



大正製薬ホールディングス株式会社

環境活動報告 2018

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

「健康と美を願う生活者に納得していただける優れた医薬品・健康関連商品、情報及びサービスを、社会から支持される方法で創造・提供することにより、社会へ貢献する」という経営理念の下、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及び行政機関、関連する業界団体、地域住民等のステークホルダーとの協定等を順守し、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はかる。
- 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、意識向上をはかることにより、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等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はかり、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取り組むとともに、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。

SDGsは2015年国連サミットで採択された世界が直面する貧困や環境、社会正義などの問題を解決するための目標であり、2030年の達成に向けて17の目標とそれらを達成するための169のターゲットで構成されています。製薬会社である私たちのCSR活動は、SDGsの目標にそった内容を含んでおり、「目標3 あらゆる年齢のすべての人々の健康的な生活を確保し、福祉を推進する」を主軸に、当社経営理念の下、SDGsの目標達成に貢献していきます。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

世界を変えるための17の目標



事業活動による環境への影響

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、改善をはかっています。

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

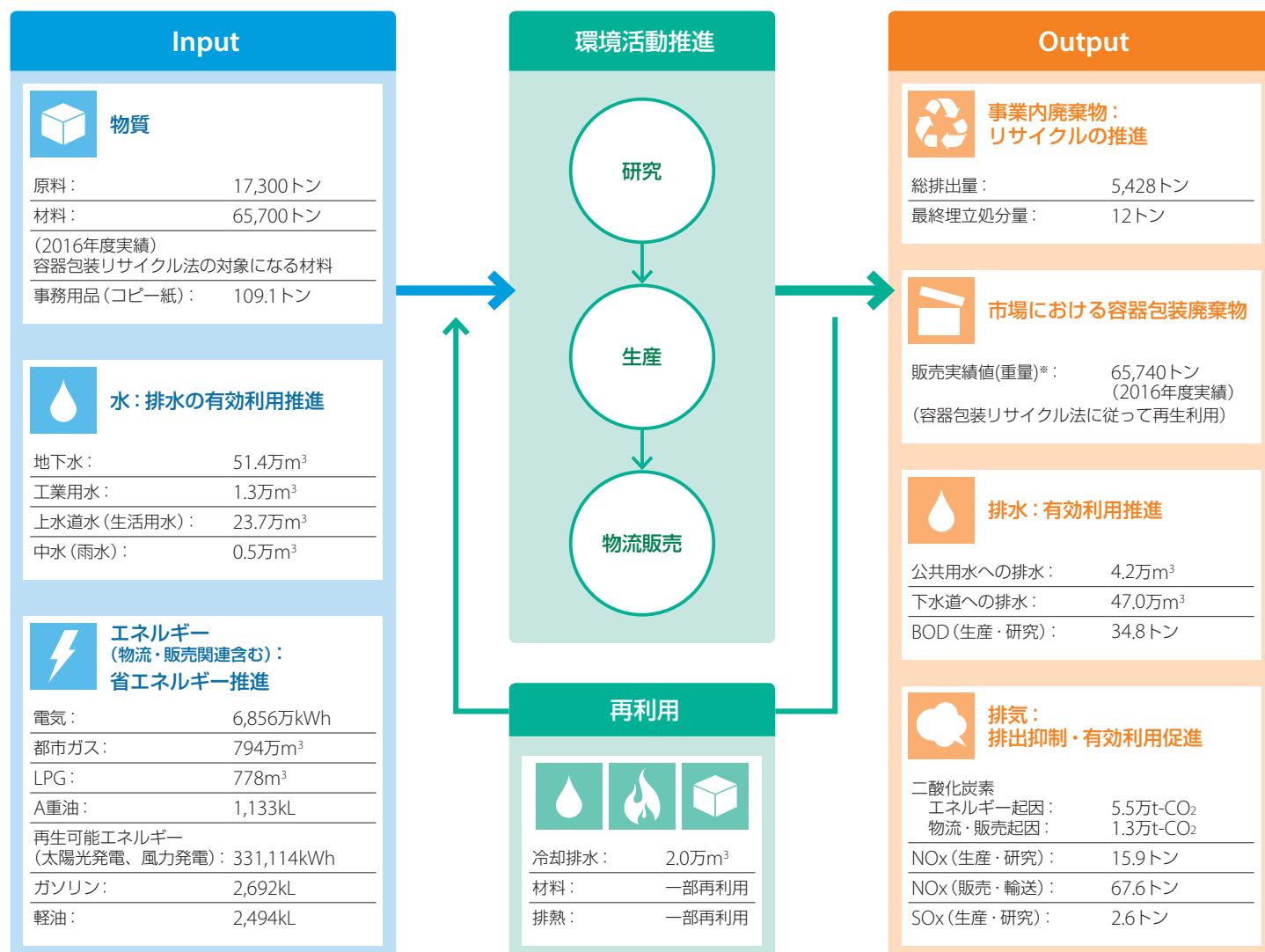
二酸化炭素排出量の削減（地球温暖化防止対策）

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

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	2017年度目標	2017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	- 年平均0.7%増加 - 大宮工場（総合研究所含む）：9.8%増加 - 羽生工場：6.3%低減 - 岡山工場：1.1%増加 - 事務系事業所：1.3%増加	×	- 部署、工場ごとに原単位を設定 - 増減要因の把握、分析
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）	42,691トン（11.6%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2017年度までに年平均で1%以上低減する	- 前年度比で、0.3%増加 - 前年度：0.331kL/万トンキロ - 今年度：0.332kL/万トンキロ - 年平均（5年間）で0.8%低減	△	- 大宮→広島支店輸送におけるモーダルシフトの推進 — 海上輸送30%に向上 - 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 大宮→大阪、羽生工場→仙台
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、4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：4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 - 事業所単位での廃棄物処理委託先点検
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：1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した支店において目標を達成 - 環境月間については目標とする参加人数1,500人を未達 2017年7月（夏）：1,256人 2018年2月（冬）：1,102人	△	- 環境教育の実施 - 環境月間の取り組み — 環境クイズ — ライトダウンキャンペーン - 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（10月） - さいたま市環境フォーラム参加（10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）：エネルギー使用量 ÷ （生産個数 × 延床面積）
岡山工場、羽生工場：エネルギー使用量 ÷ （生産高 × 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

地球温暖化の防止



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、CO₂排出量の削減とフロン使用機器の適正管理によるフロン類の排出抑制に取り組んでいます。

CO₂排出量の削減

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13%削減する

大正製薬では、全事業所で温室効果ガスの排出削減に取り組んでいます。また、生産部門ではISO14001に基づく環境マネジメントシステムを運用して、部署ごとに削減施策を立案し、CO₂排出量削減に努めています。

❖ 二酸化炭素排出量の推移

年度	2013	2014	2015	2016	2017
工場 (t-CO ₂)	35,212	34,299	34,493	35,902	34,685
総合研究所 (t-CO ₂)	14,958	14,589	14,132	14,350	15,346
事業系事業所 (t-CO ₂)	4,905	5,000	5,071	5,504	4,949
売上高原単位 (全社) (t-CO ₂ /百万円)	0.212	0.206	0.207	0.222	0.222

CO₂排出量削減への取り組みとして、高効率機器の導入や日々の省エネ活動に取り組んでいます。また、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おります。

全社CO₂排出量の約9割を占める工場、総合研究所では、2017年度に事業所を横断的に取り組める組織を立ち上げ、ハード、ソフトの両面から排出削減に取り組みました。2017年度は、ハード面の取り組みとして、冷凍機など高効率機器の導入を行いました。

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の見直し、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行っております。

❖ 埼玉県地球温暖化対策推進条例

年度	基準年 (2002～2004)	2015	2016	2017
排出量 (t-CO ₂)	48,275	42,149	43,265	42,691
削減率 (%)	—	12.7	10.4	11.6

埼玉県内には、大宮工場、総合研究所、羽生工場などがあり、当社からのCO₂排出量の約8割を占めています。2017年度は羽生工場のエネルギー効率化が図れたことから、CO₂排出量が前年度に比べ1.3%低減しましたが、削減目標に対しては1.4%の不足でした。

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※1を、
年平均で1%以上低減する

※1 エネルギー消費原単位

① 大宮工場 (総合研究所含む) : エネルギー使用量 ÷ (生産個数 × 延床面積)

岡山工場・羽生工場 : エネルギー使用量 ÷ (生産高 × 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。

年度	2013	2014	2015	2016	2017
エネルギー消費原単位	100.6	99.9	100.3	96.5	106.5
5年間平均原単位	100.7				

2013年度～2017年度における「全社のエネルギー消費原単位の推移」を表にまとめました。2017年度の全社エネルギー消費原単位は対前年度比で6.5%増加しました。結果、エネルギー消費原単位の年平均は0.7%増加となりました。

エネルギー消費原単位増加の原因は、原単位算定で用いている大宮工場の延床面積が、建屋撤去等に伴い前年度に比べ8.1%減少したためであり、エネルギー使用量は1.6%の減少でした。

❖ 2017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 冷凍機の更新
	⑦ ユーティリティの運用見直し

フロン類の排出抑制

目 標

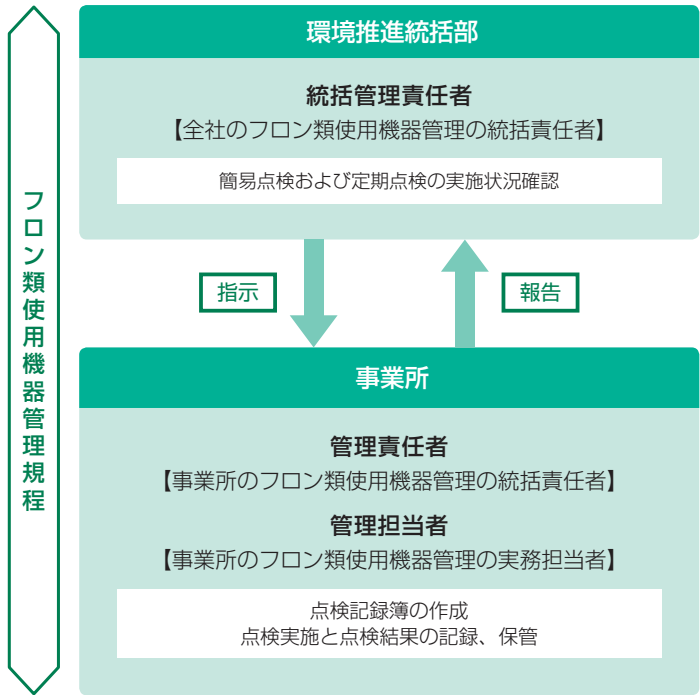
「フロン類使用機器管理規程」に基づく、
フロン使用機器の簡易点検および定期点検を実施し、
適正管理を図り、温室効果ガスの排出抑制に努める

❖ フロン類使用機器の適正管理

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・報告等に取り組み、フロン類使用機器の適正管理を図っています。

全社フロン類使用機器管理体制



フロン類算定漏えい量

2017年度に発生した漏えい

【発生件数】17件

【算定漏えい量】474t-CO₂

発生年月日	発生原因	漏えい量 (t-CO ₂)
2017/5/9- 2018/3/20	エアコン及び冷蔵・冷凍機器からの ガス漏れ	78.9 (9件)
2017/8/21	空調機ガス漏れ	108.6
2017/12/4	冷凍庫屋外機の配管と配管が接触し、 ピンホールが発生	21.3
2018/2/21	空調機屋外機からの油漏れ (ガス漏れ)	105.0
2018/3/22	空調機温度管理不能により、修理を 実施した所、ガス漏れが発見	10.5
2018/3/29	本社2号館空冷チラー、冷媒配管工事 を実施した際、潤滑油中の未回収 フロンガスを漏えい量として報告	149.5 (4件)

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。

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。

環境に配慮した物流業務の推進

目 標

輸送に伴うエネルギー消費原単位を2017年度までに
年平均で1%以上低減する

❖ 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。

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。

2017年度はエネルギー使用量が前年度より5.0%減少しましたが、医薬品輸送における定温車両導入による大型車両の使用割合減少、鉄道輸送量減少などにより、エネルギー使用原単位(輸送量原単位)が前年度比で0.3%増加しました。一方、5年間平均原単位は0.8%改善となりました。

❖ 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。各輸送手段のトンキロ当たり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。

2017年度は鉄道輸送量が13%減少しました。結果、前年度に比べて鉄道輸送の占める割合が0.8%減少となり、相対的にトラックの輸送割合が増加したことから、エネルギー使用原単位の悪化の原因になりました。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	2013		2014		2015		2016		2017	
	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	8,635	100.0	8,104	100.0	8,000	100.0	7,934	100.0	7,507	100.0
トラック	6,300	73.0	6,099	75.3	5,770	72.1	5,708	72.0	5,451	72.6
鉄道	866	10.0	534	6.6	748	9.4	868	10.9	754	10.1
船舶	1,468	17.0	1,470	18.1	1,482	18.5	1,358	17.1	1,302	17.3

輸送に係るエネルギー使用量および使用原単位

年度	2013	2014	2015	2016	2017
エネルギー使用量 (原油換算)(kL)	2,960	2,702	2,690	2,626	2,494
エネルギー使用原単位 (kL/万トンキロ)	0.343	0.333	0.336	0.331	0.332
前年度比 (各年度)(%)	-2.6	-2.9	+0.9	-1.5	+0.3
前年度比 (5年度間平均)(%)	-0.8				

❖ 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。

2017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)や段積み資材の活用を進め、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。

2017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。

持続可能な循環型社会の構築—廃棄物の削減



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。

廃棄物の削減 廃棄物取り扱いの適正管理

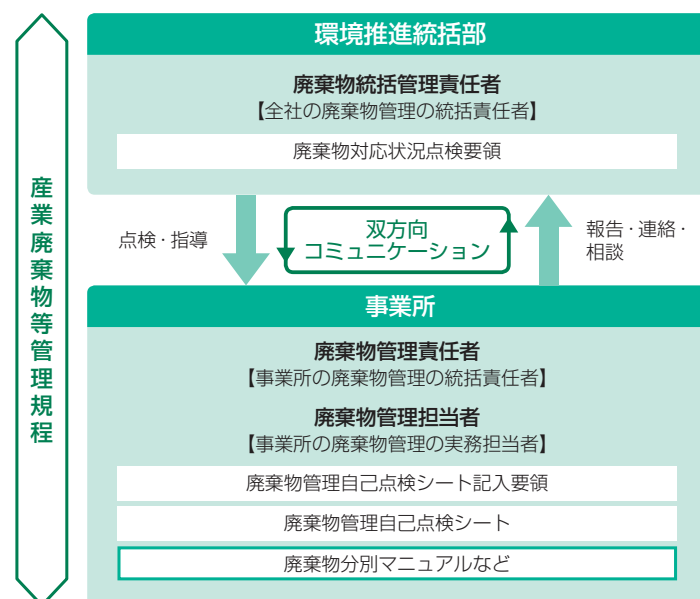
目 標

「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。

全社廃棄物管理体制（概念図）



❖ 廃棄物と再資源化（リサイクル）

廃棄物の発生量を削減するために、容器、包装の減容、減量化や、再資源化業者に委託することでリサイクルに努めたことにより、2017年度の再資源化率は99.8%となりました。

年度	2013	2014	2015	2016	2017
廃棄物排出量（トン）	6,208	5,378	6,277	5,743	5,428
再資源化率（%）	99.7	99.7	99.8	99.8	99.8

水の管理

❖ 水資源の有効な利用

水は高い品質の医薬品を製造するための大切な資源です。大正製薬グループでは、必要な水資源を確保するため、工場や研究所から発生する排水水質の管理、使用した水の再使用などによる節水に努めています。

2017年度の水使用量は76.9万m³と前年度よりも7.3%減少し、冷却用途等による水の社内再使用率は2.6%でした。

年度	2013	2014	2015	2016	2017
使用量(万m ³)	88.5	82.5	84.0	83.0	76.9

❖ 水リスクへの対応

当社では事業活動による水資源の将来への影響を把握し、軽減していくため、製造拠点の水資源リスクを評価しています。リスク評価に際しては、世界資源研究所(WRI)のAqueduct Water Risk Atlasや環境省の全国地盤環境情報ディレクトリなどのツールを用いています。

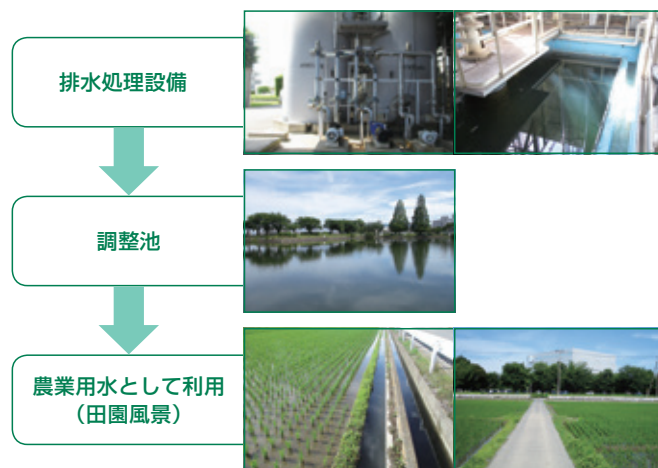
現時点で近い将来に干ばつ、渇水や水質の悪化、地下水汲み上げによる地盤沈下などで稼働停止のリスクが顕在化している拠点は存在していません。

引き続き水資源の有効利用に努めていきます。

❖ 水の循環利用

東京から北へ60km、埼玉県北部に位置し、利根川を挟んで群馬県と隣接する羽生市の田園地帯に羽生工場があります。工場からの排水は排水処理設備で生物処理、凝集沈殿、ろ過を行い、有機物を除去した後に市の調整池に放流され、河川を介して農業用水として利用されています。また、一部は回収され、処理後、生産設備への冷却水及び樹木等への散水として利用されています。このように再生水は重要な水資源となっています。

地球温暖化による利用可能な水の不足や、新たな水資源開発による生態系への影響等が懸念される中で、再生水は代替水源として活用でき、持続可能な水循環社会に貢献しています。



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994台（2018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ダラティオ（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。

営業社有車のグリーン購入の割合（2018年3月末現在）

	台数	割合
総台数	994	
排出ガス 2005年認定基準	994	
75%削減（新☆☆☆☆）ハイブリッド	29	100%
75%削減（新☆☆☆☆）	965	
50%削減（新☆☆☆）	0	
その他	0	0%

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。

2017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1億2,400万円でした。

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。

2017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（精算後）	1億2,400万円

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。2017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	2017年11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。

今後は、2018年度中に中間貯蔵・環境安全事業株式会社（JESCO）にてPCB含有低圧コンデンサ2台の廃棄処理を行う予定です。残りのPCB含有蛍光灯安定器は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、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。

2017年度は、「クリーン伊奈町活動」に参加したほか、「さいたま市環境フォーラム」にブースを出展しました。



クリーン伊奈町活動
2017年5月28日



さいたま市環境フォーラム
2017年10月6日、7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
さいたま市環境フォーラムへの参加	環境取り組みについて開示し、双方向の理解を深める
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3R促進協議会に加入し、リサイクルを促進

当社が関わっている各種団体

- ・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3R促進協議会
- ・さいたま市環境保全連絡協議会

生物多様性の保全

❖ 地域社会における生物多様性の取り組み

伊豆・下田にある系列ホテルにおいて夏季期間中、地域住民および宿泊者を対象として、生物多様性保全の活動に取り組んでいます。活動内容は、昆虫の採集案内と、座学です。

南伊豆という黒潮の影響を強く受ける地理条件下に分布する特有の昆虫について学ぶことで、その地域の成り立ちと仕組みを知ることができ、暮らしに生物多様性が重要な役割を果たしていることを学んでいます。座学の内容としては、①地史：近い過去に本州に衝突した火山群である伊豆半島の成立と、そのために特化した昆虫との関係について、②地形：南伊豆という黒潮の影響を強く受ける地理条件下において分布する独特の昆虫について、③近代史：下田港開港時に日本に滞在した海外の生物研究家の日本産昆虫研究における業績を紹介し、それが今日の日本の昆虫研究に及ぼす影響について解説しており、いずれも伊豆半島の生物多様性に深く関係するもので、日本全域の生物多様性を理解する基礎となるものです。参加した地域住民や宿泊者から好評を博しており、その様子は地元新聞にも取り上げられております。



南伊豆に分布する特有の昆虫を採集案内している様子



昆虫を通し、生物多様性に関する座学を行っている様子

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」～

❖ 集合研修

生産部門では、ISO14001の仕組みに従って、各工場で作業者全員に対して環境教育を実施しています。

事務部門におきましては、昨今、販促品などが不法投棄される事件が多く報道されていることを踏まえ、営業会議の中で、販促品の廃棄に係るリスクや廃棄物処理法への順法性について説明し、SR（医療機器営業）の法令順守意識の向上に努めています。

本社・支店におきましては、継続して環境教育を実施しています。2017年度は、6月に四国事業所（丸亀市）および中四国支店（広島市）、10月に札幌事業所、2018年2月に北日本支店（仙台市）で環境に関する教育を実施しました。2017年度は、順法性を維持することを目的に、「フロン削減の必要性和その対応状況」に関して教育を行いました。今後も環境教育を継続的に実施し、従業員の環境意識の向上および法の順守に努めていきます。



フロン使用機器等管理についての講義の様子



❖ 環境月間

2002年度より毎年2月を、さらに2009年度より7月を環境月間と定め、環境に関する様々な活動を行っています。

2017年度の「冬の環境月間～2月」では、前年度に引き続き、全社の取り組みとしてイントラネットを利用した「あなたはエコピーブ

ル?」を実施しました。

この検定と同等の問題を作成し、従業員に回答してもらいました。参加者の回答を分析した結果、当社グループ従業員の環境関連知識は、eco検定受験者とほぼ同等であるという結果になりました。

「夏の環境月間～7月」では、生産本部において、環境活動の自主性を高める目的で、職場ごとに独自に環境活動を考え実践するという取り組みを行いました。

一例として、職場で「環境キャンペーン」を展開し、社内や家庭での環境活動推進やエコ通勤を奨励する活動、工場周辺の清掃活動など、職場が一体となり環境意識を高めていく取り組みが行われました。

※「エコピーブル」とは、東京商工会議所で毎年2回実施している、「環境社会検定試験（通称：eco検定）～社会と環境を考える“人づくり”あるいは“持続可能な社会”の促進を目指したもの～」に合格した人の呼称です。

❖ 2017年度部署独自の取り組み (2017年7月1日～8月31日)

【生産部門】 参加人数：921人（家族の方の参加協力含む）



周辺清掃活動



独自のポスターを作成



エコライフを実践！

2017年度に実施した環境月間の取り組み

- ・環境クイズ
- ・通勤ノーマイカーウィーク（年2回）
- ・ライトダウンキャンペーン（夏至の日、クールアース・デー）
- ・「あなたはエコピーブル？」
- ・職場ごとの独自の環境活動