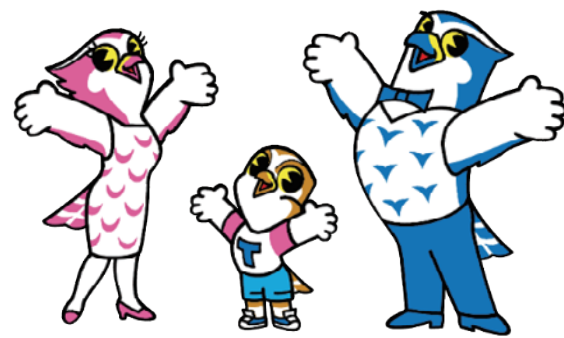


CSR報告書 2026



—— 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推進

CSR 推進	P12
CSR 重要課題（マテリアリティ）	P15

CSR活動報告

環境の取り組み	P26
社会の取り組み	P35

ガバナンス

コーポレート・ガバナンス	P46
--------------	-----

データ・会社概要

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、前年度に引き続き「価値創造プロセス」を掲載するとともに、ESG（環境・社会・ガバナンス）の視点に基づき、当社のCSRの取り組みを紹介しています。また、地域社会への貢献活動においては参加者の声を掲載し、多様な視点から取り組みをお伝えしています。

報告対象期間：2025年4月1日～2026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业として、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、研究開発型企业として、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

沿革

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。

2024	—	1月	さいたま支店開設
2023	—	7月	北埼玉工場2号棟竣工
		10月	株式会社ヤクルト本社とエルプラット等のがん関連医療用医薬品の販売移管・承継に関する基本合意書締結（2024年4月販売開始）
		12月	高田ヘルスケアソリューションズ株式会社を設立
2022	—	5月	セオリアファーマ株式会社と資本および業務提携
2016	—	4月 埼玉 6月 東京	県さいたま市南区に本社移転 支店開設
2014	—	5月	幸手工場物 流センター棟、内服固形製剤棟 竣工
2010	—	12月	代表取締役会長 代表取締役社長 高田茂樹就任 高田浩樹就任
2007	—	3月	北埼玉工場竣工
2006	—	6月	株式会社ヤクルト本社と 販売提携（医薬品）
2002	—	2月	大宮第二工場竣工
1994	—	1月	幸手研究所・工場竣工
1985	—	6月	代表取締役社長 高田茂樹就任
1980	—	7月 東京都台東区鳥越に本社移転 10月 株式会社ヤクルト本社と販売提携（健康食品）	
1977	—	7月	埼玉県大宮市（現さいたま市西区）宮前町に大宮 工場（GMP適合工場）移転
1975	—	12月	塩野義製薬株式会社と販売提携
1973	—	1月	日本化薬株式会社と販売提携
1964	—	2月	埼玉県大宮市（現さいたま市大宮区）大成町に大宮工場竣工
1960	—	9月	代表取締役社長 高田伊之助就任
1954	—	12月	代表取締役社長 関根毅一就任
1945	—	9月	東京都向島区寺島町（現墨田区東向島）に本社移転
1928	—	11月	高田製薬株式会社に変更 代表取締役社長 高田源兵衛就任
1895	—	2月	東京都淀橋区（現新宿区）に高田益次郎が家庭薬中心に創業



北埼玉工場2号棟



武蔵浦和本社



幸手工場



北埼玉工場1号棟



大宮第二工場



鳥越本社



大宮工場



大宮工場



創業時の社屋



トップメッセージ



100周年の先を見据え、 安心・安定・安全を届け続けます

厳しい事業環境の中で磨き続ける、 「3つのA」という変わらぬ使命

この一年は、当社にとって厳しさと同時に、将来の成長に向けて徹底したコスト低減、業務の効率化等を推し進め、地道な努力を積み重ねる一年でした。

かねてからの物価高や原材料価格の高騰に加え、昨今の中東情勢の緊迫化に伴う石油関連製品の価格高騰・供給不安が生じ、また、毎年の薬価改定など、医薬品業界を取り巻く環境は依然として厳しく、当社の業績も楽観視できる状況ではありませんでしたが、そうした環境下においても、当社の強み

である品質・製造管理のクオリティを維持し、安定供給に努めてまいりました。

2028年に設立100周年を迎えますが、当社が目指す姿は変わりません。それは、「安心品質」「安定供給」「安全情報」からなる『3つのA』を、日々の行動の指針として着実に実践していくことです。

北埼玉工場2号棟の本格稼働や、新製品の上市など、未来に向けた取り組みが具体的な形となって動き出している今、100周年は通過点であり、その先の医療インフラを支え続ける企業としての責任を、改めて強く認識しています。

重点領域で築く次世代の安定供給

当社は近年、強みを発揮できる領域に経営資源を集中する戦略を進めてきました。その象徴が、オンコロジー領域をはじめとする重点分野への注力です。

実際に、オンコロジー営業部では主要製品において、これまでの実績と医療機関からの信頼をもとに、2024年の新製品においても着実にシェアを高めるなど、成果が現れています。

また、北埼玉工場2号棟の本格稼働は、当社の安定供給体制を次の段階へと引き上げる重要な取り組みです。本年5月末に製造販売承認事項の一部変更申請承認を取得し、6月に製品が初出荷されました。今後は自社製品に加え、製造受託の拡大や海外への供給も視野に入れています。これは、業界全体で課題となっている医薬品供給不安の解消や海外進出に対し、当社として果たせる役割を広げていくものです。

近年、ジェネリック医薬品業界では「供給の役割を担える企業かどうか」が厳しく問われる時代になっています。その中で、設備投資だけでなく、計画遵守力や部門間連携といった“見えにくい力”を磨いてきたことが、当社の次世代の安定供給体制の土台になっていると感じています。

品質を守る文化とガバナンスの進化

医薬品企業にとって、品質は経営そのものです。当社では、経営理念に掲げる「高品質の製品を適正に供給する」という使命を実践するため、現場と経営が双方向で対話するクオリティカルチャーの醸成に力を入れてきました。

例えば、PTP包装工程の改善や無菌性保証への対応など、日々の業務改善の多くは、現場が主体となり、部門を越えた連携によって実現しています。

こうした取り組みは、結果としてコスト削減や生産性向上にもつながり、「品質を守ることが経営を強くする」という好循環を生み出しています。また、改正薬機法への対応や、信頼性保証本部を中心とした

ガバナンス強化も着実に進めています。

近年、法令遵守や品質確保に対する社会からの要求は一層高まっていますが、当社では、社員一人ひとりの理解と日々の行動が、結果としてガバナンスの実効性を高めていると受け止めています。

そのため、教育や情報共有を通じて理解の浸透を図り、現場の行動につなげていく取り組みを継続しています。

人を大切にする文化を競争力に変える

当社の最大の資産は「人」です。

「くるみん」認定や「健康経営優良法人2026」の取得に象徴されるように、働きやすさと働きがいの両立を目指した環境整備を進めてきました。その結果、現場の改善提案や主体的取り組みが、以前にも増して活発になっていると感じています。

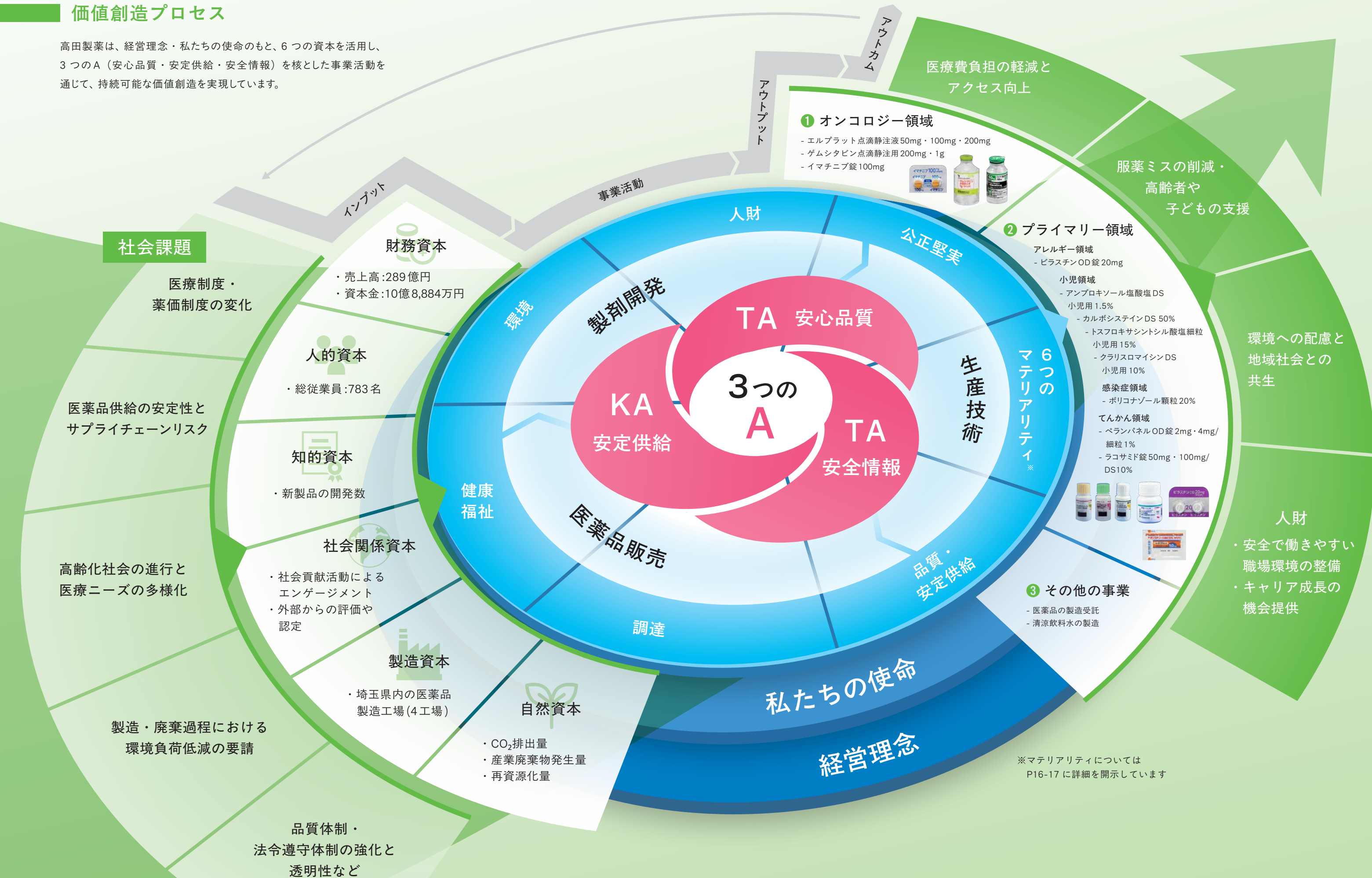
また、TAGチームを中心としたサステナビリティ活動も、着実に広がりを見せています。フードドライブやこども食堂支援、環境美化活動、CSRセミナーなど、社員一人ひとりが社会とのつながりを実感できる活動が継続されています。これらは直接的に利益を生むものではありませんが、企業としての信頼や共感を積み重ねる重要な基盤です。

近年、人的資本やサステナビリティは、企業評価の中核になりつつあります。当社としては流行として取り組むのではなく、「人を大切にする文化」そのものを競争力に変えていくという姿勢で、今後もこれらの活動を進化させていきたいと考えています。

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。



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。埼玉県の本社工場を中心に、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

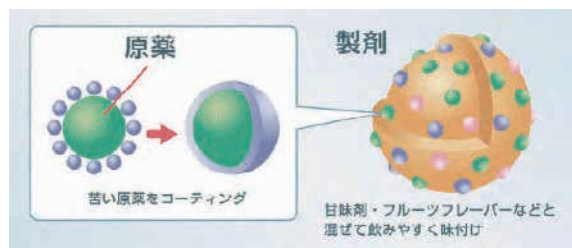
シロップを液状から粉末状に変えることで新しいメリットを生み出しました。ドライシロップ剤は、水などに溶かして服用する粉の薬です。ドライシロップ剤は一般的にシロップ剤のように冷蔵庫に保管する必要がなく、1 回の服用量ごとに袋に分包されているため、簡単に学校や職場などに持ち運ぶことができます。また、錠剤を飲めない患者様も容易に服用できます。



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。



苦味マスキングの例

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います。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。



錠剤の小型化の例

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取り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。

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)

「医薬品の製造管理およ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およ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※からの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に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一言が、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、
すべての人々に信頼される企業を目指します。

※CSR:Corporate Social Responsibility

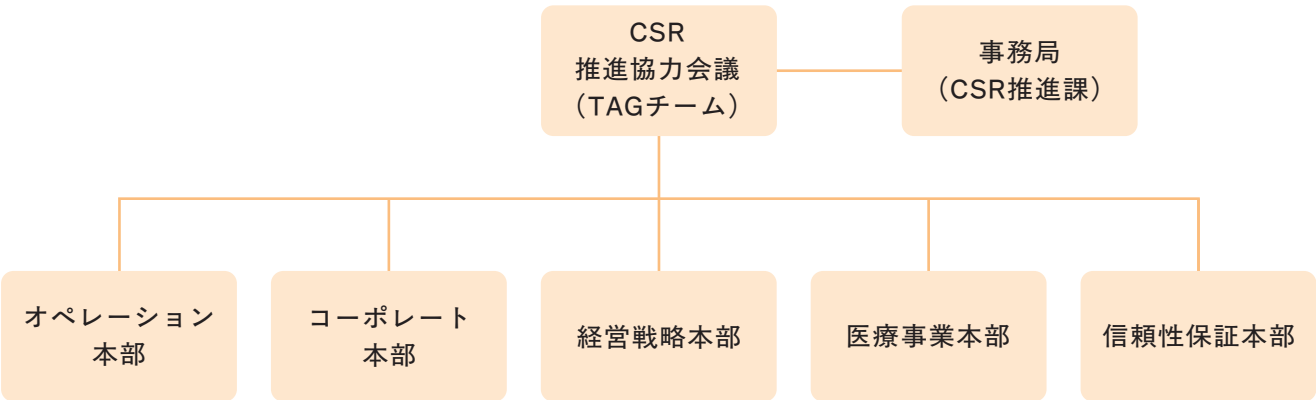
当社は経営理念の実現を通じて、企業価値の向上とサステナブルな社会への貢献を目指しています。

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

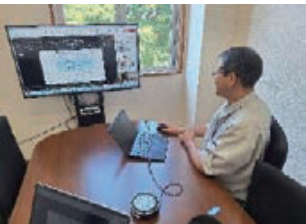
CSR推進課を事務局とし、各本部から選出されたTAGメンバーが連携してCSR活動を推進しています。



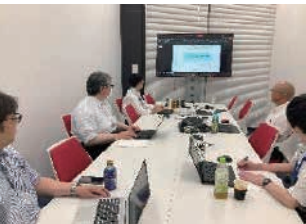
CSR 活動の取り組み

TAGミーティングによる活動推進

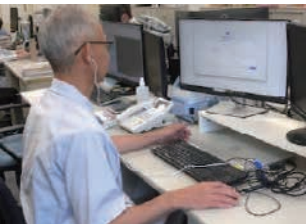
●2020年10月にキックオフしてから5年が経過しました。各拠点をWeb会議ツールで繋いだTAGミーティングは、月1回の頻度で継続開催しています。これまでCSRビジョンの策定、取り組みテーマの協議、そして具体的な実行まで、段階的に活動を発展させてきました。



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。これまでに計22回発行し、当社の取り組み紹介に加え、社会動向も踏まえた情報発信を継続しています。

また、2024年より実施したCSRセミナー（全5回）については、講義内容をe-ラーニングとして継続的に活用できる環境を整えており、従業員がいつでも学習できる体制としています。さらに、CSR報告書の理解促進を目的とした社内向け資料も整備し、日常業務の中での活用を推進しています。



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	工場見学や解説動画を活用した「おくすり教室」を実施しています。医薬品に関する正しい知識や適切な服用方法の理解促進を目的に、動画配信を通じて情報発信を行っています。	従業員が日常の中で社会貢献に参加できる機会として、社内に寄付型自動販売機を設置しています。	障害のある方の活動を支援する取り組みとして、障害者アートの利活用や支援団体への寄贈活動を行っています。	地域社会とのつながりを大切にし、フードドライブや地域イベントへの参加、情報発信などを通じて、継続的な交流と地域課題への対応に取り組んでいます。
2025年度実績	小学校の校外学習に協力し、工場見学とおくすり教室を実施しました。なお、教室で使用している解説動画はYouTubeにて視聴できます。	寄付型自販機を通じて、4回目の寄付を実施しました。	シール・折り紙等の寄贈（4回目）および障害者アートの利活用（3回目）を実施しました。	フードドライブ活動（3回目）を実施するとともに、清掃活動に関するSNS（ゴミ拾いアプリピリカ）発信を継続しました。

※詳細についてはP42-45「地域社会とのつながり」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。本制度は、SDGsに取り組む県内企業・団体等を登録し、その活動の推進を図るものです。当社は本制度のもと、環境・社会・経済の3つの分野で具体的な目標を設定し、取り組み方針に基づき計画的に活動を推進しています。

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

	重点的な取り組み	取り組み3年後に向けた指標	進捗状況	コメント	該当ページ
環境	CO ₂ 排出量の削減 (Scope1・2) ■基準値 (2021年度) CO ₂ 排出量：14,324t-CO ₂ /年	11,660t-CO ₂ /年 (2021年比：18.6%削減) ●2030年に向けた指標 8,398t-CO ₂ /年 (2021年度比：42%削減)	<3年経過時> 2025年度実績：12159t-CO ₂ /年 (2021年度実績比：約15%削減)	目標値には届かなかったものの、2021年度比で約15%の削減を達成しました。引き続き、削減に向けた取り組みを推進してまいります。	P28-P29
社会	有給休暇取得率向上と寄付活動 ■基準値 (2022年度) 1.有給休暇平均取得率：73.6% 2.寄贈活動：0団体	●取り組み3年後に向けた指標 ① 80% ② 2団体 (3回/年) ●2030年に向けた指標 ① 80%以上の維持 ② 3団体 (5回/年)	<3年経過時> ① 2025年度実績：75.9% ② 3団体への寄付・寄贈 ・自動販売機の売上の一部寄付 ・シール・折り紙等の寄贈 ・フードドライブ開催	有給休暇平均取得率は目標未達となりましたが、寄贈活動は目標を上回る3団体への寄付を実施いたしました。今後も働きやすい環境整備と社会貢献の両立に取り組んでまいります。	P36 P42-45
製品化件数	環境配慮型製品開発 ■基準値 (2022年度) 製品化件数：0件	●取り組み3年後に向けた指標 1件 (累計) ●2030年に向けた指標 2件 (累計)	<3年経過時> 2025年度実績：2件 (3件開発中)	環境配慮型製品開発については、バイオマスプラスチックボトル [※] の採用を検討し、2件の導入を行いました。	P14

※バイオマスプラスチックボトル：植物由来原料等を活用したプラスチックであり、化石資源由来プラスチックの使用削減に資するもの。

CSR 重要課題（マテリアリティ）

高田製薬は、経営理念に掲げる「人々の健康への貢献」や「社員の幸福および協力者との共栄」の考え方のもと、事業活動を通じた社会課題の解決に取り組んでいます。この理念は、事業の方向性を示す基盤であるとともに、従業員一人ひとりの意識や行動にも根付いています。

また、ステークホルダーからの期待や評価を踏まえ、より広い社会的視点を持った企業活動の重要性を認識しています。これらの考え方を2020年にCSRビジョンとして整理し、事業との関連性および社会への貢献度の観点から、2022年にCSR重要課題（マテリアリティ）を設定しました。

近年は、事業を取り巻く環境の変化を踏まえ、重要課題をリスクや機会の観点から捉えた取り組みへと展開しています。あわせて、社会からの要請等に応じて定期的に見直しを行い、妥当性を継続的に確認することで、持続的な価値創出と企業価値の向上を図っていきます。

マテリアリティ特定プロセス

当社におけるCSR重要課題の特定は、経営理念を起点として進めています。研究開発型企業として高品質な医薬品の提供に努めるとともに、製品と人の両面から健康長寿に貢献し、社会的価値の創出を目指しています。

ステークホルダーの声として、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、「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」といった評価も得ています。

自社の強み・弱み、および外部環境における機会・脅威の分析では、事業を取り巻くリスクと機会を整理し、部門を越えて課題認識を共有しています。

当社にとっての重要性だけでなく、社会やステークホルダーへの影響という観点も踏まえて課題を整理し、企業価値の向上と社会的価値の創出の両立を目指しています。

これらの要素を統合し、最終的にCSR重要課題（マテリアリティ）の特定につなげています。また、特定後も事業環境の変化等に応じて適宜見直しを行っています。

CSRビジョン

経営理念

ステークホルダーの声

強み・弱み／機会・脅威

+

リスク・機会の把握

課題の統合

CSR 重要課題（マテリアリティ）

- 医薬品の品質確保および安定供給
- 法令遵守、公正・誠実な事業活動
- サステナブル調達

- 健康寿命の延伸・社会貢献活動・子供達への支援
- 多様な従業員が働きやすい職場環境改善・整備の推進
- 環境保全への対応

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（～2026年3月）	掲載 ページ
CSR推進	品質・安定供給	9 産業と経済活動の 発展をつくる 12 つくる責任 つかう責任 4 質の高い教育を みんなに 5 ジェンダー平等を 実現しよう 17 パートナーシップで 目標を達成しよう	・医薬品の品質確保および 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	・廃棄物処理業者の現地確認（4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（ブロンズメダル獲得）	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 ・多様なパートナーシップの活性化 ・おくすり教室等 ・EHS の推進	・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： 2025 年 12 月期 1 成分3品目 2026 年 6 月期 3 成分6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102.3 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671 本（2025 年4月～2026 年3月） ・障害者アートの利活用（CSR 報告書2026 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、鉛筆の寄贈 ・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 輪島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	13,23, 24-25, 42-45
	環境（E）		・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 ・上水使用量 ・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 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 ・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	・Scope1・2 排出量合計 12,159t-CO ₂ （2018 年度比43% 削減） ・Scope3 算定（2025 年度実績） ・カーボンニュートラル給油カードの継続利用 ・省エネ法定定期報告努力目標未達 クラス分け評価 A クラス ・省エネの取り組み（省エネ委員会の開催等） ・社有車のHV 車割合：97.3% ・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：61.4% ・環境に配慮したバイオマスプラスチックボトルの採用 ・生物多様性、水リスクフィルターによるリスク評価 ・環境に関する啓蒙活動（e- ラーニング：6 回 セミナー：9 回） ・化学物質への対応（PRTR 法）	26-34
社会（S）	人財	3 すべての人に 健康と福祉を 10 人や国の不平等を なくそう 4 質の高い教育を みんなに 5 ジェンダー平等を 実現しよう 17 パートナーシップで 目標を達成しよう	・多様な従業員が働きやすい 職場環境改善・整備の推進	・従業員の能力最大化と安心 して働ける環境の向上	①働き方改革 ・育児支援制度 ・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 ・年次有給休暇取得率	・男性の育児休業制度利用者数 15 人 （2027 年9月まで） ・年次有給休暇平均取得率 80% 達成 （2027 年11月まで）	・女性の育児休業制度の利用者数15 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7 人（2024 年10月～2025 年9月） ・1 人当たりの従業員の平均残業時間 14.3 時間（2024 年10月～2025 年9月） ・年次有給休暇平均取得率 75.9%※2024 年12月～2025 年11月 ・年次有給休暇の時間単位付与制度改定 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	36-37
			・多様な従業員が働きやすい 職場環境改善・整備の推進	・従業員の能力最大化と安心 して働ける環境の向上	②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%（2027 年9月まで） ・障害者雇用率 2.7% 維持 ・障害者の適材適所での活躍推進	・女性管理職比率 11.2%（2024 年10月～2025 年9月） ・障害者雇用率 2.5%（2025 年9月）	37
			・多様な従業員が働きやすい 職場環境改善・整備の推進	・従業員の能力最大化と安心 して働ける環境の向上	③採用・人財育成 ・タレントマネジメントによる戦略的 人員配置と人財育成の推進	・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	35
			・多様な従業員が働きやすい 職場環境改善・整備の推進	・従業員の能力最大化と安心 して働ける環境の向上	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 0%（2030 年度目標）	・健康診断受診率（2024 年4月1日～2025 年3月31日）97.9% ・ストレスチェック受検率（2025 年7月）90.0% ・健康優良企業 step1 銀の認定更新 認定日 2025 年11月1日 ・健康経営優良法人2026 の認定 認定日：2026 年3月9日 ・健康増進の取り組み ・喫煙率（2025 年度喫煙率：18%） ・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）	38-40
			・多様な従業員が働きやすい 職場環境改善・整備の推進	・従業員の能力最大化と安心 して働ける環境の向上	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 セミナー継続開催「人権の尊重」等	41
コーポレート・ ガバナンス（G）	公正堅実	16 平和と公正を すべての人に	・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 啓蒙の継続 ・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

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、高品質な製品を目指して



医薬品等総括製造販売責任者 成田浩明

3つのA

高田製薬は設立以来、独創的な製品を開発し、何よりも品質を最優先に、高品質な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ひとりが「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）を醸成すべく、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。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

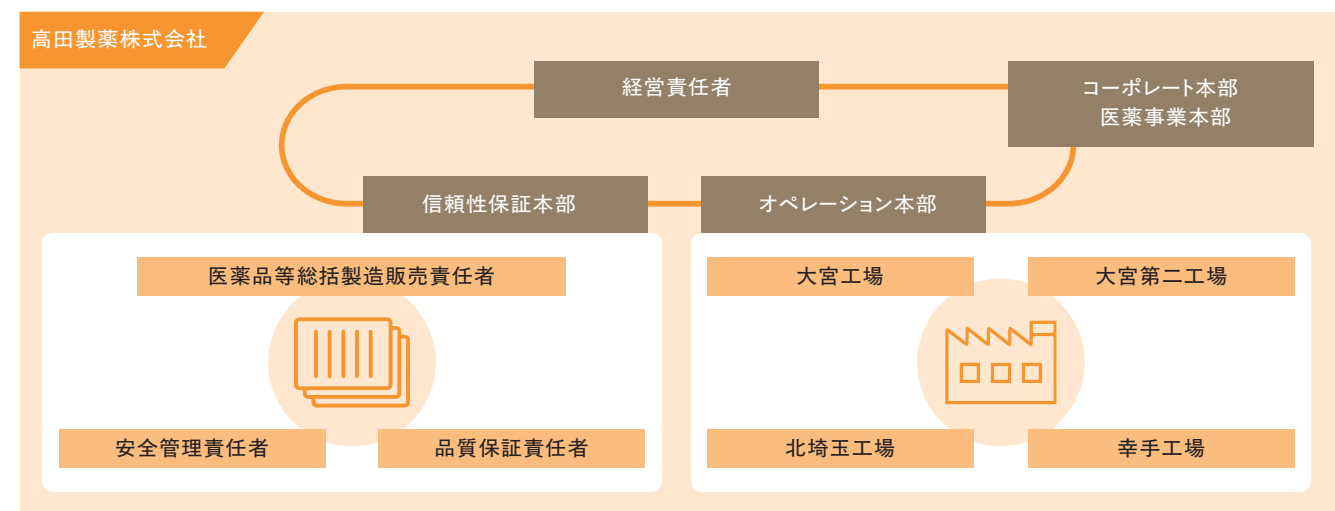
が、今後も生命関連企業としてより一層の法令遵守、品質重視の取り組みを進めていきます。

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

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およ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。

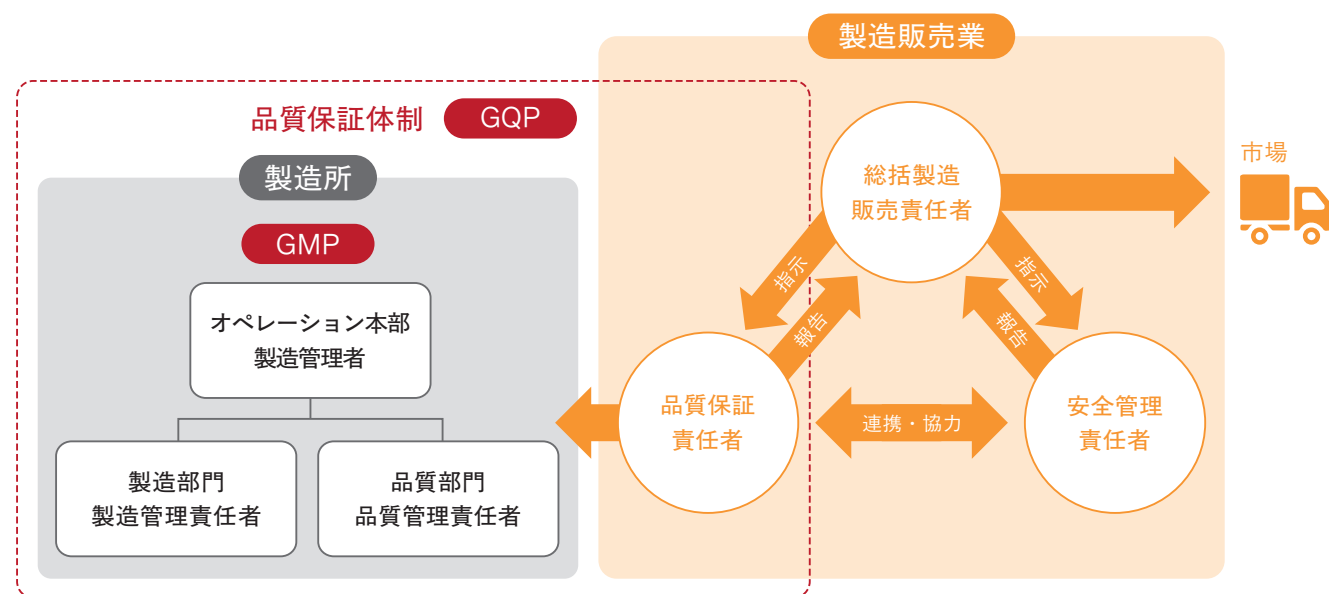
高田製薬の品質管理体制



4つの取り組みテーマ

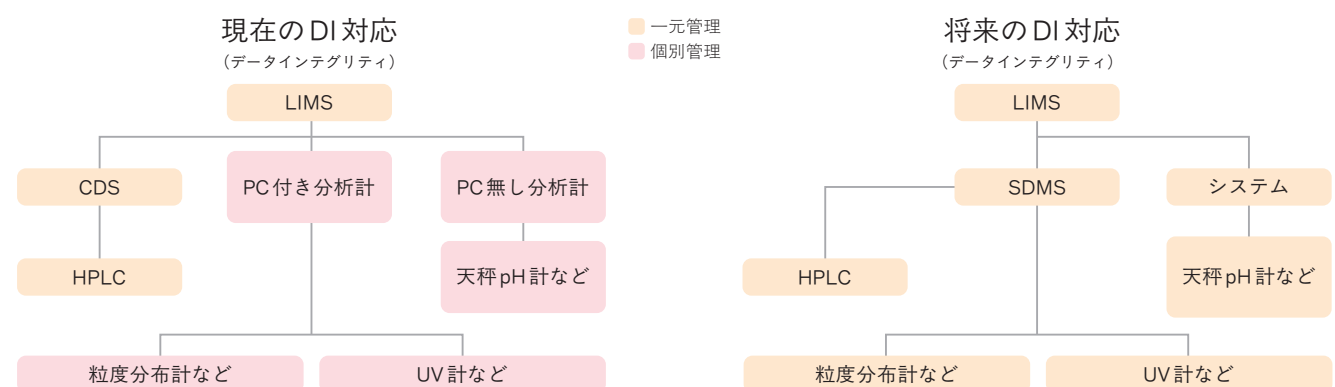
高田製薬は製造販売業者および製造業者の許可を取得しております。製造販売業者の三役（医薬品等総括製造販売責任者、安全管理責任者、品質保証責任者）は、月例の三役会議にて製造管理・品質管理等、製品の品質保証・安全性確保に関わる情報共有を行っております。一方、製造所においては、オペレーション本部長および製造業者の許可を取得している大宮工場、大宮第二工場、北埼玉工場、幸手工場の各工場長ならびに製造管理者による月例のオペレーション本部会議にて製造管理・品質管理に関する情報共有を行っております。また、製造販売業者の三役とオペレーション本部は、月例の信頼性向上促進会議を通じて相互に情報共有を行うとともに医薬品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およ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。

SDMS 導入により HPLC およびPC 付き分析計データの
一元管理を達成。

※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構築してまいります。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するとともに、データの変更履歴も記録し、品質の向上を推進します。

4 つの取り組みテーマ

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 監査員およ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まいります。

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、当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、当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応え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号棟の紹介動画を当社HPにて公開中！

https://www.takata-seiyaku.co.jp/general/factory_movie.html



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

生産体制強化

当社では、2018年度より生産体制の最適化を目的と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、北埼玉工場および品質試験センター（現 品質管理部）において継続的に取り組んできました。その後、安定供給（SCM バランス確保）機能の強化を目的として体制整備を進め、現在はオペレーション本部のもと、SCM 部門・技術部門・生産部門による部門制を採用し、生産体制の組織的な統括および機能強化を図っています。本体制のもと、生産品目の選択と集中をテーマに、自社の強みを活かし、供給能力の強化を図る品目の選定を行うとともに、需給に基づく生産依頼および生産能力（生産計画）に関する情報の一元管理を推進しています。これにより、市場および顧客ニーズに的確に応える安定供給体制の構築と、その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://www.takata-seiyaku.co.jp/medical/>

● 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い行いません。

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。

2025年度取り組み実績

- 廃棄物処理業者の現地確認（4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（ブロンズメダル獲得）

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

医療費削減、患者負担軽減への取り組み

当社は、ジェネリック医薬品の製造・販売を通じて、人々の健康と福祉および医療に貢献するとともに、持続可能な医療保険制度の維持に寄与しています。先発医薬品の特許満了後、後発医薬品を迅速に市場へ提供する体制の構築を重視しています。

また、生産能力の増強や生産体制の最適化を推進し、低コストでありながら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、医療費全体における薬剤費の抑制につながるほか、患者様の経済的負担の軽減にも貢献しています。

こうした取り組みの進捗を測る指標として、当社では、医薬品アクセスの向上に資する供給体制を示す「新規薬価収載件数」を採用しています。あわせて、「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、社会的価値の可視化と説明責任の実現に取り組んでいます。

ジェネリック医薬品新規薬価収載件数の推移

2025年12月期：1成分3品目

品目名	薬効
ラコサミド錠50mg・100mg ラコサミドDS10%	抗てんかん剤

2026年6月期：3成分6品目

品目名	薬効
ピラスチンOD錠20mg	アレルギー性疾患治療剤
ダバグリフロジン錠5mg・10mg	選択的SGLT2阻害剤 2型糖尿病治療剤
ベランパネルOD錠2mg・4mg ベランパネル細粒1%	抗てんかん剤

（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

2025年度の削減効果：約**102.3億円**

（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

医療技術の高度化や高齢化の進行に伴い、国民医療費は増加傾向にあります。こうした中、医療費の適正化を図るため、政府によるジェネリック医薬品の使用促進策が推進されており、現在ではジェネリック医薬品の数量シェアは80%台後半に達しています。

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



健康やか情報



関係団体主催の研修会や工場見学への協力

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、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、当時の福岡資麿厚生労働大臣が、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

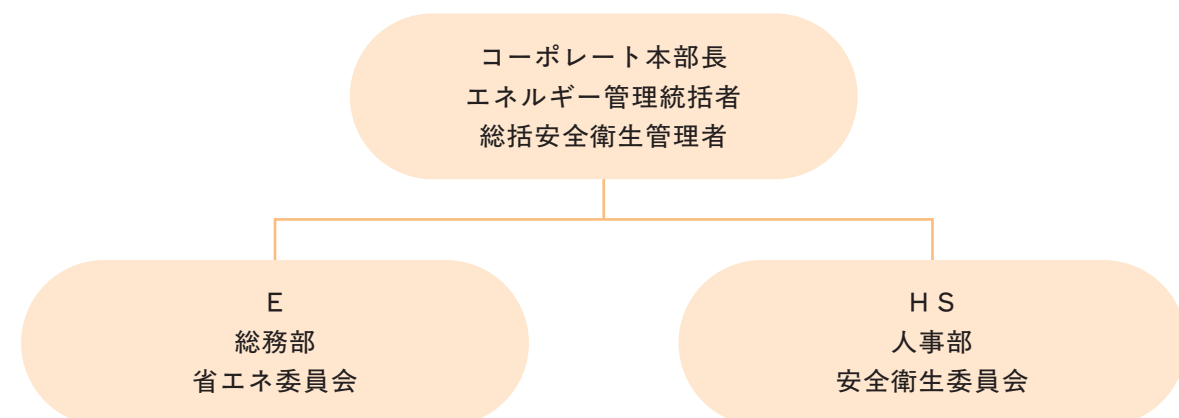
経営理念に基づき、地球環境の保護および汚染の予防、ともに働くすべての人々と地域社会の安全衛生の確保に配慮した事業活動を行うことによって、安心できる職場づくりと豊かな社会の実現に貢献します。

- 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、環境面の窓口総務部、安全・健康面の窓口人事部を、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なら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。



EHS関係法令の遵守

EHS関係法令に基づき、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。2025年度は紙マニフェストの発行が工場4件、営業所で143件あり、いずれも適切に報告しました。

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。2025年度は、プラスチック製包装の利用量121,742kgを報告しています。

省エネ、気候変動

省エネ

2024年度における「定期報告書」と2024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。2024年度は、エネルギー使用量が前年度比で594kL減少しました。

エネルギー原単位の5年度間平均値は99.3%となり、前年度までと比較して改善が見られましたが、努力目標の1%削減には至りませんでした。一方で、これらの取り組みが評価され、事業者クラスは前年度のBクラスからAクラスへと昇格しました。今後も、エネルギー使用の最適化および原単位の改善に向けた取り組みを継続し、改善に取り組んでまいります。

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
10,492kL	99.3%	A
前年度より594kL減少	努力目標未達成	前年度Bから昇格

目標設定型排出量取引制度（埼玉県）

2024年度の地球温暖化対策計画を作成し、所定の報告を実施しました。また、本実績の報告をもって第3計画期間（令和2年度～6年度）が終了しました。第3計画期間においては、再生可能エネルギー由来電力の継続的な活用等により、削減目標量を上回りました。2025年度実績報告からは第4計画期間に移行し、各事業所の基準排出量に対して48%削減という目標が設定されていますが、カーボンニュートラルの実現に向け、引き続きCO₂排出の抑制に取り組んでまいります。

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。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	2020	2021	2022	2023	2024	2025
件数	15	14	6	9	9	16

近年の労働災害度数率と労働災害強度率

年度	2022	2023	2024	2025
労働災害度数率	0	0.623	0.602	0
労働災害強度率	0	0.019	0.001	0

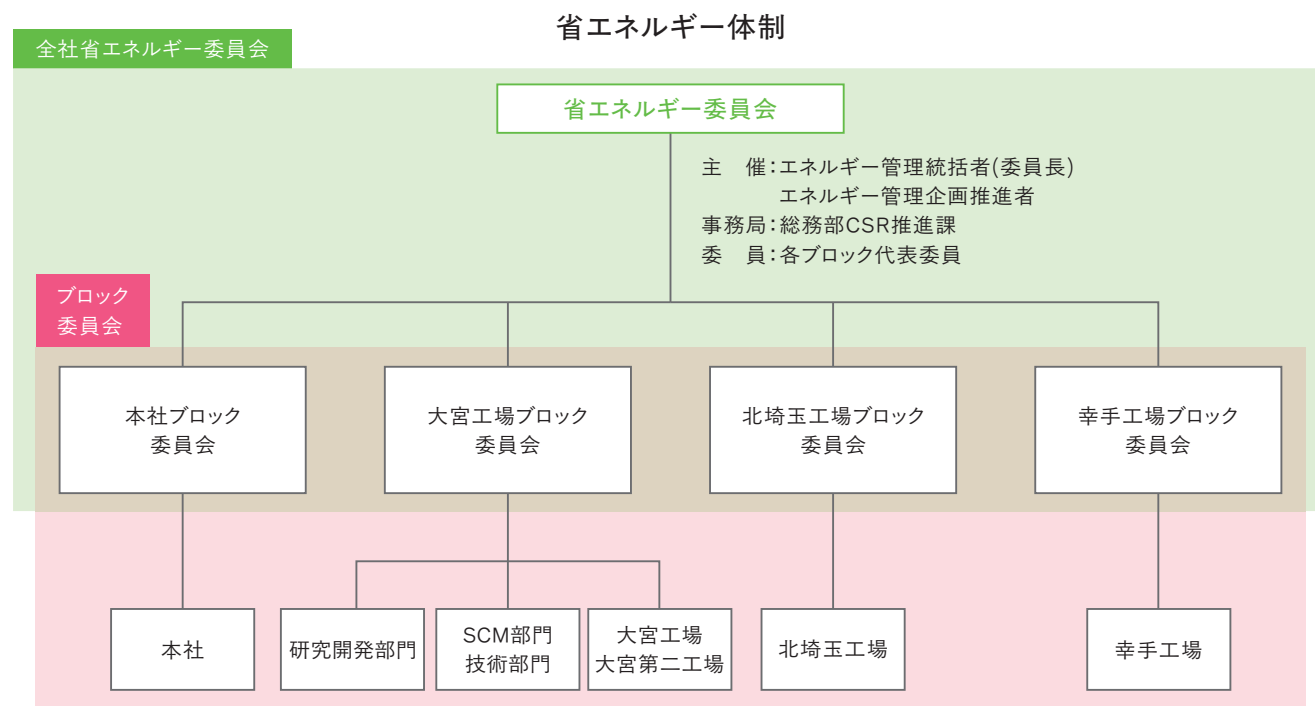
気候変動への対応

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化工事実施
- 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

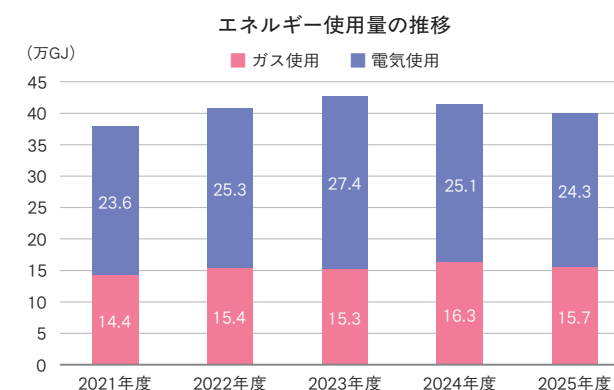
エネルギー使用量とその内訳

右図は近年の電気やガスなどのエネルギー使用量の推移および、2025年度のエネルギー別使用割合を示しています。

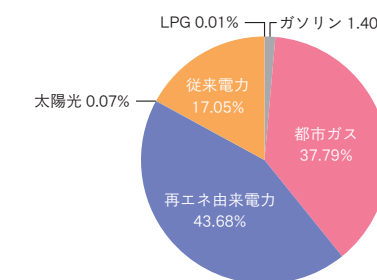
当社は2021年度まで、省エネ法に基づく目標を達成し、4年連続でSクラス評価を取得してきました。

しかしながら、北埼玉工場2号棟の建設・稼働や各工場の生産増加に伴うエネルギー使用量の増加により、原単位が悪化し、2022年度から2024年度にかけては目標達成に至りませんでした。2025年度の各エネルギー使用量の内訳は、再生可能エネルギー由来の電力および都市ガスがそれぞれ約4割を占めています。再エネメニューの見直しにより、従来電力は約2割となっており、残りが社有車などで使用する揮発油となっています。また、省エネ定期報告に基づく評価については、引き続き目標達成に向けた対応が必要な状況にあります。

今後も、エネルギー使用状況や事業環境の変化を踏まえ、必要な見直しを行いながら、省エネルギーへの取り組みを継続してまいります。



2025年度エネルギー別使用割合



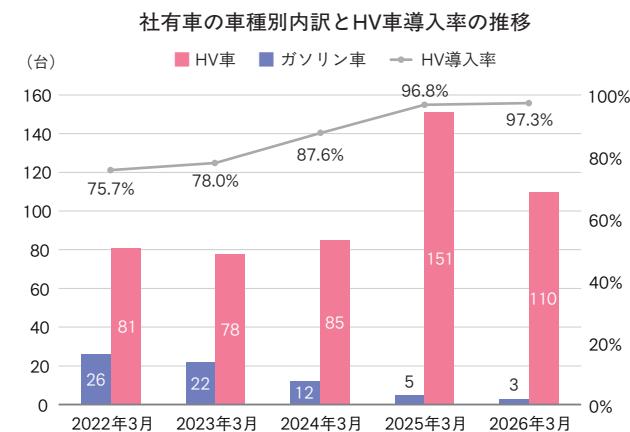
社有車のハイブリッド化

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、2026年現在で、全所有車両のうち97%（110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の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。

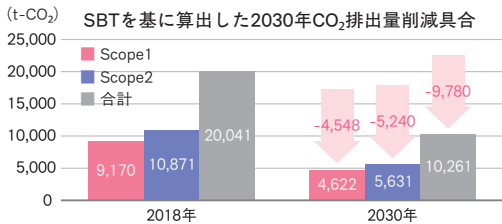
目標・指標

CO₂ 排出量削減目標 (2023 年度策定)

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	9,170	10,871	20,041
2030年	4,622	5,631	10,261
削減量	4,548	5,240	9,780
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℃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てきました。これにより、Scope2におけるCO₂排出の大幅な削減に貢献してきました。

一方で、2025 年12 月に電力会社の変更に伴う再エネメニューの見直しにより、2025 年度末まで従来電力のみを使用しています。現在も従来電力を使用していますが、埼玉県目標達成型排出量取引制度の第4 計画期間における目標達成に向け、再生可能エネルギー由来電力の再導入を検討しています。

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נק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נק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。

2025 年度は、当社全車両に本カードを適用し、年間161,776リットルの燃料使用に伴うGHG 排出量（474t -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。

今後は、これらのデータを踏まえ、排出量の多い領域の特定や対応の方向性について検討を深めていきます。



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。

一方で、電力会社との契約見直しに伴い、2025 年12 月以降は再生可能エネルギー由来電力の使用がなくなり、ヒートポンプ設備の稼働に伴いCO₂排出量が増加する状況となっています。

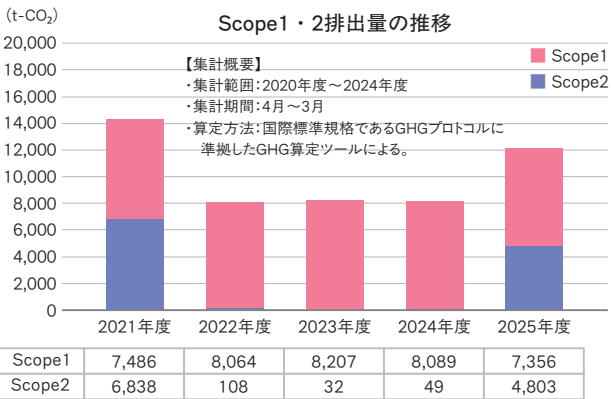
本設備は、廃熱の有効活用によるエネルギー効率の向上に資するものであり、引き続き適切に活用してまいります。

Scope1・2 排出量の推移

近年の当社Scope1・2 排出量の推移は右図のとおりです。削減成果の主な要因は再生可能エネルギー由来電力の活用によります。

2025 年12 月以降は電力契約の見直しにより再生可能エネルギー由来電力を使用していないため、2026 年度はCO₂ 排出量の増加が見込まれます。

今後は、エネルギー使用の効率化を図りつつ、再生可能エネルギー由来電力の再導入を進めてまいります。



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。2025 年度も、GHG プロトコルの15 の区分に基づき算定を行い、カテゴリー毎の構成比等を通じて、排出量の傾向や影響の大きい領域の把握に努めました。

当社においては、購入した製品・サービスに由来するカテゴリー1 の排出が全体の大半を占めており、サプライチェーン上流における排出の影響が大きいことを示しています。

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には至っていませんが、継続的な算定によりデータの蓄積を進めています。

今後は、これらのデータを踏まえ、排出量の多い領域の特定や対応の方向性について検討を深めていきます。

2025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 (tCO ₂)
1 購入した製品・サービス	該当	購入原材料、仕入れ商品、消耗品費の購入金額および上水道使用料金より算定。	89801.00
2 資本財	該当	該当年度に新たに取得した固定資産の取得金額より算定。	4015.00
3 Scope1、2に含まれない燃料およびエネルギー関連活動	該当	購入電力量より算定。	2216.69
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	268.65
5 事業から出る廃棄物	該当	廃棄物種類別重量より算定。	371.00
6 出張	該当	従業員数より算定。	103.00
7 雇用者の通勤	該当	移動手段別の支給交通費より算定。	229.00
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、Scope1・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およ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。	100.00
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			97104.34

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

2025年度の主な取り組み

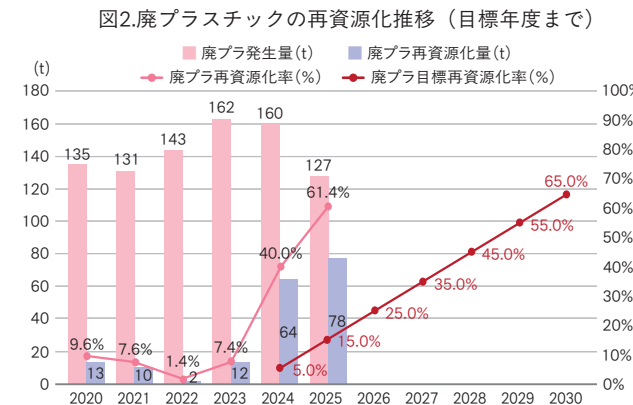
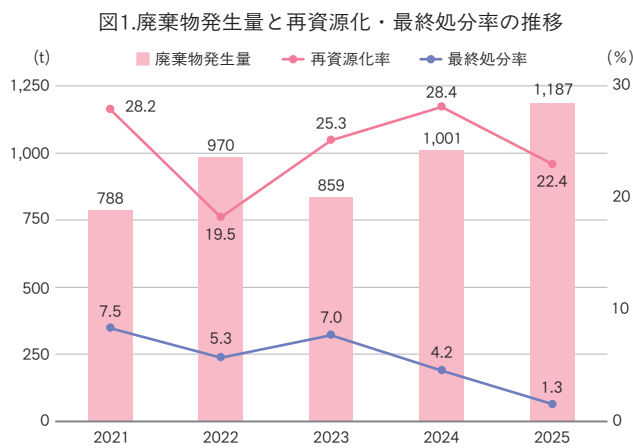
- ・廃棄物担当者による定例会議を継続して開催し、各事業所が連携して再資源化の促進および最終処分量削減に向けた取り組みを推進しています。
- ・廃プラスチックについては、2024 年度に締結した焼却処理を行わないケミカルリサイクルの専門業者との契約に基づき、継続して再資源化を推進しています。
- ・既存取引先と焼却灰の再資源化に関する契約についても、継続的に見直しを実施しています。

これらの取り組みにより、廃プラスチックの再資源化率は 61.4%（前年度比 21.4% 増）となり、目標に向けて着実に進展しています。また、最終処分量は 2025 年度実績で 16t となり、2000 年度実績約 100t と比較して約 84% 削減を達成し、目標を達成しました。一方で、廃棄物全体の再資源化率は約 22% にとどまり、目標未達となりました。発生量の多くを占める廃酸の排出量削減に向けた施策が必要であり、今後も改善に取り組んでまいります。

図 1：廃棄物発生量と再資源化・最終処分率の推移
図 2：廃プラスチックの再資源化推移（目標年度まで）

【集計概要】

- ・算定基準
廃棄物発生量：製造、試験・研究および物流の事業所からの廃棄物発生量
再資源化・最終処分率：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：2021 年度～ 2025 年度
- ・図 2 集計範囲：2020 年度～ 2030 年度



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。

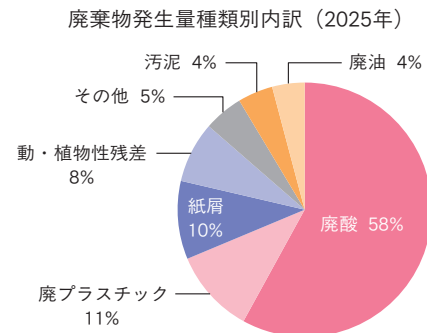
最終処分場への負担や、カーボンニュートラル達成のためにも、特別管理産業廃棄物発生量の削減や、焼却を必要としない再資源化を進める必要があると考えています。

（単位：t）

項目	2021	2022	2023	2024	2025
感染性廃棄物	28	24	29	26	29
燃えやすい廃油	31	19	26	25	25
廃酸（pH2.0以下）	1	1	1	0	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

2025 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 6 割、廃プラスチック・紙屑・動植物性残差が合わせて約 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・ペーパータオル使用量の削減

新たに、ペーパータオル使用量削減の取り組みとしてマイハンカチ運動を実施し、全社的にマイカップやマイボトル、マイハンカチ・タオルの利用を促進しています。

●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は、2024 年に中間処理で焼却を行わずケミカルリサイクルを行う専門業者と契約を締結し、継続して取り組んでいます。廃プラスチックの再資源化量は、前年度よりさらに約 14t 増加し、再資源化率は 61.4% となるなど、目標に向けて順調に推移しています。

●エコキャップ運動

各事業所で回収するペットボトルキャップに加え、社員の家庭から回収した分も含め、2026 年 3 月までに累計 151,831 個を寄付しています。これらの売却益の一部を NPO 法人「世界の子どもにワクチンを」日本委員会へ寄付し、これまでに 176 人分のワクチン支援に繋がっています。また、本活動により削減された CO₂ は 1,112.25kg 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については、再資源化業者への排出や近隣中学校の資源回収への提供を行っています。また、機密文書は外部専門業者により溶解処理し、トイレ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。



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に基づく水資源および生物多様性の管理を推進しています。

水資源および生物多様性リスクの評価

WWF が提供するリスクフィルター[※]を活用し、事業拠点における水資源および生物多様性に関するリスク評価を継続的に実施しています。

直近の評価では、全体のリスク水準に大きな変化は見られないものの、水ストレスの低下と洪水リスクの上昇など、リスクの内訳の変化が確認されました。これらの変化の要因については、外部環境や評価条件の変化等が考えられ、今後も継続的に分析していきます。また、評判リスクは水資源への対応に対する規制動向や社会的関心の高まりを反映する指標であり、上昇傾向がみられました。

生物多様性リスクについては全体として中程度の水準で推移しており、大きな構造変化は見られないものの、物理的リスクおよび評判リスクの緩やかな上昇が確認されています。

水リスク評価（各項目左：2025年値 右：2026年値）

拠点	流域	水ストレス		洪水リスク		物理リスク(総合)		評判リスク	
大宮工場	荒川	3.20	1.90	3.00	4.00	3.00	2.63	2.24	2.63
大宮第二工場	荒川	3.20	1.90	3.00	4.00	3.00	2.63	2.24	2.63
北埼玉工場	荒川	3.20	1.90	3.00	4.00	3.00	2.63	2.24	2.63
幸手工場	利根川	3.20	1.90	4.50	4.25	3.08	2.53	2.20	2.53

生物多様性リスク評価（各項目左：2025年値 右：2026年値）

拠点	流域	物理リスク(総合)		評判リスク		
大宮工場	荒川	3.50	3.77	2.66	2.96	1.0 <= x <= 1.8 Very low risk
大宮第二工場	荒川	3.50	3.77	2.66	2.96	1.8 < x <= 2.6 Low risk
北埼玉工場	荒川	3.50	3.77	2.66	2.96	2.6 < x <= 3.4 Medium risk
幸手工場	利根川	3.50	3.59	2.16	2.84	3.4 < x <= 4.2 High risk
						4.2 < x <= 5.0 Very high risk

当社の事業は水資源への依存度が高く、地域リスクが中程度であっても操業への影響が相対的に大きくなる可能性があります。このため、流域ごとのリスク特性に加え、自社の水使用状況を踏まえた管理を行っています。なお、生物多様性については現在、主に事業拠点単位で評価しており、サプライチェーンを含めた評価は今後の課題と認識しています。

主な取り組み

- 高活性医薬品原料を含む廃液の適切な回収および安全処理
- 放流水の定期分析による水質管理の徹底
- 設備保全および異常時対応体制の強化

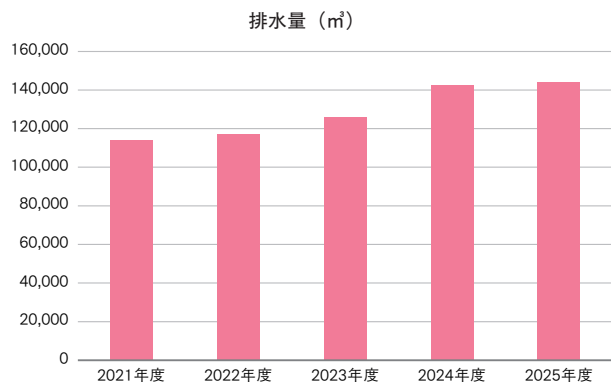
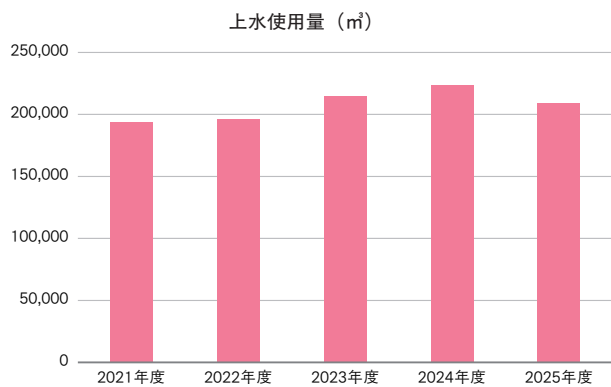
今後の課題と対応

- 気候変動に伴う洪水リスクを含む物理的リスクへの対応
- 水使用量の適正管理および効率化の推進
- サプライチェーンを含めた生物多様性リスク評価の検討

今後も継続的なリスク評価を通じて変化を把握し、流域全体への影響を考慮した水資源管理および生物多様性保全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、値が高いほどリスクが高いことを示します。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行っています。

※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。

2025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の取扱量は前年度の4,300kgから本年度は3,000kgへ減少しました。これは主に生産調整によるものです。環境への排出量は12kgであり、引き続き排出抑制に取り組んでいます。また、さいたま市条例対象物質であるメタノールについても、取扱量は前年度の3,366kgから2,054kgへ減少しており、固形製剤における試験量の減少が主な要因です。なお、取扱後のメタノール含有廃液は有機溶剤廃液として回収し、適切に廃棄物として処理しています。今後も関係者への周知徹底や工程の見直し等を通じて、環境への排出をより一層抑制する取り組みを継続してまいります。

クラリスロマイシン（PRTR法）					単位：kg/年	メタノール（さいたま市条例）			単位：kg/年
年度	事業所	取扱量	環境への排出量	事業所外移動量		年度	事業所	取扱量	
2023	幸手工場	3600	51	710		2023	大宮工場	3719	
2024	幸手工場	4300	15	950		2024	大宮工場	3366	
2025	幸手工場	3000	12	610		2025	大宮工場	2054	

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。2025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、近隣自治会の皆様に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活用し、環境法令に関する教育を実施しています。本システムは、従業員が必要に応じて随時受講できる環境を整備し、基礎的な法令理解の浸透を図っています。これまでににおける主な教育テーマおよび内容、受講人数は以下のとおりです。今後も教育内容の充実と受講促進に取り組み、環境法令の遵守意識の向上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	427
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	375
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	342
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	325
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	298

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9回開催し、約150名が参加しました。

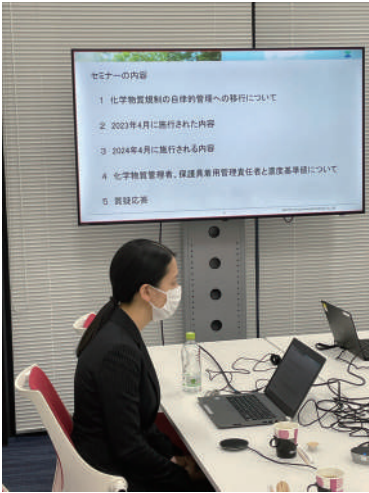
引き続き、環境問題に関する意識向上をはかるため、定期的に開催してまいります。



環境に関する外部講師によるセミナーの様子



排水セミナーの様子



改正労安法セミナーの様子

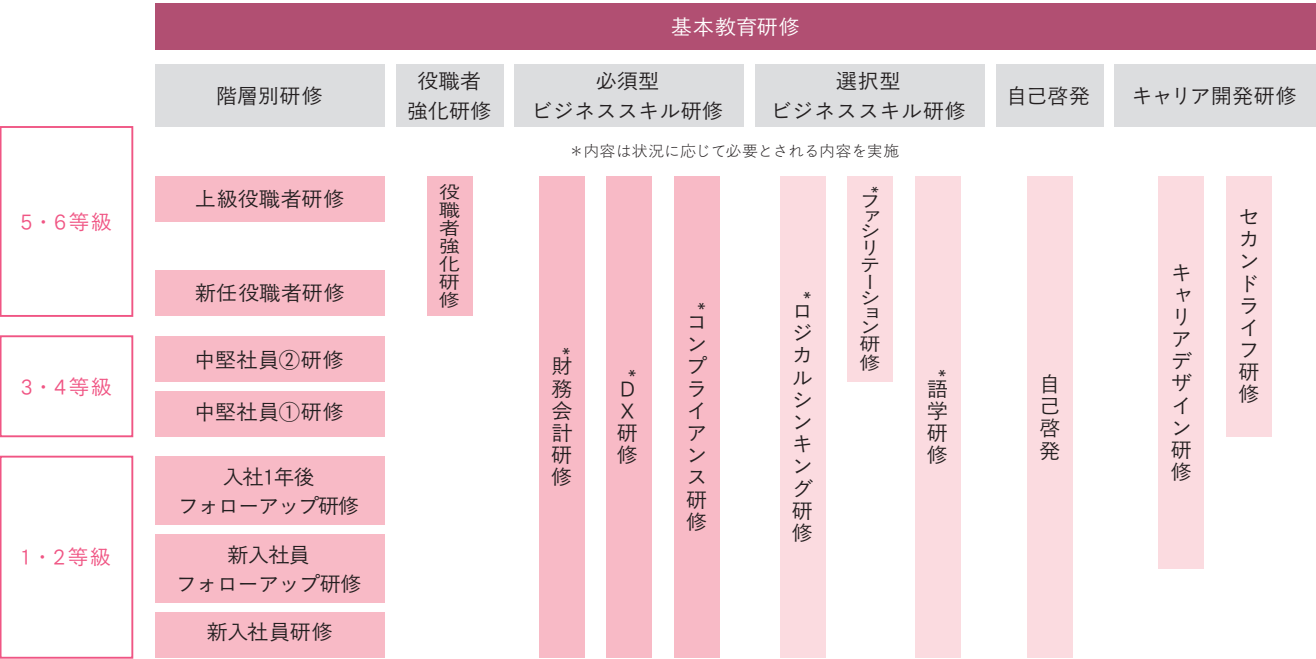
人財育成・採用

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、研修体系を整備するとともに、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、人財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出来る制度です。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、養育両立支援休暇があります。「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。



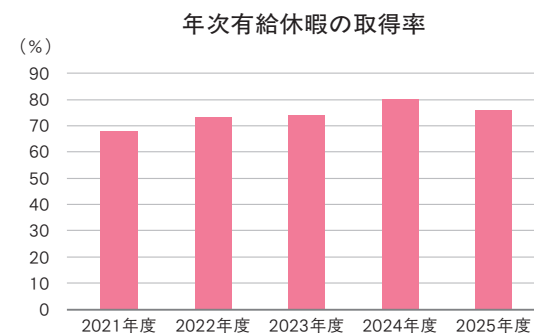
	法令	当社
育児短時間勤務制度の対象者拡大	3歳に満たない子を養育する従業員	小学校3年生までの子を養育する従業員
子の看護等休暇制度の対象者拡大	小学校3年生修了に達するまでの子を養育する従業員	

年次有給休暇の取得単位の柔軟化、積立有給休暇について

- 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。
- 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5日（所属部署による）を時間単位で使用できる制度です。
- 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。

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。2026.12から2027.11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がっています。



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

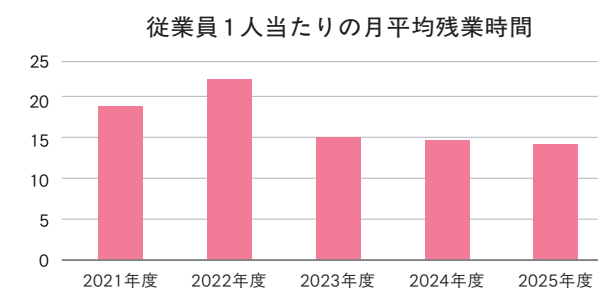
- 従業員が働きやすい多様な働き方を実現するため、テレワーク勤務制度を導入しております。

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

2024年10月～2025年9月の当社従業員1人あたりの月平均残業時間は14.3時間です。右図は、近年の月平均残業時間の推移を示しています。



埼玉県「多様な働き方実践企業プライム企業」の認定を受けました

認定日：2026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プランニングについての研修を実施するなど、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「えるばし認定」※3段階目認定をいただきました。

※「えるばし認定」：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。えるばし認定の段階は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	2021	2022	2023	2024	2025
女性管理職比率	8.8%	9.9%	10.7%	10.3%	11.2%

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いきます。

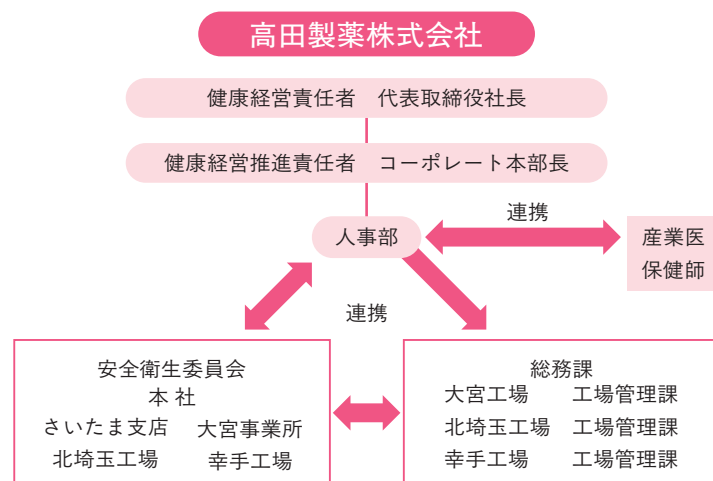
年度	2021	2022	2023	2024	2025
障害者雇用率	2.50%	2.37%	2.35%	2.51%	2.50%

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

高田製薬株式会社健康経営推進体制



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、2026年3月9日に健康経営優良法人として認定されました。今後も従業員一人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みません。

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

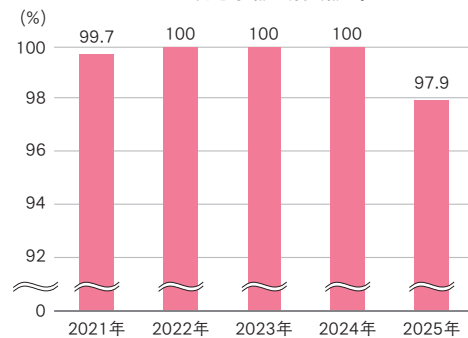
健康管理システム

- 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

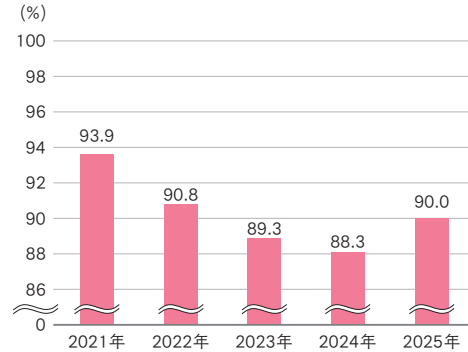
ストレスチェック検査

- 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

定期健康診断受診率



ストレスチェック受検率



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2021年度から2025年度の喫煙率の推移)
 - 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)

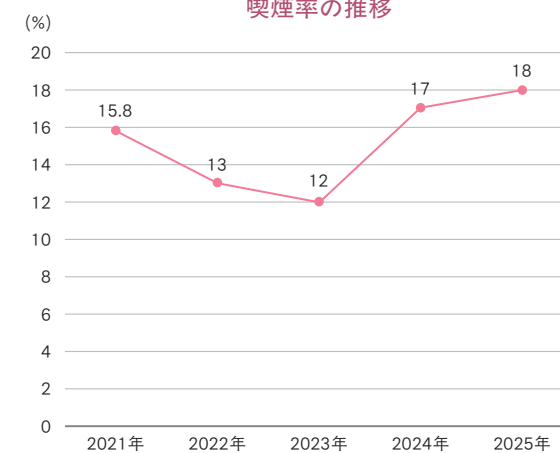


健康だより、安全衛生ポスター



乳がん触診模型と乳がん自己検診啓発ティッシュ

喫煙率の推移



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 Step1 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、2025年度現在もそれぞれ97.9%、90.0%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、定量的な評価を実施し、評価結果は関係部門で共有のうえ、設備改善や作業方法の見直しに反映するなど、リスクマネジメントにおけるPDCAサイクルを継続的に運用しています。さらに、安全データシート（SDS）等の内容に基づいた作業手順の整備や作業者への教育・周知を通じて、現場レベルでのリスク低減にも取り組んでいます。

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	3人	1人	1人	3人
保護具着用管理責任者	3人	1人	1人	1人

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について、適切な管理状況の確認を行い、必要に応じて換気設備の点検・整備や作業環境の改善を実施しています。

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、換気口の増設および管理方法の見直しを行いました。改善後の測定では環境の改善が確認され、作業者の安全性向上につながっています。

2025年度においても継続して作業環境測定を実施しており、測定結果を踏まえた作業実態の確認や設備点検を行うとともに、必要な改善対応を進めています。

今後も法令遵守にとどまらず、より安全で快適な作業環境の実現に向けた取り組みを継続してまいります。



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ます。

●コンプライアンス意識調査

・毎年、全従業員および役員に、コンプライアンス意識調査を行いハラスメントをはじめ働きやすい職場環境が実現できているかヒアリングを行い、今後の施策の指針としています。

●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および妊娠・出産・育児休業等に関するハラスメント防止規則へ改定し、取り組みを進めています。

●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

・国内外の全ての人々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。

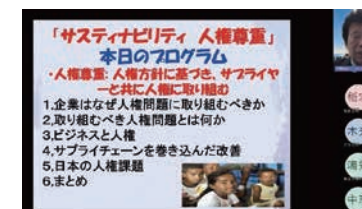
●CSR セミナーによる啓蒙活動の実施（テーマ：人権の尊重）

●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

地域社会とのつながり

当社では、CSR推進協会議（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つのテーマを通じて、地域社会とのつながりを大切にした取り組みを進めています。

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。飲むタイミングを誤って理解していたり、適切ではない飲み方をしてしまったりと、十分な効果が得られない場合があります。また、誤った使用は副作用を引き起こす原因となる可能性があります。

当社では、薬をより安全かつ効果的に使用していただくためには、基本的な知識をわかりやすく伝えることが大切であると考えています。早い段階から正しい飲み方を知ることが、日常生活の中での理解につながるものと考えています。このような考えのもと、CSR活動の一環としてTAGチームを中心に「おくすり教室」の取り組みをおこなっています。

2025年11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あわせて「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」といった動画を活用しながら、薬がどのように作られているか、また服用時間や用法を守ることの大切さについて、解説しました。

教室内では、「一日にどれくらい薬は作られるのですか」といった具体的な質問が寄せられたほか、クイズの際は児童が自らの考えを積極的に発言していました。また、解説を通じて正しい知識との違いに気づき、理解を深めていく様子も見受けられました。

今後も、こうした取り組みを通じて、医薬品への理解につながるよう努めています。



工場見学の様子



おくすり教室の様子

担当者の声（大宮工場 工場管理課）

活動前は既存資料で十分に伝えられると考えていましたが、実際におくすり教室を行う中で「どう伝えるか」を意識するようになりました。小学校3年生にも分かりやすい表現を検討し、「食後・食前・食間・頓服」といった用語の説明方法を見直すとともに、クイズ形式を取り入れた動画作成に取り組みました。説明役として言葉の選び方に悩む場面もありましたが、児童の反応を通じて、伝え方を工夫することの重要性を実感しました。今後も試行錯誤を重ね、より適切な情報発信の在り方を追求していきます。

本活動で使用した動画は、当社公式YouTubeチャンネルにて公開しております。是非ご視聴ください。

 /【公式】高田製薬株式会社



寄付型自動販売機 第四回寄付のご報告

当社では、本社に寄付型自動販売機を設置し、飲料購入を通じた社会貢献活動を行っています。本自動販売機では、対象商品の売上の一部が寄付として積み立てられ、「こどもの未来応援基金」へ寄付されます。

【実績】

期間：2025 年4 月～2026 年3 月

対象商品購入総数：延べ671 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/>)

※同基金は、独立行政法人福祉医療機構が「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、厚生労働省と連携し、こどもの貧困対策の推進を目的に運営されています。

寄付先については、当社が小児用医薬品に取り組んでいることを踏まえ、子供を支援する取り組みに貢献できる団体としてTAG チームにて選定しました。

本取り組みは、従業員が日常的に参加できる社会貢献活動の一つであり、身近な行動を通じて社会とのつながりを実感できる機会となっています。今後もこうした取り組み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

当社では、従業員から集めたシール・折り紙・メモ用紙、鉛筆を、認定NPO法人発達わんぱく会へ寄贈しました。

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」を中心に、保護者への相談支援、療育施設の開設・運営支援、保育園・幼稚園への巡回支援など、多面的に活動しています。

本取り組みでは、各拠点に寄贈品収集BOXを設置し、従業員からシールや折り紙、メモ用紙、鉛筆を募りました。集まった寄贈品は、同法人が運営する教室において、子供たちの活動に活用されています。

当社は、子供たちの健やかな成長を支える取り組みへの支援を通じて、地域社会への貢献を推進しています。今後もこのような連携を継続していきます。



寄贈した折り紙やメモ、シール

地域社会とのつながり

フードドライブ活動のご報告

第3回高田製菓フードドライブを、2025年5月19日～6月5日に実施しました。本活動では、各事業所に収集BOXを設置して食品や生活用品を募り、本社に集約した後、(社)さいたま市子ども食堂ネットワークへ寄贈しました。

当社からの寄贈品は、同団体が輪島市で実施した臨時子ども食堂において、食材パントリーおよび生活支援品パントリーとして活用されました。

今後、従業員が参加できる社会貢献活動として本取り組みを推進していきます。

なお、本取り組みは2026年も継続して実施しています。
詳細については、次回の報告にてお知らせします。

※フードドライブとは、家庭で使いきれない未使用品や、余剰食品を集めて寄付する活動です。食料支援や食品ロス削減を目的として行われています。

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



同団体が実施した臨時子ども食堂の様子および報告会ポスター



当社寄贈品

担当者の声（大宮工場 工場管理課）

フードドライブは、当初「あまり集まらないのではないか」と感じていましたが、職場で声をかけことで多くの賛同が集まり、関心の高さを実感しました。また、地域のコンビニエンスストアでも回収BOXを見かけることがあり、身近な活動として広がっていると感じました。今後も周知と参加の輪を広げ、集まった食品などを必要とする方へつなぐ取り組みに貢献していきたいと考えています。

アートを通じた活動支援

当社では、障害のある方々への支援の一環として、障害者アートの活用に取り組んでいます。障害者アートは、創作活動を通じた表現の機会や活動の広がりにつなげるものと考えています。

その具体的な取り組みとして、2024年よりCSR報告書の表紙に障害者アート作品を採用しています。本報告書の表紙には、高谷こずえ様の作品「ガラスえらび」を掲載しています。

本取り組みは、協力団体と連携しながら継続的に実施しています。今後も可能な範囲でこうした活動を続けていきます。

協力先:工房集 <https://kobo-syu.com/>みぬま福祉会 <https://minuma-hukushi.com/>

ご協力いただいた工房集の施設外観



工房内の様子：みぬま福祉会を利用するメンバーの表現活動を
社会につなげる拠点として運営されている福祉施設（2002年開設）

各事業所における地域活動

当社では、各事業所において、地域に根差したさまざまな貢献活動を行っています。

大宮工場および大宮第二工場では、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、春・秋の交通安全運動期間を中心に登校時の見守り活動を実施しています。また、小学校の地域探索の際に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段ボールを提供するなど、学校の取り組みにも協力しています。

献血活動については、埼玉県赤十字血液センターの協力のもと、事業所敷地内において春・冬の年 2 回実施しています。2025年度は12名が参加しました。

幸手工場では、幸手工業団地が実施するクリーン作戦に参加しています。また、市のイベント開催時には当社駐車場の貸し出しを行うなど、地域活動への協力を行っています。

このほか、大宮工場および北埼玉工場では、事業所周辺の清掃活動を定期的実施しており、その様子を2024年10月より「ゴミ拾いSNSピリカ」で発信しています。

さらに、毎年実施されるNHK歳末たすけあい共同募金には、全事業所で参加しています。

今後も地域とのつながりを大切にしながら、地域社会への貢献につながる活動を継続していきます。

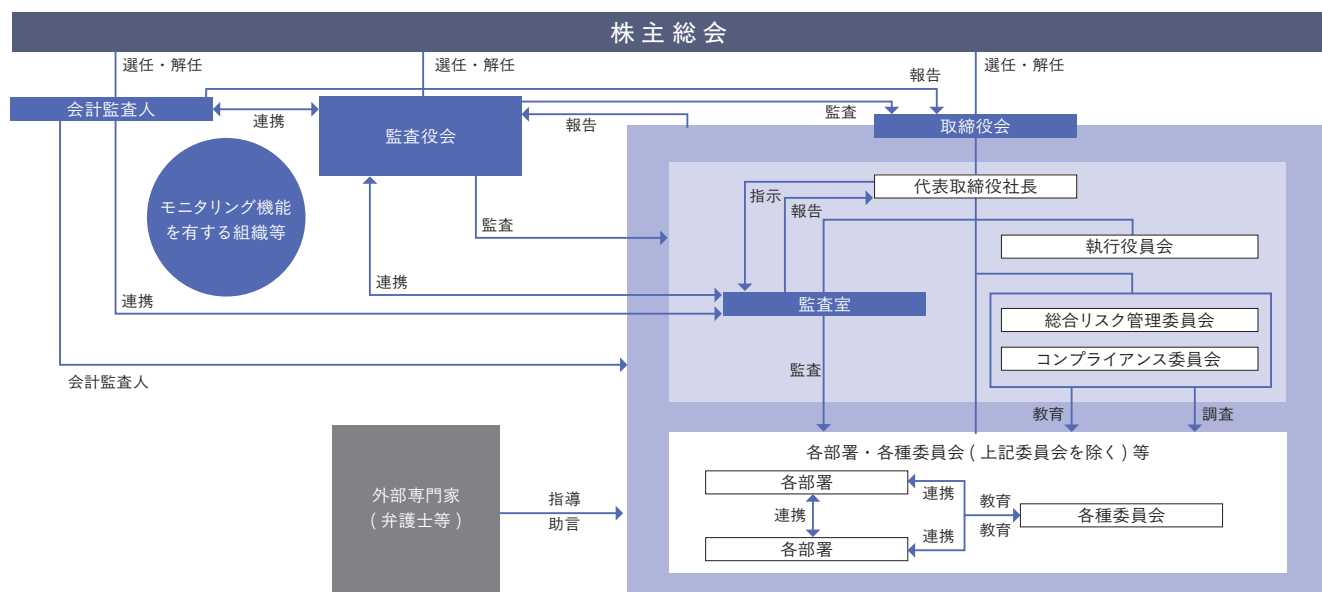


コーポレート・ガバナンス

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、ならびに迅速・果断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、業務執行およ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および承認を行っています。

また、2024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および適時助言・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）

経営の効率化および業務執行の迅速性を図るため、5名の取締役を含む10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

2025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・決定ならびに、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、役員およ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および再発防止措置を講じます。2025年度は8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およ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>

これまでの取り組み内容

- 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および啓発
- 高田製薬全体への腐敗防止方針の周知および啓発
- コンプライアンス活動実績の報告

リスクマネジメント

リスクマネジメント体制および近年の実績

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に加え、情報システムへの不正アクセスやウイルス感染などのリスクが高まっています。当社は、患者様の治療継続を支えるジェネリック医薬品の安定供給という社会的使命を果たすため、BCP基本計画に基づき、災害時におけるリスク低減対策や事業継続の方策を検討するとともに、BCMの推進に取り組んでいます。

また、事業継続基本計画書の定期的な見直しを実施し、内容の維持・向上に努めています。

※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

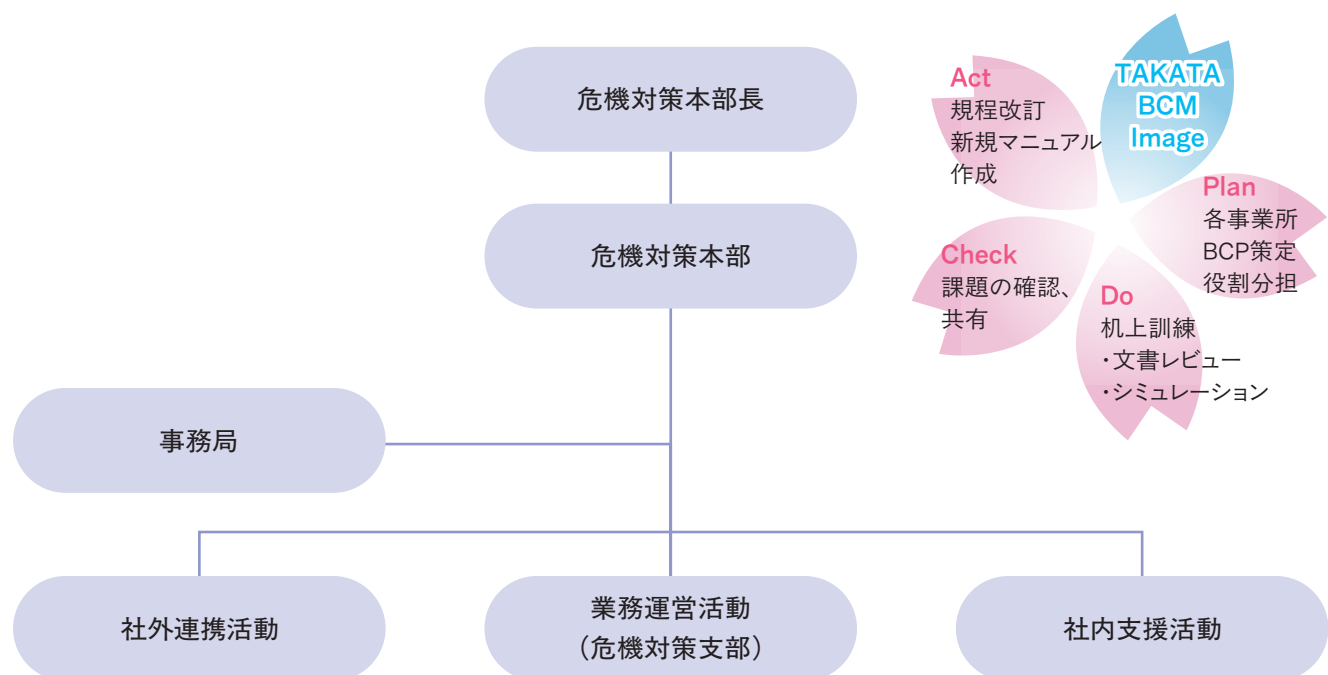
※2 BCM(Business Continuity Management: 事業継続管理)

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は、社会情勢や政府の対策本部の設置状況等を踏まえ、代表取締役社長の判断により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が務め、取締役および執行役員を中心とした体制のもと、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参集できる場所を柔軟に設定します。



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、対象を全従業員へ拡大して周知徹底を図っています。2024年9月からはミニテストも併せて配信し、理解度の確認を行っています。2025年度においても継続的に教育を実施し、BCPに関する基礎知識の定着と意識の向上に努めました。



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。2025年度も継続して訓練を実施し、実効性の向上に努めました。平時からの訓練により、事業や企業資産、従業員への損害を最小限にとどめる体制の強化を図っています。



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。毎年、全従業員を対象とした応答訓練を実施しており、操作方法の習熟と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の使用方法、応急処置法についての講習会を継続的に実施しています。



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 サステナビリティ評価

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、2026年1月12日に「ブロンズ」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出来ます。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出来る制度。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 2026

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、2026年3月9日に健康経営優良法人2026（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、2026年2月1日に「多様な働き方実践企業」の「プライム企業」（最上位）の認定を受けました。



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、企業等の価値向上およ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	2020	2021	2022	2023	2024	2025	
従業員数 ※うち派遣社員、パートタイマーを除く	全体	10月～9月	732	736	742	750	790	783	
	男性		554	548	542	535	526	519	
	女性		178	188	200	215	264	264	
派遣社員およびパートタイマーの人員数	人	10月～9月	179	178	203	216	261	183	
管理職数 ※うち女性管理職者数とその割合	全体	10月～9月	149	148	151	151	165	169	
	女性		14	13	15	16	17	19	
	%		9.4	8.8	9.9	10.7	10.3	11.2	
障害者雇用率	%	10月～9月	2.49	2.5	2.37	2.35	2.51	2.5	
年度内中途採用社員数（うち女性の数）	人	10月～9月	6(1)	9(2)	30(14)	30(12)	104(34)	71(17)	
平均勤続年数	年	10月～9月	11.7	12.3	12.4	12.6	11.7	11.4	
平均年齢	歳	10月～9月	41.3	41.8	41.9	42.3	42.8	43.8	
月平均時間外労働時間	時間	10月～9月	18.5	18.8	22.1	15	14.7	14.3	
年次有給休暇平均取得率	%	12月～11月	66.4	68.1	73.6	74.2	80.4	75.9	
育児休職制度利用者数（うち男性の数）	人	10月～9月	12(1)	12(4)	22(7)	20(9)	23(9)	15(7)	
労働災害発生件数　※不休を含む	件	10月～9月	15	14	6	9	9	16	
労働災害度数率	－	10月～9月	※2020～21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	0
労働災害強度率	－	10月～9月				0	0.019	0.0006	0
健康診断受診率	%	4月～3月	99.7	99.7	100	100	100	97.9	

環境

報告項	内訳・単位	集計範囲	2020	2021	2022	2023	2024	2025
総電気使用量	千kw	4月～3月	23,327	23,670	25,384	28,070	28,982	28,186
一般電気使用量	千kw	4月～3月	※2020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	7,865
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	23,184	28,016	28,878	20,321
燃料使用量	GJ	4月～3月	141,648	143,539	154,256	153,495	163,100	156,927
上水使用量	m ³	4月～3月	188,547	193,712	195,947	214,952	223,976	209,090
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	4月～3月	17,684	14,323	8,172	8,239	8,138	12,159
廃棄物発生量	t	4月～3月	741	788	970	859	1,001	1,187
最終処分率	%	4月～3月	8.0	7.5	5.3	7.0	4.2	1.3
再資源化率	%	4月～3月	26.5	28.2	19.5	25.3	28.4	22.4
PRTR対象物質取扱量	kg	4月～3月	3,500	3,500	4,600	3,600	4,300	3,000

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	289億円（2025年9月30日現在）
従業員数	783名（2025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



「ガラスえらび」 作者：高谷 こずえ（たかや こずえ）

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。

本報告書の表紙について

2024年度発行の報告書より、障害のある方々の芸術作品を表紙に掲載しております。今後もさまざまな活動を通じて、誰もが暮らしやすい社会づくりに貢献してまいります。

●制作の背景

色紙やテープなどを用い、形を切り抜いて重ねるコラージュ技法により制作されています。緻密な構成と多彩な色使いによる、独自の表現が特徴です。

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

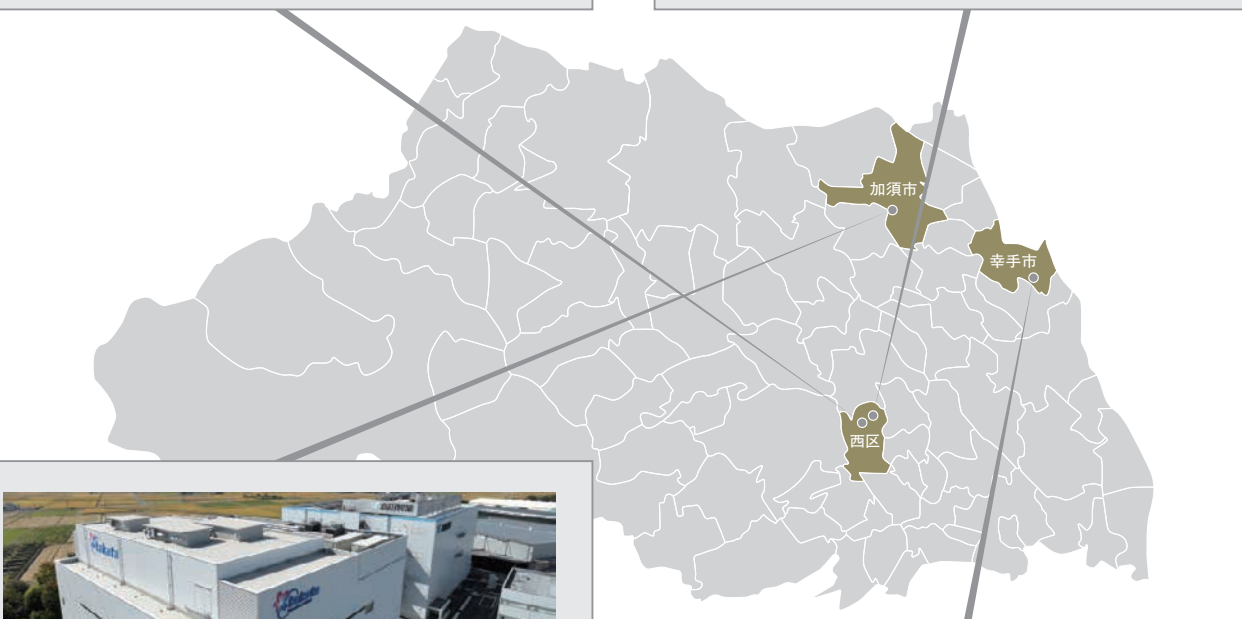
特殊な製剤技術を要する顆粒・DS（ドライシロップ）などの粉状製剤や凍結乾燥製剤など、蓄積された製造ノウハウをもとに最新技術・機器を導入し、更なる充実を目指しています。



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次元フロービンスシステム※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。