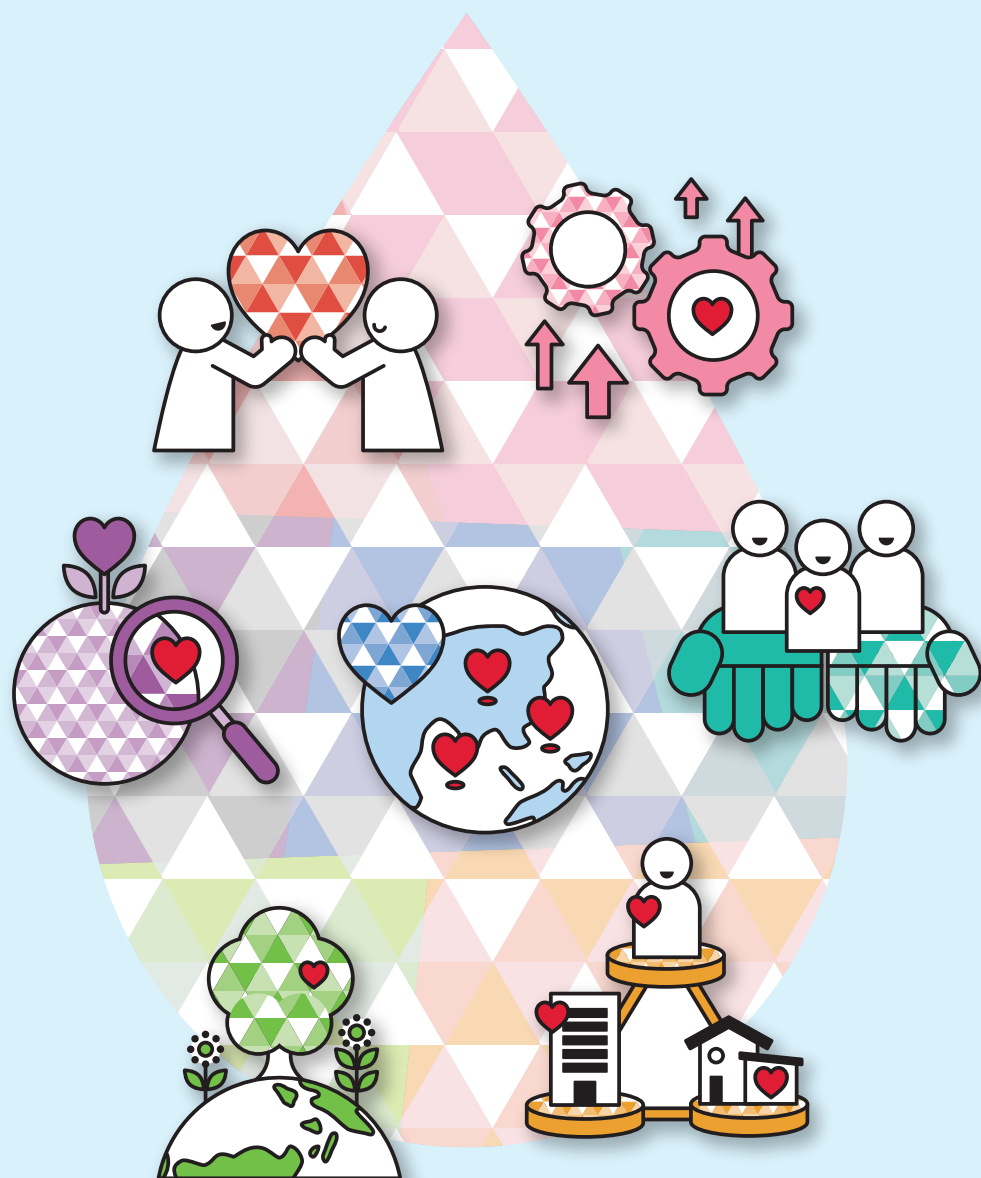




サステナビリティレポート

SUSTAINABILITY REPORT 2024

JB heart

「基本理念」「ビジョン」「行動指針」は
私たちが事業を遂行する基本的な考え方を示しています。
そして、これらを総称してJB heart (JBのこころ)と呼び、
全役職員がものごとを判断する場合の道しるべとなっています。

基本理念

善意と医療のかけ橋

私たちは善意の献血による血液製剤を通じ
高い倫理観と使命感をもって人びとの健康に貢献します

ビジョン

- ✓ 安心・安全を最優先に血液製剤の安定供給と国内自給の達成に貢献します
- ✓ 患者・医療関係者との最善のパートナーを目指します
- ✓ 国内および世界における血漿分画事業のリーダーを目指します
- ✓ 革新に挑戦し、限りある資源からの血液製剤の可能性を追求します
- ✓ 誇りと生きがいをもって働ける企業文化を創っていきます

行動指針

私たちは自らの責任と使命を自覚し、
社会とともに持続的に成長していくために行動します

信頼

私たちは献血者の善意を心に、
誰からも信頼されるように
高い倫理観をもって行動します

公正

私たちは法令を遵守し、
公正で透明性のある
事業活動を行います

貢献

私たちは事業を通じて
社会に対して貢献し、
環境保全に取り組みます

創造

私たちは血液製剤に向き合い、
こだわり続けることで
その価値を高め、
血液製剤の未来を創造します

成長

私たちはお互いの多様性を
尊重し、常に成長し続け、
主体性をもって行動します

皆さまの善意を医療につなぐ使命を掲げて

私たち日本血液製剤機構 (JB) は、『善意と医療のかけ橋』を基本理念として、国民の皆さまからいただいた献血から血液製剤を製造し、人々の健康に貢献することを使命に掲げ、2012年に事業を開始しました。「日本国民が使用する血液製剤は国内の献血で賄う」という血液法の理念に則って設立された、営利を目的としない一般社団法人であり、将来にわたる安心・安全な血漿分画製剤の安定供給を目指して活動を続けています。

JBで製造された血液製剤は、希少疾患とされる神経難病や重症感染症などの治療に役立てられ、患者さんの生命と健康を支える重要な役割を果たすことから、私たちの事業そのものが、社会のサステナビリティの実現に深く結びついているといえます。このため、JBでは、基本理念・ビジョンにつながる5つのテーマに、SDGsに関連する2つのテーマを加えた7つの重要課題を策定して、多角的に取り組んできました。

その取り組みとして、JBでは、血液製剤の国内自給率向上と生産基盤強化を目指して、分画工程を集約する千歳工場「M1棟プロジェクト」やフィブリノゲン製剤の精製工程及び免疫グロブリン製剤の調合分注工程の基盤を新たに強化する京都工場「JBKプロジェクト」をそれぞれ並行して進めてきました。2025年度、M1棟の本格稼働が始まり、JBKも年内に稼働を開始する予定です。

近年、血液製剤の医療需要は急速に高まりを見せています。とくに免疫グロブリン製剤の需要は急増しており、安定供給に課題が生じています。そこで、JBでは、将来においても血液製剤を必要とする患者さんに安定的に届けられるよう、関連する医学会や有識者などと協力して国に働きかけを行い、その結果、厚生労働省において、2024度から血漿分画製剤生産体制整備事業

がスタートしました。2025年度は、JBにおいて、その事業に係る具体的な計画立案を進め、国内自給率向上と生産拡大に向けた取り組みを推進していく所存です。

また、事業活動におけるサステナビリティ実現に向けては、国際標準化機構 (ISO)・CSR活動に造詣の深い職員をアドバイザーに、若手職員を中心としたワーキンググループを結成し、SDGs推進、サプライチェーン (Scope1,2,3)でのカーボンニュートラル (CN) 推進に向けた施策の検討・推進を行っています。その一環として、使用電力の段階的なCN電力への切り替え、省エネタイプ設備への更新や太陽光発電の導入などを進めています。また、環境問題や地域課題の解決に向けて、工場周辺の美化活動や資源回収への協力などにも積極的に取り組んでいます。さらに、私たちは広く世界にも目を向けて、経済・医療格差や人権の課題解決に向けた支援活動を展開しています。血友病Aの治療に使用される血液凝固第Ⅷ因子製剤は、世界では7割の患者さんが製剤の投与を受けられていない現実があります。そこで、JBでは、2022年度から世界血友病連盟の人道支援プログラムに製剤の無償提供を継続してきました。また、2015年から、タイ赤十字血液センターと血漿分画製剤の品質試験の技術提供、共同研究を行っています。

国民の皆さまからいただいた献血という「愛」を血漿分画製剤という「力」に変えて、患者さんの健康、医療の向上に寄与することがJBの事業の根幹です。献血にご協力いただいた国民の皆さまの善意、そして、血液製剤で健康を取り戻した患者さんやそのご家族の喜びの声が、私たちの明日への活動の原動力です。これからも、皆さまのご意見に耳を傾けながら、患者さんや医療関係者の皆さんに信頼される高品質な製剤を安定的にお届けすべく、職員とともにまい進してまいります。

一般社団法人
日本血液製剤機構 理事長

中西英夫



重要課題（マテリアリティ）の特定

JBは、基本理念・ビジョンの実現に向け、血漿分画製剤を通じて社会に貢献するために中長期計画で掲げてきた5つのテーマと、SDGsに関連の深い「地球環境への配慮」および「地域社会との共生」の2つを加えた7つのマテリアリティを特定しました。



3つの中核目標



7つのマテリアリティに共通する重要度の高い中核となる目標として、目標3「すべての人に健康と福祉を」、目標12「つくる責任つかう責任」、目標17「パートナーシップで目標を達成しよう」の3つを特定しました。

目標

- ① 献血化が望まれる製品を複数供給し、JBが最も国内自給に貢献する
- ② 患者さんと医療関係者のニーズに対応した既存製品の改良および新規製剤を上市する

- ① 生産性が高く効率的な生産体制を構築する
- ② パンデミックや災害に強い生産体制を構築する

- ① 国内および世界における血漿分画事業のリーダーにふさわしい事業基盤を確立する
- ② 献血血液を有効に活用する
- ③ 安心・安全な血漿分画製剤を安定的に供給する体制を構築する

- ① 各国の血漿分画製剤の品質向上に貢献する
- ② 血漿分画製剤を通じて治療機会に恵まれない国や患者さんを支援する

- ① 生産性の高い組織体制を確立する
- ② 「JBが求める人財像」の浸透と人財を育成する
- ③ 多様な人財が活躍できる魅力のある職場を構築する

- ① 温室効果ガスを2030年までに2013年度比▲46%削減する
- ② 地球環境に配慮された医薬品を供給する

- ① 住み続けられるまちづくりに貢献する
- ② 地域要請に応じた献血ボランティアに協力する
- ③ 地域コミュニティに参加し相互理解を深める

関連するSDGs



安定的・持続的に 血漿分画製剤を届けるために

～千歳工場の取り組み～

千歳工場では、設備の老朽化対応に加え、分画能力の増強、人免疫グロブリン製剤の収率向上および要員の最適化などの投資効果も期待し、千歳工場と京都工場のエタノール分画工程を千歳工場に集約するM1棟プロジェクトを進めています。今回の特集では、M1棟プロジェクトを中心とした工場長・副工場長の対談やM1棟の設備等について、ご紹介します。



M1棟 (Manufacture:製造)

血漿分画製剤製造の効率化と国内自給率向上に貢献し、国の負託に応えるとともに、国民の健康を守るため、2019年にM1棟の建設工事に着工し、2021年6月に完成しました。

国内における血漿分画製剤の生産量の半分以上を供給できる体制が整っているため、そのスケールメリットを最大限に生かすことにより、JBの製造部門にとって、施設全体の稼働効率の向上や設備維持費・要員の削減など、大きな集約効果を及ぼすものとなります。

加えて、人免疫グロブリン製剤の収率が高い京都工場の製造方式を導入し、国内における人免疫グロブリン製剤の需要増にも対応可能とすることにより、持続可能な血漿分画事業の基盤強化に貢献し、安定供給への道筋も確かなものとなります。

これまでの千歳工場の軌跡

- 1983年 6月 ▶ 日本赤十字社血漿分画センター創立、千歳工場竣工
アルブミン製剤等の製造を開始
- 1991年 4月 ▶ 凝固棟竣工
血液凝固第Ⅷ因子製剤「クロスエイトM」の製造を開始
- 2005年 2月 ▶ 分画棟(3)竣工
静注用人免疫グロブリン製剤「ポリグロビンN」の製造を開始
- 2005年 12月 ▶ ISO14001(環境マネジメントシステム国際認証)を取得
- 2012年 10月 ▶ 一般社団法人日本血液製剤機構事業開始
名称を「一般社団法人日本血液製剤機構千歳工場」に変更
- 2015年 11月 ▶ 生産体制将来構想の中で分画集約を策定
- 2018年 5月 ▶ 新分画棟プロジェクト室設置
- 2018年 9月 ▶ 北海道胆振東部地震発生
事業継続計画(BCP)に基づいて対応
- 2019年 6月 ▶ M1棟建設工事着工
- 2021年 6月 ▶ M1棟竣工
- 2024年 10月 ▶ M1棟稼働



国内自給と安定供給へ。M1棟プロジェクト始まる

津田 大規模工場の建設プロジェクト(のちにM1棟プロジェクト)は、JB 発足の翌年、2013年にまでさかのぼります。国内事業者3社4工場を合わせたエタノール分画の年間処理能力は120万Lですが、それぞれ規模が限られ、生産効率の向上に限界がありました。そこで、JBの生産体制グランドデザインの一環として、千歳工場に年間処理能力70万Lの大規模エタノール分画棟(のちにM1棟)を建設することが決定したのです。

金井 その後、M1棟建設に向けた計画を着々と進めていきましたが、2018年9月6日、着工目前のタイミングで北海道胆振東部地震が発生しました。私は、千歳工場の研究開発本部にいましたが、千歳市内は最大震度6弱の大地震により千歳工場の建物や設備も被害に見舞われました。

津田 私は、当時、本社経営戦略部にいましたが、本社では、災害対策本部が立ち上がるとともに、M1棟は大規模地震にも耐え得る高耐震基準に設計変更すべきではないかとの議論が持ち上がりました。

金井 千歳工場では、停電が発生し、施設の破損があったものの、職員が協力して自家発電を行い、復旧にこぎつけました。私たちには、善意の献血でいただいた血液の成分を1滴たりとも無駄にせず、血漿分画製剤を必要とする患者さんに製品を供給し続ける使命があります。そのためにも、M1棟の高耐震化は不可欠だと実感しました。

津田 おっしゃる通りですね。本社でも、M1棟は、今後、国内の血漿分画製剤の安定供給を支える重要な工場となる以上、工期延長やコスト増などの影響があっても高耐震化を行うべきだという意見で一致したのです。

工場長・副工場長 対談

国内血漿分画事業を リードするM1棟稼働。 その軌跡とこれから

千歳工場 副工場長 **金井 知裕さん**(左) × 千歳工場 工場長 **津田 昌重さん**(右)

M1棟稼働までの軌跡とこれからの使命

金井 M1棟では、構想段階から、人免疫グロブリン製剤の収率が高い京都工場の製造方式を導入することが決まっていました。そのため、2019年の着工から稼働までの間、千歳・京都の両工場の職員が協力し、M1棟の設計や生産設備導入に奔走してきたのです。

津田 血漿分画製剤のエタノール分画を千歳工場に集約し、最終製品化は千歳工場と京都工場それぞれ担う。今回のエタノール分画を集約化する計画は、生産効率を飛躍的に高める一大プロジェクトですね。

金井 M1棟の特長は、製造工程のオートメーション化が大幅に進んでいることです。両工場職員による生産設備の設計・導入は苦心したと思いますが、おかげで、人に優しく働きやすい製造現場が実現しました。

津田 血漿分画製剤は代替薬がなく、安全かつ有効な製品の安定供給を実現するには、工場で働く職員のマンパワーが欠かせません。私たちは、「患者さんの生命と健康を守る尊い仕事をしている」という思いを千歳工場の職員と共有しながら、業務を遂行していきましょう。

金井 はい。千歳工場の果たす役割は、ますます重要になりました。その使命と責任は、朝礼や研修などの場で常日頃から職員と共有し、士気を高めていきたいですね。

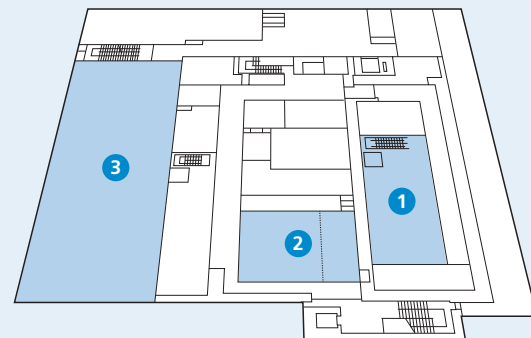
津田 このたびM1棟が稼働したことで、JB 全体で国内生産量の半分以上を供給できる生産体制が整いました。血漿分画製剤の需要に応えられるよう、われわれ千歳工場、そして、JBの職員一丸となって、国内自給と安定供給に貢献していきたいと思っています。



M1棟の製造がスタートする3Fからフロアごとに設備をご紹介します

★マークが付いている設備は補助設備です。

3F▼



① 分画室(1)

凝固棟で仕込んだ原料を受け入れて、M1棟の製造工程をスタートする部屋です。エタノール分画工程の各分画の製造工程に使用する6,000L分画タンクやエタノール冷却器などがあります。



③ ブライン設備★

製造設備全般(分画タンク、遠心機、エタノール冷却器等)や製薬用水などの温度を保つためのブライン(冷媒)をコントロールする設備です。

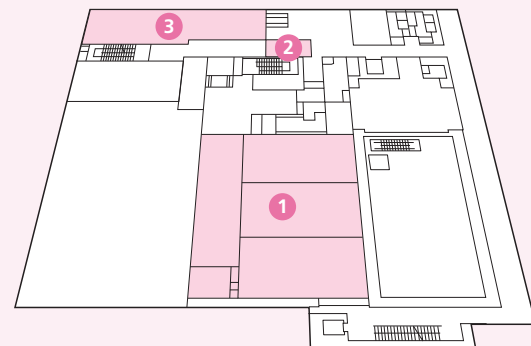


② 遠心機室

分画室(1)でエタノール分画した後の液体を遠心機を使用して沈殿物と上清に分離する部屋です。沈殿物は、フィブリノゲン製剤の中間製品として製造に使用されます。上清は、分画室(2)に送液されます。



2F▼



① ろ過室



分画室(2)でエタノール分画した後の液体をフィルタープレス(ろ紙)を使用して沈殿物と上清に分離する部屋です。ろ過室の沈殿物は、人免疫グロブリン製剤およびアルブミン製剤の中間製品として製造に使用されます。上清は、1Fのカラム室に送液されます。



② クーリングコンテナ★



M1棟で産出する中間製品を低温に保ちながら保管場所へ移送します。

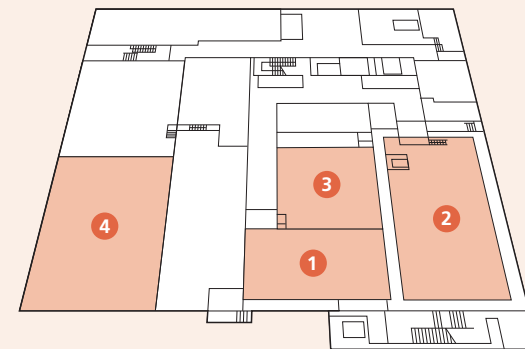
③ 常温自動倉庫★



常温自動倉庫の内部

M1棟で使用する資材・試薬を保管しています。倉庫内の保管物に関する受入試験の結果や有効期限等は、生産管理システムにより管理を行っています。

1F▼



① カラム室



2Fのろ過室から送液された上清をカラム設備に通過させることにより、上清に含まれるたん白を特殊な樹脂に吸着させる部屋です。吸着物は、精製することにより、ハプトグロビン製剤およびアンチトロンビンⅢ製剤の中間製品として製造に使用されます。

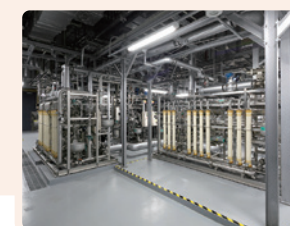
③ 濃縮室

カラムに吸着させたたん白の濃縮等を行っています。濃縮室には限外ろ過装置があります。



④ 製薬用水室★

イオン交換、限外ろ過により市水を精製し、M1棟で使用する製薬用水を製造します。



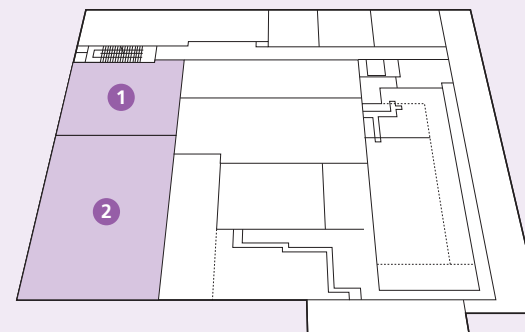
② 分画室(2)

カラムを通過した液体は、分画室(2)に戻り、分画を行います。最大15,000Lの分画タンクやエタノール冷却器などがあります。



4F▼

製造支援設備



① ボイラー★

M1棟の暖房、ブライン(温媒)、製薬用水、ピュアスチーム等の熱源に使用します。



② 空調設備★

外気を空調用フィルターにより清浄し、温度と湿度を調整して製造エリアに供給します。



屋外▼

製造支援設備

廃液処理棟★

M1棟稼働に伴う工場排水増加に対応するため、廃液処理設備を増強しました。工場排水の処理能力は1日 800tです。



非常用発電機(5号機)★

停電時にM1棟へ電力を供給する設備です。燃料の軽油を蓄えることができる3,000Lの地下タンクを付設することにより、長時間の停電に備えています。





あの時の経験が、今、そして未来につながる

千歳工場は、2018年9月6日3:08に最大震度7を記録した北海道胆振東部地震と地震の影響による大規模停電を経験しています。今回の特集では、震災時の対応と事業継続計画(BCP)施策について、ご紹介します。

▶▶ 北海道胆振東部地震の対応

千歳工場では、善意の献血により確保された原料血漿、中間製品や最終製品などを大量に保管しており、血漿分画製剤の安定供給の使命を守るため、日頃から、大規模停電や災害への備えに取り組んでいます。

北海道胆振東部地震では、最大震度7(千歳は震度6弱)を記録し、発電所等の被災により、千歳工場は約55時間にわたり停電しました。

地震と停電への主な対応等(時系列)

▶9月6日(木)

- 3:08** 北海道胆振東部地震発生【最大震度7】千歳市震度6弱
発電所等の被災により北海道の大部分が停電となる
- 3:40~** 千歳工場各課職員順次出勤し点検開始
- 4:40** 千歳工場施設課 非常用発電機用燃料(灯油)発注。
以降、復電まで昼夜問わず17回(47,320L給油)
- 5:50** 千歳工場災害対策本部会議 第1回
 - 職員の安否、建屋等各課被害状況、製造工程の状況、
非常用発電機の運転状況などの対応を協議
※以降、復電後まで全7回会議を開催
- 7:05** 日本赤十字社血液事業本部よりTEL(原料血漿等の状況確認)
- 8:45** 本社災害対策本部設置
- 11:55** 北海道厚生局医事課よりTEL(被害状況の確認)
- 13:00** 職員安否、未確認者1名との連絡が取れ、全員無事を確認

▶9月7日(金)

- 13:45** 千歳工場工場長・管理一部長が北海道電力千歳支社を訪問し、本日夜の復電計画を確認
- 14:30** 千歳工場災害対策本部会議 第5回
 - 非常用電源から商用電源への切り替え手順を協議
切り替え作業は8日(土)朝からの実施を決定
- 22:20** 千歳工場地域 復電

▶9月8日(土)

- 10:00** 非常用電源から商用電源への切り替え作業開始
- 16:00** 千歳工場災害対策本部会議 第7回(最終) 復電後の状況確認

▶9月10日(月)

千歳工場職員全員通常出勤。現場復旧および立ち上げ作業を継続



地震後(9月6日AM6時)千歳工場災害対策本部の様子
非常用照明の明かりが頼りとなった。



原料棟(1)クリオフリーザ置場
外壁が破損していた。



凝固棟2F機械室 プライン配管の
破損により液体が漏出していた。

千歳工場では、非常用発電機のメンテナンスや試運転を日頃から入念に行っていたため、停電直後から正常に稼働し、原料血漿、中間製品や最終製品などを守ることができました。また、年1回実施している非常用発電機実負荷試験による訓練が実際の被災対応に大変役に立ちました。

非常用発電機の稼働に必要な燃料については、燃料供給業者と「災害時における非常用発電機燃料提供に関する協定」を締結していたため、被災時でも燃料を優先的に確保でき、約55時間の停電の間、電源の供給を継続することができました。停電中は、たびたび強い余震に見舞われましたが、夜間も含め17回にわたりローリー給油を行い、総給油量(灯油)は47,320Lとなりました。

千歳工場の初期対応としては、災害発生時および緊急時の対応マニュアル(以下、防災マニュアル)に基づき地震発生後の約3時間後の5:50に災害対策本部を設置し、千歳工場全体で、職員の安否確認、被害状況の確認や監督官庁との、連絡などの対応を進めました。

千歳工場の職員全員が被災者となり、強い余震や停電による困難な状況下でも、防災マニュアルやBCP計画に基づき、一人一人が血漿分画製剤の安定供給の使命を守るために動くことができました。



技術開発棟 事務室
書類が棚から落ちて散乱していた。



夜間に非常用発電機の運転に必要な燃料を夜間に給油している様子。停電により外灯が消えているため、ヘッドライトの明かりを頼りに給油を繰り返し、非常用発電機の運転を継続していた。



▶▶ 大規模停電や災害に備えた事業継続計画(BCP)

北海道胆振東部地震の際は、大規模停電や災害に備えて、事前に、BCPや防災マニュアルの整備、災害時における非常用発電機燃料提供に関する協定の締結、非常用発電機稼働の訓練などに取り組んでいたからこそ、原料血漿、中間製品や最終製品などを守ることができました。

JBでは、現状に甘んじず、震災を教訓にさらなるBCP体制の強化に着手しています。千歳工場では、非常用発電機によるバックアップ箇所の拡大、原料棟(1)自動倉庫の耐震工事やM1棟建築の高耐震化などを実施しました。

また、災害時における非常用発電機燃料提供に関する協定を新規業者とも締結し、2社購買体制としました。水平展開として、京都工場でも、非常時の燃料供給体制を整備しました。



燃料供給業者の給油設備、屋外タンク、ローリー車



燃料供給業者の非常用発電機
停電時は燃料供給用ポンプの電源となる。



非常用発電機の電源切り替え盤
燃料供給業者も非常時の対応を訓練している。

災害はいつ何時訪れるかわかりません。

千歳市で警戒を必要とする地震としては、プレートの境界で発生する海溝型地震に分類される「千島海溝巨大地震」と市内にある活断層帯による直下型地震である「石狩低地東縁断層帯による地震」の2つが挙げられます。

「石狩低地東縁断層帯による地震」では、最大震度6強の揺れが想定されています。

今後とも、JBの基本理念である『善意と医療のかけ橋』を体現し、血漿分画製剤を通じて社会に貢献するために、BCPを強化しサステナブルな事業を実現できるよう努めてまいります。

震災時に稼働して、原料血漿、中間製品および最終製品を守った非常用発電機

1号機 分画棟用



2号機 凝固棟用



3号機 原料棟用



※2号機は老朽化対策として震災後に更新。

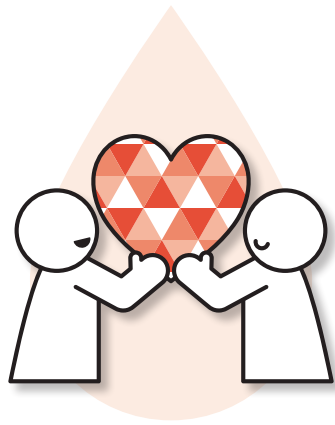
1号機、2号機および3号機の燃料は灯油です。地下タンクを付設して、長時間の停電に備えています。タンクの容量は、1号機が6,000L、2号機および3号機が3,000Lになります。



Materiality

国内自給率の向上、顧客ニーズに対応する製品の供給

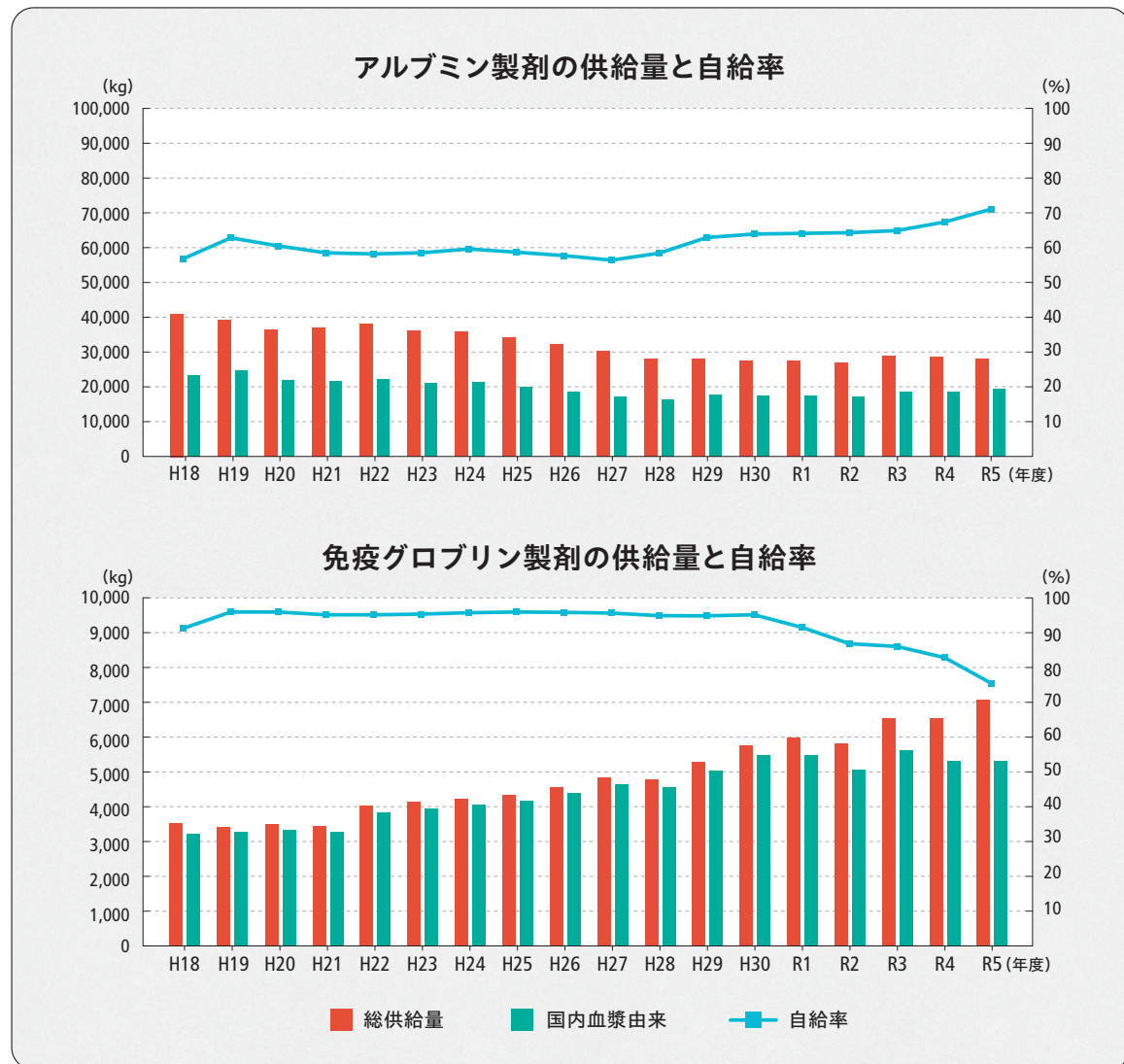
JBでは、「善意と医療のかけ橋」の基本理念を掲げ、安心して安全な血漿分画製剤の安定供給と国内自給の達成に貢献します。また、患者さんと医療関係者の最善のパートナーを目指し、ニーズに対応した既存製品の改良および新規製剤の開発を行っています。



1 国内自給

血漿分画製剤の国内自給達成への貢献

JBは、「善意と医療のかけ橋」を基本理念に、献血者の皆さんの善意を血漿分画製剤という形に変えて、患者さんと患者さんを支える医療関係者のもとへ安定的にお届けしています。血漿分画製剤の国内自給は、「安全な血液製剤の安定供給の確保等に関する法律(血液法)」の基本理念で定められています。このため、国内自給の達成に貢献することをJBのビジョンの一番目に掲げています。



出典：厚生労働省 令和6年度版血液事業報告 (<https://www.mhlw.go.jp/content/11120000/4.pdf>)

国内事業者との連携

原料血漿の安定的確保に協力するため、国内血漿分画事業者3社による連携会議の枠組みにおいて、日本赤十字社と共に献血推進および血漿分画製剤の認知度向上に向けた活動に取り組んでいます。

① 献血推進活動

国内献血血液を有効利用し、安全な血漿分画製剤を必要とする患者さんへ安定的かつ適切に供給する使命を遂行するため、国内血漿分画製剤メーカー3社で協力し、連携しています。必要原料血漿の確保に向けた、献血推進活動への積極的な取り組みや国内自給や安定供給への理解を深めていただくための患者さん、医療関係者向けパンフレットを制作しています。

② 将来の人免疫グロブリン製剤の需要予測

将来の人免疫グロブリン製剤の需要動向を正確に把握することが安定供給に向けた対応につながることから、当機構を含めた国内血漿分画事業者3社は、日本赤十字社および厚生労働省医薬局血液対策課と連携の下、引き続き需要動向把握に取り組めます。

安定供給への取り組み

JBのビジョンの一つに「安心・安全を最優先に血液製剤の安定供給と国内自給の達成に貢献します」を掲げています。現在、JBが製造販売している血漿分画製剤は現代医療に欠かせない基礎的な医薬品であるばかりでなく、代替となる医薬品が存在しない製剤もあります。

JBは、善意に基づく日本国内の献血から得られた有限かつ貴重な血漿を有効に活用し、製品の製造における品質の確保および安定供給に努めてまいります。また、国内で原料血漿を確保できない一部の特殊免疫グロブリン製剤においても、別途血漿を確保して有効に活用してまいります。



献血推進ポスター





基礎的医薬品の指定

医薬品は、医療費抑制政策の下、毎年薬価改定が実施されるなど、事業を取り巻く環境は厳しい状況が続き、日本の血漿分画製剤全体の市場は縮小傾向にあります。基礎的医薬品とは、平成28年度の薬価制度改革から試行的に導入され、医療上必要性の高い医薬品を継続的に供給できるよう、不採算や最低薬価になる前の薬価を下支えする制度で、一定の要件を満たす医薬品が「基礎的医薬品」として認められ、薬価改定の際、その薬価が維持されます。JBでは、中間年改定となる2023年度薬価改定において供給停止を予定している品目を除く全ての製造販売品目が基礎的医薬品の指定を受けました。

安定供給のための体制整備

有限で貴重な献血血液から製造される血漿分画製剤の特性を踏まえて、安定的に医療機関へ製品をお届けするための体制整備に取り組んでいます。また、製品の流通では、東・西日本物流センターから医薬品卸売企業拠点への配送過程に定温車両を導入しました。従来よりも厳密な温度管理により、製品品質の担保を図っています。



2 顧客ニーズへの対応

患者さんや医療関係者目線の製品開発

JBでは、新規医療ニーズおよびシーズの探索を目的として、関連論文や専門医からの意見聴取による情報収集活動を実施しています。これまで、さまざまなニーズを基に、製品の改良や適応追加を行ってまいりました。

2018年に製品改良し発売した「献血ヴェノグロブリン®IH10% 静注」は、患者さんと医療関係者の双方にとって使用しやすい製剤との評価を得ております。更に2025年には、学会と連携し新たに移植領域での適応を追加取得しました。今後も医療現場からのニーズや問題・課題を発掘し、解決することで社会に貢献してまいります。

患者さんや医療関係者への情報提供について

① 医薬品の適正使用に関する情報提供

JBでは、患者さんの命を守る医療関係者の皆さんのパートナーとしてお役に立てるように、定められたMR教育に加え、関連疾患の病態に関する知識を習得したMRを全国に派遣しています。血漿分画製剤の特性を踏まえ、安全性確保を最優先とし、患者さんや医療関係者の皆さんの視点に立ち、よりの確な情報提供・収集活動を行います。高い倫理観と使命感の下、医療現場で必要とされる幅広い知識を兼ね備えた血漿分画製剤の専門家として、患者さんや医療関係者に信頼されるパートナーを目指します。

② 血漿分画製剤の適正使用に関する情報提供

JBでは、製剤の適正使用へつなげることを目的に、くすり相談室を組織しています。これまでに蓄積した豊富な情報や最新の国内外の関連情報をそろえたデータベースを構築し、また、問い合わせ対応を通じて得られた情報を基にさまざまなニーズにお応えできるよう、努めてまいります。

3 血液製剤の安全対策について

血漿分画製剤の役割は、貴重な「献血(血液)」をそのまま使用するのではなく、物理化学的操作を施すことにより、有効かつ安全な形に変えて提供することにあります。

しかしながら、その原料が人の血液であるため、ウイルスなどの感染性物質の混入の可能性を完全に否定することはできません。

血漿分画製剤の各種ウイルスに対する安全性を確保するために、当機構では下の3段階における対策が重要であると考えています。

それぞれの段階において、「血漿分画製剤のウイルスに対する安全性確保に関するガイドライン」*1および「血漿分画製剤のウイルス安全対策について」*2に準拠した対策を講じる必要があり、いずれか一つの対策により安全性が確保されるものではありません。

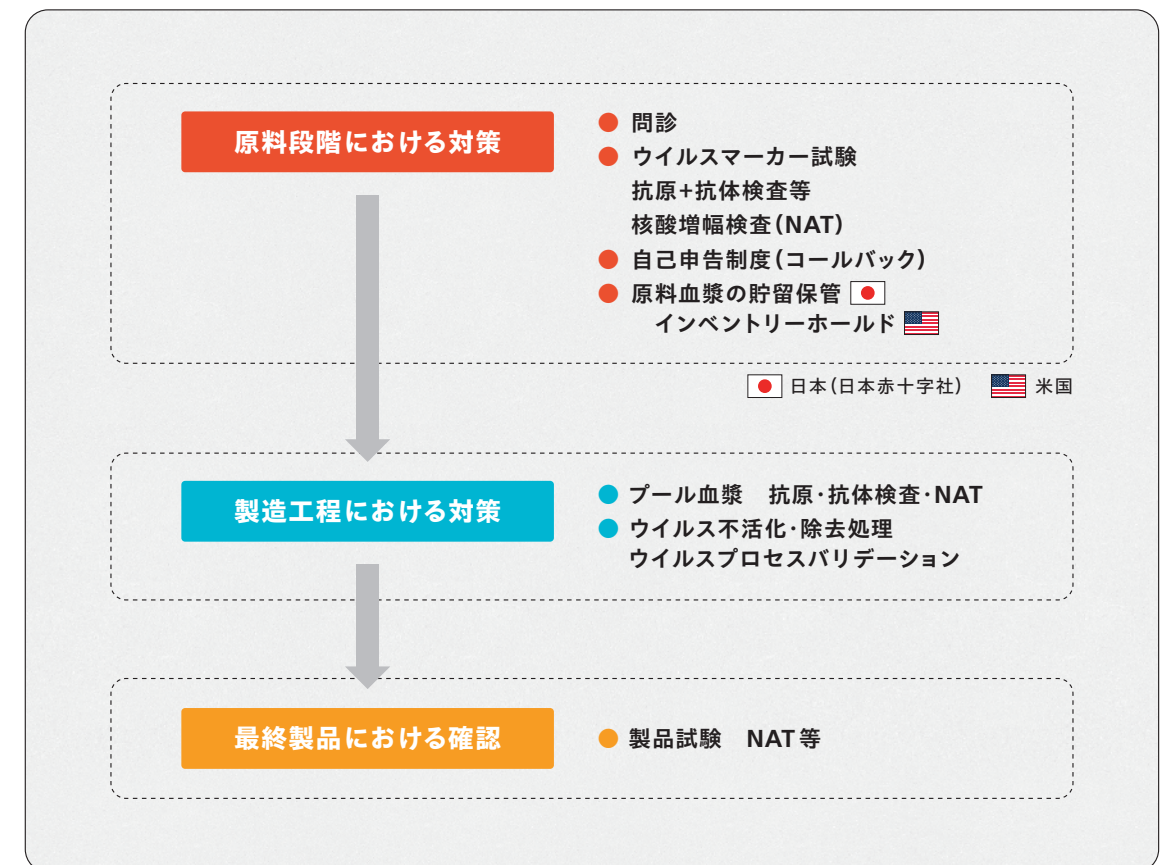
*1 「血漿分画製剤のウイルスに対する安全性確保に関するガイドラインの一部改正について」
医薬発0329第16号、令和6年3月29日

*2 「血漿分画製剤のウイルス安全対策について」
四課長通知、平成15年11月7日

① 原料段階におけるスクリーニング

② 製造工程におけるウイルス不活化・除去工程による処理

③ 最終製品の確認試験



献血(あるいは血漿採取)時に問診やウイルスに対する血清学的試験などによる確認を行います。原料となる血漿をプール(プール血漿)し、ウイルスの検査を実施し、製造工程ではウイルス不活化・除去処理を実施します(その効果についてはウイルスクリアランス試験

により検証)。さらに、最終製品において、HIVや肝炎ウイルスなどの核酸増幅検査を実施し、国家検定で合格した製品を医療機関にお届けしています。(上図参照)

4 品質管理と安全管理について

医薬品は、医薬品医療機器等法により品質と安全性を確保するための厳格な管理が義務付けられています。

GQP (Good Quality Practice、品質管理の基準)：製造販売業	GVP (Good Vigilance Practice、製造販売後安全管理の基準)：製造販売業	GMP (Good Manufacturing Practice、製造管理および品質管理の基準)：製造業
--	---	---

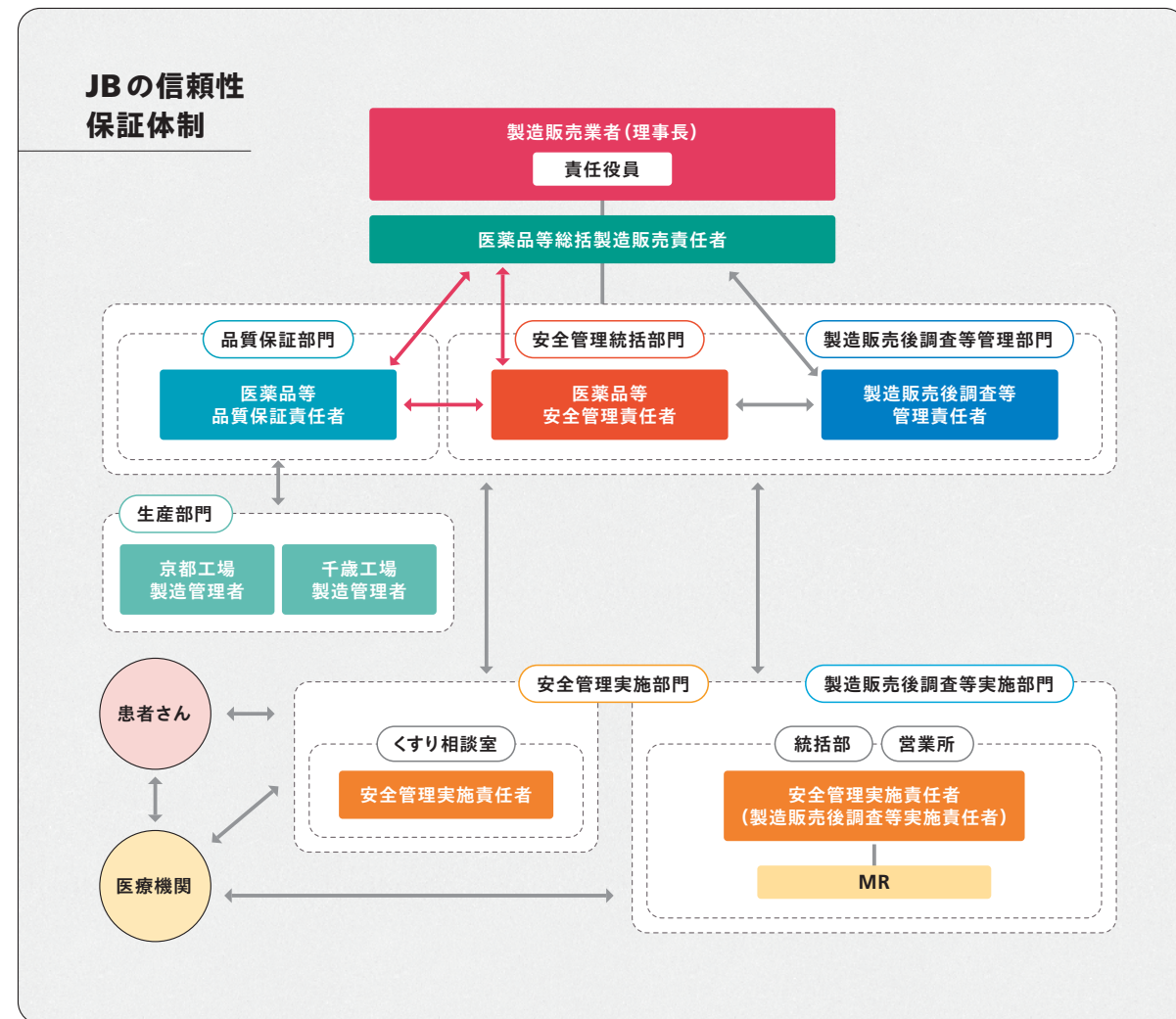
これら基準に適合していることで、医薬品の製造販売業(本社)および製造業(千歳および京都工場)の業を営むことが許可されています。また、医薬品の製造販売後調査については、GPSP

(Good Post-marketing Study Practice、製造販売後の調査および試験の実施の基準)に基づく体制によって、使用成績調査などの各種調査が進められています。

5 医薬品における信頼性保証体制

JBは、今後も患者さんのお手元に適正に使用していただくための情報とともに、安心して使用していただける品質の血漿分画製剤が届けられるよう、製品の品質保証と安全管理を遂行するための信頼性保証体制を構築しています。(下図参照)

そのうえで製造販売業としてGQP、GVPの相互連携を図るため、医薬品等総括製造販売責任者、医薬品等品質保証責任者および医薬品等安全管理責任者による連絡会を定期的に開催しています。



6 品質改善への取り組み

近年、日米EU医薬品規制調和国際会議(ICH)や医薬品査察協定／査察協同スキーム(PIC/S)などにより国際的な医薬品品質管理基準が整備されてきており、それに対応するためには製薬企業において製品品質向上のための仕組みの構築が不可欠になってきています。

JBでは、組織的な品質管理と継続的な改善活動により患者さんおよび医療関係者の満足度向上を図ることを目的に、2014年にICHのガイドラインに基づき、「医薬品品質システム」を導入し品質マニュアルを制定しました。

この品質マニュアルにより経営陣が参画した定期的なマネジメントレビューなどを実施し、「品質方針」の下、製品の継続的な品質改善に取り組んでいます。

7 情報発信

医療関係者、患者さん、ご家族の皆さん向け情報サイト

JBのホームページでは、医療関係者向けサイト「JBスクエア」、患者さん、ご家族の皆さん向け情報サイトを公開しています。このサイトでは情報提供の強化に取り組んでおり、疾患に関する最新情報やお役立ち情報を掲載しています。

患者さん、ご家族の皆さん、医療関係者にお役立ていただけるよう、コンテンツの充実や見やすさの改善に取り組んでいます。

医薬品の有効性、安全性情報の収集と適正使用の推進を含めた情報提供

JBでは、GVPおよびGPSPに基づき、医薬情報担当者(MR)を通じ、製品をご使用いただいている医療関係者の皆さんから医薬品の有効性、安全性情報を収集しています。それらの情報の検討を積み重ね、そこから得られる情報を迅速かつ的確に医療関係者の皆さんにフィードバックすることで、医薬品を適正に使用していただけるように努めています。

なお、これらの情報収集、提供活動においては、関係法令や基準を遵守し、また業界自主規範などにも十分な配慮を行っています。

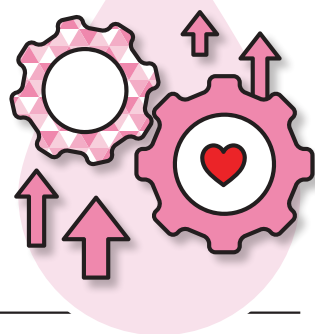




Materiality

生産体制の充実、強化

JBの重要な使命は、善意の献血による血漿分画製剤を安心・安全な形で患者さんと医療関係者へ安定的にお届けすることです。その使命を果たし、永続的に血漿分画製剤を作り続けるためには、生産性の高い効率的な体制の構築が必要不可欠です。



1 生産体制の充実

JBでは、中長期的な生産体制の将来構想とし生産体制グランドデザイン(以下、「生産体制GD」という)を策定しています。

生産体制GDの着実な遂行

JBは北海道(千歳市)と京都府(福知山市)の2工場で血漿分画製剤を製造しています。将来にわたる安定供給の体制構築のため、2つのプロジェクトを立ち上げ取り組んでいます。千歳工場では、設備の老朽化対応に加え、分画能力の増強、ヴェノグロブリン収率向上および要員の最適化などの投資効果を期待し、両工場のアルコール分画工程を集約する「M1

棟プロジェクト」を進めています。京都工場では、フィブリノゲン増産体制の構築および製造設備の老朽化対応に向けた「JBKプロジェクト」の完遂に尽力しているところです。両プロジェクトは、当機構の事業継続のためには必須の投資であり、第4期中計では最重点事項として定め、製造設備の確実な稼働に向けて注力します。

① 千歳工場「M1棟*プロジェクト」

千歳・京都両工場で行っているアルコール分画工程を千歳工場に集約するため、新たなアルコール分画棟(以下、「M1棟」という)を建設しています。M1棟は、2025年4月に本格稼働の予定です。

*M1棟：Manufactureに由来



千歳工場 M1 棟外観

② 京都工場「JBK*プロジェクト」

人免疫グロブリン製剤の需要増加やフィブリノゲン製剤の効能追加などの需要増に対応するため、新棟の建設および設備の増強を進めています。この新棟には、SDGsやカーボンニュートラルへの対応として、「太陽光パネル」、「LED照明」、「低騒音型冷却塔」などを設計に織り込み、環境配慮への取り組みも併せて進めています。2025年に本格稼働の予定です。

*JBK：JB Build Kyotoplantの頭文字



京都工場7号棟外観

2 生産体制の強化

災害時の対応について

2018年9月6日に発生した北海道胆振東部地震による災害時の経験を生かし、地震などによる大規模な停電に備えて、千歳工場では、非常用発電機による給電範囲拡充のため、電源容量を増強した自家発電機への更新を2021年7月に完了しました。京都工場では、自家発電機に使用する燃料の専用備蓄設備確保と工場内危険物倉庫の改修により燃料保管量を増大するとともに、緊急時燃料供給業者との燃料配送体制を整備しました。また、非常用発電機についても老朽化に合わせて順次更新を進めています。

最適な要員配置

JBの主な人事戦略上の課題として、生産体制GD(M1棟プロジェクト・JBKプロジェクト)の着実な遂行のための要員確保、業務改革(業務量と要員数の精査・見直し)の必要性、現場力低下の改善の必要性、次世代を担う経営人財の早期育成、モチベーション向上のための施策の必要性などがあげられます。これらの課題解決に向け、最適な要員配置と人件費の適正化、当機構の成長を支える人財育成、多様な人財が活躍できる環境づくりに注力します。

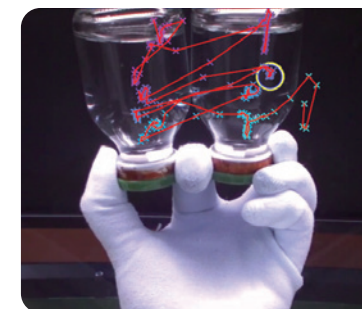
3 技術の伝承

JBでは、熟練技術者の技能を効率的に伝承し、短期間で人財を育成するための体制づくりに力を入れています。たとえば、入社後一定期間を経過した若手職員を対象とした研修(2年次研修)(3年次研修)を実施しています。その他、AI、IoTなどの新技術を活用した新たな取り組みとして、アイトラッキング*技術を活用した全数検査教育訓練の実施やVR技術を活用した労災防止教育を実施しています。

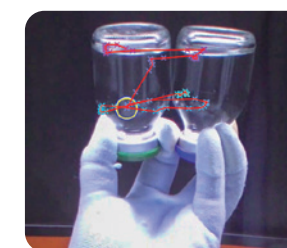
*アイトラッキングとは、視点の場所(どこを見ているのか)や、頭部に対する眼球の動きを計測し、追跡する方法



お手本動画を見る前
視線がほとんど動かない



お手本動画



お手本動画を見た後
お手本に近い動きに変化

Hop step発表会

千歳工場では、新卒入社2年目の職員を対象に、成長の実感やさらなる飛躍のための気づきの場を設けるという目的で開催しています。



3年次研修発表会

京都工場では新卒の4年目(3年間働いて)を対象に実施しています。発表する機会を持ち、入社から3年間のこれまでの振り返ることにより自分の成長を実感し、指導者との相談や助言を通して、今後に向けた新たな目標や課題を認識することを目的としています。





Materiality

安定した事業基盤の構築

JBでは、需要の大きい免疫グロブリン製剤の製造量に合わせて
献血から複数の製剤を連続的に効率よく製造することに努めています。
また、血漿分画製剤のさらなる可能性を追求するために、
血漿たん白の新規活用方法を含めた新規事業の検討などにも力を入れています。



1 献血への協力

JBが製造する血漿分画製剤は、善意の献血血液から作られています。JBでは本社をはじめ、中央研究所、千歳・京都工場において日本赤十字社の献血活動に積極的に協力しています。

また、各事業所献血のみならず、さらなる献血推進を図るため、2019年11月献血協力者については勤務時間中であっても勤務を免除する社内規則を制定しました。今後も引き続き、献血活動への積極的な協力を推進していきます。

【事業所・活動内容】

本社

勤務時間中であっても勤務を免除する社内規則を活用し、各自で地域の献血に協力しています。また、6月に献血の呼びかけにも協力しました。

中央研究所

毎年2回、献血ルーム（ミント神戸および三宮センタープラザ）のお手伝いとして献血協力の呼びかけを行い、献血にも協力しました。

千歳工場

2024年度は3回、移動採血車が来工し、職員の献血協力はもとより、近隣企業の方々にもご協力の呼びかけを行うなど地域との連携を図り、延べ182名のご協力をいただきました。

京都工場

2024年度は、長田野工業センター自警連部会等の献血活動に京都工場の職員延べ152名が参加しました。



2 献血血液の有効利用

血漿分画製剤とは

血漿分画製剤は、ヒトの血液の成分である血漿中に含まれる「血液凝固因子」、「アルブミン」、「免疫グロブリン」などのたん白質を分離・精製した医薬品です。JBでは日本赤十字社の血液センターか

ら届けられる血漿を原料に、千歳工場と京都工場の2工場で血漿分画製剤を製造しています。



【製品一覧】

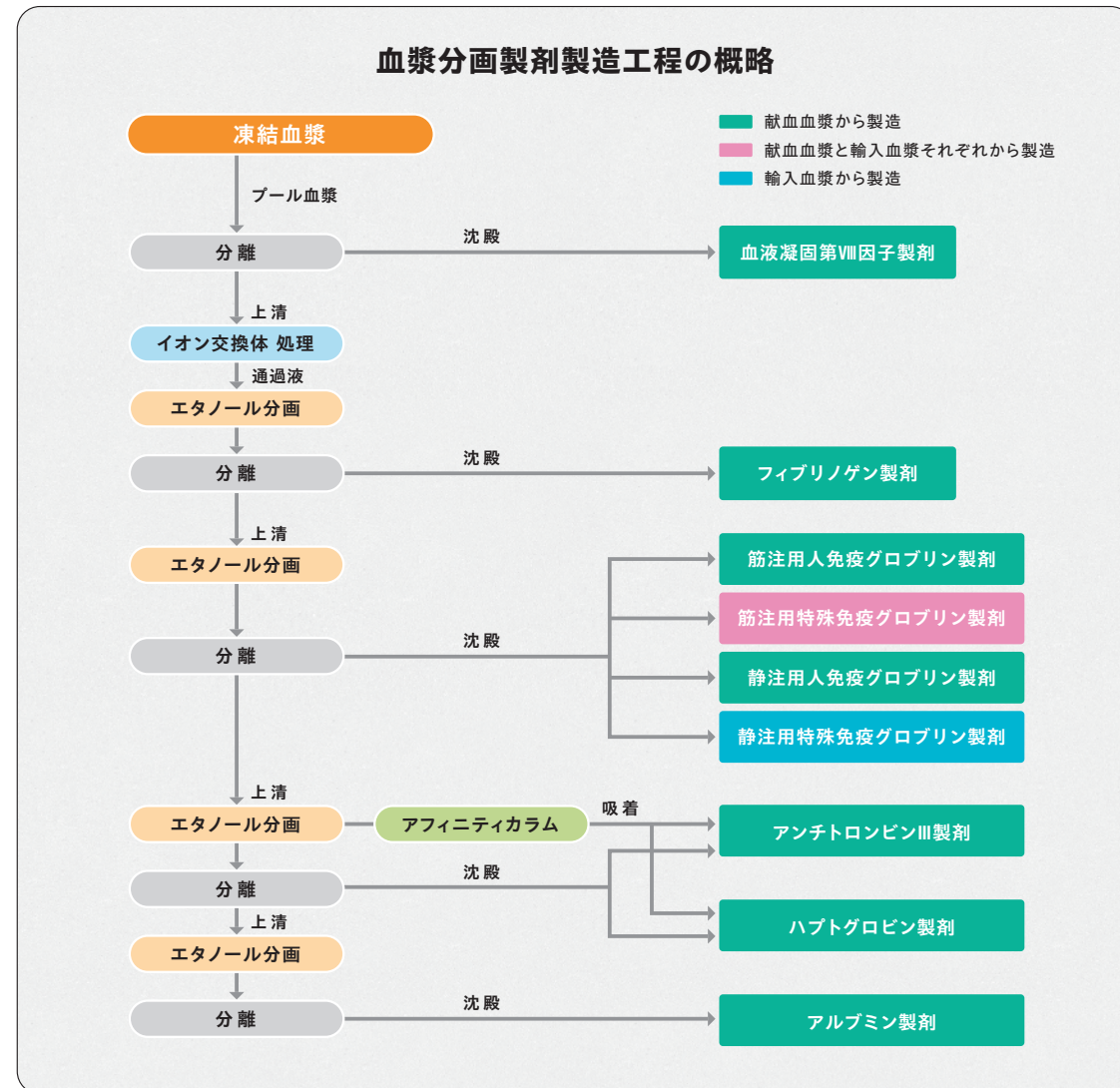
- ・献血アルブミン5%静注5g/100mL「JB」
- ・献血アルブミン5%静注12.5g/250mL「JB」
- ・献血アルブミン20%静注4g/20mL「JB」
- ・献血アルブミン20%静注10g/50mL「JB」
- ・献血アルブミン25%静注5g/20mL「ベネシス」
- ・献血アルブミン25%静注12.5g/50mL「ベネシス」
- ・赤十字アルブミン25% 静注12.5g/50mL
- ・献血ヴェノグロブリン®IH5% 静注5g/100mL
- ・献血ヴェノグロブリン®IH10% 静注0.5g/5mL
- ・献血ヴェノグロブリン®IH10% 静注2.5g/25mL
- ・献血ヴェノグロブリン®IH10% 静注5g/50mL
- ・献血ヴェノグロブリン®IH10% 静注10g/100mL
- ・献血ヴェノグロブリン®IH10% 静注20g/200mL
- ・クロスエイトMC 静注用250単位
- ・クロスエイトMC 静注用500単位
- ・クロスエイトMC 静注用1000単位
- ・クロスエイトMC 静注用2000単位
- ・クロスエイトMC 静注用3000単位
- ・テタノブリン®筋注用250単位
- ・テタノブリン®IH 静注250単位
- ・テタノブリン®IH 静注1500単位
- ・ノイアート® 静注用500単位
- ・ノイアート® 静注用1500単位
- ・ハプトグロビン静注2000単位「JB」
- ・フィブリノゲンHT 静注用1g「JB」
- ・ヘブスブリン®筋注用200単位
- ・ヘブスブリン®筋注用1000単位
- ・ヘブスブリン®IH 静注1000単位
- ・グロブリン筋注450mg/3mL「JB」
- ・グロブリン筋注1500mg/10mL「JB」
- ・抗D人免疫グロブリン筋注用1000倍「JB」
- ・抗HBs人免疫グロブリン筋注200単位/1mL「JB」
- ・抗HBs人免疫グロブリン筋注1000単位/5mL「JB」

※販売中止品目、販売中止規格について除外しています

製造収率の向上

少子高齢化社会により、献血可能人口が年々減少する中、献血血液を有効に活用し、人免疫グロブリン製剤の需要増に応じた製造数量が確保できるよう、製造収率の向上に取り組んでいます。2024年度には「献血ヴェノグロブリン[®]IH10% 静注製剤」の

製造に関して一部変更申請の承認を得ました。これにより、従来より製造収率の高い製法による製造が可能となりました。今後とも献血血液のさらなる有効利用への検討に引き続き取り組んでいます。



③ 血漿バッグ解袋・投入についての工夫と検証

JBでは原料血漿を仕込む際に発生する、“ロスの低減”を継続的に取り組み、試行錯誤を繰り返しています。血漿バッグの硬さ調整(冷凍庫からの出庫のタイミング、バッグ洗浄機アルコール浸漬時間の調整など)や、解袋機解袋刃の使用回数の設定・解袋刃の形状変更などを行い、血漿が取り出しやすい状態を維持して“ロスの低減”につなげることができました。“善意の血漿”を1滴も無駄にしないように黙々と血漿を取り出す職員の地道な作業と合わせ、大きな成果(“ロスの低減”)を上げることができました。今後も“ロスの低減”“仕込み業務の作業負荷低減”を検討し、患者さんの思いを胸に、安心・安全・高品質な製品を製造していきます。



4 研究開発体制の充実

研究開発の取り組み

有用な血漿たん白質成分を新たな血漿分画製剤として開発することは、血液という貴重で限りある資源を有効に活用することとなります。血漿分画製剤はその特性から、化学合成医薬品のように新薬が次々と誕生することはありません。しかし、人の血漿中に含まれる血漿たん白質成分の中には、新たに医薬品として開発が期待できるものが存在することも、また生体内での作用メカニズムの解明が期待されるものが少なからずあることも事実です。JBは最新の技術を用いて、血漿分画製剤の分野から新たな医薬品を開発し、また既存の製剤を改良する研究開発を続けています。

こうした研究開発を進めるうえで、私たちは製品の安全性と品質の確保を最も重要な課題と位置づけています。特に、安全性に関しては、血漿分画製剤が人の血液を原料として製造されるものであることからウイルスなどの感染リスクを可能な限り低減させることが

必要となります。そのため感染性病原体に対する安全対策研究を専門に行う研究室を設置すると共に、国内外の各種研究機関とのネットワークを構築し、未知の感染性病原体にも対応できるように研究を進めています。

そしてこの安全対策研究と基礎研究を担当する「中央研究所」、生産技術を担当する「技術開発部」、臨床試験を担当する「臨床開発部」、申請業務を担当する「薬事部」および推進業務を担当する「研究開発推進部」を研究開発本部内に組織し、連携を高め効率よい研究開発活動を進めています。

JBは、血漿分画製剤の研究開発で培った血漿たん白質分離・精製技術や病原体に関する知識・経験を活用し、人々のQOL*に貢献すべく、新たなたん白医薬品の開発、価値の創造を通じて社会の期待に応えられるように取り組んでいます。

* Quality of life(生命や生活の質)

医療需要への対応

免疫グロブリン製剤の需要増に応じた製造収率の向上に加え、利便性向上などの臨床現場のニーズを満たすために既存製剤の製法改良などにも取り組んでいます。また貴重な献血血漿を有効利用し、より多くの患者さんに製剤をお届けできるように、既存製剤の適応拡大にも取り組んでいます。さらに臨床現場におけるアンメットメディカルニーズを調査し、既存・新規製剤にこだわらず、血漿分画製剤による治療の可能性を常に探っています。



基礎および応用研究

JBは製品の安全性と品質の確保を最も重要な課題のひとつと位置づけています。特にウイルスに対する安全性の研究に関しては、得られた知見を自社製剤の安全性向上に活用するだけでなく、学会発表や論文発表を通じて積極的に社会に還元しています。品質については外部機関とも連携し、常に最先端の分析法を用いた検証を行っています。

貴重な献血血漿の有効活用も重要な課題です。数百ある血漿たん白質のうち、すでに製剤になっている血漿たん白質は十数種類しかありません。そこで、善意の献血血漿を活用したアンメットメディカルニーズの充足を目指し、既存製剤の研究のみならず、新規血漿分画製剤の開発にも力を入れています。新規血漿たん白質の精製法構築と分析法構築、薬効評価などを行い、血漿分画製剤の新たな可能性を追求しています。

5 新規事業提案および業務改善提案制度

既存の血漿分画製剤の市場動向を踏まえ、当機構では医薬品としての既存製剤の製造、販売に限定せず、新たな事業展開の可能性も広く追求しています。これまでの取り組みである血漿たん白の新規活用方法を含めた新規事業の検討を継続するとともに、新たに制定した新規事業提案制度により職員からアイデアを募集し、新規事業に結び付ける取り組みを行っています。

また、千歳・京都両工場では適宜改善提案を表彰し、その中から年間を通して特に優秀な改善提案については、年間表彰として功績をたたえています。





Materiality

アジア地域への貢献

JBは、SDGs目標3「すべての人に健康と福祉を」に貢献するため、血漿分画製剤を通じて今まで培ってきた技術や経験などを活用し、アジア地域をはじめとした治療機会に恵まれない国への支援活動を行っています。



1 海外との交流

技術支援および共同研究

JBでは、タイ赤十字血液センター(NBC)との協議に基づき、2015年から現地に職員を派遣し、品質試験に関する情報交換、技術支援および共同研究を行い、アジアにおける血漿分画製剤の製造技術および品質の向上を目指しています。



NBCでの技術指導の様子



受託製造の検討

JBでは、アジア地域において血漿分画製剤の製造委託を志向している国々からの製造受託の可能性を検討すべく、当該国との協議や現地調査などを行っています。
また、WHOのガイダンス*では、低中所得国での血漿分画製剤の供給の増加を目指すもので、工場建設よりも自国血漿を用いた製造委託を検討することを推奨しています。

*WHOガイダンス：
<https://www.who.int/publications/i/item/9789240021815>
Guidance on increasing supplies of plasma-derived medicinal products in low-and middle-income countries through fractionation of domestic plasma

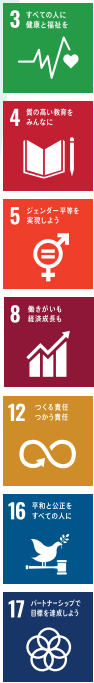
海外情報の収集

JBは国際血漿分画協会 International Plasma and Fractionation Association (IPFA) の会員となっています。日進月歩している血漿分画製剤の製造技術や安全性の確保、さらに各国の薬事行政における規制、各国の自給への取り組みなど、血漿分画事業者との情報交換の場に積極的に参加しています。また、同業者や採血事業者への訪問などを通じ各国の血漿分画事業に関する情報収集に努めています。



IPFAの仲介でフランスの採血事業社(EFS)を訪問した時の写真 ▲
発行機関：EFS (l'Établissement français du sang)
機関誌名：Le Donneur de Sang Bénévole
No.97 March 2019

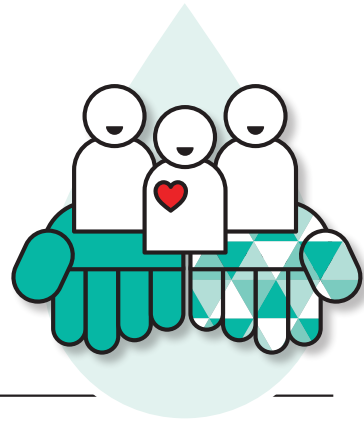




Materiality

人と組織のマネジメント

JBでは、行動指針に則って、年齢・性別・人種などの多様性を尊重しながら、仲間と協調し、お互いに成長していくことを実践しています。今後も、一人ひとりが成長・活躍できる風土を醸成しながら、より健全な経営体制を目指してまいります。



1 JB heart

JBでは、JB heartをいつも心に想いながら、業務を遂行していくことで、個人の力を組織の力に変換させ、安定的な事業継続に取り組んでいきます。

また、職員一人ひとりの人格や個性、価値観、多様性などを尊重するとともに、これからも変化し続けるであろう社会に適応しながら、永く、安心して働き続けることができる職場環境づくりも実践してまいります。



「基本理念」「ビジョン」「行動指針」は私たちが事業を遂行する基本的な考え方を示しています。そして、これらを総称してJB heart (JBのころ) と呼び、全役職員がものごとを判断する場合の道しるべとなっています。

2 JBが求める人財像

JBでは、高い倫理観や業務への主体的な取り組み姿勢などの意識を醸成することを目的に次のとおり「JBが求める人財像」を定めています。

- ・JB heartを理解し、高い倫理観と使命感を持って行動する人
- ・主体的に考え行動でき、常に成長し続ける人
- ・仲間と協調し、組織力の向上に貢献する人

3 人財育成と人事制度

JBでは、血漿分画製剤を通じた社会への貢献を実現するため、「人」と「組織」のマネジメントが重要課題です。“JB heart”や“JBが求める人財像”への取り組みを推進するため、さまざまな環境づくりが必須であると考え、職員が主体的に、そして働きがいをもって業務に取

人財育成への取り組み

JBの成長を支える人財育成として、職員の成長ステージごとに必要な人財育成施策を実施し、主体的に業務に取り組む姿勢の醸成や自発的な成長意欲にしっかり応える教育体制を構築し、実践してまいります。

「OJT(仕事を通じた経験の蓄積)」を基本的な柱とし、「育成の段階に応じた研修(Off-JT)」の実施により一段上のマインド変革を支援し、人事ローテーションにより新たな職務の経験を通じて、実務の知識と経験の幅を広げ、個人の能力向上を図ります。また、自発的な成長を促す機会として、e-ラーニングに加え、通信教育コースなどを導入し、モチベーションアップやパフォーマンス向上に取り組んでおります。

DXを活用できる人財の育成

JBでは業務効率化、生産性の向上を目的に、DXを用いて業務課題を解決できる人財育成を行っております。デザインシンキング講座や、DXの導入事例等を紹介し、検討、導入をしております。

コンプライアンス・薬害教育

JBは、毎年、医薬品に関する知識の蓄積・継承と意識向上を目的として、本社、千歳・京都両工場、中央研究所および営業拠点の全職員を対象に、各種の教育を実施しています。それら教育の中でもコンプライアンス研修は2012年のJB発足当初から導入し、製薬メーカーとして法令遵守の徹底が最も基本的な要件であることを全職員が共通して認識するよう力を注いでいます。さらに、血漿分画製剤の使用によってもたらされた薬害エイズ事件、薬害C型肝炎事件など、過去の苦難の歴史を忘れることなく、JBの血漿分画製剤の安全性の向上につなげることを目的として、2014年度から我が国の薬害をテーマとした教育を開始し、現在も継続しています。また、MRを対象とした製品教育においても、人の血漿を原料とすることから感染症の伝播を完全に排除することはできない血漿分画製剤の特殊性を考慮し、JBの血漿分画製剤の有効性、効能・効果面だけでなく、患者さんおよび医療関係者の皆さんが真に必要なとしている副作用などのネガティブな情報についても、隔てなく提供することが重要であることを教育しています。



4 多様性のある働き方

在宅勤務制度の導入

働き方改革の一環として、2022年1月より在宅勤務制度(工場勤務者を除く)を導入し、運用しています。

また、これに併せて、一定の条件を満たした職員に対するフル在宅勤務の運用も開始し、多様な働き方に対応できる環境の構築を進めています。

ワークライフバランスへの取り組み

生産性を向上させ、働きがいのある職場環境とするためには、仕事と家庭の両立やプライベートの充実を実現することが重要であるとの考えから、時短勤務制度や一部部門においてはフレックスタイム制を導入しています。

また、これらの制度のみならず、業務効率を向上させ、ワークライフバランスの充実を図ることができるような取り組みも継続的に実施していきます。

① 育児への支援

育児への支援にて、女性の育児休業制度の活用は定着しています。また、男性の育児休業取得率などの向上についても、引き続き支援を継続しております。また、2024年8月に次世代育成対策支援法に基づく「子育てサポート企業」として“くるみん”の認定を受けました。



産前産後休暇

産前6週間、
産後8週間取得可能

育児休業

子が3歳になるまで
取得可能

育児休業手当

育児休業取得期間中の
生活支援を目的に
毎月手当を支給

育児短時間勤務

子が9歳になる
年度末まで取得可能
(1日の短縮時間：最大2時間30分)

配偶者の出産に伴う休暇

妻が出産した場合3日間取得可能

出産祝金の支給

入学祝金(小学校、中学校)の支給

【育児休業取得数】

	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
年度別取得者数	10名 (3名)	19名 (10名)	16名 (11名)	28名 (17名)	27名 (14名)
復帰者数	4名	12名	14名	18名	19名
離職者数	0名	0名	0名	0名	0名
継続取得中	6名	7名	5名	6名	7名

※復帰者数、離職者数、継続取得中は年度別取得者数の内訳を表示しています
※取得開始日の年度単位で集計
※取得者の平均取得期間：10か月(継続中の者は予定で算出)
※2014年度以降、出産した女性の全てが育児休業を取得しています
()は、男性の育児休業取得者数

【配偶者の出産に伴う休暇取得数】

	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
対象者数	13名	30名	24名	25名	16名
取得者数	10名	23名	20名	23名	12名
取得率	77%	77%	83%	92%	75%

その他

JBでは原則として営業車を業務以外に使用することを禁止していますが、営業車での保育園送迎を許可しています(営業職のみ)。

② 年次有給休暇(年休)取得促進の実施

一斉年休(年休の計画的付与)の実施や年休取得促進期間の設定など、年休が取得しやすい職場環境、雰囲気づくりを心がけています。

【年休取得日数(平均/年)】

	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
平均取得日数	13.1日	14.0日	14.6日	15.8日	14.4日
対象者数	945名	928名	941名	934名	947名

※時間単位での年休取得も可能になっています

③ リフレッシュ休暇

永年勤続表彰(表彰品、表彰状の授与)と連動したリフレッシュ休暇(5日間)を制定しています。

【リフレッシュ休暇取得数】

	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
対象者数	18名	62名	28名	15名	21名
取得者数	15名	55名	26名	14名	16名
取得率	83%	89%	93%	93%	76%

④ その他各種休暇・休業制度

長く安定的に勤務していくには、人生の節目に訪れるイベントや不測の事態への対応も必要になってくることから、このような各種休暇も制定しています。

失効年休積立休暇(私傷病時、家族の介護時等取得可能)

ボランティア休暇(災害支援や骨髄ドナーの登録・提供など)

慶弔休暇(本人の結婚、子の結婚、忌服)

など

⑤ 長時間労働を抑制する取り組み

半期に一度、各事業所の労使代表者にて、労働時間の確認、意見交換を行い、長時間労働を抑制する取り組みを行っています。

繁忙期やプロジェクトなど、特定の者が長時間労働をしないよう、人事課でも毎月就労チェックを行い、管理職に対して労務管理の徹底を図っています。

【年度別月平均時間外の推移】

	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
時間外 (全職員)	2.68	3.01	3.89	3.76	3.58
時間外 (正職員のみ)	3.15	3.62	4.67	4.66	4.48

⑤ 労働安全衛生への取り組み

JBでは、労働安全衛生法の趣旨を理解し、安全に、そして安心して働ける職場環境を目指し、さまざまな活動を行っています。



衛生委員会、安全衛生委員会の設置

各事業所に委員会を設置し、定例会議を開催のうえ、職場の安全・衛生に関する活動報告や改善検討を行っています。
また、工場においては、若年者安全教育をはじめ、さまざまな教育を定期的を実施しています。

健康管理(健康診断、保健指導など)

年1〜2回の健康診断のほか、ストレスチェックや保健師による健康指導などを行っています。

工場での安全管理活動

工場における危険ゼロの追求としてリスクマネジメント分析を実施し、業務事故発生リスクの低減活動を行っています。また、両工場近隣企業の皆さまにご協力をいただき、各企業の安全衛生活動の取り組みを学ぶ企業見学と意見交換を定期的実施しています。また、消防訓練を年に1回全職員を対象に実施しています。



① メンタルヘルスへの取り組み

専門企業の協力を得た傾聴教育「リスナー研修」を実施し、「人の話を聴く」ということがいかに大切かを学んでいます。

(京都工場)



リスナー研修



② 危険ゼロの追求

危険予知の感性を高める教育として、指導職の職員のほか、入社後一定期間未満の職員に対し定期的にKYT(危険予知トレーニング)および安全体感教育を実施しています。また、労働災害ゼロを目指し、安全運転講習会、ヒヤリハット事例の共有、安全スキルアップ研修会、各種社内外安全講習会への参加なども実施しています。



安全体感教育：荷物を下の人に渡そうとして脚立から墜落する状況をVRにより体感

⑥ ハラスメント防止

JBの役職員が個人として尊重され、ハラスメントを受けることなく、就労することができるよう十分な配慮と必要な措置をとることを宣言します。この目的を達成するため、関連法規、社内規則およびJBハラスメント防止ガイドなどに従ったコンプライアンス研修を定期的に行うことで多様なハラスメント防止に努め、

万一ハラスメント行為が発生した場合には、これに対し迅速かつ適正な措置をとることに最善の努力をします。そのため被害を受けた役職員が安心してハラスメントの苦情を申し立て、相談を受けられる窓口として内部通報制度(ホットライン)を設置しています。

7 コンプライアンス推進活動

原則、半期に一度、全役職員にコンプライアンス研修を実施しています。研修のテーマは、コンプライアンス意識調査や研修後のアンケートの結果などを参考にし、企画しています。新規採用職員や新任課長職研修の中などで、コンプライアンスに関する研修を行っており、役員

については追加で原則年1回の外部講師によるセミナーを行っています。また、コンプライアンス推進を目的として全職員向けに毎月「JBSR通信」を発行しています。特に毎年7月は、コンプライアンス強化月間に指定しコンプライアンス強化に取り組んでいます。

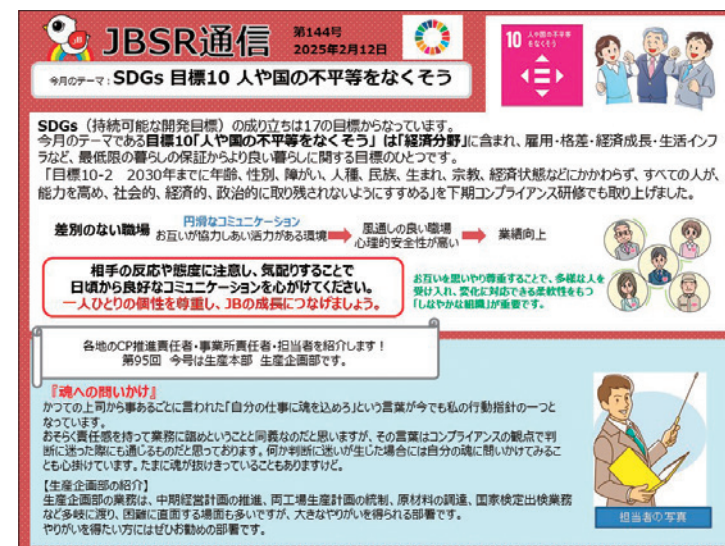
2024年度コンプライアンス研修の内容(対象:全役職員)

上期

- ① GMP
- ② ジェンダー平等と育休
- ③ ハラスメント ホットライン事案等を踏まえて

下期

- ① 理事長メッセージ
- ② GMPとQuality Culture
- ③ ホットラインケーススタディ
- ④ SDGs 不平等をなくそう



JBSR通信(毎月発行)



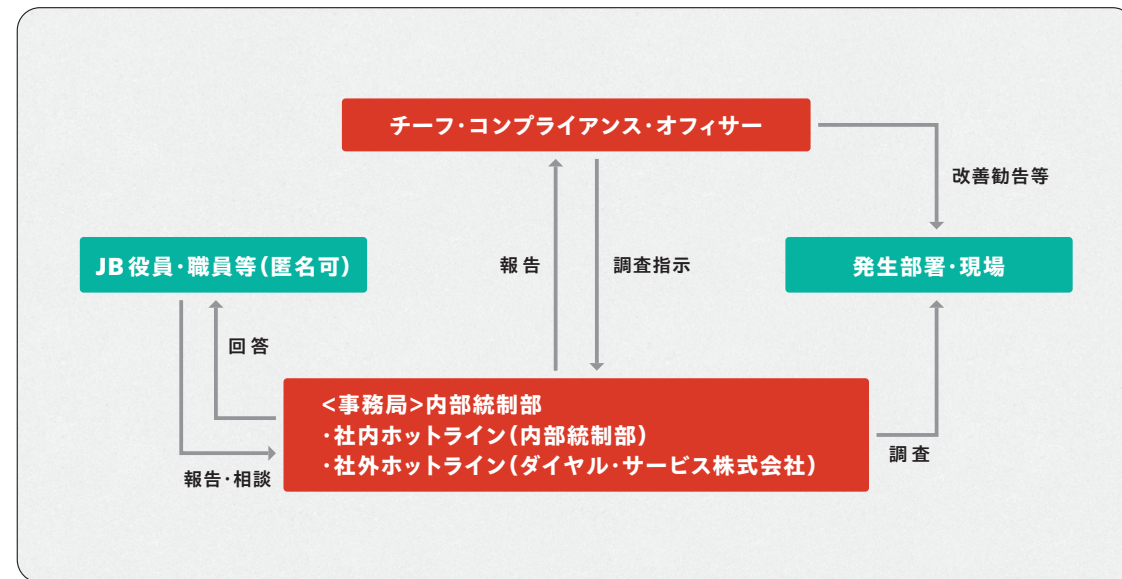
コンプライアンス強化月間ポスター



8 内部通報制度(ホットライン)

JBの事業活動において、コンプライアンス違反や企業倫理に関わる問題、ハラスメント・人間関係に関わる問題が発生した場合は、各部署内で解決することが基本となりますが、所属長を通じた相談・報告がしにくいケースがあります。その場合、コンプラ

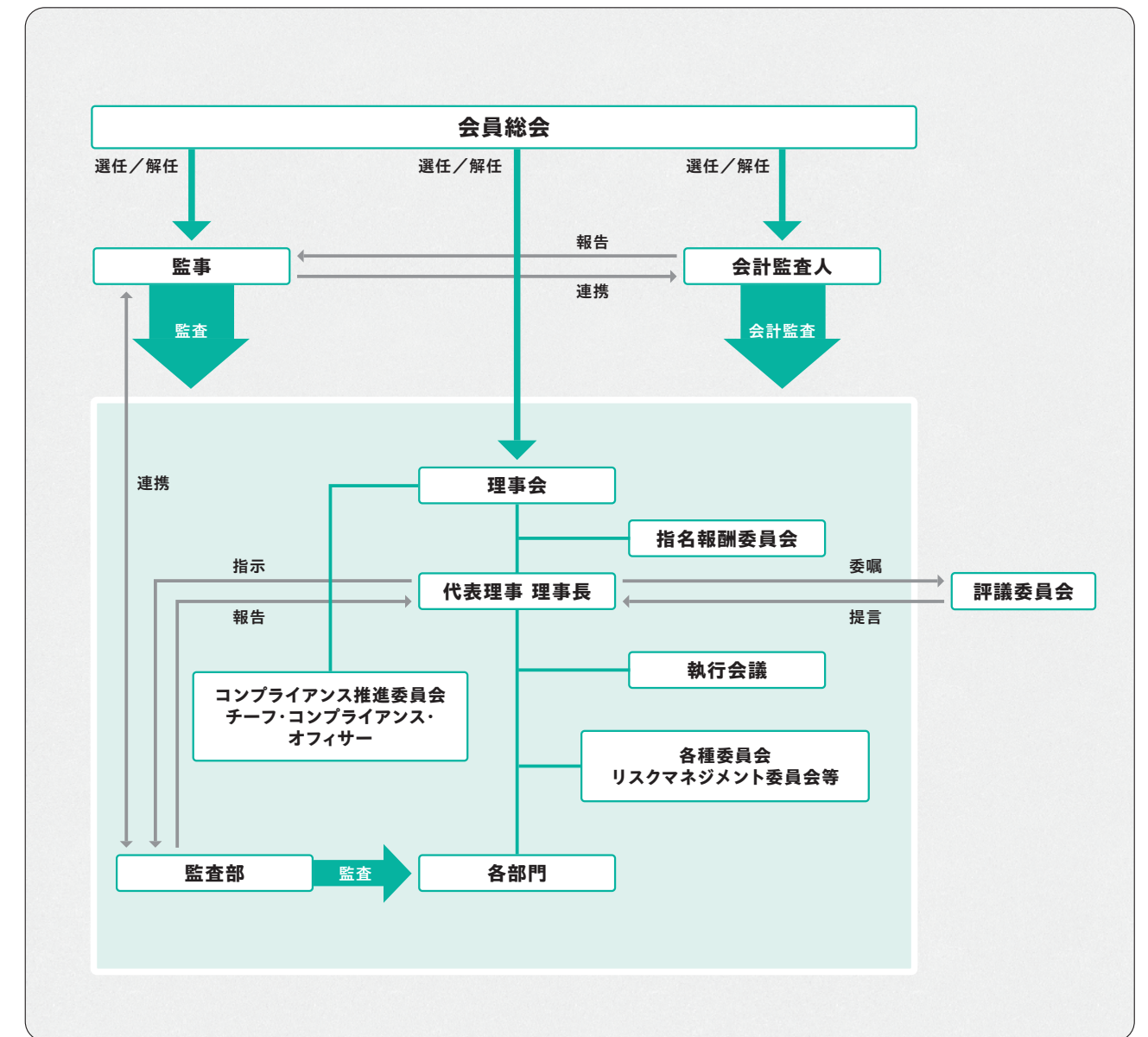
イアンス推進規則およびホットライン運営要領に基づき社内および社外に設置したホットラインを通じて、報告・相談をすることができます。ホットラインでは、個人の秘密を厳守のうえ対応を行っています。



9 ガバナンス体制

JBは、「善意と医療のかけ橋」の基本理念を掲げ、安心で安全な血液製剤の安定供給と国内自給の達成を通じて、患者さんおよび医療関係者の最善のパートナーになることを目指します。この目的を継続的に達成するため、コーポレート・ガバナンスおよび内部統制の充実に向けての取り組みを推進しています。

- 事業活動を通じて最優先すべき行動規範である「行動指針」を定めるとともに、法令遵守に関する事項をより具体的にした「コンプライアンス行動宣言」を制定し、これに基づき法令を遵守するとともに、全社的なコンプライアンス体制を構築しています。
- チーフ・コンプライアンス・オフィサーを統括責任者としたコンプライアンス推進委員会を設置し、当該委員会で承認を受けた活動計画に基づき、全職員を対象としたコンプライアンス研修および薬害研修を実施するなどコンプライアンス意識の向上に努めています。
- 全職員を対象としてコンプライアンス意識調査を実施し継続的に状況を把握するとともに、社内外の相談窓口としてホットラインを設置し、問題の早期発見と改善に努めています。
- 反社会的勢力に対しては、反社会的勢力との取引防止の指針に基づいた新規取引時における事前調査や既存取引先の定期調査などを行い、一切の関係を遮断しています。
- リスクマネジメント規則に従い、事業活動に伴うリスクの所在、種類などの把握に努めるとともに、リスクに対して組織横断的に対応するため、リスクマネジメント委員会を設置してリスクの軽減を図っています。
- 役員の指名・報酬の決定に関し、コーポレートガバナンス・コードに準じて、経営陣の意思決定に対する透明性と客観性を高めることを目的に、2024年1月30日付で指名・報酬委員会を設置しました。



10 内部統制システム

JBは、「善意と医療のかけ橋」の基本理念を掲げ、安心・安全な血液製剤の安定供給と国内自給の達成を通じて、患者さんおよび医療関係者との最善のパートナーになることを目指しています。この目的を継続的に達成するため、「一般社団法人及び一般財団法人に関する法律第90条第4項第5号および第5項」に従い、内部統制システム整備に関する基本方針を理事会の決議において定め、コーポレート・ガバナンスおよび内部統制の充実に向けての取り組みを推進します。

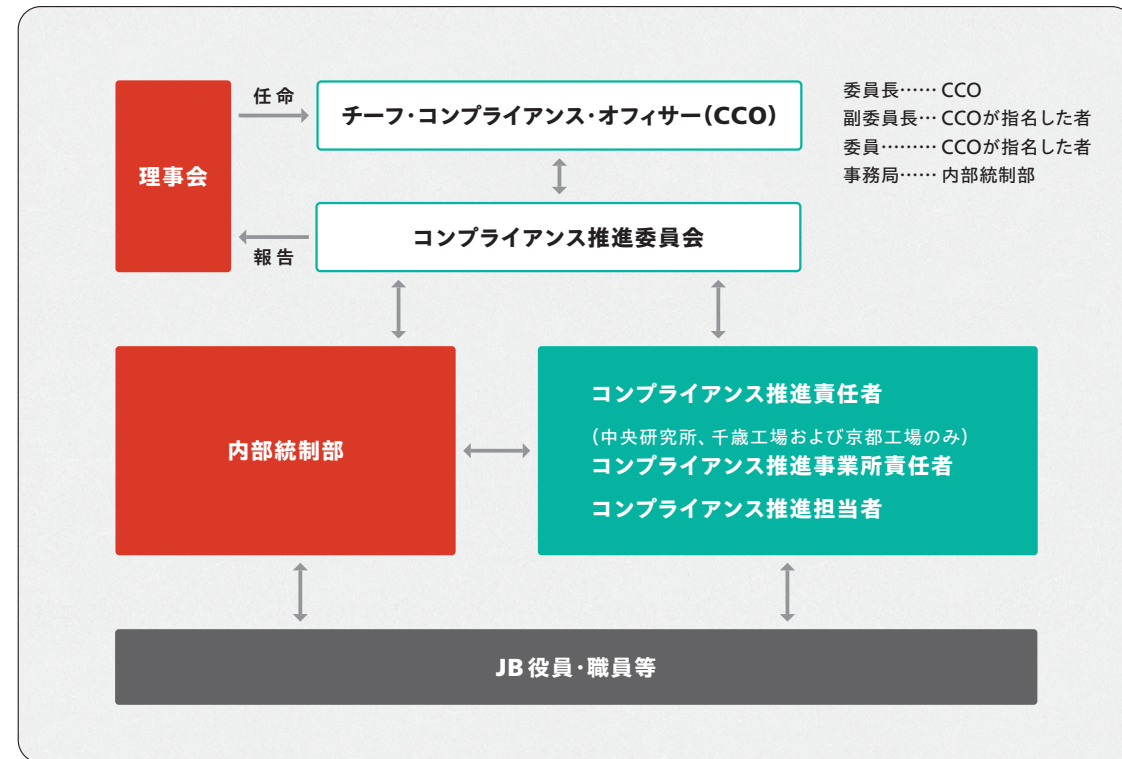
11 リスクマネジメント委員会

リスクマネジメント規則に従い、事業活動に伴うリスクの所在・種類などの把握に努めるとともに、リスクに組織横断的に対応するため、理事長を委員長とするリスクマネジメント委員会を設置(原則として年2回開催)して、リスクの低減を図っており、また、万一リスクが現実化し重大な損害が予測される場合には、リスクマネジメント規則に定めた体制により対応します。今後も事業継続計画(BCP)、情報セキュリティ、個人情報保護など、さまざまなリスクへの備えを充実させていきます。

12 コンプライアンス推進体制

プログラムを適正かつ円滑に推進するために、内部統制システム整備の基本方針に定められたチーフ・コンプライアンス・オフィサー、コンプライアンス推進委員会(原則として年2回開催)のほか、コンプライアンス推進責任者、コンプライアンス推進担当者、コ

ンプライアンス推進連絡会を置き、それぞれ定められた任務を遂行しています。また、事業所規模を考慮し推進責任者の下、中央研究所、千歳工場および京都工場にコンプライアンス推進事業所責任者を置き、定められた任務を遂行しています。



13 コンプライアンス意識調査

職員のコンプライアンス意識の向上を目的とし、毎年コンプライアンス意識調査を実施しています。意識調査の結果について、コンプライアンス推進責任者、事業所責任者、担当者による報告会を開催し、さらに改善策の実施状況などを確認するフォローアップを行っています。なお、回答率は例年高水準を維持しており、2024年度は98.4%でした。



14 医療用医薬品の適正使用を確保・保健衛生の向上

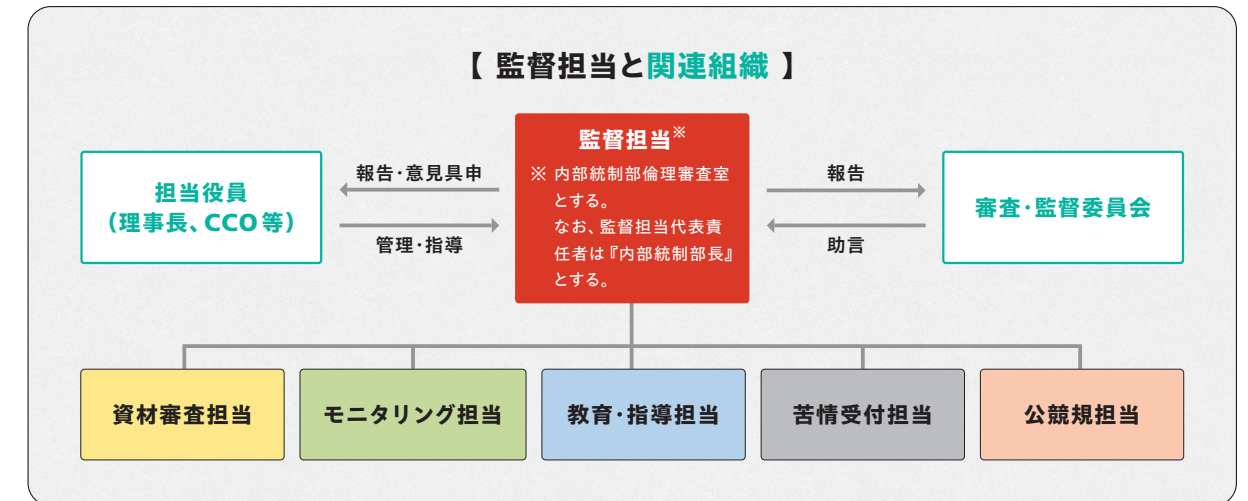
厚生労働省が制定した「医療用医薬品の販売情報提供活動に関するガイドライン」を遵守することで、医療用医薬品の適正使用を確保し、医薬品製造販売業者等が医療用医薬品につい

て行う販売情報提供活動において行われる広告または広告に類する行為を適正に実施することにより、保健衛生の向上を図ります。

15 販売情報提供活動ガイドラインに関する体制

「医療用医薬品の販売情報提供活動に関するガイドライン」を遵守し、医療用医薬品の適正使用を確保し、販売情報提供活動において行われる広告または広告に類する行為を適正に実施することを目的とした必要な体制を整えました。販売情報活動を適切に行っている

ことを確認するために、監督担当部門を内部統制部に置き、状況を担当役員に報告します。さらに、監督担当部門から独立した社外委員を含む審査・監督委員会を設置し、監督担当部門に対し助言を行います。また、関連職員に対して定期的に研修を実施し、周知しています。



16 医療機関などや患者団体との透明性に関する取り組み

JBの企業活動における医療機関などとの関係の透明性を確保することにより、JBが医学・薬学をはじめとするライフサイエンスの発展に寄与していることおよび企業活動が高い倫理性を担保したうえで行われていることについて、社会から広くご理解いただくために、JBの「コンプライアンス行動宣言」に基づいて、「医療機関等との関係の透明性に関する指針」を定め、JBから国内の医療機関などへの資金提供などの内容について、日本製薬工業協会の定める「企業活動と医療機関等の関係の透明性ガイドライン」に準拠し、2013年の決算発表以降に、当機構のホームページなどに公開しています。

また、患者団体との協働の一環としての支援活動などが、各患者団

体の独立性を尊重して相互理解のもとに実施され、各患者団体の活動・発展に寄与していくことについて、広く社会からご理解いただくために、日本血液製剤協会などが定めた「患者団体との協働に関するガイドライン」「企業活動と患者団体の関係の透明性ガイドライン」に従い、「患者団体との関係の透明性に関する指針」を定め、2013年の決算発表以降に、当機構のホームページなどに公開しています。医療機関などに対する各種活動の計画書や経費のモニタリング、公競規、プロモーションコードに関する研修を実施し、諸法規および業界・自社ルール遵守の推進を図りました。諸法規および業界・自社ルール違反の未然防止に努めています。

17 サプライヤーとの連携

JBは、関係閣僚(内閣府、経産省、厚労省、農水省、国交省および内閣官房副長官)と経団連会長、日商會頭、連合会長などをメンバーとする「未来を拓くパートナーシップ構築推進会議」の趣旨に賛同し、「パートナーシップ構築宣言」を公表しました。「善意と医療のかけ橋」という企業理念のもと、善意の献血による血液製剤を通じ高い倫理観と使命感をもって人びとの健康に貢献し、取引先の皆さまとの良好なパートナーシップを引き続き行ってまいります。





Materiality

地球環境への配慮

JBは、社会課題である環境問題の解決のため

「日本血液製剤協会カーボンニュートラル行動計画」に基づいて、
2050年カーボンニュートラルに向けたビジョンの策定および
目標の設定を行い、カーボンニュートラルの実現に向けて取り組みます。



1 環境安全基本方針

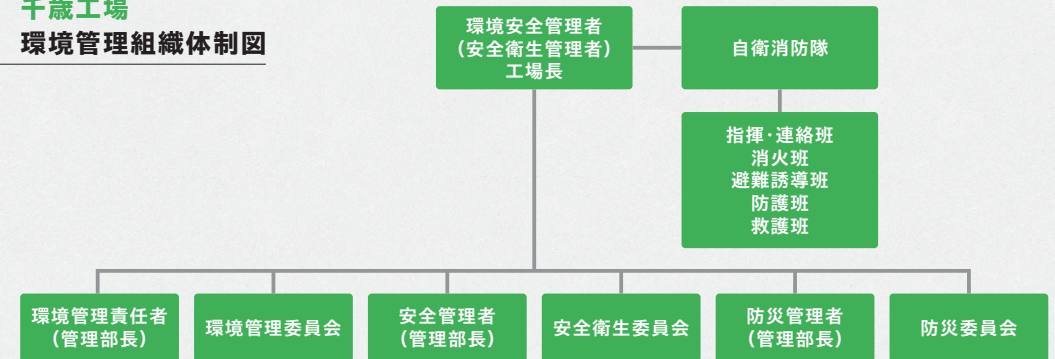
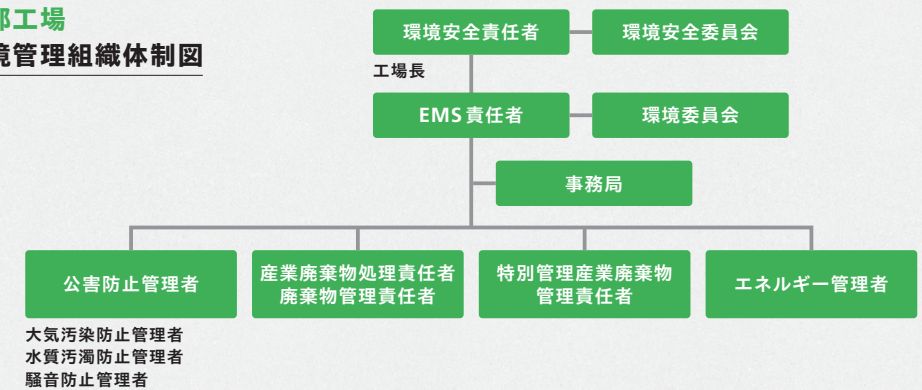
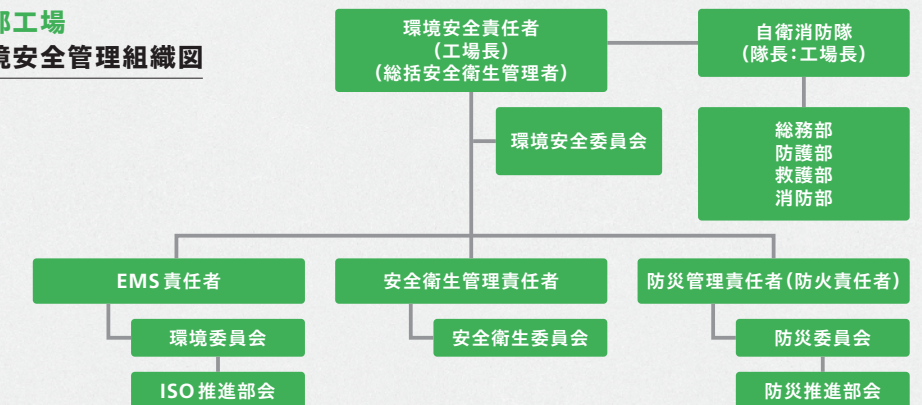
JBは、国内および世界における血漿分画事業のリーダーとして
事業を通じて社会に対して貢献し、環境保護に取り組んでいます。

- 1 国内外のすべての企業活動において、環境に与える影響を評価し、継続的に環境負荷を低減します
- 2 はたらく人すべての安全への配慮を優先し、労働災害を防止します
- 3 環境安全活動において明確な目標を定め、その達成のために効果的な推進体制を維持します
- 4 環境安全に関わる法規制遵守はもとより、社内外で取り決めたさらに高いレベルの管理基準に基づいた活動を推進します
- 5 職員等（役員、正規職員、嘱託・パートおよび派遣）、一人ひとりの環境安全に対する意識を高めるため、計画的に教育・訓練を行います
- 6 環境安全に関する情報を積極的に開示し、社会とのコミュニケーションを深めます
- 7 地域社会の環境・防災活動に参画し、積極的に協力するとともに、事故・災害などの不測の事態に備え対策を講じ、その影響を最小限にとどめます



2 環境安全マネジメントシステム

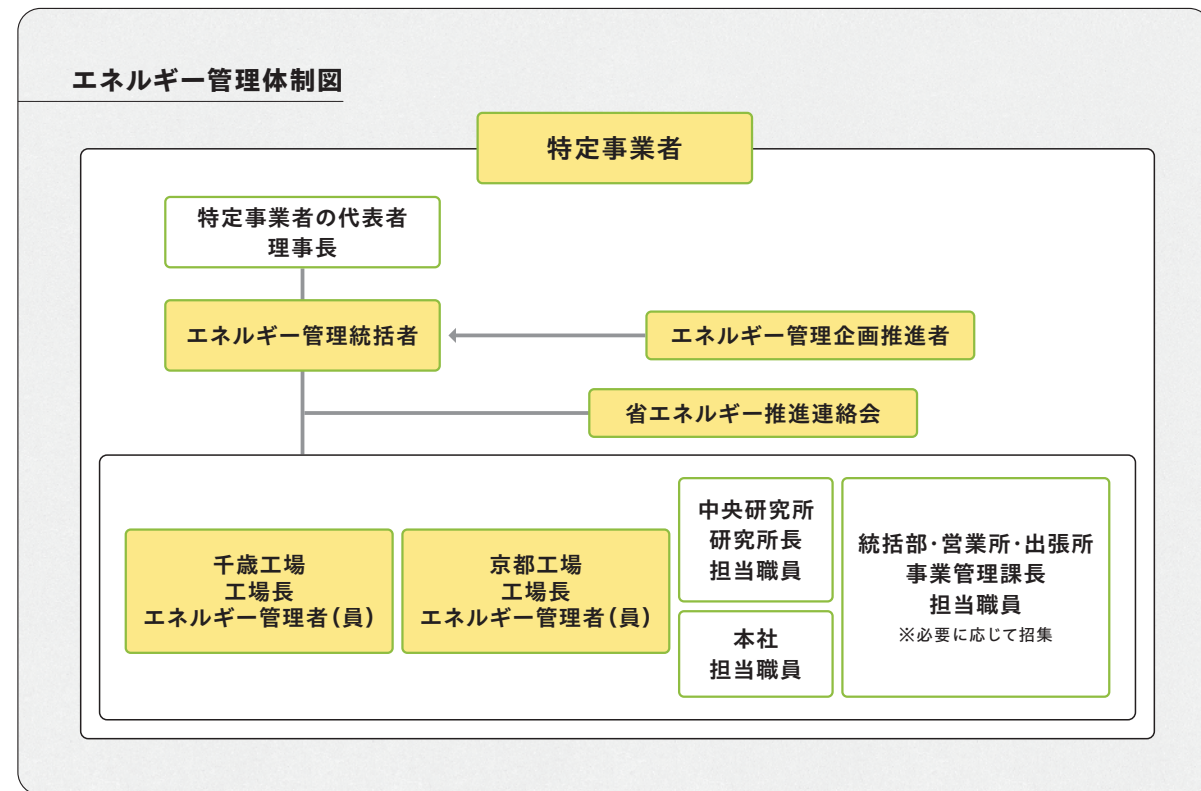
千歳工場と京都工場では、環境安全に関するマネジメントシステムを構築し、環境保護と環境汚染の防止、職員の労働安全衛生の向上、火災やその他の災害への備え（防災）に努めています。

千歳工場
環境管理組織体制図京都工場
環境管理組織体制図京都工場
環境安全管理組織図

ISO14001認証取得状況

千歳工場と京都工場は、地球環境に配慮した医薬品製造所を目指すため、環境マネジメントシステムを構築、2000年10月に京都工場が、2005年12月には千歳工場がISO14001の認証を取得し、社会への貢献に努めています。（ホームページ、「環境への取り組み」をご参照ください。）

③ 省エネルギー・地球温暖化防止



工場における省エネルギーへの取り組み

JBでは2022年11月、全社的な取り組みとして「SDGs/カーボンニュートラル」推進ワーキンググループを設置し、CO₂排出量削減目標を2030年までに2013年度比-46%と定めました。その一環として、使用電力を段階的にカーボンニュートラル電力に切り替えることで、実質的なCO₂排出量削減に取り組んでいます。

千歳工場は、「ゼロカーボンシティ宣言」を掲げる千歳市と連携し、CO₂削減に取り組む千歳工業クラブの検討メンバーとしてこれに参画し、2024年10月には「ちとせゼロカーボンシンポジウム」も開催されました。工場内ではスチームトラップの劣化診断と不具合箇所更新による蒸気ロスの低減、空調設備の

運転方法見直し、水素ボイラの導入検討等、多角的な省エネ対策を進めています。

また、京都工場においては、「関西エコオフィス宣言」および「中丹環境ネットワーク」へ登録し、各種省エネ活動や環境課題の解決に向けた積極的な活動に加え、環境提案による環境改善への取り組みや部署ごとにテーマを決めて、環境保護および環境への負荷の低減などを実施し、地球温暖化対策(または環境保護と環境汚染の防止)に取り組んでいます。この取り組みにより、京都工場は、2018年に京都府地球温暖化対策条例排出量削減計画の優良事業者として表彰を受けています。



営業用車両の取り組み

JBでは営業活動においても環境に配慮した取り組みを行っています。MR(医業情報担当者)が使用する営業車はハイブリッド車としているほか、カーボンオフセットが付帯された燃料を導入し、CO₂の排出削減に努めています。

製品配送における取り組み

製品の配送においては、運送会社の皆さまにもご協力いただき環境に配慮された車両の使用やアイドリングストップの実施に努めています。

4 廃棄物の削減・3R活動

JBは、地球環境に配慮するため、廃棄物削減ならびに3R活動(Reduce:減らす、Reuse:繰り返し、Recycle:再資源化する)に取り組んでいます。千歳工場では、年間200t以上の廃棄物が排出されますが、3R活動を踏まえた積極的な取り組みによりシュレッダーくずや、段ボール紙を中心に10t以上をリサイクルとして活用しております。加えて、飲用の缶やペットボトルなどは、提携会社の皆さまと協力し、適切に分別された後に100%回収されており、リサイクル率向上に貢献しております。また、2024年10月にはリサイクル業者との金属くずの有価売却契約を締結し、同年11月には製造機器やフリーザー等約2,100kgの金属類を有価売却しました。これにより実質的な廃棄物の削減にも取り組んでいます。

京都工場では、年間800t以上の廃棄物が排出されるため、ISO14001やSDGs/CN推進ワーキンググループ活動を通じて環境負荷を低減させる取り組みを行っています。その具体事例として、廃棄物の分別の徹底による廃棄物削減および3R活動に取り組んでおり、BOD脱水汚泥は業者の皆さまへの引き渡し後に全量堆肥化されているほか、プラスチック容器類はRPF化による燃料としてリサイクルされています。また、色紙やシュレッダーくずは製紙会社の皆さまへ引き渡し後に再生紙としてリサイクルされています。廃棄物は、一度排出するとリサイクルを行っても廃棄物としてカウントされるので、有価物として売却することにより廃棄物としない取り組みを継続しています。

分別の徹底



5 生物多様性への取り組み

「遺伝子組換え生物等の使用等の規制による生物の多様性の確保に関する法律(通称カルタヘナ法)」の遵守において、研究部門では委員会を設置し、従事する職員への教育訓練および安全に取り組むための体制を整備しています。

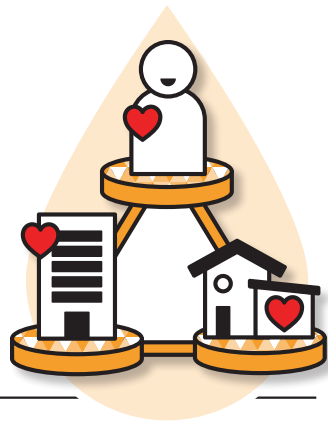




Materiality

地域社会との共生

JBは、地域社会のご理解ご協力なくして、事業を継続することはできません。
また、献血は地域社会の善意により成り立っています。
これからも、患者さんや医療関係者の皆さんをはじめ、
地域社会の信頼をいただきながら、事業を継続してまいります。



1 地域コミュニティへの貢献

献血への緊急協力

JBでは、2022年度に、京都府赤十字血液センターからの献血協力の緊急要請に応じ、京都工場職員29名が献血に協力いたしました。また、東京都赤十字血液センターからの献血要請に応じ、本社および東日本統括部の職員46名が献血に協力いたしました。21年度には京都工場職員62名、20年度には京都工場職員65名、千歳工場職員48名が日赤からの緊急要請や臨時の献血に協力しています。ゴールデンウィーク、お盆および年末年始などの時期は、献血の確保が難しく、献血が不足する傾向にあります。引き続き、日本赤十字社からの献血への緊急要請に協力してまいります。

工場による市民救命士養成講座の継続的な開催

千歳工場では毎年消防訓練の一環として千歳市内で開催されている普通救命講習に参加し、AEDの使用方や胸骨圧迫の正しいやり方等を受講しました。2024年度は10月に13名受講しました。また、京都工場では、地域の救命活動に少しでも貢献できるようAED設置事業所として福知山市救急まちかど安全ステーションへ登録しています。また、心肺蘇生法およびAED使用法を習得するため、消防署との連携により市民救命士養成講座を継続的に開催しており、受講者には普通救命講習修了証が交付され、同工場の7割は同修了証を所持しています。さらに、普及救命講習会の講師資格である応急手当普及員も在籍し、職員の教育に当たっています。



防災への取り組み

JBでは、毎年消防訓練を実施し、千歳工場では、千歳消防署と連携し、通報から避難までの一連の流れや消火器を用いた初期消火訓練を毎年開催しています。その活動は、2024年度に千歳危険物安全協会の優良事業所として表彰されました。また、消防設備の再確認や全職員を対象とした夜間時の火災や地震などの行動訓練を毎年実施しています。京都工場では、福知山消防署と合同ではしご車やポンプ車を使用した本格的な消防訓練を定期的に開催しています。また、その活動は、2018年に京都府危険物安全協会連合会の優良事業所として表彰されました。



一般社団法人京都府危険物安全協会連合会からの表彰状

ピンクリボン活動

千歳工場では、千歳市が市民の皆さんの健康を守るために取り組むがん検診の受診率向上およびがん予防に関する普及啓発活動に協力し、工場内でのキャンペーンポスターの掲示やピンクリボン活動への参加を行っています。



工場における交通安全への取り組み

工場では、毎年定期的に交通安全活動の一環として通勤路にてセーフティコール(安全運転の呼びかけ)を実施し、地域の交通安全に取り組んでいます。

千歳工場は、自動車免許を保有している職員は交通安全に対するさらなる意識の向上を目的として毎年、安全運転活動の一つであるセーフティラリーにも参加しています。

京都工場では、毎年2回、長田野工業センター主催の交通立ち番に参加し、「シートベルト着用」や「ながら携帯禁止」などの交通標語を呼びかけ、地域の皆さんが安心して通行できるように交通安全を見守っています。



工場見学

JBでは、献血や血漿分画製剤事業への理解を深めるため、定期的に工場見学を受け入れており、年間約20件、300人余りの方にご来工いただいています。

また、千歳工場では、お父さんお母さんがどのような職場で、どのような仕事をしているのかを理解して頂くため、家族見学会を開催し、2024年度は職員の家族36名の参加がありました。

千歳工場

- ・医療系、化学系専門高校生
- ・血友病患者会
- ・家族見学会 など

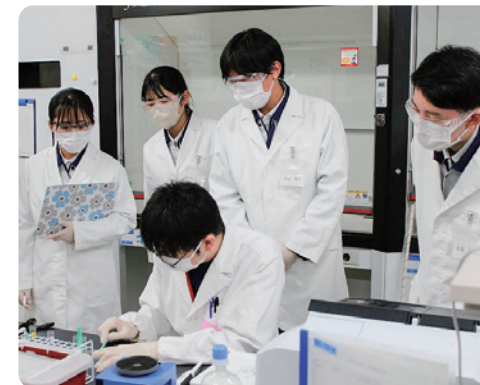
京都工場

- ・日本赤十字社による工場見学と意見交換会
- ・福知山医師会看護高等専修学校生 など



インターンシップ

千歳工場および京都工場では、大学、高専、高校、中学の学生・生徒を受け入れ、就業体験の機会を提供しています。



資源回収への協力

京都工場では、地域における小中学校のPTA活動の一環として行われる「企業資源回収」に賛同し、段ボールなど1回2,000kg程度をお渡しして、子どもたちの教育活動を支援し協力しています。

また、千歳工場では、新聞、雑誌、シュレッダー、混合缶、段ボールなどをリサイクルしています。



清掃イベントへの参加

千歳工場では、工場周辺のゴミ拾いを行い、地域環境美化の活動に取り組んでいます。2024年度は春と秋の2回行いました。



京都工場では、春・秋の年2回、工場周辺のゴミ拾い(クリーンキャンペーン)を実施して地域貢献に取り組んでいるほか、年2回実施される長田野工業センター主催のクリーンパトロールで工業団地内全体の環境美化活動にも参加しています。



本社では、年2回社会貢献とSDGs理解向上を目的として、港区が主催する田町駅・三田駅周辺のクリーンキャンペーンに参加しています。



中央研究所では、毎年秋に事業所周辺の清掃イベントに参加しています。

植栽(環境美化)イベントへの参加

千歳工場では、千歳ウエルカム花ロード(植栽活動)に取り組んでいます。ウエルカム花ロードでは、北海道を訪れる方々へ“おもてなしの心”をあらわそうと、市内の小学生やボランティアの方と一緒に空の玄関口である新千歳空港周辺の約7kmの道に花を植えており、千歳工場では通勤経路沿いの約1kmの植栽に協力しています。



スポーツ大会参加・主催

JBでは、地域の皆さんとの交流を図るため、少年軟式野球大会の主催や、各種スポーツ大会などに参加しています。



千歳工場

毎年、JB旗争奪少年軟式野球大会を主催し、青少年育成をサポートしています。

京都工場

各種大会に参加して地域とのコミュニケーションを図っています。

・長田野工業団地各種スポーツ大会など



千歳市健康まつり参加

千歳市では、市民の皆さんが健康について関心を持っていただくことを目的として、健康に関するイベント「健康まつり」が毎年開催されています。千歳工場もこの活動に参加し、当機構の事業を紹介しながらミニゲームなどで地域の皆さんとのコミュニケーションを図っています。



2 各種支援

寄付

日本赤十字社の活動を支援する目的で継続的な寄付を行っています。2024年度は10万円の寄付を行いました。

募金活動

JBでは、日本赤十字社とNHKが協力して実施している「NHK海外たすけあい募金」を実施し、2024年12月には、59,850円を募金しました。

千歳工場に設置している自動販売機の売り上げの一部は、日本赤十字社へ募金される仕組みとなっています。

2024年度の実績は日本赤十字社の活動資金として集められた分と合わせて260,000円を募金しています。



奨学寄附金など

JBでは学術研究などに幅広く支援しています。(ホームページ、「透明性に関する取り組みについて」をご参照ください。)

地域との共生、暮らしやすい街づくり

飲食で交流と地域貢献を
京都工場労働組合に独自の取り組み

福知山市の長田野工業団地で操業する日本血液製剤機構京都工場(渡邊裕支部長)が、市内の飲食店4店舗で使える独自の5千円分のクーポンチケットを組合員約300人に配った。食を共に楽しんで交流を深め、地域経済活性化にも役立ちたいという。

一堂に会する新年懇親会が新型コロナウイルス禍で途絶え、その代わりとして一昨年と昨年は組合員一人につき5千円分のチケットを配った。若年層の組合員は遠方出身者も多く、複数店舗を訪れた北海道出身の深田恒基さん(25)は「先輩と同僚と食べに行きました。初めての店に行きつかけに全額の特製ケーキの注文もあって、こちらも元気をもらいました」と話していた。

方出身者も多く、複数店舗を訪れた北海道出身の深田恒基さん(25)は「先輩と同僚と食べに行きました。初めての店に行きつかけに全額の特製ケーキの注文もあって、こちらも元気をもらいました」と話していた。

チケットを使って市内の飲食店巡りを楽しんでいる

チケットを使用して飲食をする職員の様子

両丹日日新聞社提供



[お問い合わせ先]

一般社団法人
日本血液製剤機構(JB)
総務・法務課

〒108-0023
東京都港区芝浦三丁目1番1号
田町ステーションタワーN15階
TEL 03-6435-6500
<https://www.jbpo.or.jp/>

2025年10月発行

