



— 人びとの健康を願って —
高田製薬株式会社
www.takata-seiyaku.co.jp



目次

イントロダクション	
目次、編集方針、経営理念	P2
沿革	P4
トップメッセージ	P6
価値創造	
価値創造プロセス	P8
事業紹介	P10
CSR	
高田製薬 CSR 推進	P12
高田製薬 CSR 重要課題（マテリアリティ）	P15
活動報告：環境	
環境の取り組み	P26
活動報告：社会	
社会の取り組み	P37
ガバナンス	
コーポレート・ガバナンス	P46
データセクション	
外部評価・非財務データ	P50
会社情報	P52

編集方針

高田製薬株式会社は、全てのステークホルダーの皆様に私たちの CSR（Corporate Social Responsibility：企業の社会的責任）の取り組みをお伝えし、理解を深めていただくために、CSR 報告書を発行いたしました。

本報告書では、新たに「価値創造プロセス」を提示し、ESG（環境・社会・ガバナンス）の視点に基づいた情報開示を強化しました。また、社員座談会を通じて現場の声を取り上げ、より多様な視点から当社 CSR の取り組みを紹介しています。

報告対象期間：2024 年 4 月 1 日～2025 年 3 月 31 日（※一部、同期間以降の活動内容を含みます）

報告対象組織：高田製薬株式会社および国内の子会社

● 開示情報に関する注意事項

本報告書には、高田製薬株式会社の過去と現在の事実だけでなく、公開日時点における計画や見通し、経営方針・経営戦略に基づいた将来予測が含まれています。

諸条件の変化によって、将来の事業活動の結果や事象が予測とは異なったものとなる可能性があります。

● 本件に関するお問い合わせ先

高田製薬株式会社
コーポレート本部 総務部 CSR 推進課
e-mail:csr-promotion@takata-seiyaku.co.jp

経営理念

私たちは研究開発型企業として、常に技術の向上を図り、独創的な製品を開発し、高品質の製品を適正に供給することにより、人々の健康に貢献し、社会的信用を確保するとともに、会社の発展と社員の幸福および協力者の共栄を求めて事業を進めて参ります。

私たちの使命

- ・常に患者さん、医療関係者の声に耳を傾け、ニーズに合った高付加価値な医薬品を提供します。
- ・長期にわたり使用され有効性と安全性に優れた医薬品を、経済的・安定的に提供します。
- ・常に品質確保に対する高い意識を持ち、信頼される最高品質を目指します。
- ・常に独創的な視点を持ち、新たな技術を追求め、より高度な研究開発に取り組みます。
- ・良き文化と伝統を継承し、企業価値を持続的に高めます。

高田製薬行動憲章

制定：2007 年 7 月 20 日

改定：2022 年 4 月 1 日

高田製薬株式会社は、研究開発型企業として、常に技術の向上を図り、独創的な製品を開発し、高品質の製品を適正に供給することにより、人々の健康に貢献し、社会的信用を確保するとともに、会社の発展と社員の幸福および協力者の共栄を求めて事業を進めます。

そのため、私達は、すべての企業活動に際して、次の行動原則に基づき、人権を尊重するとともに、関連する法令、規則、業界自主規範およびその精神ならびに社内規程を遵守し、高い倫理観と社会的良識をもって行動します。

行動憲章の詳細については、こちらからご覧いただけます。

<https://www.takata-seiyaku.co.jp/profile/philosophy/order.html>



この行動憲章を具体化した行動基準を「コンプライアンスハンドブック」に掲載

CSR ビジョン

私たち高田製薬は、飲みやすく 使いやすい くすりを提供することで、患者さんや医療関係者に貢献するとともに、企業倫理と透明性の維持を図り、地域社会の発展に寄与し、地球環境を守ることで、すべての人々に信頼される企業を目指します。



幸手工場



鳥越本社



武蔵浦和本社



大宮工場



大宮工場



創業時の社屋



大宮第二工場



北埼玉工場 2号棟



未来の医療を支える“研究開発型企业” として、安定供給と品質を守り抜く

当社は、研究開発型企业として、独創性ある製品の創出と高品質の製品を適正に供給することにより、人々の健康に貢献することを使命として取り組んできました。この考え方は経営理念として、社員一人ひとりの意思決定や行動の指針となっています。こうした取り組みを日々積み重ねてこられたのも、多くの皆さまに支えていただいているからこそです。あらためて深く感謝申し上げます。

このような理念のもと、当社は創業以来、後発医薬品の分野においても、単なる先発品の代替にとどまらない患者さん本位の付加価値を追求してきました。服薬しやすさや使いやすさといった視点から、医療現場のニーズに応える製剤技術を磨いてきました。たとえば、苦味を抑えるマスキング技術の導入、小児向けに風味を調整したドライシロップ、口腔内崩壊錠の開発などは、「より良い医療を届ける」という思いを形にした

取り組みです。こうした技術力を最大限に発揮するため、開発・生産・品質保証・販売までを自社で一貫して担う体制を整え、医薬品を社会に届ける責任と向き合ってきました。

2024年にはヤクルト本社より抗がん剤の製造販売を承継し、自社製品として抗がん剤の販売を開始しています。抗がん剤のように高い専門性と品質管理を要する分野でも、研究開発型企业として培ってきた技術とノウハウを活かし、開発・生産・販売の三位一体体制を確立しています。今後は、これからの成長を支える重要領域として、さらなる専門性の強化に取り組んでいきます。

安定供給の確保と選択と集中による経営戦略

2024年度は、供給面でも大きな転換の年となりました。感染症の流行パターンが通年化し、需要予測が従来よりも難しく

なるなか、当社では全製品を3つの優先度で分類し、主力製品を中心に定期定量生産へと移行しています。具体的には、小児向け4製剤(カルボシステイン、アンプロキソール、クラリスロマイシン、トスフロキサシン)を軸とした生産ラインを2交代から3交代シフトに切り替え、リソースを集中。限定出荷の解除や在庫の確保に成功し、他社で供給停止が発生した際には代替製品を提供するなど、安定供給の確保に貢献しました。

2025年度以降も、薬価の継続的な下落や原材料費・エネルギー費の高騰、さらには業界再編の動きなど、経営環境は一段と厳しさを増していきと予測されます。私たちは安定供給の責任を果たしながら、品目を厳選し、重点領域にリソースを集中的に振り向ける「選択と集中」を一層進めていきます。また、提言されているコンソーシアム構想などの企業間連携も活用し、複数企業が各々の得意分野を活かし、開発・生産・技術面で協力し合う仕組みづくりにも前向きに取り組んでいきます。これにより生産効率を高め、有事の際にも必要な医薬品を安定的にお届けできる供給体制を、業界全体で構築していく考えです。

高田の3つのAを基盤とした長期ビジョンと持続的成長

こうした事業活動を支える屋台骨となっているのが、当社が掲げる「高田の3つのA(安心品質、安定供給、安全情報)」です。いずれも医薬品を社会に届けるうえで欠かせない基盤であり、当社は創立133年、設立100周年(2028年)を見据えつつ、さらに30年先、50年先の未来の医療インフラを支える企業へと成長していきたいと考えています。単に「製品をつくる」だけでなく、「社会に本当に必要とされる存在であるか」を問い続ける。その視点こそが、私たちの長期ビジョンの中核です。

また、2020年に発足した「TAGチーム」を中心としたサステナビリティ活動の成果も、着実に広がっています。今秋、ミーティングは通算60回となり、当初は試行錯誤だった取り組みも、いまや全社的な動きへと発展しました。環境に配慮した容器素材の導入や医療資材の廃棄分別など、社員が自ら気づき、行動する文化が社内に根づきつつあります。

加えて、ガバナンス改革による意思決定の透明性と実効性の向上にも力を注ぎました。取締役の任期短縮、法務部門の昇格と人員拡充、社外監査役によるモニタリング強化など、段階的に経営体制を再構築しているところです。定期的な



執行役員会や部長会・課長会を通じたカスケードダウンの仕組みづくりにより、組織全体としてのガバナンスを高め、重要事項やリスクへの対応を迅速かつ的確に行える体制を整えています。

これからも私たちは、「安定供給」と「信頼される品質」という揺るぎない軸を据え、必要な医薬品を必要なときに確実に届ける責任を果たしていきます。今や“当たり前”ではなくなりつつある安定供給を守り抜くという覚悟こそが、当社の使命です。そして、その先にある研究開発型企业としての価値——服薬しやすい製剤技術や高活性領域へのチャレンジなど——を通じて、これからの医療と社会に一層貢献してまいります。

2028年、設立100周年という大きな節目も通過点として、これからもずっと、人々の健康を支える存在であり続けること。それが高田製薬の変わらぬ目標です。これまで以上に誠実に、着実に歩みを進めながら、皆さまに「高田製薬があって良かった」と思ってもらえる企業をめざしてまいります。どうかこれからも温かいご支援を賜りますよう、心よりお願い申し上げます。

代表取締役社長

高田 浩樹



価値創造プロセス

高田製薬は、経営理念・私たちの使命のもと、6つの資本を活用し、3つのA（安心品質・安定供給・安全情報）を核とした事業活動を通じて、持続可能な価値創造を実現しています。

インプット

事業活動

アウトプット

アウトカム

社会課題

- 医療制度・薬価制度の変化
- 医薬品供給の安定性とサプライチェーンリスク
- 高齢化社会の進展と医療ニーズの多様化
- 製造・廃棄過程における環境負荷低減の要請
- 品質体制・法令遵守体制の強化と透明性など



財務資本

- ・売上高:275億円
- ・資本金:10億8,884億円



人的資本

- ・総従業員:790名



知的資本

- ・新製品の開発数



社会関係資本

- ・社会貢献活動によるエンゲージメント
- ・外部からの評価や認定



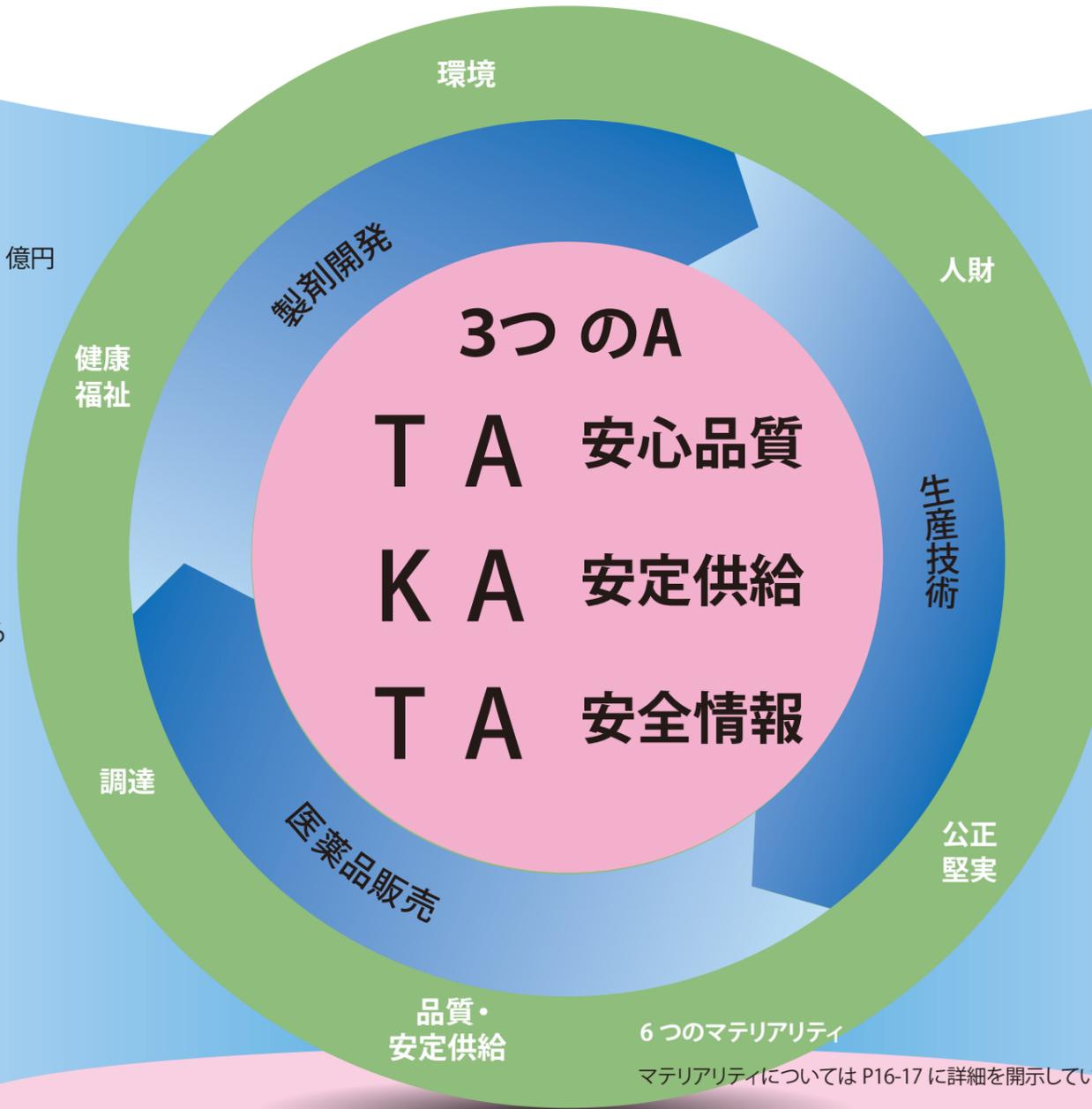
製造資本

- ・埼玉県内の医薬品製造工場(4工場)



自然資本

- ・CO2排出量
- ・産業廃棄物発生量
- ・再資源化量



1. オンコロジー領域

- エルブラット点滴静注液 50mg・100mg・200mg
- ゲムシタピン点滴静注用 200mg・1g
- イマチニブ錠 100mg



医療費負担の軽減とアクセス向上

2. プライマリー領域

- アレルギー領域
- レボセチリジン塩酸塩錠 2.5mg・5mg / OD錠 2.5mg・5mg
- 小児領域
- アンプロキシソール塩酸塩 DS 小児用 1.5%
 - カルボシステイン DS 50%
 - トスフロキサシントシル酸塩細粒小児用 15%
 - クラリスロマイシン DS 小児用 10%
- 感染症領域
- ポリコナゾール顆粒 20%



服薬ミスの削減・高齢者や子どもの支援

環境への配慮と地域社会との共生

3. その他の事業

- 医薬品の製造受託
- 清涼飲料水の製造

人財
・安全で働きやすい職場環境の整備
・キャリア成長の機会提供

私たちの使命

経営理念

事業紹介

当社は、「3つのA」による徹底した品質管理体制と、患者様や医療関係者目線の製剤工夫を強みとする医薬品メーカーです。味や形状の改良、ドライシロップ剤の開発など独創的な技術により、飲みやすく、使いやすい製品を提供しています。

事業紹介

人々の健康に貢献する

高田製薬株式会社は、医療用医薬品の製造・販売を通じて、人々の健康に貢献することを使命としています。埼玉県の自社工場を中心に、信頼される品質と安定供給を軸に、日常的な疾患に対応するプライマリー領域から、より専門性の高いオンコロジー領域まで、幅広い製品を取り扱い、医療現場の多様なニーズに応える体制を整えています。

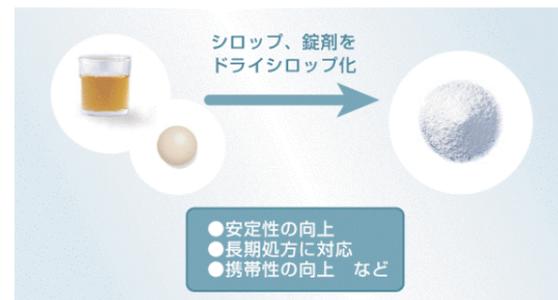
今後も、社会課題の解決に資する事業活動を通じて、信頼される医薬品メーカーとしての責任を果たしてまいります。

TAKATA 医薬品の工夫

高田製薬は、苦味がある、錠剤が大きいといった服用のしにくさや、医療従事者が扱いにくいと感じる問題を改善するため、これまで蓄積してきた製剤技術と先端技術を活用して医薬品の使いやすさ、飲みやすさを追求した独創的なジェネリック医薬品を開発しています。

ドライシロップ剤の開発

シロップを液状から粉末状に変えることで新しいメリットを生み出しました。ドライシロップ剤は、水などに溶かして服用する粉の薬です。ドライシロップ剤は一般的にシロップ剤のように冷蔵庫に保管する必要がなく、1回の服用量ごとに袋に分包されているため、簡単に学校や職場などに持ち運ぶことができます。また、錠剤を飲めない患者様も容易に服用できます。



シロップ剤や錠剤のドライシロップ化の例

味の工夫

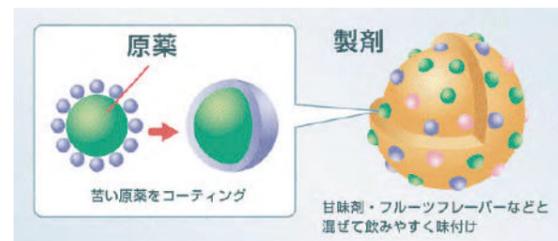
少しでも飲みやすくするために、さらにひと味工夫を加えています。苦みや、舌触りが悪くてお子さまが嫌がっていたこれまでの薬の製造方法や添加剤を工夫して、お母さん、お父さんが少しでも飲ませやすくなるようにしています。

大きさの工夫

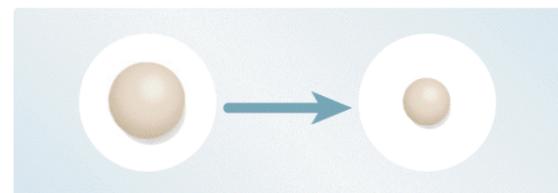
小さすぎてもつまみづらい。大きすぎても飲みづらい。錠剤は、一般的に6mmから7mm位の大きさが好まれると言われてます。取り扱いや服用しやすい大きさやかたちを追求し、大きすぎてもどに引っかかる錠剤やカプセル、小さすぎてもつまみにくい錠剤、半分になかなか割れない錠剤などを改善しています。

注射剤の開発

緊急時でも瞬時に間違いを防げるよう、投与する液量や種類の間違い防止を目的とした注射剤を開発しています。ガラスの代わりに割れにくく扱いが容易なプラスチック素材の注射容器を用いるなどしています。



苦味マスキングの例



錠剤の小型化の例

TAKATA 3つのA

安心品質

高田製薬の品質管理は高度に連携した品質保証体制により維持され、主原料の調達には直接査察した国内外の製造元から厳選して調達しています。

製造工程は常に高度化するGMP※への対応を行うとともに、工程ごとに厳密な工程管理値を設定し、厳しい教育訓練を受けた検査員による厳格な品質管理と最新鋭の検査・測定機器の導入によって、製造から出荷まで全工程を厳しく管理しています。

※GMP(Good Manufacturing Practice)

「医薬品の製造管理及び品質管理に関する規制」：高品質の医薬品を製造するために必要な製造所の構造設備や製造管理及び品質管理の全般にわたって、医薬品の製造を行う者が守るべき要件を定めた規則



安定供給

高田製薬は、埼玉県内に内服固形製剤、内服液剤、注射剤、外用剤の生産拠点を集約することで、各拠点間のコミュニケーション向上とアクセス性を活かした製品の安定供給体制を確立しています。また、安定供給を維持・遂行するために、生産と出荷の需給バランスをシステムで効率的に管理し、急な発注や需要拡大などの環境変化やMR※情報を的確に把握し、綿密に分析して生産計画をコントロールしています。

※MR(Medical Representatives) 医薬情報担当者

安全情報

高田製薬のMR およびくすり相談室は、医師や薬剤師の皆様は医薬品を適正に使用していただくため、品質、有効性および安全性に関する必要な情報を、より迅速に、より正しく、きめ細やかに収集・提供しています。収集された情報は、GVP※1ならびにGQP※2に基づき、安全管理部門や品質保証部門で検討され、医療機関等にスピーディにフィードバックしています。さらに、こうした活動を通じて得た医療現場からの生の声を各部署の従業員で構成されたVOC※3会議で検討し、製品改良や患者様向け資材の工夫に反映させるなど、医療関係者の皆様のひと言が、飲みやすく、扱いやすい独自の新しいジェネリック医薬品の数々を生みだし、ひとつひとつが育薬のための大きな助けとなっています。

※1：GVP(Good Vigilance Practice) 医薬品の製造販売後安全管理の基準に関する省令

※2：GQP(Good Quality Practice) 医薬品の品質管理の基準に関する省令

※3：VOC (Voice of Customer) お客様の声





CSR 推進

当社は社会や環境に対して責任を持った事業活動を推進するため、CSR 推進課を中心とした全社横断的な推進体制を構築し、持続可能な社会の実現に貢献しています。

CSR*(企業の社会的責任)ビジョン

私たち高田製薬は、飲みやすく 使いやすい くすりを提供することで、患者さんや医療関係者に貢献するとともに、企業倫理と透明性の維持を図り、地域社会の発展に寄与し、地球環境を守ることで、すべての人々に信頼される企業を目指します。

※CSR:Corporate Social Responsibility

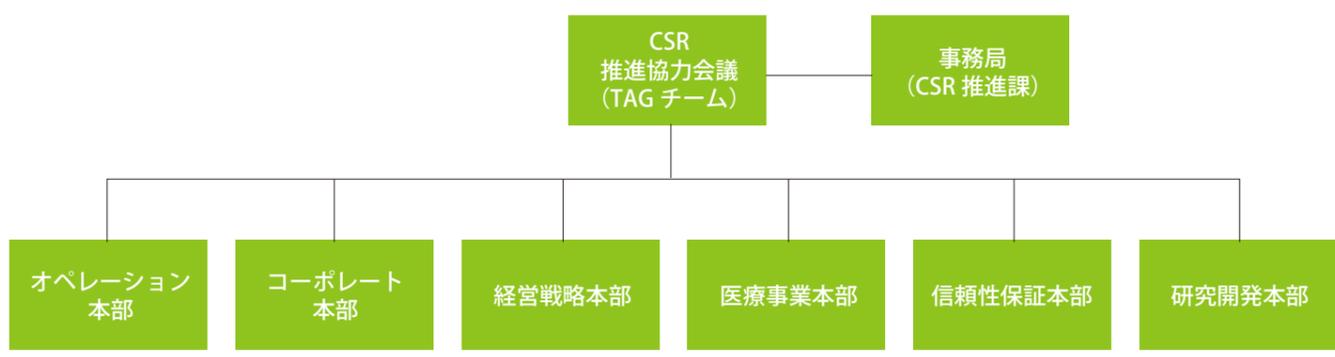
当社は経営理念の実現を通じて、企業価値の向上とサステナブルな社会への貢献を目指しています。

2019年10月にCSR推進課を設置し、社会や環境に対して責任を持った事業活動を推進しています。2020年10月には、全社一体となったCSR活動を展開するため、各本部からの協力メンバーと連携したCSR推進体制を構築しました。

この協力メンバーを『TAG(タッグ)』と名付け、「引き継ぐ」「協力して事にあたる」という意味を込めて、CSRビジョンの実現に向けた活動を展開しています。

CSR 推進体制

CSR 推進課を事務局とし、各本部から選出された TAG メンバーが連携して CSR 活動を推進しています。



CSR 活動の取り組み

TAG ミーティングによる活動推進

2020年10月にキックオフしてから4年が経過しました。各拠点をWeb会議ツールで繋いだTAGミーティングは、月1回の頻度で継続開催しています。これまでCSRビジョンの策定、取り組みテーマの協議、そして具体的な実行まで、段階的に活動を発展させてきました。



大宮工場



本社



北埼玉工場



幸手工場

CSR・SDGs に関する啓蒙

CSR info.の発行・CSRセミナーの開催

全従業員がCSRやSDGsへの理解を深められるよう、「CSR info.」という情報紙をイントラネットや各事業所掲示板に定期的に掲載しています。現在までに21回発行し、当社の取り組み内容だけでなく、社会の動向にあわせ、CSRやSDGsに関する情報を発信しています。

また、企業の社会的責任や環境保護への関心は、近年ますます高まっており、政府や国際機関のサステナビリティに関する規制に柔軟に対応する必要性も増しています。これらの背景を踏まえ、さらなる理解を深めることが重要と考え、2024年3月から「CSRセミナー」を開催しています。当社CSRアドバイザーが講師となり、CSRやサステナビリティに関する基礎的な情報から人権尊重などをテーマとして、現在までに5回開催しています。さらに、全てのセミナーを録画し、e-ラーニングシステムにて従業員がいつでも受講できるような環境を整えています。



CSRinfo



CSR セミナーの様子

4つの取り組みテーマ

TAG チームでは、おくすり教室、寄付活動、障害者支援、地域貢献・交流の4つのテーマで継続的な社会貢献活動を展開しています。

	おくすり教室	寄付活動	障害者支援	地域貢献・交流
概要	<ul style="list-style-type: none"> 工場見学風動画、薬を飲む時間に関するお話の動画を公開 小学校に訪問しておくすり教室を開催し、薬についての正しい知識を身に付けてもらう 	<ul style="list-style-type: none"> 寄付型自動販売機を設置し、その売り上げの一部を、子どもに関する支援団体へ寄付する 	<ul style="list-style-type: none"> 障害者アートの利活用 支援団体が必要としている物資を集め寄贈する 	<ul style="list-style-type: none"> フードドライブの開催 各事業所周辺の催しへの協力
2024年度実績	工場見学風動画や服薬時間に関する解説動画を制作・公開し、地域でのおくすり教室開催を通じて、医薬品に関する正しい知識の普及に取り組んでいます。2024年度は大宮工場に近い小学校の校外学習に協力し、工場見学とおくすり教室を行いました。	社内に寄付型自動販売機を設置し、その売上の一部を子ども支援団体に寄付することで、継続的な社会貢献活動を実施しています。2024年度は3回目の寄付を行いました。	障害者アートの利活用や、支援団体が必要とする物資の寄贈を通じて、障害者の社会参加と自立支援に貢献しています。2024年度は障害者アートの利活用(2回目)とシール・折り紙・メモ用紙の寄贈(3回目)を行いました。	フードドライブの開催や各事業所周辺で実施される地域イベントへの参加により、地域社会との連携を深めています。2024年度はフードドライブ活動(2回目)、災害時用救急セット・毛布の寄贈、清掃活動のSNS発信(ピリカ)を実施しました。

※詳細については P44-45 「持続可能な地域社会への貢献」 ページをご参照ください。

CSR 推進

SDGs への貢献

2023年7月31日に埼玉県より「埼玉県SDGsパートナー」として登録されました。埼玉県SDGsパートナー登録制度とは、SDGsに自ら取り組むとともに、その実施内容を公表する県内企業・団体等を県が登録する制度です。本制度は、申請様式を活用し、県内企業等が自ら行う活動とSDGsとの関連性を明確にすることで、県内企業等のSDGs達成に向けた具体的な取り組みを促進すること、また、SDGsの具体的な取り組みにより、企業等の価値向上及び競争力の強化を図るとともに、県が進める「埼玉県版SDGs」を共に推進することを目的としています。

私たち高田製薬は、以下に掲載した取り組み方針のもと、埼玉県SDGsパートナーとして、SDGsの達成に一層力を入れてまいります。



関連リンク【埼玉県SDGsパートナー】 https://www.pref.saitama.lg.jp/a0102/sdgs/sdgs_partner.html

SDGs 達成に向けた高田製薬の取り組み方針

当社は「飲みやすく 使いやすい くすり」を提供することで、患者さんや医療関係者に貢献するとともに、企業倫理と透明性の維持を図り、地域社会の発展に寄与し、地球環境を守ることで、SDGsの達成に貢献していきます。

SDGs 達成に向けた取り組み状況

当社では、持続可能な社会の実現に向けて、環境・社会・経済の3つの分野でSDGs達成に向けた具体的な目標を設定し、計画的に取り組んでいます。

環境分野

温室効果ガス排出量削減において、2030年に向けた目標に対して順調な進捗を示しています。2023年度のCO₂発生量は8,233t-CO₂/年、2021年度実績から43%の大幅な削減を実現しました。また、温室効果ガス排出量削減についても、取り組み開始3年後の中間目標11,660t-CO₂/年に対して着実に進展しています。

社会分野

従業員の年次有給休暇取得率向上と社会貢献活動の一環として寄贈活動を積極的に推進しています。年次有給休暇取得率は2023年度実績74.2%を達成し、2030年の目標80%以上に向けて着実に改善しています。寄贈活動については、シールや折り紙の寄贈、フードドライブの開催など、多様な社会貢献活動を継続的に実施しています。

経済分野

環境に配慮した原材料を用いた製品開発を推進しており、2030年に向けた目標2件の達成に向けて取り組みを進めています。

これらの取り組みを通じて、企業活動と社会課題解決の両立を図り、持続可能な社会の実現に貢献してまいります。

SDGs達成に向けた重点的な取り組み	指標	進捗状況	該当ページ	
環境	<p>全事業所・営業所にて発生する温室効果ガス排出量(Scope1、Scope2)について削減を図る。</p> <p><(現状値)2021年の数値> 温室効果ガス排出量:14,324t-CO₂/年(Scope1、Scope2合算)</p>	<p><2030年に向けた指標> 8,308t-CO₂/年(2021年比42%削減)</p> <p><取組開始3年後に向けた指標> 11,660t-CO₂/年(2021年比18.6%削減)</p>	<p><1年経過時> 2023年度実績: 8,233t-CO₂/年(2021年度実績比43%削減)</p>	P26-29
社会	<p>従業員の年次有給休暇取得率向上を図るとともに、社会貢献活動の一環として寄贈活動を積極的に実施する。</p> <p><(現状値)2022年数値> 1有給休暇平均取得率:73.6%(取得日数/付与日数) 2寄贈活動:0団体(現状は実施なし)</p>	<p><2030年に向けた指標> 80%以上の維持 3団体(5回/年)</p> <p><取組開始3年後に向けた指標> 80% 2団体(3回/年)</p>	<p><1年経過時> ①2023年度実績: 74.2% ②3団体への寄付、寄贈 ・自動販売機の売上一部寄付 ・シール、折り紙の寄贈 ・フードドライブ開催</p>	P38, P44-45
経済	<p>環境に配慮した原材料を用いた製品を開発する。</p> <p><(現状値)2022年の数値> 製品化件数:0件(累計)</p>	<p><2030年に向けた指標> 2件(累計)</p> <p><取組開始3年後に向けた指標> 1件(累計)</p>	<p><1年経過時> 0件(4件開発中)</p>	—

CSR 重要課題 (マテリアリティ)



高田製薬の経営理念には、人々の健康に貢献することで、幸福と共栄を目指すという願いが明記されています。これらは、当社事業の特徴や事業活動の方針となり、従業員一人ひとりの思い、高田製薬の思いに繋がっています。また、事業活動に対するステークホルダーの印象や評価から、より広い社会的観点を持った事業活動への意識が芽生えています。高田製薬では、これらを2020年にCSRビジョンに盛り込み、事業の関連性と社会への貢献度の観点から、2022年に高田製薬CSR重要課題(マテリアリティ)を設定しました。

設定した重要課題(マテリアリティ)については、関連する課題やリスクを洗い出し、具体的な取り組みを推進しています。また、ステークホルダーからの要請や社会の変化などを踏まえ、定期的に課題設定の妥当性などを確認し、必要な場合には更新していく考えです。

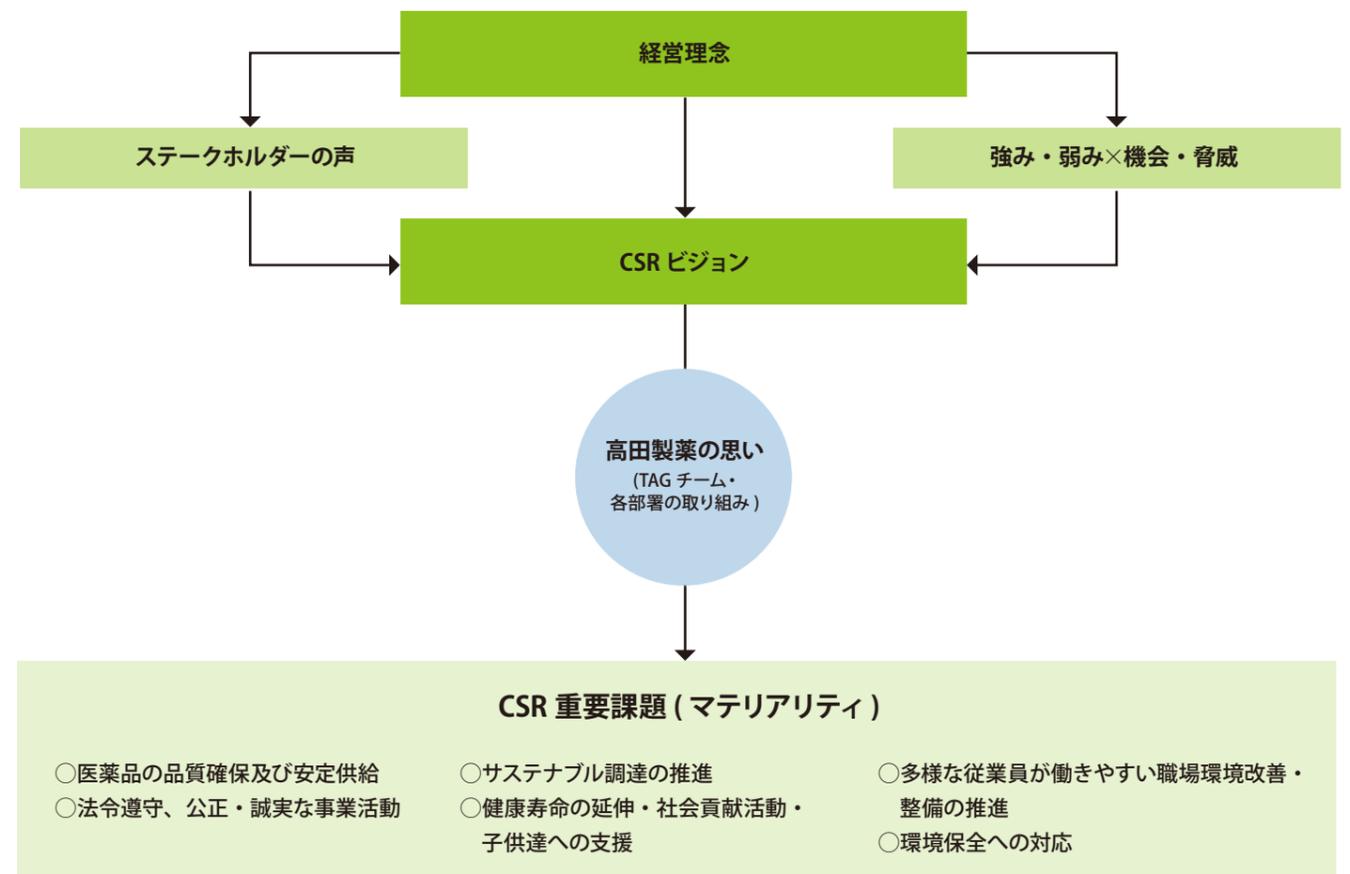
特定プロセスの流れ

経営理念を起点とし、私たちは研究開発企業として高い品質の医薬品づくりに励み、健康長寿への貢献を製品と人の両面から実現し、社会的価値創出を目指します。

ステークホルダーの声では、顧客である医療関係者から「飲みやすさを追求している製品が、多くの保護者や子供からも評価されている」という声や、「味がさらっとしていて、分包機に付かないので助かる」との評価をいただいています。また、工場見学を通じて「品質追求の姿勢が理解できた」「GMPの取り組みによる信頼性向上の努力をしている」といった評価も収集しています。

強み・弱み×機会・脅威の分析では、中期経営計画「TAKATA2020-2022」に基づき、小児の「TAKATA」としての存在感を高め、社会的認知度の向上を図るとともに、期待に応える「技術力」を追求し、競争力ある「低コスト構造」への転換を図っています。社員一人ひとりが課題を探索し、「課題解決」に向けて行動します。

これらすべての要素を統合し、「高田製薬の想い(TAGチーム・各部署の取り組み)」として具現化し、最終的に6つのCSR重要課題を特定しました。





SDGs に関連する CSR 重要課題と高田製薬の取り組みについて

事業活動を通じ、社会課題の解決に向けた取り組みを推進するため、特定した当社の CSR マテリアリティと SDGs との関係性を整理し、それぞれに対する KPI、目標、具体的な取り組みを一覧にまとめました。

本報告書の カテゴリー	項目	SDGs	CSR 重要課題 (マテリアリティ)	主要なテーマ	活動概要	KPI	目標	活動実績 (～2025年3月)	掲載 ページ
CSR 推進	品質・安定供給	 	・医薬品の品質確保及び安定供給	・品質を最優先する体制 ・安定供給体制	・品質管理の徹底 ・「安心と信頼への約束」に基づく品質の追求 ・安定確保医薬品の供給 ・新たな領域の医薬品の提供 ・医薬品情報の適切な提供と収集 ・生産能力増強 ・生産体制強化	・品質も供給も安心いただける医薬品の提供	・生産能力増強 (高薬理活性製剤への注力など) ・生産体制強化 (安定供給体制の構築と強化)	・生産能力増強 (北埼玉工場 2 号棟稼働) ・生産体制強化	18-21
	調達		・サステナブル調達の推進	・サステナブル調達の推進	・サステナブル調達方針の策定 ・サステナブル調達ガイドライン、アクションプラン作成	・サステナブル調達アクションプランの作成 ・サプライヤー調査	・サステナブル調達に関するアクションプランの作成・運用 ・サプライチェーン管理の推進 ・サプライチェーン調査実施 ・EcoVadis 社サステナビリティ評価ゴールドメダル獲得	・廃棄物処理業者の現地確認 (5 社)、サプライヤーアンケート回答 (2 社) ・社内 CSR セミナー開催 ・サプライヤーアンケートに関する情報収集、ドラフト作成 ・取引先からのサプライヤーアンケート等への協力 ・EcoVadis 社によるサステナビリティ評価受審 (シルバーメダル獲得)	22
	健康福祉		・健康寿命の延伸 ・社会貢献活動 ・子供達への支援	・医療費削減、患者負担軽減への取り組み ・ジェネリック医薬品についての情報提供 ・持続可能な社会への貢献 ・EHS の推進	・低価格で高品質なジェネリック医薬品の供給 ・ジェネリック医薬品新規薬価収載件数の推移 ・ジェネリック医薬品の供給による医療費削減効果 ・社会貢献活動取り組み件数 ・環境、健康、安全に関する法令対応	・ジェネリック医薬品新規薬価収載件数 ・ジェネリック医薬品の供給による医療費削減効果 ・社会貢献活動取り組み件数 ・環境、健康、安全に関する法令対応	・ジェネリック医薬品の薬価収載件数：着実な件数増加 ・ジェネリック医薬品の供給による医療費削減：継続的な実現 ・関係団体の研修会や工場見学への協力 ・社会貢献活動年 3 回以上実施	・ジェネリック医薬品新規薬価収載件数： 2024 年 12 月期 2 成分 2 品目 2025 年 6 月期 1 成分 1 品目 ・ジェネリック医薬品の供給による医療費削減効果 (出荷ベース)：約 159.7 億円 ・健康情報の発信 ・関係団体主催の研修会、工場見学の協力 ・おくすり教室 (小学 3 年生を対象に実施) ・寄付型自動販売機 対象商品購入総数 675 本 (2024 年 4 月～2025 年 3 月) ・障害者アートの活用 (CSR 報告書 2025 表紙) ・認定 NPO 法人発達わんぱく会へシール、折り紙、メモ用紙の寄贈 ・フードドライブの開催 (さいたま市子ども食堂ネットワーク 出張子ども食堂 in 能登でのフードバンクトリーへ協力) ・各事業所の地域貢献 (各事業所周辺の清掃活動の様子をゴミ拾い SNS「ピリカ」にて開示) ・環境、健康、安全に関する推進体制、法令対応	13, 22-25, 44-45
環境 (E)	環境	 	・環境保全への対応	・気候変動 ・廃棄物に関する管理活動の推進 ・水に関する取り組み ・環境に関する啓蒙活動 ・化学物質	・CO ₂ 排出量削減策の推進 ・エネルギー使用量削減策の推進 ・社有車の HV 車等エコカーへの切り替え ・廃棄物発生量の抑制 ・再資源化の推進 ・水に関する取り組み ・環境に関する啓蒙活動 ・化学物質による環境汚染の防止	・エネルギー使用量 ・CO ₂ 排出量 ・Scope3 排出量 ・ハイブリッド (HV) 車導入率 ・廃棄物発生量 ・最終処分率 ・再資源化率 ・水使用量 ・化学物質 ・環境に関する啓蒙活動	・省エネ法定定期報告 S クラス評価取得 ・CO ₂ 排出量： Scope1、2 の合計：2030 年度実績 2018 年度比 48.8% 削減 Scope1：2018 年度比 49.6% 削減 Scope2：2018 年度比 48.2% 削減 Scope3 排出量の把握継続 ・廃棄物 最終処分率：2025 年度に 2000 年度実績比 75% 程度削減 再資源化率：2025 年度実績 60% 以上 廃プラスチック再資源化率：2030 年度実績 65% 以上	・Scope1・2 排出量合計 8138t-CO ₂ (2018 年度比 60% 削減) ・Scope3 算定 (2024 年度実績) ・カーボンニュートラル給油カードの継続利用 Scope1：2018 年度比 49.6% 削減 Scope2：2018 年度比 48.2% 削減 Scope3 排出量の把握継続 ・省エネの取り組み (保温ジャケット取り付け等) ・社有車の HV 車割合：96% ・3R 実施 (廃プラスチックのケミカルリサイクル処理等) ・廃プラスチック再資源化推進 (新規処理業者との契約締結) 廃プラスチック再資源化率：39.3% ・生物多様性、水リスクフィルタによるリスク評価 ・環境に関する啓蒙活動 (e-ラーニング :5 回 セミナー :8 回) ・化学物質への対応 (PRTR 法)	26-36
社会 (S)	人財	 	・多様な従業員が働きやすい職場環境改善・整備の推進	・従業員的能力最大化と安心して働ける環境の向上	①働き方改革 ・育児支援制度 ・年次有給休暇制度 ・病気療養者の支援制度 ・時間外労働の是正 ・有給休暇の取得促進	・男性の育児休業制度利用者数 ・「子育てサポート企業」として厚生労働省「くるみん」の認定の取得 ・1 人当たりの従業員の平均残業時間 ・年次有給取得率	・男性の育児休業制度利用者数 15 人 (2026 年 9 月まで) ・年次有給休暇平均取得率 80% 達成 (2026 年 11 月まで)	・女性の育児休業制度の利用者数 23 人 (利用率 100%) ・「子育てサポート企業」として厚生労働省「くるみん」の認定の取得 認定日 2025 年 2 月 ・男性の育児休業制度の利用者数 9 人 (2022 年 10 月～2023 年 9 月) ・1 人当たりの従業員の平均残業時間 14.7 時間 (2023 年 10 月～2024 年 9 月) ・年次有給休暇平均取得率 80.4% (2022 年 12 月～2023 年 11 月) ・年次有給休暇制度改定 時間単位付与制度：有給休暇のうち年間 5 日を時間単位で使用できる様に拡大 ・育児短時間勤務制度および子の看護等休暇：小学 3 年生までの子を養育する従業員まで拡大	38-39
コーポレート・ガバナンス (G)	公正堅実		・法令遵守 ・公正・誠実な事業活動	・ガバナンス ・コンプライアンス ・腐敗防止 ・リスクマネジメント	・コンプライアンスの徹底 ・薬機法および GMP 省令等の遵守 ・リスク管理の推進 ・内部統制の整備 ・ガバナンス強化 ・贈収賄・腐敗行為の防止 ・BCM の推進	・Quality Culture の醸成	・高田製薬のガバナンス強化：リスクマネジメント・コンプライアンス推進の強化 ・コンプライアンス研修の実施 ・従業員の腐敗防止意識の向上 ・BCM 教育、模擬訓練の実施 ・BCM 推進	・高田製薬のガバナンス強化：リスクマネジメント・コンプライアンスの推進 ・コンプライアンス意識調査の実施 ・「企業活動と医療機関等の関係の透明性に関する指針」の遵守 (医療機関等に対する資金提供内容の公開) ・「患者団体との協働に関する指針」、「企業活動と患者団体の関係の透明性に関する指針」策定 ・BCM 推進 危機対策本部体制更新 ・BCP 啓蒙 ミニテスト公開 ・防災への取り組み 安否確認訓練の実施、各事業所避難訓練・消火訓練、救命講習の実施	46-49
			・ダイバーシティ & インクルージョン ・ダイバーシティ (多様性) の推進 ・女性活躍推進 ・障害者雇用	・女性管理職比率 ・障害者雇用率	・女性管理職比率 12% (2026 年 9 月まで) ・障害者雇用率 2.7% ・障害者の適材適所での活躍推進	・女性管理職比率 10.3% (2023 年 10 月～2024 年 9 月) ・障害者雇用率 2.51% (2024 年 9 月)	39		
			③採用・人材育成 ・タレントマネジメントによる戦略的人員配置と人材育成の推進	・タレントマネジメントによる戦略的人員配置制度の運用	・戦略的人員配置制度の実施	・自己啓発の促進策を実施 (e-learning 教材の充実 タレントマネジメントシステムの基盤整備を推進) ・人事制度、目標管理制度の改善を実施	37		
④健康経営の推進 ・健康管理の取り組み (健康診断の実施、ストレスチェック検査等) ・健康増進の取り組み ・禁煙推奨活動	・健康診断受診率 ・ストレスチェック受検率 ・残業時間の月別比較 ・喫煙率	・健康診断受診率 100% ・ストレスチェック受検率 100% ・健康優良企業 step2 金の認定取得への取り組み ・喫煙率 10% 以下 (2026 年度目標) (2030 年度目標は喫煙者ゼロ)	・健康診断受診率 (2023 年 4 月 1 日～2024 年 3 月 31 日) 100.0% ・ストレスチェック受検率 (2024 年 7 月) 88.3% ・健康優良企業 step1 銀の認定更新 認定日 2024 年 11 月 1 日 ・健康経営優良法人 2025 の認定 認定日：2025 年 3 月 11 日 ・健康増進の取り組み ・喫煙率 (2024 年度喫煙率：17.0%) ・化学物質の安全管理推進、法定作業環境測定実施 (3 月、9 月)	40-42					
⑤人権の尊重 ・人権の尊重に関する方針等の言及 ・様々なハラスメントの防止	・コンプライアンス研修の実施	・ステークホルダーへ人権が尊重されるような取り組みの強化 ・従業員の人権意識の向上	・コンプライアンス教育活動実施 ・社内コンプライアンス啓発ポスター発行 ・CSR セミナー「人権の尊重」開催	43					



品質を優先する体制

医薬品等総括製造販売責任者からのメッセージ

～何よりも、品質、高品質の製品を目指して～

3つのA

高田製薬は設立以来、独創的な製品を開発し、何よりも品質、高品質の製品を適正に供給することを経営理念の一つの重要なキーワードとして事業活動を行っています。当社としては従業員一人一人が「品質が最優先である」という品質に関わる企業文化(クオリティカルチャー)を醸成させるべく、全部署で日々の事業に取り組んでいます。また、約束します高田製薬(TAKATA)の3つのAということで安心品質(A)、安定供給(A)、安全情報(A)を国民の皆様へ宣言しています。

品質、安定供給の問題

2021年に発生したジェネリック医薬品メーカーにおける異種原薬混入事案を発端に残念ながら現在まで複数のジェネリック医薬品メーカーにおける不適切事案、法令違反が起きています。製品の出荷を優先させるため、適切に薬事手続きを行わずに製造方法を変更したり、適合するまで試験を繰り返したりといった事案であり、これらの行為によって行政処分が当該企業に科されております。このような医薬品の品質や安全性に関わる重大な不祥事の発生が続いたことで、製薬産業、特にジェネリック医薬品メーカーにおいて、安定供給の問題が未だに多数発生しています。医療従事者の皆様をはじめ国民の皆様からジェネリック医薬品メーカーの製品に対して不安の声が上がっております。当社としては皆様の不安を少しでも早く解消し、皆様の信頼を少しでも早く回復できるよう全従業員が一丸となって取り組んでいます。また、薬機法の改正で責任役員の明確化や総括製造販売責任者の要件の見直し等も求められました。当社としてもより一層の法令遵守体制を強化すべく社内の組織体制の整備を行ってきています。

コンプライアンス・ガバナンス・リスクマネジメントの強化

当社は経営者自らが法令を厳格に遵守することを宣言し、また、製造現場との直接のコミュニケーションをとり、経営者の思いと製造現場の声の相互理解を図っています。さらに、全ての従業員に法令遵守を最優先して業務を行うという意識を根付かせるために継続的な教育・訓練を行っています。また、自社の取り組み状況の継続的な報告と開示を行い、内部通報制度についても内容説明と利用の促進により運用の充実を図っています。実例としては、製造販売承認書と製造実態の自主点検においては私自身が従業員のヒアリングに同席し、各

従業員の法令遵守の意識を確認するとともに高品質の製品を安定的に供給することの重要性を説明しています。法令遵守については、現状の社内体制において、体制整備不足の点がないか、運用が不適切な点がないか、常に状況の確認・検討をする必要があると考えています。検討の際には、規制当局からのガイドライン等を参考に法令遵守の企業風土を醸成させる、法令遵守の改善サイクル(規範策定→教育訓練→モニタリング→改善)を機能させる、法改正時だけにとどまらず不断の検討を実施することが重要と考えています。

当社の品質への取り組み

当社は常に患者様の服薬アドヒアランス向上、医療従事者の使用利便性向上、また、医療過誤リスクの低減などの高付加価値を有する医薬品開発を目指しています。当社が常に大切にしていること、それは「信頼」です。ジェネリック医薬品の信頼性向上のため、法令遵守はもとより、原材料の調達から製剤製造、製品出荷までの全工程において品質保証への妥協なき努力を続け、高品質の製品を安定的に供給いたします。品質管理は主原料の調達から始まります。高品質の主原料は国内外から厳選して調達していますが、必要に応じて直接製造元を査察し、高品質を保証しています。製造工程においては、工程ごとに厳密な工程管理値を設定し、規定の値をクリアしたもののだけを次の工程に進めるなど、製品の出荷まで全工程を厳しく管理しています。常に高度化するGMPへの対応を行うとともに、厳しい教育訓練を受けた検査員による厳格な品質管理と最新鋭の検査・測定機器の導入によって、より高度な品質検査を実現しています。このような徹底した品質管理は、高度に連携した品質保証体制により維持され、原料の調達から製品の出荷までの全工程における高い品質を支えています。



医薬品等総括製造販売責任者 成田浩明

ます。当社としては製造管理・品質管理に関し、これまでも誠心誠意取り組んできておりますが、今後も生命関連企業としてより一層の法令遵守、品質重視の取り組みを進めていきます。

私は医薬品製造販売業の責任役員の一人として責任を持って当社の3つのAを実践し、人々の健康と福祉の向上に貢献していく所存です。

TAKATAの品質方針

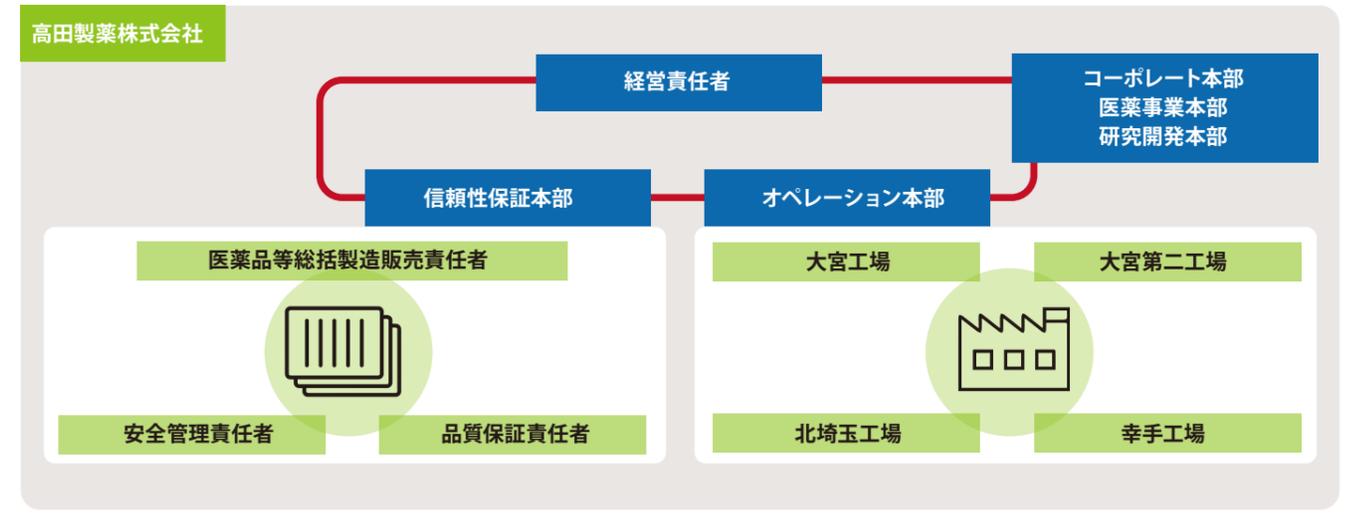
経営理念に謳われている、人々の健康に貢献する「高品質」な製品を提供するために、

1. GMPの精神に則り、国際的に通用する製品を提供します。
2. お客様の満足のため、継続的な改善に取り組めます。
3. お客様の信頼を得るため、情報の収集・提供に努めます。
4. 製品のライフサイクルを通して品質を維持するために、技術の継承と強化に努めます。

TAKATAの品質への取り組み

医薬品医療機器等法における製造販売承認は有効期間のある禁止の解除(基本的に禁止されていることに対し、一定の要件を満たし、定期的に更新することで、一定期間解除されることへの承認・許可)です。有効期間のある禁止の解除を許されている企業として法令遵守に努めることは最も重要な責務です。当社としては、製造販売承認書に規定された規格及び試験方法に適合した高品質な医薬品を安定的に供給することは製造販売業者としての責務であると考えております。その責務を果たすため、当社は今後も適切な製造管理・品質管理を行う所存です。また、品質・安全性の情報を的確に入手し、それらの情報を製剤や情報提供内容等の改善につなげていく所存です。今後も、当社の掲げる3つのA、安心品質、安定供給、安全情報を遵守し、患者様、医療機関の皆様へ信頼していただけるよう、引き続き適切な製造管理、品質管理に取り組んでまいります。

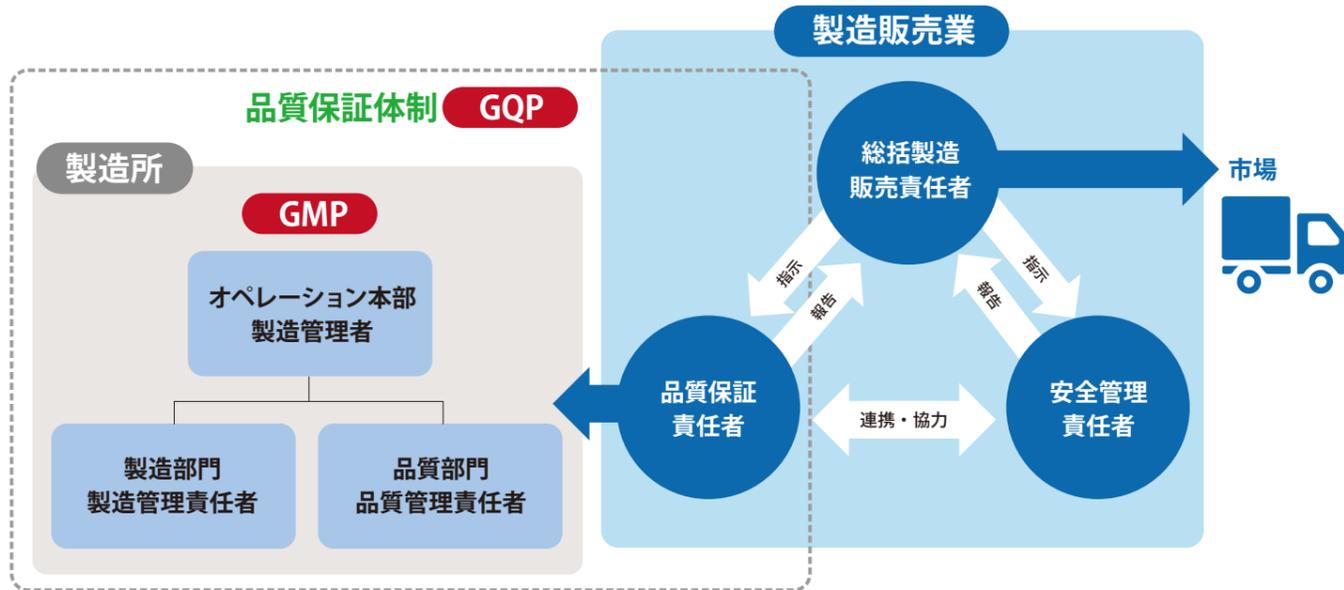
高田製薬の品質管理体制



製造販売業者と製造業者との連携について

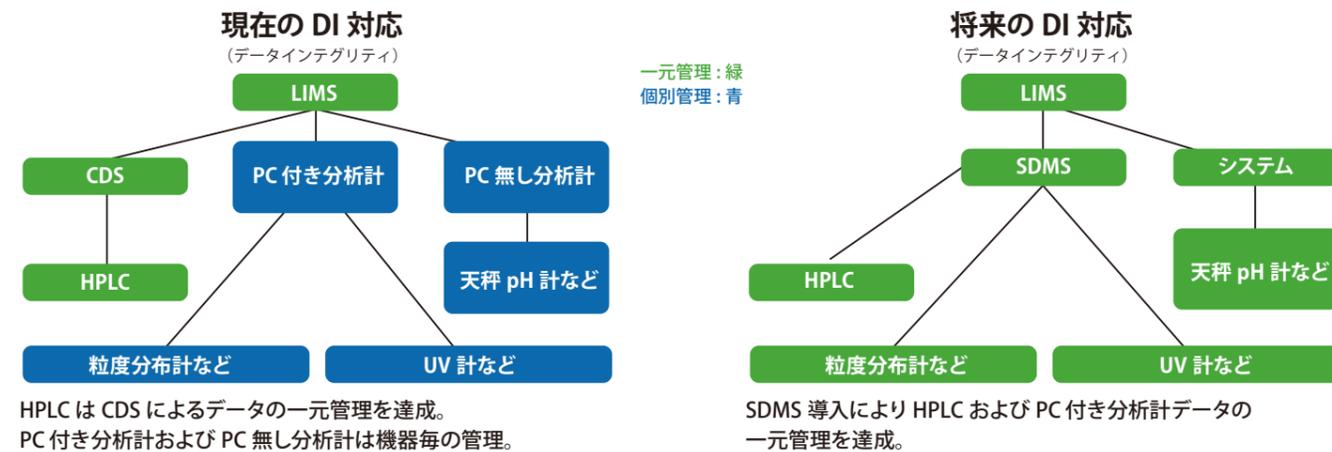
高田製薬は製造販売業者及び製造業者の許可を取得しております。製造販売業者の三役(医薬品等総括製造販売責任者、安全管理責任者、品質保証責任者)は、月例の三役会議にて製造管理・品質管理等、製品の品質保証・安全性確保に関わる情報共有を行っております。一方、製造所においては、オペレーション本部長及び製造業者の許可を取得している大宮工場、大宮第二工場、北埼玉工場、幸手工場の各工場長並びに製造管理者による月例のオペレーション本部会議にて製造管理・品質管理に関する情報共有を行っております。また、製造販売業者の三役とオペレーション本部は、月例の信頼性向上促進会議を通じて相互に情報共有を行うとともに医薬品等総括製造販売責任者からすべての部署、製造所への指示や医療従事者や医療消費者からの要望事項を確認できる体制としております。

品質を優先する体制



なお、毎月2回開催される経営会議には医薬品等総括製造販売責任者及びオペレーション本部長が参加しており、経営層まで製造管理・品質管理に関する情報が共有される体制としております。

製品の品質試験管理について



HPLCはCDSによるデータの一元管理を達成。
 PC付き分析計およびPC無し分析計は機器毎の管理。
 ※LIMS(Laboratory Information Management System)とは、ネットワークなどを介して、分析結果が分析機器から直接システムに入力されるなど、試験業務を統合管理したシステムのことを指します。
 CDS:Chromatography Data System SDMS:Science Data Management System

品質検査に関する情報を一元管理することで、作業の効率化と品質の向上を図り、各種の操作履歴、測定した分析機器のID記録、本人確認など、Part11に対応したシステムを導入・構築して参ります。また、セキュリティ機能の強化によってデータの改竄を防止できデータの変更履歴も記録し、品質の向上を推進します。

GMP 監査体制の構築

製造所のGMP監査は、自社で定めたGMP監査員制度において認定した監査員が実施しております。また、技術エキスパート(原薬、製剤、包装など)の認定を受けたメンバーを加えることにより、技術的な指摘、助言も行える体制を整えております。これによりGMP監査体制における質の向上を図り、また、今後GMP監査員及び技術エキスパートの教育を全社的に展開し監査員を増員することで、実地監査の頻度の増加に繋げ、監査体制の強化に努めて参ります。

安定供給体制



生産能力増強 北埼玉工場2号棟

注射剤の生産拠点である北埼玉工場(埼玉県加須市)の敷地内に、高活性無菌注射剤の生産を可能とする2号棟を建設しました。

新棟の稼働により、弊社の生産能力は大幅に強化されます。具体的には、既存の生産能力である約700万本に加え、新工場の将来エリアも含めることで、約1,700万本のバイアル製品を生産できるようになります。これにより、全体の生産能力は2倍以上に増加し、より多くの需要に対応できるようになります。この増強された生産能力を活かし、新薬や長期収載品、ジェネリック医薬品の受託製造や海外展開にも積極的に取り組む予定です。また、パンデミックなどの緊急事態においても、優先品目の生産が可能となり、迅速な対応が求められる状況でも柔軟に対応できる体制を整えています。これにより、医薬品産業全体のレジリエンス強化にも大きく寄与することが期待されます。新棟の稼働は、弊社の生産能力を向上させるだけでなく、グローバルな品質要求にも十分に 대응することができる最先端の生産ラインを構築するものです。



北埼玉工場2号棟外観



北埼玉工場2号棟注射製造ライン見学者通路からの様子



北埼玉工場2号棟の紹介動画を当社HPにて公開中!
https://www.takata-seiyaku.co.jp/general/factory_movie.html

生産体制強化

当社では2018年度より生産体制最適化を目指したプロジェクトを発足し、大宮工場、幸手工場、大宮第二工場、北埼玉工場、品質試験センターにて活動してまいりました。その後、安定供給(SCM バランス確保)面を強化・推進するために、2022年10月に新たにサプライマネジメント本部を立ち上げ、さらなる強化推進のため2024年5月からはSCMと各工場を組織・統括するオペレーション本部を立ち上げております。当本部において生産品目の選択と集中をテーマとして自社の強みをいかし供給能力を強化する品目の選定と、需給に関する生産依頼・生産能力(生産計画)の情報を一元化することで、市場/顧客のニーズに応えるべく安定供給体制の構築と管理強化に継続的に取り組んでいます。

供給不安発生時の医療現場等への情報提供

HPの医療関係者向け情報に下記のような安定供給体制等に関する情報を公開し、管理体制を開示しています。
 ・安定供給管理責任者の元、販売管理、生産計画を担当するそれぞれの安定供給責任者を配置し、管理体制を構築しています。

安定供給体制に関する情報
https://view.officeapps.live.com/op/view.aspx?src=https%3A%2F%2Fwww.takata-seiyaku.co.jp%2Fmedical%2Fh6p3gd00000000pf-att%2FAntei_youshiki_2.xlsx



- ・定例会議により安定供給に係る情報を共有し、課題を漏れなく抽出して迅速に対処する体制としています。
- ・安定在庫量を設定し、市場ニーズに即した柔軟な生産計画を設定する体制としています。
- ・欠品、出荷調整等の情報は、リストとしてHP上に公開し、広く開示するとともに、MRが使用状況を情報収集し、供給バランスの最適化を最大限図っています。

供給状況品目一覧
<https://www.takata-seiyaku.co.jp/medical/h6p3gd00000000pf-att/TYOUSEI.pdf>



サステナブル調達の推進

国内外での事業拡大を図っていく上で、「サステナブル調達」の推進は重要な CSR 課題であると認識しています。近年、当社のお取引先（医薬品メーカー）から CSR・サステナブル調達への協力要請を受ける事例が増加しており、各社の方針に当社も賛同し、協力を行っています。今後は、当社からも能動的にサステナブル調達を推進するため、2022 年 4 月に以下のサステナブル調達方針を策定しました。今後、この方針に基づき、各種の取り組みに着手する予定です。

サステナブル調達方針

経営理念に基づき、お客様へ高品質な製品を供給するため、法令遵守、公正かつ透明性のある取引に努めるとともに、人権・環境などの社会的責任にも配慮した調達活動を行います。

1. 公平・公正な取引

調達活動は国内外に開放し、公正かつ透明性のある取引を行い、特定の取引先との非合理的・反社会的な取引は行いません。

2. 取引先の選定

取引先の選定にあたっては、経営安定性、品質、技術力、安全性、経済合理性（価格・安定供給）、社会的信頼性、環境への配慮等を総合的に検討することにより公平・公正に決定し、特定の取引先に有利な扱いは行いません。

3. 取引先との関係

取引先は大切なパートナーとして尊重し、コミュニケーションを重視して対等な立場で誠実な対応を行うことにより、信頼関係を深め、共に発展するように努めます。

4. 法令遵守の徹底

独占禁止法、公正競争規約、下請法等の国内法令、当社行動基準、関係各国・地域の法令等を遵守します。

5. 機密保持の徹底

調達活動を通じて知り得た情報の機密保持を遵守し、関係のない社内外の第三者へは決して漏洩しません。

6. 人権・環境への配慮

人権尊重や地球環境に配慮した調達活動を行います。

2024 年度取組実績

- ・廃棄物処理業者の現地確認(5件)、サプライヤーアンケート回答(2社)
- ・サプライヤーアンケートに関する情報収集、ドラフト作成
- ・EcoVadis 社によるサステナビリティ評価受審(シルバーメダル獲得)

今後の取り組み内容

- ・廃棄物処理業者の現地確認、サプライヤーアンケート回答
- ・サプライヤーアンケートの実施
- ・EcoVadis 社によるサステナビリティ評価継続受審

医療費削減、患者負担軽減への取り組み

当社では、ジェネリック医薬品を製造し、お取引先に販売しています。製剤研究開発を強化し、品目数の増加を図っています。また、生産能力の増強や生産体制の最適化を図りながら、低コストで高品質な製品の安定供給に努めています。ジェネリック医薬品は先発医薬品と比べて薬価が低く安価であるため、社会全体の医療費における薬剤費の削減や、薬の消費者である患者様の費用負担軽減にも役立っています。当社では、品目数増加の管理指標として、「新規薬価収載件数」を採用しており、加えて、「ジェネリック医薬品の供給による医療費削減効果(出荷ベース)」を算出しています。

ジェネリック医薬品新規薬価収載件数の推移

2024 年 12 月期：2 成分 2 品目

2025 年 6 月期：1 成分 1 品目

品目名	薬効	品目名	薬効
ポリコナゾール顆粒 20%	深在性真菌症治療剤	ビルダグリプチン / メトホルミン塩酸塩配合錠	選択的 DPP-4 阻害薬 / ビグアナイド系薬配合剤【2 型糖尿病治療薬】
ビルダグリプチン錠 50mg	選択的 DPP-4 阻害薬【2 型糖尿病治療薬】		

(注)・薬価収載とは、販売が厚生労働省によって認められた医薬品が、厚生労働省が定めた薬価基準(価格の一覧表)に公定価格として記載されることです。これにより、市場への供給が可能となります。
・薬価収載の時期は、毎年 6 月と 12 月(年 2 回)です。

ジェネリック医薬品の供給による医療費削減効果

2024 年度の削減効果: 約 159.7 億円

(注)・当社が当該期にお取引先に販売したジェネリック医薬品がすべて市場に供給され、消費された場合を想定して算出しています。
・算出方法は、各品目の年間出荷数量に当該品目の先発医薬品薬価と後発医薬品薬価の差額を乗じて得られた数値を合算値としています。

ジェネリック医薬品についての情報提供

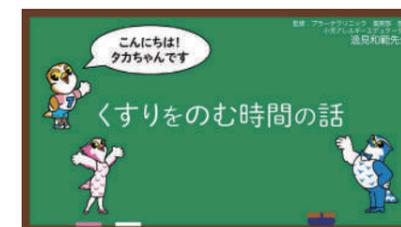
医療技術の高度化、高齢者人口の増加などに伴い膨らみ続ける国民医療費を抑制するため、政府によるジェネリック医薬品の使用促進策が実施され、現在、ジェネリック医薬品の数量シェアは80%を超えています。

高田製薬では、ジェネリック医薬品やお薬の基礎知識の動画配信や工場見学の開催を通じてジェネリック医薬品についての情報を提供しております。

ジェネリック医薬品やお薬の基礎知識についての情報提供



ジェネリック医薬品について



お薬の基礎知識



健やか情報



関係団体主催の研修会に協力、学生や関係団体を対象にした工場見学の開催

当社は関係団体主催のジェネリック医薬品に関する研修会などにおいて製造工場視察に協力しております。また、独自に工場見学を開催し、ジェネリック医薬品の品質保証について理解を深めていただいております。2024 年 11 月 27 日には、医薬品安定供給への対応や、後発医薬品産業の現状を把握するため、厚生労働大臣が、大宮工場と幸手工場を視察されました。



防護服に着替えて製造工程を視察される福岡大臣(左から 2 人目)



工場視察の最後に福岡大臣を中心に関係者で記念撮影(福岡大臣 右から 3 人目、高田社長 左から 2 人目)

EHS の推進

高田製薬は、自然環境への負荷低減と従業員の健康と安全に対する基本的な姿勢を以下の「EHS方針」に定め、目指すべき姿を示し、組織的かつ継続的に取り組んでいます。

EHS*(環境・健康・安全)方針

経営理念に基づき、地球環境の保護および汚染の予防、ともに働くすべての人々と地域社会の安全衛生の確保に配慮した事業活動を行うことによって、安心できる職場づくりと豊かな社会の実現に貢献します。

1. 従業員にEHS方針を周知徹底します。
2. 組織の責任と権限を明確にし、質の高いEHS管理体制を構築します。
3. EHSに関する法令、規則ならびに社会規範を遵守し、EHS水準の維持・向上に努め、良き企業市民として行動します。
4. 研究開発、生産、流通、販売等すべての事業活動において適したマネジメント・システムを運営し、環境負荷および危険要因を低減させるための継続的な改善に努めます。
5. EHSに関する迅速な情報提供と計画的な教育・訓練によって、従業員の意識の向上を図ります。
6. EHS方針とその成果および義務に関し、透明性の確保ならびに第三者とのコミュニケーションを通じて、地域社会との親愛関係を築きます。

※EHS:Environment, Health and Safety

EHS 推進体制

当社のEHS活動は、「省エネ委員会」と「安全衛生委員会」を主軸として、環境面の窓口には総務部、安全・健康面の窓口には人事部を、両委員会の統括者にコーポレート本部長を充てることで統一した方針のもと、全社的なEHS活動を推進しています。各事業所においては、これら委員会の方針並びに循環型社会を意識したリスクアセスメントや点検、教育などを実施しています。



環境法令の遵守



環境関連法令に基づき、以下のような対応を実施しています。

廃棄物関連

廃棄物処理法

当社は、廃棄物処理法に基づき、産業廃棄物管理票（マニフェスト）の交付状況について報告する義務を適切に履行しています。原則として電子マニフェストを利用していますが、紙マニフェストを発行した場合には、自社で集計を行い、報告対象となる自治体へ報告しています。2024年度は紙マニフェストの発行が3件あり、いずれもさいたま市へ適切に報告しました。

また、PCB特別措置法に該当するPCB含有の特別管理産業廃棄物については保管していたPCBおよびPCB含有機器の廃棄を、法令に則り適正に完了しています。

容器包装リサイクル法

事業者には、市町村が分別収集した容器包装廃棄物について、リサイクルする義務があります。各事業所の現在の容器包装の利用・製造等の有無、容器包装の種類毎の使用量等について、容器包装利用・製造等の実態を報告しています。2024年度は、プラスチック製包装の利用量126,289kgを報告しています。

省エネ、気候変動

省エネ

2023年度における「定期報告書」と2023年度以降の「中長期計画書」を提出しました。報告内容は右の通りです。

エネルギー使用量（原油換算）	エネルギー使用に係る原単位の5年度間平均値	クラス分け評価
11,186kL	101.10%	B
前年度より804kL増加	努力目標未達成	前年度Aから降格

北埼玉工場2号棟の稼働に伴い、エネルギー使用量が増加し、原単位が悪化しました。今後は原単位の見直し等を検討し、Sクラスに復帰出来るよう、改善を進めてまいります。

目標設定型排出量取引制度（埼玉県）

2023年度の地球温暖化対策計画を作成し、報告しました。2025年の報告をもって第3計画期間（令和2年度～6年度）が終了しますが、再生可能エネルギー由来の電力を使用開始したことから、削減目標量を上回る削減を見込んでいます。2025年度実績報告から第4計画期間となり、各事業所基準排出量から48%削減という厳しい目標削減率となりますが、カーボンニュートラル達成のためCO2排出を抑制する対策を進めてまいります。

労働安全衛生

各事業所では、毎月1回、総括安全衛生管理者または委員長、安全管理者、衛生管理者、産業医、従業員で構成される安全衛生委員会を開催し、労働災害防止の取り組みを一体となって行っています。安全衛生委員会では、職場の安全衛生巡視や従業員の心身の健康維持・増進について話し合い、労働・作業環境について改善点があれば速やかに対応し、その対応方法などの活動状況を他の事業所の安全衛生委員会に水平展開しています。そのため、労働災害は低い水準で推移しており、2022年度以降の労働災害発生件数は10件を下回っています。また、労働災害発生時や従業員の体調が急変した場合を想定し、救命講習を開催するなど、他の従業員が応急措置出来るように周知しています。

心身の健康維持・増進については、各部署の平均残業時間を報告し、単月45時間以上の時間外労働時間対象者および直近2カ月～6カ月の月平均時間外労働時間35時間以上の対象者を報告し、過重労働のリスクを減らすための対応方法について協議しています。

近年の労働災害発生件数（不休を含む）

年度	2019	2020	2021	2022	2023	2024
件数	17	15	14	6	9	9

近年の労働災害発生率と労働災害強度率

年度	2022	2023	2024
労働災害発生率	0	0.623	0.602
労働災害強度率	0	0.019	0.001



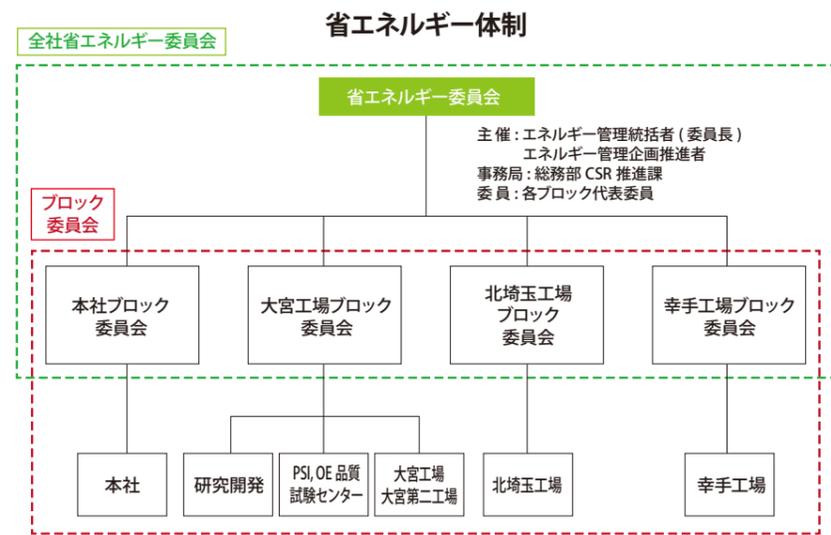
気候変動への対応

省エネルギー管理体制

当社では、燃料・電気・ガス・用水等のエネルギー資源の使用に関する省エネルギー活動を円滑かつ継続的に推進するため、2017年に「省エネルギー委員会」を設置し、年4回(3カ月に1回)の定期会議を実施しています。

本委員会は、エネルギー管理統括者(コーポレート本部長)を委員長とし、エネルギー管理企画推進者、エネルギー管理者、エネルギー管理員で構成されています。加えて、各事業所単位で「ブロック委員会」を設置し、現場に即した省エネ活動を展開しています。

全社的な目標として、「エネルギー消費原単位の年平均1%低減」を掲げ、計画的かつ実行力のある体制のもと、継続的な改善に取り組んでいます。



主な省エネルギーの取り組み

ハード面

- 照明のLED化および照明の分割工事実施
- 遮光断熱パネルの設置
- 空調ダクト保温ジャケットの取り付け

ソフト面

- 省エネ委員会による定期的なエネルギー使用量のモニタリングと改善提案
- 不要な照明の消灯、空調の停止
- 従業員への省エネ関連教育の実施



ダクト保温ジャケット取り付け



廃熱回収ヒートポンプ

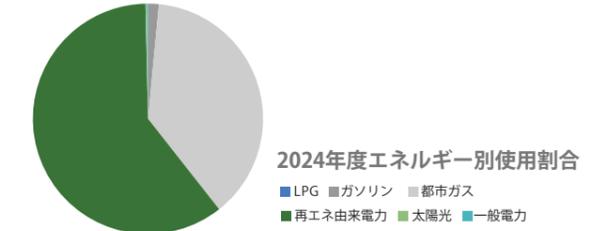


熱風ヒートポンプ

エネルギー使用量とその内訳

近年の電気やガスなどのエネルギー使用量と2024年度のエネルギー別使用割合となります。

2021年度までは省エネ法目標を達成し、4年連続でSクラスとなっていました。北埼玉工場2号棟の建設、竣工や、各工場の生産増加に伴いエネルギー使用量が増加したことから2022年度、2023年度は目標達成に至りませんでした。2024年度の各エネルギー使用量の内訳は、6割が再生可能エネルギー由来の電力、約4割の大部分が都市ガス、残りが社有車などによる揮発油となっています。2024年度についても、目標達成が難しい見込みですが、ハード・ソフト共に見直しをかけ、電力利用を抑えた省エネ対策を推進し、省エネ法努力目標の達成を目指します。

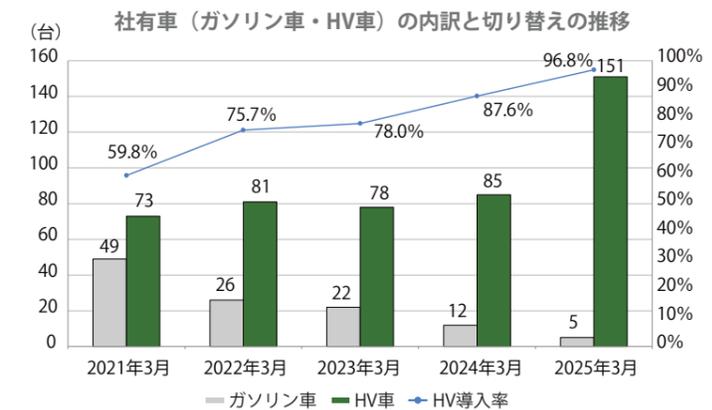


社有車のハイブリッド化

当社では、環境負荷の低減と脱炭素社会の実現に向けた取り組みの一環として、社有車のハイブリッド化を進めています。

業務用として日常的に使用している車両を対象に、2019年度より順次ハイブリッド車への更新を行っており、2025年現在で、全所有車両のうち96% (151台) がハイブリッド車となっています。

特に、営業車を中心に燃費性能の高い車両を導入することで、ガソリン消費量とCO₂排出量の削減に寄与しています。今後も、使用実態や更新時期を踏まえながら、さらなる低環境負荷車両の導入を検討してまいります。



太陽光発電システムの導入

当社では、再生可能エネルギーの活用とCO₂排出削減を目的として、北埼玉工場1号棟に太陽光発電システムを導入しています(導入年2021年)。

本システムは、施設の屋上スペースを活用して設置されたもので、発電された電力は全量を工場内で自家消費しています。

これにより、日中の照明や空調設備等に必要電力の一部を再生可能エネルギーで賄うことが可能となり、CO₂排出量の削減に寄与しています。今後も、環境配慮型のエネルギー活用を継続・拡充し、持続可能な事業運営の実現を目指してまいります。



北埼玉工場の屋上太陽光発電システム



CO₂ 排出抑制への取り組み

高田製薬では、事業活動に伴う温室効果ガス排出量の削減を重要課題の一つと位置付け、持続可能な社会の実現に向けて取り組みを進めています。

2023年度からは、SBT※に基づいたCO₂排出削減目標を設定し、以下の通り開示しています。

※SBT：Science Based Targets の略語。パリ協定が求める水準と整合した、企業が設定する温室効果ガス排出削減目標。当社は SBT 認定を取得していませんが、この算出式を参考に目標設定しています。

CO₂ 排出量削減目標(2023年度策定)

- 目標・指標**
- 中期：Scope1+2のCO₂排出量を、2030年度までに2018年度比で48.8%削減
 - 長期：2050年度までにCO₂排出量実質ゼロ(カーボンニュートラル)達成

SBT目標	Scope 1	Scope 2	合計
2018年	9170	10871	20041
2030年	4622	5631	10261
削減量	4548	5240	9780
削減目標	49.6%	48.2%	48.8%



【当社のCO₂排出量削減目標】
「2018年度比で2030年度までに48.8%削減」(設定根拠) 2018年度を基準年度に2030年度の削減量を1.5°C目標で予測した結果、Scope1*が49.6%、Scope2*が48.2%、Scope1・2の合計で48/8%の削減が必要となりました。

*Scope1: 事業者が自社で燃料の使用や、工場プロセスにおいて企業自身が直接排出した温室効果ガスの排出量 *Scope2: 他社から供給された電気・熱・蒸気の使用に伴う温室効果ガスの間接排出量

再生可能エネルギー由来電力の導入

当社では、再生可能エネルギー 100% 電力を2021年4月より大宮工場、幸手工場の一部で導入し、2022年4月以降は本社および全工場へ展開しました。これにより、Scope2におけるCO₂排出の大幅な削減に貢献しています。

カーボンニュートラル給油カードの導入

当社では、Scope 1排出への対策の一環として、2024年4月よりカーボンニュートラル給油カードの運用を開始しました。

このカードは、法人向け給油カードサービスにカーボンクレジットを組み合わせたもので、ガソリン・経由の使用に伴う温室効果ガス(GHG)排出量をオフセットします。原油の採掘から国内での精製・流通・使用に至るまでのライフサイクル排出量を算定し、それに見合うカーボンクレジットを活用することで、実質的な排出削減効果が期待されます。

2024年度は、当社全車両に本カードを適用し、年間180,900リットルの燃料使用に伴うGHG排出量(530t-CO₂)をオフセットしました。今後もScope1排出量の抑制を図ってまいります。



廃熱回収ヒートポンプ設備導入によるガスから電気への一部燃料転換

当社では、省エネルギーと温室効果ガス排出削減を両立する施策として、北埼玉工場に廃熱回収ヒートポンプ設備を導入しました。

この設備は、製造工程から発生する排気や排水などの「廃熱」を回収し、必要な熱源として再活用する仕組みです。従来は都市ガスを燃焼して供給していた熱の一部を、電力で稼働するヒートポンプにより効率的に賄うことで、化石燃料の使用量削減を実現しています。

さらに、当該工場では2022年4月より再生可能エネルギー由来の電力を全面的に導入しており、ヒートポンプ設備の稼働に伴うCO₂排出は実質的に発生していません。これにより、本取り組みはScope 1(都市ガスの直接排出)およびScope 2(電力起因の間接排出)の両面で、CO₂排出量の抑制に寄与しています。

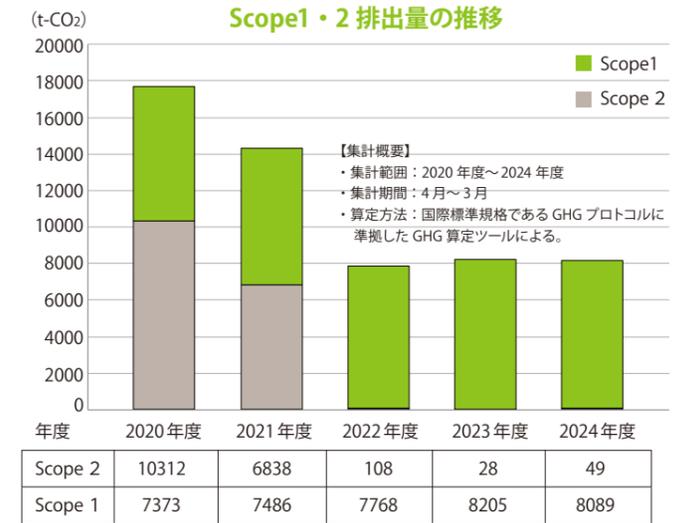
今後も当社では、再エネ電力との親和性を活かした設備更新を進め、製造工程における脱炭素化を一層推進してまいります。

Scope1・2 排出量の推移

近年の当社 Scope1・2 排出量の推移は以下の通りです。再生可能エネルギー由来電力の導入により、2022年度以降のScope1・2 排出量の合計は2018年度比で60%程度の削減となり、目標を達成しています。

今後は、北埼玉工場2号棟の本格稼働に伴うScope1排出量の増加が見込まれるため、都市ガスなどの使用量削減といった省エネ対策を進めるとともに、カーボンニュートラル達成に向けた新たな技術の活用についても検討が必要です。

今後も持続可能なエネルギー活用を視野に入れ、排出量削減と安定稼働の両立を図ってまいります。



Scope3 排出量の算定

サプライチェーン全体における温室効果ガス排出量の把握を目的に、Scope3排出量の算定を継続的に実施しています。2024年度も、GHGプロトコルの15の区分に基づき算定を行い、カテゴリ毎の構成比や前年度との比較を通じて、排出量の傾向や影響の大きい領域の把握に努めました。

現時点では、Scope3に関しては排出実態の可視化を優先しており、削減目標の設定や具体的な対策の導入は、今後の分析の進展を踏まえ段階的に進めていく方針です。

引き続き、精度の高い算定と情報の整理を重ね、将来的な削減施策の検討に活かしてまいります。

2024年度 Scope3カテゴリ別排出量 (単位：t-CO₂,%)

カテゴリ	該当/非該当	算定方法または非該当の理由	算定結果	排出割合
1 購入した製品・サービス	該当	購入原材料、仕入れ商品の購入金額 および水道使用料金より算定。	94015.71	93.27%
2 資本財	該当	該年度に新たに取得した固定資産の取得金額より算定。	3985.47	3.95%
3 Scope 1、2に含まれない燃料及びエネルギー関連活動	該当	購入一般電力量、都市ガス使用量より算定。	1746.80	1.73%
4 輸送、配送(上流)	該当	1次物流の重量と距離(トンキロ)倉庫での電気・ガス使用量	371.84	0.37%
5 事業から出る廃棄物	該当	廃棄物種類別重量より算定。	227.57	0.23%
6 出張	該当	従業員数より算定。	115.90	0.11%
7 雇用者の通勤	該当	移動手段別の支給交通費より算定。	229.72	0.23%
8 リース資産(上流)	非該当	リース資産で使用しているエネルギー使用量は、Scope 1・2に含まれるため、このカテゴリで算定するものはない。	-	-
9 輸送、配送(下流)	該当	物流拠点から先の下流物流及び消費者までの物流に関しては、十分な情報が得られていないため算定困難。	-	-
10 販売した製品の加工	非該当	当社製品は完成品であり、販売品の更なる加工はないため排出量はない。	-	-
11 販売した製品の使用	非該当	当社製品は医薬品であり、その使用に関する排出量はない。	-	-
12 販売した製品の廃棄	該当	容器包装リサイクル法の種類別使用量より算定。	103.74	0.10%
13 リース資産(下流)	非該当	当社はリースに関連した事業を実施していないため、本カテゴリに該当する排出量はない。	-	-
14 フランチャイズ	非該当	当社はフランチャイズに関連した事業を実施していないため、本カテゴリに該当する排出量はない。	-	-
15 投資	非該当	当社は製薬企業であり、金融機関ではないためGHG排出に大きく影響するような投資は行っていないため、本カテゴリに該当する排出量はない。	-	-
合計			100796.75	



循環型社会への対応

高田製薬では、限りある資源を有効に活用する「循環型社会」の実現に向け、以下の日本製薬団体連合会(日薬連)循環型社会形成自主行動計画に参画し、産業廃棄物の再資源化の促進と最終処分量削減に取り組んでいます。

- 目標・指標**
- 1 産業廃棄物の最終処分量について、2025年度に2000年度実績比75%程度削減
 - 2 2025年廃棄物再資源化率60%以上にする
 - 3 2030年度の廃プラスチック再資源化率を65%以上にする

2024年度の主な取り組み

- ・廃棄物担当者による定例会議を開催。各事業所で連携し、再資源化の促進と最終処分量削減について協議、対応を進めている。
- ・廃プラスチックの目標達成のため、焼却処理をしないケミカルリサイクルの専門業者と新規契約を締結。
- ・既存取引先と焼却灰の再資源化について契約の見直しを実施。これらの取り組みにより、廃プラスチック・全産業廃棄物の再資源化率が向上し、最終処分の割合が減少してきています。最終処分量の削減目標に関しては、当社2000年度実績値約100tに対して、2024年度実績は42tで、約60%の削減にとどまり、2025年度実績での目標達成が難しい見込みですが、少しでも貢献出来るよう、継続してリデュース、リサイクルを推進してまいります。

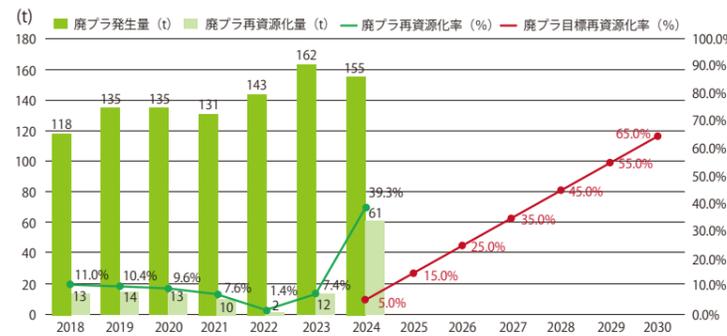
図1：近年の廃棄物発生量、再資源化率、最終処分量の推移

【集計概要】
 ・算定基準
 廃棄物発生量：製造・試験・研究及び物流の事業所からの廃棄物発生量
 再資源化・最終処分量：廃棄物発生量から再資源化・最終処分した割合
 ・図1集計範囲：2020年度～2024年度
 ・図2集計範囲：2018年度～2030年度

図1. 廃棄物発生量、再資源化・最終処分量の推移



図2. 目標年度までの廃プラスチック発生量、再資源化量、再資源化率の推移



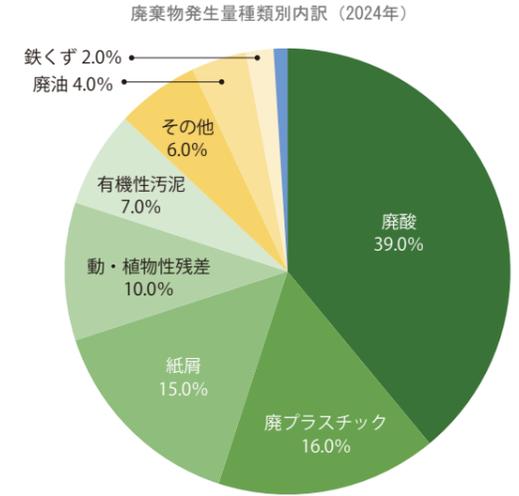
特別管理産業廃棄物について

近年、当社にて発生した特別管理産業廃棄物は以下の通りとなります。「燃えやすい廃油」等の廃液については全量を焼却(サーマルリカバリーを含む)しており、埋立による最終処分はありません。「感染性廃棄物」については、全量を焼却による中間処理(約9割の減量化)を行うことで無害化し、焼却後の灰は安全性を確認したうえで、セメントなどの原材料として再資源化もしくは埋め立てによって最終処分されています。最終処分場への負担や、カーボンニュートラル達成のためにも、特別管理産業廃棄物発生量の削減や、焼却を必要としない再資源化を進める必要があると考えています。

項目	2020	2021	2022	2023	2024
感染性廃棄物	28	28	24	29	26
燃えやすい廃油	20	31	19	26	25
廃酸 (pH2.0 以下)	1	1	1	1	0
廃アルカリ (pH12.5 以上)	0	0	0	0	0

廃棄物発生量内訳と処理状況

2024年度の廃棄物発生量の内訳はグラフの通りです。「廃酸」が全体の約4割、廃プラスチックおよび紙屑が合わせて約3割を占めました。廃プラスチックと紙屑の再資源化は進んでいますが、廃酸は主に焼却処理(サーマルリカバリーを含む)されています。焼却のため埋め立て処分はほとんど発生しませんが、循環型社会を実現するためには、無害化して自然循環させるなど、廃棄物としない方法の模索が必要です。



産業廃棄物の発生抑制

社内リユースの促進

使用可能で余っている文房具や備品類について、イントラネットを用いて、各部署間で情報共有し、再活用しています。

紙コップ使用量の削減

全社的にマイカップやマイボトルの利用を推進しています。

両面印刷、ペーパーレス化によるOA用紙使用量削減

両面印刷、割付印刷を推奨、また、会議資料をデータ化するなどペーパーレス化を推進しています。

再資源化の推進

プラスチックのケミカルリサイクル処理

廃プラスチックについて、中間処理で焼却を行わずにケミカルリサイクルを行う専門業者と新規契約を締結しました。廃プラスチックの再資源化量は、2023年度実績と比べて、約40t増加、割合にして約30%改善しました。

エコキャップ運動

社員の家庭からも回収を受け入れて、2025年4月までに計27回、累計129,729個のペットボトルキャップを寄付しています。売却益の一部をJCV (Japan Committee Vaccines for the World's Children NPO 法人「世界の子どもにワクチンを」日本委員会)へ寄付し、ワクチンの寄付としての累計は150人分となります。また、ペットボトルキャップの寄付により削減されたCO2は950.34kgとなっています。

段ボールおよび紙類の再資源化

消耗品等の包装に用いられていた段ボールは、自社から再資源化業者に排出しているほか、近隣中学校の資源回収にも提供しています。また、機密文書に関しては外部専門業者により機密性を保った状態で溶解し、トイレットペーパーなどの再生紙として活用されています。

不要プラスチック製パレットの再生利用

廃棄予定のプラスチック製パレットは、専門業者を通じて再資源化し、新たなプラスチック製パレットの原料として再利用されています。

今後の展望

廃棄物の単なる「適正処理」から一歩進め、素材として再び価値を生む「資源化」に重点を置いた取り組みを拡充してまいります。地域や他社との連携による資源循環モデルの構築も検討していきたいと考えています。





座談会

一人ひとりの行動が未来を変える

廃棄物担当者が語る現場改善のヒント



近年、廃棄物をめぐる課題が深刻化しています。廃棄物の増加に加え、最終処分場の残余容量は減少。焼却時に排出されるCO₂による地球温暖化や、廃プラスチック問題も顕在化しており、社会全体での対応が強く求められています。

こうした背景を受け、高田製薬では、日本製薬団体連合会（日薬連）の「循環型社会形成自主行動計画」に参画し、産業廃棄物の削減と再資源化の強化に取り組んでいます。

今回は、各事業所の課題や取り組み、今後の展望などを広くお伝えするため、6名の廃棄物担当者による座談会を開催しました。現場の声を交えながら、私たちの挑戦をご紹介します。一部の写真は、ご本人の希望により、イラストで掲載しております。

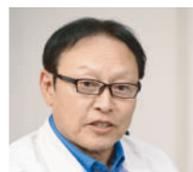
高田製薬が掲げる目標に対する課題とは

<高田製薬KPI>

- 最終処分量：2025年度に2000年度実績比75%程度削減
- 再資源化率：2025年度実績60%以上
- 廃プラスチック再資源化率：2030年度実績65%以上



K.H. (幸手工場 主任技師)：幸手工場は産廃業者との契約見直しにより、最終処分量はすでにゼロ。廃プラスチックの再資源化率も約90%に達します。しかし、全体の再資源化率の低さが課題です。要因は液体廃棄物の処理方法にあります。高活性のAPI（医薬品有効成分）を含む廃液は排水処理が困難であり、焼却処理に頼らざるを得ません。廃液の再資源化を可能にする技術が生まれることを期待しているのが現状です。



宮川(大宮工場 工場管理課 廃棄物担当)：大宮工場でも契約を見直し、廃プラステッ

クの再資源化率向上を図っています。日々多量に搬出される製造仕込み後の空容器（ファイバードラム）の金属フレームを分離し、再資源化を進めておりますが、夏場は熱中症のリスクを考慮して分離作業を制限するため、再資源化の促進には課題が残ります。一方で、幸手工場と同様、大量に発生する廃液の処理については焼却処理に依存しています。また、空ドラム缶の保管スペースが確保できず、再生リサイクル事業を手掛ける買い取り業者への引き渡しが叶わないことから、少量単位、無償で引き取っていただける業者に引き渡しています。

卯都木 (北埼玉工場 工場管理課 課長)：これまで北埼玉工場では、注射剤のガラス瓶や段ボールを屋外保管していました。しかし、リサイクルするには屋内保管が求められます。今後、リサイクルを継続・拡大していくには、風雨に晒されない保管場所の確保が不可欠。各事業所において、時代に応じた適切な保管環境の整備や、保管スペースの確保が課題だと感じます。



不破野 (北埼玉工場 工場管理課 廃棄物担当)：工場で働くみなさんの分別に対する意識や、理解に差があるのも課題です。廃棄物表を確認したうえで分別をお願いしていますが、廃棄物に金属などが混入していることも。社内の意識向上やルールへの遵守は各事業所の共通課題ではないでしょうか。

各事業所の取り組み

高橋 (大宮工場 工場管理課 課長)：大宮工場では各部署の担当者と密に情報共有し、廃棄量を正確に把握。必要なタイミングで産廃業者に引き取りを依頼しています。しかし、製造過程で逸脱が起きると余分な廃棄物が大量発生することに。利益の損失にもつながることから、逸脱防止に取り組んでいます。また、人数が多く、「多品種小ロット」の工場であるため、廃棄物が出やすい環境です。製造エリアだけでなく、食堂にあるデジタルサイネージで分別方法を提示したり、ウォーターサーバーの利用においては、紙コップの過剰使用を控えるよう、「1人1個・1回1個」の利用を推奨するなど、従業員一人ひとりの意識を高める取り組みを行っています。

卯都木：廃棄物が最も出る場所は製造現場であることから、今後も生産効率を上げることで、北埼玉工場全体の廃棄物量を削減していきたいと考えています。また、大宮工場同様に、従業員一人ひとりの取り組みが欠かせません。ウエイトは小さくとも、ペーパー類などプラスチック以外の細かな分別方法の周知も継続して取り組みたいと考えています。

後藤 (幸手工場 工務課 廃棄物担当)：幸手工場では従業員による適切な分別が定着しており、現時点で運用上の大きな課題は見られません。ルールを素直に受け入れてくれる風土があり、若手を中心に率先して行動してくれています。また、廃棄物の削減に有効だと感じるのは、「キャンペーン生産」です。例えば、製造する製品を切り替えることで、空のPTP（錠剤やカプセル剤を包装するプラスチック製のシート）が大量に発生します。特定の製品を一定期間にわたって集中的に生産すれば、これらを削減することが可能であり、これからも継続的に取り組んでいきたいと考えています。

今後の展望

K.H.：廃プラスチックの再資源化率向上には、事業所間の協力が不可欠。契約の見直しや従業員の意識向上に今後も足並みをそろえて取り組みたいと考えています。また、自治体や事

業所のルールを守ることや、物品購入の際にリサイクル製品を選ぶことなどは、結果として良質な再資源の確保につながります。廃棄物を削減するだけでなく、サーキュラーエコノミー（循環型経済）やLCA（ライフサイクルアセスメント）の視点をもつ必要性も広めていきたいです。

後藤：システム管理によって原料の使用期限切れを防ぐなど、事業所単位では無駄の排除を進めていますが、これまで以上に各事業所と連携し、全社的な取り組みとしてアピールしたいと考えています。定例の「廃棄物担当者会議」で情報やアイデアを共有し、各事業所での展開を進めたいですね。従業員1人あたりの廃棄物処理費用などは未公開でしたが、費用や努力の成果を「数字で視える化」することで、より身近な課題として取り組めるのでは。一人ひとりの頑張りや会社の利益につながり、従業員にも還元されるイメージが持てるように、啓蒙活動を工夫したいと思います。

高橋：ロット数を増やして同一製品を連続生産する「キャンペーン生産」は、大宮工場でも廃棄物削減に有効だと感じています。また、前職での知見を持つ新任者の経験も参考となり、事業所間の情報交換の重要性を再認識しています。デジタルサイネージを活用し、廃棄物の現状や処理方法、課題を発信することで、全社的に課題への共通認識を深めていきたいと考えています。

宮川：ここ数年で添付文書の電子化や製造委託が進み、紙の廃棄量は大幅に削減されました。今後は製造指図に付随する検査書や点検表など一部帳票のタブレット化、インスタント電子記録化が叶えば更なる削減の余地もあるのではないかと思います。紙はリサイクルされるとはいえ、廃棄物全体に占める割合は決して少なくないため、引き続き削減を検討していきたいと考えています。また、従業員一人ひとりの分別意識を高めるため、「わからないことは気軽に聞いてください」と伝えたいですね。

卯都木：廃棄物への取り組みは、先輩方の積み重ねた実績を参考にしながら、他事業所の好事例も取り入れて進めていきたいと考えています。特に廃液処理のように一事業所や個人では解決が難しい課題は、社内ネットワークを活用して連携していくことが重要です。また、製造部門だけでなく資材調達など他部門の努力も含め、全社的に「頑張りやの視える化」を進めることで、取り組みの意義を共有していきたいです。

不破野：これまで工場単位で行ってきた処理も、今後は全社で共有し、最適な方法を模索していきたいと考えています。契約見直しや産廃業者の選定など、各工場が抱える課題も事業所間の連携によって解決の糸口が見えてくるはず。焼却処理に頼らない手法の模索や、廃棄物処理にかかる「費用の視える化」によって、従業員一人ひとりの意識と行動の変化を促したいと考えています。

生物多様性への取り組み

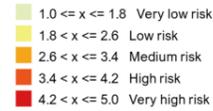
水資源の保全と責任ある利用

当社は、医薬品製造に不可欠な水資源を持続的に利用し、地域環境との共生を図るため、科学的なリスク評価と定量的な資源管理を組み合わせた取り組みを行っています。

2024年度は、WWFが提供するリスク評価ツール「水リスクフィルター」・「生物多様性リスクフィルター」※を用い、全製造拠点(大宮工場、大宮第二工場、北埼玉工場、幸手工場)における水資源および生態系へのリスク評価を実施しました。

WWF リスクフィルターによる生物多様性・水リスク評価

事業所	他工場			
	幸手工場	北埼玉工場	大宮工場	大宮第二工場
生物多様性(物理)	3.5		3.5	
生物多様性(評判)	2.16		2.66	
水リスク(物理)	3.08		3.00	
水リスク(評判)	2.20		2.24	
水:操業リスク	4.54	4.66		4.54



その結果、以下のことが明らかになりました。

- 全拠点で「水の操業上のリスク」は非常に高く、いずれも4.54以上のスコアとなりました。中でも北埼玉工場では、4.66と他拠点よりわずかに高く評価されており、より一層の水利用管理や設備保全への取り組みが求められます。
 - 各拠点の水の物理リスクに大きな差異は見られないものの、幸手工場でわずかに高く評価されました。これは、洪水リスクの評価が他拠点(スコア3.0)より相対的に高かったため(スコア4.5)、排水管理や非常時対応の面で留意が必要です。
 - 生物多様性の物理リスクでは全拠点で自然環境への影響リスクが中程度(スコア3.5)と評価されました。評判リスクでは、幸手工場は他拠点(スコア2.66)に比べて相対的に低い(スコア2.16)と評価されました。一方、同工場周辺の水環境は比較的良好であることから、仮に水質に影響を与える事象が発生した場合の環境負荷は大きく、未然防止のための管理がより重要となります。
- こうした評価に基づき、当社は以下のような水資源保全の取り組みを進めています。
- 高活性医薬品原料含有廃液は適切に回収し、産業廃棄物として安全に廃棄。
 - 放流水は毎月分析し、水質基準に適合していることを確認。



今後の課題と対応

- 気候変動に伴う渇水や集中豪雨といった異常気象リスクに対応するため、設備・BCPの強化が必要。
- 水リスクおよび生物多様性リスクの評価は今後も継続し、リスクの変化を把握しながら、流域への負荷を考慮した効果的な水マネジメントに取り組んでまいります。

※リスクフィルターとは

WWF(世界自然保護基金)が提供する評価ツールで、水資源や生物多様性に関する地域の物理的リスクや社会的な関心度を定量的に可視化するものです。企業の環境リスク評価や対策立案に活用されています。リスクスコアは、WWFおよび関連研究機関が提供する地理空間データをもとに、対象拠点の位置情報に基づいて水資源・生態系リスク指標を総合的に評価し、0~5の段階で数値化されたものです。洪水頻度や水ストレス、自然保全状況など複数の環境指標が加味されています。

化学物質への取り組み

PRTR法とさいたま市条例に基づき、化学物質の排出・移動量を把握・管理し、環境負荷削減に取り組んでいます。

PRTR法およびさいたま市条例への対応

当社では、化学物質の環境中への排出・移動を把握・管理するため、「化学物質排出把握管理促進法(PRTR法※1)」および関連する「さいたま市生活環境に関する保全の条例※2」に基づく対応を継続的に進めています。

- ※1 PRTR法：特定化学物質の大気・排水への排出量や廃棄物に含まれて事業所外へ移動する量等の把握、および年間取扱量が1t以上の当該化学物質の取扱量等の届出が義務付けられています。
- ※2 さいたま市生活環境に関する保全の条例：2009年に施行され、年間取扱量が0.5t以上の化学物質の届出が求められています。

2024年度は、PRTR法の対象となる物質1種について、また、さいたま市条例に該当する1物質について排出・移動量の集計を実施し、所定の手続きと報告を完了しています。PRTR法の対象となるクラリスロマイシンは、前年度から取扱量が2割程増加していますが、関係者に環境への排出を抑制する必要があることを周知し、クラリスロマイシン製剤の生産を連続生産とすることにより洗浄回数を減らして7割程環境への排出を削減しました。今後も環境への排出を更に抑制する手段を検討し、対応を進めてまいります。

年度	化学物質名	取扱量 (kg/年)	環境への排出量 (kg/年)	事業所外移動量 (kg/年)	PRTR法	さいたま市条例
2023年度	クラリスロマイシン	3600	51	710	○	○
	メタノール	3719	-	3719	-	-
2024年度	クラリスロマイシン	4300	15	950	○	○
	メタノール	3366	-	3366	-	-

環境コミュニケーションの取り組み

当社では、地域社会との信頼関係の構築を目的に、環境に関する情報発信や意見交換の場を大切にしています。2024年度は新規の環境コミュニケーション活動は実施できませんでしたが、2023年度には大宮工場において、近隣自治会の皆さんを招いて環境コミュニケーションを開催しました。当日は、当社公式YouTubeチャンネルの動画を利用し、医薬品の製造工程の紹介をするとともに、事業概要や環境への取り組みについて発表し、企業の環境責任に関する理解促進を図りました。今後も、地域との対話を重視し、継続的な取り組みを進めてまいります。

継続・発展に向けて

今後も法令遵守を徹底するとともに、地域社会との建設的な対話を重視し、環境負荷低減と透明性の高い情報開示に努めてまいります。



地域の皆さまと環境の取り組みについて対話

環境教育

環境法令の理解と意識向上を図るため、E-ラーニングと外部講師セミナーを実施しています。

E-ラーニングによる啓蒙

E-ラーニングシステムを用いて、環境法令に関する教育を行っています。今までに開催したテーマは以下の通りです。これまでの受講者は全従業員の5割程度でしたが、もっと多くの従業員に関心を持ってもらえるよう工夫し、頻繁に改定される基準や法令の啓蒙を進めるとともに遵守に努めてまいります。

テーマ	内容	受講人数
環境に関する企業の責務	企業が事業活動を展開していくに当たって、守るべき環境基本法の基本理念と、環境基準による環境保全の仕組みについて	503
省エネと温暖化対策を進める法制度	エネルギーの消費を抑制するとともに、温室効果ガスの排出を削減するために必要となる、省エネ法と地球温暖化対策推進法による規制について	435
オフィスから出る廃棄物の処理方法	廃棄物の不適正な処理を防止し、環境を保全するために必要となる、廃棄物処理法の基本的な知識や廃棄物の分類について	396
化学物質のリスクアセスメントとは	職場において化学物質による労働者の健康障害を防止し、安全と健康を確保するためにおさえておくべき、基礎的な法知識について	374
PRTR制度とSDSとは	製造や廃棄の工程で移動、排出されたり、取引されたりする化学物質を自主的に管理するのに必要な、化管法のPRTR制度とSDS制度について	345

外部講師を招いた環境セミナー

環境分析委託先様に講師をお願いし、定期的に環境に関するセミナーを実施しています。現地とWeb会議ツールを用いたハイブリッド形式の会議体で、現在までに排水、上水、改正労安法に関する化学物質規制、環境測定などをテーマに8回開催し、約140名が参加しました。

引き続き、環境問題に関する意識向上をはかるため、定期的を開催してまいります。



環境に関する外部講師によるセミナーの様子



改正労安法セミナーの様子



上水セミナーの様子

人財育成・採用

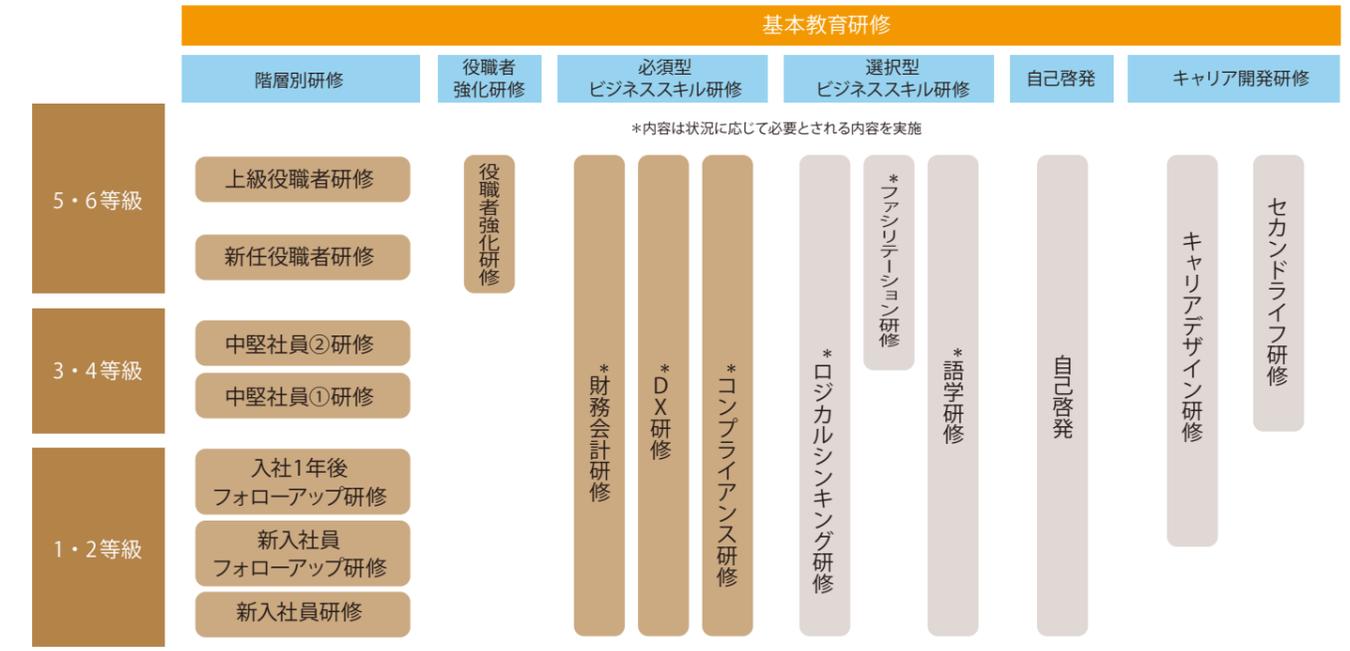


現状の課題と今後について

自律型人財、変革型人財、挑戦型人財を目指すべき人財像と定めて、階層別研修を中心に人財育成を行っておりますが、長期的な管理職の育成には、今後、強化が必要と捉えております。

そのため、研修体系を整備し、ならびにタレントマネジメントの基盤整備を推進しております。将来の管理職候補者の育成を目的として選抜研修等も強化していく予定です。

研修名	内容
新入社員研修	会社の経営理念の理解、実務を行うに際しての基本的知識、他部署理解を深める。
新入社員フォローアップ研修	入社後からこれまでの業務を振り返る。 ▶仕事の基本的な進め方を再確認する。 ▶悩みや不安を解消し社会人生活への前向きな発想とエネルギーを引き出す
入社1年後フォローアップ研修	・これまでの業務を振り返り、2年目社員に求められる役割を理解する。 ・仕事に対する不安・悩みの共有と解消に向けた対策をする。 ▶自律的な仕事の取り組みができるようにする。
中堅社員①研修	3等級の役割および周囲に対する影響力の理解を深め、早期から自律的行動をする意欲を高める。
中堅社員②研修	4等級としての役割および周囲に対する影響力を理解し、将来のリーダーとして主体的に行動する意欲と成果に対する責任感を醸成する。
新任役職者研修	新任役職者としての役割認識(会社から経営資源を預かり、人材の育成を通じ会社の業績を向上させること)を深める。
上級役職者研修	上級役職者としてのあるべき問題解決、方向づけを学習する。



リファラル採用

当社のことをよく知る従業員からの紹介を通じ、当社の想いや取り組みに共感いただける人財に直接、アプローチすることができ制度です。幅広い採用活動を通じて人財価値の向上に積極的に取り組み、今後も持続可能な採用チャネルの確立を目指してまいります。



従業員の能力最大化と安心して働ける環境の向上

働き方改革

育児支援制度について

●育児休暇制度、育児短時間勤務制度、子の看護等休暇制度があります。「子育てサポート企業」として当社は、2025年2月3日にくるみん認定を受けました。



法令	当社
育児短時間勤務制度の対象者拡大	3歳に満たない子を養育する従業員
子の看護等休暇制度の対象者拡大	小学校3年生までの子を養育する従業員

年次有給休暇制度について

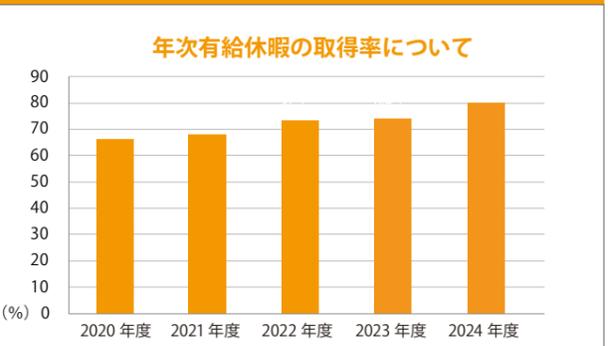
●年次有給休暇の付与日数は、入社日から3~10日(入社月による)を付与しています。

法令	当社
年次有給休暇初回付与日数について	入社時から6ヶ月経過日に10日付与
	入社日に3~10日付与(日数は入社月による)

●積立有給制度を導入しています。年次有給休暇は、付与日から2年経過して消滅します。この消滅する年次有給休暇を積み立てて、病気療養時などに使用できる制度です。
●年次有給休暇の時間単位付与制度を導入しています。有給休暇のうち年間2~5日(所属部署による)を時間単位で使用できる制度です。

年次有給休暇の取得について

年次有給休暇の取得率は右図のとおり推移しています。2019.12から2020.11期はコロナ禍により、旅行等の外出の機会が減り年次有給休暇取得率が減少しております。2025.12から2026.11期80%を目標として、以下のような促進策を実施しております。従業員向けに毎月社内イントラで具体的な取得案を提供し、取得し易い環境づくりに努めています。管理職向けに、年次有給休暇の取得情報がわかるデータをシステム上で提供し、年次有給休暇使用促進に繋げています。



病気療養者の支援制度について

●特定の病気療養者、復職明けの従業員などを対象とした病気療養者短時間勤務制度、病気休暇制度(1年間で10日)を使用することができます。

テレワーク勤務制度について

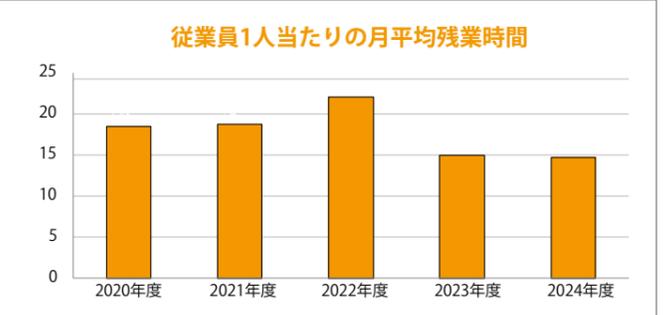
●従業員が働きやすい多様な働き方を実現するため、テレワーク勤務制度を導入しております。

時間外労働の是正について

- 就業システムを使用して、自組織の時間外労働の傾向について情報提供と、長時間労働にならないための段階的なアラートを管理職に発信しています。
- 安全衛生委員会で毎月時間外労働の状況を共有してその原因について審議しています。時間外労働が増えている従業員については、積極的に産業医面談を勧奨するなど健康面に配慮しています。
- 負担軽減策として、業務分担、業務の平準化、多能工化、効率化を進め、仕事に偏りを無くし、負担軽減に努めています。

月平均残業時間について

2023年10月~2024年9月の当社従業員1人あたりの月平均残業時間は14.7時間です。右図は近年の月平均残業時間の傾向となります。



埼玉県「多様な働き方実践企業」のプラチナ(最上位)認定を受けました

認定日:2021年2月1日
多様な働き方実践企業認定制度とは仕事と家庭の両立を支援するため、埼玉県が短時間勤務など多様な働き方を実践している企業等を「多様な働き方実践企業」として認定する制度です。



ダイバーシティ&インクルージョン

女性活躍の推進について

ダイバーシティの一環である女性の活躍に関しては、引き続き、女性が積極的にキャリアを積めるようキャリアアップ研修の実施など、女性管理職比率12%を目指して女性活躍の推進に取り組んでおります。なお、2021年8月23日には、女性の活躍に関する取り組みの実施状況が優良な企業として厚生労働大臣により「えるぼし認定」※3段階目認定をいただきました。

※「えるぼし認定」:女性の職業生活における活躍の推進に関する法律に基づき、一定基準を満たし、女性の活躍促進に関する状況などが優良な企業を認定する制度。えるぼし認定の段階は3段階あり、5つの評価項目のうちすべての基準を満たした場合3段階目の認定をいただけます。



年度	2020	2021	2022	2023	2024
女性管理職比率	9.4%	8.8%	9.9%	10.7%	10.3%

障害者雇用の促進について

障害者雇用については、法定雇用率2.5%を満たしており、現状の雇用率の水準程度を維持していくため採用活動と定着支援をおこなってまいります。

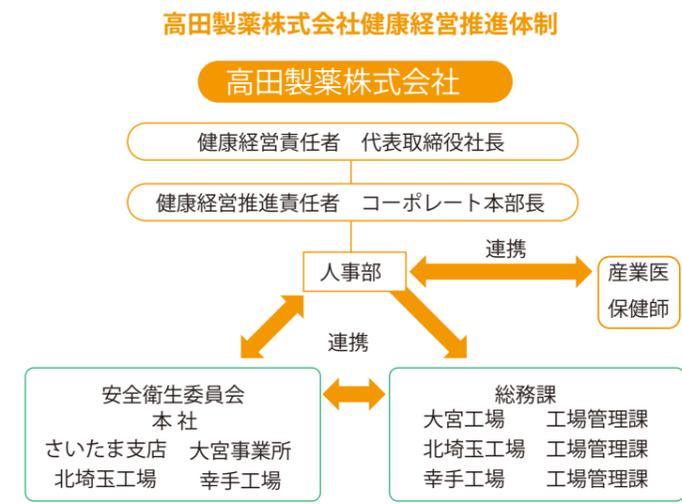
年度	2020	2021	2022	2023	2024
障害者雇用率	2.08%	2.50%	2.37%	2.35%	2.51%



健康経営の推進

高田製薬は、従業員一人ひとりが心身ともに健康であり、いきいきと働ける職場環境を目指して、健康経営※を積極的に推進しています。健康管理の取り組みにより、従業員の病気の早期発見や重症化予防、健康増進の取り組みでは健康意識を高め、健康の維持・増進を目指しています。

※健康経営とは：企業が従業員の健康管理や健康増進の取り組みを経営的な視点で考え、戦略的に実践すること



健康経営優良法人

「健康経営優良法人認定制度」とは地域の健康課題に即した取り組みや、日本健康会議が進める健康増進の取り組みをもとに、特に優良な健康経営を実践している法人を顕彰する制度のことです。

当社は、2025年3月10日に健康経営優良法人として認定されました。今後も従業員ひとりひとりが健康に働ける職場づくりを推進してまいります。



健康増進の取り組み

- **健康情報発信**
 - ・集合検診時に、生活習慣病予防 DVD の放映
 - ・保健師作成の「健康だより」を毎月発行 (2018年5月～)
 - 内容：生活習慣病予防、がん予防、健康増進等
- **がん予防**
 - ・健康診断時に乳がん触診模型の掲示
 - ・全従業員に乳がん自己検診啓発ティッシュ配布
- **けが予防**
 - ・各事業所では、朝礼前にラジオ体操を実施
- **自己管理**
 - ・各事業所に血圧計の設置 (2017年10月)
- **健康相談窓口の設置**
 - ・全従業員が利用可能
 - ・産業医や保健師との健康相談を受け付けています。
- **受動喫煙防止・禁煙対策**
 - ・受動喫煙防止対策、禁煙推進プログラムの策定 (2019年8月)、2020年10月より休憩時間を除き就業時間内禁煙を実施、2022年10月からは敷地内全面禁煙・喫煙所廃止を開始しました。これにより受動喫煙対策が完了し、2023年5月埼玉県受動喫煙防止対策実施施設に認証されました。今後は従業員やそのご家族の健康を守るよう、禁煙対策を推進してまいります。
 - ・喫煙率の調査 (右図は 2019年度から 2024年度の喫煙率傾向)
 - ・禁煙キャンペーン (禁煙成功者へ賞状や賞品、禁煙外来費用の補助)



健康だより、安全衛生ポスター

乳がん触診模型と乳がん自己検診啓発ティッシュ



健康管理の取り組み

- **健康診断**
 - ・各事業所において、定期健康診断と特殊健康診断 (年2回) の集合健診を実施
 - ・右図は取り組みの成果として定期健康診断受診率を掲載
 - ※定期健康診断受診対象者に長期休職者は含まれません。
- **二次検査**
 - ・二次検査対象者には、当社加入の健康保険組合から再検査のお知らせを発行、配布
 - ・二次検査と要医療対象者には、会社 (人事労務課) より受診確認や受診勧奨を実施。産業医や保健師から受診勧奨を行うこともあります。
- **人間ドック費用補助**
 - ・人間ドック受診者には補助金を支給
- **健康管理システム**
 - ・健康管理システムを導入し、健診結果や残業時間など、データの経年比較を実施し、従業員の健康リスクを早期発見
- **ストレスチェック検査**
 - ・メンタルヘルス不調の予防、早期発見を目的に、全従業員対象のストレスチェック検査 (年1回) を実施
 - ・右図はストレスチェック受検率を掲載



健康優良企業の認定

2017年10月19日に健康保険組合連合会東京連合会が主催する健康企業宣言を行い、2018年10月3日に「健康優良企業 Step 1 銀の認定」を受けて以降、更新を続けています。定期健康診断受診率やストレスチェック受検率は、2024年度現在もそれぞれ 100%、88.3% と高い水準を維持しており、これからも 100% を目指してまいります。また、今後は「Step2 金の認定」を目指して、取り組みを行ってまいります。

【健康企業宣言とは】
健康優良企業を目指して、企業 (会社) 全体で健康づくりに取り組むことを宣言し、一定の成果を上げた場合に認定される制度です。Step1 (銀の認定) と Step2 (金の認定) の 2 段階があります。



社員の健康を守る職場環境づくり

化学物質の管理と作業環境測定の実施

当社では、社員一人ひとりの健康と安全を最優先に位置付け、化学物質の適正な管理と作業環境の継続的な改善に取り組んでいます。こうした活動は、安全で安心な職場づくりを通じた健康経営の基盤として欠かせないものであり、今後も重点的に推進してまいります。

化学物質の適正な管理体制

化学物質を取り扱う事業場には、法令に基づき、化学物質管理者や保護具着用管理責任者を選任し、各事業場において自律的な管理体制を構築しています。

また、新規開発製剤の主原料など、新たに取り扱う化学物質に関しては、安全審査委員会にてリスクアセスメントを行い、設備、保護具など、適切な取り扱い方法を審査しています。使用開始後も定性的、定量的な評価を行い、改善が必要な作業に関して見直しを行うなど、リスクマネジメントにおける PDCA サイクルを回しています。

各事業所の化学物質管理者と保護具着用管理責任者の選任人数

	大宮工場	大宮第二工場	北埼玉工場	幸手工場
化学物質管理者	4名	1名	1名	3名
保護具着用管理責任者	4名	1名	1名	1名

有機溶剤作業場での環境測定の実施

有機溶剤を使用する作業場では、年2回（半年に1回）、第三者機関による作業環境測定を実施しています。測定では、空気中の有機溶剤濃度が労働環境基準（管理濃度）を下回っていることを確認しており、必要に応じて換気設備の点検・整備などを行っています。

例えば、2024年度には一部作業エリアにおいて、換気効率の改善が必要との指摘を受け、換気口の増設を実施しました。また、管理方法の見直しを行い、改善後の測定では濃度が低下し、作業者の安全性が向上しました。



有機溶剤作業場での環境測定の様子

人権の尊重



人権の尊重は、全ての事業活動の基盤にあるものと認識しています。職場環境や人間関係をより良いものとするためにセクシュアルハラスメント、パワーハラスメント、妊娠・出産・育児休業に関するハラスメントの防止規則を定めています。また、当社だけでなく、今後は取引先や様々なステークホルダーにおいても、人権が尊重されるよう取り組みを強化していく方針です。

これまでの取り組み内容

コンプライアンス委員会の設置、コンプライアンス教育の実施

- ・社内でコンプライアンスポスターを作成、イントラへ掲載することで、コンプライアンス意識向上の啓発を行っている。

セクシュアルハラスメント防止規則の制定

- ・セクシュアルハラスメント及び妊娠・出産・育児休業等に関するハラスメント防止規則へ改定

パワーハラスメント防止規則の制定

役職者強化研修にてハラスメントに関する教育実施

高田製薬行動憲章において、以下を言及

- ・国内外の全ての人の人権を尊重した経営を行う。
- ・事業活動のグローバル化を推進し、各国・地域の法律の遵守、人権を含む各種の国際規範の尊重はもとより、文化や慣習、ステークホルダーの関心に配慮した経営を行い、当該国・地域の経済社会の発展に貢献する。
- ・サステナブル調達方針において、人権への配慮を明記。
- ・人権尊重や地球環境に配慮した調達活動を行います。

高田製薬行動基準において、以下を言及

人権やお互いの多様な価値観、人格、個性を理解・尊重するとともに、人権、国籍、民族、性別、年齢、宗教、信条・思想、社会的身分、性的嗜好、学歴、障害、疾病、容姿等を理由とする差別的な取り扱いや嫌がらせを行いません。また、サプライチェーンに対しても人権の尊重等を表明し、理解を求めます。

CSR セミナーによる啓蒙活動の実施（テーマ：人権の尊重）

今後の取り組み内容

- ・サステナブル調達方針を基に取引先等様々なステークホルダーへ人権が尊重されるよう取り組みの強化
- ・人権デューデリジェンスの考え方に基づく仕組みの導入について、段階的な検討を実施



社内のコンプライアンスポスター



人権に関するオンラインセミナー

セミナー資料



地域社会への貢献

当社では、CSR 推進協力会議（TAG ミーティング）を中心に、おくすり教室、寄付活動、障害者支援、地域貢献・交流の4つのテーマで社会貢献活動を展開しています

おくすり教室

薬の服用にあたっては、定められた飲み方を守ることが必要です。飲むタイミングを間違えて理解していたり、適切ではない飲み方をしてしまったりすると、十分な効果が得られない場合があります。薬をより安全で効果的に服用してもらうために、製薬会社として正しい情報を伝えることも CSR 活動の一環であると考え、TAG チームではこのテーマについて活動を進めています。

2024 年 12 月には、近隣の小学校の校外学習に協力し、当社大宮第二工場の工場見学と並行して「おくすりの工場を見学してみよう」、「くすりを飲む時間の話」の動画を用いたおくすり教室を開催しました。

この活動で公開した動画は、当社公式 YouTube チャンネルにて公開しておりますので是非ご覧ください。



上) おくすり教室の様子
右) 小学生からのお礼のメッセージ



YouTube / 【公式】高田製薬株式会社

寄付型自動販売機第三回寄付のご報告

本社に寄付型自動販売機を設置し、こどもの未来応援基金へ寄付を実施しております。

期間：2024 年 4 月～2025 年 3 月

対象商品購入総数：675 本

寄付先：独立行政法人福祉医療機構こどもの未来応援基金
(<https://www.wam.go.jp/hp/cat/kodomomiraikikin/>)

独立行政法人福祉医療機構：こどもの未来応援国民運動推進事務局の一員として、内閣府、文部科学省、厚生労働省とともに、こどもの貧困対策の推進に取り組んでいる。

寄付先については、当社が小児用医薬品へ力を入れていることから、子供を支援している寄付先を TAG チームで選定しました。今後も寄付型自動販売機による寄付を継続していきます。



寄付型自動販売機

発達わんぱく会への寄贈

従業員から集めたシール・折り紙・メモ用紙を寄贈しました。

寄贈先：認定 NPO 法人 発達わんぱく会 (<https://www.wanpaku.org/index.html>)
同法人は、発達障害の早期発見・早期療育を行う「こころとことばの教室こっこ」を軸に、保護者向けの相談支援事業、療育施設向けの開設・運営支援事業や保育園・幼稚園への巡回支援事業など、発達障害に関する社会課題に多方面からアプローチしている団体。

各拠点に寄贈品収集 BOX を設置し、従業員からシール、折り紙、メモ用紙を集めました。集まった寄贈品は発達わんぱく会が運営している教室で子供たちが使用します。子供たちの健やかな成長を支えるため、このような連携を大切にしながら活動を続けてまいります。



寄贈した折り紙やメモ、シール

アートを通じた障害者の皆様の支援

障害者アート活動は、障害者の方々の自立を目的とした活動です。当社 CSR 推進活動の取り組みの一環として、障害者の支援を進めております。

昨年より CSR 報告書の表紙に障害者アートの作品を掲載し、支援の取り組みを開始いたしました。これからも様々な活動を通じて豊かな社会づくりに貢献していきたいと考えております。

協力先：工房集 <https://kobo-syu.com/>

みぬま福祉会 <https://minuma-hukushi.com/>

本報告書の表紙は、伊藤裕様の「ステンドタワー」です。



ご協力いただいた工房集さま。社会福祉法人みぬま福祉会を利用するメンバーの表現プロジェクトを社会につなげるための活動拠点として 2002 年に開設した福祉施設。

フードドライブ活動のご報告

第 2 回高田製薬フードドライブを 2024 年 4 月 10 日～4 月 24 日に開催しました。各事業所に収集 BOX を設置して物資を集め、本社に集約後、(社)さいたま市子ども食堂ネットワークへ寄贈しました。当社寄贈品は、さいたま市子ども食堂ネットワークが能登で子ども食堂を開催する際の食材パントリー・生活支援品パントリーにて提供されました。今後も定期的に社内へ呼びかけ、活動を継続していきます。

※フードドライブとは家庭で使いきれない未使用品や、余っている食品を集めて寄付する活動です。食糧支援や、食品ロス削減のために行われております。

さいたま市子ども食堂ネットワーク
(<https://sknw.ai-kenchikukoubou.jp/>)



能登における臨時子ども食堂のチラシ 未使用品や余っている食品

各事業所での地域貢献

当社大宮工場・大宮第二工場では、事業所周辺道路が近隣小学校の通学路となっていることから、毎年春と秋の交通安全運動開催時などには登校時の見守りを行っています。また、小学校で行われる地域探索では、当社駐車場を休憩場所として提供しているほか、周辺中学校の資源回収には段ボールを提供するなど、学校の取り組みにも協力しております。

埼玉県赤十字血液センター様のご協力のもと、事業所敷地内で春と冬の年 2 回、献血を行っております。2024 年度は 23 名の方にご参加いただきました。当社幸手工場では、毎年秋に幸手工業団地が行っているクリーン作戦に参加しております。

大宮工場に関しても事業所周辺の清掃活動を定期的実施しております。こうした取り組みは昨年 10 月より【ゴミ拾い SNS「ピリカ」】で紹介しています。また、幸手工場では、市で行われるイベントへ当社駐車場を貸し出すなど、地域貢献・環境保全に努めております。

毎年行われる NHK 歳末たすけあい共同募金には、全事業所で参加しております。今後も、地域に根差した取り組みを続け、共に発展する企業を目指してまいります。



登校時の見守り



事業所周辺清掃活動の様子

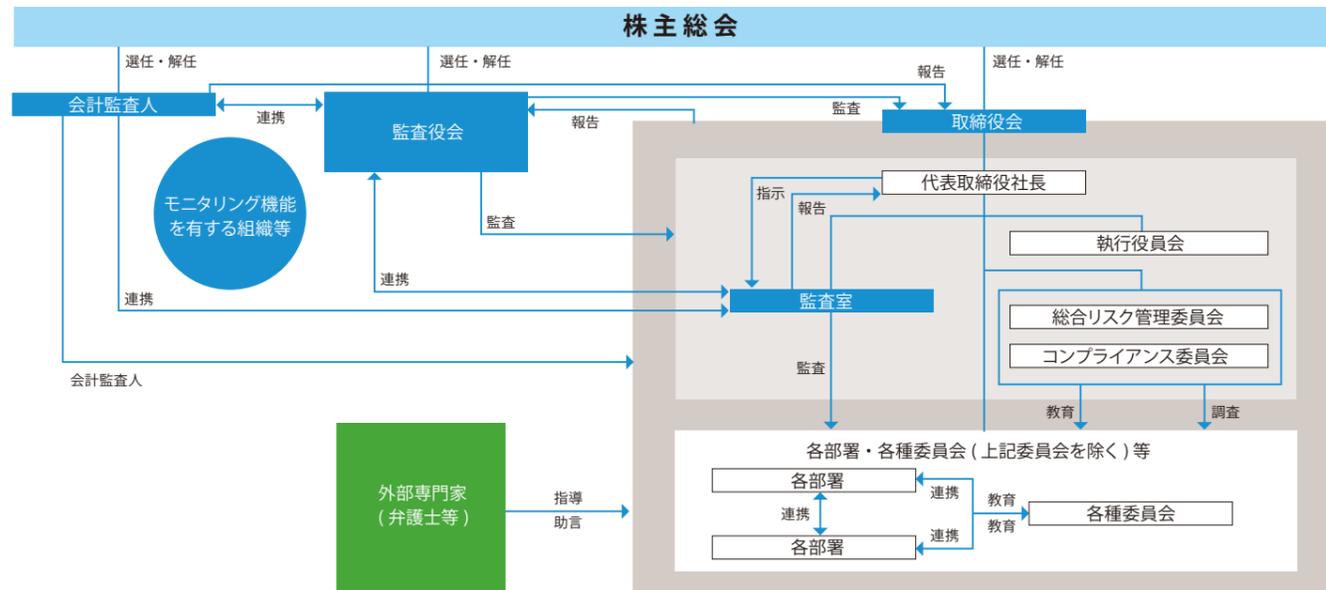


コーポレート・ガバナンス

基本的な考え方

高田製薬の持続的な成長と社会的価値の創出の継続は、ステークホルダーの皆さまからの信頼が何よりの支えであると強く認識しています。健全で公正・透明な事業活動の徹底、並びに迅速・果敢な意思決定による安定かつ活力のある経営の確立に向けて、執行役員制度の導入や社外監査役の設置などコーポレートガバナンスの強化を推進しています。

コーポレートガバナンス推進体制



取締役会

取締役5名で構成されており、定例取締役会を毎月1回、臨時取締役会を必要に応じ随時開催しています。経営方針、年度予算その他重要な事項に関する意思決定や、月次予算統制その他重要事項の報告を受けることにより、業務執行及び各取締役の職務執行状況を監督しています。また、経営会議での審議内容について報告及び承認を行っています。

また、昨年12月より、取締役の経営責任を明確にし、経営環境の変化に迅速に対応できる経営体制とするため、取締役の任期を1年としています。

監査役会

常勤監査役1名、社外監査役2名で構成されており、定例監査役会を毎月1回、臨時監査役会を必要に応じ随時開催し、また定例取締役会に出席しています。監査役会では、経営の適法性、妥当性・効率性、コンプライアンスに関して幅広く意見交換・審議・検証を行い、経営に対する監査監督及び適時助言・提言を行っています。また、常勤監査役は取締役会、経営会議への出席に加え、必要に応じて他の重要会議へも出席することにより、全社の状況を把握しながら経営に対する監視機能を発揮できる体制になっています。

執行役員会（経営会議）

経営の効率化及び業務執行の迅速性を図るため、5名の取締役を含む8名の執行役員で構成する執行役員会を毎月2回開催しています。経営に関する重要事項や業務施策の進捗状況等について報告、審議するほか、役員間の意思疎通を図ることを目的としています。取締役会が決定した基本方針の報告を受けて、各執行役員が業務執行に当たっています。

監査室

代表取締役社長直轄の監査室を設置し、監査室長1名を含む2名で構成しています。年度監査計画に基づき、定期的に各部署の業務執行状況を適法性・妥当性の観点から監査し、結果を社長に報告しています。また、業務品質向上を図るため、必要により監査結果により明らかになった課題解決への提言を行っています。

会計監査

2024年9月期において、当社の会計監査業務は三優監査法人が担当しています。

外部専門家

経営全般に関わる事項について、弁護士、弁理士、税理士、社会保険労務士などの外部専門家と顧問契約を結び、必要に応じて指導や助言を受けています。

コンプライアンス

当社はコンプライアンス経営を推進しております。公正・適切な企業活動を行うために必要なコンプライアンスの基本的事項を定め、健全な企業としての当社の発展を図ることを目的に、「コンプライアンス規程」を整備し、2021年11月に以下のコンプライアンス宣言を当社ホームページに掲載しました。また、コンプライアンス・ハンドブックをリニューアルし、全社員に配付しております。

コンプライアンス宣言

私たちは、生命関連企業として社会から信頼され持続的に成長できる企業をめざし、すべての事業活動において企業倫理を確立し、コンプライアンス経営を推進することを宣言します。

これを実践するために、役員をはじめ全社員は、皆様にお届けする医薬品ひとつひとつに心を込め、当社の行動指針および関連規程、法令の遵守はもとより、社会倫理に基づいて自らの行動を厳しく律するとともに、必要な企業情報を適時・適切に開示し、企業の社会的責任を積極的に果たすために何事にも誠実に全力で取り組んでまいります。

コンプライアンス推進体制

担当役員（コーポレート本部長）を委員長とするコンプライアンス委員会を設置し、コンプライアンス推進に関する重要事項の審議・決定並びに、違反事案の審議と改善措置、再発防止策等の審議・決定を行っています。事務局が中心となって社内の研修や啓発活動、社内通報システムの運用・相談の受付、違反調査と対策の検討などを行い、重要事項について委員長に報告するとともに、各種委員会と連携して、テーマ毎のコンプライアンスを推進しています。

内部通報窓口のお知らせ（コンプライアンス相談窓口も含む）

■通報すべき内容（このようなことを見聞きした場合は通報してください）

- ①コンプライアンスに違反し、または違反するおそれのある行為
- ②個人の生命、身体、財産その他権利利益を害し、または害するおそれのある行為
- ③当社の業務運営を害し、または害するおそれのある行為

■通報者の保護

匿名の通報も可能です。通報者は通報したことにより解雇、減給、異動、その他いかなる不利益な取り扱いを受けません。

内部通報システム

社内通報システムを導入し、社内窓口のほか、社外窓口（弁護士）も設置して、役員及び正社員だけでなく嘱託社員、契約社員、パート社員、派遣社員（退職者を含む）が利用できる体制を整えています。通報者にはプライバシーの保護と通報による不利益を受けないことが保証されます。重大な違反事案については事務局がコンプライアンス委員会に報告し、同委員会が是正措置及び再発防止措置を講じます。2024年度は14件の通報があり、ヒアリングなどの調査と適切な処置を行いました。

腐敗防止

今後の事業展開等におけるリスクも考慮し、腐敗防止に関する取り組みを強化していく方針です。

これまでの取り組み内容

- ・「企業活動と医療機関等の関係の透明性に関する指針」を定め、年度ごとに医療機関等への資金提供に関する情報を当社ホームページにて公開しています。
<https://www.takata-seiyaku.co.jp/profile/philosophy/transguide.html>
- ・「患者団体との協働に関する指針及び企業活動と患者団体の関係の透明性に関する指針」を定め、年度ごとに患者団体への資金提供に関する情報をホームページにて公開しています。
<https://www.takata-seiyaku.co.jp/profile/philosophy/transguidewithpatients.html>

今後の取り組み内容

- ・腐敗防止に関する基本方針・ガイドラインの改定
- ・社外への腐敗防止方針の周知及び啓発
- ・高田製薬全体への腐敗防止方針の周知及び啓発



リスクマネジメント

リスクマネジメント体制及び近年の実績

担当役員(コーポレート本部長)を委員長とする総合リスク管理委員会を設置し、リスク管理に関する事項を審議し、リスクを事前に察知して発生時の影響を最小限にとどめるための施策の決定および実施を行っています。事務局が中心となって全社的なリスクを回避するための防止訓練および教育等を行い、重要事項について委員長に報告するとともに、各種委員会と連携して、テーマ毎のリスクマネジメントを推進しています。また、コンプライアンス・リスクマネジメントの一層の推進を図るため、全役員・従業員(出向者・派遣社員を含む)を対象としたコンプライアンス意識調査を実施し、その結果分析を踏まえたコンプライアンス研修計画を立て、階層別に適したコンプライアンス研修を開催しています。

BCP^{※1}の策定、BCM^{※2}の推進

近年、地震、台風などの自然災害、情報システムへの不正アクセスやウイルス感染が頻発し、重要な事業が停止する可能性が極めて高くなっています。当社は患者様の日常生活で欠かせない存在となっているジェネリック医薬品の製造という社会的使命を全うするべく、BCP基本計画に準じ、災害に対するリスク低減対策の実施、事業継続の方策検討、BCPの見直しなど、BCMを推進してまいります。

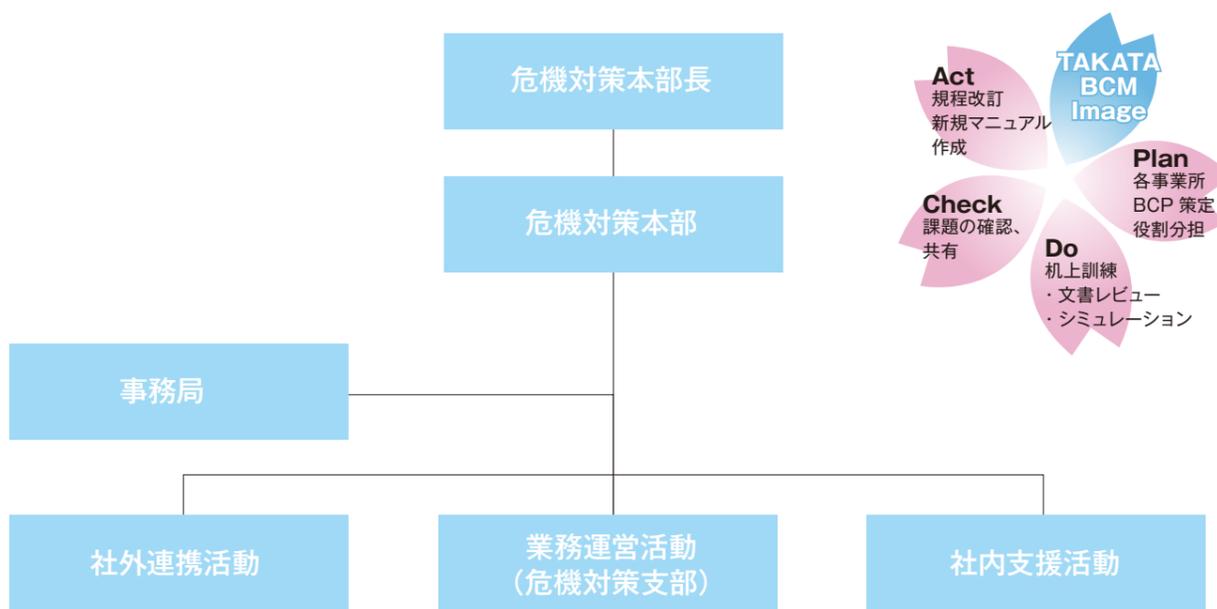
※1 BCP(Business Continuity Plan:事業継続計画)
不測の事態発生時においても、事業を継続させる、または停止した場合でも必要な期間内に復旧・再開させるために行うべき行動手順、関連帳票やチェックリストなどを定めた計画書

※2 BCM(Business Continuity Management:事業継続管理)
BCPを継続的に運用し、維持・改善していくためにPDCAサイクルに基づいて、平常時に行うべき活動や管理をしていく組織的な仕組み

高田製薬危機管理体制

大規模災害や感染症などの有事において、政府の対策本部の設置状況など社会情勢を踏まえ、代表取締役社長が必要と判断した場合に危機対策本部を設置します。危機対策本部長は代表取締役社長とし、取締役・執行役員を中心とした体制で、迅速な意思決定を行います。

本部の設置場所は固定せず、災害状況などに応じてメンバーが安全に集まれる場所に柔軟に設定します。



BCPに関する教育・啓蒙活動

BCP対策では従業員全員の心構えや理解度が重要と考えています。当社では、2022年2月より本部長、部長を対象に全7回のBCP・BCM教育をe-ラーニングシステムにて実施し、その後、全従業員を対象を拡大して周知徹底を図っております。2024年9月より、ミニテストも併せて配信し、習熟度を確認しています。訓練、課題の抽出、改善を繰り返すことで、災害等が発生しても医薬品の安定供給が出来るよう取り組んでいます。



e-ラーニング受講の様子(第1回教育)

防火・防災への取り組み

避難訓練、消火訓練

災害時の初動対応の重要性を考え、安否確認訓練や各事業所による避難訓練等、定期的に防火・防災訓練を実施しています。平時より防火・防災訓練を行うことで、事業や企業資産、従業員への損害を最小限にとどめられるように努めています。



避難訓練の様子

安否確認訓練

地震や台風などの自然災害発生時に従業員の安否確認を効率的に行うため、「安否確認システム」を導入しています。大きな組織変更や、新入社員入社後等に全従業員参加の応答訓練を行い、操作方法の習熟や意識の向上に努めています。

災害発生時の備え

巨大地震等の災害による帰宅困難者の発生を想定し、非常用食料と飲料水、その他、ラジオ、防寒対策用毛布などの災害用備蓄品を準備しています。外勤者には社有車へ災害用キットを常備しています。また、災害時のほか、平常作業中の傷病者発生に対応できるよう、消防署の協力を得て、心肺蘇生術、AEDの使用法、応急処置法についての講習会を開催しています。



AED使用訓練の様子

情報セキュリティ

セキュリティ攻撃(情報システム・ネットワークに対する不正アクセス、破壊、改ざんなど)による被害を防ぎ、情報システム・ネットワークに必要なときにいつでもアクセスできる環境を守り、システム・データを利用できるようにするため、正常な業務の遂行に向けた各種取り組みを行っています。

- ・セキュリティ攻撃に対するセキュリティ製品の導入、最新パッチ適用、監視、定期的な設定変更
- ・情報セキュリティポリシー、ITスタンダード、36文書の内規策定、全社周知、定期的な見直し
- ・IT-BCP対策としての文書作成、データセンター利用、クラウド利用
- ・全従業員に対してのeラーニングでの教育実施、他社事案発生時などの掲示板での注意喚起など



外部評価



EcoVadis 社

GRI、国連グローバル・コンパクト原則、ISO26000 などの世界基準のサステナビリティスタンダードに基づき、「環境」「労働・人権」「倫理」「持続可能な調達」の4つのテーマ毎のスコアによって、「プラチナ」「ゴールド」「シルバー」「ブロンズ」「評価なし」の5段階に評価されます。当社は2024年10月30日に「シルバー」評価を取得いたしました。



えるぼし認定

女性の職業生活における活躍の推進に関する法律に基づき、女性の活躍促進に関する状況などをもとに、厚生労働大臣より優良な企業として認定される制度。えるぼし認定の段階は3段階あり、5つの評価項目のうちすべての基準を満たした場合、3段階目の認定を受けることができます。当社は、2021年8月23日にえるぼし認定3段階目を受けました。



くるみん認定

次世代育成支援対策推進法に基づき、一般事業主行動計画に定めた目標を達成するなどの一定の要件を満たした場合に、「子育てサポート企業」として厚生労働大臣の認定を受けることができる制度。当社は、2025年2月3日にくるみん認定を受けました。



健康経営優良法人 2025

地域の健康課題に即した取り組みや、日本健康会議が進める健康増進の取り組みをもとに、特に優良な健康経営を実践している大企業や中小企業等の法人を、日本健康会議が認定する顕彰制度。当社は、2025年3月10日に健康経営優良法人 2025(大規模法人部門)に認定されました。



健康優良企業認定

健康優良企業を目指して、企業(会社)全体で健康づくりに取り組むことを宣言し、一定の成果を上げた場合に、健康保険組合連合会東京連合会より認定される制度。Step1(銀の認定)とStep2(金の認定)の2段階があります。当社は、2018年10月3日に「健康優良企業 Step1 銀の認定」を受けて以降、更新を続けています。



埼玉県「多様な働き方実践企業」認定制度

仕事と家庭の両立を支援するため、短時間勤務など多様な働き方を実践している企業等を「多様な働き方実践企業」として埼玉県が認定する制度。当社は、2021年2月1日に「多様な働き方実践企業」のプラチナ(最上位)認定を受けました。



埼玉県 SDGs パートナー登録制度

埼玉県内企業等における SDGs 達成に向けた具体的な取り組みを促進し、企業等の価値向上及び競争力の強化を図るとともに、当該県内企業等の SDGs に係る取り組みで埼玉県版 SDGs を埼玉県と共に推進することを目的とした登録制度。当社は、2023年7月31日に埼玉県 SDGs パートナーとして登録されました。



さいたま市リーディングエッジ認証

独創性・革新性に優れた技術を持つ市内の研究開発型ものづくり企業であることをさいたま市が認証する制度。当社は2018年11月20日に「さいたま市リーディングエッジ企業」に認証されて以降、更新を続けています。

人事・労務・環境データ一覧

人事・労務

報告項	内訳・単位	集計範囲	2019	2020	2021	2022	2023	2024
従業員数 ※うち派遣社員、パートタイマーを除く	全体		736	732	736	742	750	790
	男性	10月~9月	559	554	548	542	535	526
	女性		177	178	188	200	215	264
派遣社員及びパートタイマーの人員数	人	10月~9月	153	179	178	203	216	261
管理職数 ※うち女性管理職者数とその割合	全体		157	149	148	151	151	165
	女性	10月~9月	13	14	13	15	16	17
	%		8.3	9.4	8.8	9.9	10.7	10.3
障害者雇用率	%	10月~9月	2.08	2.49	2.50	2.37	2.35	2.51
年度内中途採用社員数(うち女性の数)	人	10月~9月	11(5)	6(1)	9(2)	30(14)	30(12)	104(34)
平均勤続年数	年	10月~9月	11.1	11.7	12.3	12.4	12.6	11.7
平均年齢	歳	10月~9月	40.7	41.3	41.8	41.9	42.3	42.8
月平均時間外労働時間	時間	10月~9月	16.3	18.5	18.8	22.1	15.0	14.7
年次有給休暇平均取得率	%	12月~11月	72.2	66.4	68.1	73.6	74.2	80.4
育児休職制度利用者数(うち男性の数)	人	10月~9月	4(2)	12(1)	12(4)	22(7)	20(9)	23(9)
労働災害発生件数 ※不休を含む	件	10月~9月	17	15	14	6	9	9
労働災害度率	-	10月~9月	※2019~21年度に関しては集計システム上算出不可のため掲載無し。			0	0.623	0.602
労働災害強度率	-	10月~9月				0	0.019	0.0006
健康診断受診率	%	4月~3月	99.7	99.7	99.7	100.0	100.0	100.0

環境

報告項	内訳・単位	集計範囲	2019	2020	2021	2022	2023	2024	
総電気使用量	千kw	4月~3月	23,338	23,327	23,670	25,384	28,070	28,982	
一般電気使用量	千kw	4月~3月	※2019・20年度は再生可能エネルギー由来電気の導入無し。総電気使用量の欄にて報告			15,407	2,200	54	104
再生可能エネルギー由来の電気使用量	千kw	4月~3月				8,263	22,184	28,016	28,878
燃料使用量	GJ	4月~3月	157,169	141,648	143,539	154,256	153,495	16,310	
上水使用量	m ³	4月~3月	204,049	188,547	193,712	195,947	214,952	223,976	
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	4月~3月	19,286	17,684	14,323	7,876	8,233	8,138	
廃棄物発生量	t	4月~3月	761	741	788	970	859	1,001	
最終処分率	%	4月~3月	8.8	8.0	7.5	5.3	7.0	4.2	
再資源化率	%	4月~3月	27.1	26.5	28.2	19.5	25.3	28.4	
PRTR対象物質取扱量	kg	4月~3月	3,600	3,500	3,500	4,600	3,600	4,300	

会社概要

商号	高田製薬株式会社 (TAKATA Pharmaceutical Co., Ltd.)
代表者	代表取締役社長 高田 浩樹
創業	1895 (明治 28) 年 2 月
設立	1928 (昭和 3) 年 11 月
資本金	10 億 8,884 万円
決算期	年 1 回 / 9 月 30 日
売上高	275 億円 (2024 年 9 月 30 日現在)
従業員数	790 名 (2024 年 9 月 30 日現在)
事業内容	医薬品の製造・販売、清涼飲料水の製造
本社所在地	〒336-8666 埼玉県さいたま市南区沼影 1 丁目 11-1
生産工場	大宮工場、大宮第二工場、北埼玉工場、幸手工場
営業事務所	さいたま支店、東京支店



■ブランドマーク

ブランドマークの名称は、「サクラ・グローバル」です。日本の企業として、世界中の人びとの健康を願って、高品質で高付加価値な医薬品の開発にチャレンジしてまいります。



「ステンドタワー」
作者：伊藤 裕 (いとう ゆたか) 様

■本報告書の表紙について

前回の報告書より、障害をもつ人たちの芸術作品を表紙に掲載しました。これからも様々な活動を通じて、誰もが暮らしやすい社会づくりに貢献したいと考えております。

●制作の背景

既存のステンドグラスの概念を壊すような独創的な発想で、巨大なオブジェから、グッズとして手に取りやすい作品の制作も行っている。ステンドグラスのつなぎ目はハンダで丁寧に接着し、絶妙なバランスで構成されています。

生産工場



大宮工場 (さいたま市西区)

固形製剤・注射製剤の主力工場

特殊な製剤技術を要する顆粒・DS (ドライシロップ) などの粉状製剤や凍結乾燥製剤など、蓄積された製造ノウハウをもとに最新技術・機器を導入し、更なる充実を目指しています。



大宮第二工場 (さいたま市西区)

ステロイド外用剤の専用工場

最新技術を活用した設備の導入および原料から最終包装までの一貫体制によって、高効率な大量生産体制を実現しました。

ワンウェイの生産動線や作業室のバリアシステムによる汚染対策など、厳格な GMP 対応を実現しています。



北埼玉工場 (加須市)

1号棟

多様化するニーズに応える注射剤専用工場

作業者の介入に起因する微生物汚染の可能性を徹底的に排除すべく、無人搬送、CIP・SIP (定置清浄化・定置蒸気滅菌)、サンプルの自動系外取り出し等を採用した最新工場です。

2号棟

高活性製剤の生産が可能な注射剤専用工場

高活性レベルカテゴリー 5 に対応、無菌エリアへの人の介入をなくした高レベルな製造技術を投じ 3 極および PIC/S GMP の品質要求に十分応えられる最先端の生産ラインを構築しました。



幸手工場 (幸手市)

高活性製剤対応の内服固形剤専用工場

最新設備の導入と自動化により効率化された最新工場です。3次元フローベインシステム※による動線 (人 / 物) の完全分離で交差汚染・異物混入を防止しています。

※原料や中間製品を入れる専用容器と自動搬送装置を組み合わせ、工場施設内を上下・左右などの方向に搬送できる装置。