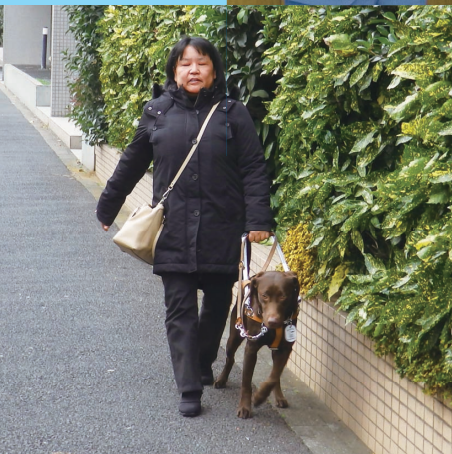


社会・環境報告書 2016



小林製薬のCSRとは

小林製薬グループのCSR活動

● 事業活動を通じてお客さまに貢献

小林製薬グループは、「人と社会に『快』を提供する」という企業理念や「“あったらいいな”をカタチにする」という企業ブランドスローガンのもと、お客さまがより快適に暮らせるよう、常にお客さまのお困りごとを解決する製品を開発し続けています。

製品開発においては、製品が安心・安全であることはもちろん、どんなお役に立つ製品かがすぐ分かること、誰にとっても使いやすいこと、効果をしっかり実感していただけること、使用後も捨てやすく、ゴミが少ないこと等、常にお客さま目線で“あったらいいな”をカタチにし続けることにこだわってきました。その実践を継続していくことこそが社会貢献そのものであり、私達のCSR活動だと考えています。

● 地域社会・自然環境への『快』を追求

地域社会・自然環境においても、小林製薬グループならではの様々な『快』を提供しています。

小林製薬グループでは、長年トイレ環境を快適にすることを追及してきたので、社会貢献活動の1つとして地域社会のトイレ環境の改善に取り組んでおります。例えば、小学校の用便のしにくい和式トイレを洋式トイレに改修する「小学校に洋式トイレプレゼント」や、世界自然遺産へ環境負荷の少ないバイオトイレを寄贈する活動を行っています。

自然環境に対しては、使用エネルギーや廃棄物の削減、リサイクルの推進など、目標数値を定めて自然環境への負荷低減に努めています。

小林製薬グループは、今後も健全な事業成長と社会的課題の解決を両立しながら、お客さま、地域社会、自然環境にとっての『快』を追求することで、様々なステークホルダーの皆さまから支持される企業を目指してまいります。



小林製薬株式会社
代表取締役社長

小林章浩

「青い鳥こども支援プロジェクト」発足



NPO法人フードバンク山梨への寄付 青い鳥こども支援プロジェクトスタート

■ 「青い鳥こども支援プロジェクト」発足

● こどもの貧困問題

飽食の国 日本と言われる中で、現在、こどもの貧困率は16.3%※、実に6人に1人が見えない貧困に苦しんでいると言われています。生活の基盤となる「食えること」さえ十分に満たされない子どもたちが未だに数多く存在し、そうした状況を生み出す貧困が新たな貧困を生む「貧困の連鎖」は今や社会問題にもなっています。

※ 厚生労働省 国民生活基礎調査より

● 賛同から参加へ

こどもの貧困問題は、現在報道等で取り上げられることも多く、問題解決に向けた取り組みへの賛同は広がっています。しかし、賛同だけでは問題は解決されません。「賛同から参加へ」これが今、こどもの貧困問題を解決するために社会全体に求められています。フードバンクとは、各地から寄贈された食料等を、食べ物に困っている家庭や施設等は無償で配付する活動のことです。フードバンク山梨は、このフードバンク活動において特にこどもの貧困問題に対して積極的な取り組みを行っています。小林製薬グループは、次世代を担う全ての子どもたちが今日の暮らしを案ずることなく、未来に夢と希望を持ち、健やかに育つことを願って、フードバンク山梨と協同でこの問題解決に向けた取り組みを始めました。



小林製薬グループ社員による箱詰め作業

● 青い鳥こども支援プロジェクトの概要

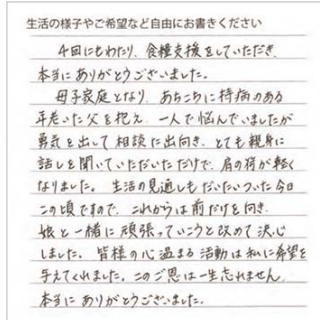
小林製菓グループは、フードバンク山梨が実施している「フードバンクこども支援プロジェクト」に賛同し、2016年1月に1,000万円を運営費として寄付しました。そして、新たにフードバンク山梨と協同で「青い鳥こども支援プロジェクト」を立ち上げ、支援を希望される母子家庭100世帯、200人余りのこどもたちに、年間でのべ1,000件の食料支援と心の絆を届けてまいります。具体的には、全国から集まった食料（お米、缶詰、カレー、お菓子、カップ麺、ジュース、粉ミルク等）総量約10kgを、2週間に1回宅配便でお送りし、特に給食がない長期休暇時には週1回の配付を行う予定です。



実際に配布した食料等

● NPO法人フードバンク山梨とは

フードバンク山梨は、企業や市民の皆さまから寄贈いただいた食料等を、生活に困窮する世帯に無償で配付しており、2015年度は309世帯へのべ2,724件、約30トンの食料支援を実施しました。さらに、学校が夏休みや冬休みで給食がない期間に、こどもの欠食を防止するための重点的な食料支援として「フードバンクこども支援プロジェクト」を全国初の試みで実施しました。また、フードバンク山梨では食料支援と共に心の交流も大切にしており、1人ひとりに宛てた手書きの手紙と、フードバンク山梨宛に生活の様子や希望等を自由に書いて返信出来るハガキも同封しています。



フードバンク山梨に届けられた
返信ハガキの一例



フードバンク山梨外観

● VOICE

日本のこどもの貧困問題解決には、これから困難も多いことでしょう。しかし、今私たちができる1歩を踏み出さなければ、問題の解決には向かいません。「フードバンクこども支援プロジェクト」はその解決への1歩目と思っています。そのような中、いち早くこどもの貧困対策として「青い鳥こども支援プロジェクト」を立ち上げ、大きな1歩を踏み出していただきました小林製菓グループさまには深く感謝しております。皆さまと共にこどもたちの未来を笑顔で満たしていきましょう。

NPO法人フードバンク山梨 理事長
米山 けい子 氏



品質保証方針・体制

品質の向上

●「安心で安全な品質の確保」を実現するために品質における指針を制定

製品の開発において最も重視すべきは「安心・安全な品質の確保」であると考えています。信頼性保証本部を社長直下の組織として品質保証体制を強化し、さまざまな品質向上にむけた取り組みを行っています。

すべてのステークホルダーの品質に対する意識は年々高まっています。当社グループが製品やサービスを提供する上で遵守すべき品質における指針「品質保証方針」を制定し、全従業員がこれを遵守し日々の業務に取り組んでいます。

小林製薬グループ 品質保証方針

私たちは、「品質は企業の命」の精神のもと、全社員が製品・サービスの品質向上に努めて、人と社会に素晴らしい「快」を提供します。

① お客さま視点の品質

私たちは、お客さまとのつながりを大切にして、お客さまの声に真摯に耳を傾け、お客さま視点の品質を追求し続けます。

② 満足を実感できる品質の追及

私たちは、「あったらいいな」を追求して、お客さまが満足を実感でき、使い続けていただける魅力ある品質にこだわり開発します。

③ 「安心・安全」の製品と情報の提供

私たちは、環境の変化を敏感にキャッチして、お客さまが安全にご使用いただける製品とお客さまに安心していただける情報をわかりやすく提供します。

④ 信頼に応える企業活動

私たちは、関連法規を遵守して、公正で透明性のある企業活動を行い、社会に対する説明責任を果たすことでお客さまの信頼に応えます。

お客さま視点でのさらなる品質向上

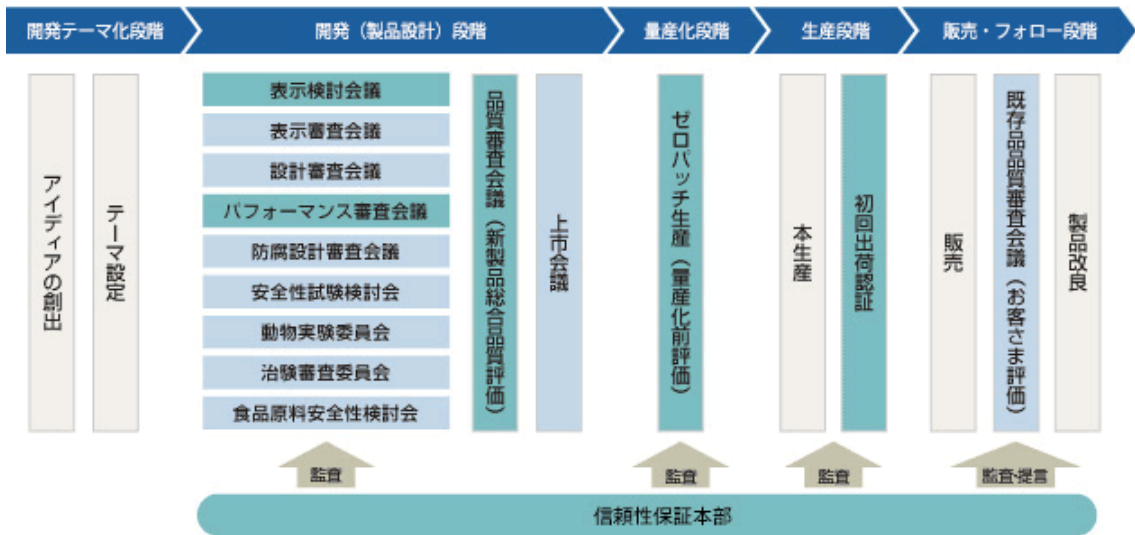
製品の開発から、製造、販売にいたるそれぞれの過程において、多くの意思決定が行われますが、それぞれの意思決定が正しく、適切に行われなければ、最終的な意思決定も正しくできず、品質も正しく保証できません。一つの製品を発売するには、全従業員が結集し、適切にリレーをする、つまり製品の品質は全従業員がつくっているということを全従業員が理解しなければなりません。この考え方を浸透させ、「品質保証方針」を確実に実行していくために、それぞれの組織や職能での責任と権限を明確にした「品質保証マネジメント規定」と「品質保証運用規定」も制定しました。

当社グループ全従業員が「品質は企業の命」を肝に銘じ、品質について十分に理解し、確実に実行することで、お客さま視点でのさらなる品質向上を追求していきます。



各種規定を制定

品質保証体制



開発（製品設計）段階

製品設計を特に重要視しています。設計に問題があれば、後工程をどれほど緻密に行っても品質問題を食い止めることはできないからです。大きな品質問題に繋がる項目については個別の会議体を設け、お客さまの視点に立ってあらゆる角度から複数の目で確認することで、スピード開発を行いながらも慎重に開発しています。

量産化段階・生産段階

開発から生産に移行する量産化段階では、安定した品質で量産できる生産条件を確立します。今後の生産がこの生産条件下で行われることになるので非常に重要な段階です。また、生産段階では、安定した生産が維持できるように、作業手順書の整備や機器・機械の調整、作業員への教育、環境美化などを行っています。改善活動も積極的に実施し、品質向上活動は日常的に行っています。

販売・フォロー段階

発売後は、お客様相談室にお客さまからの様々なお問い合わせやご指摘が寄せられます。これらは私たちでは気付かなかった貴重なご意見であり財産です。月に一度、「既存品品質審査会議」にてお客さまの声を開発側に提案し、容器形状やパッケージの表示を変更するなど製品改良に役立たせていただいています。

品質へのこだわり

富山小林製薬での取り組み



富山小林製薬

品質とは、お客さまの安心・安全を保証するものであり、製造部門では、いかに安定した品質を保てるか、同時にいかに効率化して利益を出せるかを常に追求しています。品質の追求においては、悪いものを「入れない」「作らない」「出さない」という3か条があります。「入れない」では、資材メーカーと品質改善を図り、「作らない」では、情報共有に注力しています。トラブル事例とその対策を報告したり、過去の事例を整理し、誰もがみれるような仕組みにしています。「出さない」では合格ラインの幅を狭め、異常値を検出しやすくしています。検出されたデータを解析し、工程規格の設定値に反映しています。

医薬品には、薬事法に則った品質基準がありますが、栄養補助食品には法的に定められた基準はありません。そこで富山小林製薬では、「日本健康・栄養食品協会」が発行している「GMP適合認定証」の審査を受け、認定を受けました。これにより、原料の受け入れから最終製品の出荷に至るまでの管理組織構築と作業管理（品質管理、製造管理）の実施、設備構築の構築が確認されています。今後も製品の品質と安全性の向上を図っていきます。



目視検査行程



洗浄行程

GMP適合認定証

GMPとはGood Manufacturing Practice の略で「適正製造規範」といい、厚生労働省より、2005年2月1日付「錠剤、カプセル状等食品の適正な製造に係る基本的考え方について」（ガイドライン）が示されています。

そこで、原料の受け入れから最終製品の出荷に至るまでの全工程において、製品の品質と安全性の確保に努める必要があることから、適切な管理組織の構築及び作業管理（品質管理、製造管理）の実施（GMPソフト）と、適切な構造設備の構築（GMPハード）をしている工場に認定されるものです。

愛媛小林製薬での取り組み



愛媛小林製薬

愛媛小林製薬においては、『熱さまシート』や『サラサーティ』等の衛生用品を扱っています。それゆえ、厳密な安全衛生管理に取り組んでいます。資材メーカーと協力し、異物が入らない仕組みを構築すると共に、生産ライン投入前に最終検査を行い、それに合格した資材のみ使用するルールになっています。

また、人による異物やゴミの混入を防ぐため、生産ラインへ入る前には、クリーンルームで着替え、エアシャワーで異物除去を行ってラインに入るなど、徹底した衛生管理を実施しています。このような検査や設備だけでは十分とはいえません。生産工程のポイントとなるところでは、人による目視検査を行うことで、万が一が起らない体制を構築しています。さらに、ヒューマンエラーをなくすことを目的に、指差呼称100%達成を目標に取り組んでいます。常に最高の品質をお届けするために、技術や設備、さらに人による管理という三位一体での品質管理を実施しています。



熱さまシートの目視検査



指差し呼称の徹底によりエラーを防止

開発現場の取り組み

開発現場では設計品質、性能品質、表示品質について議論を重ねながら品質担保の活動を進めています。開発者はお客さま視点での製品開発が求められますが、時として開発者の視点で品質の目標値を設定してしまいがちです。したがって、特に設計段階における設計品質の協議は非常に重要です。

また、開発者が意識しなければならないのは性能品質（製品性能データ）です。データにはお客さまに製品の性能をわかりやすく伝えるためのデータと、学術的視点に立って有識者（第三者）に対して説明責任を果たすためのデータがあります。

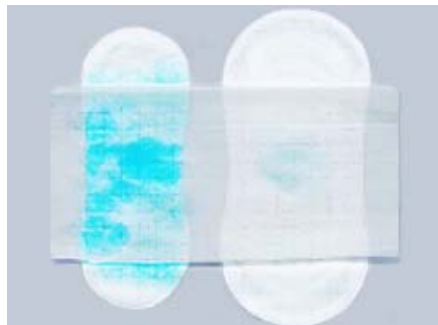
いずれのデータも非常に大切であり、2つのデータの必要性をさらに開発現場に浸透させて品質の高い製品開発に取り組んでいます。

● 性能品質データ

おりものシートと『尿モレサラサーティ』で吸水力を比較

おりものシートと『尿モレサラサーティ』に、10ccの水分を吸水させた30秒後の吸水力を比較しています。

ティッシュを表面に当ててみると、おりものシートの表面には、まだ水分が残っていることがはっきりわかります。



比較写真



おりものシート



『尿モレサラサーティ』少量用

通信販売の取り組み

お客さまに安心、信頼して購入いただけるように「栄養補助食品の着色料、香料、保存料の無添加」「配合成分・含有量の表示」だけでなく、医薬品との飲み合わせなどに対応した製薬会社ならではの専門の相談室を設置しています。

製品開発では、さまざまな成分に注目して、その有用性や安全性の研究を続けています。原料の選定、成分の処方や配合、飲みやすさにおいても妥協することなく検証を繰り返して製品化しています。また、製品の中身だけでなく、使い勝手も考慮して容器、包装を設計することも重要です。

品質については、医薬品並みの厳しい品質管理を徹底しており、「健康補助食品GMP適合認定証」を取得している工場で、医薬品の製造管理基準であるGMPに準拠して、品質と安全性の確保に努めています。

また、より手軽に通信販売をご利用いただけるよう、1品から全国どこへでも送料無料でお届けし、お客さまに選んでいただける製品を提供するべく日々取り組んでいます。



有用性・安全性の研究

もっと心地よく使える製品を目指して

ユニバーサルデザインについての取り組み

当社は、他社にない特徴を持った製品が数多くあります。“あったらいいな”の製品を世の中に届けるべく開発を続けています。現在、日本では高齢化が進み、障がい者の社会進出が進むなか、世間全体としてバリアフリーが進んできており、なかでもユニバーサルデザインといわれる、「誰にでも使いやすく設計されたデザイン」の製品が増えてきています。このユニバーサルデザインの考え方で当社の製品を採点してみたところ、評価の低い製品がいくつか見受けられました。“あったらいいな”のアイデアやコストを考慮したゆえ、使用感や使いやすさが多少犠牲になった製品です。そこで、使用感や使いやすさといった点にも注目し、製品の改良を行いました。

高齢者向けアルミパウチの開発

高齢者向けアルミパウチ開発の背景には、高齢者の手先が想像以上に不自由なこと、これまで高齢者視点の開発ができていなかったことなど、現行のアルミパウチには、高齢者の方には「開けづらい」という問題がありました。これをきっかけに高齢者視点のアルミパウチの開発を進め、60パターン以上の試作品を経て、「キレイに少ない力で引き裂ける」「手で持ちやすく」「繰り返し使ううちにクセづくことでより開けやすくなる」という条件を満たす絶妙な山型の形状を目指しました。一番こだわったのは、より自然な動作と少ない力でスムーズに開封でき、開封後の切断面がきちんと成形されるように設計すること。これが最終的に他社製品との差別化を実現する最大の特長になり、お客様の快適性を追求することが出来ました。今後もお客さま目線に立った製品設計の模索を続けていきます。



高齢者向けアルミパウチ

● 開口部の改良

改良前



つかむところが狭く開けにくい

改良後



つかむところを山型にカットすることで、開けやすく改良

糸ようじのパッケージのリニューアル

今までの糸ようじは資材点数が多く、開封するのに手間がかかっていました。そこで、糸ようじを入れていた専用容器をなくし、糸ようじを入れる容器とパッケージを一体化させることで、パッケージの裏をめくるだけで糸ようじがすぐに取り出せる仕様に改良しました。今後も、さまざまなお客様が使いやすいデザインを目指して、さらなる改良を続けていきます。

● パッケージの改良

改良前



さまざまな資材を取る必要があり、開けるのに一苦労

改良後



パッケージ裏をめくるだけ



糸ようじ新パッケージ

お客様相談室の基本姿勢

■ お客さまに対する考え方

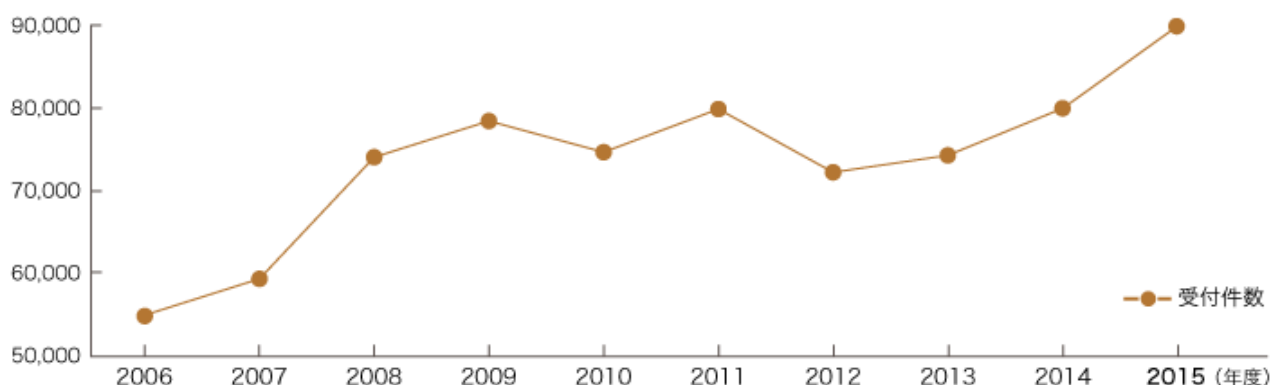
お客さまからいただくお声は、ご愛用者の貴重なご意見として、じっくりお伺いし、一つひとつ丁寧にに対応するよう心がけています。そして、いただいたお客さまの声を社内へ反映させるための体制を整えています。

小林製薬グループお客さま対応基本方針

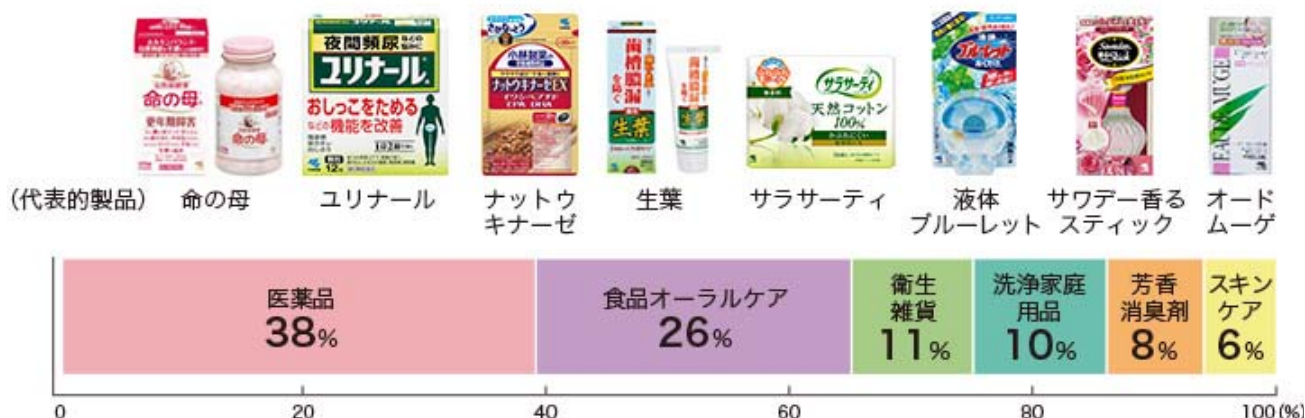
- 私たちはお客さまひとりひとりのお声に耳を傾け、誠実に一生懸命対応します。
- お客さまからいただいたお声を活かし、製品やサービスを向上し続けることで、お客さまに小林製薬でよかったと思っていただけるよう努めます。

お客さまの声をカタチにする仕組み

■ 「お客さまの声」の件数推移と割合



● カテゴリー製品別の割合（2015年度）



■ お客様の声にこたえる仕組み

いただいたお客様の声の一つひとつを真摯に受け止め、貴重なご意見として、担当部署を始め経営トップにまで速やかに伝えていきます。

また、お客様の声を社内に伝えるだけでなく、しっかりと分析をして製品・サービスの改善につなげる活動もお客様相談室の使命として取り組んでいます。

● お客様とのコミュニケーションシステム



インターネットを活用した情報発信

お客さまから寄せられたご質問やお問い合わせ内容を、ホームページでいつでもご覧いただけるよう「よくあるご質問」にてご案内しています。

お客さまの疑問や知りたい事を、インターネットで解決しやすいよう2015年秋にリニューアルを行いました。これからもお客さまのお役に立てるよう情報発信に努めていきます。また、「お客さまの声」からの改善事例なども一部掲載をしています。



PCサイト



いろいろな検索ができるようにしました。



スマートフォンサイト



お電話でお問い合わせいただきやすいように工夫しました。

よくあるお問い合わせ内容を目的別に分類し検索しやすくしました。



お客さまの声をいかした製品事例

お客さまの声をいかした製品

タフグリップ

(文字を写真に変更)



お客さまの声

箱に書いてある製品特徴や使用方法の文字が多くわかりにくい。



改善内容

箱の側面に写真を入れて分かりやすく記載。

改善前



改善後



タフグリップ

(使える入れ歯をわかりやすく)



お客さまの声

総入れ歯用なのか、部分入れ歯用なのかわからない。



改善内容

箱の正面に、両方のイラストを記載し分かりやすく改善。

改善前



改善後



ハナノア



本体

詰め替え



お客さまの声

詰め替え製品にも「洗浄器具」がついていると間違って買ってしまう。



改善内容

箱の正面と天面に「洗浄器具」の有無がわかるようにイラストを変更し改善。

詰め替え正面

詰め替え天面

本体天面

改善前



改善後



サワデー



お客さまの声

内側にあるゼリー容器が硬くて開けにくい。



改善内容

台座の三角形部分を乗り越えるのに力が必要だったため、ゼリー容器のカバーを「反時計回りに回す→持ち上げる」仕様に変更し力を加えず開けやすく改善。

改善前



改善後



人事の考え方

■ 人材育成についての考え方

ブランドスローガンの「“あったらいいな”をカタチにする」の実践には、従業員一人ひとりが生き生きと働き、持てる能力を伸ばし、発揮していくことが前提条件になります。従業員の価値観や行動の拠りどころとなる「行動規範」の一つにも「社員一人ひとりが主役」という項目があり、従業員の主体的な行動を奨励しています。小林製薬グループでは、従業員がその能力を十分に発揮できるよう、人事制度や人材教育/育成の充実を図り、従業員満足度の高い経営を目指しています。



新入社員研修の様子

● “あったらいいな”の教育体制を確立したい

「企業は人なり」という言葉があるように、企業の永続的な成長を支え、実現するのは、「人財」なくしては考えられません。「人財」となる人を開発・育成することは企業にとって最も重要な経営課題と言っても過言ではありません。この経営課題に対して人材戦略を構築し、それに基づいた教育を実施しています。また、人材戦略に基づいた教育とともに、個々の特性が活かされ、自己の成長を実感できる教育も必要です。個性が活かされ、個人が成長することこそ企業の成長につながります。小林製薬グループでは、経営者と従業員の両方のニーズに対応し、柔軟性のある教育体制を構築し、「人財」の育成に積極的に取り組んでいます。

■ 人権関連についての考え方

小林製薬は人権専門の担当者を1名任命し、社内に対しては人権研修を実施したり情報を発信したりしています。社外においても外部団体に加盟し社外への啓発にも積極的に取り組んでいます。また、社内で万が一、問題が発生した場合は社内の相談窓口はもちろんのこと、外部の専門機関や弁護士に相談できる窓口を設け、問題の迅速な解決と個人を保護する仕組みを構築しています。

■ 人材の活用

● 多様な人材の活用

小林製薬グループでは、従業員が年齢や性別、国籍に関わらず、持っている能力を最大限に発揮できるような職場環境を目指しています。全ての従業員にとって働きがいのある職場を整えることは、経営理念である「人と社会に素晴らしい『快』を提供する」につながると考えています。

● 求める人材像

「ごんたの10箇条」という独自の求める人材像を掲げ、新卒採用と中途採用の両面から人材力を維持、向上し続けることにより、「創造と革新」を生み続ける企業風土の確立に取り組んでいます。



● 定年退職者再雇用制度

定年を迎えてもまだまだ働く意欲の高い方に対して、その専門知識や技術を發揮していただくために、小林製薬グループでは定年退職者再雇用制度を設けています。制度の開始以来、小林製薬グループ全体で延べ53名がこの制度を利用し活躍しています。

● 女性の登用

製品開発は生活者の視点が非常に重要となります。その意味でも職種問わず、女性社員を積極的に登用し、女性目線を大切にする動きを近年強化しています。また、人事部では女性管理職登用を拡大すべく、注力しています。（2016年3月時点での女性管理職比率は7.4%）

● 障がい者雇用の促進

2011年11月に、小林製薬グループの障がい者雇用の促進ならびに障がい者が安心して就労できる職場の提供を目的として、「小林製薬チャレンジド」を富山県富山市に設立しました。2012年2月には特例子会社の認定を受け、さらに5月にはグループ適用の認定を受けたことで、小林製薬グループとしての障がい者雇用体制の基盤を確立しました。

※2016年6月末現在 障がい者雇用率2.40%（グループ適用認定7社 合計）

■ ワークライフバランス

● 時間外労働の削減

2008年より社長自らがプロジェクトリーダーとなり、時間外労働の削減に取り組んでいます。その一つが「早期退社デー」です。これは毎週水曜日に、全従業員が19時までに退社することを徹底するという取り組みです。

また、幹部社員のマネジメント教育に「労務管理」を盛り込むことで、働き方・時間外労働に対する知識を向上させ、考え方や意識を統一するよう進めています。

これらの取り組みによって、業務効率を意識した働き方が習慣付き、心身のリフレッシュにも寄与できるものと考えています。

● 選抜教育

小林製薬グループでは早い段階から経営センスを磨き、将来の幹部候補を育成する「小林大学」と呼ばれる選抜教育を実施しています。これは、会長の小林一雅が学長となり、ジュニアコース、K営塾の2コースで構成されています。特にK営塾では、会長の小林一雅自らが教鞭を執り、経営者としての判断の仕方、ものの見方、決断の下し方、そして何より小林製薬グループのDNAを塾生に伝承します。

● 階層別教育

各階層に期待される「使命・役割」に基づいた「新階層別研修」体系を導入しています。

例えば、新任グループ長研修では、人事制度、コミュニケーション、部下育成等、管理職として求められる知識、スキルの早期習得を目指しています。他にも新入社員層、新任役員層に向けた研修も用意しています。

● 目的別研修

小林製薬グループ共通の課題について、テーマを絞り教育を実施しています。

若手社員に対しては「主体性」「関係構築力」「問題解決力」をテーマに研修を行っています。

● 研修フォロー体制

研修効果を最大限発揮するため、研修前後に「職場フォローと自己学習」を組み込むことで、一過性の教育研修で終わらず、学んだことが実践の場で活きるよう、サポートを行っています。

● 自己啓発教育

語学支援など社員、職場のニーズに応じて教育を用意しており、自ら学べる環境づくりを支援しています。

■ 社内人権研修

小林製薬グループ内の人権啓発の取り組みとして、「社内人権研修」の実施と社内媒体を活用した各種人権関連情報の発信があります。

「社内人権研修」は、新入社員や新任管理職など階層別に実施しているほか、全従業員を対象に各事業所で年1回実施しています。同和問題をはじめ、ハラスメントやダイバーシティ、障がい者などさまざまなテーマをわかりやすく取り上げ、理解浸透を図っています。各種人権関連情報の発信としては、社内イントラによる「じんけんコーナー」があります。「じんけんコーナー」は、毎週月曜日に掲載しており、人権に関するさまざまな知識やちょっといい話、ホットな話題などをわかりやすく紹介しています。

労働安全衛生

労働安全

首都圏第3MDグループは、マネージャーおよびマーチャンダイザー全員が95期をとおりて無事故・無違反を達成しました。全社的なスローガンに掲げて無事故・無違反を強化していますが、単に意識を高めるだけでなく、所属員全員で庶務グループから配信されるリスクマネージメントソリューションニュースの読み合わせなどを積極的におこない、日頃から交通安全意識を高めることで達成することが出来ました。

無事故・無違反を常に意識するだけでなく、全員一丸となって達成したことは、全国の模範としてぜひ全所属に水平展開し、事故違反の撲滅と小林製薬グループのコーポレートブランド向上につなげていきたいと考えております。

メンタルヘルスへの取り組み

昨今のストレス社会の中で誰もがメンタルヘルスに不調をきたす可能性があるといっても過言ではありません。

小林製薬グループとしては以下の取り組みを行っています。

※いずれの場合も個人のプライバシーが確実に保護されています。

ストレスチェック

自分自身のストレス状態をチェックし、必要に応じて自ら対処できるようにしています。また、集団分析を行い、職場改善に向けた取り組みに役立てています。

カウンセリング

メンタルヘルスケアが必要となった場合は、外部の窓口にご相談したり、カウンセリングを受けたりすることができます。

産業医・専門医への相談

定期的に開催されている「心とからだの相談室」にて産業医や専門医に面談や、電話で直接相談することも可能です。

全社員参加経営

■ 提案制度による「全社員参加経営」

小林製薬グループでは、行動規範の一つである「社員一人ひとりが主役」の考え方のもと、「全社員参加型経営」を推進しています。その具体策の一つが、社長から新入社員まで職種や社歴に関係なく全従業員が参加できる「アイデア提案制度」です。年間約4万4千件の提案の中からは、大ヒット製品に成長したものも数多くあります。

また、他部署の「もっとこうしたら良いのに」を直接該当部署に提案する「改善提案制度」は、従業員の経営参画意識を高めています。

■ 提案夕食会

提案制度では、提案件数や提案内容に応じてポイントが与えられます。年に一度、ポイント獲得上位者を集めて社長や会長を囲んでの夕食会が催され、高い問題意識を持った日ごろの取り組み姿勢に対してねぎらいの言葉が贈られます。



提案夕食会での集合写真

■ 全社員アイデア大会

2014年から全社員で新商品のアイデアを考える「全社員アイデア大会」という会議を行っています。これは、小林製薬グループの全社員が当社の創業日である8月22日に各人で新商品のアイデアを出し合い、投票等で優れたアイデアを選抜していくものです。最終的に勝ち上がった事業部ごとの代表アイデアを役員にプレゼンし、入賞したアイデアは実際に発売する事を目指しています。この活動は小林製薬グループならではの活動として、毎年開催しています。



2015年優勝グループ

■ アイデア提案制度（事例）

年間4万4千件を超えるアイデア提案は、従業員一人ひとりがさまざまな方法で暮らしの変化や、その中で生まれる新たなニーズを探求することから生まれます。調査データに頼りすぎず、自らの目で現場を見て歩き、常に生活者の暮らし視点に立った情報を収集しています。

特に店頭は、暮らしの変化がいち早く反映される情報の宝庫と言えます。個店を訪問する営業担当にとって、取引先様からのご要望や店頭のお客さまの反応などは、新しい製品アイデアに結びつく貴重な情報です。自社製品を取り扱うドラッグストアやスーパーだけでなく、家電量販店・ファッションビル・商店街などの店頭観察からアイデアが生まれることもあります。

また従業員の情報収集は、業務時間内に限りません。日常の買い物の途中でニーズを発見したり、身近な家族や友人との会話からヒントを見つけたり、それぞれの「暮らしの視点」で情報収集のアンテナを張りめぐらせています。

全従業員が開発に対する強い意識を持ち、生活者としての視点から暮らし変化の「兆し」を捉える。それが“あったらいいな”をカタチにすることにつながっています。



提案制度からできた製品
熱さまシート

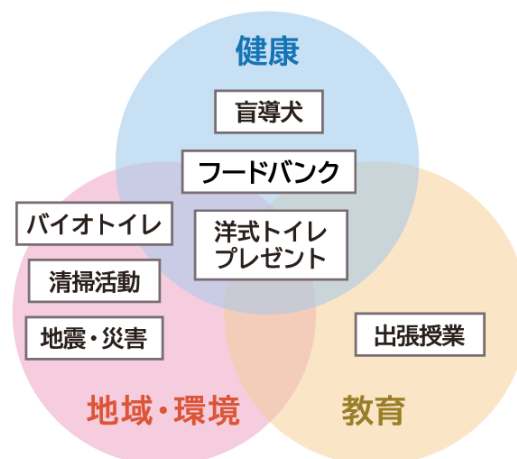
社会貢献活動方針

■ 事業活動を通じて社会に貢献

小林製薬グループでは、「社会にとっての“あったらいいな”をカタチにする」ことをテーマに、事業活動を通じた社会貢献活動を積極的に展開しています。

● 小林製薬グループ 社会貢献活動方針

- ① 人々が暮らしの『快』を実感できる、より良き社会の実現に寄与すべく、事業活動を通じた社会貢献活動を行います。
- ② 重点領域は、「健康」「教育」「地域・環境」と定め、小林製薬グループらしい社会貢献活動を実践します。
- ③ 社員1人ひとりが良き市民として、社会貢献活動に参加できるような風土を作ります。



社会・地域への貢献

■ 小学校に洋式トイレプレゼント

家庭や商業施設のトイレ環境の改善が進むなか、小学校のトイレは築数十年の古いものが多く、「臭い」「汚い」「用便しにくい」等の悩みを抱えています。小林製薬グループでは、そのようなトイレを少しでも快適な空間へと変え、こどもたちにとって用便のしやすい環境を整えていきたいと考えています。

> [小学校に洋式トイレプレゼント](#) 



小学校のこどもたち



改修前



改修後

足型シール貼付



贈呈式の様子



特別授業

■ 熊本地震復興支援

2016年4月に発生した熊本県を中心とする大地震により、多くの方が被災しました。地域の1日も早い復興を願って、小林製薬グループと従業員の有志によって集まった義援金を5月に熊本県へ寄付しました（小林製薬グループから1,000万円、従業員から194万1,500円）。また、小林製薬グループでは、行政と連携しながら、飲料・生理用品・カイロ・サプリメント類、芳香剤等の物資支援も行いました。



目録を蒲島郁夫熊本県知事へ贈呈

■ 東日本大震災支援～ 復興を願って5年。これまでの活動実績 ～

● 1. 桜の植樹活動

貞山運河（宮城県）沿いに桜を植樹する活動で、やがてこの桜並木が仙台の「復興のシンボル」になることを祈念しています。



● 2. 震災特別奨学金

震災の影響による経済的な理由から大学進学が困難な生徒18名に対し「震災特別奨学金」を最大6年間給付しています。この支援があきらめない心や夢を叶える力となり、復興への大きな力に繋がっていくと信じています。



奨学金贈呈式の様子

● 3. 被災地中小企業支援融資

被災地経済の自立を後押しできるように、小林製菓グループは、石巻信用金庫と協同し、地元の復興へ向け新たな1歩を踏み出す企業へ、特別融資（無利子無担保）を行っています。復興に向けて立ち上がる企業の再建への力になることを願っています。



支援している水産加工業者

■ 世界遺産へバイオトイレを寄贈

2009年に『ブルーレット』40周年キャンペーンとして、トイレの清掃活動と、知床・白神山地・屋久島の3つの世界自然遺産へのバイオトイレ寄贈を行いました。2010年は石見銀山、2013年は富士山、そして2014年には小笠原諸島に寄贈し、現在世界文化遺産を含む6箇所でバイオトイレが稼働しています。またその後は、メンテナンス費を最低5年間負担することで、バイオトイレの維持にも協力しています。2009年・2010年に寄贈した、知床・白神山地・屋久島、石見銀山のバイオトイレに対して、メンテナンス費の負担を5年間延長しました。

これからも小林製薬グループは、製品や社会貢献活動を通じ、日本のキレイなトイレ環境を提案してまいります。



バイオトイレ

※ バイオトイレ：「おがくず」と汚物を加熱・攪拌し微生物に分解させる、環境負荷が少ない構造のトイレです。水設備を必要としないため、設置に伴う工事などによって環境に手を加えることが少なく、多くの国立公園や世界遺産で採用されています。

これまでの 寄贈実績

メンテナンス費の 負担を5年間延長

2009年・2010年に寄贈した、知床・白神山地・屋久島、石見銀山のバイオトイレに対して、メンテナンス費の負担を5年間延長しました。



■ 公益財団法人アイメイト協会への寄付

小林製薬グループでは、2010年より視覚障がい者の方の快適な生活を応援するため、毎年盲導犬の育成費として200万円(計1,200万円)をアイメイト協会に寄付しています。さらに2011年より株主優待のメニューに「アイメイト協会への寄付」を追加し、のべ1,410名の株主さまからお申し出をいただき(計624万5,000円)、同協会に合計で1,824万5,000円を寄付しました。

➢ [公益財団法人アイメイト協会](#)



目録を贈呈

■ 小学校での出張授業

大阪府教育委員会主催による「理科大好き“なにわっ子”育成事業」に参画。明日を担うこどもたちに「理科を学ぶおもしろさ」を伝えるため、小学校への理科の出張授業を行っています。2015年度は大阪府立舎利寺小学校、大阪府立成育小学校の2校で実施し、ブルーレット等を教材にモノの溶け方について授業を行いました。



理科授業の様子

■ 障がい者雇用を通じた地域社会への貢献

● 設立の背景

従業員50名以上を雇用する企業は、法令により従業員数の2.0%以上の障がい者を雇用しなければなりません。しかし、障がい者を雇用するには、適した仕事内容、業務の監督などの受け入れ体制を整えることが重要です。そういった状況を受け、2011年11月、小林製薬グループの障がい者雇用の促進ならびに障がい者が安心して就労できる職場の提供を目的として「小林製薬チャレンジド」を設立しました。社名の「チャレンジド」とは、「挑戦という使命や課題、挑戦するチャンスや資格を与えられた人」という語源から米国を中心に「障がい者」を表す言葉として使用されています。2012年には、富山県富山市で初となる特例子会社としての認定を受けました。特例子会社とは、障がい者のために特別な配慮をしており、一定の要件を満たしていると厚生労働大臣から認定された子会社のことです。特例子会社の障がい者雇用数は、親会社およびグループ会社全体の雇用として合算することができます。小林製薬チャレンジドが特例子会社となったことで、小林製薬グループの障がい者雇用率は法定雇用率を上回る2.40%となりました。（2016年6月末現在、グループ適用会社7社）



小林製薬チャレンジドの社員

※ 黒川郡大和町（宮城県）三田市（兵庫県）にも事業所を拡大しました。

● 「仕事創出」の工夫

小林製薬が小林製薬チャレンジドを設立することで、障がい者の雇用を創出することが出来ました。現在は25名の障がい者と業務監督者で日々業務に励んでいます。設立当初は、工場内の清掃業務を中心に行っていました。現場の理解が進むにつれ、グループ会社の社員とミーティングを重ね、現場で手間がかかるがなくすることができない業務や、効率化したいけれどもなかなか実現できない業務など、現場で困っていることを抽出し業務受託が可能か検討しました。グループ会社の社員には障がい者と一緒になって仕事をして仕事の流れを指導してもらったり、安全に作業を行えるように、区画整備や安全保護具や治具準備を行ってもらったりしました。そうした障がい者が安全に効率的に作業ができる環境を整えることで、幅広い業務が行なえるようになり、現場で抱えていた様々な業務を取り込んでいただけだけでなく、信頼と実績を積み重ねていくことで更なる仕事を創出し、次々と新たなチャレンジができる環境を作ることができました。富山県には特例子会社が少なく、設立・運営に関しても関係機関の全面的なバックアップをいただいていることから、今後ますます業務内容の拡大が期待できます。

■ チャイルド・ケモ・ハウスに協賛

2013年12月、神戸ポートアイランドに小児がんを治療中のこどもたちとその家族のQOL（Quality Of Life-生活の質）に配慮した、日本で初めての専門治療施設チャイルド・ケモ・ハウスが完成しました。この施設では、小児がんを発症したこどもが自分の家のような環境で家族と共に暮らしながら安心して化学療法（抗がん剤治療）を受けることができます。小林製薬グループはその趣旨に賛同し、毎年200万円の寄付を行い支援しています。

▶ [チャイルド・ケモ・ハウス](#) 



チャイルド・ケモ・ハウスの外観

動物実験代替法

動物実験代替法を取り入れた安全性試験評価

2004年から動物愛護の3R（動物を使用しない実験に置き換える・動物使用数を削減する・動物への苦痛を減らす）の精神に基づいて、動物実験代替法導入や動物実験削減などに取り組んできました。

近年ヨーロッパを中心に世界各国で動物実験反対運動が高まってきています。特に化粧品業界においては、2009年からEUでは化粧品とその原料について動物実験が完全に禁止され、動物実験を実施した製品は販売できないという法律ができております。この流れは日本にもやってきており、動物愛護法の改定に向けて厚生省や環境省が動き出しています。

そこで、小林製薬のスキンケア製品においても、動物実験に替わる試験法の検討をさらに進めることとしました。従来のウサギを使用した皮膚刺激試験を市販されている培養皮膚キットを用いた評価に、眼刺激は鶏の受精卵での評価に、ネズミに食べさせていた経口毒性試験をシャーレ内で飼うことができる1mmほどの小さな虫線虫を使った試験に、ハムスターの頬袋を使っていた口腔粘膜試験を培養細胞を用いる試験に、というように、これら4つの試験に関してはすべて動物を使わない試験に代替することができました。

またこれらの試験法に関して、国際代替法学会を初め多くの学会で発表し、学会やその専門家に小林製薬の技術を認めてもらえるようになってきており、今では日本代替法学会の国際交流委員にも任命され、海外からもこれらの技術指導の依頼がされるようになりました。動物実験代替法に対する取り組みにより、動物の犠牲を大幅に削減できました。これは社会的使命を果たしたうえで、「かぶれた」「口に入れた」などのお客さまからの安全性に関するお問い合わせにも役立っています。未だ全ての動物実験の代替はできてはいませんが、今後も、試験方法の検討を行い、犠牲となる動物の削減に取り組んでまいります。



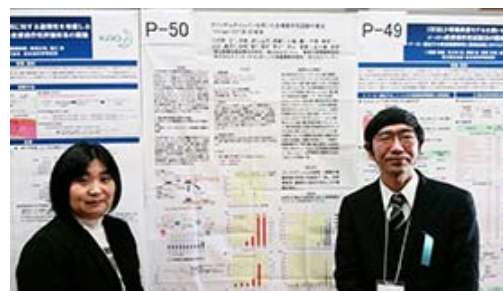
ビトリゲルチャンバーを用いた皮膚感作性試験代替法の改良

2014年12月5日～7日、日本動物代替法学会第27回大会が横浜国立大学で開催されました。

本学会は動物実験の際の動物使用数の削減・苦痛の軽減から、最終的には動物を使わない他の試験法への置き換えを推進しています。小林製薬グループも本学会の活動意義に賛同し、これまでいくつか代替試験法を発表してきました。

今回は、コラーゲンでできた膜上でヒトの細胞を培養し、アレルギー反応によって生成するサイトカインIL-8という物質を測定する代替試験法について、中間報告をおこないました。当社でスキンケア事業を推進していくにあたり、通常1製品あたり20匹のモルモットを使用するアレルギー評価試験の代替としたいと考えています。

アレルギー反応をみる代替評価法は各社検討中ですが、製品評価が可能な試験法は本試験が業界初となります。今後最終報告を経て、さらに検討を重ねることで、より精度よくアレルギー物質を評価できるようにし、世界で活用される代替試験法とすることを目指します。



日本動物代替法学会の様子

社外からの表彰

通販パウチユニバーサルデザイン受賞

“使いやすさ”にこだわり抜きデザインされた「高齢者向けアルミパウチ」が2015年度の「グッドデザイン賞」を受賞しました。
受賞の理由として、「機能とデザインのバランスが非常に良く、今後のスタンダードになり得る点」などが評価されました。
小林製薬では、高齢者向けの設計、ユニバーサルデザインという面では、まだまだ課題があると考えています。今後もメイン顧客である高齢者の目線に立った製品設計を模索していきます。



高齢者向けアルミパウチ



「グッドデザイン賞」の
賞状

第27回TPMレディース大会の2部門で1位を獲得

2015年3月13日、東京都大田区の産業プラザPIOにて、日本プラントメンテナンス協会が主催する「TPM※レディース大会」が開かれました。本大会は、製造現場、管理・間接部門など、あらゆる現場で活躍されている女性の皆さんにTPM活動事例を発表する場であり、女性によるTPM活動の活性化を図ることを目的とした大会です。当日は15社が参加し、桐灰小林製薬からは「誇りが持てる職場を目指して～女性による業務効率改善～」をテーマに（1）NHK（無くす・減らす・変える）改善・マルチタスク化による業務効率化（2）空いた時間での付加価値活動（品質・安全・2工場での横串改善など）を発表しました。発表後の評価では「熱意を感じた発表」「参考になった発表」の2部門において、1位を獲得するなど高評価をいただくことができました。



発表の様子

※ TPM（Total Productive Maintenance）：災害・不良・故障など、効率を阻害するあらゆるロスやムダを排除し、生産効率を高めていく活動。

5年間の無災害記録が労働基準協会から表彰されました

2015年7月3日、藤岡労働基準協会主催の「藤岡地区産業安全衛生大会」が開催され、桐灰小林製薬藤岡工場が「安全部門」で藤岡労働基準監督署長表彰を受賞しました。今回の表彰は、5年を超える構内無災害記録、日頃の安全活動（5Sの徹底、安全教育など）が高評価となり表彰されたものです。



表彰される藤岡工場長

環境保全方針

■ 環境保全に関する経営方針

小林製薬グループでは、経営理念を基に、環境保全活動を一層充実させるため、2001年12月「小林環境宣言」「環境行動指針」を制定しています。

この「小林環境宣言」「環境行動指針」をグループ全体で共有し、理解することにより、環境保全に関する意識向上を目指します。

● 小林環境宣言

小林製薬グループは、環境の保全を目指し、限りある資源・エネルギーの有効活用を行うとともに、環境に影響を与える物質及び廃棄物の削減を行います。

● 環境行動指針

① 法令遵守及び目標の実行

事業分野における環境保全に関連する法規制や協定を遵守するとともに、環境目標・自主基準を定め、実行します。

② 廃棄物の削減とリサイクルの向上

事業分野の各段階において発生する廃棄物について、再生・再利用可能なものは積極的にリサイクルを行い、廃棄物の量的削減を行います。

③ 省資源・省エネルギー

限りある資源を有効活用するため、エネルギーの効率的利用と再生資源の積極的使用を促進します。

④ 環境配慮製品・サービスの提供

環境への負荷低減を心がけた製品の開発・サービスを提供するため、使用する物質や使用方法を考慮した事業活動を行います。

⑤ 行動指針の共有及び環境意識の向上

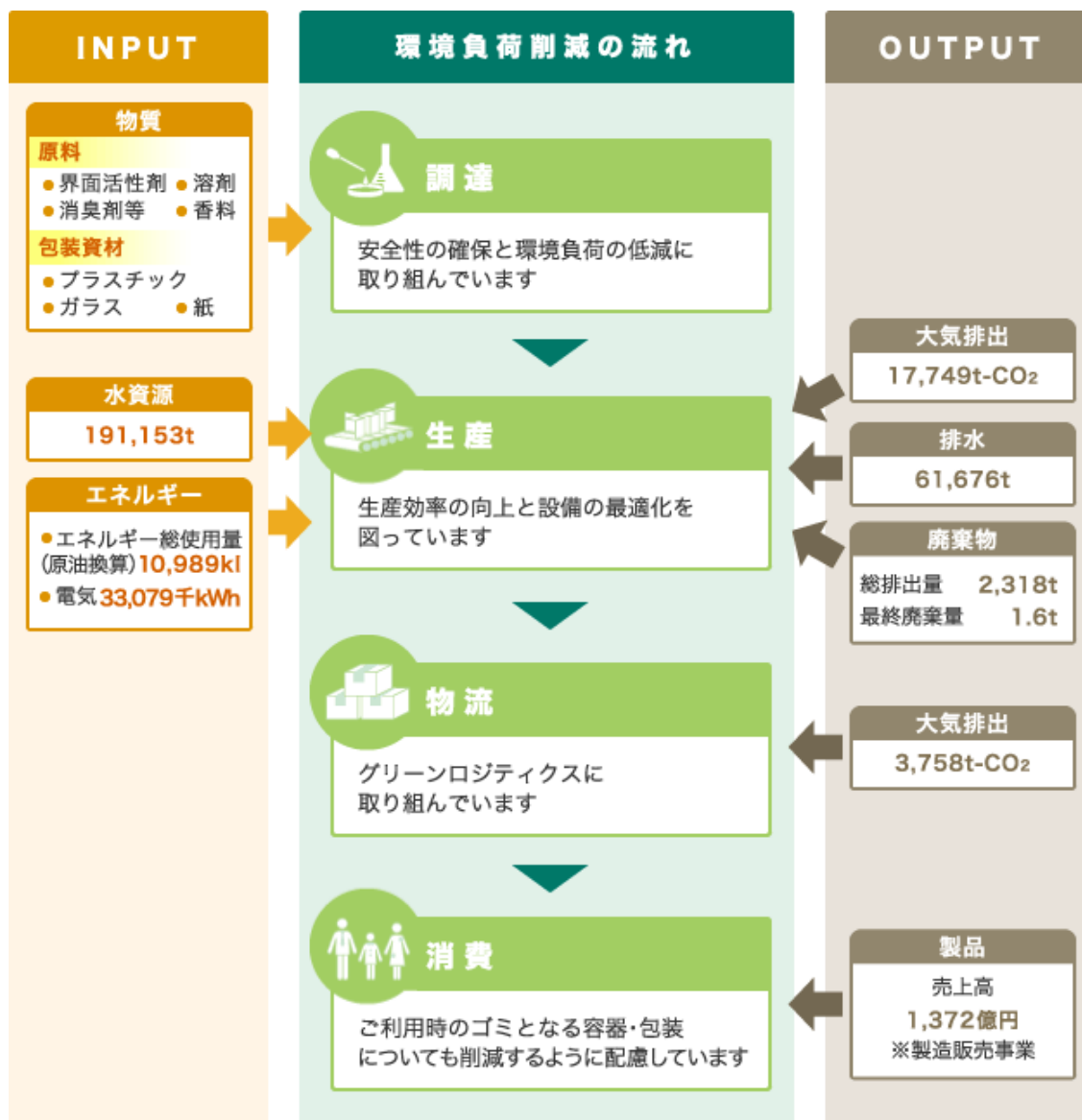
この指針をグループ全社員で共有し、また教育・啓発活動を通じて、一人ひとりの環境保全意識の向上に努めます。

■ ライフサイクル全体で環境負荷を低減

● 事業活動全体を通した、環境負荷低減

企業活動においては環境への負荷が避けて通れません。

これを最小限に抑えるために、小林製薬グループでは開発から製造、販売、廃棄に至るライフサイクルの各段階でどのような環境負荷があるかを特定し、それぞれの段階で資源の有効活用やエネルギー削減、廃棄物削減などに取り組んでいます。



■ 内部環境監査を徹底

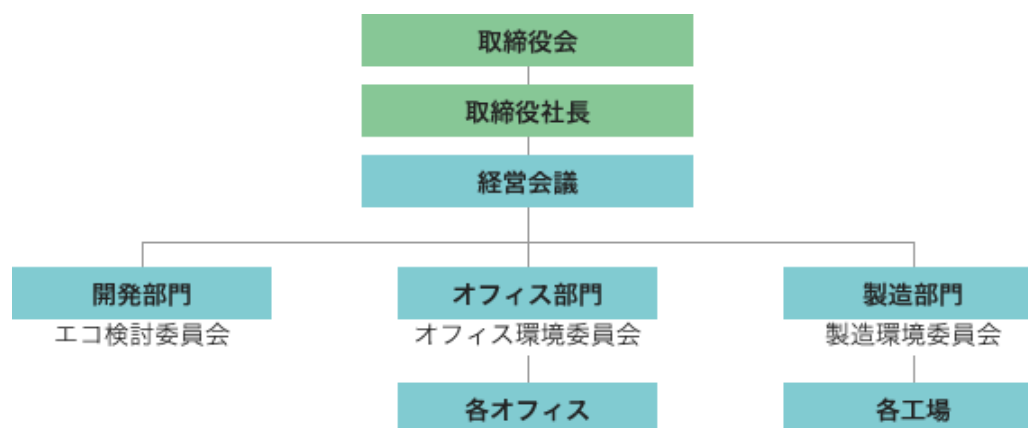
環境マネジメントシステムにおけるチェック機能の要として、内部監査体制を整えています。各工場においては半年に1回、内部環境監査員による監査を実施しています。

また各部門の担当者による監査も定期的の実施し、問題が見つければ速やかに対策を講じ改善しています。

■ 環境管理体制

小林製薬グループでは、地球温暖化対策等への対応を考慮し、2008年度より担当役員の下に全社環境戦略会議を設置し、この会議メンバーが各部門における管理責任者となって環境保全活動のPDCAや全社的な課題についての検討をしています。

● 環境管理体制図



小林製薬グループでは、環境問題を経営課題として捉え、全社的な課題についての決定は経営会議で行うこととし、各部門毎にテーマを設定して活動を行うことにしました。

環境目標と実績一覧

2015年度の実績と今後の目標

小林製薬グループでは、事業を行う上で発生する環境への負荷を考慮し、削減に向けた活動を行っています。
特に温室効果ガス削減と廃棄物削減を重要課題として、2020年度を目標とする中期目標を設定し取り組んでいます。
その他の取り組みとしては、化学物質対策、省資源にも積極的に取り組んでいます。

● 2015年度環境目標と実績

テーマ	対象部門	2015年度目標	2015年度実施したアクションプラン	2015年度結果	評価	2020年中期目標
省エネルギー CO ₂ 削減	製造	生産重量原単位 2005年度比10.2%削減 (0.193トン-CO ₂ /トン)	- 蒸気もれ改善による熱の有効活用 - 圧縮空気損失箇所の改善 - 省エネ設備への更新(エアコン、LED)	生産重量原単位 2005年度比1.2%削減 (0.212トン-CO ₂ /トン)	×	売上原単位※ 2005年度比20%削減 (2005年 0.162トン-CO ₂ 百万円) (2020年 0.129トン-CO ₂ 百万円)
	オフィス	総排出量(営業車両分を含む)を2005年度比37%削減(3,071トン)	- クールビズの実施 - 時短勤務の徹底 - 空調管理の徹底 - エコドライブの推薦	総排出量 (営業車両分を含む) 41%削減 (2,875トン-CO ₂)	◎	
廃棄物削減	製造		- ロス削減 - 有効利用の促進	廃棄物排出量減少	◎	
リサイクル	製造	全事業のリサイクル率を99.5%以上	ロス削減、廃棄物の分別収集	リサイクル率99.9%	◎	99.5%以上
化学物質対策	製造	PRTR対象物質の各工場排出量を100kg以下に維持する	代替原料への変更	PRTR対象物質の各工場排出量を100kg以上	×	PRTR(有害化学物質)対象物質の各工場排出量100kg以下
省資源	製造	環境配慮型製品の拡大	容器・包装の薄肉化、構造の研究	主要製品における容器包装薄肉化・簡素化	○	環境配慮型製品の拡大
グリーン調達/購入	製造	委託先との関係性強化	調査項目の精査と方法の検討	委託先への省エネ支援	△	委託先との関係性強化

※当社は、2020年の中期計画より、売上原単位で目標を設定いたしました。

環境会計

環境会計

- (1) 集計方法
1. 環境省「環境会計ガイドライン（2005年版）」に準拠しています。
 2. 環境保全活動の費用（減価償却費を含む）、投資、効果を集計しています。
 3. 効果は、環境保全効果（物量単位）と経済効果（貨幣単位）を集計しています。
 4. 経済効果は実質的效果のみ対象としています。
- (2) 集計結果
- 集計範囲：小林製薬グループ（小林製薬（株）及び国内主要グループ会社5社）
 対象期間：2015年度（2015年4月1日～2016年3月31日）
 単位：千円

● 環境保全コスト(事業活動に応じた分類)

分類		主な取組の内容	投資額 (単位：千円)	費用額 (単位：千円)
(1)事業エリア内コスト 主たる事業活動により事業エリア内で生じる 環境負荷を抑制するための環境保全コスト			55,077	105,230
内 訳	(1)-1公害防止コスト	大気汚染・水質汚濁・悪臭防止	2,310	22,382
	(1)-2地球環境保全コスト	省エネ	50,772	19,750
	(1)-3資源循環コスト	廃棄物処理費用	1,995	63,097
(2)上・下流コスト		容器包装リサイクル費用	0	274,149
(3)管理活動コスト 管理活動における環境保全コスト		教育・環境保全担当者人件費	1,947	96,919
(4)研究開発コスト 研究開発活動における環境保全コスト		環境対応研究開発	0	1,113
(5)社会活動コスト 社会活動における環境保全コスト		地域活動への参加諸費用	0	382
(6)環境損傷対応コスト 環境損傷に対応するコスト			0	2,130
合計			57,024	479,923

- 投資額は合計で55,077千円となりました。空調や照明の省エネ式機械への更新、産業廃棄物のリサイクル等のための設備導入等の投資がありました。
- 費用額は合計で480,237千円となりました。主な内訳としては容器包装リサイクル費用、環境保全担当者人件費、廃棄物処理費用、廃水処理施設・空調設備等の維持管理費用に要した公害防止・地球環境保全コスト、環境対応の研究開発の費用等です。

● 環境保全効果

環境保全効果の分類	指標の分類	2014 年度	2015 年度	増減
(1)事業活動に投入する 資源に関する環境保全効果	二酸化炭素総排出量 (t-CO ₂)	14,693	14,621	-73
	二酸化炭素排出量重量原単位 (t-CO ₂ /トン)	0.213	0.210	-0.003
	電力消費量原単位(Kwh/トン)	397.9	394.3	-3.6
	燃料等原油換算量原単位 (トン/トン)	0.025	0.023	-0.002
(2)事業活動から排出する 環境負荷及び廃棄物に 関する環境保全効果	産業廃棄物最終処分量発生量 (トン)	2.6	1.6	-1.0
	産業廃棄物削減率	-7.2%	8.9%	16.0%
	産業廃棄物リサイクル率 (%)	99.9%	99.9%	0.0%

- 環境保全効果は物量単位の効果を表しています。
比較指標として前年の物量を表示、単位として生産重量原単位を使用しています。
- 二酸化炭素の排出量は前年から0.5%減少し、生産重量原単位は微増となりました。
- 産業廃棄物最終処分量発生量は前年から61.4%減少し、削減率は16.0%増となりました。
- 産業廃棄物リサイクル率は前年と同率の、99.9%となりました。

● 環境保全対策に伴う経済効果(実質的効果)

効果の内容	金額 (単位：千円)
省エネルギーによるエネルギー費の節減	0
廃棄物処理費用の削減	11,141
資源投入に伴う費用の節減	132,887
合計	144,028

- 省エネルギーによる費用節減効果は0千円でした。
- 廃棄物処理費用の削減は11,141千円となりました。
分別による減量化、及び産業廃棄物の有価買取などにより廃棄物処理費用が削減できております。
- 資源投入に伴う費用の節減は132,887千円となりました。
対前年からの削減額を計上しています。
工程の改善、歩留まり率の向上、資材減容等による効果を計上しています。

環境に配慮した製品開発

糸ようじのパッケージリニューアル

今までの糸ようじは資材点数が多く、開封するのに手間がかかっていました。そこで、糸ようじを入れていた専用容器をなくし、糸ようじを入れる容器とパッケージを一体化させることで、パッケージの裏をめくだけで糸ようじがすぐに取り出せる仕様に改良しました。

これにより、資材点数を4点から2点に削減し、消費者が購入から使用するまでの工程を3工程から1工程に削減することができ、ユーザーと環境への負担軽減を両立することができました。

今後も、製品の使いやすさや機能を向上させながら、原料・容器の重量を減量する、という課題に積極的に取り組んでいきます。



糸ようじ新パッケージ

変更前パッケージ



変更後パッケージ



『噛むブレスケア』

『噛むブレスケア』の包装容器で、世界包装機構（WPO : World Packaging Organisation）主催のワールドスターコンテストにおいて「ワールドスター賞」を受賞しました。

ワールドスターコンテストは、世界の優れたパッケージとその技術の開発、普及を目的とし、国際的に権威あるパッケージングコンテストになります。各国でのコンテストに入賞した作品のみに出品資格があります。『噛むブレスケア』の包装容器は、日本包装技術協会主催の全日本パッケージングコンテストにおいて食品包装部門賞を受賞し、ワールドスターコンテストへの出品資格を得ました。今回は世界37カ国から265作品のエントリーがありました。

> [『噛むブレスケア』製品ページ](#)



ワールドスター賞

● 改善点

『噛むブレスケア』は、従来のブリスターパックと呼ばれる透明なプラスチックと台紙の包装形態から、新開発したフィルムパッケージに変更したことで、資材点数を7点から5点に削減したことや、消費者が購入から食べるまでの工程を6工程から4工程に削減し、環境とユーザーの負担軽減の視点などから総合的に評価されました。

変更前パッケージ



変更後パッケージ



地球温暖化防止の取り組み

CO₂排出量削減への取り組み

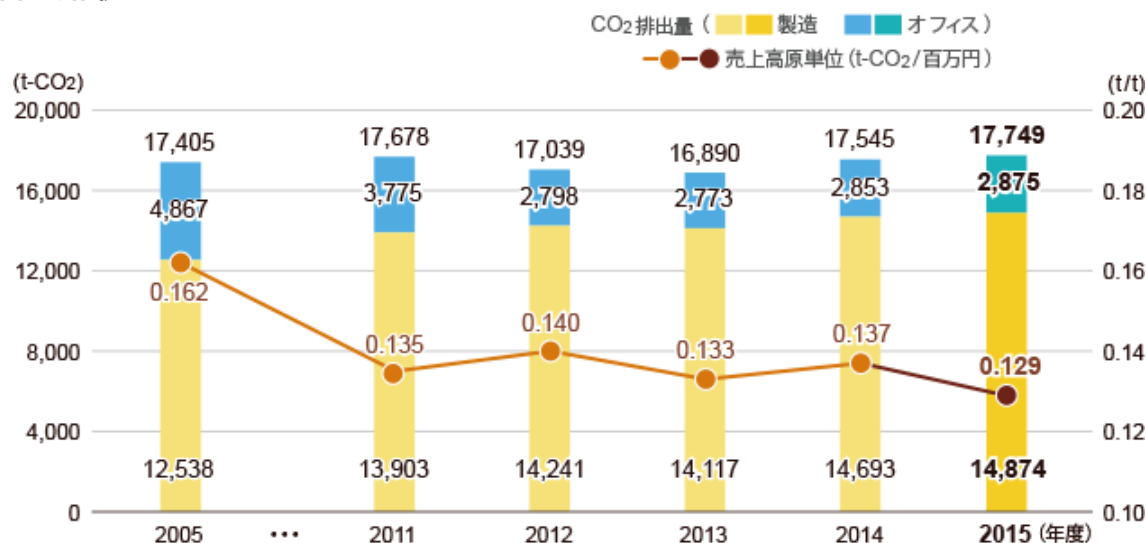
CO₂排出の増加にともなう地球温暖化は、社会全体の課題となっています。小林製薬グループでは地球温暖化防止を重要なテーマとして位置づけ、工場・オフィスでの省エネルギーへの取り組み、輸送時の環境負荷の低減など多面的な取り組みを実施しています。

2015年度は、各工場やオフィスで省エネへの取り組みを実施しましたが生産量が増加したこともあり、総排出量は204トン、1.1%の微増となりました。

ただ、2015年度は大きく売上げを伸ばしたため、売上原単位は前年より低く抑える事ができました。

今後は、生産効率のアップと工程上の無駄をなくす取り組みを行うとともに、省エネ効果の高い機器の導入を積極的に図るなど、更なる省エネルギー、CO₂削減に取り組んでいきます。

CO₂排出量の推移



CO₂排出量につきまして、ここ数年電気利用の排出係数が変動しておりますが、弊社においてはこれまでの取り組みとの比較のため、固定値（0.378kg-CO₂/KWh）を使用して算出した数値を掲載しております。

※売上高単位

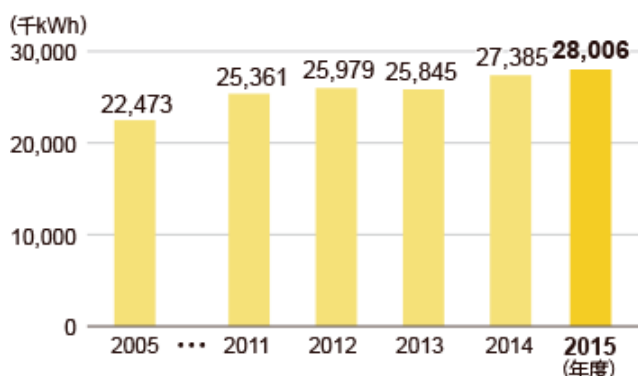
CO₂の排出量を総量ではなく活動あたりの排出量で規制する考え方。当社では、売上金額を基準に算出しています。

製造部門における取り組み

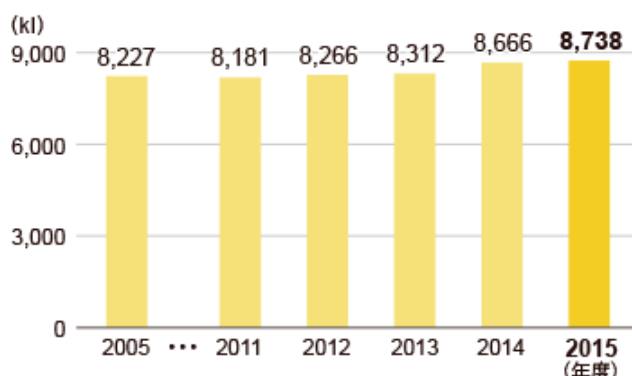
2015年度は、3事業所（富山小林製薬、仙台小林製薬、小林製薬ブラックス）が改正省エネ法における第二種エネルギー管理指定工場となっており、法令に基づく適正管理と届出を継続して行っています。特に製造部門では、エネルギー効率を高めるために、空調機など電気設備を省エネタイプへ更新、圧縮空気の効率的利用などを行いました。

今後も生産活動の拡大により、エネルギーおよび電気使用量がさらに増加することが予測されますが、CO₂などの温室ガスの削減を考慮したバランスのとれたエネルギー利用を行うとともに、計画的な生産、ロスや在庫削減などの活動を継続的に行うことで、省エネルギーに取り組んでいきます。

電気消費量の推移



製造部門における原油換算消費量の推移



■ 物流における取り組み

配送トラックの大型化による台数削減や積載量の効率化を図っています。そしてミルクルンを推進して、車両の効率的な運用に取り組んでいます。
 配送方法だけでなく、トラックなどにより効率的に積載するために、パッケージや積み方を変更することで積載効率を上げるなど、資源の有効利用・廃棄物の削減も図っています。
 また、船舶を使った輸送などモーダルシフトも推進し、「エコシップマーク」も取得しています。



■ オフィス部門における取り組み

オフィス部門における2015年度のCO₂排出量は、22t-CO₂と増加となりました。これは中央研究所の設備拡大によるものです。
 今後も、これまで取り組んでいる（1）照明の更なる間引きや、（2）エアコンの設定温度の管理厳格化などを徹底するとともに、クールビズや設備更新の高効率化などの取り組みを継続していきます。



間引かれた電灯

● 営業車374台をハイブリッドカーに切り替え

近年、環境面への配慮として、製品の生産から物流までのすべての段階において、資源の有効活用やエネルギー、廃棄物の削減に取り組んでいます。
 営業本部においても、前年比5%の燃費向上を目指したエコドライブに取り組んでおり、営業車374台をハイブリッドカーに切り替えました。これにより、1年間のCO₂排出量を2014年と比べ8.9%削減することができます。



営業所に導入されたハイブリッドカー

■ 【富山小林製薬株式会社】CO₂削減の取り組み

富山小林製薬は、第二種エネルギー管理指定工場であり、健康補助食品の生産増加などに伴い、CO₂排出量は増加する傾向にあります。が、継続して削減の取り組みを行っています。
 まず、設備機器の使用に伴う排気を暖房に利用する、配管を保温するなど、生産を行う上で使用する設備の効率化、再利用などを行っています。
 また、海外の原料や資材のルートを変更するなどして、船舶輸送を増やすことでモーダルシフトを進めています。その他遮熱塗装や室外機への散水など空調の効率的運用も行い、省エネルギーに努めています。

● グリーンカーテンで節電・エコ活動

2012年に、夏の節電への取り組みとして、事務所建屋の東側と南側にゴーヤ、ヘチマ、ひょうたんの苗を植え、グリーンカーテンとして育てました。成長したグリーンカーテンにより、夏場の事務所内は涼しくなり、扇風機だけで過ごせる日もありました。その後は、植物から遮光性の高いカーテンに変更し、植物と同等の遮光性を担保することで室内温度の上昇を抑制しています。植物を植えるより育成の手間がかからない上、台風・大雨等の自然の影響も受けにくいので、より効率的な省エネ効果を得ることができました。



成長したグリーンカーテン



事務所建屋を覆うグリーンカーテン

■ 【仙台小林製薬株式会社】CO₂削減の取り組み

仙台小林製薬では、「アイボン」や「液体ブルーレットおくだけ」など小林製薬グループの主力製品の製造を行い、グループの中核製造拠点という役割を担っています。新たに「サワデー香るスティック」の製造を開始する等、CO₂排出量は増加傾向にありますが、継続して環境への負担を抑える取り組みを行なっています。

● 冷凍機(冷房用冷水生産設備)の更新

大電力を消費する老朽冷凍機を順次更新しました。高効率冷凍機に更新することにより従来機に比べ、使用電力を15.6%削減しました。



更新前冷凍機



更新後冷凍機

● 通函箱の利用や、廃ダンボールの再資源化

資材等は搬入する際にダンボールで梱包されています。その一部のダンボールは廃棄せずメーカーに返却し、通函箱として繰返し利用しています。また、毎日約1トン排出されるダンボールは再生資源として引き取っていただいています。



繰返し使用している通函箱



再生資源として利用するダンボール

廃棄物削減とリサイクル

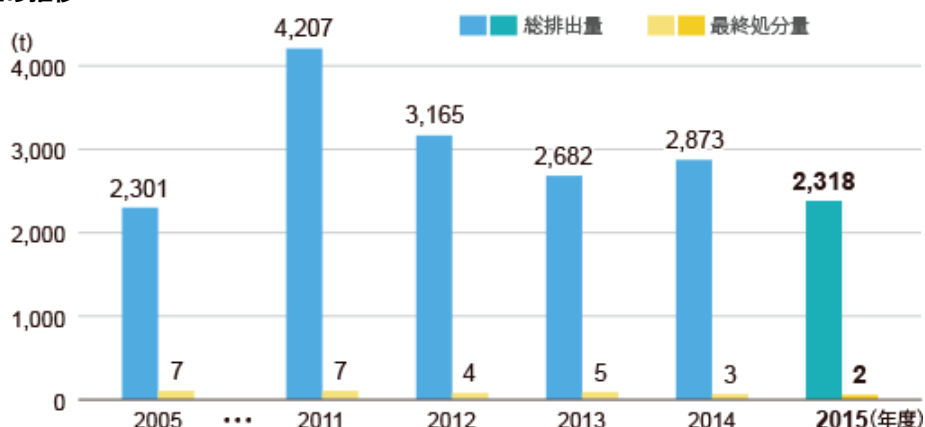
廃棄物削減

限りある資源を大切に利用するためにも、また廃棄物による地球環境への負荷を減らすためにも、廃棄物削減は重要です。小林製薬グループでは、生産効率の向上、資源の有効活用と廃棄物の徹底した分別による再資源化、リサイクルに取り組み、ゼロエミッションの実現に向けた廃棄物の削減に努めています。

2015年度は、廃棄物最終処分量は1.6トンとなりました。余剰原料の再生化を更に推進し、原料として利用するなど、細部にわたる活動を継続実施しました。

総排出量については、前年比80.7%と大幅に削減することができました。これは、主に廃棄するカイロに使用されている鉄粉を取り出し、原料として買い取ってもらう事で廃棄物を削減した事によります。今後もロスの削減を徹底するとともに、余剰となった原料を有効活用できるよう対応していく予定です。

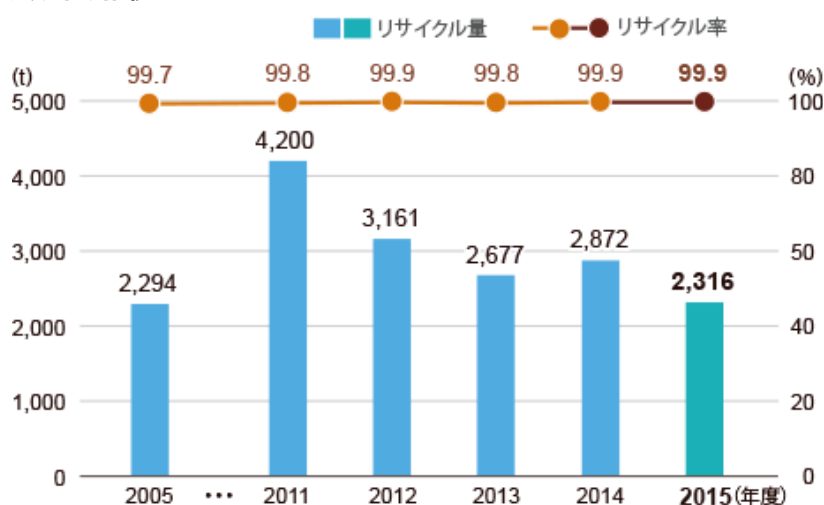
● 産業廃棄物排出量の推移



リサイクル活動の推進

2015年度のリサイクル率は、99.9%を継続できました。目標であった対象6事業所におけるゼロエミッションの達成ができました。今後は、リサイクル率の向上とともに、サーマル・リサイクル（焼却の際に発生するエネルギーも回収・再利用）からマテリアルリサイクル（使用済み製品や生産工程から発生するゴミを回収し利用しやすいように処理して新しい製品の材料や原料に使用）へのシフトをさらに進めていきます。

● リサイクル量とリサイクル率の推移



ゼロエミッションとは

一般的には、発生した廃棄物を徹底分別しリサイクルすることで、単なる焼却や埋立てによって処分する産業廃棄物をなくすことです。小林製薬グループでは、発生した廃棄物のうち、最終処分地で処理する廃棄物量を1%未満にすること、と定義しています。

化学物質の安全管理

化学物質の安全管理

● 化学物質の管理徹底と削減

小林製薬グループでは、化学物質の適正な管理を事業活動上の重要課題と位置づけています。製品の開発や製造段階などで「リスクの高い化学物質をできるだけ扱わない」ことを基本にしながら、法規制だけでなく独自の基準を用いて、より安全で確実な管理への取り組みを進めています。

化学物質の安全管理に対する考え方

化学物質は、私たちの生活を豊かにそして快適にするうえで、なくてはならないものです。しかしその一方で人体や生態系に重大な影響を与えるリスクも持っています。小林製薬グループでは関連法規の遵守はもちろん、製品開発から生産、物流に至るまで、それぞれの段階で化学物質の管理に努めています。

① 製品開発



製品の中に含まれる化学物質は、原料の段階から法規制及び独自の基準に基づき安全に管理をしています。開発、設計段階においては、PRTR対象物質の使用量を削減することで、環境性能や安全性を高める可能性があると考え、さまざまな製品で、機能を低下させることなく、代替物質への切替えを行っています。

② 生産



生産段階で発生するPRTR対象物質について、適正な処理を行い、その処理についても随時確認をし、環境への影響を低減できるよう取り組んでいます。さらにコストも考慮しながら代替原料への変更も行っています。

③ 物流



倉庫においては薬事法に基づき厚生労働大臣が定めた、医薬品等の品質管理基準にて、温度・湿度管理を行っています。また輸送時において化学物質の漏洩などが発生しないよう、梱包形態の輸送チェックも行っています。

④ 使用・廃棄



使用・廃棄時の影響は製品開発時に配慮しています。

PRTR

PRTR法に定められるPRTR（Pollutant Release and Transfer Register）制度とは、人の健康や生態系に有害の恐れのある化学物質について、事業所からの環境（大気、水、土壌）への排出量及び廃棄物に含まれての事業所外への移動量を、事業者が自ら届け出るとともに、国は届出データや推計に基づき、排出量・移動量を推計し、公表する制度です。

● 当社でPRTR届出を行った対象化学物質（2015年度）

（トン/年）

対象化学物質名	用途	事業所外への移動量		事業所外への排出量		
		下水道	産廃としての移動	大気	水系	土壌
ノルマルドデシルアルコール	製品原料	0.00	0.061	0.00	0.00	0.00
ジフェニルエーテル	製品原料	0.00	0.21	0.00	0.00	0.00
ほう素化合物	製品原料	0.0076	1.1	0.00	0.00	0.00
ポリ（オキシエチレン）＝アルキルエーテル（C=12-15）	製品原料	0.00	3.84	0.00	0.00	0.00
ポリ（オキシエチレン）＝ドデシルエーテル硝酸エステルナトリウム	製品原料	0.00	0.015	0.00	0.00	0.00
ドデシル硝酸ナトリウム	製品原料	0.00	0.86	0.00	0.00	0.00
4-ヒドロキシ安息香酸メチル	製品原料	0.00	1.9	0.00	0.00	0.00
N-（4-ヒドロキシフェニル）アセトアミド	製品原料	0.00	0.13	0.00	0.00	0.00
ペルオキシ二硝酸の水溶性塩	製品原料	0.00	0.86	0.00	0.00	0.00
ベンズアルデヒド	製品原料	0.00	0.48	0.00	0.00	0.00

コンプライアンス経営

■ コンプライアンス体制

小林製薬グループには取締役会直轄組織として「内部統制委員会」があります。コンプライアンス体制を監視し、対応策について勧告・助言するとともに、小林製薬グループ全体の事業活動におけるコンプライアンスを強化する役割を果たします。社内役員だけでなく、社外弁護士をアドバイザーに迎え、様々な助言を得て活動しています。また、内部統制委員会は、会社法および金融商品取引法における内部統制の報告を受けて助言を行うこと、各種法令への対応が適正かどうかの確認など、グループ全体の法令遵守状況の点検・確認を行っています。

■ グローバルコンプライアンスポリシー

職場でのコンプライアンス意識の統一と向上を図る目的で、2003年に「企業行動の基本方針」「役員および従業員の行動基準」を制定、2008年にはこれらを「コンプライアンス指針」と改め、全従業員が常時携帯する「従業員手帳」に記載し、いつでも確認できるようにしました。

2012年、グローバル事業の拡大を見据えて新たに「グローバルコンプライアンスポリシー」を制定し、これを遵守することを宣言しました。グローバルコンプライアンスポリシーは各国語に翻訳し、小林製薬グループの全ての海外関係会社において、周知しています。

また、ポリシーの具体的な行動基準を「役員及び従業員の誓約」に定め、各国語に翻訳して周知しました。当グループ国内外の全役員・従業員は、この行動基準の「誓約書」に署名しています。

■ コンプライアンスガイドブック

「グローバルコンプライアンスポリシー」および「役員及び従業員の誓約」をより浸透させるために、全21項目を解説した『コンプライアンスガイドブック』を2013年に作成しました。このガイドブックは現在6か国語（日本語、英語、インドネシア語、中国語、タイ語、スペイン語）に翻訳し、海外を含む小林製薬グループ全体に公開しています。ポリシーと行動基準を身近なものとして理解し、個々人のコンプライアンス意識を向上させ、日々の業務の中で実践できるようガイドブックを活用しています。また、海外グループ各社においてこのガイドブックを題材とした集合研修を順次実施しています。



コンプライアンスガイドブック

■ コンプライアンス教育

現在、企業において各種法令の遵守は当然のことであり、社会の要請に応じた倫理的な行動を求められています。「法律上問題ない」だけでは不十分で、「世間や常識から見ても問題ない」行動が必要となります。小林製薬グループでは、従来から実施しているコンプライアンスに関する教育を整理統合し、コンプライアンス意識向上と知識習得がグループ全体にいきわたるような取り組みを進めています。

● 集合研修（階層別教育）

小林製薬グループでは、役員・管理職・新入社員など、各階層に応じたトピックを盛り込んだ集合研修を継続的に実施しています。

管理職研修

コンプライアンス違反の防止には、管理職の果たす役割が大きいと考え、管理職に必要な基礎知識、部下指導などをテーマに研修を行います。コンプライアンス担当者・人事担当者などが社内で作成し、講師を担当します。知識習得だけでなくケーススタディを用いてディスカッションを行い、現場特有の悩みを共有し、解決する機会になっています。



管理職研修

新入社員教育

当グループの新入社員研修の一環として「コンプライアンス教育」を行います。「コンプライアンスとは」「小林製薬グループの社風」といった基礎知識を学ぶとともに、過去の事例を紹介し、グループディスカッションを行います。社会人の第一歩として「コンプライアンス」を考える重要な研修です。

● e-ラーニング（全社員教育）

2011年より全従業員を対象に、イントラネットを利用した「e-ラーニング」を毎月実施しています。コンプライアンス、法令の基礎、情報セキュリティなどをテーマに幅広い知識が浸透するよう毎月異なるテーマを設定しています。全社員が毎月受講することで、コンプライアンス意識が当たり前のこととして根づくことを目指しています。

2015年3月期のe-ラーニングのテーマ

実施月	テーマ
2014年4月	データ管理
2014年5月	個人情報管理
2014年6月	コンプライアンスの基本
2014年7月	公私混同
2014年8月	セクシュアル・ハラスメント
2014年9月	薬事法の基礎
2014年10月	インターネットへの書き込み
2014年11月	個人情報管理
2014年12月	災害に備えて（1）
2015年1月	災害に備えて（2）
2015年2月	景品表示法
2015年3月	取引先との適切な関係



e-ラーニングの教材

■ 従業員相談室（内部通報窓口）

小林製薬グループでは、従業員からのコンプライアンス上の疑問・悩み・相談を受け付ける専用窓口として「従業員相談室」を設けています。

- 社内および社外窓口（弁護士事務所）2箇所を設置
- 対象者は小林製薬グループ従業員、退職者および取引会社の従業員まで拡大
- フリーダイヤルを設置

このように、利用者が「相談しやすい」環境を整備しています。

また、2013年度には、海外の全ての関係会社を対象とした内部通報窓口を設置しており、グローバル事業の拡大に伴うコンプライアンスリスクの低減に努めています。



従業員相談室告知ポスター

情報セキュリティ

個人情報保護

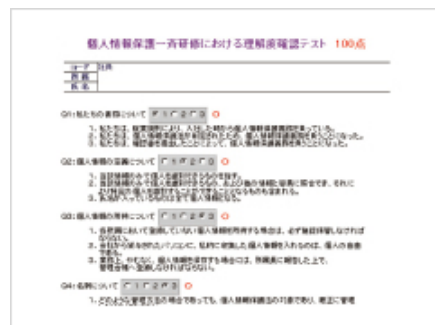
小林製薬グループは経営理念である「絶えざる創造と革新によって新しいものを求め続け、人と社会に素晴らしい『快』を提供する」を実現するため、製品やサービスだけでなく、その提供の方法や手段においても「快」を提供する必要があります。そのため従業員一人ひとりが個人情報の確実な取り扱いができるように「個人情報保護に関する基本方針」ならびに「個人情報保護に関する対策基本6項目」を策定しています。



個人情報保護に関する基本方針

個人情報保護に関する教育

従業員一人ひとりの個人情報保護に対する意識と行動を持続し、さらに高めるため、小林製薬グループではさまざまな個人情報関連教育プログラムを作成し、運用しています。全従業員に対しては3択形式の「e-ラーニング」を全員が満点を取るまで毎年受講させています。また、新規入社者（新卒・中途）や新任管理職に対しては別途プログラムを用意して教育を実施しています。特にセンシティブな情報を管理している部門に対しては、個別集合教育を実施しています。



個人情報保護教育のツール

ソーシャルメディアガイドライン

インターネットやモバイル端末の普及に伴い、社会に向けて一人ひとりが情報発信することが当たり前になってきました。特にソーシャルメディア上では、業務に関する発信と自身のプライベートに関する発信の境界が非常に曖昧になりやすい特徴があります。小林製薬グループではソーシャルメディアを利用する際の行動指針である、ガイドラインを2012年1月に制定いたしました。ソーシャルメディアの活用に関して、全社員に高い意識での行動を心がけるよう、社内浸透を徹底しています。

ソーシャルメディアガイドライン

ソーシャルメディアとは、インターネット上で展開される情報メディアのあり方で、個人が発信する情報が不特定多数のユーザーに対して露出され、ユーザー同士のつながりを促進するメディアのこと。

(例、Facebook、mixi、Twitter、YouTube、ブログ、モバゲー、GREE、ニコニコ動画など)

【背景】

近年、インターネットや携帯電話、モバイル端末の普及に伴い、一人ひとりが自ら社会に向けて情報発信することが可能となりました。そのような状況下、小林製薬グループに関わる様々な企業活動は、ブログや掲示板、SNSなどを通じインターネット上の議論や対話の対象となっています。

【目的】

本ガイドラインは、小林製薬グループに携わる従業員を含むすべての関係者に、ソーシャルメディアに関しての理解を深めていただくための手引きとして、さらに、小林製薬グループのコーポレートブランドの価値向上にソーシャルメディアを活用して積極的に広めていただくことを目的として作成されたものです。

小林製薬グループの従業員および業務に携わるすべての関係者は、一人ひとりが小林製薬グループの代表として様々なブランドの価値や魅力を正しく伝える役割を担っていることを改めて認識するとともに、インターネット上でなされる対話の持つ影響力の大きさを十分に理解し、それらの議論に参加する場合には、ブランドやビジネスに対する影響を考慮に入れた上で、参加することが重要だと認識しています。

<発信についての行動指針>

1. 事業運営規範など、該当する方針等の厳守
2. 仕事に纏わる記載をする場合は、特に配慮をする
3. 他者の権利を侵害しない
4. 一つの投稿が、世界的影響を及ぼし得ることを忘れない
5. インターネットの恒久性を認識する

<閲覧についての行動指針>

1. ブランド価値を守る、向上させる役割を担う
2. 否定的な投稿に対する対応は、専門家に任せて、自分の判断では行わない

■ サイバーセキュリティへの取り組み

近年、標的型メール攻撃等、サイバーセキュリティの脅威が増加していることから、全社員を対象に実施していたe-ラーニング教育に加え、各部門での集合教育を追加で実施するなど教育内容を大幅に拡充しました。

加えて、サイバーセキュリティに造詣の深い外部講師をお招きし、担当者向けセミナーを実施しました。

また、社内のサイバーセキュリティ体制を正しく把握、評価するため、外部ベンダーのご協力のもと、セキュリティアセスメントを実施しました。目指すセキュリティレベルの設定から、課題の抽出、改善策の優先順位づけを行い、セキュリティ事故や攻撃による被害を未然に防ぐ取り組みを進めています。

リスクマネジメント

■ 経営リスクの管理

● リスクの選定

会社経営においては、リスクを洗い出し、それらを継続的に管理し対策を講じていくことが不可欠です。小林製薬グループでは、経営リスクの選定を行い、テーマを絞り込んでリスクマネジメントを行います。経営リスク選定においては、内部統制委員会でオブザーバーの意見も取り入れ決定します。

● アクションプラン設定と実行

年度初めに、コンプライアンス担当部署が主管となってグループ全体の次期の課題を検討します（リスク選定）。内部統制委員会、取締役会において承認を受けた経営リスクテーマは、その主管部署によって年間のアクションプランが立案され実行されます。アクションプランが確実に実行されているかどうかは、四半期ごとに経営会議に報告され、期末には内部監査室による監査も実施されます。このような経営リスク低減に関する活動は、PDCAサイクルに従って着実に実行される仕組みです。



■ BCP（事業継続計画）

小林製薬グループでは、東日本大震災の経験を踏まえ、BCP（事業継続計画）を策定しました。大規模地震、水害などの自然災害によって予期せぬ緊急事態に遭遇した場合、重要業務に対する被害を最小限にとどめ、最低限の事業活動の継続、可能な限り短期間に復旧を行うことを目的としたものです。業務プロセスを見直し、緊急事態の際の各事業のリスクの大きさ、優先して継続・復旧すべき事業を定めています。

※ BCP（Business Continuity Plan）

さまざまなリスクによって生じる事業活動の中断に対して、重要な業務・機能を継続する、あるいは可能な限り短時間で再開するよう事前に取り決める手順。