

環境活動報告 2017

ENVIRONMENTAL REPORT

環境経営範囲：大正製薬本社、北日本支店、北日本支店 札幌事業所、中日本支店、中日本支店 金沢事業所、関西支店、中四国支店、中四国支店 四国事業所、九州支店、横浜事業所、沖縄事業所、3工場（大宮、羽生、岡山）、総合研究所、5物流センター（広島、仙台、横浜、大阪、福岡）など、大正製薬グループ会社のうち、大正富山医薬品（支店傘下のオフィスは含めていません）、目白興産、大正製薬物流サービス

環境負荷の全体像

研究開発から生産・物流・販売に至るまでの、様々な原材料・水・エネルギーなどの資源投入が与える、環境への影響を定量的に把握しています。

環境負荷について

環境活動の考え方の基本は「インプット」「アウトプット」の削減であり、物質・水・エネルギー各々について設備・運用方法の改善、排出物の有効利用などを行い、改善を図っています。

重要取り組み課題は【二酸化炭素排出量の削減】【廃棄物最終埋立処分量の削減】であり、環境活動もこの2つに重点を置いて実施しています。

❖ 重要取り組み課題

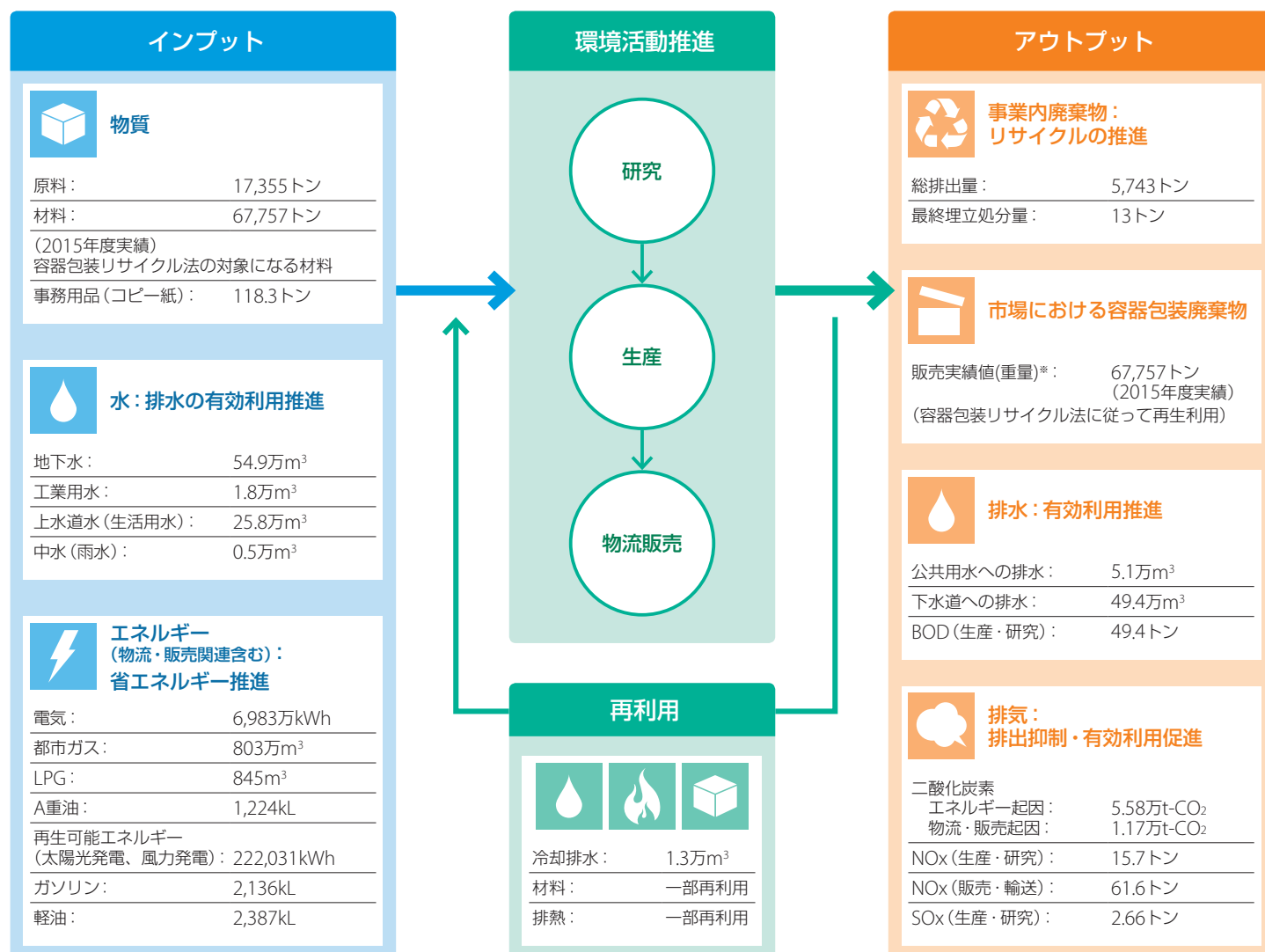
二酸化炭素排出量の削減（地球温暖化防止対策）

地球温暖化防止のために二酸化炭素の削減が世界的な課題になっているため重要課題に選定

廃棄物最終埋立処分量の削減

廃棄物の最終埋立処分量が逼迫している日本では、廃棄物の削減が大きな課題となっているため重要課題に選定

❖ 環境負荷の全体像



※ 容器包装リサイクル法の対象となる容器包装のみ

地球温暖化防止

二酸化炭素とフロン類は地球温暖化の主要な原因物質であり、その排出量を削減することは世界的な課題となっています。大正製薬グループでは、下記の目標を掲げ、省エネルギー活動とフロン使用機器の適正管理を中心に取り組んでいます。

二酸化炭素の排出抑制

目 標

埼玉県内事業所の二酸化炭素排出量を、
2015～2019年度の平均で基準年度比※113%削減する

※1 基準年度は2002年度～2004年度で、3年間の平均値を基準値とする。

2012年度～2016年度における“埼玉県内事業所の二酸化炭素排出量の推移”をグラフにまとめました。

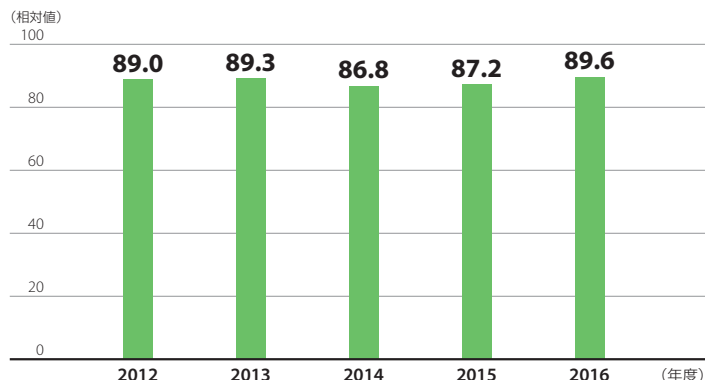
二酸化炭素排出量削減への取り組みとして、2016年度は、工場、研究所で冷熱源設備の更新やLED照明の採用など高効率機器の導入を進めました。

また、全社での取り組みとして、従来から実施している「クールビズ」]、「環境省主催のライトダウンキャンペーンへの参加」を継続して実施しています。

しかし、新しい物流倉庫の稼働や、生産部門で保管する製品や原料の品質維持を図るための空調稼働エネルギー量が増加したことで、2016年度は二酸化炭素排出量が増加しました。

当社埼玉県内事業所の二酸化炭素排出量について、第1計画期間(2011年度～2014年度)では、目標に掲げた基準年度比6%削減を上回る成果を出すことができました。しかし、第2計画期間(2015年度～2019年度)での削減目標が同基準年度比13%に変更になり、2016年度の結果は10.4%の削減と目標を下回りました。高効率機器導入などのエネルギー効率化や節電などの対策を一層推進して、第2計画期間でも目標を達成できるように努めてまいります。

埼玉県内事業所の二酸化炭素排出量(対基準年度比%)



省エネルギーの推進

目 標

2016～2020年度の全社エネルギー消費原単位※2を、
年平均で1%以上低減する

※2 エネルギー消費原単位

① 大宮工場(総合研究所含む)・羽生工場・岡山工場

：エネルギー使用量÷(労務時間×延床面積)

② 事務系事業所：エネルギー使用量÷延床面積

①、②の各エネルギー使用量の構成比率で加重平均したものが、エネルギー消費原単位となる。

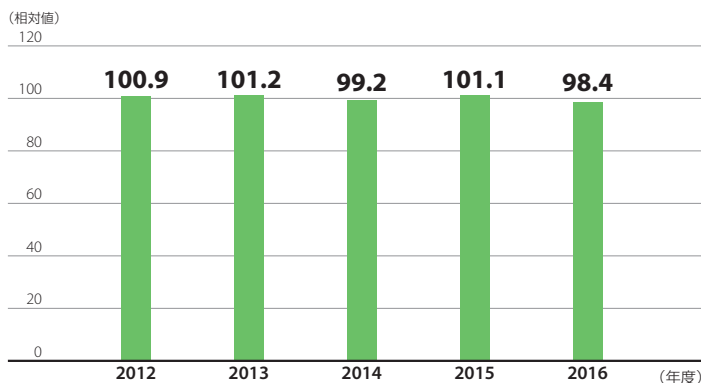
2012年度～2016年度における“全社のエネルギー消費原単位の推移”をグラフにまとめました。2016年度は、全社のエネルギー消費原単位が対前年度比で1.6%改善しました。

省エネルギーに対しては、ハード、ソフトの両面から取り組んでいます。2016年度は、ハード面の取り組みとして、高効率機器の導入および部分消灯を実施しました。

一方、ソフト面の取り組みとしては、製造部署での空調設備、ユーティリティ設備などの運用方法を見直し、設備の運転方法の適正化(ロスの削減など)や待機電力の削減などを進めています。

これからもエネルギー消費原単位を継続的に改善できるよう取り組んでまいります。

全社のエネルギー消費原単位(対前年度比%)



❁ 2016年度に実施したおもな省エネルギーの施策

	施策
大正製薬全社	① 冷熱源設備の更新(高効率化)
	② LED照明の採用、部分消灯
	③ クールビズの実施
	④ 環境省主催ライトダウンキャンペーンへの参加
生産・物流部門	⑤ 製造設備の運転見直し
	⑥ ブラインド冷凍機の更新
	⑦ フリークーリング運転時の発停温度の見直し
	⑧ 排水ポンプなどの設備運転時間見直し

フロン類使用機器の適正管理

目 標

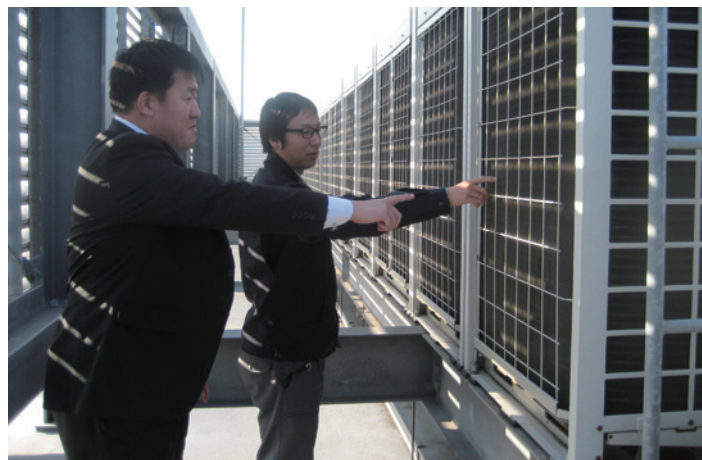
「フロン類使用機器管理規程」に基づく、
フロン使用機器の簡易点検および定期点検を実施し、
適正管理を図り、温室効果ガスの排出抑制に努める

❖ フロン類使用機器管理に関するルールの方策

フロン排出抑制法を、順法性の観点からより確実なものとするために、全社フロン類使用機器管理体制を整備し、統括管理責任者を選任するとともに、各事業所に管理責任者および管理担当者を置き、系統立てた管理が実施できる体制を整備しました。また、「フロン類使用機器管理規程」を定め、冷媒としてフロン類を使用する機器のリスト化、点検の計画・実行・記録、フロン漏えい量の把握・報告などに取り組み、フロン類使用機器の適正管理を図っています。

❖ フロン類使用機器などの点検実施

フロン類使用機器の点検では、十分な知見を有する者から指導を受け、適切に点検を行っています。



❖ フロン類算定漏えい量

2016年度に発生した漏えい

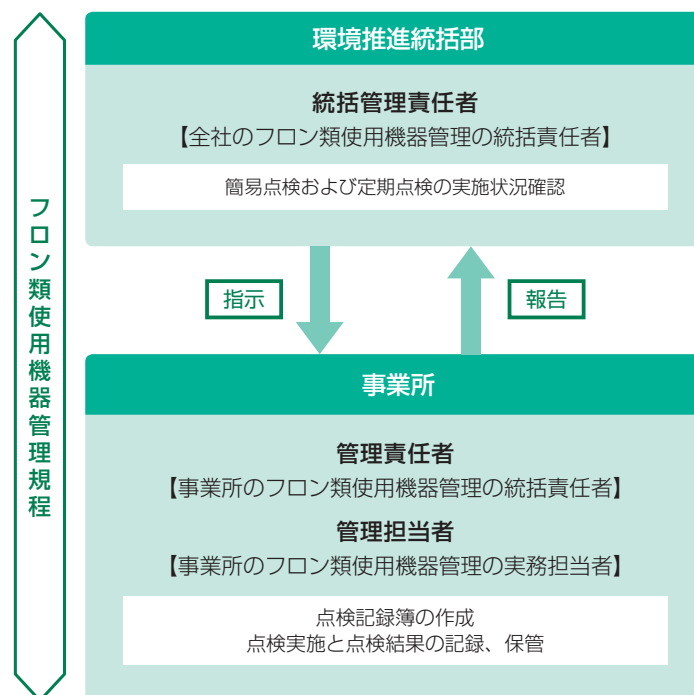
【発生件数】18件

【算定漏えい量】807.0t-CO₂

発生年月日	発生原因	漏えい量 (t-CO ₂)
2016/5/8	空冷チラーのガス漏れ	246.0
2016/5/9- 2017/3/7	エアコンのガス漏れなど11件(研究所)	117.9
2016/6/20	チラーへのガス充填時の作業ミス	244.5
2016/7/6	エアコンのガス漏れ	87.2
2016/8/5	空冷チラーのガス漏れ	7.2
2016/8/23	冷媒配管の点検用接続口部分の緩み	12.7
2017/1/16	冷凍機可溶栓破損によるガス漏れ	16.3
2017/1/27	空調機器の故障によるガス漏れ	75.2

今後は、漏えい事例を教訓に、漏えい予防保全に努めてまいります。

❖ 全社フロン類使用機器管理体制



輸送に係る環境負荷低減

輸送に係る環境負荷低減は重要な課題です。したがって、大正製薬でも「輸送時のエネルギー効率改善」や「輸送資材の削減」などに努め、輸送時の環境負荷低減を図っています。

輸送時の環境負荷低減

～モーダルシフトの推進、燃費の改善などの施策を実施～

❖ 輸送時のエネルギー効率改善 ～「エネルギーの使用の合理化等に関する法律(省エネ法)」の「荷主の義務」への対応～

当社の荷主としての輸送量は年間3,000万トンキロ以上であり、省エネ法で規定されている「特定荷主」に該当しています。

そのため当社では、輸送時のエネルギー削減のため、モーダルシフト(輸送手段を環境負荷が小さい方法に変更する取り組み)の推進、輸送回数の削減、燃費の改善などに取り組んでいます。

2016年度はエネルギー使用原単位(輸送量原単位)が前年度比で1.5%、5年間平均で1.5%の改善となり、省エネ法「努力目標」の達成を維持しています。

輸送に係るエネルギー使用量および使用原単位

年度	2012	2013	2014	2015	2016
エネルギー使用量 (原油換算)(kL)	2,934	2,960	2,702	2,690	2,626
エネルギー使用原単位 (L/トンキロ)	0.0352	0.0343	0.0333	0.0336	0.0331
前年度比 (各年度)(%)	—	-2.6	-2.9	+0.9	-1.5
前年度比 (5年度間平均)(%)			-1.5		

❖ モーダルシフトの推進

輸送時のエネルギー効率改善のために、モーダルシフトを推進しています。各輸送手段のエネルギー消費量は、「鉄道<船舶<トラック」という関係になっているため、「トラック→船舶」のように輸送手段を変更することで、輸送エネルギー量の削減につながります。

2016年度は鉄道輸送回数を増加させたことから、前年度に比べて鉄道輸送の割合が1.5ポイント増加、トラック、船舶の輸送割合がそれぞれ減少し、エネルギー使用原単位の改善に寄与しました。モーダルシフトは輸送時のCO₂排出量削減の有力な手段であるため、今後も継続して推進します。

輸送手段別 製品輸送量

年度	2012		2013		2014		2015		2016	
	輸送量 (万トンキロ)	割合 (%)	輸送量 (万トンキロ)	割合 (%)	輸送量 (万トンキロ)	割合 (%)	輸送量 (万トンキロ)	割合 (%)	輸送量 (万トンキロ)	割合 (%)
全輸送量	8,329	100.0	8,635	100.0	8,104	100.0	8,000	100.0	7,934	100.0
トラック	6,127	73.6	6,300	73.0	6,099	75.3	5,770	72.1	5,708	71.9
鉄道	846	10.2	866	10.0	534	6.6	748	9.4	868	10.9
船舶	1,356	16.3	1,468	17.0	1,470	18.1	1,482	18.5	1,358	17.1

❖ 輸送回数の削減

トラック輸送1回当たりの積載量を増やし、輸送回数を減らすことで、輸送エネルギーの効率化を図っています。

2016年度はトラックの増トン化(10トントラックを20トントラックに変えるなど、トラックの大型化)を進め、輸送効率を高める取り組みを行いました。

❖ 燃費の改善

輸送トラックの燃費を改善することで、エネルギー使用量削減を推進しています。

2016年度は、トラックによる支店供給輸送に関して、輸送業者と相談の上で低燃費車の利用、電気毛布や蓄冷蓄熱式エアコンなどの使用による冬場の停車時アイドリング(運転席の暖房のための措置)の中止などによりトラックの燃費改善に取り組んでいます。

❖ 輸送ルートの見直し

輸送ルートを見直す(短縮する)ことで輸送距離を削減し、エネルギー使用量の削減を図っています。

持続可能な循環型社会の構築

循環型社会では、「3R戦略」の構築が求められています。

大正製薬では、廃棄物の排出抑制とともに、適正な循環利用を促進することで埋立処分量の削減に努めています。

廃棄物取り扱いの適正管理

目 標

「産業廃棄物等管理規程」に基づく、廃棄物対応状況点検、各事業所における廃棄物管理自己点検を継続し、廃棄物処理業務の適正化を図る。

❖ 廃棄物処理に関するルール の策定

廃棄物処理法を、順法性の観点からより確実なものとするために、全社廃棄物管理体制を整え、全社廃棄物統括管理責任者を選任するとともに、各事業所（15事業所）に廃棄物管理責任者および廃棄物管理担当者を置き、系統立てた廃棄物管理ができる体制を整えました。また、「産業廃棄物等管理規程」および関連する要領を定め、廃棄物管理の適正化を図っています。またこれらの管理体制の中で、最終埋立処分量の削減なども実施しています。

❖ 廃棄物処理委託時の誤廃棄防止対策

大宮工場から排出される廃棄物の処理委託時の誤廃棄を防止するため、廃棄物の分別チェック体制を整備しています。具体的には、廃棄物ストックヤードへ持ち込まれる際に、決められた分別になっているかを、全数チェックすることで誤廃棄を防止します。

廃棄物ストックヤードへ持ち込まれる際に、全数分別チェック



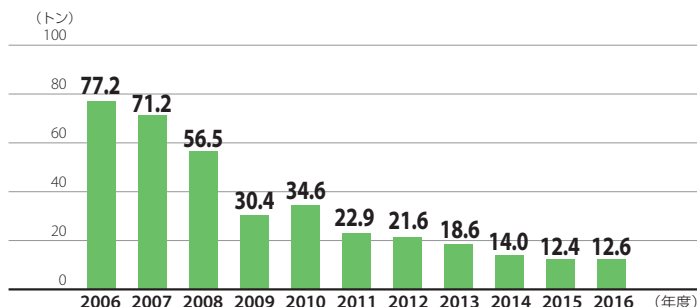
❖ 運搬業者への運搬委託

運搬業者へ廃棄物を引き渡す際に、再び全数チェックし、適正に分別されていることを確認後、運搬委託します。



運搬業者へ引き渡す際に、全数チェックすることで誤廃棄を防止

❖ 廃棄物の最終埋立処分量



❖ 運搬業者への引き渡し手順

1. 廃棄物の量を集計

廃棄物ストックヤードに搬入された廃棄物を計量する。

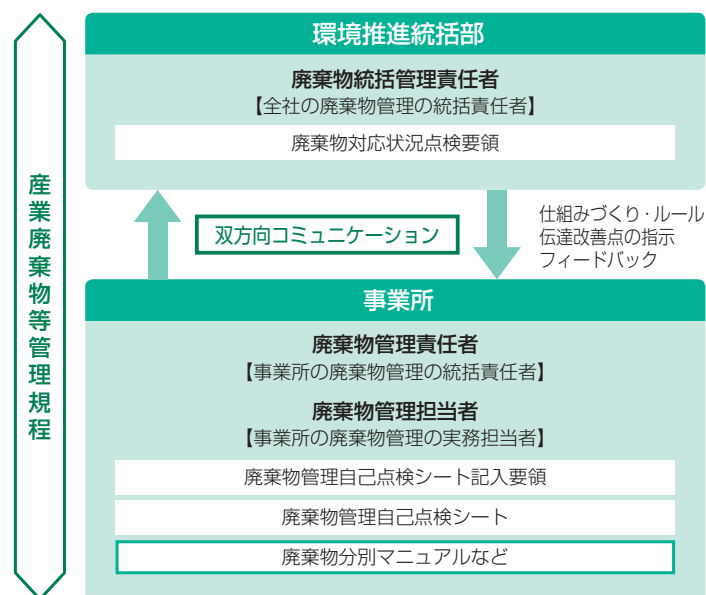
2. 引き渡し量などの記録

廃棄物の種類ごとに「廃棄物ストックヤード受け入れ時チェックシート」に、日付、時間、部署名、数量を記入する。環境推進統括部担当者が、外観チェック・分別状況確認を行い、記録する。

3. 廃棄物運搬業者への引き渡し

環境推進統括部担当者が再び外観チェック・分別状況の確認を行い、結果を記録する。業者ごとに「業者払い出しチェックシート」に、日付、時間、数量、判定結果を記入し、廃棄物を引き渡す。

❖ 全社廃棄物管理体制（概念図）



使用する物品および製品の環境配慮

環境への負荷の少ない物品の選定および購入、環境への負荷が少なくなる製品設計に努めています。
さらに最終的に廃棄される容器包装についても、法規制に則った対応をしています。

環境にやさしい商品の購入（グリーン購入）

❖ インターネット購買システム

2005年度から消耗品のインターネット購買システムを導入しています。購買カタログには、環境に配慮した製品が優先的に掲載されており、グリーン購入の推進につながっています。

❖ 自動車のグリーン購入

大正製薬、大正富山医薬品の営業活動で使用している営業社有車は947台（2017年3月末現在）で、順次低公害車への切り替えを進め、2011年度に全ての営業社有車が「排出ガス2005年の認定基準75%以上削減」となりました。

2008年度からは、一部にハイブリッド車を導入し、さらに2013年度からは、主力であったティータリオ（1,500cc）をより排気量の小さいラティオ（1,200cc）に置き換えることで、燃費の向上を図っています。今後は、エコドライブの実践などで、さらに環境負荷を低減していきます。

製品の環境対応

❖ 環境に配慮した製品の設計

製品使用後の容器・包装は、廃棄物となった段階で環境負荷が発生します。それを軽減するために、環境負荷の少ない製品の設計について検討しています。

❖ 容器包装リサイクル法への対応

公益財団法人日本容器包装リサイクル協会に再商品化を委託することで、事業者としての義務を果たしています。

2016年度の再商品化委託金額は、ガラスびん、紙製容器包装、プラスチック製容器包装、ペットボトル、合わせて計1億2,200万円でした。

素材ごとの再商品化委託金額は、「公益財団法人日本容器包装リサイクル協会」のホームページでも公表されています。

❖ 営業社有車のグリーン購入の割合 （2017年3月末現在）

	台数	割合
総台数	947	
排出ガス 2005年認定基準	947	
75%削減（新☆☆☆☆）ハイブリッド	28	100%
75%削減（新☆☆☆☆）	919	
50%削減（新☆☆☆☆）	0	
その他	0	0%

❖ 2016年度の再商品化委託金額

容器の種類	ガラスびん
	紙製容器包装
	プラスチック製容器包装
	ペットボトル
委託金（清算後）	1億2,200万円

環境コミュニケーション

環境に関する集合教育や外部との双方向コミュニケーションおよび「環境ホームページ」での情報開示など、社内外での環境コミュニケーションに取り組んでいます。

外部との双方向コミュニケーション ～行政および地域住民、製薬団体などと積極的に協議～

環境情報の開示や地域社会との交流を通じて、双方向コミュニケーションを図っています。

大宮工場では、2017年2月に「第4回大正製薬環境コミュニケーション」を開催し、埼玉県、さいたま市の行政および地域住民の皆様への環境情報の開示並びに意見交換会を行いました。意見交換会のほかにも、これまで行った社内外との様々な双方向コミュニケーションの事例をもとにして、コミュニケーションの目的、内容、評価方法などのポイントをわかりやすく紹介しました。



第4回大正製薬環境
コミュニケーション
(2017年2月10日)



❖ 環境コミュニケーションの実施状況

製薬団体の環境関連委員会や素材リサイクル団体とも連携して、環境活動を推進しています。

実施した活動	具体的な活動内容
環境コミュニケーションの開催	環境取り組みについて開示し、双方向の理解を深める
大正製薬のエコレポート	工場見学者などに配布
エコ展示	大宮工場の見学者通路に設置（製剤2号棟）
業界団体への参画	日本製薬工業協会、日本OTC医薬品協会の環境関連委員会の運営に参画し、連携して環境活動を推進
リサイクル団体への参画	ガラスびんリサイクル促進協議会に加入し、リサイクルを促進

当社が係っている各種団体

- ・日本製薬工業協会 環境安全委員会
- ・日本OTC医薬品協会 環境委員会
- ・公益財団法人日本容器包装リサイクル協会
- ・ガラスびんリサイクル促進協議会
- ・さいたま市環境保全連絡協議会

環境教育・社内コミュニケーション活動 ～「環境にやさしい」ことを認識させる、 「ムリ、ムダ、ムラの削減」～

❖ 全社共通基礎教育〈環境編〉

2010年度より、全社的な基礎教育のレベルアップとして、社員の基礎能力の底上げおよび各部署の組織向上、業績向上につなげることを目的として、毎月、継続的に教育を実施することになりました。その中のテーマのひとつが「環境活動」になっています。2012年度からは、全社に共通したテーマのほか、部門ごとに係りが強いテーマを選定しました。社員の一人ひとりが環境に対して高い意識を持って行動できるような教育を行っており、その効果も少しずつ見られるようになっています。

年度	テーマ
2012	〈共通テーマ〉 節約・節電について、これまでの活動を振り返り、新たな環境活動につなげる 〈部門別テーマ〉 本社・支店：資源節約、節電 生産部門：上排水、リスク管理 研究所：廃棄物管理
2013	〈共通テーマ〉 資源節約活動の成果と総括 〈部門別テーマ〉 本社・支店：廃棄物（ごみ） 生産部門：環境不祥事事例 研究所：地球温暖化の現状とCO ₂ 排出量の削減への取り組み
2014	〈共通テーマ〉 資源節約活動の成果と総括 本社・支店：3R推進による廃棄物の削減 生産部門：3R推進による廃棄物の削減 研究所：3R推進による廃棄物の削減
2015	〈共通テーマ〉 環境活動 ～今一度、節電を考えよう～
2016	〈共通テーマ〉 3R推進による廃棄物の削減

環境活動の方針

大正製薬では、環境に関する「基本方針／行動指針」と2016年7月に設定した第4次環境基本計画（2016～2020年度）に基づいて環境活動を推進し、年度ごとの取り組み課題を設定しています。

環境に関する「基本方針／行動指針」

大正製薬では、環境問題を企業活動における重要課題のひとつと位置付け、省資源、二酸化炭素排出量の削減などに、数値目標を掲げて取り組んでいます。

基本方針

「生活者が納得する、優れた医薬品・関連商品、情報およびサービスを、社会から支持される方法で創造・提供し、生活者の健康でより豊かな暮らしの実現に貢献する」という経営理念のもと、商品の研究開発、生産、廃棄、流通、販売までの企業活動全般にわたって、環境と生物多様性に配慮した事業活動を推進します。

行動指針

- ① 環境に関連する法規制および行政機関、関連する業界団体、地域住民などのステークホルダーとの協定などを順守し、さらに自主的な管理基準を定め、環境管理レベルの向上を図る。
- ② 限りあるエネルギーと資源を節約し、地球環境の保全に寄与するために、省エネルギー・省資源を推進し、二酸化炭素排出量の削減に努める。
- ③ リデュース、リユース、リサイクルの3R推進による廃棄物の削減と責任ある処理を行う。
- ④ 全従業員に環境情報を提供し、意識向上を図ることにより、各人が広い視野に立って効果的に環境活動に取り組める状況を醸成する。
- ⑤ 関連する製薬団体や素材リサイクル団体などの環境活動に参画し、連携して環境課題に取り組む。
- ⑥ 地域社会との調和を図り、地域環境の維持・向上に積極的に参画する。
- ⑦ 環境に関する情報公開に積極的に関わり、各種環境イベントに参加し、社外とのコミュニケーションを推進する。
- ⑧ 環境に関する緊急事態に備え、適切な体制・手順書などを準備し、危機管理体制を整備する。

環境リスクマネジメントと汚染予防

環境リスクへの対応については、全社的な体制を整備しています。

また、大気汚染や水質汚濁防止など、環境汚染の予防にも独自の管理基準を設けて取り組んでいます。

環境リスクの低減

❖ 環境リスクへの対応組織の整備

2008年度より環境に関する緊急事態に備え、適切な体制・手順書などを準備し、全社での危機管理体制を整備する目的で、以下のガイドラインを策定しています。

- ・「環境汚染特別危機対応ガイドライン」
- ・「環境汚染特別危機時系列行動計画」

なお、生産本部では、ISO14001のシステムを活用して、環境リスクに対する体制を整備しています。

❖ 緊急事態への対応訓練の実施

化学物質の漏えいや引火などによる爆発・火災を想定した緊急事態への対応訓練を行い、対応方法の習得と問題点の抽出・改善を継続的に行っています。

生産本部では、毎年、夜間や休日など、暗所・作業者が少ない状況で緊急事態が発生した場合を想定した訓練なども併せて実施しています。

ISO14001の運用状況

❖ 審査状況

大正製薬では、2010年度より、工場ごとに認証取得していた環境マネジメントシステムを生産本部として統合し、運用を開始しました。2016年度の定期審査では、1件の観察事項がありました。

また、内部環境監査では、単なる「システム監査」ではなく、パフォーマンスからシステムを見る「パフォーマンス監査」や「環境リスク監査」に取り組んでいます。また、監査員のレベルアップも図っています。

❖ ISO14001審査実施状況

事業所	認証統合年月	審査年月	指摘事項	
			軽微不適合	観察事項
生産本部	2011年1月	2016年12月	0件	1件

汚染予防への取り組み

❖ 大気汚染、水質汚濁の防止

法規制を順守するとともに、必要に応じて自主管理基準を設定し、環境負荷低減を図っています。

❖ 土壌地下水汚染対策

大宮工場にて、1999年11月～2000年5月に実施した工場敷地の土壌調査により判明した、土壌・地下水汚染については、2001年度より浄化を継続して実施しています。

※環境データは、当社ホームページにて公開しています。

❖ PCB廃棄物の適正管理

PCB廃棄物に関しては、廃棄物処理法やPCB特別措置法に従って、適正に保管管理しています。保管管理の状況は定期的に確認し、行政に毎年報告しています。

2016年度には、高濃度PCB含有高圧コンデンサ35台を中間貯蔵・環境安全事業株式会社(JESCO)にて廃棄処理を行いました。今後は、残りのPCB含有蛍光灯安定器および低圧コンデンサの保管管理を行いながら、国と関係機関の指示に従って処理を進めていきます。



❖ 化学物質管理

化学物質排出把握管理促進法におけるPRTR対象物質をはじめ、環境に有害な化学物質については、各種規制や大正製薬独自の管理手順に基づき、適正な管理および環境への排出削減に努めています。

環境行動目標および実績と今後の取り組み内容

環境行動目標および実績と今後の取り組み内容

取り組み課題	2016年度目標	2016年度実績	自己評価	今後の取り組み
1. エネルギーの使用の合理化	全社のエネルギー消費原単位 ^{※1} を年平均で1%以上低減する	● 全社で1.6%低減 - 大宮工場（総合研究所含む）：3.4%低減 - 羽生工場：1.0%低減 - 岡山工場：6.1%増加 - 事務系事業所：1.6%増加	○	● 大宮工場および羽生工場の冷熱源設備の更新（高効率化） ● 照明のLED化
2. 二酸化炭素排出量の削減	埼玉県内の事業所（大宮工場、総合研究所、羽生工場）の二酸化炭素排出量を、2015～2019年度の平均で、基準年度 ^{※2} 比で13%削減する（目標排出量：41,998トン）	● 43,270トン（10.4%削減）	×	
3. 環境に配慮した物流業務の推進	輸送に伴うエネルギー消費原単位を2016年度までに年平均で1%以上低減する	● 前年度比で、1.5%低減 - 前年度：0.0336L/トンキロ - 今年度：0.0331L/トンキロ - 年平均（5年間）で1.5%低減	○	● 幹線輸送（工場→支店輸送）におけるモーダルシフトの推進 — 輸送ルートの見直し ● 運送業者との協力による輸送エネルギーの削減 — 燃費の改善 ● 輸送量の大型化による輸送回数の削減
4. 廃棄物取り扱いの適正管理	「産業廃棄物等管理規程」に基づく、環境推進統括部による廃棄物対応状況点検、各事業所における廃棄物管理自己点検を継続実施し、廃棄物処理業務の適正化を図る	● 廃棄物対応状況点検：15事業所中、2事業所で実施 ● 各事業所における廃棄物管理自己点検：全15事業所で5月実施 ● 廃棄物セミナー：2事業所で実施	○	● 廃棄物対応状況点検と廃棄物管理自己点検の継続実施 ● 各事業所での廃棄物セミナーの継続実施
5. フロン排出抑制法対応	法を順守した形での管理	● 簡易点検および定期点検の実施 ● 算定漏えい量の把握	○	● 点検の実施 ● 算定漏えい量の把握
6. 環境リスクマネジメントの推進	外部に影響を与える環境リスク ^{※3} の発生をゼロにする	● 外部に影響を与える環境リスクの発生：0件	○	● 環境リスクの洗い出しおよび影響評価 ● リスクの予防対策
7. 環境コミュニケーションの推進	全社共通基礎教育の中で環境活動を取り上げ、社員の基礎知識のさらなるレベルアップを図る「教育内容の理解度」「環境に対する意識向上度」「環境に関する意識」について、「-2点」～「+2点」の5段階で評価 各項目「+1.0点」以上を目標	● 2017年2月に全社共通基礎教育の一環として環境教育を実施、効果を確認 各部門で目標を達成	○	● 繰り返し教育による一定の効果が認められたため、2017年度は実施しない
	全社で行う環境月間のイベントや、支店で行う環境教育などの集合教育を通して、社員の環境意識を高める	● アンケート方式の教育効果確認を実施 実施した支店において目標を達成 ● 夏の環境月間については目標とする参加人数1,500人を未達 2016年7月（夏）：1,499人 2017年2月（冬）：1,534人	△	● 節電や資源使用量の削減など、身近でできる環境活動の実施
	当社の環境活動情報を「的確・公正・適時」に社外に開示する	● 環境活動報告書Web版の発行（9月） ● 環境コミュニケーションの開催（2017年2月）	○	● 環境活動報告書Web版の発行 ● 外部団体の環境活動への参画

自己評価

○ = 取り組みが進み、十分な成果が現れている

△ = 取り組みが進み、成果が現れている

× = 取り組みを進めているが、なお一層の努力が必要

※1 全社のエネルギー消費原単位
大宮工場（総合研究所含む）・岡山工場・羽生工場：エネルギー使用量÷（労務時間×延床面積）
事務系事業所：エネルギー使用量÷延床面積

※2 2002～2004年度の平均二酸化炭素排出量（大宮工場、総合研究所、羽生工場の合算、48,275トン）

※3 顕在化した際に著しい環境影響を持ちうる事故および緊急事態の影響と、それらが顕在化する確率を掛け合わせた結果、一定以上の大きさを有する事象