsa (心をひとつに・すべての子どもに教育を)」と名づけ、テレビ局および政府の協力を得て、新たな募金活動を開始しました。集まった寄付は、インドネシア各地にある小学校に本として寄贈、2008年はさらに多くの寄付が集まったため、小学校に図書館を建てることができました。2011年以降は、地元NPOや婦人エンパワーメント・児童保護省などの協力を得て、この取り組みは大きく広がっていきました。

図書館と本は、学校だけでなく、資金や場所がない村や個人にも寄贈しています。地域によっては、社員個人がボランティアとして、子どもたちに本を貸して読書を勧めています。2012年には、図書館を4つ設立し、そのうちの2つは自



- 1 SATU HATIチャリティコンサートの様子
- 2 2011年に建てた図書館
- 3 図書館で本を読む子どもたち
- 4 SATU HATIチャリティイベントでの募金

社のスカブミ工場とクジャヤン工場の近隣の子どもたちのために建てました。また、過去に建てた図書館を訪問し、新しい本を寄贈しました。

こうして、これまでに建てた図書館は24館、寄付した本は10万冊以上となりました。



- 5 クジャヤン工場で開催されているSATU HATI塾
- 6 SATU HATI塾で学ぶ子どもたち



工場での取り組み

子どもたちの教育を支援し、地域を豊かにする「SATU HATI Cerdaskan Bangsa」の心は、工場での取り組みにも反映されています。

アメルタインダ大塚では、学校などの団体による見学を受け入れ、身近な製品をつくる工場の見学を通して、子どもたちに「流通」という社会の仕組みを知る機会を提供しています。

さらに、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、「SATU HATI塾」を週1回開催し、社員が交代で、放課後に集まってきた地域の小学生に国語(インドネシア語)や計算、英語を教えています。

SATU HATI Peduli Lingkungan (環境配慮) プログラム

「SATU HATI」の取り組みは、子どもたちだけでなく、大人も含めたインドネシアの人々の環境意識の啓発や、豊かさの向上などを目的とした支援・教育へと発展しています。2012年は新たに、「SATU HATI Peduli Lingkungan (心をひとつに・すべての環境に配慮を)」プログラムとして、インドネシアの生物多様性・森林保全とともに、地域住民の自立的な環境活動の支援に取り組んでいます。

海岸周辺の住民とともに

2012年前半は、スカブミ、ジョグジャカルタ、ロンボクの各海岸で、周辺の住民や高校生を対象に環境に関する出張セミナーを実施した後、皆が集まって海岸清掃をするイベントを行いました。合計で2,145名が参加し、4,150kgのゴミを集めました。(P.44の記事をご覧ください。)

非材木林産物による水源涵養・環境保全

2012年後半には、ポカリスエットの水源域にあたるグヌン・ハリムン・サラク国立公園において、NGOや地域住民と協力して、環境保全活動を行っています。ここでは、マンサクやヒメツバキの他、樹液利用による砂糖の生産が見込めるサトウヤシの木など、25,000本の苗木を植えました。また、住民の自発性を促し、住民がGPSを使って保護が必要な場所を観測し、環境地図を作成する支援を行いました。

定期的な植林を継続

医薬品を製造している大塚インドネシアの工場は、きれいな清水のあるアルジュノ山の麓に位置しています。工場では周辺の水源保全を目的に、社員が近隣住民や学生などの参加を募って、定期的にアルジュノ山や周辺の丘に植林をしています。

2012年は180人が参加し、2,250本の木を植えました。この活動は2007年から継続しており、これまでに植えた木は合計約1万本になりました。



8

8 アルジュノ山での植林活動

7 工場周辺の水源保護のために近隣の山に植林する社員



7

リサイクルブロックで地域に貢献

ラウタン大塚ケミカルでは、プラスチック添加剤のひとつである発泡剤を製造する際に、石炭を燃焼させています。その石炭が灰になったものを、セメントなどと混ぜてブロックにし、建築資材として再利用しています。ブロックは、主に住宅や学校、病院、モスクなどに寄付しています。また、貧しい村の人々には、ブロックを利用して、社員自らが住宅を建築して寄付するなど、地域に密着した貢献を行っています。



9



10

9 再生ブロックを利用した建物

10 生産工程で発生する灰を利用して作られたブロック

Health

健康

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

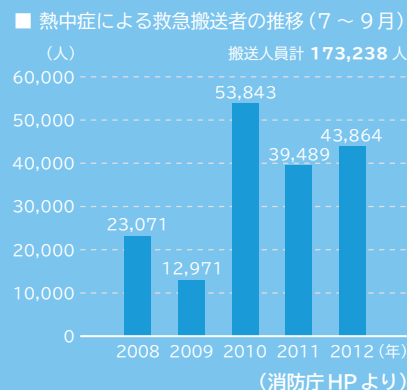


熱中症対策出張講座（大塚製薬）

注力テーマ 熱中症対策啓発活動

活動の背景

私たちは、人々の健康に貢献する生命関連企業として、健康に関するさまざまな啓発活動を行っています。とりわけ、近年患者数が増加傾向にあり、記録的猛暑だった2010年以降、毎年約4万人が救急搬送されている熱中症の啓発に積極的に取り組んでいます。熱中症は、高温環境下で発生するめまいや嘔吐、意識障害などの総称で、重症になると生命の危険もありますが、適切な予防法や応急処置方法によって、発症を防ぎ、救命につながります。大塚グループは、「熱中症を知って防ぐ」ことが重要だと考え、熱中症の啓発活動を推進しています。



子どもから高齢者まですべての方を対象に、きめ細かく

大塚製薬では「ポカリスエット」発売当初からさまざまなシーンにおける「水分補給の重要性」の訴求を行ってきました。1991年、日本体育協会「スポーツ活動における熱中症事故対策に関する研究班」の設置がきっかけとなり、「熱中症を知って防ぐ」活動への協力が始まりました。以来、子どもたちのスポーツシーン、職場の労働安全衛生、高齢者の水分補給などとテーマを拡大し、さまざまな情報提供を行っています。



1 熱中症を予防しよう

自社ウェブサイト「**熱中症を予防しよう 1**」では、日本体育協会発行の「スポーツ活動中の熱中症予防ガイドブック」にもとづく内容を掲載し、動画と音声でわかりやすく解説しています。

また、NPO法人気象キャスターネットワークと共同でウェブサイト「熱中症予防情報」を開設し、気温だけではなく、湿度や輻射熱を加味した「WBGT値」という熱中症危険度(予想)を表示しています。人が感じる暑さ(体感温度)に近い指数を用いることで、熱中症の危険度をよりわかりやすく伝えることができます。パソコン向けのページでは、今いる場所や全国各地の知りたい場所のWBGT値を検索表示することが可能です。気象概況やリアルタイムの気象観測(アメダス)情報もあわせて掲載することで、熱中症危険度が特に高い地域がわかる内容となっています。スマートフォン向けのページではGPS機能を使い、今いる場所の熱中症危険度を手軽に表示できます。さらに、最新の気象概況コメントや、リアルタイム気象観測情報を随時更新しています。

その他、子どもたちを対象とした啓発活動として、学校や部活動、スポーツ教室などに社員が出向く「**大塚アカデミー・公開スクールセミナー 2**」を開催しています。

水分補給の重要性を中心に、熱中症の予防とその対策について説明する同セミナーは、2013年に14年目を迎えます。年々学校からの要請が高まり、近年は、養護教諭や保健委員会が中心となった「健康講話」の授業や、全体集会などの時間に組み入れられることが増えています。

セミナーは、スライドや映像などを使用した講義形式で進めています。その際、事前の打ち合わせにおいて学校やチームの状況や要望などを把握し、参加する子どもたちに最もあった講義となるよう努めています。冒頭には熱中症に対する興味を喚起し、自分ごととして捉えてもらえるようクイズの投げかけや身近な例の紹介、講座の結びには特に覚えてもらいたい点が印象に残る仕掛けなど、さまざまな工夫を凝らし、多くの子どもたちに熱中症の知識と対策を伝えています。



2 中学校での出張セミナー

医療従事者・指導者を対象に、最新の情報を

全国の小・中・高校生へのスポーツ活動中の水分・栄養補給の情報提供を目的として2001年にスタートした「大塚アカデミー・公開講座」は、子どもたちにより情報が伝わるように、2011年度から、教職員、保護者、スポーツ指導者の方々を対象とする内容を加え、「指導者コース3」として実施しています。これまで、全国の学校から申し込みがあり、多数の指導者の方に、「スポーツ活動中の水分補給」を中心とした情報提供を行いました。近年は、水分・栄養補給の情報に加え、食育を絡めた熱中症対策情報への要望が強く、朝食の重要性なども交えながら情報提供を行っています。講座に参加した指導者の方々からは、『「早寝・早起き・朝ごはん」の指導と一致しており、子どもたちにも伝えやすい内容だった』『保健だけでなく、家庭への通信をつくって全家庭に配布し伝えていきたい』『健康教育にかかわる関係者と話が深まり、充実した会となった』など多くの反響がありました。



3 「指導者コース」での出張セミナー

また、独自の新しい試みとして、2012年に、インターネットを利用した社外向けの「熱中症対策TVフォーラム」を開催しました。当フォーラムは、インターネットを利用することで、全国の産業医や、事業所に勤務されている保健師・看護師・栄養士、安全衛生担当者の方々が講義を聴講し、さらに演者への質疑応答を可能とした、相互参加形式です。参加者からは、「熱中症対策における知識のブラッシュアップができた」「新しいデータの詳細な分析は、日頃の実感と一致し、今後、注意喚起を行う上での確信を持た」「産業医とスタッフが一丸となって熱中症ゼロを目指そう」という意思を再確認した」などの声が寄せられました。

企業・職場を対象に協力体制で

大塚グループでは、企業の安全衛生担当の方から依頼を受け、職場で行われる勉強会への講師派遣や、出張講座の実施など職場での熱中症対策に協力しています。

暑熱環境下での業務が多い製造業全般との取り組みが多く、特に大手自動車メーカーやタイヤメーカーとは企業間で連携して組織する「熱中症対策共同プロジェクト4」を推進し、熱中症ゼロを目指した活動を継続して行っています。ここでは、熱中症対策セミナーの実施だけでなく、各企業の特性や強みを理解した上で、知識教育・啓発活動・環境づくりを中心に総合的に活動を進め、両社が同じ目標に向かって本気で取り組むことで熱中症ゼロへの成果をあげています。熱中症時期の終了後には、企業と共同で結果を検証し翌年の対策を検討するなど毎年継続した取り組みとしています。また、各団体などの「熱中症予防ガイドブック」作成にも協力し、厚生労働省や環境省から発表された熱中症予防の内容伝達と理解の促進に努めています。



4 プロジェクトの様子

大塚グループ社員を対象に、現場でも

大塚グループでは、社員を対象とした熱中症予防への意識啓発に取り組んでいます。

大塚テクノでは、熱中症への意識を高めることを目的に、「熱中症予防パンフレット(労働基準監督署発行)」を初夏に配布しています。

大塚包装では、ポスター掲示や朝礼での啓発活動を行い、休憩時には十分な水分補給を行うよう指導しています。

また、大塚テクノやイーエヌ大塚製薬では、夏場に屋外で作業を行う担当者や、室温が高温になる工場作業員の水分補給と熱中症予防を目的に、「ポカリスエット」の配布および設置を行っています。

健康情報の発信

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

がんに関する取り組み

大塚薬品では、がん医療の環境改善と患者中心の医療の確立を、がん患者さんやご家族、そして医療従事者とともに目指しています。

がん患者さんが望む治療法や薬剤を、安全で速やかに使用できる環境をつくることを目的に開催されている「がん患者大集会」に2005年から毎年協賛し、患者さんやご家族に有用な情報を盛り込んだ啓発ツールを提供しています。

また、乳がんの早期発見・早期診断・早期治療の大切さを啓発するピンクリボン運動に賛同し、2006年から毎年、日本対がん協会主催のピンクリボンフェスティバルに参加しています。2012年は、乳がんについて勉



2012年ピンクリボンフェスティバル
神戸会場

強できる冊子や当社オリジナルデザインの啓発グッズ(チャーム、ポーチ)を参加者に提供し、検診の意識を高める活動を行いました。

その他、静岡県立静岡がんセンターとの共同研究として、2007年にウェブサイト「SurvivorSHIP.jp」を開設しました。サイト名にある Survivorship とは、がんを経験した



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

方が生活上で直面する課題を、本人だけでなくそのご家族や医療スタッフなど関連するすべての方々とともに乗り越えていくこと、またそのためのサポートのことです。この考え方のもと、患者さんの生活の質をより良いものにしていけるように、今後も患者さん・ご家族の目線で情報提供に取り組んでいきます。

OTSUKA 漫画ヘルシー文庫

健康をテーマにした漫画文庫を毎年1巻ずつ発刊し、全国の小中学校に寄贈しています。

インフルエンザの症状や対処法、身長が伸びる秘密など、児童が興味を持ちやすい身近な例をもとに、日本医師会や日本学校保健会など健康の専門家の監修のもと、ちばてつや氏、やなせたかし氏、赤塚不二夫氏など著名な漫画家10数名に執筆を依頼し、1989年から2012年までに、小学校版16巻、中学校版6巻、合計50編を発刊しました。

漫画は、児童たちが自由に閲覧できるように、学校の保健室や図書室などに置かれています。児童一人ひとりに読書として楽しんでもらうことはもちろん、保健委員会活動や調べもの学習、栄養教諭による授業の資料としても活用され、寄贈先の学校からは「漫画でわかりやすい」「児童が楽しんで読んでいる」「健康に関心を示すようになった」などの声が寄せられています。

また、学校以外でも子どもや保護者が楽しく健康知識を得られるように、これまでに発刊した漫画をウェブサイト上に公開しています。

さらに健康への関心をより高めてもらうため、2013年度からは、児童参加型の漫画文庫づくりを開始しました。毎年「健康」をテーマとした研究作品を児童から募集し、漫画家とのコラボレーションによって漫画文庫をつくり上げていきます。



OTSUKA 漫画ヘルシー文庫

My First Water Project

大塚食品では、「子どもが水を選べるようになるまで、水を選ぶのは親の役目である」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“My First Water Project”をスタートさせています。

プロジェクトでは、乳幼児を持つ保護者を対象に、安全・安心な水の選び方や水分補給の重要性など、水についてのさまざまな情報提供を目的に活動を行っています。2012年は、全国の幼稚園と保育所(計1,362園、196,988人)に、自然と水の大切さを描いたオリジナルの絵本「シャスタの泉」と塗り絵を「クリスタルガイザー」とともにお届けしました。2013年は、7月末時点ですでに1,000園を超えるお申し込みをいただいています。



塗り絵と絵本を通じた活動と
寄せられたお礼の葉書

VOICE



幼稚園とママまつりの 取り組み

大塚食品株式会社
マーケティング部 飲料製品部
ミネラルウォーター担当 PM
岡崎 正直

“My First Water Project”は、活動を始めて2年目ですが、幼稚園や保育所の皆さまから数多くの反響が寄せられ、関心の高さを実感するとともに、大変うれしく思っています。2013年度からはプロジェクトの一環として、園と同様に、未就学児ママを支援するNPO法人チルドリンが主催する、ママによるママのためのイベント「ママまつり」にも協賛させていただき、小さなお子さんや保護者の方を対象に、水の大切さを伝える活動を拡大させています。

疾病の理解を得る啓発セミナー・ 市民公開講座の実施

最新の医療情報を広く社会に伝え、疾病に対する正しい理解を得るために、メディアの方を対象にしたセミナーや市民公開講座の開催に協力しています。

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開催14回、中枢神経系領域でのメディアセミナーは16回を数え、2012年は新たにドライアイセミナーを3回実施し、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疾病への理解を求めました。ま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、疾患について深く、広く知っていただくため、精神科医だけでなく統合失調症とつきあひながら暮らしている地域の方にご登壇いただき、ご自身の経験を含めお話しいただきました。



市民公開講座

ごはんのできる健康習慣「健膳化計画」

40代~70代のメタボ&メタボ予備軍が2000万人を超え、日本人の肥満化が問題となっていることから、大塚食品では、食事の摂取カロリーを抑えることに役立つ「マンナンヒカリ」を紹介する「健膳Car」を展開しています。「健膳Car」では、「マンナンヒカリ」の試食の他、カロリー33%カットのおいしい炊き方や「マンナンヒカリ」を使ったレシピ集などを紹介しています。来場者から「ごはんと変わらない味でカロリーカットできるのはうれしい」「食事と健康への意識が変わった」などの感想をいただいています。



健膳Car

研究開発

大塚グループは、世界中の人々が抱える健康・環境問題に貢献することを使命と考え、革新的な新薬の創出と、新しい食文化の提案を通じて、新たな価値を提供するための挑戦を続けています。

アンメットメディカルニーズへの対応

大塚グループでは、有効な治療方法や薬剤がない未充足の医療ニーズ(アンメットメディカルニーズ)における新薬の研究開発に取り組んでいます。

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、2002年、抗精神病薬「エビリファイ」を米国で発売しました。現在では、世界60以上の国・地域で多くの患者さんの治療に貢献しています。

また、世界的に重要な公衆衛生上の課題となっている結核の研究にも取り組んでいます。結核の新薬は40年以上発売されておらず、特に治療が難しい多剤耐性結核の新薬が待望されていました。大塚製薬では、30年以上にわたる努力の末、多剤耐性結核を対象とした抗結核薬「デラマニド」を開発し、2011年に欧州で、2013年に日本で承認申請をしています。

大塚薬品では、1974年に経口抗がん剤「フトラフル」を発売して以来、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※向上につながる創薬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。将来のがん治療を見据えた新薬から、制吐剤などサポータティブケアまで、がん治療全体の研究開発に取り組んでいます。

新薬の創出には、長い歳月と開発費用など多くの困難が伴いますが、患者さんたちのために挑戦を続けています。

※ Quality of Life(生活の質)の略称



Soylution (ソイリューション)

大塚グループでは、大豆(Soy)の持つ可能性に着目し、世界中の健康・環境問題の解決(solution)に貢献したいと考え、「Soylution」というテーマに取り組んでいます。

大豆に含まれる栄養は、心臓病や肥満などさまざまな病気の改善と、健康維持に役立つことがわかっています。その上、大豆を生産するにあたって排出するCO₂は、牛肉の1/12※¹といわれ、大豆を直接食べることで、水は1/50、エネルギーは1/20※²に節約できます。また、牛肉を1kgつくるには大豆などの穀物を10kg使用することから、大豆を直接食べれば、人口増加に伴う食糧難問題を軽減できるといわれています。しかし、世界中の人々が直接口にしていない大豆はわずか6%※³に過ぎません。

そこで、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1弾製品である大豆バー「ソイジョイ」は、現在世界11カ国・地域で販売しています。その他にも、豆乳が苦手な方でも飲みやすい大豆炭酸飲料「ソイッシュ」や、子どもでもおいしく食べやすいヘルシー大豆スナック「ソイカラ」を誕生させました。

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

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

※2 米国コーネル大学 デヴィット・ピメンテル教授のコメントより

※3 米国農務省統計より



Environment

環境

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

大塚製薬 徳島板野工場のビオトープ

注力テーマ 環境配慮型製品

製品を通じた
環境貢献

大塚グループでは、ものづくりを行う企業として、製品を通じた環境への貢献に努めています。製品使用後の廃棄までを考えたライフサイクル全体で環境負荷の低減を実現する、環境配慮型製品の開発に取り組んでいます。



廃棄物削減につながる製品開発

大塚製薬工場では、ブドウ糖、電解質、アミノ酸に加え、ビタミン、微量元素も配合した世界初のキット製剤（クワッドバッグ）「エルネオパ1号・2号輸液¹」を開発しました。この輸液バッグは、患者さんの安全と医療現場での利便性向上に寄与できると同時に、医療廃棄物の大幅な削減が期待できます。これまでは、患者さんが輸液から複数の栄養素を摂取するためには、都度注射器などを用いて混ぜる必要があり、手間がかかる上、投与忘れや衛生管理上のリスクがありました。クワッドバッグの開発によって、混合調製を簡易な操作で無菌的に行うことができるようになり、従来のそれぞれの

製剤を混ぜる場合に比べ、薬剤容器や注射針などの廃棄物の削減を実現し、環境への負荷を低減することができます。



1 エルネオパ2号輸液

容器の軽量化

大塚製薬では、日本初の「陽圧無菌充填方式」によって、容器が高温に耐えるための硬さや厚みを不要にし、ペットボトルの軽量化を実現しました。「ポカリスエット」の500ml ペットボトルは、2007年に国内最軽量を達成。さらに900ml ペットボトルを中心に、自社でPET樹脂をプリフォーム²にすることで、ボトルの洗浄・殺菌工程を不要にし、エネルギーや輸送燃料の削減に大きく貢献しています。



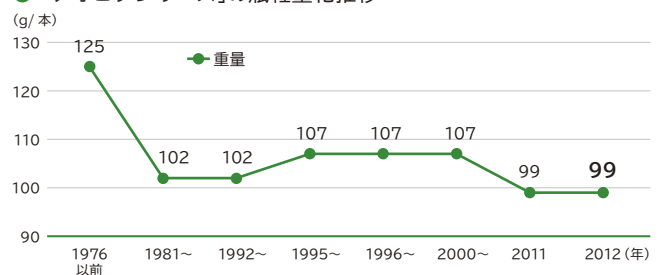
2 プリフォーム：ふくらませる前のペットボトルの原型のこと。



大塚食品では、「マッチ」のペットボトル重量を、従来の33gから28gへと約15%軽量化しました。これによりPET樹脂の使用量やペットボトルの製造、廃棄にかかる温室効果ガスの排出量の削減を図っています。

大鵬薬品では、「チオビタシリーズ」瓶の軽量化に取り組み、製品外観を変えることなく、瓶重量を107gから99gに軽量化しました。軽量化しても市場での製品搬送時の破びん発生率は変わらないように、製品の強度を維持するための工夫をしています。

●「チオビタシリーズ」の瓶軽量化推移



ラベル廃棄量削減のための取り組み

大塚食品では、ペットボトル用ラベルの厚みを90ミクロンから40ミクロンにすることで、約59トンの廃棄量削減を実現しました。また、従来のストレッチタイプから巻きつけタイプに変更し、分別時にはがしやすくしました。

大塚製薬では、ラベルの厚みを従来の60ミクロンから50ミクロンへ、さらに、「ポカリスエット」エコボトル(500ml)用ラベルは50ミクロンから40ミクロンへと肉薄化し、約17%の減量化を実現しました。

包装材の軽量化、小型化

大塚グループは、包装材の軽量化に取り組んでいます。

大塚製薬、大鵬薬品、イーエヌ大塚製薬、大塚食品では、段ボールや外装ケースを軽量型材質に変更し、さらに**段ボールケースの貼り合わせ幅の見直しによる重量削減** 3 を実施しています。

また、大塚食品では、レトルト食品のパウチ挿入方法を工夫することで、外箱(1個箱)の小型化を実現しました。この小型化により、段ボールケースとラップフィルムも軽量化されました。



3 段ボールケースの軽量化

製品陳列用什器の軽量化、再利用

大塚食品では、製品販売時における廃棄物の削減のため、製品陳列用集積箱の軽量化に取り組んでいます。集積箱の材質をコートボール紙から再生利用が容易な薄型の段ボールに変更し、集積箱の強度はそのままに、重量を18%削減することができました。

大塚包装では、**再利用できるカウンター什器(カウンター用ディスプレイ台)** 4 を開発しました。従来は、製品の追加やデザイン変更のたびに什器を製作する必要があり、展示後は廃棄せざるを得ませんでした。新たに開発したカウンター什器は、ボード部分を変更するだけで複数の製品に対応できるため、作業の効率化を図るとともに、資源の有効利用と廃棄物の削減を実現しています。



4 カウンター用ディスプレイ台

環境配慮型包装材の開発、普及

大塚包装は、リサイクル可能な包装材の開発に加え、原料使用の削減を図るリデュースへの取り組みを進めています。紙、段ボールなどのケースにおいては、間仕切りをなくしても**内容物の保護性を失わない構造変更を行い、紙の使用量を削減** 5 しました。また、包装紙や封シール、シュリンクフィルム、テープなどを必要としない封かん性を持った紙製ケースや、緩衝材を必要としないパッケージの開発は、リデュースに効果がある上、単一素材であるため廃棄時の分別も簡単になりました。

さらに、**バイオマス原料を使用した食品トレーや紙トレー** 5 の製造を進め、2012年はエコプロダクツ展で紹介するなど、積極的に環境配慮型包装材の開発、普及に取り組んでいます。



5 紙の使用量を削減した段ボール(上)とバイオマス原料を使用したトレー(下)

環境マネジメント

大塚グループ環境方針

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

活動指針

1 環境に配慮した製品・サービスの提供を目指します

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。

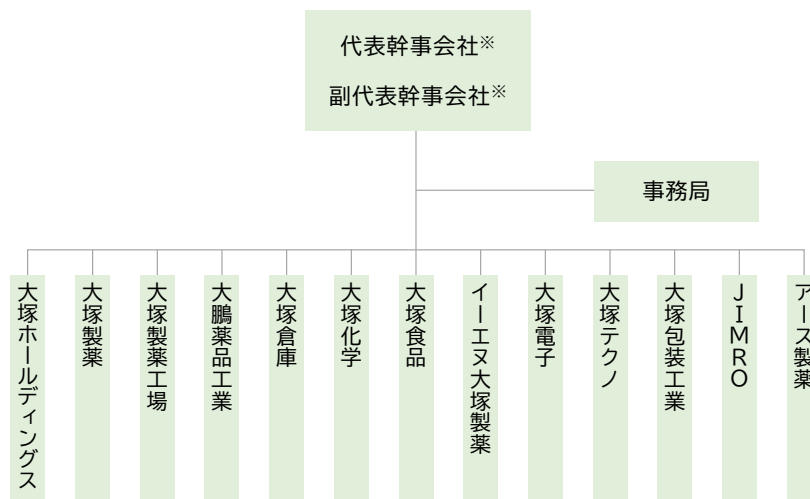
6 社会貢献活動に積極的に取り組みます

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」体制図（2013年）



※ グループ各社が2年ごとに担当

大塚グループ環境推進会議

大塚グループは、生産拠点が集中している徳島県内のグループ各社の環境・ISO 担当者が中心となって、2003年から、環境保全活動に関する情報交換会を開催していました。その後、徐々に参加企業が増え、現在では13社の環境担当者が参加するグループ全体としての「大塚グループ環境推進会議」へと発展しました。毎回、環境法令への対応や技術動向、グループ全体の取り組みの方向性など、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。

2012年は、電力需給の逼迫が懸念され、政府・自治体・業界団体などから、全国的に電力使用ピーク期間・時間帯における節電要請がありました。これを受け、「大塚グループ環境推進会議」にて、電力ピークカット対策をはじめ省エネ対

策や廃棄物対応など、グループ会社間での共通課題について議論するとともに、組織横断的な環境改善の提案や情報共有を行い、グループ一丸となった活動の向上を推進しています。



大塚グループ環境推進会議

ISO14001 認証取得事業所一覧

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

● 国内

対象事業場	取得年
大塚製薬(株)	
佐賀工場・徳島板野工場	2000年
徳島ワジキ工場・徳島工場・徳島第二工場	2001年
高崎工場	2003年
袋井工場	2004年
7事業場統合	2008年
東京本部へ拡大	2012年
(株)大塚製薬工場	
富山工場	1999年
釧路工場	2002年
鳴門工場・松茂工場	2003年
4事業場統合	2010年
大鵬薬品工業(株)	
埼玉工場	2001年
徳島工場	2003年
岡山工場・岡山大鵬薬品	2006年
徳島サイト・埼玉サイト・研究部門へ拡大	2009年
3事業場統合	2011年
大塚倉庫(株)	
本社・大阪支店・藍住物流センター	2006年
大塚化学(株)	
徳島工場	1999年
鳴門工場・松茂工場	2005年
3事業場統合	2005年
イーエヌ大塚製薬(株)	
花巻サイト	2005年
大塚テクノ(株)	
鷺敷工場	2002年
本社・鳴門工場	2008年
大塚包装工業(株)	
本社工場	2005年
佐賀工場	2008年
北島工場	2010年
大塚食品(株)	
徳島工場	1999年
釧路工場・滋賀工場	2008年
群馬工場	2011年

● 海外

対象事業場	取得年
エジプト大塚製薬(株)	1997年
P.T. 大塚インドネシア	2005年
P.T. ラウタン大塚ケミカル(インドネシア)	2006年
維維食品飲料股份有限公司(中国)	2007年
ニュートリション エ ナチュラル SAS(フランス)	2008年
韓国大塚製薬(株)	2008年
ファーマバイト LLC(アメリカ)	2009年
張家港大塚化学有限公司(中国)	2009年
P.T. アメルタインダ大塚(インドネシア)	2010年
タイ大塚製薬(株)	2011年
ニュートリション エ サンテ SAS(フランス)	2012年
浙江大塚製薬有限公司(中国)	2013年

低炭素社会への取り組み

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。

逆サマータイム

大塚製薬では、夏場の消費電力のピーク分散を目的に、始業時間を1時間遅らせる「逆サマータイム」を、7月から9月まで実施しています。この取り組みは、国内の工場、研究所など7事業所、合計約2,000人の社員が、2011年から継続して行っています。また、事業所のデマンド値(最大需要電力)をグラフで所内に公開し、社員の電力に対する意識の向上を図りました。その結果、電力のピークとされる13時~14時半の電力使用量が減少し、ピーク時間の分散につながりました。

VOICE



電力のピークカットと時間の有効活用を実現しています

大塚製薬株式会社
徳島本部 総務部 課長
渡辺 英史

夏場、勤務時間を早める話はよく耳にしますが、私たちはあえてその時間をうしろに遅らせる取り組みをしています。時間を遅らせることで電力需要のピークといわれる時間帯(13時~14時半)が当社では昼休みとなり、ピークカットに一役買えるというものです。また、出勤時刻が遅くなることでできた朝のゆとり時間を有効活用する社員も増えています。私たちはこれを、「逆サマータイム」と呼んでいます。

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。

デマンド監視装置の導入

大塚製薬 岡山サイトでは、デマンド監視装置を導入し、工場全体の消費電力の節減に取り組んでいます。装置による30分後の予測値が目標電力量に達すると警報が発せられ、社員がエアコンの設定温度を変更したり、照明のスイッチを停止したりします。特に、夏場における使用電力量のピーク値を抑えるとともに、社員の節電意識の向上に貢献しています。



デマンド監視装置の画面

取り組み一覧

大塚グループでは、生産、研究、オフィスの現場にて、省エネルギー・省資源を目的としてさまざまな取り組みを行っています。



太陽光発電システムの導入

大塚テクノでは、全社をあげて継続的に、電力使用量の削減に取り組んでいます。また、鳴門本社、モールドセンター、鷺敷第4工場では、太陽光発電を導入し、自然エネルギーの活用によるCO₂削減に努めています。



太陽光発電システム

物流におけるCO₂排出量削減

省エネ法の改正により、2006年4月1日から、輸送能力が基準以上の輸送事業者および貨物輸送量が3000万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の義務づけなどが定められています。

大塚グループは、この特定荷主として、物流における環境負荷の低減を目指しています。輸送においては、トラックやトレーラーによる陸送から、海上輸送や鉄道貨物輸送へのモーダルシフト（輸送手段の転換）を行っています。また、トラックで運んでいた貨物をそのままコンテナごと鉄道で輸送できる「エコライナー」の導入を推進し、さらなるCO₂削減に努めています。配送においては、配送車両の大型化や荷揚げ後の陸上輸送を考慮した荷揚げ港の選定などを行い、効率化を図っています。その他、帰り荷を確保する「帰り便ネットワーク」や他社との「共同物流」によって、運行車両台数を削減し、物流における環境への取り組みを進めています。

また、輸送を担う大塚倉庫では、フォークリフトの機種をディーゼル車からバッテリー車、LPG車に順次切り換え、2012年度にはこれらの機種が全体の99%となりました。



エコライナー（鉄道への積み込みが可能）

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・販売しています。この再



再生ペレット

生ペレットは、2013年3月に「徳島県認定リサイクル製品認定証」の更新を受け、優良なリサイクル品として認められました。さらに、大塚製薬がスクイズボトルの原料の一部に利用するなど、グループで協力しあい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

作業服にペットボトル再生品を使用

大塚製薬では、「循環型社会」への取り組みとして、「ポカリスエット」などのペットボトル製品を生産している袋井工場、佐賀工場、高崎工場において、生産現場用作業服にペットボトル再生品を使用しています。

袋井工場では、作業服の生地にはペットボトルの再生樹脂を60%以上使用した、エコマーク認定品を使用しています。作業服の製作にあたっては、現場担当者の意見を取り入れ、サンプルの試着を経た後、食品製造業務に適した作業性の良い「つなぎタイプ」を採用しました。

佐賀工場と高崎工場では、ペットボトルやフィルム製品、繊維製品などのケミカルリサイクルにより再生された生地を作業服に使用しています。

各工場を訪れる見学者の方々に、これらの再生作業服を紹介することによって、循環型社会への積極的な取り組み姿勢を今まで以上にご理解いただけるようになりました。



ペットボトル再生品（作業服）

循環型社会への取り組み

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、最終処分量をゼロに近づけるゼロエミッション※¹に積極的に取り組んでいます。

ゼロエミッションの達成

大塚グループでは、各工場・事業所において、さまざまな廃棄物削減の取り組みを進めています。医薬品工場や化学品工場では、製造時に発生する廃棄物や廃液を、セメント原料や熱エネルギーとして再利用している他、食品工場では、発生する食品屑を家畜用飼料や肥料として有効活用しています。

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。徳島ワジキ工場および徳島板野工場は「徳島県3Rモデル事業所」(3R実践事業所)に認定されています。また徳島第二工場では、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・松茂工場は「徳島県3Rモデル事業所」(3R実践事業所)、富山工場は「富山県エコ事業所」、釧路工場は「北海道グリーンビズ」の認定をそれぞれ受けています。
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、従来から達成していた埼玉サイト、徳島サイト、岡山サイトに加えて、2012年度はつくば研究センター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、ゼロエミッションを達成しました。鳴門本社・鳴門工場、鷺敷工場は、「徳島県3Rモデル事業所」(3R促進事業所)に認定されています。
大塚食品	国内全4工場でゼロエミッションを達成しました。徳島工場では、梱包などに使用したプラスチック製バンドを燃料へとリサイクルしていましたが、細かく裁断することで再生プラスチックとして再利用できるようにし、より効率的な資源の再活用を実現しました。また釧路工場では製造工程で発生する廃液シロップをバイオマス発電に利用しています。



「徳島県3Rモデル事業所」受賞式
(大塚製薬)



「徳島県3Rモデル事業所」受賞式
(大塚製薬工場)

※¹ 再資源化率(99%以上でゼロエミッション達成)

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

製造工程における廃棄物削減

大塚グループでは、原材料や廃棄物処理方法を見直すことで、廃棄物量を削減する取り組みを推進しています。

大塚化学では、アルコール廃液の処理法を変更することで、処理に必要な重油使用量が半分以下になり、廃棄物と燃料を同時に削減することができました。

大塚包装では、刷版工程で出る現像廃液が少なく済む版への変更と、廃液排出量を抑える装置の導入によって、廃液量を2010年度比74.1%削減しました。

廃棄物の再資源化

大塚グループでは、廃棄物を有価物としてリサイクルする取り組みを推進しています。

イーエヌ大塚製薬では、生産工程で発生する廃プラスチックや有機溶剤の他、事業所から出るシュレッターダストを再資源化しています。

大塚化学では、分別や処理方法の規程改定および周知教育を通じて、廃棄物の有価物化を推進し、埋立産業廃棄物の削減に取り組んでいます。

生物多様性

大塚グループは、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。

地域や環境に配慮した工場

大塚薬品 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。この排水を利用してつくられた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。

大塚製菓 徳島板野工場では、緑化率 70%を誇る敷地内に、野生生物を自然のままに観察できるビオトープを設置し、人と環境にやさしい工場づくりを進めています。ナラ、コナラ、樫など緑あふれる自然林エリアでは、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、どんぐりの苗木を育て、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。



大塚薬品 岡山工場のビオトープ

大塚製菓 徳島ワジキ工場では、“自然環境や地域社会と融和するファクトリーパーク（公園工場）”のコンセプトのもと、環境保全に取り組んでいます。地域に自生するどんぐり苗を育てる「どんぐりプロジェクト」に参加し、敷地内でどんぐりの植林、苗木の無料配布などを行っています。

生物多様性の保全

大塚製菓 徳島板野工場では、工場排水を利用して敷地内に設置したビオトープの池に、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で行っています。カワバタモロコは、環境省のレッドデータブック※で絶滅危惧種に指定されている淡水魚です。徳島県では 1946 年に生息が確認されて以降、絶滅したと考えられていましたが、2004 年に鳴門市大津町で生息が確認されました。再発見当初は、徳島県水産研究所で飼育、繁殖させ、鳴門市大津の河川へ放流し自生させる計画を立てました。ところが、自然環境の悪化により、自然に戻しても存続できない恐れがあることがわかりました。そこで板野工場では、水質のきれいなビオトープ池を提供し、カワバタモロコを保護、増殖させています。



カワバタモロコ



放流する子どもたち

また、大塚製菓と大塚電子では、琵琶湖の生態系を守るため、「外来魚釣り大会」を毎年行っています。釣りというレジャーを通して、ブラックバスやブルーギルなどを駆除し、生物多様性の保全に取り組んでいます。

※ 絶滅のおそれのある野生動物についての情報を記載したデータブックのこと。

1966年にIUCN(国際自然保護連合)が作成したものにはじまり、現在は各国や自治体、環境省などが作成したものがある。

環境パフォーマンスデータ

地球温暖化防止、省エネルギー

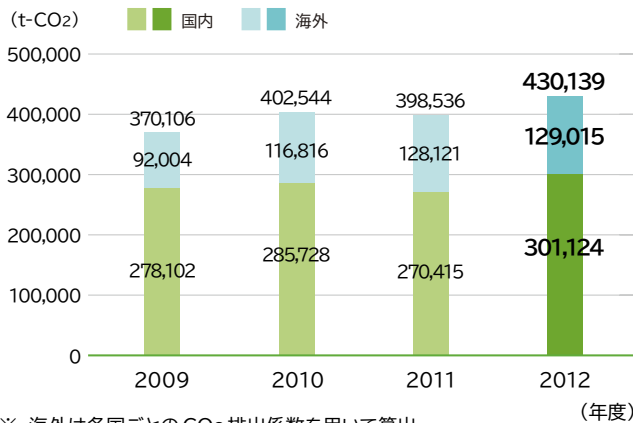
事業活動における国内 11 社の 2012 年 CO₂総排出量は 30 万 1124 トン、海外グループ会社 18 社^{※1}では 12 万 9015 トン、グローバルには 43 万 139 トンでした。海外事業の伸張や日本国内の CO₂排出係数の影響（約 20% 増）により、前年比 7.9% 増となりました。医薬品（輸液）や飲料の製造工程における滅菌に多くの熱が必要でありエネルギー使用の多くを占めるなか、グループ各社では、製造工程におけるエネルギー使用の削減に努めています。また、日本国内の物流においては、モーダルシフト、配送効率の向上に努め、エネルギー消費量原単位^{※2}は前年比 2.2% 減となりました。

※1 生産拠点を有する連結子会社 26 社中

※2 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

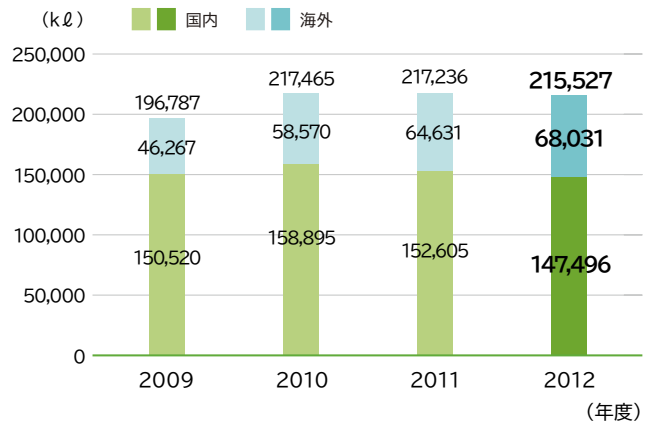
トンキロ：貨物輸送量を表す単位 1トンキロは1トンの貨物を1km運ぶことを表す

CO₂ 総排出量（エネルギー起源）[※]

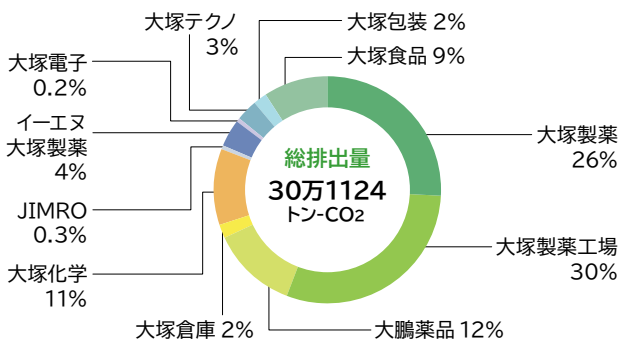


※ 海外は各国ごとの CO₂ 排出係数を用いて算出

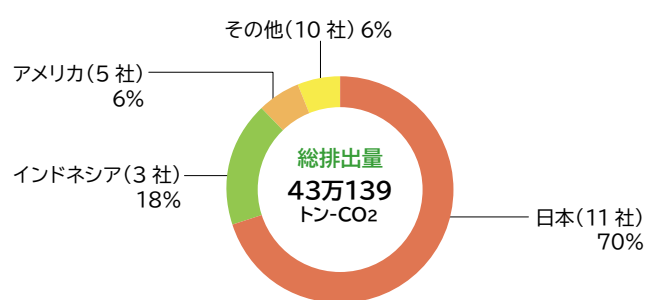
エネルギー使用量（原油換算）



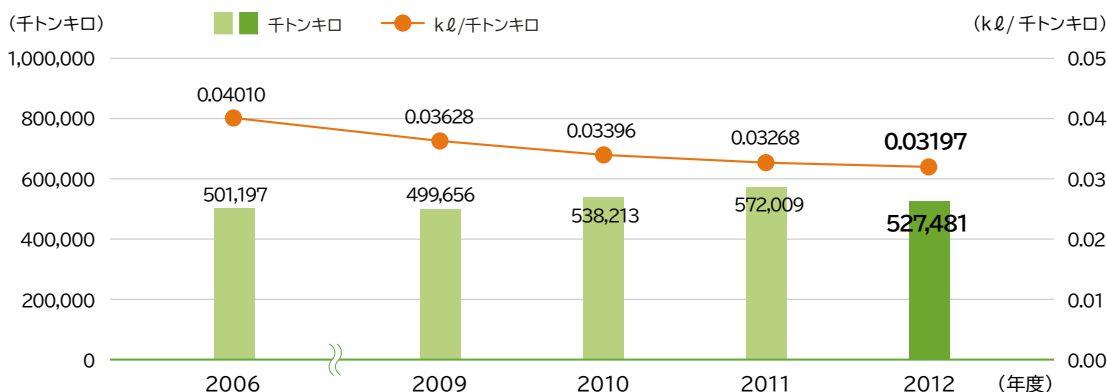
2012 年度 CO₂ 排出量比率（国内）



2012 年度 CO₂ 排出量比率（グローバル）



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）[※]

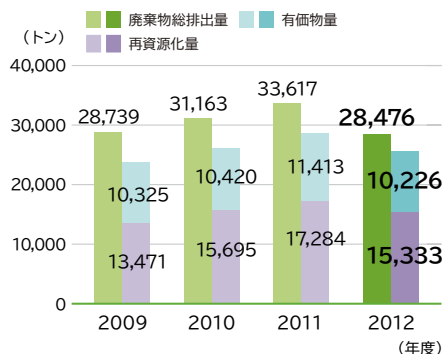


※ 大塚グループ特定荷主：
大塚製薬、大塚製薬工場、
大鵬薬品、大塚化学、
大塚食品

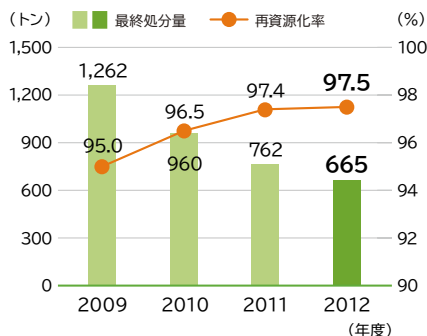
廃棄物の排出抑制

事業活動における国内 11 社の 2012 年廃棄物総排出量は 2 万 8476 トンとなり前年より 15% 減少しました。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^{※1}は 97.5% となり、最終処分量は 665 トンと前年より 13% 削減することができました。

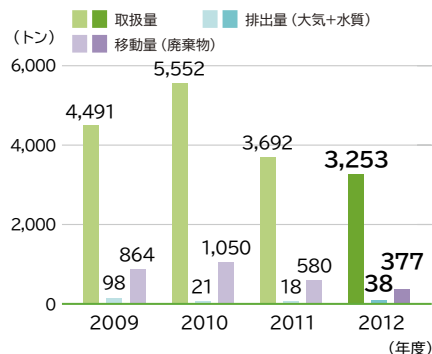
廃棄物総排出量と再資源化



再資源化率と最終処分量



PRTR対象物質取扱・排出・移動量の推移



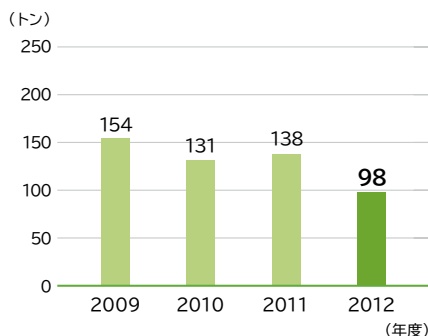
※1 再資源化率 (%) = (再資源化量 + 有価物量) / (最終処分量 + 再資源化量 + 有価物量) × 100

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

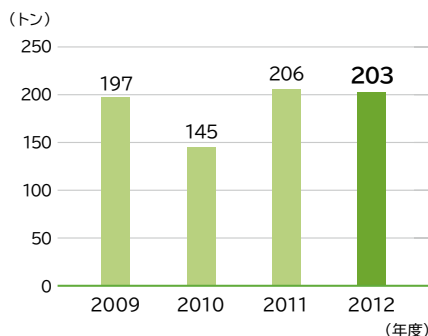
大気汚染防止

国内 11 社の大気排出状況です。2011、2012 年は燃料由来の硫黄による影響で SO_x (硫酸酸化物) の排出量が上昇しました。NO_x (窒素酸化物) 排出量の減少は焼却炉の稼働変動によるものです。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 NO_x、SO_x 排出の抑制に努めていきます。

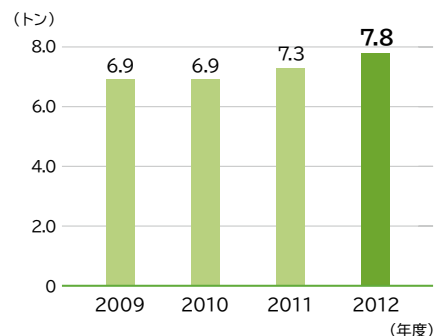
NO_x (窒素酸化物) の排出量



SO_x (硫酸酸化物) の排出量



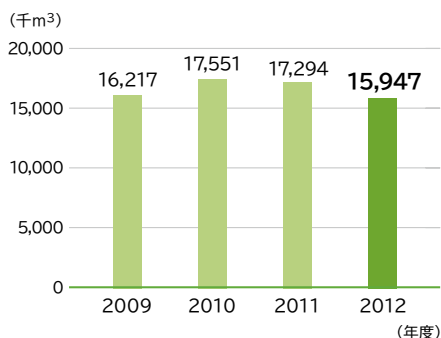
ばいじんの排出量



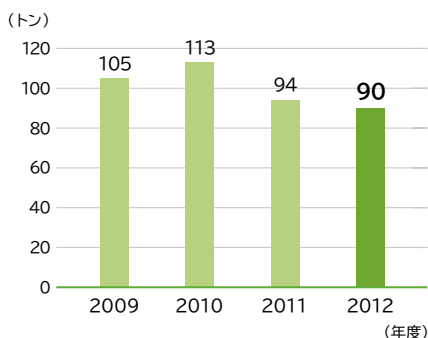
水質汚濁防止

国内 11 社の総排水量、水質環境負荷を表す指標は以下の通りです。

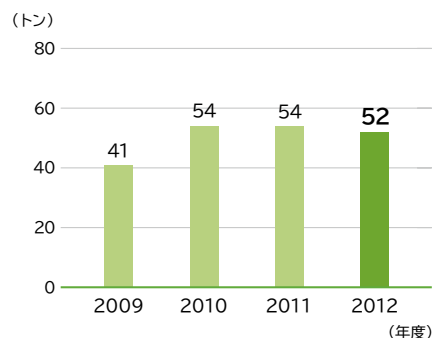
総排水量



COD (化学的酸素要求量)



SS (浮遊物質) 排出量



海外グループ会社の取り組み

大塚グループはグローバルヘルスケア企業としてグループ環境方針を掲げています。海外のグループ会社においても、グローバルな視点を持ちながら、事業を展開する地域に根ざした環境に配慮した活動を推進しています。

環境に配慮した製品づくり ～ニュートリション エ サンテ SAS (フランス)

「ニュートリション(栄養)」と「サンテ(健康)」を社名とする南フランスの健康栄養食品会社ニュートリション エ サンテ(N&S)は、ビスケットやチョコレート・バーなどの健康食品や大豆製品、粉末飲料などを製造し、フランスを中心に欧州、日本で販売しています。N&Sでは、自社製品のすべてにおいて環境配慮の徹底を図る「N&S ECO-design charter(エコ憲章)」を設定し、新製品の開発段階から、原料調達、製造工程、パッケージの材質や形状、輸送にいたるまでの環境負荷を考慮した設計を行っています。特に、ビスケットなどに使

用するパーム油は、2015年にはその100%をRSPO※認証油とすることを目標としており、現在フランスの全工場で達成、スペインの工場でも取り組みを進めています。

※ Roundtable on Sustainable Palm Oil(持続可能なパーム油のための円卓会議)



GMP実施体制を基盤とした環境活動 ～広東大塚製薬有限公司(中国)

中国南部で輸液を販売する広東大塚製薬は、GMP※の要求が厳しさを増していくなか、年々生産管理体制の強化を図って対応しています。その体制のなか、環境保全への活動も推進し、2013年2月には大気への環境負荷軽減のため重油から天然ガスへ燃料転換しました。また、これまでも輸液のプラスチックボトルから出るバリの再利用に注力してきましたが、さらに、ボトルの成型方法を工夫することでボトル重量を減量し、使用原料をおよそ16%リデュースすることに成功しました。

※ 医薬品の製造管理および品質管理について各国が定めている基準



天然ガスボイラー点火式

社員の団結力で環境活動を推進 ～P.T. アメルタインダ大塚(インドネシア)

インドネシアで「ポカリスエット」を製造販売するアメルタインダ大塚は、ジャワ島の東西に2つの工場を有しています。日本で開発された陽圧無菌充填方式により、2010年からは容器重量を従来の20%リデュースしたエコボトルの採用を始めました。また、伸びゆく市場に先んじてエネルギー供給にコージェネレーションシステムを導入し、使用エネルギーの効率化を目指しています。生産を担う若手社員たちは、生産効率向上と環境負荷低減の両方の視点から、熱意を持って積極的に環境保全活動に取り組んでいます。



(アメルタインダ大塚の社会貢献活動については、p.15の特集「インドネシアにおける地域との共生」をご覧ください。)

Quality

品質

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



注力テーマ 安全・安心への取り組み

製品品質

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・安心で使いやすい高品質な製品の供給に努めるとともに、お客さまや患者さんの声を真摯に受け止め、継続的な品質改善に取り組んでいます。

品質管理体制

大塚グループでは、製造している医療機器、医薬品、食品、パッケージについて、厳格な品質管理体制を構築しています。法令や行政・業界基準への準拠（GLP、GMP、PIC/S、薬事法など）はもちろん、国際機関からの認証の取得（ISO9001、13485、22000）や、大塚グループ内の方針の策定や独自の品質保証の仕組みの構築（品質方針、品質マネジメントシステム、行動基準、トレーサビリティシステム）を通じて、製品の安全性の確保と品質の維持、継続的改善に取り組んでいます。

■ 大塚グループの品質管理体制

<p>法令や行政・業界基準への準拠</p> <p>GLP 医薬品の安全性に関する非臨床試験の信頼性確保のための基準</p> <p>GMP 医薬品の製造管理および品質管理について各国が定めている基準</p> <p>PIC/S 医薬品の品質システムおよび GMP の世界調和を推進している共同査察組織</p> <p>薬事法 医薬品や医療機器の品質、有効性および安全性の確保のための法律</p>	<p>ISO 認証の取得</p> <p>ISO9001 製品やサービスの品質管理体制の構築と継続的な改善を実現するための規格</p> <p>ISO13485 安全で有用な医療機器の継続的な製造・供給を目的とした、医療分野における品質マネジメントシステム規格</p> <p>ISO22000 消費者への安全な食品提供を可能にする食品安全マネジメントシステム（FSMS）規格</p>	<p>グループ独自の方針・仕組み</p> <p>品質方針の策定 行動基準の策定 医薬品・医療機器品質マネジメントシステム（TQMS）の構築 トレーサビリティシステムの構築 社員教育</p>
--	--	--

お客さまの声を聞く体制

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を可能としました。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4万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、お客さま相談窓口で受けています。その他、就業時間外（17時半～翌朝9時）の対応窓口を設置し、お客さまからの声や意見にいつでも対応できる体制を構築しています。

情報を社内で共有する体制

大塚グループでは、情報を適切に管理し、品質改善・工程改善へと活用することによって、品質リスクの削減や品質向上につなげています。

大塚化学では、顧客情報（お客さまからの要望や問い合わせなど）や工程情報、資材情報などの品質情報を、社内ネットワーク上のデータベースで一元化し、迅速な展開を図っています。その品質情報すべてが、責任者はもとより関係者全員に配信され、早急な原因究明と是正処置が取られました。リアルタイムに情報が共有されることによって、他部署、他工場間の連携がスムーズになり、対応の迅速化を実現しています。

製品における改善事例

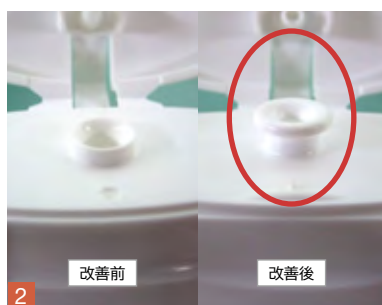
大塚製薬工場では、単剤輸液を混合・調製する際に発生する無菌状態確保の手間や操作不具合による医療事故のリスクを抑えるため、複数栄養素を一剤化した製剤を開発しました。

大塚薬品では、「ティーエスワン配合顆粒」(抗がん剤)に、医薬品では数少ない飲みやすいスティック包装を採用し、**ユニバーサルデザイン** **1** を取り入れています。誤飲防止のために医薬品名を大きく表示、小児の誤飲防止策として保管管理が必要であることを示す目的で、国内医療用医薬品初の「ピクトグラム」を掲載しています。さらにチャック式の専用保管アルミ袋を開発し、他製品と分けて保管することで、混在による誤飲を防いでいます。

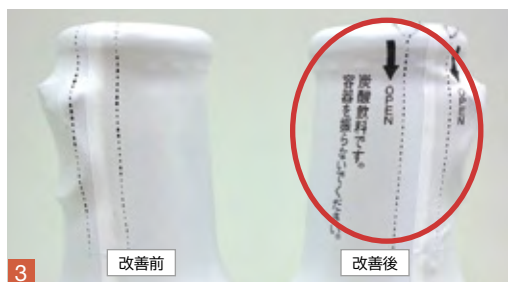


1 ティーエスワン配合顆粒

大塚製薬では、「UL・OS (ウル・オス) スキンローション」200ml の口部を改善 **2** しました。従来品は、「液ダレする」「液が多く出てしまう」といったご意見をいただいていた。そこで、口部外側をラッパ形状にして液切れを良くし、口部中側は液受け形状にして液量を調整しやすくしました。また、大豆炭酸飲料「ソイッシュ」**3** について、「開封口がわかりにくい」「開けづらい」との声が寄せられていたため、開封口に切り込みを追加し、矢印とOPENの文字を記載することで、より開封しやすいう改善しました。



2 「UL・OS」の口部改善



3 「ソイッシュ」開封口の改善



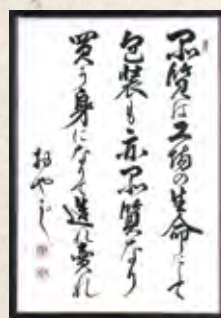
生産現場における取り組み

大塚グループでは、適切なシステムの導入や体制構築により、生産現場における安全性と効率性、品質の向上に努めています。

大塚化学では、設備保全システムを導入し、徳島工場、鳴門工場、松茂工場、中国工場の設備保全情報を全社で共有しています。これにより、設備保全業務の成果を定量的に評価できるようになりました。また、確実に設備保全業務を遂行できるように、以前は文字のみだった設備保全方法を写真や絵を用いて視覚的にわかりやすくし、iPadなどのIT端末で確認できるようにしています。こうしたシステムの活用や仕組みの改善により、設備故障件数や生産停止時間が減少し、安定稼働、安定生産の向上を実現しています。

また、イーエヌ大塚製薬では、毒劇物などの試薬類を安全に使用し、管理するために、鍵管理システムを導入しています。ICカードで本人照合をすることにより、鍵の不正使用を防止するとともに、利用記録の記入忘れなどのミスを防いでいます。

「大塚武三郎」の書 (品質に関する考え方)



「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

大塚グループの歴史は1921年、大塚武三郎が徳島県鳴門に大塚製薬工業部(現在の株式会社大塚製薬工場)を設立したことに始まります。日ごろから「品質最優先」を唱えていた武三郎は、「品質ばかりが品質ではない。価格も、包装も、信頼関係も、製品にかかわるものすべてが品質である」という信念を毛筆にしたため、事務所に張り出しました。そして、この言葉が、大塚グループの品質への考え方の軸となりました。

創業以来受け継がれているこの理念を胸に、社員一人ひとりが「品質の確かさ」への高い意識を持ち、大塚の品質を守り続けています。

マネジメント

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。

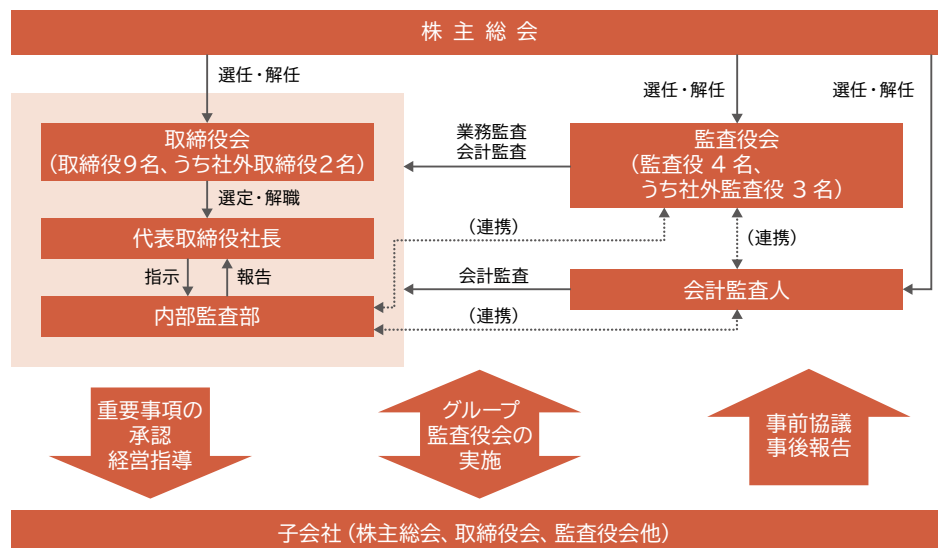
また、グループ内の意思決定プロセスなどを明確化し、適正なガバナンス体制を構築するため、「関係会社管理規程」を制定しています。報告や承認が必要な事項を規程に明文化することで、グループ内の連携体制を強化しています。

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との役割を明確に区分することにより、効率的かつ透明性を確保した経営と迅速な業務執行を可能とする体制を構築しています。取締役会は9名（うち社外取締役2名、2013年8月1日現在）から構成され、月1回開催する他、適宜臨時に開催し、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の意思決定および業務執行の監督を行っています。

監査体制

大塚ホールディングスは、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（2013年8月1日現在）で構成されています。監査役は、監査方針・監査計画に従って、取締役会をはじめとした重要な会議への出席、重要書類の閲覧、内部監査部門や会計監査人を含めた関係部署との情報共有などにより、取締役の業務執行を監査しています。また、年に2回開催される「グループ監査役会」において、各社の監査役との情報共有・連携の強化を図っています。各社の監査役と連携して、必要に応じて直接子会社の実地監査を行い、マネジメントへのヒアリングなどを通じて、業務執行状況を把握しています。



内部統制

大塚グループ各社では、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。2012年度の財務報告にかかわる内部統制については、大塚ホールディングスが連結対象とした85社（持分法適用会社を含む）において、内部統制が有効である旨の内部統制報告

書を提出しています（2013年6月28日）。また内部統制における重要な要素であるIT統制にも注力しており、国内の重要拠点だけでなく、海外のグループ会社とも連携・調整を図りながら、業務システムの適切な運用を目指し、共通インフラを整備するための活動を実施しています。

リスク管理体制

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、損失発生時の未然防止、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。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。

大塚製薬では、「医療関連事業製品の生産および安定供給」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。平時はもちろん緊急時においても、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います。

大塚グループの各工場の防災に関しては、地元自治体との連携が重要です。特にグループの多くの工場が集積する徳島県では、想定される南海トラフ巨大地震などに備え、工場敷地内に社員・地域住民の避難場所を確保するとともに、災害発生時用として食料品や生活用品を備蓄しています。関連する自治体との間で防災にかかわる協定を締結するなど、大災害における被害を最小限に抑えるため、さまざまな形で協

議・連携を進めています。

大塚製薬と大塚倉庫では、お客さまの個人情報を守るため、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するとともに、「プライバシーマーク」を取得・更新しています。また、研修を通じて、個人情報保護の重要性の周知徹底に努めています。

VOICE



実践的な研修を行っています

大塚ホールディングス株式会社
総務部 次長
松本 実

大塚グループでは、経営陣を対象としたリスクマネジメント研修を毎年実施しています。事業がグローバル化するなかでは、海外との連携が不可欠であることから、2012年度は海外2社を加えて、製品に関する事故・クレーム対応を中心とした研修を行いました。実践的演習を通じて浮かび上がる課題を解決していく手法が、大塚らしいリスクマネジメントの姿と感じています。

パートナーシップ

大塚グループでは、取引先企業と連携して持続可能な社会の実現に取り組むことが重要であると認識し、取引先企業を含めたバリューチェーン全体で、法令遵守や情報セキュリティ、環境、安全・安心、社会に配慮した事業活動の推進に取り組んでいます。取引先企業へは、大塚グループのCSR調達についての考えをまとめた「大塚グループのCSR調達の取

り組みについて」を配布し、活動へのご理解とご協力をいただいています。また、大塚製薬工場、大塚化学、大塚食品、大鵬薬品、アース製薬、大塚製薬の6社は、CSR調達の現状確認のため、取引先企業に向けたアンケートを実施しました。256社へ配布し、2013年3月末までに151社から回答を得ています。

法令遵守

大塚グループは、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。社員一人ひとりが、社会的責任と倫理観について深く理解し、常に自覚し続けるために、組織体制の整備や企業風土づくりに取り組んでいます。

コンプライアンス推進体制

大塚グループでは、企業理念のもと、「大塚グループ行動憲章」「コンプライアンス・プログラム」を制定し、法令遵守などの周知徹底を図っています。

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。

グループ各社においては、経営トップとコンプライアンス主管部署とが協議を重ね、自社の「コンプライアンス・プログラム」の推進に注力しています。

さらに、グループ全社が連携し、横断的にコンプライアンスを推進するために、各社のコンプライアンス担当者が集まる「大塚グループコンプライアンス部会」を年2回開催しています。自社の活動状況を報告しあうとともに、グループ共通のテーマについて協議・検討し、活発な意見交換を行っています。

その他、大塚製薬では、医療従事者に対する行動基準として従来から定めていた「医療用医薬品プロモーションコード」を進化させ、2013年4月、「大塚製薬コード・オブ・プラクティス」を策定しました※。これは、医療従事者のみならず、研究者や患者団体、卸売業者などすべてのステークホルダーに対して行う活動・交流を対象とした自主規範です。すべての役員・社員が、すべてのステークホルダーとの信頼関係を構築し、適切な連携を行うよう努めています。

※ 「コード・オブ・プラクティス」は大塚製薬の他、大鵬薬品、大塚製薬工場においても策定しています。



コンプライアンスに関する研修

コンプライアンス研修、制度の充実

大塚グループでは、役員や部門長をはじめ全社員を対象としたコンプライアンス研修を実施しています。研修は、個人情報保護法、国家公務員倫理法、インサイダー取引の未然防止、セクシャルハラスメントおよびパワーハラスメントの防止、ソーシャルメディア利用上の注意点など幅広いテーマを取り上げ、最近の企業不祥事の事例研究を加えるなど現場に即した内容とし、高度な倫理観を持った社員の育成にグループをあげて取り組んでいます。

また、社員から会社への改善要望や意見を聞く場として、「コンプライアンス分科会」を開催し、会社と社員との意思疎通・共通認識をもとにした課題解決を行っています。

さらに、職制を通じた報告とは別のルートで通報できる「内部通報相談窓口」を設置し、電子メールや信書などによって、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ています。通報者や通報に関する情報は厳重に管理され、通報者が不利益な取り扱いを受けないよう体制を整備しています。

VOICE



パイプ役として社内の
疑問や意見に回答しています

大塚テクノ株式会社
人事総務部 課長
近藤 弘幸

大塚テクノでは3カ月に一度、各部門より役職関係なく出席者を募って「コンプライアンス分科会」を開催し、大小にかかわらず疑問や意見をあげてもらっています。また、あげられた意見に対しては3カ月後の同分科会で可能な限り回答しています。基本的な指摘など、人事総務部としてあらためて気づかされることも多くあります。今後もこの活動を通じて、社員の真の意見を伝えるパイプ役として活動してまいります。



Culture

文化

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

注力テーマ クリーンアップ

地域貢献

大塚グループでは、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を中心となって、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。

鳴門海岸清掃活動

大塚製菓

2012年に発足した大塚製菓環境クラブは、年4回、鳴門の海岸清掃を行っています。地域と協働した清掃活動にも取り組んでいます。



徳島・鳴門市

清掃ボランティア活動

大塚製菓工場



松茂工場では工業団地共同の「海をきれいにする運動」に参加。2012年度は工場前の道路から空港横の海岸までの清掃を行いました。鳴門工場では、大塚スポーツパークの清掃活動を毎年実施し、ペットボトルや落ち葉を収集しています。落ち葉はパーク内の腐葉土として再利用しています。

徳島・鳴門市、板野郡



530 (ごみゼロ) の日清掃活動

大塚化学

大塚食品

大塚化学と大塚食品は、徳島県が提唱する「530 (ごみゼロ) の日」の時期にあわせて、事業所周辺の道路や近隣の港湾周辺の清掃活動を行っています。

徳島・徳島市

地球環境フェアへの参加

JIMRO

地域主催のクリーンアップキャンペーンに参加しています。ゴミのない街を目標に、今後も継続して清掃活動を推進していきます。



群馬・高崎市

工業団地主催の清掃活動に参加

大塚電子

滋賀工場では、工場周辺の清掃活動を定期的に行っています。滋賀県の環境行政推進のもと、工業団地主催の清掃活動にも参加し、環境美化の意識向上に取り組んでいます。



滋賀・甲賀市

清掃活動を通じて地域に貢献

大鵬薬品

大鵬薬品の各サイトでは、毎年、社員有志が近隣の道路や公園、海岸などの清掃活動に参加しています。徳島サイトでは「小松海岸クリーンアップ大作戦」に参加、岡山サイトでは「ホテルの里」および工場周辺の清掃活動、埼玉サイトおよび犬山サイトでは周辺工業団地の清掃活動に参加しています。



徳島・徳島市 岡山・備前市 埼玉・神川町 愛知・犬山市



ポカリスエットスタジアム

大塚包装

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参加しています。2012年は、一般参加者をあわせて100人以上の方々と清掃活動を行いました。

徳島・鳴門市



工場敷地外周の清掃活動

イーエヌ大塚製薬

花巻工場では、周辺地域への社会貢献と社員の環境に対する意識向上を目的として、工場敷地外周の清掃活動を行っています。

2012年度の清掃作業には46人が参加し、154.9kgのゴミや落ち葉を回収しました。

岩手・花巻市



環境保護イベント (Pocari Sweat mountain cleaning day)

金車大塚

台中大坑登山道にて、社員とお客さまあわせて454人が参加し、登山しながら清掃活動を行いました。社会に貢献できるイベントを今後も継続していきます。

台湾



地域参加の花壇づくり

大塚製薬

大塚倉庫

市のメモリアルロード横の花壇づくりにNPOや地域団体とともに参加し、年に2回、担当の花壇をデザインして花植えと手入れを行っています。

静岡・袋井市



海岸清掃

アメルタインダ大塚

環境保護やリサイクルへの関心を高めるため、地域住民と一緒に海岸清掃キャンペーンを実施しました。3つの海岸地域で総勢2,145人が参加し、ゴミ探しゲームやリサイクル競争などを行いながら、合計4,150kgのゴミを回収しました。また、日ごろの地域美化に役立てられるよう、ゴミ箱を寄贈しました。

インドネシア



環境保護キャンペーン

韓国大塚製薬

社員210人が参加し、地域美化活動を実施しています。2012年は炭川河川の清掃を行いました。

韓国



リバーアドプト活動

大塚テクノ

工場周辺地区などで清掃活動を行っています。鷲敷工場では、大塚製薬他2団体と一緒に、毎年3回、隣接する那賀川河川敷を清掃するリバーアドプト活動を行っています。

徳島・那賀郡

地域貢献

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

地域との交流

大塚国際美術館



写真提供：松竹株式会社

大塚国際美術館は、芸術文化の普及と地域への貢献のため、大塚グループ創立75周年記念事業として徳島県鳴門市に設立した「陶板国際美術館」です。大塚オーミ陶業の特殊技術によって、西洋名画1,000余点をオリジナル作品と同じ大きさで陶板の上に再現し、芸術の素晴らしさを伝えています。また、陶板は紙と違って色褪せず、原画の持つ本来の美術的価値を半永久的に伝えることができるため、新しい美術保存の形としても注目されています。

当館では、バチカンのシステリーナ礼拝堂を原寸大に立体再現した「システリーナ・ホール」にて、「和と洋のコラボレーション」をコンセプトに、2009年より「システリーナ歌舞伎」を上演しています。2012年は、天草四郎時貞を題材にした新作創作歌舞伎「主天童子(しゅてんどうじ)」を上演しました。同年秋に天井画が完成して500年目を迎えたシステリーナ礼拝堂が物語の舞台として登場するなど、幻想的な舞台となりました。

阿波おどり参加



徳島の阿波おどりに毎年4つの連が参加。「大塚連／大塚製菓」は、厳しい審査を突破した精鋭揃い。鳴門市最古の「うず巻連」の名を継ぐ「大塚うず巻連／大塚製菓工場」は、大塚国際美術館の浴衣や法被を着用。「チオビタ連／大鵬薬品」と「大塚はつらつ連／大塚化学・大塚倉庫・大塚食品」は、社員の家族も参加します。

植樹活動やヒラメの稚魚放流



大塚テクノでは、鷲敷工場が隣接する清流那賀川を守る一環として、那賀川流域の企業がつくる協議会に参加し、環境保全活動に取り組んでいます。毎年、流域の自然林を再生するための植樹や、那賀川河口沿岸部の海岸清掃に参加しています。2012年は、海岸の清掃後にヒラメの稚魚を放流し、海洋生物の保護に取り組みました。

オロナミンC 阿波おどりサウンドフェスティバル



大塚化学は、地域への文化貢献を目的に、阿波おどりの前夜祭イベントとして、無料音楽イベントを開催しています。毎年ジャンルの違う音楽を提供し、各年代の方々に楽しんでいただ

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、ラン・イベントに参加しました。ラ・デファンス・グランダルシュ（パリ）の周りを回る30分間のレースに社員11人が参加し、参加費用をすべて「Cheer Up」連盟に寄付しました。

地域支援

ウエルフェアクリニック



大塚製薬や大塚パキスタンなどアジア・アラブ地域で事業を行うグループ24社が共同で、「大塚ウエルフェアクリニック」(Otsuka Welfare Clinic)をパキスタンのパシャワールに設立し、援助の必要な患者さん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できることはないかと考え、2003年に設置したものです。現在、1日約150人の患者さんが当診療所を訪れ、これまでの受診者はおよそ70万人(2013年3月)となりました。2010年の集中豪雨による大洪水に際しては、被害の大きかった近隣地区に出かけ臨時診療を行うなど、地域に根ざした活動も行っています。2011年には、それまでの8年間にわたる医療活動が評価され、駐パキスタン日本国大使より感謝状が授与されました。

Teaming Project



大塚ファーマシューティカル S.A. (スペイン) では、2011年4月から、社員によるハイチの子どもたちへの寄付を行っています。2010年の大地震の影響で、ハイチには1日1回の食事

にも苦労している子どもたちがいます。そこで、現地のセントマーガレットスクールのフード & ミールズプロジェクトとの共同プロジェクト「チーミングプロジェクト (Teaming Project)」を支援し、プロジェクトを通じて108人の子どもたちに食事を届けています。

Table for Two

大塚製薬、JIMROの社員食堂は、社員がヘルシーメニューを購入するたびに、1食につき20円の寄付を、「Table For Two」を通して、途上国の子どもたちの学校給食として贈っています。20円という金額は、彼らの給食1食分に相当します。

エコキャップ



大塚グループでは、ペットボトルのキャップを回収して、その売却代金により途上国の子どもたちへワクチンを寄付する活動に協力しています。

工場での交流

ワジキコンサートの開催



大塚製薬では、徳島ワジキ工場敷地内で、日本最大規模となる無料ライブコンサート「Exciting Summer in WAJIKI」を地元自治体などとともに開催しています。地域の活性化を目指す同コンサートは、毎年、お盆の時期

に開催され、大塚製薬と大塚テクノの社員200人以上がスタッフとして携わっています。2012年は県内外から家族連れなどが来場し、約6,000人が参加しました。

「あさんウォーキングフェスタ in いたの」の共催



大塚製薬の徳島板野工場は、地元徳島の素晴らしい自然を県内外に伝えるウォーキング大会「あさんウォーキングフェスタ in いたの」を地元と共催しています。2012年度は、チャリティウォーキングとして、参加料の一部が東日

本大震災の義援金に充てられました。

次世代育成

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

あどぷと・エコスクールへの協力

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 あどぷと・エコスクール」制度にもとづき、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年より行っています。2012年は、水資源の現状や、日常・事業活動で使用した排水の行方などをテーマにした出前授業を行い、近隣の河川の水質調査や、工場排水処理施設などの見学を支援しました。子どもたちからは「水資源の大切さがわかった」「これからは私たちが水の大切さを伝えていきたいです」などの感想が寄せられ、環境保全に対する意識の向上が見られました。



あどぷと・エコスクール

VOICE



社員にも 新たな気づきがあります

大鵬薬品工業株式会社
総務部 環境推進課 主任
烏谷 昌平

大塚グループ各社では、事業活動のなかで環境に配慮するのはもちろんのこと、「あどぷと・エコスクール」などの環境教育を通じて、将来を担う世代に身近な環境問題(水環境など)に対して興味を持ってもらう取り組みを行っています。この取り組みは、環境教育を担当する社員においても新たな発見や気づきが得られる有益な機会となっています。今後もこのような取り組みを継続的に実施していきたいと考えています。

「塗り絵帳」の寄贈



小学校に配布された「塗り絵帳」

大塚ファーマ(ドイツ)は、年1回、小学生の子どもたちに、環境保護を題材にした「塗り絵帳」を贈る活動を行っています。2012年のテーマは「省エネ」でした。フランクフルト市のすべての小学校に配布したこの「塗り絵帳」は、楽しみながら環境や生態系への関心を高めることができるとして喜ばれています。

「希望のバッグ」の寄贈



「希望のバッグ」を受け取る子どもたち

大塚(フィリピン)製薬は、Rizal地区TanayのNayon小学校の子どもたち205人に「希望のバッグ」(A Bag of Hope)を寄贈しています。「希望のバッグ」には、ノート、鉛筆、クレヨン、消しゴムなどの文具や教科書が詰められており、子どもたちの学習環境の整備に貢献しています。

工場見学の受け入れ



工場見学の様子

大塚グループでは、自社工場への見学を積極的に受け入れています。大鵬薬品 岡山工場ではビオトープで自然とふれあう体験を、大塚包装ではふだん目にするパッケージの製造工程を紹介するなど、各工場ごとに特色を活かした見学ツアーを提供し、地域の子どものための社会科見学や環境学習に役立てられています。

Employee

社員

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



2013年度大塚グループ入社式

注力テーマ 人材育成

想人
材へ
の

大塚グループでは、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ています。既存概念を打破し、創造性にあふれ、企業活動を主導する人材の育成に努めています。

能力開発研究所

大塚グループでは、自らがユニークな会社であり続けるため、頑固な先入観を取り除き創造的な人材を育成することを目的に、1988年3月、徳島に「**能力開発研究所 1**」を設立しました。大塚の文化、創造性、次世代経営者育成を研究テーマとし、その研究成果をもとに社員への研修を実施しています。

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、社員一人ひとりの創造的能力を引き出し、大塚らしいオリジナリティを発揮するためのプログラムを随時更新しています。また、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、「発想の転換」をイメージして設計した「巨大なトマトの木」「曲がった巨大杉」「水に浮かぶ石」の3つのモニュメントを設置し、訪れる社員やお客さまに先入観を打ち破ることの大切さを問いかけるとともに、創造性にあふれる会社であり続けようという大塚のメッセージを伝えています。

また、隣接する「**ヴェガホール 2**」は、新しい世界との出会



能力開発研究所外観

いを象徴して名づけられた多目的ホールです。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おり、社内の会議やイベントを開催する他、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。



一般貸し出しによるイベント

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、各自の思考を促すために、「**大塚の文化を学ぶ講座 3**」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、社員一人ひとりが大塚文化への理解を深めて、視点と行動に変化を起こし、グループのさらなる成長につなげていくことを目指しています。

2012年は、国内外で5,000人以上のグループ社員が受講しました。大塚グループ本来の存在意義やそれにかかわる自分について、新しい発見や再認識をし、考えを深める機会となっています。昨年の活動をもとに、今後、さらに深く掘り下げた研修内容を検討・実施していく予定です。



大塚の文化を学ぶ講座

疑似体感訓練「安全道場」

大塚化学では、企業として災害を起こさないための最大限の努力に加え、社員各自が自分の身は自分で守るという意識を持つことが重要だと考え、安全意識を向上させるための研修や取り組みを行っています。

そのひとつとして、座学による安全知識の習得に加え、疑似体感訓練によって危険感受性を高める「安全道場⁴」を開催しています。例えば、「挟まれ・巻き込まれの危険体感訓練」では、ロータリーバルブの構造について座学で知識を身につけた上で、参加者全員が危険予知を行い、ひそんでいる危険を洗い出します。次に、人の指に見立てた木材を使用して、実際にロータリーバルブに挟まれたり、巻き込まれたりする様子を疑似体感し、怖さを身体と脳に覚えさせます。まとめとして、安全対策について参加者間で話しあい、理解を深めます。こうした取り組みを通じて、社員全員の危険感受性をさらに向上させ、一歩先を予見する「考動力」を養っています。



4 安全道場（挟まれ・巻き込まれの危険体感訓練）

多様な研修制度

大塚グループでは、社員一人ひとりの能力や技術、意識を向上させるため、目的に応じてさまざまな形態の研修を用意しています。

各社では、現場での実践を中心としたOJT※をはじめ、新入社員、2年目社員、4～5年目社員、係長、管理職など、それぞれの階層に応じた「階層別研修」を行っています。若手は基礎を固め、中堅は有能なプレイヤーであるだけでなく経

営視点を育てる、といった立場や役職の変化に応じ、それぞれに必要な研修を実施します。また、昇格時に新しい業務をスムーズに遂行できるよう、「職務別研修」を実施してコミュニケーションや部下育成を含むマネジメント能力向上を図っています。

他にも、自宅や遠隔地においても学ぶことができるeラーニングの活用、外部講師や外部機関を利用した研修、さらには外部教育機関への派遣⁵を定期的に行うなど、社員が学びやすい環境を整備しています。また、社員のスキルアップ支援の一環として、業務に必要な資格やスキルの取得を奨励しています。



5 社員の外部教育機関への派遣

大鵬薬品では、「自己啓発支援制度」を設け、200以上の講座から選択し受講することができる「通信教育・講座援助制度」と、会社が指定した資格取得にかかった費用の一部を援助する「資格取得援助制度」の2つを用意し、専門性の向上を図るとともに、社員の生涯を豊かで充実したものにする支援を行っています。

さらに、大塚グループでは、世界で活躍する社員を育成するために、米国の経営大学院へ留学する機会を提供する「グローバルMBA（経営学修士）⁶」を2011年より導入しました。参加者は、大塚グループの将来を担うプレーイング・マネージャー人材候補者として、勉学に専念しています。



6 海外MBA研修

※ On the Job Training（職場内訓練）

ダイバーシティ

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。

女性の活躍推進

大塚グループでは、管理職への女性登用を積極的に進めるとともに、育児休業・育児短時間勤務制度の整備など、女性が働きやすい環境づくりを行っています。

大塚薬品では、2012年より「女性活躍推進ワーキンググループ」をつくり、女性の働き方に対するアンケートを実施しました。この結果をもとに、2013年からの活動方針として、「ハラスメントのない職場づくり」「職場・上司の理解醸成（主に出産・育児について）」「長時間労働対策」「働き方の多様性の検討」の4つを柱に定め、制度や意識の改革を進めています。

大塚食品では、2012年11月に、「大塚食品ダイバーシティ2012～チャレンジで変わろう!!～」を開催しました。大塚食品のダイバーシティ推進活動をより現場に浸透させることを目的に、部門長推薦による約90人が参加しました。また、ダイバーシティを正しく理解し、推進できるよう「ダイバーシティ推進ハンドブック」を作成し、全社員に配布しました。



女性活躍推進ワーキンググループ

■ 女性管理職比率（対管理職全員）

	2012年3月末	2013年3月末
大塚製薬	6.28%	6.70%
大塚製薬工場	2.11%	2.38%
大塚薬品	1.83%	2.50%
大塚化学	7.80%	7.20%
大塚倉庫	3.50%	4.88%
大塚食品	2.27%	2.85%

シニアの活躍推進

大塚グループでは、労働意欲の高い社員に60歳以降も働く機会を提供するとともに、ベテラン社員の豊富な経験や高度なスキルを活用し、技能の継承を促進するため、定年退職を迎えた60歳以上の社員を65歳まで継続雇用する、「新エルダー社員制度」を導入しています。

以前より、条件のあう人材を継続雇用する「エルダー社員制度」を整備していましたが、2013年4月から施行された高年齢者雇用安定法の改正にもとづくとともに、60歳の退職者に公的年金の無支給期間が生じることに対応するため、希望者全員を継続雇用する「新エルダー制度」へと移行しました。また、退職金規定を見直し、ライフプランにあわせた受給プランを設計できる仕組みを取り入れるなど、シニア社員にやさしい快適な職場づくりに取り組んでいます。

ノーマライゼーション

大塚グループでは、障がいを持った人々が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。

2011年10月には、それぞれの能力を活かす職場づくりを目指して、特例子会社「はーとふる川内」を徳島に設立しました。2013年3月末の時点で、身体障がい者8人（うち重度7人）と精神障がい者9人が働いています。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

	2012年3月末	2013年3月末
大塚製薬	2.07%	2.11%
大塚製薬工場	1.90%	2.00%
大塚薬品	1.75%	1.95%
大塚化学	2.68%	2.34%
大塚倉庫	1.18%	1.17%
大塚食品	1.59%	1.69%

ワークライフバランス

大塚グループでは、社員の多様な価値観やライフスタイルを尊重し、仕事と家庭の両立を図ることができる職場環境の整備に取り組んでいます。

子育て支援

大塚グループでは、育児や介護を行う社員が働きやすい環境づくりに取り組んでいます。

育児休暇や有給休暇取得を推奨し、大塚製薬では「Otsuka Women's Workshop」、大鵬薬品では「育児復職フォーラム」など、育児休暇中の社員へ情報交換の場の提供などを行っている他、グループ各社で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。



■ 育児休業制度利用者数

(単位：人)

	2011年度		2012年度	
	男性	女性	男性	女性
大塚製薬	2	93	2	87
大塚製薬工場	0	15	4	17
大鵬薬品	16	12	21	27
大塚化学	0	2	0	3
大塚倉庫	0	3	0	2
大塚食品	0	2	1	2
合計	18	127	28	138

ビーンスターク保育園とくしま

大塚グループ発祥の地である徳島において、2011年より、事業所内保育所「ビーンスターク保育園とくしま」を運営しています。

園内には、徳島県産の杉の木を使用し、太陽熱や光・風・植栽など自然を活用した建築設計を採用しています。特別に暑い日と寒い日以外は、冷暖房がなくても快適で、子どもたちは平屋の広々とした園内を素足で走り回っています。こうした環境のなか、子どもの才能や個性、創造性を培う保育を目指すとともに、保育園からの連絡事項や情報を随時、社内イント

ラネットに掲示し、定期的に報告会を実施するなどして、子育てをしながら安心して働き続けられる環境を整備しています。

さらなる需要に応えるため、現在2つ目の施設を建設する計画を進めています。今後、広く国内外のグループ各社に設置していく予定です。

VOICE



社内の歓迎の意でフルタイムに復職できました

大鵬薬品工業株式会社
臨床研究部 関東臨床研究課
原田 晶子

育児休暇の後、今春より復職しました。復職前は、課員の方々に迷惑をかけるのではないかと“萎縮した気持ち”を抱えていました。「育児復職フォーラム」では上司との面談もあり、復職歓迎の意を感じたことで不安が払拭され、フルタイム勤務の決意を固めることができました。現在、担当エリアの配慮などにより、娘の急病にも最小限の休暇で対応でき、感謝しながら働いています。



ビーンスターク保育園とくしま

社員の健康

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。

社員の健康管理

大塚グループでは、社員の健康維持と体力増進を図るため、さまざまな健康プログラムやイベントを企画しています。

大塚製薬では、社員のための運動プログラムの一環として、週に1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。6年目となった現在では、社員の間にすっかり定着し、「運動の後は仕事がかどる」として喜ばれています。

その他、大塚製薬では社員と家族が参加する「健康ウォーキング」、大鵬薬品では岡山工場周辺の地域の方も参加できる「いきいき健康祭り」の他、食堂メニューの工夫や健康セミナーなどを通じて生活習慣の改善を目指す「Let's enjoy 徳島健康クラブ」、大塚食品では内臓脂肪を減量するプログラム「はらすまダイエット」、大塚テクノでは全社員対象のスポーツ大会など、さまざまなプログラムやイベントを通じて社員の健康増進を図っています。

また、大塚製薬工場は「ライフプランセミナー」を開催し、大塚食品は「健康ニュース」を配信するなど、社員に向けて積極的に健康情報を提供している他、イーエヌ大塚製薬では外部カウンセリング窓口を設置するなど、メンタルヘルス対策やストレスマネジメント研修を行い、「こころ」の健康管理にも配慮しています。



Let's enjoy 徳島健康クラブ

安全衛生委員会

大塚グループでは、労働災害を防止するため、安全衛生関係法令の遵守はもちろんのこと、快適な作業環境の実現や、事故のリスク削減への取り組みなど、職場におけるさまざまな産業保健活動に取り組んでいます。

グループ各社では、安全衛生委員会を設置し、安全衛生に関して、職場全体の点検を定期的に行っています。また、社員の視点から問題を提起し、解決策について話しあう場を設け、自律的な職場改善を図っています。その他、産業医による健康指導、健康診断結果のフォローをきめ細かく実施し、労働安全衛生や安全配慮に関する教育を行うなど、全社員が健康と安全衛生の確保に向けた高い意識を共有するよう努めています。

さらに、社内外での緊急事態発生に備え、AED訓練をはじめとした救急救命訓練の実施や、大規模地震や異常気象による風雨水災害を想定した安否確認システムの導入、安否確認訓練などを行っています。

マイカー通勤の多い工場では、運転技能試験の実施や交通安全講習会・安全運転教育の開催、車両タイヤの定期点検を行い、通勤時・業務上の事故防止に努めています。

今後も、労働災害防止と社員の健康増進、快適な職場づくりを進めていきます。



交通安全講習会

第三者意見

「大塚グループ CSR 報告書 2013」を読んで

大塚グループで取り組む社会課題の解決

日本ではエネルギー事情の悪化と夏場の気温上昇により、熱中症が重要な社会課題となっています。大塚グループが「水分補給の重要性」を認識し、熱中症予防サイトや様々な方法で早くから社会に危険性を訴え対応してきたことは、高く評価されます。「特集 1」と「健康」で説明されていますが、水分補給を速やかに行う製品として、また飲み物としても美味しいポカリスエットを開発・販売していることは、社会課題の解決策の提示であり、企業理念の具現的行動として大変優れた事例だと思います。本業でもって社会課題を解決することは CSR 経営の基本であり、大塚グループの取り組みは素晴らしいと思います。

CSR 経営とコミュニケーション

大塚グループでは 5 つの CSR 重点分野を定められています。報告書はこの 5 つ「健康・環境・品質・文化・社員」に沿って構成されています。各項目のトップページには、「注力テーマ」があり、大塚グループが優先課題と考えていることが分かりやすく明示されています。一方でデータが多い「環境」などでは、対処すべき課題の全貌やそれぞれの目標、実績、達成度が一覧で比較できれば、より分かりやすくなると思います。

環境以外の社会性項目に対しても、行動指針や課題と考えるものの全体像、それに対する情報提供が求められ

公認会計士・税理士/
株式会社環境管理会計研究所
代表取締役 梨岡英理子



プロフィール

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

ます。今年どのような活動をしたか？はよく分かりますが、年次報告として前年からの進捗の状況も知りたいと思います。

グローバルでの活動について

大塚グループはグローバルで活躍されており、「特集 2」ではインドネシアにおける環境や社会への貢献を紹介されています。現地の声を聞き文化を尊重した貢献は高く評価されます。このようにグローバルで活動され、それに対する情報の開示も進められていますが、国内情報に比べると若干少なく感じますので、今後は海外データを含めたグローバル情報の開示を期待します。次のステップとして、大塚グループがグローバルのステークホルダーとコミュニケーションをとることのできる、簡潔でわかり易い指標の開発が期待されるのではないかと思います。今後の一層の発展を期待しています。

編集後記

昨年は“大塚 One Report”を合言葉に、グループとして初めて一本化した「大塚グループ CSR 報告書」を発行いたしました。本年は、さらなる内容の充実と情報の拡充を目指し、国内だけではなく、海外グループ会社における環境の取り組みと環境パフォーマンスデータを掲載しています。新しい試みとして、当社グループの活動を新たに「5 分野（健康・環境・品質・文化・社員）」に再分類して取りまとめ、その方向性についても文章で明示いたしました。5 分野の構成とし、注力テーマに焦点を当てることで、ステークホルダーの皆さまにより深くご理解いただければと考えています。

また、グループ各社の活動は多岐にわたり、冊子に掲載できない活動事例について、今までは各社のウェブサ

イト上などでご報告していましたが、閲覧性の向上と継続的な情報開示を目的として、グループの CSR 活動を閲覧できる「ポータルサイト」を準備中です。



今後、ステークホルダーの皆さまとの「絆と信頼」によって生まれる活動の推進に一翼を担うべく、さらに充実した報告書を目指してまいります。

大塚グループ CSR 報告書
編集委員一同

大塚ホールディングス株式会社

本 社：〒101-0048 東京都千代田区神田司町2-9
東京本部：〒108-8241 東京都港区港南2-16-4 品川グランドセントラルタワー
発 行 2013年8月

●お問い合わせ先

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

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



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