

森下仁丹株式会社
統合報告書 2024

積み重ねた信頼とともに
新技術へ挑みつづけます。



Contents

森下仁丹のパーサス

思いやりの心で、オモロい技術と製品で、
一人に寄り添い、この星すべてに想いを巡らせ、
次の健やかさと豊かさを、丹念に紡いでゆく。

「仁丹」は製品名であり、社名の一部でもあります。

けれど、もっとも重要なことは、その核心にある志であり思想です。

「仁」すなわち〈思いやり〉や〈やさしさ〉を丹念に紡ぎ、世界中に届けること。

その姿勢こそ、これからも変わらぬ、私たち森下仁丹の存在理由です。

クオリティ・オブ・ライフ(QOL)という言葉は、

肉体的、精神的、社会的な、あらゆる意味での「生活の質」のことを指しています。

“人々の暮らしや人生を支え、世の中に奉仕する”

創業以来、私たちが大切にしてきた「さいせいりみん済世利民」の哲学そのものです。

製品もサービスも、一人を想像し、一人に寄り添うことから生まれます。

それは、小さな視点を持ち、丁寧に、けれどスピード感をもって発想し、

独自技術を駆使した、オモロい製品を創り上げること。

そして、グローバルに「仁」の輪を拡げること。

いまやその輪は、人間だけでなく地球環境にも連鎖しています。

さあ、挑戦しましょう。次の健やかさと豊かさへ。

森下仁丹はここから、さらに新たな歴史の扉を開きます。

01 森下仁丹のパーサス

03 シームレスカプセル徹底解剖！

口とおなかを守る 森下仁丹の㊙技術

05 シームレスカプセルで解決する社会課題

07 森下仁丹のシームレスカプセル技術

09 シームレスカプセル 製造の裏側

13 シームレスカプセル座談会
世界一に挑む職人たちの仕事

17 VALUE SECTION 森下仁丹の価値創造ストーリー

19 トップメッセージ

22 財務ハイライト／非財務ハイライト

23 成長の軌跡

25 広がる事業領域

27 価値創造プロセス

29 成長を支える強み

31 BUSINESS SECTION

森下仁丹の事業戦略

33 ビジネスマodel

35 事業概況

35 ヘルスケア事業

37 カプセル受託事業

39 TOPICS

41 SUSTAINABILITY SECTION

森下仁丹のサステナビリティ

43 ステークホルダーとのつながり

45 5つのマテリアリティ

47 環境

49 社会

55 コーポレート・ガバナンス

57 役員一覧

60 社外取締役インタビュー

61 コンプライアンス/
リスクマネジメント

62 会社概要／株式情報

編集方針

『森下仁丹 統合報告書』は、株主・投資家をはじめとしたすべてのステークホルダーの皆さまに対し、当社の企業価値向上に向けた取り組みについて、財務・非財務の両面から、より一層の理解を深めていただくことを目的としています。今回は、森下仁丹の強みの一つである「シームレスカプセル」にフォーカスした特集記事を掲載。また、サステナビリティに対する取り組みの進捗もまとめております。今後の中長期的な成長のため、当社の強みと課題を明らかにしたうえで、活動を続けてまいります。

本報告書の内容は、2023年4月1日～2024年3月31日の活動をまとめたものです。

※一部対象期間外の活動も含まれます。

※2024年8月に報告セグメントの区分を変更しましたが、本報告書では2023年度の旧セグメントによるデータをまとめています。

(発行:2024年11月)

情報体系

網羅性

財務

ストーリー性

非財務

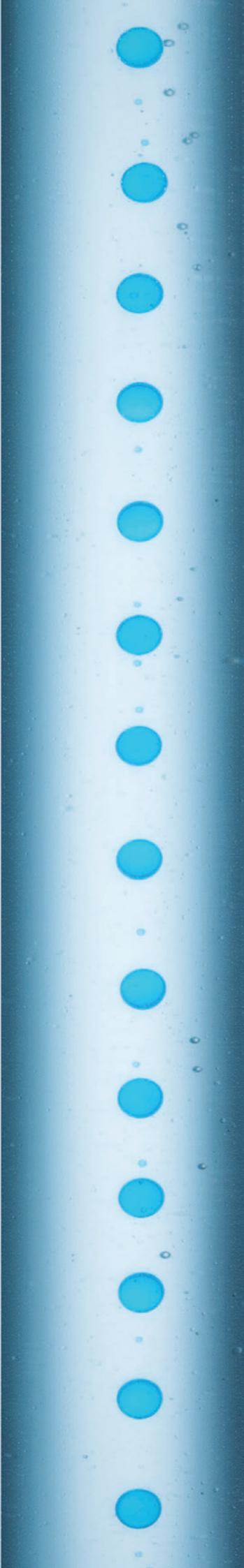
網羅性

有価証券報告書
決算短信

Webサイト

統合報告書

コーポレート
ガバナンス報告書



シームレスカプセル徹底解剖！

口とおなかを守る 森下仁丹の^秘技術

森下仁丹といえば、看板商品の「仁丹」を思い浮かべる方も多いのではないでしょうか？

私たちが「仁丹」づくりで得た知識や技術、そして安全や品質へのこだわりは、

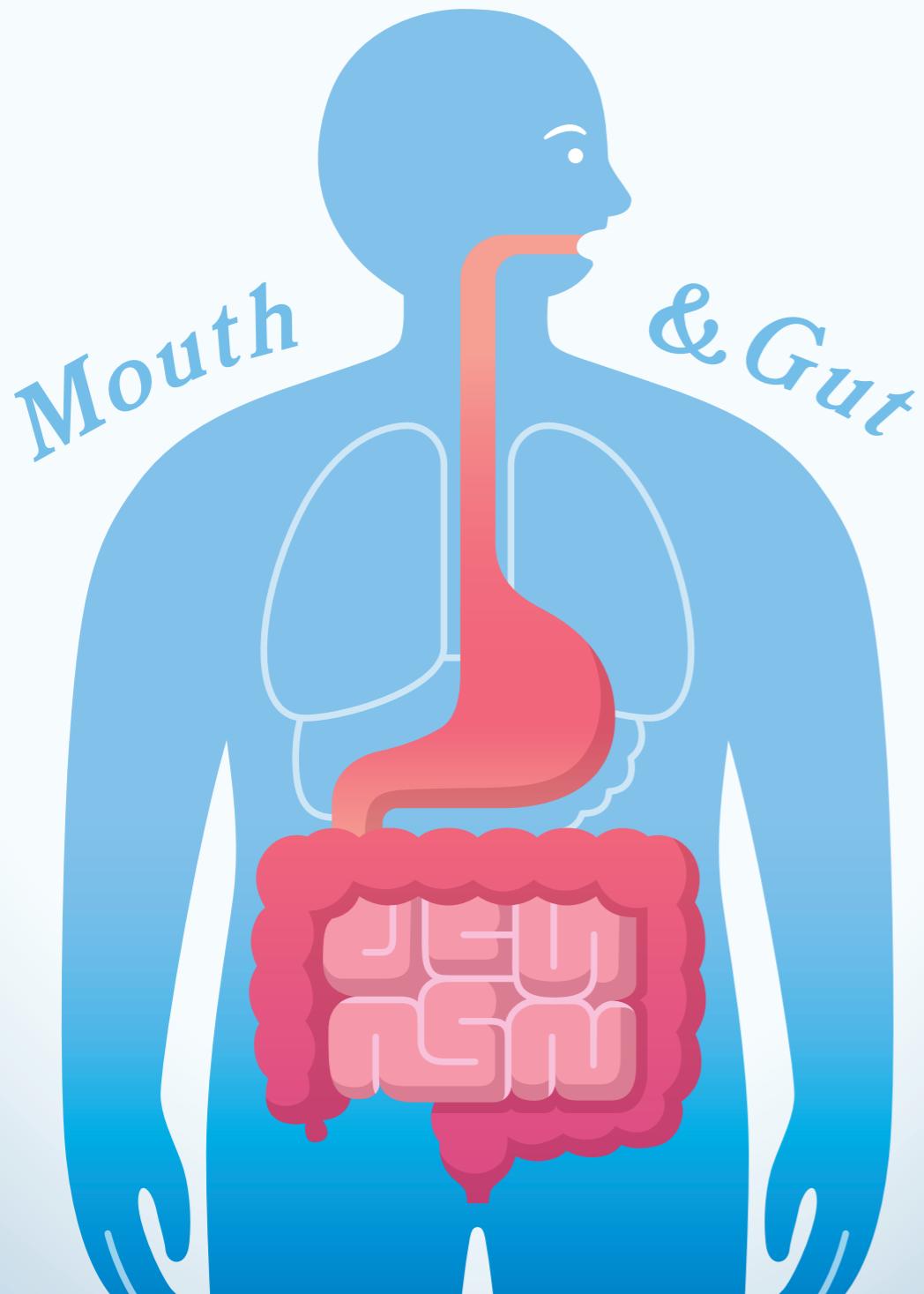
現在も脈々と受け継がれ、時代とともに進化し、新しい価値を生んでいます。

決して「仁丹」だけじゃない、森下仁丹が世界に誇る^秘技術の一つ、

社会課題の解決に貢献する「シームレスカプセル」の秘密をご紹介します。

シームレスカプセルで 解決する社会課題

森下仁丹は、人々の健康に貢献するため、「口やおなかの健康」に早くから着目し製品を開発してきました。近年、口とおなかの環境が全身の健康に影響を及ぼすことが明らかになり、社会的にも注目を集めています。これらの課題の解決に、独自技術である「シームレスカプセル」をどのように活かしているかご紹介します。



(口とおなかの重要性)

腸は神経を介して脳とつながっており、最近では「第2の脳」とも呼ばれています。つまり、腸内細菌のバランスを整えることは、免疫細胞の活性化だけでなく、メンタルを安定させることにもつながります。そして口は、すべての消化器官への入口であり、腸の次に細菌が多い器官でもあります。口腔内フローラのバランスが乱れると、腸内細菌にも悪影響があることから、健康を守るためにには口とおなか、両方の環境を改善することが重要です。

近年の 口の悩み



歯や歯茎に関する悩みだけでなく、歯周病原因菌が生活習慣病に影響するなど、体への影響が改めてわかってきてています。加えて口臭の問題もあり、口内ケアは高齢者医療や介護の現場で重要な課題となっています。

近年の おなかの悩み



脂肪分の多い食生活や加齢が原因で、腸内環境の乱れによる不調に悩まされる人が増えています。便通のお悩みだけでなく、肥満や美容、認知機能、うつ病など、心身にさまざまな影響が及ぶ可能性があります。

森下仁丹の貢献

カプセルの皮膜の厚みや構造を変えることで、有効成分が溶け出す場所や時間などを調整できます。この特性を活かし、カプセルの中にユーカリやミントなどさまざまな香料成分を入れた口中清涼剤やど飴などを開発。口臭の解消に加え、リフレッシュにつながる製品を多数提供しています。

シームレスカプセル使用例

- 香料カプセル入りのど飴
- 口中清涼カプセル



口中清涼カプセルイメージ

森下仁丹の貢献

腸内環境を良好にし、便通改善機能が認められたビフィズス菌などを腸内に直接届けられるような製品開発に、シームレスカプセル技術を活用しています。また、ビフィズス菌など腸内細菌が産生する重要な成分として注目されている短鎖脂肪酸を直接大腸まで届ける「大腸送達カプセル」の開発にも成功しました。

シームレスカプセル使用例

- ビフィズス菌カプセル
- 大腸送達カプセル



森下仁丹の シームレスカプセル技術

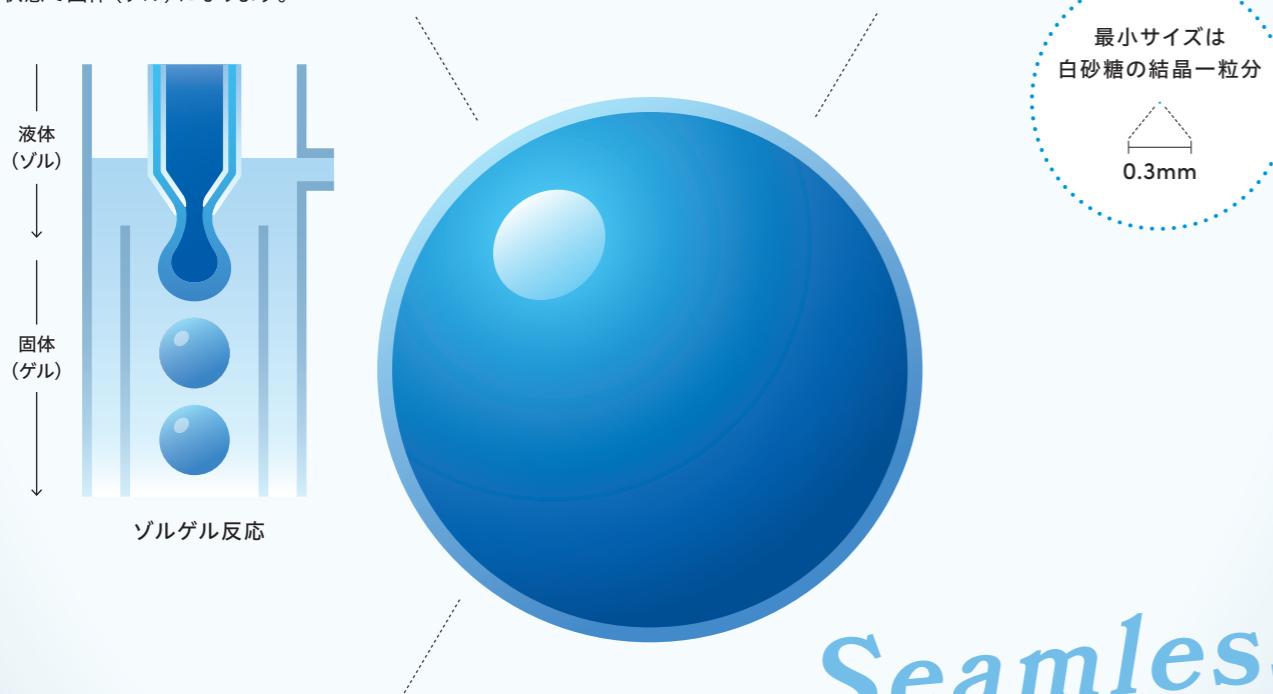
粉末・液体・微生物などさまざまなものを包むことができるシームレスカプセル。

当社がこの技術に取り組み始めたのは1970年代。今では多くの製品に活用しています。

課題解決の“切り札”にもなる本技術の独自性や特長について、くわしく解説します。

継ぎ目がない

界面張力を利用した「滴下法」で、継ぎ目がなく真球に近い形を成形できるのが特長。同心円状の多重ノズルから、液体(ゾル)の皮膜と内容物を同時に吐出させ、冷やした油に滴下することで、皮膜液が継ぎ目なく内容物を包み込んだ状態で固体(ゲル)になります。



目的にあわせて変わる皮膜成分

ゼラチンや寒天のような食品素材から、アクリル・ウレタンなどの合成樹脂まで、さまざまな皮膜成分にてカプセル化が可能です。近年では、ハラール等の「食の多様性」へ対応するため、植物性の皮膜成分に関する研究にも注力しています。

サイズは自由自在

シームレスカプセルは現在、直径0.3mmから8mmの範囲で自由にサイズを変えることができ、一般的なソフトカプセルよりも小さい粒子サイズのカプセルが作製できます。また、カプセルの皮膜の厚みも調整が可能です。

(4種のカプセル)

森下仁丹では4種類のカプセルを、目的にあわせ開発・製造しています。なかでもシームレスカプセルは、皮膜の厚みや成分、層の数などを変えることで、有効成分を狙った箇所へしっかりと届けることができます。

シームレスカプセル	樹脂カプセル
2層カプセル 皮膜に水で溶ける成分を使用しているため、親油性の液体を内包することができます。口中や肌の上ですぐに壊れるため、口中清涼剤や食品、化粧品などに活用されています。 ▼ <ul style="list-style-type: none">● 口中清涼剤● キャンディーやガム● ヨーグルト● 化粧品	3層カプセル 皮膜と内包物の間に保護層をつくることで、親水性の液体や粉末の内包も可能。最外部に耐酸性皮膜を用いると、胃酸に弱い菌を生きたまま腸へ届けることができます。 ▼ <ul style="list-style-type: none">● ビフィズス菌サプリメント● 粉末内包カプセル● ビフィズス菌カプセル入りヨーグルトドリンク
4層カプセル 「カプセルinカプセル」の構造で、2種類の物質を2段階に分けて放出できます。口臭と胃からの戻り臭をダブルで軽減したり、各消化器官で成分が有効に働いたりする設計も実現可能です。 ▼ <ul style="list-style-type: none">● 口中清涼剤● 香料ビーズ	単一球 光硬化性の樹脂を用いた単一球。全体が網目構造になっているため、内包している成分を少しづつ外部に揮発させられるのが特長です。網目のサイズは材料により調整可能です。 ▼ <ul style="list-style-type: none">● 香料ビーズ

\ ここがスゴイ！ /

均一な大きさや球形

優れた製剤精度により、粒子サイズや重量などを10%以下のバラツキで制御し、カプセルの有効成分の含量を均一化することができます。完成品は篩過や精度の高い自動選別機により、形やサイズ、液漏れ、傷などを一粒ずつ確認しています。

極限を追求した薄さ

原料割合やノズル装置の調整など、独自の処方設計によって、最大限まで皮膜を薄くすることを可能にしました。皮膜を薄くすることで内包率を高めると同時に、滑らかな口溶けや、肌の上で潰したときに違和感のない肌触りを実現しています。

Seamless Capsule

高度な“届ける”技術

皮膜成分や構造を変えることで、「胃では溶けないけれど腸では溶ける」といった、目的にあわせたカプセルを製造。本技術は、薬の効果を体内の狙った箇所で発揮させるDDS(ドラッグデリバリーシステム)にも有効です。

オーダーメイドの開発

カプセル受託事業ではお客様のご要望に応じて、商品設計から製造までトータルで支援し、他社と差別化できる製品の開発をサポートします。機能面や見た目など、求める水準にあわせたカプセルを、豊富な自社実績をもとにご提案します。

シームレスカプセル 製造の裏側

最先端の設備と、深い知識やノウハウを有した従業員たち。

その双方の力があって、森下仁丹のシームレスカプセルはつくられています。

シームレスカプセル完成までの工程に隠されたこだわりと、技術に迫ります。

動画で見る
シームレスカプセル製造



2次元コードを
読み取ってください。

※所属部署・肩書は取材当時のものです。

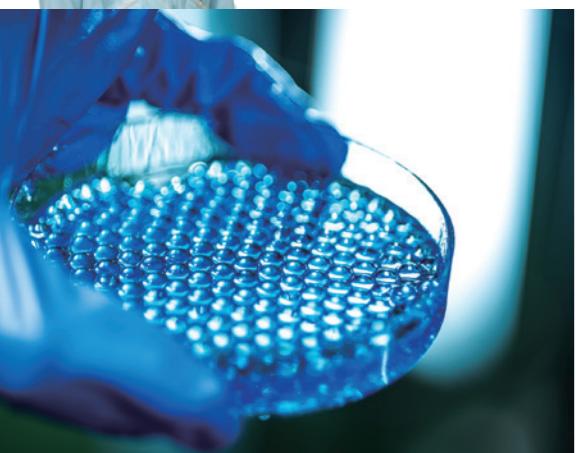
大阪テクノセンターで

設計



機能面だけでなく、安定した生産や品質を実現するために、原料の選定や配合、量産方法などを検討。国内外のレギュレーションを確認しながら、何度も試作を繰り返し、処方を設計しています。

研究開発部 製剤チーム
赤松 由御



調達

「ここから滋賀工場」



カプセル形成に用いられる油や、カプセル原料



設計された処方の実現だけでなく、安定供給も考慮したうえで原料サプライヤーを選定。品質を維持できる範囲内でのコスト管理も我々の役目です。輸送や保管条件も各原料の基準にあわせて管理しています。

資材購買部 購買業務グループ
瀬戸 啓介



カプセル形成において品質の決め手となるノズルセッティングに気を配っています。1時間ごとに実体顕微鏡でカプセルを見て品質チェックを行い、機械を微調整していきます。

生産本部 滋賀工場 製造1グループ
中川 喜仁



カプセル化

調合

計量した各原料をタンクに入れ、均一になるまで攪拌溶解させます。原料によって溶けやすさが異なるため、投入する順番や温度、時間も管理しています。

秤量

0.001g単位で計量が必要なこともあるため、年に一度計量器の校正を行うだけでなく、作業前にも必ず点検を行います。さらに、秤量作業者と確認者のダブルチェックで秤量誤差を防いでいます。



冷却

カプセルをすみやかに冷却することは次の工程での品質担保に必要不可欠なため、冷却温度や時間を管理しています。

冷却工程で使用した植物油とカプセルを遠心力で固液分離します。カプセルの皮膜により機械設定値が変わります。



脱油

自社充填包装工場 (大阪テクノセンター)

自社製品でカプセルを用いているものは、自社の充填包装工場(大阪テクノセンター)で最終製品に加工しています。重量チェックや金属検知機などの検査機器を用いて生産現場で品質チェックするだけでなく、定期的にサンプリングを行い、品質をトレースできるようにしています。

※大阪テクノセンターでは健康食品GMP(公益財団法人日本健康・栄養食品協会が定める認証)を取得



その他企業

国内外から受注生産したカプセルは、生産後、ご依頼いただいた企業さまの工場へ納品します。出荷の際も、事前に取り決めた品質規定をクリアしているか確認のうえ、発送しています。



検査 → 出荷

医薬品や機能性表示食品、サプリメントなど仕様にあわせて崩壊性や皮膜の厚さ、含有量の確認などさまざまな品質チェックを行っています。また製造エリアのクリーン度も定期的に確認しています。

生産本部 滋賀工場 品質管理グループ
播本 拓磨



皮膜率測定 菌検査



医薬品GMPの3原則に則した高度な管理体制

滋賀工場では、原料の受け入れからカプセル出荷に至るまでの全工程で、医薬品GMPの3原則^{※1}を意識しています。また、海外へ出荷することが多いため、NSF認証^{※2}も取得しており、機能性表示食品やサプリメントも同じ基準で製造しています。さらに、年に2回、全工場勤務者を対象にした集中教育訓練を実施。外部講師を招いて知識のアップデートを図ったり、基準を遵守する必要性について理解度の確認も行っています。高品質で安全な製品を安定的に生産し、社会へ提供することは、「済世利民」を掲げる森下仁丹の務めだと思っています。これからも品質や安全への意識を高く持ち、日々の業務を通じ自ら改善点に気づけるよう心掛けていきたいです。

※1「人為的な誤りを最小限にすること」「汚染及び品質低下を防止すること」「高い品質を保証するシステムを設計すること」という3つの原則

※2 米国CGMP Dietary Supplements 21CFR Part 111等の認証

カプセル一粒一粒を360度検査可能な最先端の自動選別機、または社内検定に合格した従業員による精密検査により、カプセルの形や傷、液漏れなどを厳しくチェックしています。

生産本部 滋賀工場 製造2グループ
寺木 裕美

選別

しか 篩過

規格外の大きさやいびつな形状になっているカプセルを除去します。カプセル搬送経路に金属検知器を設置して金属異物が無いことを確認します。



洗球

カプセル表面の植物油を取り除く工程。この作業を行うことで、カプセルに光沢が出て、見た目も美しくなります。

乾燥

カプセルの皮膜に含まれる水分を風で乾かします。風の温度や湿度、機械の回転を適切に管理することで、カプセルを均一に乾燥させます。

生産本部 滋賀工場 製造1グループ
高田 真一



シームレスカプセル座談会

世界一に挑む
職人たちの仕事

メーカーにて品質管理業務に従事後、森下仁丹に入社。銀粒仁丹®の試験や医薬品のGMP管理を経験し、現在は全社の品質管理・保証業務を統括している。

長年、設備のメンテナンスや新規設備の導入業務を担当。経営企画を経て、現在の部署に異動後、次世代のシームレスカプセル製造に向けた環境づくりに携わる。

入社以来カプセル製造に携わり、設備関係の業務を経て、現在は滋賀工場にてチーム管理や新技術導入に挑戦している。

歯科技工所や貴金属加工会社を経て、森下仁丹に入社。カプセルの製造に従事した後、資材購買部にて原料や資材の調達業務を担当している。

入社1年目は商品開発や営業部門を経験。2年目よりカプセル製剤の開発部門に所属、以降一貫してカプセル製剤開発業務に取り組む。

「世界一のシームレスカプセルメーカー」を目指して、先進的な技術・製品の開発に挑み続ける森下仁丹を支える、5人の職人たち。
信頼の基盤となる、高品質かつ安全なものづくりについて、それぞれの目線で語ります。

「独自性」と「安定性」の両立

山内 森下仁丹のシームレスカプセル技術の強みは、その独自性と安定性にあります。たとえば、直径1mmの微小カプセルや、胃酸に弱いビフィズス菌を生きたまま腸に届ける3層構造の腸溶性カプセルなどの高度な技術を要する製品を、安定的に供給できる企業は、あまり多くありません。最先端の技術を使い、高い品質を保ったうえで量産できることが、他社との差別化につながっていると感じています。

橋本 高品質を維持するためには、生産されるカプセルの均一性を保つことが重要になります。そこで工場へ導入する前に、原料の規格や工程など量産化に向けた製造条件を、時間をかけて検討し、指示書にまとめています。なお、同種のカプセルであっても、粒径が異なると条件も変わってくるため、作業者によって品質にズレが出ないよう、必ず製品ごとに指示書を作成しています。

岡崎 調達部門では、開発部門から原料の規格について事前に情報をもらい、価格や品質を比較。常に最適なものを選択しています。森下仁丹は以前より、事業の基本方針として「原料の精選を生命とし、優良品の製造販売」を掲げてきました。調達はコスト部門であり、仕入れの金額削減は重要な使命です。ただ、無理なコストダウンは、品質の低下を招く恐れがあります。コストを決める

要件でもあるQCDS^{※1}の順に示される通り、私たちはまず「Quality(品質)」を優先するようにしています。

高田 企画や研究開発、原料調達がいくら優れていても、生産ではこびりが出てしまっては意味がありません。製品の均一性を保つために、開発チームが作成した指示書をもとに作業手順書をつくり、製造を進めています。その際は、製造条件や原料の管理条件などの詳細を各部門にヒアリング・協議する場を設けています。

小川 品質保証会議や製剤開発会議など、全体会議の場を設けることで、品質に関するリスクの把握と改善の重要性が、全部門でしっかりと共有されていますよね。

いつの時代も「誇れる」品質管理を

山内 森下仁丹では以前より、医薬品を製造する基準であるGMPに準拠した製造・品質・衛生管理を行っています。また、世の中に提供するサービスとして適切かを判断する「信頼性保証部」が存在しており、第三者的な目線で、自社製品の品質を評価できる環境が整っています。

小川 昨今、製品への品質保証に対する社会からの要求がますます高まっていると感じています。アメリカでは以前より、医薬品だけでなくサプリメントに関しても医薬品と同等の基準で生産することが定められていましたが、

品質に関するリスクの把握と改善の重要性を全部門で共有しています。



日本でもサプリメントや機能性表示食品について、HACCP^{※2}に示されるような特定のリスクが絡む項目だけでなく、原材料の受け入れから最終製品化までの全工程に対して、記録や明文化などの管理を行うという、医薬品と同等の品質管理が求められるようになってきました。その点、滋賀工場は日本よりも厳しいと言われる米国CGMP基準で製造・品質管理を行っているため、信頼性が担保されています。

岡崎 調達部門としても、今まで以上に品質規格やメーカーの実情について深く知る必要があると感じています。そのためにも、紙面上でわかる情報だけではなく、可能な限り現地へ足を運び、そこで得られた内容も活用して評価するようにしています。一見すると、オーバースペッ



私たちは何よりもまず「品質」を優先しています。

クにも見える品質管理の取り組みが、森下仁丹には多くあります。しかし現代の潮流を見ると、私たちがやってきたことは、決して間違いではなかったと思います。

高田 最後まで丁寧に仕事をする。原料を仕入れてそれで終わりではなく、納品や保管管理もかなりシビアに行っています。新規の原料を取り扱う際には、適切な温度や湿度条件について、調達担当にヒアリングすることもあります。また、工程の逸脱がないよう日々モニタリングを行い、人では気づけない部分は機械でカバーするようにしています。

小川 それら機械についても、製造する製品を切り替える際には必ず、洗浄・殺菌・消毒を綿密に行ってています。また、洗浄後の設備に衛生上の問題がないか、従業員が目視でダブルチェックすることで、安全を確保しています。

山内 安全性の管理という点でいうと、パートナー企業の存在も大きいです。受託事業にて、パートナー企業から求められる衛生・品質・出荷基準に応えていくことで、グローバルに展開しても恥ずかしくないレベルまで成長することができました。引き続き、外部の目線は大切にていきたいですね。

「難度の高い生産技術を担う「マイスター」たちがいます。」

総合的な知識を有した従業員の育成

橋本 企業として成長するために、品質管理に加え、先進的で優位性のある製品開発を行わなくてはなりません。外部から情報を得ると同時に、社内においてもジョ

ブローテーションを実施することで、幅広い知識を有した従業員を育成していく必要があります。

山内 営業も同様に、自分たちが売る製品に対する理解を深めるため、研究開発や生産の現場を実際に見て、学ぶべきだと感じています。一貫した安全・品質管理が求められる今、担当以外の業務を把握することは、全部門共通の課題であると認識しています。

岡崎 同感です。資材購買部においても、研究開発が求める要求事項や、生産現場で必要なハンドリング性などを総合的に考え、適切な判断をくだすスキルが求められます。メーカー視察による実態把握に留まらず、信頼性保証部の監査にも同行し、森下仁丹の求める品質基準を把握することが重要だと感じています。

小川 信頼性保証部は、非常に専門的な知識が求められます。それと同時に、調達から製造まで、一連の流れを俯瞰的に見ることができるスキルも養っていかなくてはなりません。原料や設備についていち早く理解を深めてもらうため、サプライヤーを訪問し、製造管理・品質管理の確認を行う際には、若手社員を同行させ、OJT形式で学んでもらうようにしています。

高田 シームレスカプセル技術は生産難易度が高く、たとえばネジが1本緩んでいるだけでも、規格から外れた物ができてしまいます。そのため、機械のメンテナンス技術も、品質に大きく関わってきます。そこで生産本部では、製品の特性や生産工程に関する、総合的な知識を有した「マイスター」の育成を行っています。

橋本 研究開発部では、担当業務が固定化され、スキルの幅が狭くなることを防ぐため、グループ内共有のスキルマップ表を作成しています。業務評価と分離して点数化することで、課題を明確化し、指導内容を決定。全体の技術レベルの底上げを行い、メンバー間の経験差を埋めることで、全員が高いアウトプットを提示できるようにしています。

山内 人の育成も重要ですが、労働人口が減少する現代、機械による自動化もマストですよね。人の手を介さないことによる品質向上も期待できるので、両軸で進めるべきだと考えています。

「信頼を基盤に
「オモロイ」技術と製品を
生み出します。」



世界一の シームレスカプセルメーカーへ

高田 安全かつ信頼される製品づくりができる工場の管理体制を維持するためにも、これからはサステナビリティやSDGsに対する取り組みが重要になると考えています。現在、ISO14001の環境マネジメントシステムを導入しており、負荷を最小限に抑える取り組みを進めています。

橋本 森下仁丹は130年の歴史を通し、ものづくりの基盤となる品質管理体制を構築してきました。今後はその基盤を活かし、実現を想像してワクワクするような「オモロイ」技術と製品の開発に力を入れていきます。「仕事を楽しむ」ことはもちろん、お客様だけではなく、自分自身も面白いと思えるものを生み出せる環境を整えていたらと思います。

小川 新しい分野や事業に挑戦する際、同時に、品質や安全性に対する新しい知識も必要になります。森下仁丹の成長にあわせて、私たち信頼性保証部は、大学や専門機関の協力も得ながら、さらに進化しなくてはなりません。そのために、国内外のレギュレーションの変化についてアンテナを高く張り、いち早く情報を収集し、社内に広く共有していきます。

岡崎 「品質・安全」と「先進性」の両立には困難がとも

ないます。しかし、これまで私たちが築いてきた「信頼」が、達成の鍵になってくれるはずです。調達においては、サプライヤーの方から、私たちが思いもしなかった原料や製品を提案いただくことがあります。まさにこれこそが、信頼の証であると感じています。森下仁丹を含むサプライチェーンを単なる商流と捉えず、ともに価値を創るバリューチェーンと捉え、さらなる価値を構築する取り組みをともに展開していければ何よりです。

山内 シームレスカプセル技術は間違なく当社の強みであり、特に腸溶性カプセルを使った「ビフィーナ®」は発売から30年が経過した今も多くの方にご愛用いただいている。だからこそ私たちは、「口とおなかの健康」にこだわり、さらに効果を実感できる製品を提供していきたいと考えています。今後も、競合他社の追随を許さない「世界一のシームレスカプセルメーカー」であり続けるために。先進的な製剤技術の確立、社会課題を解決する商品開発、エビデンスを持って価値を提供する研究、そして、これらの活動を担保する品質、この4点を軸に取り組みを強化していきます。

*1 QCDS… 製品を評価する際に使う指標の一つ。「Quality(クオリティ)」「Cost(コスト)」「Delivery(デリバリー)」「Service(サービス)」の頭文字をとった用語
*2 HACCP…「Hazard(危害)」「Analysis(分析)」「Critical(重要)」「Control(管理)」「Point(点)」の5つの単語の頭文字をあわせた、原料の入荷から製品の出荷までの工程において、発生しうる危険を分析し、それを防ぐための衛生管理方法を立て、実行・記録する衛生管理方法

他の追随を許さない
世界一の技術・製品・品質で
社会に貢献します。



VALUE SECTION

- 19 トップメッセージ
- 22 財務ハイライト／非財務ハイライト
- 23 成長の軌跡
- 25 広がる事業領域
- 27 価値創造プロセス
- 29 成長を支える強み

130年の信頼を体現した、 革新的な製品を世界に届ける。



代表取締役社長
森下 雄司

過去の実績に学び

予測困難な未来に挑む

現在、地政学リスクの高まりによる原材料や燃料価格の高騰、それを受けた物価の上昇が続いている。さらに、これらのリスクが個人消費にも影響を及ぼすなど、依然として不確実性の高い状況が想定されます。この先の未来を予測することは困難であり、常に緊張感を持って対応していかなくてはなりません。さらに近年では、同業他社にて相次いで品質不良問題が発覚しており、安全や品質に対する世間の目も厳しさを増しています。

安全性を言葉だけで証明するというのは非常に難しいことですが、私たちにとっては「健康とともに安心と安全をお届けする」という想いのもと、今まで続けてきた事業活動そのものが信頼の証となっています。特に海外では、森下仁丹の歴史を評価いただき、信頼を寄せてもらうことが多くあります。しかし信頼は、得るのには相当の時間がかかりますが、崩れるときは一瞬です。皆さまの信頼を裏切ることのないよう、一層気を引き締めていかねばなりません。先人たちがこれまで蓄積してきた原料調達のノウハウと、確立された品質管理体制を基盤に、これからも安全な商品の開発・製造を行っていきます。

異業種を含む大手企業の新規参入にともなう競争の激化は、現在も続いている。そのなかで、いかに差別化を行うかが重要であると考えています。たとえば、コストダウンに注力し、手に届きやすい価格で製品を販売することも、強力な差別化の方法に違いありません。ただ私たちがすべきは、森下仁丹の技術や製品を必要とするお客様と接点を持ち、要望や需要を正確に捉え、改善していくことだと捉えています。お客様と広く深く接点を持つためにも、私たちの強みを伝える広告宣伝を強化しなくてはなりません。その一環として、新たにマーケティングチームを発足したほか、2025年2月に120周年を迎える「仁丹」のリブランディングを開始しました。また、健康に対する考え方や習慣が各国で異なるなかで、東南アジア圏では若い世代の方も当社の製品に高い関心を寄せてくださっています。インバウンド需要も意識し、国内と海外、それぞれに適した情報発信を行い、より早い段階で私たちのことを認知していただけるよう取り組んでいきます。

多様化する要求に 独自の技術で応える

2023年度についても、売上高、営業利益ともに前年度を上回る結果となりました。セグメント別に見ると、ヘルスケア事業では「ビフィーナ®」をはじめとしたインバウンド需要が高い製品が復調傾向にあります。また、カプセル受託事業では、フレーバーカプセルとプロバイオカプセルの受託販売が売上を伸ばしています。今後はこれらの既存商品を進化させると同時に、業務効率化や強力なブランドの創出のため、「口とおなかの健康」にフォーカスした製品の開発に取り組んでいきます。

私たちのこれまでの歩みを振り返ると、予防医学の考え方から生まれた「仁丹」から始まり、プロバイオティクスやオールラルケアの製品等を通して、人々の健康にいかに貢献するかを常に模索してきた歴史が見えてきます。これらの事業の根底には、仁丹の生薬研究のノウハウを活かした「機能性素材」と、製丸技術から発展させた「シームレスカプセル技術」があります。特に「シームレスカプセル技術」は、オープンイノベーションによるパートナーとの協創を通して得た知見を、新たな開発に応用することで、より高付加価値なカプセルの開発・製造を可能にしてきました。一方で、海外大手メーカーからの大口委託を多く受けているからこそ、受託先の需要動向により受託高も大きく変動します。リスク分散を図るために、国内外の受託先を拡大すると同時に、カプセル製剤技術の活用先についても、建材や家電、農林水産用途など、さらなる多様化を進めています。

また、2023年12月には錠剤医薬品を製造する「MJ滋賀」を子会社化することで私たちは独自製剤技術の幅を



広げるチャンスを得ました。滋賀工場に隣接しているという立地面に加え、医薬品品質の健康食品も製造でき、かつ品質や安全性に対する考えと同じくしている点も親和性が高いと感じています。生産能力を強化すると同時に、レベルの高い製薬技術を森下仁丹内に取り込むことができ、カプセル製剤技術と錠剤製剤技術のコラボレーションによる新たな展開も期待できます。今後は、パートナー企業や子会社から学んだ技術・ノウハウを自社の製品開発にも活用し、多様化する人々の悩みを解決するため、既存商品の強化に加え、新しい技術の開発にも注力していきます。

森下“仁財”とともに 持続的な成長を

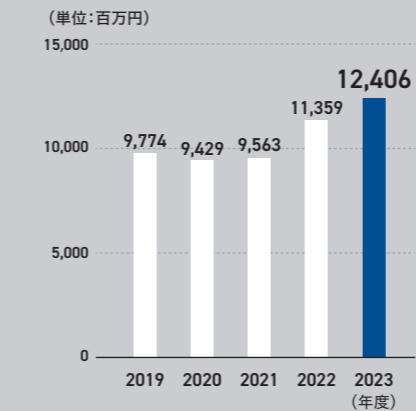
2023年に130周年を迎えた森下仁丹は、変わらない軸としてパーパスを策定しました。このパーパスは、社内だけでなく学生やお取引先さまなど、外部のステークホルダーの皆さんにも徐々に広がりつつありますが、実際に変化が起るまではまだ時間を要します。今後も、各工場・拠点でのタウンホールミーティング、新聞やWebページを活用したPRなど、浸透に向けた取り組みを継続して行い、パーパスへの理解と信頼を築いていきます。

また、森下“仁財”的活躍推進に向けた取り組みも実施しており、リーダーシップ領域における施策や次世代リーダーの育成に注力しています。さらに、各分野の専門知識に加えて、開発から生産、営業までを一貫した流れで理解できるような人財を増やすため、ジョブローテーションも積極的に行っています。

新しい事業を始めるまでに5年、それらの取り組みがお客様に伝わるまでは10年ほどの年月がかかります。今後注力していく「口とおなかの健康」に貢献する製品開発が、これから先10年後の未来で実を結ぶよう、パーパスや中期経営計画を指針に、定期的な見直しを行ながら取り組みを進めていきます。私たちは130年の歴史を通し、より堅固な“信頼関係”をステークホルダーの皆さまと築いてきました。だからこそ、ステークホルダーの皆さまの信頼と期待に応え、長期にわたる成長と企業価値の最大化を行うことが、私たちの使命であると考えています。これからも「変革」を目指し、国内に留まらず海外においても、積極的に新たな分野・技術へ挑戦します。

財務ハイライト

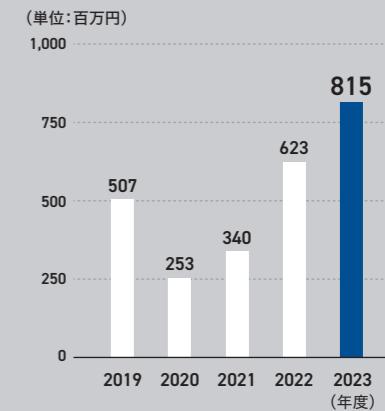
売上高



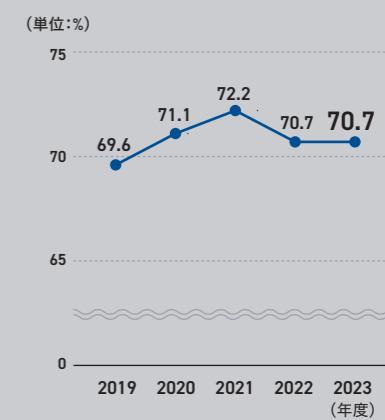
営業利益



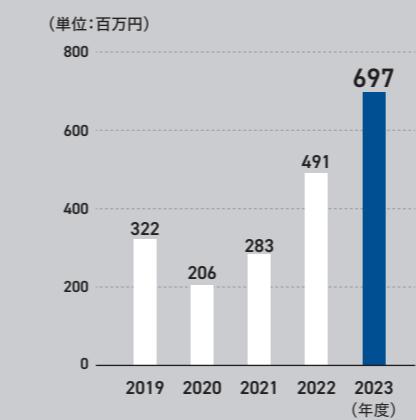
経常利益



自己資本比率



親会社株主に帰属する当期純利益

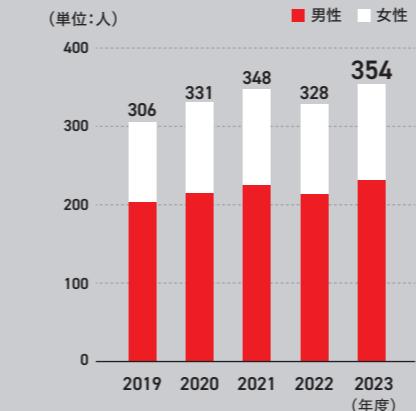


総資産・純資産



非財務ハイライト

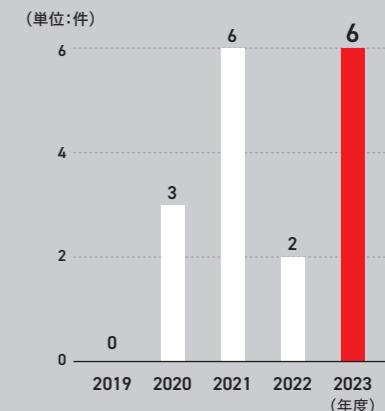
男女別従業員人数（連結）



障がい者雇用率



特許出願件数（国内）



成長の軌跡

新技術・素材を探求し続けた130年

たった4人の小さな薬種商として産声をあげた森下仁丹は、携帯・保存に便利な常備薬として始まり、今も愛され続ける「仁丹」や、カプセル製剤技術や機能性素材という新たな技術とともに成長してきました。世の中の健康と豊かさをひたむきに思い続け、歩みを続けています。



1907年 森下博薬房店舗
(1905年に移転、森下南陽堂から改称)

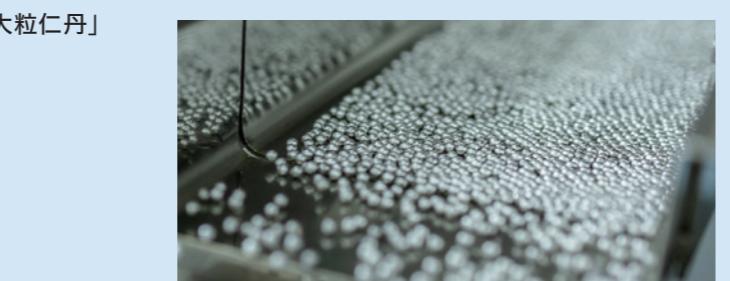


1893~

健康を世界に運ぶ 総合保健薬の誕生



森下 博
ぬまくまぐんともちょう
1869年に、広島県沼隈郡鞆町
(現・福山市)にて生を受ける。
幼い頃から煙草商や舶来小間物問屋に奉公して商売を覚え、
23歳で薬種商、森下南陽堂を創業。



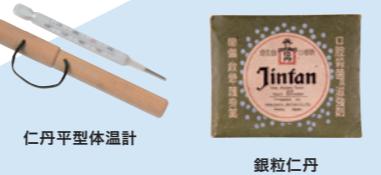
前身である森下南陽堂は、創業時から予防医学の考えのもと製品開発を進めてきました。なかでも、フランスから輸入した性病予防器具「やまと衣」に続き発売された、梅毒に対する新剤「毒滅」は世間に広く流通しました。その後も、台湾の丸薬からヒントを得て、総合保健薬を開発。銀粒仁丹の前身であり、「薬の外交官」として世界から愛された「赤大粒仁丹」が誕生しました。

1922~

保健医療への貢献と セルフ・メディケーション

この頃より経営の多角化が進み、「仁丹の体温計」や「仁丹ハミガキ」を発売。大衆の保健医療に貢献しました。また、1927年に発売された「赤小粒仁丹」を改良し、さらに保存性を高めた「銀粒仁丹」が万能の護身薬として愛用されるようになります。食品の製造や医薬品の販売も実施し、「セルフ・メディケーション(自己治療)」の考え方のもと、メディケアブランドの育成に取り組むようになりました。

1922年 「仁丹ハミガキ」「仁丹の体温計」発売
1926年 健康保険組合を設立
1929年 「銀粒仁丹」発売
1936年 森下仁丹株式会社に社名を変更
1973年~「清淨錦」「粘着包帯」など、メディケア製品を発売



1975~

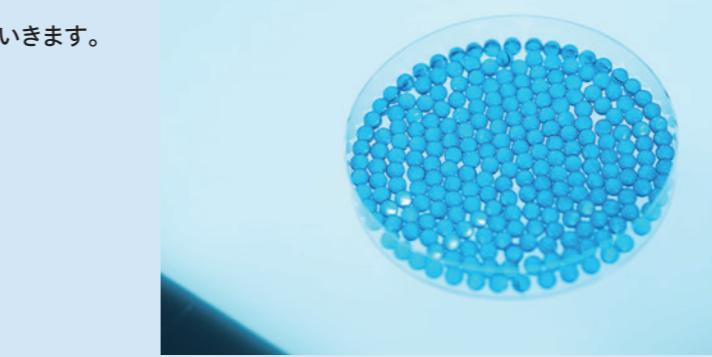
1980年 「クリスタルデュウ」発売
1984年 「ウーマンラボ」を発足
1992年 「カプセル仁丹」発売



1993~

「独自技術」確立へ カプセル製剤技術の発展

欧州で生まれた液体タイプの口中清涼剤から着想を得て、液体入り仁丹の開発を始めます。7年以上をかけようやく、継ぎ目がなく口溶けの良いカプセルが誕生。しかし、当時は親水性の液体しか包めず、味の伝達が鈍いという弱点があったため、親水性物質のカプセル化に挑戦し、成功。後に胃で溶けずに腸まで届ける腸溶性カプセルやカプセルinカプセルなど、当社独自の製剤技術へと発展していきます。



1993年 「ビフィーナ10」発売
通信販売を開始
1995年 「仁丹の薬湯」発売



2006年 ローズヒップ由来
ティリロサイドの体脂肪減少
機能を日本薬学会にて発表
2015年 「ヘルスエイド®」シリーズ販売
2022年 日本ロレアル株と共同開発した化粧品用カプセル生産



2006~

健康の先にある 豊かな暮らしを支える

生活習慣病対策として、機能性素材研究を始めました。脂肪燃焼作用がある「ローズヒップエキス」に続き、2015年には機能性表示食品を中心とした「ヘルスエイド®」シリーズも発売。シームレスカプセルは可食分野から非可食分野へ領域を拡大すると同時に、医療用医薬品への活用や、ハラール認証取得への取り組みなども実施しています。森下仁丹は、独自の技術と素材研究をさらに追求していきます。

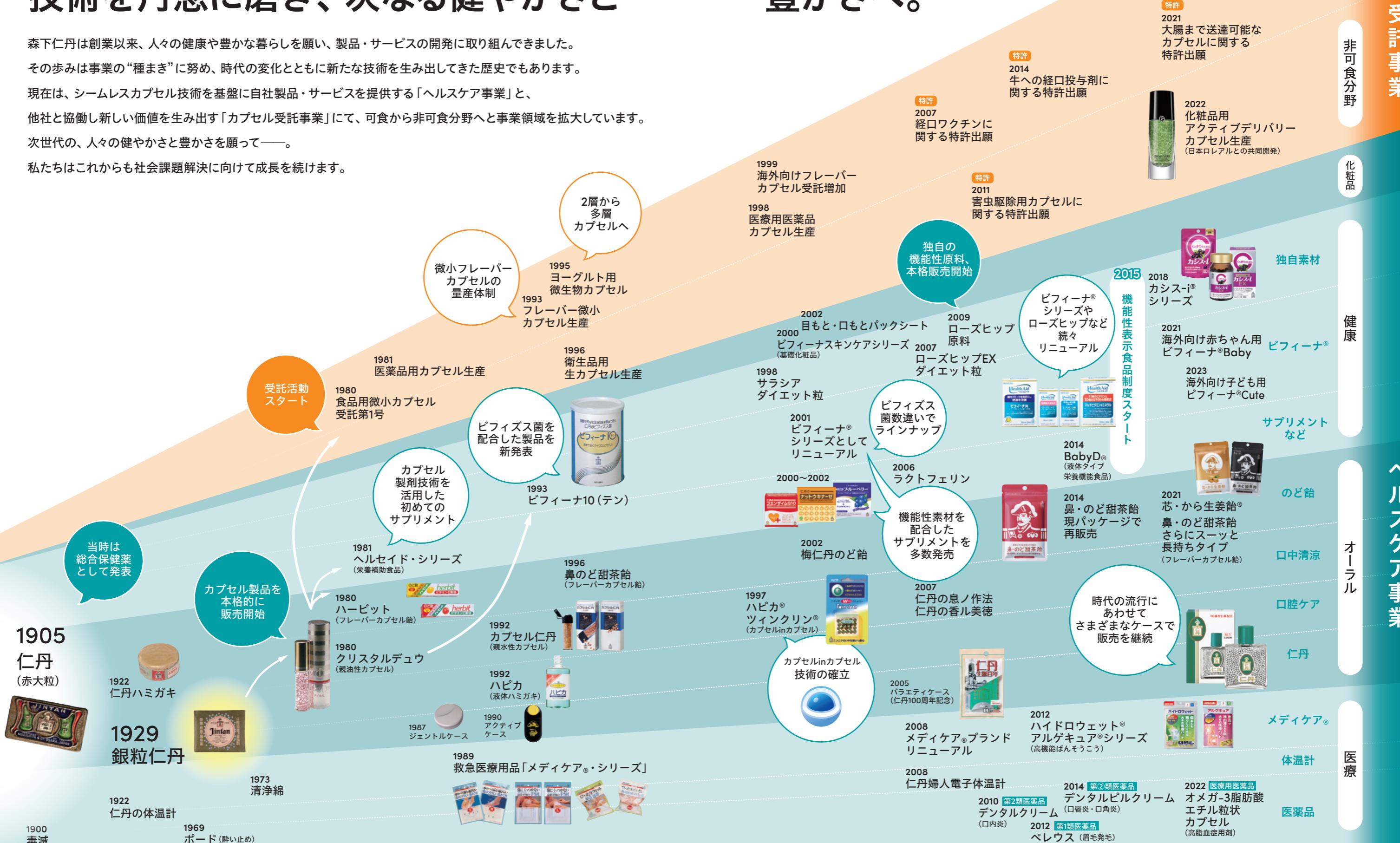


広がる事業領域

技術を丹念に磨き、次なる健やかさと

森下仁丹は創業以来、人々の健康や豊かな暮らしを願い、製品・サービスの開発に取り組んできました。その歩みは事業の“種まき”に努め、時代の変化とともに新たな技術を生み出してきた歴史でもあります。現在は、シームレスカプセル技術を基盤に自社製品・サービスを提供する「ヘルスケア事業」と、他社と協働し新しい価値を生み出す「カプセル受託事業」にて、可食から非可食分野へと事業領域を拡大しています。次世代の、人々の健やかさと豊かさを願って——。私たちはこれからも社会課題解決に向けて成長を続けます。

豊かさへ。



価値創造プロセス

持続可能な「市場創造型」の研究・開発

社会の「リスク」と「機会」をいち早く捉え、社内外の経営資本を適切に活用し、製品・素材を創造。

企業として成長するとともに、重要課題を解決することで、持続可能な社会づくりに貢献します。

森下仁丹の目指す姿

市場創造型の研究・開発を推進し、
素材・製品・サービスを提供することで
持続可能な社会づくりに貢献する

Purpose パーパス

思いやりの心で、オモロイ技術と製品で、
一人に寄り添い、この星すべてに想いを巡らせ、
次の健やかさと豊かさを、丹念に紡いでゆく。

詳細 P.01

外部環境の認識

リスク

- 市場ニーズへの対応遅れ
- 高齢化による労働人口の減少
- サプライヤーとのコミュニケーション不足による品質低下や事業継続危機
- 気候変動や自然資本の減少による原材料の調達不全

機会

- マーケットの拡大
- 多様な価値観の取り込み
- 品質の担保による安心・安全な企業ブランドイメージの維持
- 資源循環促進によるリサイクル資材の活用や環境負荷の軽減

投入資本

財務資本

- 健全なバランスシート

知的資本・製造資本

- 高付加価値シームレスカプセルの開発・製剤技術
- 機能性素材開発で獲得した独自の知見・技術
- オープンイノベーション、パートナーとの協創

人的資本

- 成長を支える多様な人財
- 思いやりの企業文化・組織風土

社会関係資本

- 優良顧客との信頼関係
- サプライヤーとの協業
- 安心・安全のブランド力

成長を支える 強み

研究

強みを活かす 事業

調達

製造

販売

サービス

5つの マテリアリティ

詳細 P.45

アウトプット



ヘルスケア製品
医薬品等



カプセル受託



機能性素材

アウトカム (提供価値)

顧客

- エンドユーザーの健康の増進
- エンドユーザーの生活の質の向上

従業員とその家族

- 会社と従業員の相互の成長
- 働きがい・働きやすさの向上

取引先

- 持続可能な調達のさらなる推進
- パートナーの課題解決
- 当社、パートナーの企業価値向上

地域・社会

- 地域の自然環境保全

株主・投資家

- 安定的な株主還元
- 持続的成長と中長期的な企業価値向上

関連 P.43

成長を支える強み

創業から続く技術を基盤に進化する

森下仁丹には、仁丹の製造から発展した「独自技術」と、長年の生薬研究と原材料精選のノウハウを活かした「独自素材」という、2つの強みがあります。「品質管理」と「顧客基盤」を土台とし、これらの強みを原動力に成長を続けます。



仁丹の製丸技術を発展させた継ぎ目のないシームレスカプセルは、液体や微生物をも包むことができる独自の技術です。開発当初は直径3mmほどでしたが、現在では直径0.3~1.0mmの微細カプセルの製品化に成功。さらにミクロン単位のカプセル量産化に挑戦しています。また、親油性物質だけでなく親水性物質も包むことができるため、可食・非可食を問わず、幅広い分野で活用されています。

医薬品の製造および品質管理の基準であるGMP(適正製造規範)に適合した製造環境にて医薬品やサプリメント等を生産、かつ薬剤師を含む専門スタッフで厳密な品質管理を実施しています。また、安心・安全な製品を届けるため、高い水準でのサプライチェーン管理を徹底しています。

自社内に保有するコールセンターには薬剤師も常駐しており、お客様の疑問やご要望に迅速かつ正確に対応しています。またコールセンターにて収集した情報は、製品開発や品質管理などの事業活動に広く役立てています。

仁丹で培った生薬成分の研究ノウハウを活かし、健康食品や医薬品に付加価値を与える、高品質な原材料を厳選。また、その原材料に含まれる成分が持つ効果・効能を明らかにし、製品に応用しやすいかたちに加工します。森下仁丹が主に扱うローズヒップ、サラシア、カシスという3つの独自素材は、自社(ナショナルブランド)製品の開発だけでなく、他社の製品にも活用されています。

33 ビジネスマodel
35 事業概況
35 ヘルスケア事業
37 カプセル受託事業
39 TOPICS

森下仁丹の事業戦略

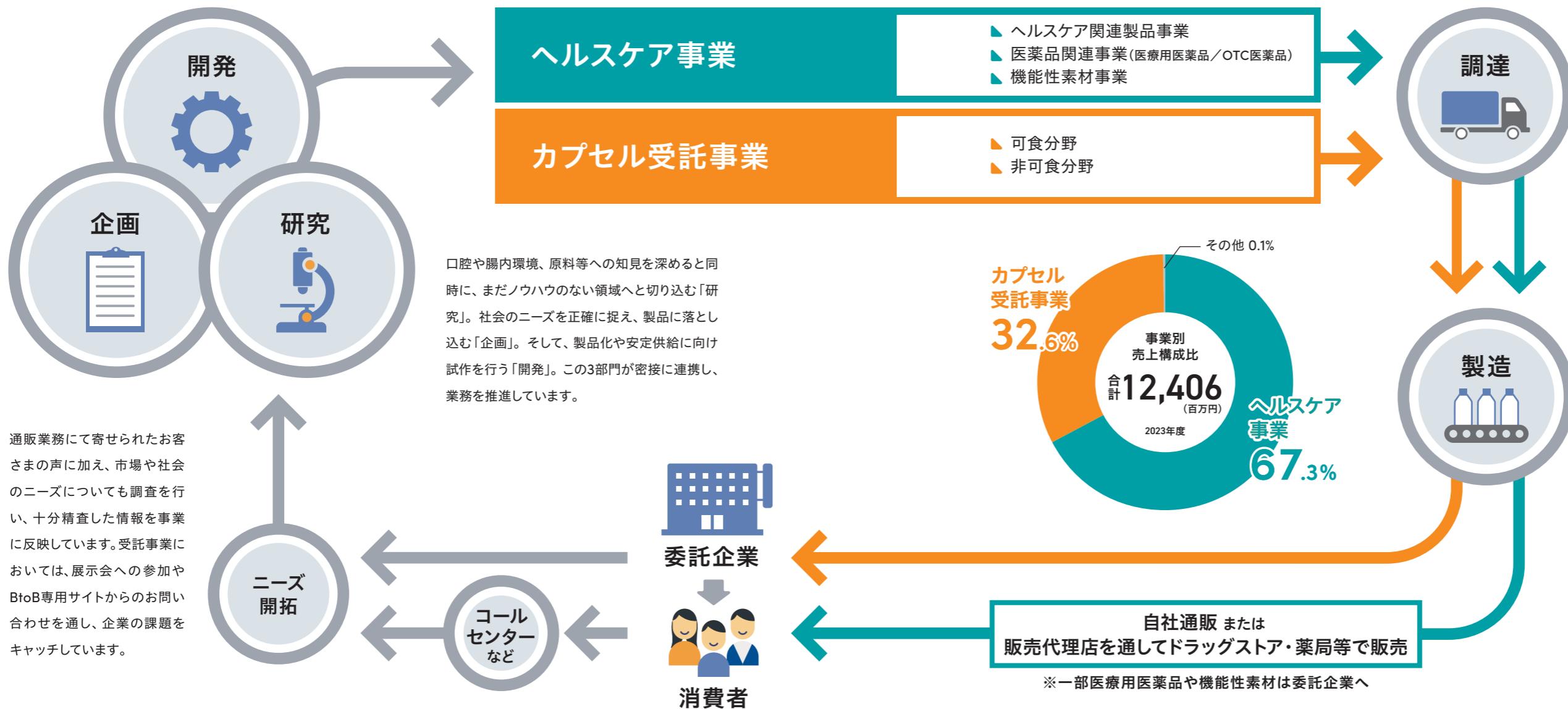
BUSINESS SECTION



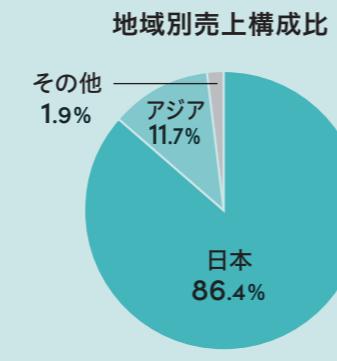
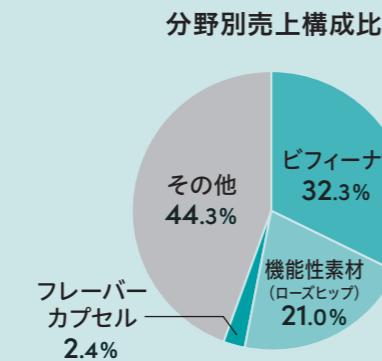
ビジネスモデル

“才モロい技術と製品”を生む好サイクル

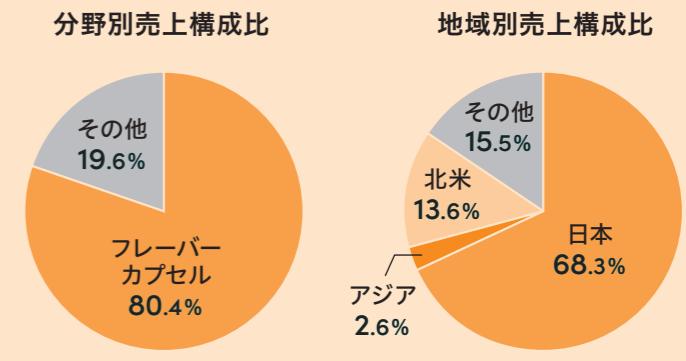
森下仁丹は、ヘルスケア事業とカプセル受託事業の2事業において、研究開発から販売まで、バリューチェーン全体で、安全かつ高品質な製品づくりを行っています。



ヘルスケア事業



カプセル受託事業



ヘルスケア事業



基本戦略

「口とおなかの健康」に的を絞り、強力なブランドを創出する

2023年度は、ビフィーナ®や当社独自の機能性素材であるローズヒップエキスの販売が好調な半面、ジェネリック医薬品の販売が前年同期と比べ減収となり、売上高も8,349百万円（前年同期比42百万円減）と減収になりました。そこで、当社の強みであるカプセル製剤技術が活きるビフィーナ®をはじめとした「おなかの健康」を守る製品に注力。腸内環境に関する研究が進み、腸が大切な器官であるという認知が広がっている昨今、当社が製造できる腸溶性カプセルや大腸送達性を持つカプセルが強みを発揮できると感じています。特にアジア各地域では、年齢問わず「おなか」に悩みを持つ人が多く、さらなるビジネスチャンスが期待されます。また、看板商品である「仁丹」のリブランディングを行うことで当社ブランドを強化するとともに、腸の次に細菌が多く、腸内環境との相関性が高いと言われる口腔フローラを良好にするための取り組みに力を入れるなど、社会課題解決につながる商品やビジネス開発にも努めています。

事業の強み

- シームレスカプセル技術の応用で幅広い製品を展開
- 仁丹から続く生薬研究による機能性素材の研究開発
- ビフィーナ®を中心とする海外での高いブランド認知



創業当時から幅広い商品で「口の健康」を支援

森下仁丹は、口腔衛生の考えが広がりだした大正時代に「仁丹ハミガキ」を発売して以来、さまざまな「口の健康」に役立つ商品を社会へ提供してきました。現在は、デンタルクリームやデンタルピルクリームなど口内炎、口唇炎等の治療に役立つ医薬品に加え、喉の潤いを守るのど飴、海外向けの口臭対策商品などを展開しています。身体の入口にあたる「口の健康」に改めて着目し、新たな商品やサービスの開発を進めています。



「おなかの健康」を守る製品をグローバルに展開

「健康はおなかから」という考えはグローバルに通じるものであり、実際に当社の主力製品であるビフィーナ®も、国内外で売上を伸ばしています。今後は、北米やムスリム国への展開も考えています。また、腸内細菌が産生する短鎖脂肪酸の有用性に着目。カプセル製剤技術を活かし、短鎖脂肪酸を直接大腸に届けることで、課題解決に貢献できないか検討しています。今後もさまざまな角度から「おなかの健康」にアプローチしていきます。



Voice

近年、ビフィーナ®の競合は増加しており、各種法規を遵守しながらお客様へ商品の魅力を伝えることが、年々難しくなっていると感じています。あらためて、国内外のマーケティング強化は必須と考えており、さらにムスリム国など海外の未導入国へも製品を展開していくためにも、ハラール認証を取得する等の取り組みを推進しています。また、将来を考え、医療用医薬品にも引き続き力を入れていきます。

常務執行役員 ヘルスケア事業本部長 石田 英嗣

カプセル受託事業



基本戦略

国内外から注目される「最先端のカプセル製剤技術」で付加価値を高める

急激な円安や、原材料の高騰による製造原価の上昇により、海外企業への供給価格を見直す必要が出てきました。今後もさらなる利益の圧迫が懸念されます。しかし、森下仁丹のコア技術であるシームレスカプセル技術は、国内外の多くの企業から付加価値を認められており、2023年度は、2022年度を上回る数のお問い合わせが寄せられました。なかでも、主力製品であるフレーバーカプセルの製造受託は順調に売上を伸ばしています。また、ウィメンズヘルスに着目した商品が欧米で徐々に売上を伸ばしており、プロバイオティクスカプセルの受託販売は、前年同期と比べ増収となりました。最終的には、価格転嫁による影響もあり、売上高は4,049百万円（前年同期比1,086百万円増）と増収になりました。次のステップとして、産業分野においてパートナー企業と新製品の開発を進めているほか、単に高付加価値な製品を開発するだけでなく、環境に配慮したサステナブルな製品を供給できるよう検討を進めています。

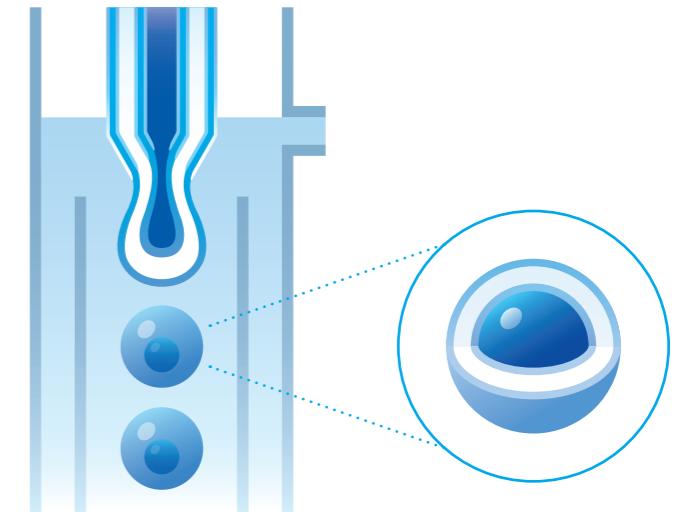
事業の強み

- 知見を活かし、顧客の要望にあわせてカスタマイズ
- 食品・医療用、化粧品・産業用など可食・非可食で幅広く展開
- 高い品質を一定に保ち、安定供給できる生産体制



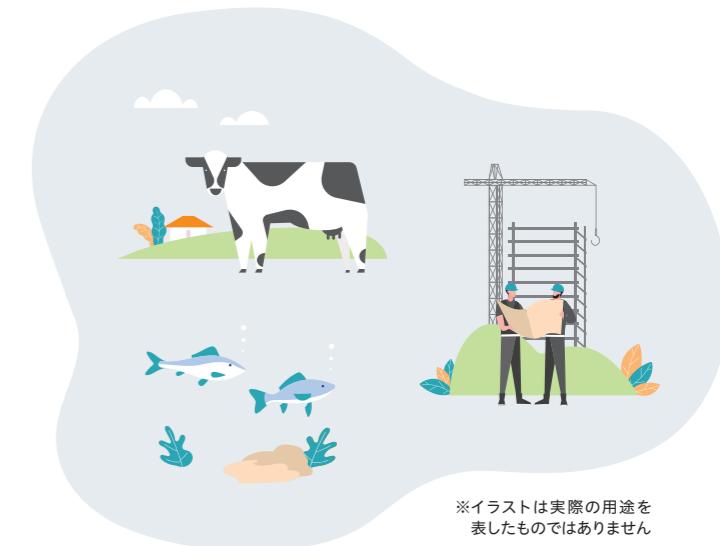
高い独自性を持った「カプセルinカプセル」

カプセルの中に、もう一つ別の効果を持つたカプセルを内包させ、2種類の物質を2段階に分けて放出させる「カプセルinカプセル」製剤技術は、特に量産化が難しく、競合となる企業が少ない独自性の高い技術です。当社は1997年に、この特殊なカプセルの量産化に成功し、現在は口腔と胃でフレーバーを放出させるカプセルとしてアジアを中心に展開しています。近年はヨーロッパでも売上を伸ばしており、今後もさらなる成長が見込まれます。



産業用カプセルを活かし社会課題を解決

森下仁丹のシームレスカプセル技術は、微小かつ皮膜の薄いカプセルを製造可能なほか、特定条件下で崩壊する機能を付与することもできます。現在、人材不足の解決や環境への配慮のため、本技術の産業用途への転用について、複数の企業と研究・開発を行っています。抗原を腸溶性カプセルで包み、腸まで届ける経口ワクチンに関する技術の畜産関係への応用や、建築用資材の開発等について、実用化に向けた取り組みを進めています。



※イラストは実際の用途を表したものではありません

2023年度より運用を開始したBtoBサイトを通じ、今も多くのお問い合わせをいただいております。今後は、事業部内のリソース強化と、さらなる人財の育成に注力すると同時に、設備投資についても計画的に進めていきます。また、原料調達先の複数確保や、環境にやさしいパッケージの検討など、多角的なアプローチで持続可能な製造の実現を目指します。今後も、既存展開国、新規開拓国に問わらず、森下仁丹のシームレスカプセル技術を展開していきます。

カプセル受託事業担当部長 伊藤 和水



「銀粒仁丹®」リブランディングの取り組み

当社の技術力や品質、真心や熱意、挑戦心が詰まった“ものづくりの原点”ともいえる「銀粒仁丹®」の魅力を、若者を中心とした多くの方に伝えるべく、2024年2月よりリブランディングを開始しました。消費者アンケートに見られる「使用方法を知らない」「おいが気になる」などのマイナスイメージを払拭。新たに、「よりあなたらしく健やかな毎日を応援するごきげんのおまもり」として仁丹に親しみを感じ、「ありたい自分へのパートナー」だと思ってもらえるよう、ブランドコンセプトや商品ポジションを再定義しました。現在は、ブランドサイトのリニューアルやコンセプトムービーの公開など、再活性化に向けた複数の取り組みを進めています。

Webサイトは
こちらから▼



コンセプトムービー



新しいブランドコンセプトである「ごきげんのおまもり」をテーマに、河西健吾さんが声優を務める「銀粒仁丹®」が、頑張っている人たちに対して、大阪弁でエールを送るムービーを作成しました。



X(旧Twitter)の活用



「銀粒仁丹®」の新情報や各種キャンペーンを公開するX(旧Twitter)アカウントを開設しました。仁丹に関する豆知識やクイズ、各種アートワークなど、さまざまなコンテンツを世界に発信しています。



“はじめて体験”強化月間



2024年3月を強化月間として、昭和50年代の雰囲気を味わえるレトロな「#タイムスリップ仁丹タクシー」の運行や、はじめて銀粒仁丹®を食べる人のリアクション動画公開、オリジナル巨大ガチャイベントを実施しました。



MJ滋賀を子会社化

森下仁丹は、ワダカルシウム製薬株式会社の製造部門を会社分割し設立された、株式会社MJ滋賀の全株式を取得。2023年12月1日に100%子会社化しました。MJ滋賀は、100年以上にわたって積み重ねてきた錠剤医薬品製造のノウハウ、そしてGMP適合医薬品製造所として混合から打錠・検査・充填包装まで一貫製造を行ってきた経験と技術を有しています。また、造粒工程を省き、粉末を直接打錠する製法(直打法)をいち早く採用し、直打法に適した処方設計や、設備の整備を進めてきました。今後は、森下仁丹の既存打錠品の製造はもちろん、「飲みやすい」錠剤をつくるため、摂取錠数を減らす、小粒化するなどの付加価値向上にも取り組んでいきます。



環境負荷の低減



直打法は、造粒・乾燥・整粒の3工程を省けるため、原料のロスやエネルギーの消費量を抑えられます。また、充填ボトルにバイオマスプラスチック容器も選択できるようにすることで、環境負荷の低減を目指しています。

省人化と高い安全性



原料の混合後から製品完成までの工程を極力自動化することで、省人化に成功。人が製品に触れる時間を最小限に抑えることで、異物混入リスクや作業員の事故件数を減らし、無災害記録3,000日以上を達成しています。

オールマイティな人財育成



GMP基準に準拠した品質管理に加え、定期的な訓練や5S活動の見える化を行い、従業員の意識を高めています。また、少人数組織の強みを活かし、設備保全から生産業務まで幅広くこなせる人財を育成しています。



Voice

造粒や打錠、充填などの各工程において、MJ滋賀が提供できる技術は数多くあります。ただ、打錠にもさまざまな技術があるため、積層錠やマイクロタブレットといった難易度の高い打錠技術や、顆粒をつくるための造粒技術の幅も広げることで、自社製品だけではなく受託事業の幅も広げられるようにしたいです。「森下仁丹といえばコレ」と言われるような錠剤や顆粒製品を生産できるよう、今後も技術力向上に努めます。

MJ滋賀 工場長 林 清悟

SUSTAINABILITY SECTION

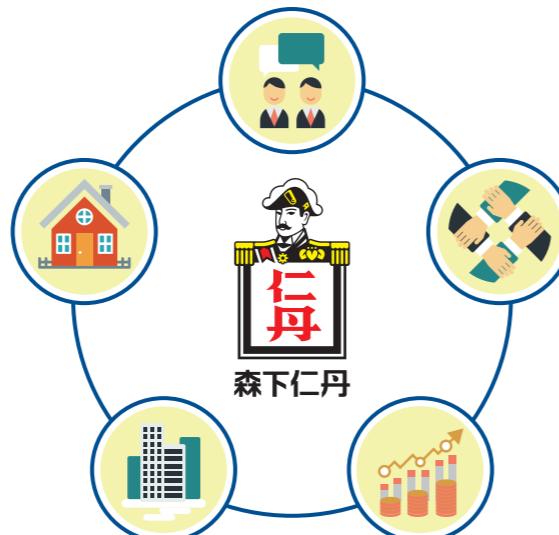
- 43 ステークホルダーとのつながり
- 45 5つのマテリアリティ
- 47 環境
- 49 社会
- 55 コーポレート・ガバナンス
- 57 役員一覧
- 60 社外取締役インタビュー
- 61 コンプライアンス/
リスクマネジメント



ステークホルダーとのつながり

対話を重ね、 ともに未来を育む

森下仁丹の事業活動は、お客様をはじめとした、多くのステークホルダーに支えられています。皆さまとのコミュニケーションを通じて、社会課題を認識し、解決に取り組むことで、企業としての責任を果たし、期待と信頼にお応えします。



ともに価値を生み出すパートナーとして、事業活動を通じ信頼関係を構築していきます。

取引先

つながりの方針

お取引先さまは、技術や製品、サービスの価値をともに高めていく大切なパートナーです。信頼関係を築くため、各法令を遵守した取り組みの徹底や、各種情報の積極的な提供を行っています。

取り組み

- 品質や製造管理体制の監査対応
- 森下仁丹の製品を販売するお取引先さまへ製品説明会の実施や健康情報の提供など

アウトカム

- 持続可能な調達のさらなる推進
- パートナーの課題解決
- 当社、パートナーの企業価値向上



事業を通じて、企業としての社会的責任を果たし、地域に暮らす人々と豊かな社会の実現を目指します。

地域・社会

つながりの方針

「ほうほんはんし
「報本反始（謙虚なこころを忘れず、自分自身が存在するに至った根源のすべてに報いる）」の精神のもと、健康への啓発イベントやスポーツ支援などを通し地域社会へ貢献しています。

取り組み

- 山本能楽堂や関西フィルハーモニー管弦楽団等への協賛
- 児童福祉施設等を卒園する児童への薬育プログラムの実施
- JDFA*や天王寺動物園等への協賛など
※一般社団法人Japan Dream Football Association

アウトカム

- 生活を豊かにする文化・芸術分野への支援
- 青少年の健全育成の推進
- 地域の自然環境保全



公正で活気に満ちた職場、従業員やその家族の心身の健康づくりも支援します。

従業員とその家族

つながりの方針

従業員とその家族が健康でいきいきとした生活を送ることが、企業の成長につながります。今後も、安全で快適な職場づくりや、多様な人財が活躍できる環境整備に取り組んでいきます。

取り組み

- 男女従業員ともに育休復職率100%を維持
- 360度評価や管理者研修の実施
- 社員向けの特定保健指導を運用
- メンター・メンティー制度導入

アウトカム

- 会社と従業員の相互の成長
- 働きがい・働きやすさの向上

つながりの方針

株主・投資家の皆さんと対話するため、必要に応じた個別面談や定期的な決算説明会を開催。未公表情報は、特定の方にのみ伝わることのないよう、社内規定に従った情報管理を徹底しています。

取り組み

- 本決算、第2四半期決算時の説明会
- 個別対話への対応
- 経営幹部、関連事業部門への意見共有
- 社内規定に従った情報管理の徹底など

アウトカム

- 安定的な株主還元
- 持続的成長と中長期的な企業価値向上

5つのマテリアリティ

リスクと機会を正確に捉え、 企業経営を強力に推進

企業としての社会的責任を果たしながら、持続可能な社会と企業成長を両立させるため。

創業130周年を契機として、2023年2月に策定したパーカスを基点に、

中長期視点で取り組むべき重要課題(マテリアリティ)を特定しました。

森下仁丹は、社会の課題解決を目指し、事業を通じて貢献していきます。

マテリアリティの特定プロセス

フェーズ1 [完了]

STEP 1

社会課題の抽出と リスク・機会の検討

会社の各事業・各機能を把握しているメンバーにてサステナビリティ推進委員会を構成。事業領域の整理や社会課題の抽出を行い、リスクや機会について協議・検討、一次案を作成しました。

STEP 2

マテリアリティの 特定

経営層・管理職に加え、若手層にも一次案を説明したうえで検討会を実施。その後、委員会メンバーにて再検討を行いマテリアリティを特定しました。

フェーズ2 [推進中]

STEP 3

全社目標の設定 取り組み概要の検討

マテリアリティに対し戦略的視点での全社目標を策定。目標に対する全社・組織横断の取り組みについても検討会を実施しました。

STEP 4

事業部への展開 KPIの検討

各事業部の推進体制を決定し、検討した内容は次期中期経営計画の材料としても活用していきます。また、それぞれのマテリアリティに対して、各事業部へブレイクダウンし、KPIを検討します。

1

健やかさ・豊かさへの貢献

- ① 予防とセルフメディケーションの支援・浸透
- ② “包む技術”的拡充と応用展開
- ③ 健康社会に役立つ素材技術の研究推進

森下仁丹が持つ“包む技術”と“素材研究”をさらに強化し、国内だけでなく海外市場のニーズの変化にも柔軟に対応していきます。また、セミナーや研究発表などを通じ、予防とセルフメディケーションの支援、浸透にも貢献します。



2

森下“仁財”的活躍推進

- ① 価値観の共有と挑戦する風土の醸成
- ② 戦力人財の育成と獲得
- ③ 多様な人財が活躍できる環境・仕組みの構築

次世代リーダーの育成を目的とした「仁丹大学」の開校や360度評価、管理者研修など、リーダーシップ開発に力を入れています。また、業務上必要なスキルトレーニングに加え、入社間もない時期からCSR活動に取り組むことで、企業の社会的責任について理解を深める機会を提供しています。



3

安心・安全な製品の供給

- ① 原材料の精選と安定調達
- ② 信頼されるモノづくり

お客様の健康被害や製品回収などにつながる不良品の発生を防ぐため、品質保証体制の維持管理やBCP、外部認証の取得を推進。同時に、気候変動や自然資本の減少に対応できるよう、調達先と継続的なコミュニケーションを行い、安定した原材料調達ルートを確保します。



4

地球環境への配慮

- ① 気候変動対策
- ② 環境負荷の低減

気候変動対策の取り組みとして、CO₂排出量の削減を目的に、省エネ機器の導入や製造工程の開発、エネルギー調達ルートの見直しを実施します。あわせて、環境負荷を低減するため、水使用量の削減や製品の賞味期限延長、資材ロスの低減といった活動を推進していきます。



5

経営基盤の強化

コンプライアンスやリスクマネジメントに関する方針・施策を協議する場として、各委員会を設置。社外取締役を置くことで、経営の透明性向上と、公正かつ迅速な意思決定をともなうシステムの維持、および監視機能の強化を目指します。また、国際規範を遵守し、人権を尊重した事業活動を行います。



健やかな未来に向けて環境を守る

地球温暖化や大気汚染など、日本だけでなく世界中の人々の生活をおびやかす環境問題。

創業時より「済世利民」の精神と発想で事業を展開してきた森下仁丹としても、

人々の健康や豊かな暮らしのために、全社一丸となって環境問題に取り組むべきだと考えています。

まずは、大阪テクノセンター・滋賀工場の設備やシステム見直しのほか、資材や働く環境も日々改善していきます。

環境方針

- 基本理念** 私たちは、環境保護及びコンプライアンスを重要課題と認識し、全従業員が責任と使命を持ち、地球環境保全を目標に一丸となって取り組みます。
- 基本方針** 当社のパーサス「思いやりの心で、オモロイ技術と製品で、一人に寄り添い、この星すべてに想いを巡らせ、次の健やかさと豊かさを、丹念に紡いでゆく。」を原点に、これまで積み上げられた技術と新しい技術を駆使し、お客様に安全で安心してご利用頂ける製品供給を目指します。また、全従業員が環境パフォーマンス向上のための継続的改善に努め、以下の項目に取り組みます。
 - 1.資源エネルギーを効率的に使用し、環境リスクの軽減に努めます。
 - 2.環境リスク軽減と継続的改善の積み重ねにより、地球環境汚染の予防に努めます。
 - 3.排水・排ガス・廃棄物による環境リスクを評価し、生物多様性及び生態系の保護等を含む環境保護に配慮します。
 - 4.地域の環境保全に関する条例を含む法的要件事項及び同意するその他の要求事項を順守します。
 - 5.教育活動を通じて、環境に関する意識の向上を図ります。

森下仁丹を支える5拠点

生産拠点	生産拠点	生産拠点	管理拠点	管理拠点
滋賀工場 シームレスカプセル 製品の製造	大阪テクノセンター 素材研究(機能・効果) / 商品開発/包装充填/ 銀粒仁丹®の製造	MJ滋賀(子会社) 医薬品・健康食品の製造	大阪本社 マーケティング/企画/ 営業・事務/生産管理/ コールセンター	東京オフィス 営業・事務
				
(無災害記録) 869日	(無災害記録) 2,270日	(無災害記録) 3,433日	(無災害記録) 1,215日	(無災害記録) 2,144日

Voice

マテリアリティの特定による活動の強化



大阪テクノセンターでは、仁丹製品の集積フィルムをボール箱へ変更し、廃プラスチック類の削減を実施しました。また滋賀工場では、カプセル製造で発生する廃棄油の一部をバイオディーゼル燃料として再利用。各工場で環境負荷低減に取り組んでいます。2023年にはマテリアリティを特定、環境方針にもパーサスの内容を反映しました。今後はこれらを課題と結びつけ、生産活動の一部として取り組みます。

執行役員 兼 生産本部長 兼 大阪工場長 小林 弘明

環境マネジメントの継続的な向上

2001年に大阪・滋賀の両工場で、環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001を取得しています。2023年も環境方針や取り組み状況などが評価され、認証を継続。両工場間に内部監査を行い、情報共有やPDCAに沿った改善を組織的に実施しています。2024年2月に追加された要求事項である、気候変動への対策に関しても、現在取り組み内容を検討しています。



CO₂削減に向けロードマップを作成

2030年度までにCO₂排出量を46%削減※することを目指し、2022年度を基準に、毎年CO₂排出量を3.5%減らすための取り組みを実施。CO₂排出量は生産量と比例するため、事業拡大が環境負荷につながらないよう排熱回収ヒートポンプ導入による熱の電化や、コーポレーティング設備から発生する排熱の空調利用、CO₂フリー電気メニューの導入など、脱炭素に向けた取り組みを推進しています。

※2013年度比



水資源を大切にした製品づくり

事業活動に欠かせない水資源について、下水道法や市町村等の条例を遵守し、適切な管理を行っています。滋賀工場では、琵琶湖版のSDGsとして滋賀県が独自に定める「MLGs」に賛同。他に、大阪・滋賀の両工場において水使用量を減らすため、節水ノズルへの切り替えも実施しています。今後も水の使用量削減、また適切な管理に取り組み、地域の資源保全に貢献します。

※Mother Lake Goals (マザーレイクゴールズ)



Voice

次の時代を見据え「省エネ」から「創エネ」へ



滋賀工場では、CO₂の削減を目的に、高効率な空調機やヒートポンプの導入による熱の電化(SHIFT事業)を実施。あわせて、削減目標達成に向けた効果検証も行っています。森下仁丹で使用する全エネルギーのうち、70%以上を消費する滋賀工場は、温室効果ガス削減の要ともいえます。今後は省エネに加え、自らエネルギーを生み出す創エネも見据えた活動を続けていきます。

生産本部 滋賀工場 技術グループリーダー 福井 稔昌

目指すのは、社会や従業員とのつながりを大切にする経営

持続的な成長のために行っているのは、利益の追求だけでなく、地域社会や従業員にもこころを配る経営です。

それは、創業から不变の価値観として掲げる要素の一つ、「済世利民」にも通じています。

従業員に対しては、みな家族であるという想いから「家族主義」を大切にしてきました。

これらの理念を支えに、社会奉仕や従業員のWell-being、健康経営に取り組みます。



Voice

社会奉仕



創業者のこころを受け継ぐCSR活動を

自分より相手を思いやる創業精神は、現社長が大切にする「はたらく傍楽(周囲の人たちを楽しく、樂にさせる)」の言葉にも表れています。私たちが意識しているのは、健康と思いやりのこころに加え、CSR活動を通じて従業員にその精神を体感・理解してもらうこと。剣道・サッカーなどのスポーツ支援、楽団公演のスポンサー活動、健康啓発イベントの開催等で、創業精神を企業価値の向上へつなげていきます。混迷の時代だからこそ、“仁丹らしく”社会や生活者の方々へ想いを巡らせ、国内外問わず広く貢献していくことで、今後も引き続き企業価値向上に努めています。

執行役員 経営企画室長 地主 紀之

Well-being



手厚い社内制度で、柔軟な働き方と豊かな生活を支えます

モノからこころの豊かさに価値観が変化するなか、Well-beingはとても重要な経営課題の一つです。森下仁丹では看護休暇や介護休暇を有給扱いにしています。また、男性育休取得においても、実際に制度を利用した男性従業員のインタビュー記事を紹介したことでの利用率が2022年度より約17%UPしました。このように、制度の仕組みづくりだけでなく利用促進につながる活動にも力を入れています。今後も、従業員同士の偶発的なコミュニケーションが生まれる仕掛けや、一人ひとりの状況・環境に合った制度をつくることで、キャリアプランの維持とワークライフバランスの両立を目指していきます。

総務部長 大山 洋子

健康経営



伴走型の健康経営を目指して

健康セミナーや新入社員対象の栄養教育を行うことで、全社的なヘルスリテラシーの向上に努め、また、事業所単位で健康課題に取り組む一方で、個別の対応にも注力しています。健康に対する考え方や生活習慣は一人ひとり異なるもの。適切なアドバイスを受けることができる栄養カウンセリング、気軽に医師に相談ができる節目年齢産業医面談など、人に寄り添う伴走型の健康経営を目指しています。さらに発展的な取り組みとして、身体的な健康だけでなく、精神的な豊かさも得られるよう、文化的な側面からのアプローチや、地域との交流・貢献といった要素も、健康経営の新たな指標に加えています。

森下仁丹健康保険組合 事務長 郡司 かおる



社会奉仕 トピックス

スポーツ・文化・芸能を支援し地域社会も健康に

大阪のこどもたちが世界を体感、地域住民がスポーツと再びつながるという大会趣旨に賛同し、2022年より「アジアトライアスロンカップ(大阪城)／大阪城トライアスロン」に協賛しております。また地域の文化・芸能づくりを支援するための取り組みとして、関西フィルハーモニー管弦楽団に協賛しているほか、歴史的建造物であり、市民からも「大阪、谷町の能楽堂」として親しまれている山本能楽堂のオフィシャルスポンサーにも参画。今後も持続可能な地域創成に貢献していきます。



古着をワクチンに変える取り組み

日本リユースシステム(株)を通じ、不要になった古着を寄付する「古着 de ワクチン」の活動に参加しました。本取り組みは、送付した衣類がカンボジアやタイ等で再利用されるだけでなく、1回の寄付につき5人分のポリオワクチンが開発途上国のかどもたちに寄付される仕組みになっています。また、衣類の仕分けには国内外の障がいのある方や、国外の女性の方が関わるため、雇用の促進にもつながります。森下仁丹は滋賀工場と大阪テクノセンターあわせて、上着計719着、パンツ計344着を寄付しました。



こどもたちの健やかな成長をサポート

障がいのあるこどもたちとそのご家族を動物園に招待し、気兼ねなく楽しいひとときを過ごしてもらう国際的な取り組みに賛同。当社はこの活動から派生した、休園日の天王寺動物園にご招待する「ドリームデイ・アット・ザ・ズー」に協賛しました。当日は森下仁丹のオリジナルキャラクター「仁丹王子®」も参加し、ともにイベントを盛り上げました。また、社会福祉法人 大阪児童福祉事業協会 アフターケア事業部の活動趣旨に賛同し、当社は2013年より「薬育」活動を続けています。10年以上になるこの取り組みに対し、この度、こども家庭庁支援局長と大阪府知事より感謝状が授与されました。森下仁丹は、これからもこどもたちの成長につながるさまざまな場面で貢献してまいります。



Well-being トピックス

いつまでも、安心して働けるように

森下仁丹では、看護休暇・介護休暇とともに有給扱いとしているほか、失効した有給を積み立てる制度を設けています。また、育休復帰後の時間外労働制限・短時間勤務制度をより利用しやすくなるため「小学校4年生の始期に達するまで」という独自の期間を設定。女性の産休・育休の取得率、復職率は11年連続で100%を達成しています。男性の育休取得に関しても、実際に制度を利用した従業員へのインタビュー記事を作成し、従業員へ広く周知したことで、2023年度の利用率は2022年度より約17%上昇しました。

■ 独自制度

育児	小学校4年生開始まで利用可能
時短勤務	最短で実労働6時間の勤務が可能 (法定では小学校入学前まで)
看護休暇	子ひとりにつき年間5日、 最大10日の有給休暇を取得できる(法定では無給も可)
介護	
介護休暇	対象者1人につき年間5日、最大10日の 有給休暇を取得できる(法定では無給も可)
有給休暇	
有給休暇	入社3ヶ月後に初回付与(法定では6ヶ月後)
失効年休制度	過去の失効した有給休暇を積み立て、 長期療養・介護等に活用できる

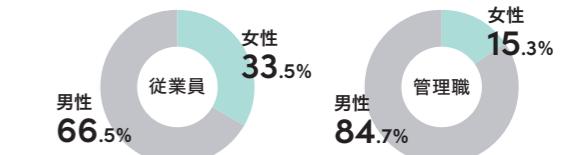
■ 研修・制度

●資格検定試験受験料および通信教育受講料補助制度 (受験料・交通費ともに100%補助)
●360度評価
●管理者研修
●次世代リーダーの育成(社内研修「仁丹大学」の開校)
●階層別研修
●人事担当者による定期的な個別面談
●メンター・メンティー制度
●中途入社者対象への定期的な面談

人財の背中を押して個を伸ばす

「森下“仁財”の活躍推進」を重要課題の一つとし、人財育成に取り組んでいます。特に近年は、リーダーシップ開発に重点を置き、360度評価や管理者研修、次世代リーダーの育成に特化した社内研修プログラムとして「仁丹大学」を実施しています。加えて、職務にて必要とされるスキルに応じた階層別研修やe-ラーニングの導入によるリスクリング・自己啓発の機会も用意。新卒・中途入社者へのフォローアップ面談も充実しており、能力・モチベーション・働きがい向上のため、頑張る従業員を後押ししています。

■ 男女構成比(従業員・管理職) 2023年度



■ 労働者の男女の賃金の差異* 2023年度

全労働者	うち正規雇用労働者	うちパート・有期労働者
93.8%	93.8%	96%

*女性の職業生活における活躍の推進に関する法律(平成27年法律第64号)の規定に基づき算出したもの



健康経営 トピックス

個別の健康課題にフォーカス

森下仁丹では、男女それぞれに健康課題とKPIを設けています。男性は生活習慣病予防として、適正体重の維持と禁煙に努めること。女性はがんの早期発見・早期治療のため、忘れずにがん検診を受けること。また、30~55歳の5歳ごと（節目年齢）の産業医面談も行っています。より個人に注目した取り組みとして、検診データから生活習慣病のリスクと健康度ランキングを判定し、各人の健康状態にあわせた健康アドバイスを盛り込んで制作する「MY HEALTH REPORT」という冊子の配布も進めています。さらに、現代社会はストレス社会ともいわれている背景をふまえ、臨床心理士・認定心理士へ気軽に相談できるこころのカウンセリング窓口を設置。上記のような取り組みもあり、経済産業省が推進する制度「健康経営優良法人」に6年連続で認定されています。

KPIと対応策

KPI		2016 年度実績	2022 年度実績	2025 年度目標	対応策
肥満率 BMI≥25	男性 従業員	30.8%	27.3%	23.0%	●若年層(40歳未満)への栄養カウンセリングの実施(2020年度～) ●改善、また服薬への移行後の継続的な支援体制の実施(2021年度～) ●新入社員への栄養教育の実施(2021年度～) ●健康フェア(健康測定会)を事業所単位で実施(2022年度～) ●健康診断フォローアップ・総合リスク判定の提示(2024年度～実施予定)
	女性 従業員	17.9%	16.3%	15.0%	
喫煙率	男性 従業員	36.7%	26.1%	25.0%	●屋内全社禁煙、屋外喫煙スペース利用時間短縮の実施(2020年度～) ●禁煙サポートプログラムの実施(2020年度～) ●禁煙の手引き(e-ラーニング)・禁煙グッズの支給(2024年度～) ●屋外全面禁煙の検討(2025年度～実施予定)
	女性 従業員	9.6%	5.0%	3.0%	
身体活動	男性 従業員	42.1%	43.5%	50.0%	●ウォーキングの習慣化=ウォーキングラリー・イベントの再構築(2022年度～)
	女性 従業員	32.8%	48.2%	45.0%	

従業員の健康づくりをサポート

管理栄養士に相談する心理的ハードルを下げるために「栄養カウンセリング」という名称で特定保健指導を運用。40歳未満の特定保健指導判定レベル該当者・改善者・服薬移行者まで、対象を広げて声がけしています。また、改善した翌年も半年間はフォローを続け、行動目標の継続や生活習慣の変化を見守っています。新入社員に対しては、2021年度より栄養教育を開始。ワークを多数取り入れた栄養研修と栄養カウンセリングを実施しており、2024年度には調理実習がプログラムに加わる予定です。他に、喫煙者を対象としたe-ラーニングによる禁煙サポートプログラムや、拠点ごとの健康課題にフォーカスし、解決策を提案する「健康フェア」を実施しています。2022年度に滋賀工場、2023年度には東京オフィスで開催された「健康フェア」は、2024年度以降も実施が決まっており、回を重ねるごとに内容の改善を行っています。

合言葉は「健康を、楽しもう！」

「ウォーキングラリー」は2009年度に始まり、2023年度に15年目を迎えました。保健事業は参加者が楽しんで参加することが大切だと考え、2022年度より参加者に対しアンケートを実施。参加者のモチベーション向上のため、いくつかのノベルティを追加しました。滋賀工場に近い「ローザンベリー多和田」ではパンづくりや芋掘り体験を楽しめるツアーも開催。また、「学びも健康」という方針を掲げ、ウォーキングをしながら社史を学ぶ「仁丹町名表示板ツアー」は、新入社員研修プログラムとしても継続しています。



2023年度ワーク・エンゲイジメント・スコアの概況



まずは管理職の意識変革から

部下の健康状態を把握し、配慮するべき立場である管理職を対象に、新たに健康研修を実施しました。産業医を講師として迎え、「基礎編」「メンタルヘルス編」「メンタルヘルス応用編」の3部構成にて研修を行っています。講義では、過去の判例等をもとに、会社に求められる管理責任をくわしく解説してもらいました。参加者からは、「健康管理についての安全配慮義務がわかった」「社員の健診について、企業が背負っている責任の重さを実感できた」などの意見が多数寄せられています。



ガバナンスの充実で、ステークホルダーと強固な関係を構築

ステークホルダーの期待と信頼に応え、企業価値を高めて成長する。これが私たちの使命です。

その実践のために、経営の最重要課題の一つとしてコーポレート・ガバナンスの充実に取り組んでいます。

外部からの目線を取り入れ、公正・迅速な意思決定のためのシステムを維持。

コンプライアンスを徹底し、経営の透明性を向上させ、経営監視機能のさらなる強化を目指します。

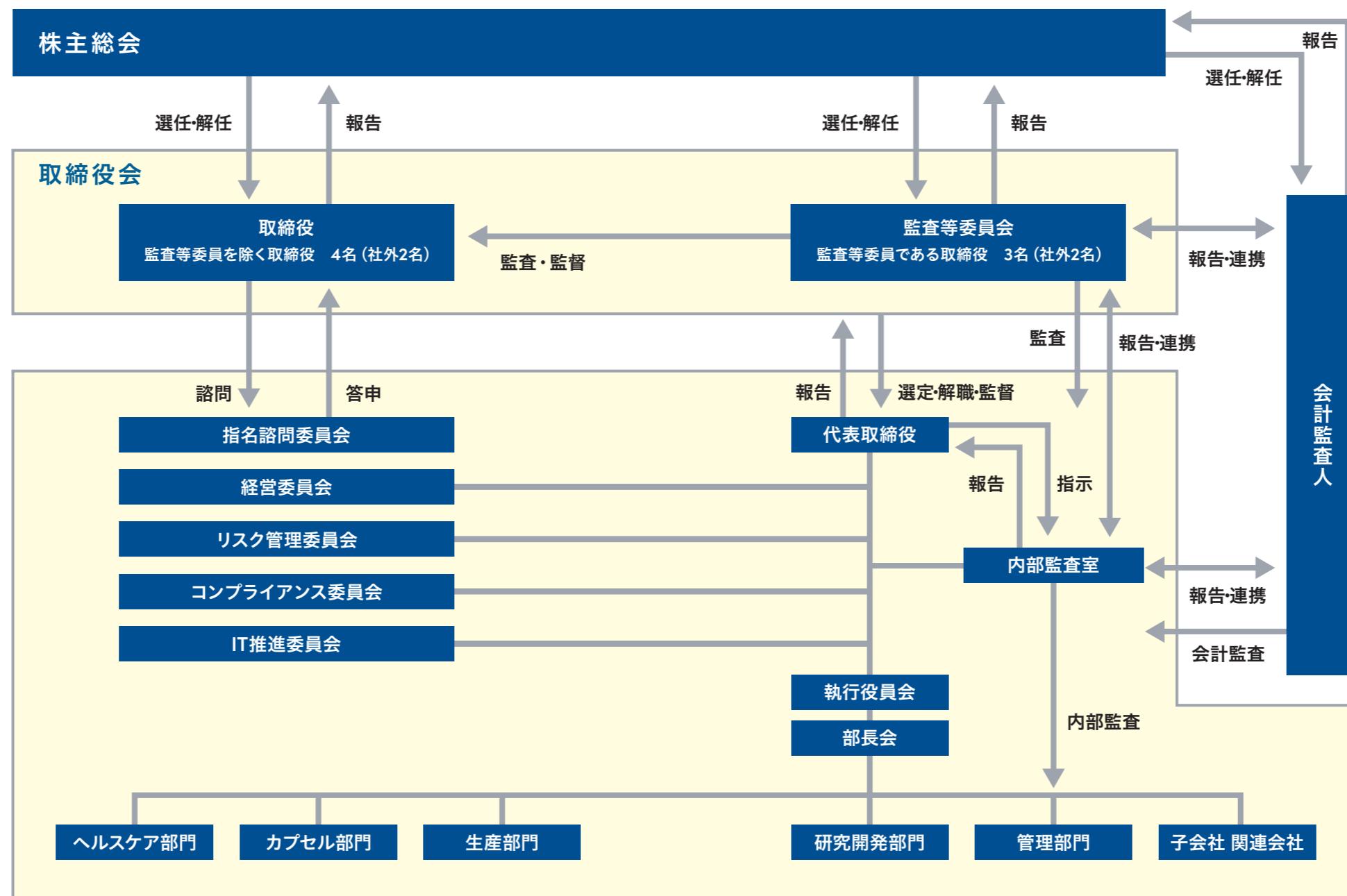
当社のコーポレート・ガバナンスに関する基本方針は、以下の当社ホームページに掲載しております。
<https://www.jintan.co.jp/corp/ir/governance/>



取締役会

監査等委員の3名、監査等委員以外の4名の計7名で構成され、主に経営に関する重要事項の決定・報告、業務状況の監視と監督を行っています。また、社外取締役(4名)を招聘することで、客観性・迅速性・透明性のある経営判断を実現しています。毎月1回の開催を原則に、2023年度は全13回開催しました。

体制図



監査等委員会

社外取締役2名を含む計3名で、業務や財産の状況調査、重要な会議への出席や決裁書類の閲覧など、取締役の職務執行を監査しています。さらに、内部監査室や会計監査人との情報・意見交換を通じて、監査の実効性向上を目指します。

指名諮問委員会

経営に関する人財の育成や、取締役・執行役員を選任するプロセスにおいて、透明性と公正性を確保することを目的に発足しました。また取締役会からの諮問に応じて、その都度、審議・検討を実施しています。

経営委員会

代表取締役社長が指名した取締役・執行役員・本部長を中心に構成され、業務の状況確認や環境変化への対応を協議します。議題に挙がるさまざまな経営課題のうち、重要事項については取締役会で決議・報告しています。

コンプライアンス委員会 リスク管理委員会 IT推進委員会

いずれも代表取締役社長を委員長に据え、諮問機関として機能させています。コンプライアンスの徹底については、委員会のほか内部通報や各種ハラスメントの窓口をつくり、グループ社員から広く意見を集めています。



もりうち ゆうじ
森下 雄司 代表取締役社長

2007年に入社。経営企画部、ヘルスケア事業・カプセル事業の各本部長を経て、2017年に専務取締役に就任。2019年、当社代表取締役社長に就任し、2023年12月からは(株)MJ滋賀代表取締役社長も兼任。海外事業の立ち上げをはじめ、国内外での豊富な業務経験・実績・見識を有する。

お気に入りの製品 | 銀粒仁丹®

社名でもあり、長くお客様に愛されている製品です。日頃からスーツのポケットに入れて持ち歩き、得意先さまとの面談前や食後、リフレッシュしたいときなどに口に含んでいます。



かわさき やすのり
河崎 保徳 取締役(社外)

1986年にロート製薬㈱入社。現在は、同社の取締役CHROを務めるかたわら、公益財団法人みちのく未来基金理事も兼任。2024年6月より当社取締役に就任。営業・マーケティング・広報など多岐にわたる業務経験や社会貢献活動、人財育成などの知見を有する。

お気に入りの製品 | ヘルスエイド® ピフィーナ®

60歳を過ぎた頃からおなかの調子が気になり、友人から勧められたのが「ピフィーナ®」でした。以来、2年以上飲み続けており、持ち運びにも便利なので、出張の際の相棒になっています。



おおしろ ひろあき
大城 広明 取締役(監査等委員)(常勤)

2012年に当社入社。市場開発部副部長やヘルスケア事業部、人事部の各部長を経て、2024年6月に取締役(監査等委員)に就任。当社の主力であるヘルスケア部門や人事部門の責任者を務めるなど経営根幹に関する豊富な経験・実績・見識や、経営全体を視野に入れた俯瞰的視点を有する。

お気に入りの製品 | ヘルスエイド® サラシア

健康のために4年ほど愛用。継続して摂取することで効果が発揮されるサプリメントが多いなか、本製品は食事ごとの使用で血糖値上昇の抑制が期待できる点がお気に入りです。



役員一覧



よしだ ひであき
吉田 秀章 取締役 執行役員(管理本部長)

1991年に(株)三和銀行(現:株)三菱UFJ銀行)に入行。2021年に当社へ入社。経営・事業戦略に関する豊富な業務経験や、財務会計経験による先見的な知見を有する。執行役員として財務会計や法令遵守、品質保証の強化にも貢献していることから、2024年6月より取締役に就任。

お気に入りの製品 | 銀粒仁丹®

祖母が銀粒仁丹®を愛用していたことが幼少期の記憶として深く残っています。その後、50代半ばを過ぎて当社に入社したことで銀粒仁丹®に再会。今ではヘビーユーザーです。



すえかわ ひさゆき
末川 久幸 取締役(社外)

1982年に(株)資生堂入社、2011年に社長就任。現在は学校法人昭和女子大学理事を務めるかたわら、2024年6月より稻畑産業㈱の社外取締役も兼任。2020年、当社取締役に就任。グローバル化学メーカーのCEOとして培った経験と豊富な知識により、経営全体を視野に入れた俯瞰的視点から提言を行う。

お気に入りの製品 | 銀粒仁丹®

いつもポケットに入れて持ち歩いています。当社ブランドの基礎を築いた重要な製品であるとともに、仁丹で培われた技術が未来の森下仁丹を支えていくものと確信しています。



いしはら まゆみ
石原 真弓 取締役(監査等委員)(社外)

1997年に大江橋法律事務所へ入所。現在も弁護士として従事するかたわら、モリト㈱やエイチ・ツー・オー・リテイリング㈱、ダイドーグループホールディングス㈱の社外取締役を務める。2018年、当社取締役(監査等委員)に就任。法務への専門知識と豊富な経験を有する。

お気に入りの製品 | テアニン・ゼリー

冷蔵庫で冷やしたテアニン・ゼリーを毎日就寝前にいただき、出張先にも持参しています。ポーションタイプなので食べやすく、やさしい甘みと果実味がお気に入り。夫婦で愛用しています。



いしごろ さとし
石黒 訓 取締役(監査等委員)(社外)

1980年監査法人中央会計事務所へ入所。中央青山監査法人(現:みすず監査法人)を経て、監査法人トーマツに勤務後、石黒公認会計士事務所を開設。2020年、当社取締役(監査等委員)に就任。財務や会計に関する多くの知見・見識に基づく視点から提言を行う。

お気に入りの製品 | 芍・から生姜飴®

暑いときにはキリッとした感覚が得られ、寒いときにもぴったりの味なのでお気に入りです。水に溶かして、夏の水分補給や冬の乾燥対策としても愛用しています。





いしだ ひでつぐ
石田 英嗣 常務執行役員(ヘルスケア事業本部長・カプセル事業本部長)

1989年に当社入社後、カプセルに関する製剤技術開発や営業など、カプセル関連事業に16年以上携わる。その後はBtoBビジネスや海外事業にも取り組み、2020年には執行役員としてヘルスケア事業本部長も務めており、当社事業に関する豊富な知識を有する。2022年より常務執行役員に就任。

お気に入りの製品 ヘルスエイド® ビフィーナ®

当社を支えてきたリスペクトフルな製品の一つ。入社当時からビフィーナ®をはじめとするプロバイオティクスやその他カプセル製剤技術開発に携わってきたため、強い思い入れがあります。



じぬし のりゆき
地主 紀之 執行役員(経営企画室長)

1993年に当社へ入社して以降、営業職に従事。2005年に販売会社「株)メディケアシステムズ」へ出向し、東京支店長に着任。その後、本社復帰後にリテール営業部長を経て、2019年経営企画室長に就任。2021年に執行役員に任命された。2024年より人事部長も兼任。

お気に入りの製品 カシス-i EX

「パソコンをよく使っている人にはアントシアニンが豊富でいいよ」と社内で勧められて以来、毎日飲んでいます。今では朝晩欠かさず飲むくらいお気に入りです。



こばやし ひろあき
小林 弘明 執行役員(生産本部長・大阪工場長)

1984年に当社入社。生産部生産管理課をはじめ、生産部包装課や、機械の導入・保全等を担当する生産部設備課への配属を経て、多岐にわたる工場関連業務を経験。大阪テクノセンターや滋賀工場の工場長を歴任し、2023年には生産本部長に任命。2024年7月より執行役員に就任する。

お気に入りの製品 銀粒仁丹®

若い頃に、銀粒仁丹®の原薬精選工程の設備保全を担当。そこで、生薬の名前や形、匂い、製造技術を学びました。長く携わってきたこともあり、私にとって一番大切な製品です。



社外取締役インタビュー

革新・変革を目指し 挑戦する「老舗企業」

石黒 訓

取締役(監査等委員)(社外)



ステークホルダーの視点で捉えるリスク

1980年に大学を卒業後、公認会計士としての人生をスタートさせた私が、最初に監査スタッフとして関わった会社の一つが森下仁丹でした。長く公認会計士として、財務において説明責任を担保する監査業務に携わってきましたが、昨今では、財務だけでなく非財務情報についても説明責任を果たす役割を強く求められていると感じています。

社外取締役に就任した今、外部の監査人としてではなく、森下仁丹という組織の一員として職務を果たす立場となりました。執行役員と外部取締役が適度な距離感を持ち、検討事項について両者ともに率直な意見を交換ができる社風は、森下仁丹の大きな強みです。十分にガバナンスが機能する体制を整えていると、高く評価しています。変化が激しい時代のなか、成長に向けて適切なリスクをとって経営判断したというプロセスを、ステークホルダーに正しく伝えることは、良好なガバナンスの確保において最も大切です。私自身もステークホルダーの視点を持ちながら、経営陣が「攻めの姿勢」でリスクをとれるよう、これからも成長を支援してまいります。

課題解決の糸口は“攻めの事業活動”

森下仁丹を一言で表すならば、「老舗企業」という言葉が適しています。この考えは就任以前から同様ですが、内包される意味合いにはこの4年で大きな変化を感じています。就任当初は公益性を意識し、堅実な活動を行っていた森下仁丹ですが、パーパスや中長期目標などを策定し、拠り所とすべき指針を言語化したことで、徐々に革新・変革を目指す攻めの事業活動の姿勢へと転じました。森下仁丹の強みが、従業員間で共有されたことが、彼らの挑戦を後押ししているのだと思います。

現在、多くの企業において、価格高騰や労働人口の減少といった課題の解決が急務となっています。速攻策のない問題ですが、森下仁丹の強みである、従業員の心身の健康や人的資本充実への取り組みを含む「家族主義」により対応可能だと考えています。また、ジェネリック医薬品メーカーなど複数の業界での品質管理問題を含む騒動により、今後は製品の品質が、企業の利益にも影響する環境が続くと想定されます。しかしこの環境は、「堅守」の企業にとってむしろチャンスとも捉えられます。これまで高い水準で品質を維持してきた森下仁丹だからできる、新たな「オモロイ技術と製品」開発への、積極的な挑戦に期待しています。

コンプライアンス

コンプライアンス委員会を設置し、代表取締役社長の諮問機関として機能させ、体制を強化しています。また、内部通報制度の正常な運用や、通信販売に関する各種法令・規則の遵守等のため「コンプライアンス・マニュアル」を制定。従業員へ広く周知し、意識の維持向上に努めています。



意見を傾聴し経営改善に活かす

2023年度は委員会にて、37件の活動を実施したほか、内部通報や各種ハラスマントの窓口にて従業員から意見を聴取し、議論しています。また、お客様相談室に寄せられた声を、不良品発生の低減や品質改良に活用。コンプライアンスや人権に関する全従業員向け研修も、年1回実施しています。

【コンプライアンス委員会の活動テーマ】

- 各種規制への対応、製品およびサービスの品質に関する報告（月次）
- 内部通報制度
- サプライチェーン管理
- コーポレート・ガバナンス
- 行政の検査・監査
- 情報セキュリティ対策
- 医薬品製造および販売に関連する管理体制

リスクマネジメント

持続的な成長を支えるため、リスク管理委員会にて、「リスク管理規定」に基づき基本方針を策定。担当部署への浸透や、定期的に取締役会等への報告を行っています。サステナビリティ関連のリスク・機会についても、「リスク管理委員会」および「コンプライアンス委員会」「IT推進委員会」を交えて議論を進めています。



各種リスクへの迅速な対応

原材料の安定した確保やBCP対策など、2023年度は13件の活動を委員会で実施。また、大規模な災害や事故、不祥事などが発生した際は代表取締役社長を委員長とする「特別対策本部」を設置し、迅速に対応することで、損害およびその拡大を防止します。

【リスク管理委員会の活動テーマ】

- 品質および生産能力
- 原材料およびエネルギーコストの価格上昇
- 原材料の安定供給
- BCP対策
- システム障害
- 新型コロナウイルス感染症対策
- 知財戦略

会社概要

2024年3月31日現在

社名 森下仁丹株式会社
創業 1893年（明治26年）2月
設立 1936年（昭和11年）11月
資本金 35億3,740万円
証券コード 4524（東証スタンダード市場）

代表 代表取締役社長 森下雄司
従業員数 連結354名 単体326名
売上高 連結124億600万円 単体123億9,900万円
主な事業 医薬品、医薬部外品、医療機器、化粧品、食品等の製造および販売

事業所および工場

本社
大阪府大阪市中央区玉造一丁目2番40号
電話 (06) 6761-1131（代表）

大阪テクノセンター
大阪府枚方市津田山手二丁目11番1号
電話 (072) 800-1040

滋賀工場
滋賀県犬上郡多賀町大字四手諏訪960番地12
電話 (0749) 48-7370

東京オフィス
東京都千代田区神田富山町10番地2 アセント神田ビル6階
電話 (03) 6206-8138（代表）

【関連会社】株式会社森下仁丹ヘルスコミュニケーションズ
株式会社MJ滋賀



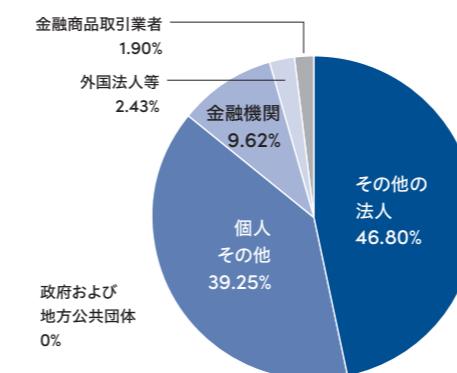
株式情報

2024年3月31日現在

株式の状況

発行可能株式総数	9,600,000株
発行済株式の総数	4,150,000株
株主数	5,152名

所有株式数の割合



大株主の状況

株主名	持株数(千株)	持株比率(%)
株式会社森下泰山	1,095	26.9
ロート製薬株式会社	355	8.7
公益財団法人森下仁丹奨学会	211	5.2
株式会社三菱UFJ銀行	132	3.2
日本生命保険相互会社	111	2.7
株式会社ラクサン	106	2.6
株式会社徳島大正銀行	88	2.2
森下仁丹取引先持株会	58	1.4
三菱UFJ信託銀行株式会社	51	1.2
ピップ株式会社	43	1.0

(注) 当社は、自己株式64,100株を保有しておりますが、上記大株主から除いております。また、持株比率については、自己株式を控除して算出しております。



森下仁丹株式会社

<https://www.jintan.co.jp/>

