



美しい地球を次世代へ引継ぐために。



参天製薬株式会社

連絡先
コンプライアンス グループ 環境・安全チーム
〒533-8651 大阪市東淀川区下新庄三丁目9番19号
TEL. 06-6321-9977 FAX. 06-6328-5082

<http://www.santen.co.jp>

環 境 報 告 書
2 0 0 2

参天製薬株式会社



基本理念

参天製薬は、基本理念の「天機に参与する」に基づき、目をはじめとする特定の専門分野に努力を傾注し、それによって参天製薬ならではの知恵と組織的能力を培い、患者さんと患者さんを愛する人たちを中心として社会に貢献していきます。

参天製薬は、1890年の創業以来、医療用医薬品および一般用医薬品の研究・開発・製造・販売に一貫して携わる企業として、人々の目とからだの健康維持・増進に貢献してきました。現在では、眼科薬と抗リウマチ薬に特化した独自性ある製薬企業として、医療用眼科薬では、あらゆる眼科疾患に対する優れた医薬品の創成と臨床現場のニーズに即した情報提供に取り組んでいます。

また、医療用眼科薬事業を中心に、すでに日米欧の三極で臨床開発・販売体制を構築し、卓越した研究開発力に根ざした独自性ある製品を世界に提供する、世界で存在意義のある企業となることを目標にしています。

四書五経のひとつの「中庸」第22章の「天地の化育を賛く可ければ、即ち以て天地と参となる可し」に由来し、本来、聖人が「天」、すなわち万物の秩序・原理と、「地」、すなわち人間社会の調和を助けることを意味します。

本報告書の編集方針

当社は、環境保全活動の開示・報告を主な目的として、今回、初の環境報告書を編集し、発行します。参天製薬ならではの経営と持続可能な発展への考え方、環境貢献、環境保全への取り組みの内容を、できるだけわかりやすくお伝えすることを考えて編集しています。

今回の「環境報告書2002」では、その報告の対象範囲が限定されていること、物流段階における環境負荷について明記できていないこと、環境会計に関して試験的な算定・表記にとどまっていることなどについて不十分な点もありますが、次号(2003年9月発行予定)以降の報告書作成において、これらの問題をできる限り改善してまいります。

報告のガイドライン

本報告書は、環境省の「環境報告書ガイドライン(2001年2月発行)」を参考にして作成しています。

報告の対象期間

基本的に2001年度(2002年3月期/2001年4月1日~2002年3月31日)の環境パフォーマンスと環境保全への取り組みを報告していますが、一部には2002年4月以降の事象も含まれています。

報告の対象範囲

参天製薬株式会社の全事業所(滋賀工場内の(株)クレールを含む)を対象としています。

Contents

基本理念	2
会社概要	3
ごあいさつ	4
環境基本方針・環境行動指針	5
環境マネジメントの体制	6
参天製薬と環境との関わり	8
環境保全への取り組み	10
グリーン購入	14
教育・啓発活動	14
社会貢献活動	15
環境に配慮した製品・技術の開発	15
環境会計	16
環境保全活動の実績と今後の課題	16
環境保全活動のあゆみ	18
用語解説	18

会社概要

(2002年3月31日現在)

社名 参天製薬株式会社
 創業 1890年(明治23年)
 資本金 62億1千4百万円
 本社所在地 〒533-8651
 大阪市東淀川区下新庄三丁目9番19号
 取締役社長 森田隆和
 事業内容 医療用眼科薬、一般用医薬品、抗リウマチ薬、医療機器の製造・販売
 決算期 3月31日
 従業員数 1,702名
 事業所 製造拠点: 能登工場、滋賀工場、大阪工場
 研究所: 奈良研究開発センター、中央研究所
 主な営業拠点: 札幌・仙台・東京・名古屋・大阪・広島・福岡
 国内子会社 参天物流株式会社
 株式会社クレール
 五洋企業株式会社
 海外子会社 サンテン・ホールディングス・ユーエス・インク
 サンテン・インク
 フェイコア・インク
 アドバンスド・ビジョン・サイエンス・インク
 サンテン・ファーマシューティカル・ビーヴィ
 サンテン・オイ
 サンテンファーマ・エービー
 サンテン・ゲーエムペーハー
 台湾参天製薬股份有限公司
 韓国参天製薬株式会社



本社 / 大阪工場 / 中央研究所



奈良研究開発センター

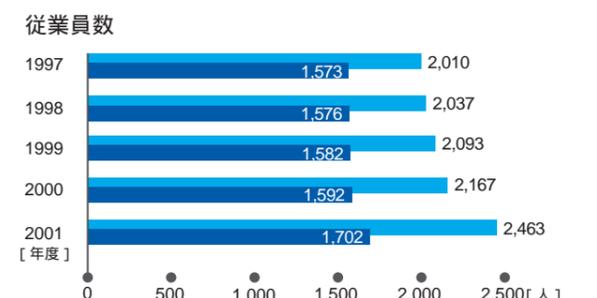
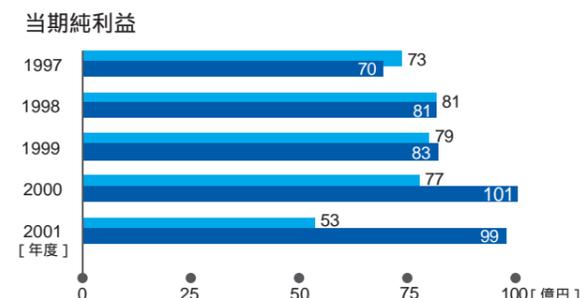
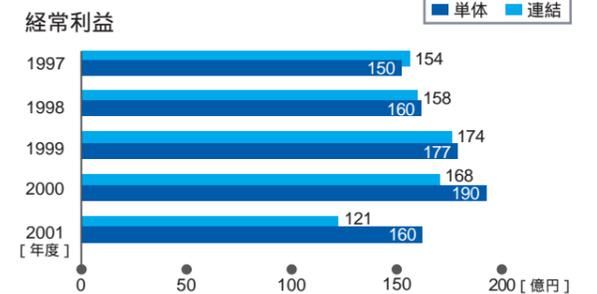
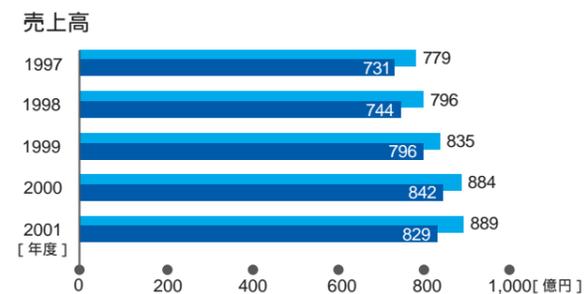
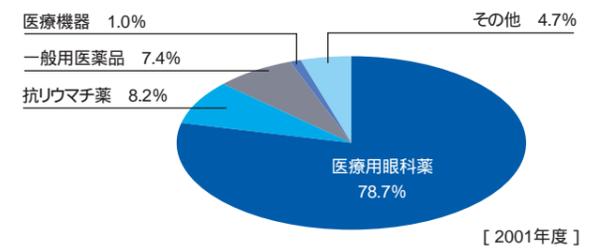


能登工場



滋賀工場

事業別売上高比率



ごあいさつ

環境報告書を発行するにあたり、皆様にごあいさつを申し上げます。

参天グループでは、自然保護と地球環境保全に積極的に取り組みながら、地域社会と協力し、国際社会との調和を図り、世界の人々の健康と質の高い生活に貢献することを使命と考えております。

2002年8月、南アフリカ・ヨハネスブルグで「持続可能な開発に関する世界首脳会議」、いわゆる環境・開発サミットが開催され、世界的な注目を集めました。今後は経済と環境の両立に向け、企業はもちろん、一人の人間としての、一層の努力が必要になってくるでしょう。美しい地球を次世代に引き継ぐために、参天製薬においても環境保全活動を各事業・部門の重要施策の一つとして位置づけ、情報開示や社員一人ひとりの自律的な行動を通じて、環境保全や循環型社会の実現に貢献したいと考えております。

参天製薬では、1990年代半ばまで法規制遵守・地域環境保全を目的として、主に工場における公害対応型の環境対策を行ってきました。しかし近年は、地球環境保全対策も経営の最重要課題の一つと認識し、企業活動のあらゆる側面で、環境負荷低減につながるさまざまな取り組みを行っています。

その本格的なスタートとなったのが、1998年の環境基本方針の策定です。そしてこの方針を具現化するために、国内3工場すべてにおいてISO14001の認証取得を目指すとともに、工場以外の事業所においても独自の環境マネジメントシステムを構築し、2001年4月より全社的に運用しています。さらに日本製薬工業協会が掲げる環境目標の達成に向けて、2002年3月に中長期環境対策項目を策定して、より高い目標にチャレンジしています。

本報告書は、初めての発行でもあり、不十分な部分もあるかと存じますが、この報告書を通じて当社の環境保全に対する考え方と活動をご理解いただくとともに、忌憚のないご意見・ご助言を賜れば幸いです。



取締役社長
森田 隆和



執行役員 社会・環境担当
山岡 威夫

環境基本方針・環境行動指針

参天製薬は基本理念に基づく倫理綱領である企業行動宣言において、自然保護と環境保全への積極的な取り組みを表明しており、1998年に策定した環境基本方針により、本格的な環境対策に着手しました。さらに2000年、環境行動指針を策定して参天グループおよびその社員が実践すべき環境行動を明確化しています。

環境基本方針

参天製薬グループは、社名の由来である「天機に参与する」を基本理念に、地球環境問題の国際的な取り組みと呼応し、「美しい地球を次世代に引き継ぐ」ことに向け、グループ各企業が社会の一員であることを深く認識し、現在及び将来にわたり企業活動のあらゆる面で、環境の質を保護・保存し、向上させる努力をたえず続ける。

グループ各企業および、これらの社内すべての環境マネジメント関連組織は、この「環境基本方針」を理解すると共に、これを具現化するための環境方針を定め、これを達成するため環境マネジメントシステムを実施し維持しなければならない。

環境行動指針

- | | | |
|---|--------------------|------------------------------------|
| 1 | 環境マネジメントシステム確立と維持 | 環境目的・目標設定、継続的改善、環境監査による実効性向上 |
| 2 | 環境関連法規制、条例の遵守 | 法規、条例、業界指針、自社自主基準の遵守 |
| 3 | 省資源、省エネルギー、リサイクル推進 | 省資源、省エネルギー、廃棄物削減、リサイクル率向上による環境負荷低減 |
| 4 | 啓発と意識開発 | 全役員・従業員に周知、社員教育・啓発、意識開発による自主的活動の促進 |
| 5 | 環境方針の情報公開 | 必要に応じて一般への公開 |

参天製薬と環境の関わり

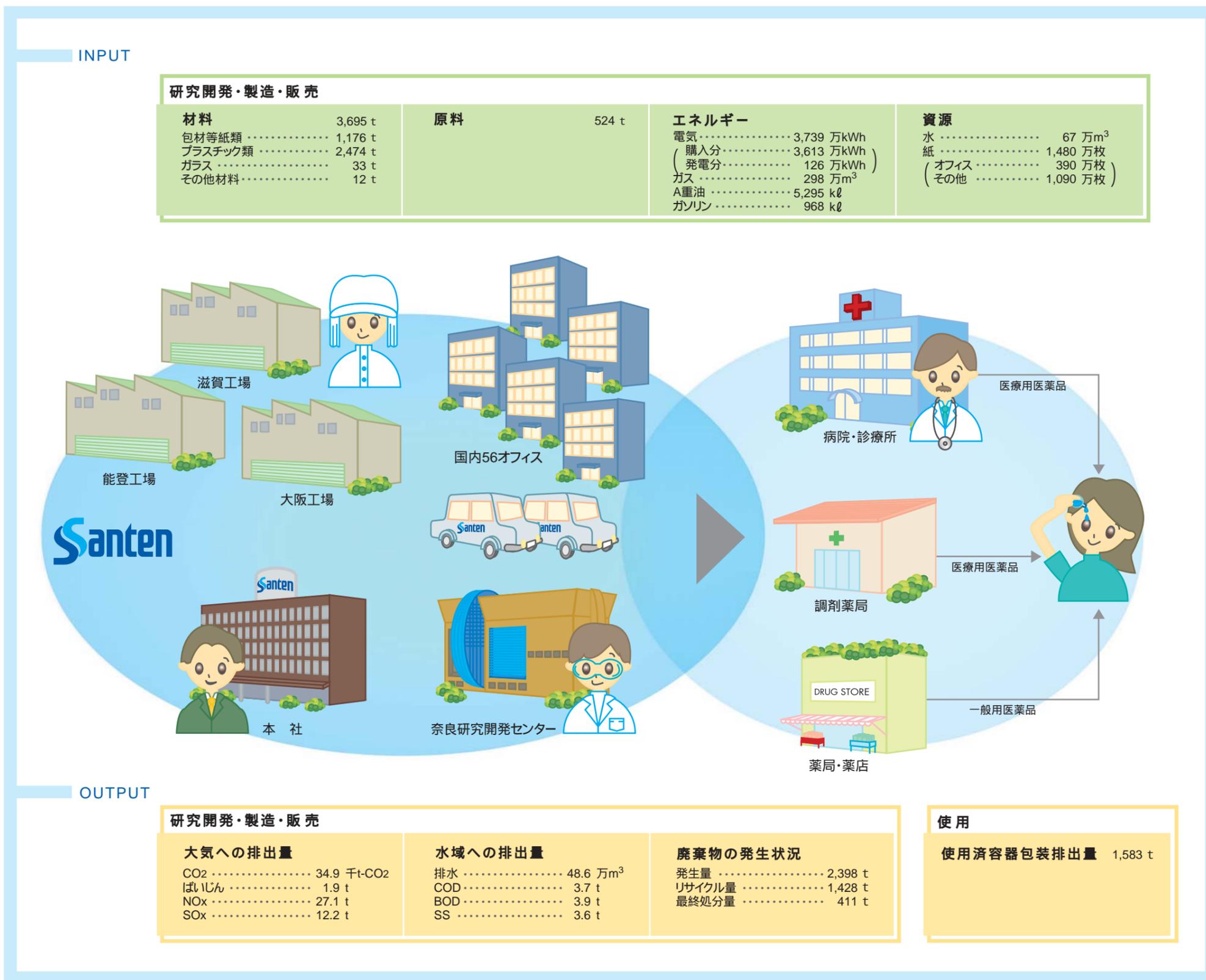
事業活動が環境に及ぼす影響を正確に把握し、評価することは、環境マネジメントシステムを構築・運用するうえで不可欠な、基本情報を得ることにもつながります。事業活動全般を通じた環境負荷低減を図るために、「研究開発」「製造」「物流」「販売」の各段階におけるエネルギー消費量、資源消費量、排出量を把握しようと努めています。

現在までに把握できていないデータには、物流段階でのエネルギー消費量、排出量などがありますが、これらの把握と公表に向けて継続して取り組んでいます。また製品の販売後も、その使用や包装材料の廃棄に至るまで、製品のライフサイクル全般にわたる環境への影響についても十分配慮し、負荷低減に継続的に取り組んでいます。

2001年度、エネルギーに関しては、電力3,739万kWh、ガス298万m³、A重油5,295kℓを使用し、製品原料や製造工程における洗浄・冷却用および雑用・飲用として67万m³の水を使用しました。

環境負荷としては二酸化炭素(CO₂)34.9千t-CO₂を排出した計算になり、411tの廃棄物を最終処分に回しました。

事業活動が広域化・活発化すればするほど環境に与える影響も増大しますが、企業としての経済性・成長性と持続可能な社会の実現との両立を目指して、環境負荷の低減に向けて可能な限りの対策を実践していきます。



INPUT

材料・原料
製造で使用した容器や包装材料及び医薬品原薬やその他の原料を指します。

エネルギー
電気の発電分は、コージェネレーション設備による発電量を指します。ガソリンは販売活動で使用する営業車の走行距離に基づき算出しています。

資源
紙はコピー用紙などをA4サイズに換算しています。

OUTPUT

大気への排出
CO₂は、資源エネルギー庁「エネルギー源別発熱量表」を参照し、電気(購入分)・ガス・A重油及びガソリンの使用量に基づき算出しています。NOxには、営業車の排気ガス推計値を含んでいます。

環境保全への取り組み

省エネルギー・地球温暖化防止 ●●●

参天製薬では、代替エネルギーの開発など社会・政治的条件が整備されることを前提として、日本製薬工業協会(製薬協)が掲げるCO₂排出量削減目標(2010年に1990年レベル以下とする)に準じた目標設定を行い、それに基づく社員一人ひとりの省エネ行動を促しています。

2001年度のエネルギー使用量は電気・ガス・A重油ともそれぞれ前年より増加しました。これは、能登工場の新規生産設備の試運転や生産量の増加に伴い、ボイラー運転燃料のA重油の使用量が増加したこと、本社地区のコージェネレーション設備の運転時間延長によるガス使用量の増加が主な要因となっています。

この結果、エネルギーの原油換算使用量およびCO₂排出量もそれぞれ前年より増加しています。なお、1997年度原単位比0.72%減を目標として取り組んだ動力電気使用量の削減についても、能登工場における新規生産設備の試運転や生産量が増加したため、0.68%減にとどまりました。

▷ コージェネレーション設備(コージェネ設備)の運転時間延長

エネルギーの効率利用を目的に、2000年1月から本社地区のコージェネ設備の運用を開始しました。2001年度のガス使用量の増加は、このコージェネ施設の運転時間を延長(9h/日→15h/日)したことが主な要因です。これにより2001年度の自社発電量は125.7万kWhと、前年の96.2万kWhより約30.7%増加しました。



天然ガスからつくられる都市ガスを使用したコージェネ設備は、ばいじんやSO_x(硫黄酸化物)を発生せず、石炭や石油といった他の燃料と比べて燃焼時のCO₂やNO_x(窒素酸化物)の発生量も少ないため、省エネルギーとともに、地球温暖化や大気汚染の防止に役立っています。

▷ 空調温度・消灯遵守率の目標設定

遵守率80%を目標として、サイトごとに「冷暖房時の室内設定温度(冷房25℃以上、暖房22℃以下)の遵守」と「未使用時の消灯」に取り組んできました。活動初年度ということもあり2001年度は政府推奨の設定温度よりゆるめの設定目標でスタートしましたが、滋賀工場の遵守率99.98%を筆頭に、いずれも93%以上の遵守率で目標を達成しました。また、未使用時の消灯についても滋賀工場の100%を筆頭に、いずれも96%を超える高い遵守率で目標を達成しています。

今後は政府推奨の設定温度に近づけた目標設定を行い、その遵守とともに未使用時の消灯にも継続的に取り組んでいきます。

廃棄物削減 ●●●

参天製薬では、製薬協目標に準じた廃棄物削減目標の達成を目指すとともに、工場のゼロエミッション化に向けた取り組みを行っています。使用済みコピー用紙のリサイクルはもちろん、能登工場・滋賀工場では廃プラスチックなどを、本社地区では廃パレットや廃洗浄液のほか、シュレッダー紙をリサイクルしています。

2001年度の廃棄物発生量は約2,400tとなり、前年よりも若干増加しました。主な要因としては、能登工場において新規生産品目のための生産設備を導入し、工程ならびに品質を検証するための試運転を実施したことにより多量の廃棄が発生したこと、廃水槽の汚泥廃棄が発生したことがあげられます。ただし当社の廃棄物は、発生量

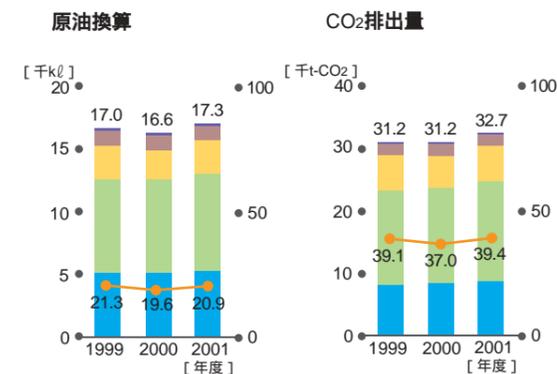
全体の約60%がリサイクルされており、本社地区の洗浄水廃液をリサイクルしたことがリサイクル量増加に大きく貢献しました。

最終処分量の約80%は能登工場の廃水汚泥で占めており、今後は能登工場をはじめ、全社的な廃棄量削減が課題となっています。

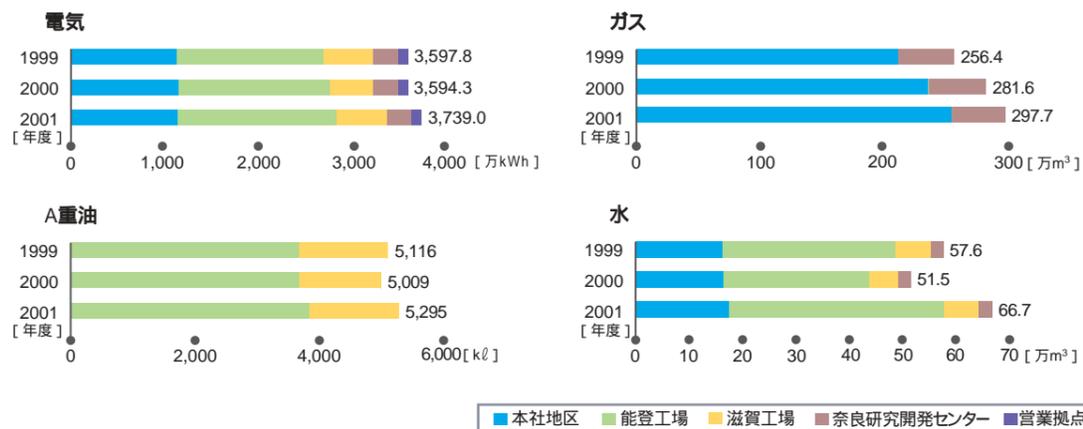
エネルギー等の使用状況

	原油換算[千kℓ]	CO ₂ 排出量[千t-CO ₂]
電気	8.4	11.9
ガス	3.5	6.3
A重油	5.4	14.4
合計	17.3	32.7
対前年度比(%)	+ 4.5	+ 4.8

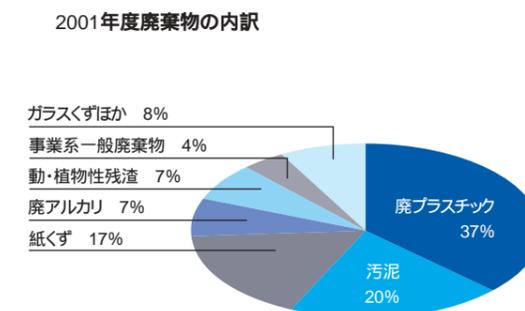
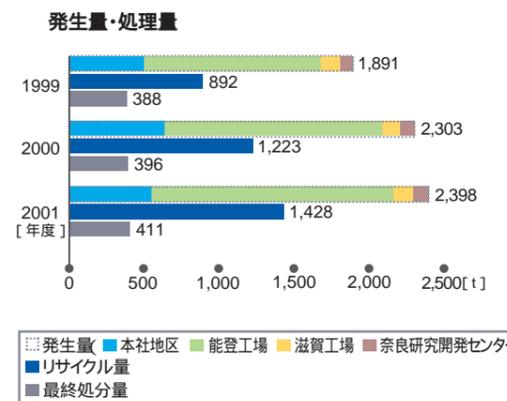
単位の異なるエネルギーについて地球環境への影響度合いを比較できる様にするため、原油換算及び、CO₂排出量を算出します。



■本社地区 ■能登工場 ■滋賀工場 ■奈良研究開発センター ■営業拠点 ●売上高原単位指数
販売活動で使用する営業車のガソリン使用量、CO₂排出量は含んでいません。



廃棄物の発生状況



環境保全への取り組み

化学物質の管理 ●●●

参天製薬では、化学物質管理促進法(PRTR法)に万全に対応するとともに、化学物質の排出を可能な限りゼロに近づけることを目標に、管理体制の強化を図っています。

2001年度に年間1kg以上の取り扱いがあった化学物質は25物質あり、主な物質はアセトニトリル、ほう素、クロロホルム、キシレン、トルエン、ホルムアルデヒドで、取扱量は右頁に示した通りでした。これらの物質の取扱量が全体の90%以上を占めています。取扱量から回収し廃棄処理した量を差し引く物質収支法を用いた算出によると、これらの物質の環境への排出は無しと見なされますが、さらに環境への排出を抑制するため、化学物質を取り扱う部門では、それぞれスクラパーや活性炭などによる回収・除去の対策を講じています。また研究部門では、取り扱う化学物質を環境負荷や人体への影響がより少ない物質への変更を推進しています。

管理システム導入準備中

従来、法規制対象の化学物質の管理は各部署で徹底して行われていましたが、2001年度は研究部門において法規制対象以外の化学物質についても一元的な管理を開始しました。この管理情報の集計・データベース化を進め、2002年度内を目標に化学物質管理システムを導入する予定です。これが実現すればPRTR法に対応した化学物質の購入量、使用量などがより確実に管理できるとともに、有害化学物質による環境汚染の防止体制が一層強化されます。



環境に関する規制遵守 ●●●

参天製薬では、生産活動に伴う大気・水質の汚染、騒音、振動などについて、関連する法律や条例の規制を遵守するとともに、容器包装リサイクル法にも万全に対応しています。

大気汚染防止対策

大気汚染防止法に基づく排ガス測定の結果、各事業所とも規制基準を十分にクリアしています。大気汚染物質の排出量は重油等の使用量に比例するため、2001年度は能登工場、滋賀工場の重油使用量の増加に伴って、排出量が増加しました。本社地区と奈良研究開発センターは硫黄分を含まない都市ガスを使用しているため、SOx(硫酸化合物)の発生がなく、NOx(窒素化合物)やばいじんの発生も少なくなっています。

騒音・振動防止対策

騒音に関しては、敷地境界線上での測定の結果、全ての事業所で規制基準をクリアしていました。しかし、本社地区については、屋外等に設置している工場関連設備をフル稼働させた場合に、一部の敷地境界線で規制基準を上回る可能性が予測されたため、2000年3月より対策工事を実施しています。2001年12月に3期工事を完了した時点で、規制基準を上回る可能性は低くなりました。より万全を期すために、2002年度中に4期工事を実施する予定です。

振動に関しては騒音同様に敷地境界線上で測定をした結果、全ての事業所で規制基準をクリアしていました。

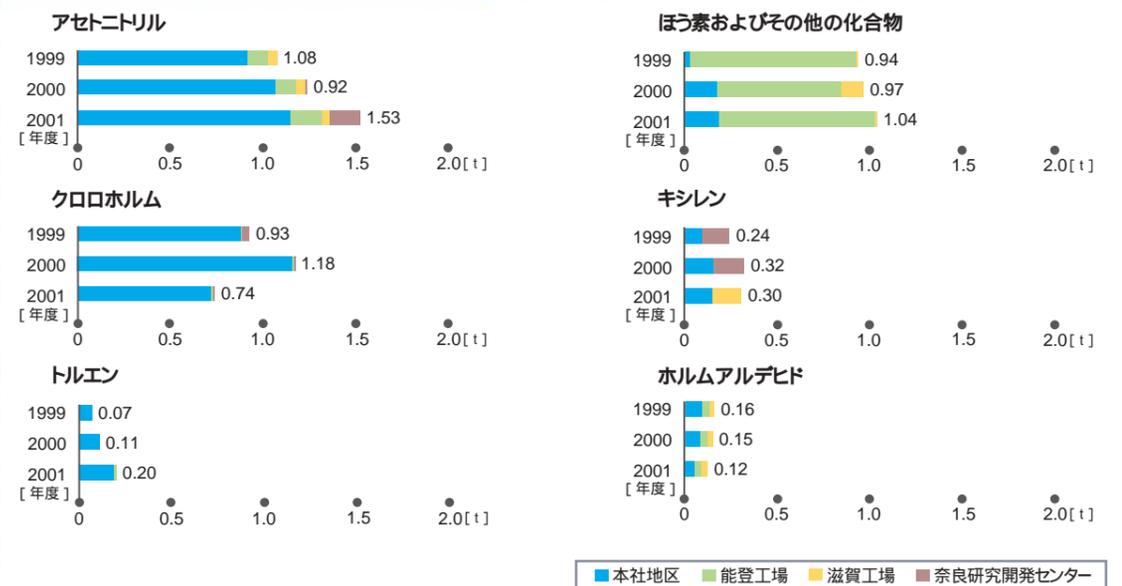
水質汚濁防止対策

pH(水素イオン濃度)、COD(化学的酸素要求量)、BOD(生物学的酸素要求量)、SS(浮遊物質)をはじめとして、その他にも約20項目について定期的検査を実施しています。2001年度の水質検査の結果は、各事業所とも規制基準を大きく下回る範囲で管理されています。

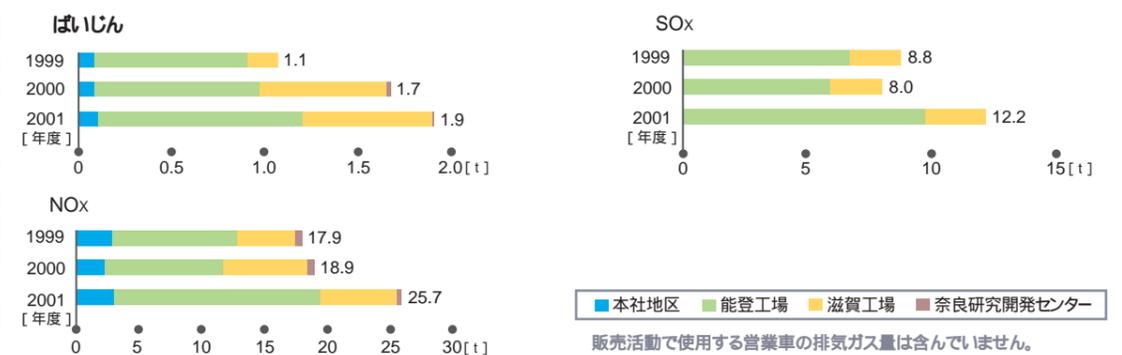
容器包装リサイクル法への対応

参天製薬では、(財)日本容器包装リサイクル協会に再商品化を委託しており、2001年度の委託費用は約360万円となりました。

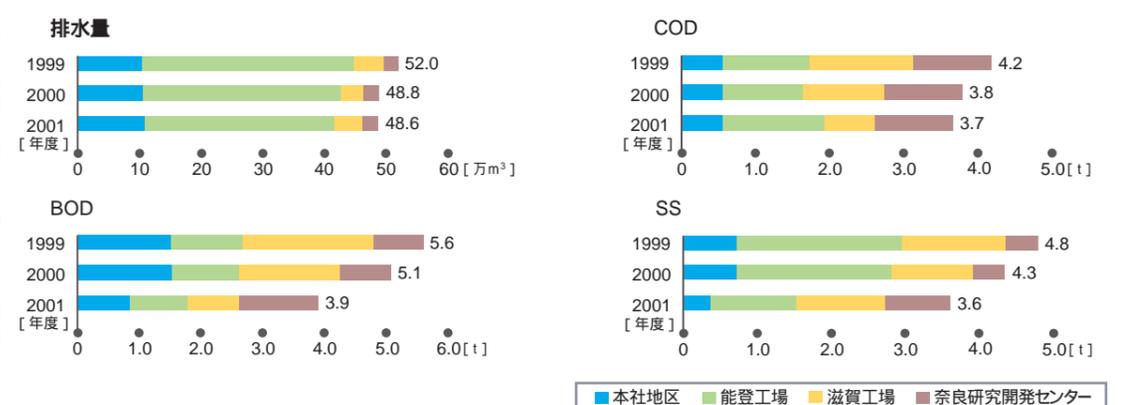
化学物質の取扱量および使用量の推移



大気汚染物質排出量の推移



排水量およびCOD・BOD・SS排出量の推移



グリーン購入

参天製薬では、物品購入において環境への負荷ができるだけ少ないものを優先することを基本方針として、グリーン購入に取り組んでいます。その一例として、包装資材やコピー・印刷用紙などに再生紙を使用しています。

2001年度は本社地区で購入するノートやファイルなどの事務用品に関して、グリーン購入率の現状把握に努めました。その結果、購入量に対して約45%、購入金額に対しては約55%を占めることがわかりました。社有車については2002年3月、リース車両に低公害車を98台導入

しました。これは社有車全体の60%にあたります。

今後は、中長期環境対策項目に掲げた目標(グリーン購入率90%、社有車の低公害車導入率100%)の達成に向けた具体策を検討していきます。

教育・啓発活動

環境保全活動を積極的かつ継続的に展開するためには、社員の意識の向上や必要な専門知識、規則などの理解がきわめて重要です。参天製薬では、ISO14001認証取得事業所におけるマニュアルに則った教育をはじめとして、全社的な環境教育・啓発活動を実施しています。

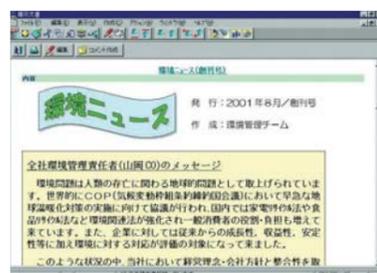
環境に関するさまざまな情報を提供することにより、社員の環境意識を高め、自律的な環境活動を促すことを目的に、2001年8月より「環境ニュース」を全社に配信しています。これは、環境行事(環境月間・省エネ月間等)に合わせて発行するニュースで、省エネやゴミの廃棄量削減などの身近なテーマを中心に掲載しています。

このほか工場ではISO14001に基づき、環境に関する

啓発活動や、改善提案制度に基づく活動を独自に推進しています。また、ISO14001環境マネジメントシステムの進捗状況や環境に関する情報提供を行うため、滋賀工場では「環境ニュース」を、大阪工場では「OEMSニュース」をそれぞれ発行しています。さらに各部署単位でも、朝礼などを通じて日常的な啓発活動を実施しています。



環境ニュース



左：滋賀工場「環境ニュース」
右：大阪工場「OEMSニュース」

社会貢献活動

参天製薬では、地域社会と環境に貢献するために、事業所単位でボランティア活動等に取り組んでいます。2001年度は事業所周辺の清掃や緑化整備に取り組みました。

滋賀工場では、毎年6月に「びわ湖東部中核工業団地一斉清掃」に参加し、周辺の清掃活動を行っています。また、毎年7月1日の「びわ湖の日」にも、地域の皆さんと一緒に美化活動を行っています。2001年度は約30人の社員が、これらの美化清掃活動に参加しました。また、周辺環境との調和を目指して敷地内の緑化整備に取り組み、これまでにキリシマツツジ、サツキツツジ、ヒラドツツジを植栽してきました。2001年度は敷地周辺にソメイヨシノ、ヤマザクラを植樹しました。

一方、能登工場は周辺環境との調和を意図とする公園型の工場として、周辺には松林の緩衝緑地帯を設けるとともに、自然林を一部残し調和を図っています。また、志雄町の「志乎・桜の里」構想に呼応して、敷地内に約130本の桜を植樹するなど、地域社会と調和した緑化整備を推進しています。



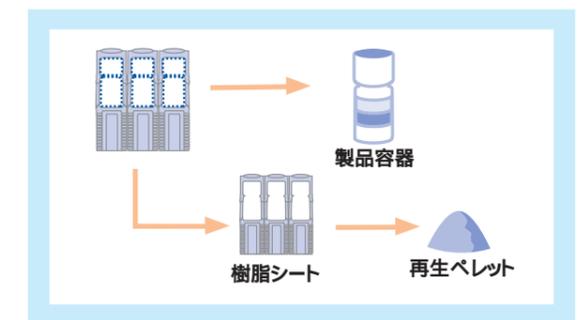
環境に配慮した製品・技術の開発

ポリエチレン樹脂の再生利用 ●●●

参天製薬では、製品の製造工程で発生する端材を再利用する取り組みを行っています。

製品を製造する際には、容器を打ち抜いた後の端材としてポリエチレン樹脂のシートが発生します。参天製薬では、これを裁断機にかけ粉砕品にして再生業者に引き渡し、樹脂ペレットとして再生された中から、自社で利用可能なペレットを受入れて、品質管理部門で試験判定したうえで使用しています。

2001年度の再生ペレット受入量は111tでバージンペレット使用量に対し約8%となりました。



一般用点眼薬の製品携帯袋をなくす取り組み ●●●

最終廃棄物削減と容器包装の簡易化の観点から、一般用点眼薬の製品携帯袋を段階的になくしていく取り組みを進めています。

従来は当たり前のように製品に添付されていた一般用点眼薬の携帯袋ですが、環境問題に配慮し、段階的に添付しないようにしていく方針で取り組みを進めています。2001年度は新製品「サントドライケア」から、携帯袋の添付を廃止しました。

今後、製品の品質保持など消費者の皆様にとって不利益にならないよう十分検討したうえで、他の製品について

も携帯袋をなくしていく予定です。尚、既存製品への実施に際しては、添付をなくしたこととその理由についての告知を添付文書等に記載するなどの措置を合わせて行っています。



環境会計

参天製薬は、環境保全の取組みに関わるコスト(投資額と費用)およびその効果(経済効果と環境保全効果)を把握し、より効率的な環境経営を実践するために、また、皆様に環境保全への取組みを費用対効果の形でご理解していただくために、環境会計の導入を進めています。今回、環境省「環境会計ガイドライン2002年版」を参考として下記の主要な事項に基づき集計致しました。

主要な事項

- 対象期間：2001年4月1日～2002年3月31日。
- 対象範囲：参天製薬単体の環境保全に関わるコストおよびその効果。
- 集計方法：環境保全コストは、その目的が明らかに環境保全に関わるものと判断できる場合のみ計上しています。環境保全コストの費用額には減価償却費を含めており、財務会計上の法定耐用年数を採用し計上しています。当期の投資については、投資額と費用額の両方に計上しています。環境管理担当部署の担当者及び環境マネジメントシステム運用に関わる事務局等の人件費を環境保全コストに計上しています。環境保全効果は、前年度との単純比較により環境負荷削減量を算出しています。環境保全対策に伴う経済効果は、確実な根拠に基づいて算出される実質的效果のみを計上しています。

環境保全コスト

分類	主な取り組みの内容	費用額[百万円]
事業エリア内コスト		
1.公害防止コスト	排水処理施設の維持管理、騒音・大気・水質などの分析・測定	94
2.地球環境保全コスト	コージェネレーション設備維持管理、省エネ管理モニター維持管理	49
3.資源循環コスト	産業廃棄物・一般廃棄物の処理、紙類・プラスチック等のリサイクル	85
上・下流コスト	容器包装再商品化委託	4
管理活動コスト	ISO認証取得・維持、事業所内の緑化・美化、環境担当部門の人件費等	114
研究開発コスト		0
社会活動コスト		0
環境損傷コスト		0
合計		346

2001年度の投資額は28百万円でした。主なものとして大阪工場の防音工事があります。

環境保全効果

効果の内容	指標の分類	環境負荷削減量	環境負荷量(2001年度)	
			削減量	2001年度
事業活動に投入する資源に関するコスト	エネルギーの投入量	電気[万kwh]	-145	3,739
		ガス[万m ³]	-16	298
		重油[kℓ]	-286	5,295
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する効果	水の投入量[万m ³]	-15	67	
	CO ₂ 排出量[千t-CO ₂]	-3.7	34.9	
	ばいじん発生量[t]	-0.2	1.9	
	NO _x (窒素酸化物)排出量[t]	-8.3	27.1	
	SO _x (硫黄酸化物)排出量[t]	-4.2	12.2	
	総排水量[万m ³]	0.2	48.6	
	COD(化学的酸素要求量)排出量[t]	0.1	3.7	
	BOD(生物化学的酸素要求量)排出量[t]	1.2	3.9	
	廃棄物総排出量[t]	-95	2,398	
	廃棄物最終埋立処分量[t]	-15	411	

環境保全対策に伴う経済効果

効果の内容	金額[百万円]
収益 プラスチックのリサイクル	5
費用節減 省エネルギーによるエネルギー・費の削減	15
リサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	13

今後の取組み

今後は、さらにデータの精度向上や収集・集計作業の効率化を図り、「環境会計ガイドライン2002年版」に準拠した環境会計システムの確立に取り組んでいきたいと考えています。

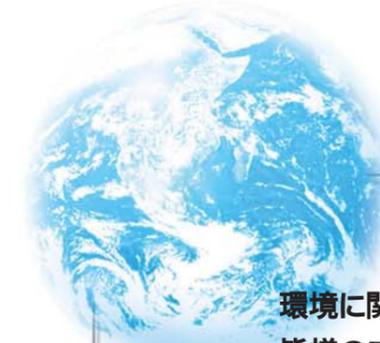
環境保全活動の実績と今後の課題

項目	2001年度実績	今後の課題
環境マネジメントシステム	<ul style="list-style-type: none"> ■ 参天環境マネジメントシステム運用開始(4月)。 ■ 大阪工場が14001認証取得(6月)。 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 能登工場のISO14001認証取得。(2003年2月予定) ■ 工場以外でのISO14001認証取得を検討。
省エネルギー・地球温暖化防止	<ul style="list-style-type: none"> ■ CO₂排出量実績32.7千t-CO₂(対前年度比4.8%増)。 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 2002年度におけるCO₂排出量目標32.0千t-CO₂、対2001年度比2.1%削減。 ■ 方針策定・具体策の検討・計画策定。 ■ 製薬協目標に準じたCO₂削減目標の達成。
廃棄物削減	<ul style="list-style-type: none"> ■ 廃棄物排出実績の把握。 発生量：2,398t(対前年度比4.1%増) 最終処分量：411t(対前年度比3.9%増) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 2002年度における最終処分量211t、対2001年度比49%削減。 ■ 工場からの廃棄物ゼロに取り組む。 ■ 製薬協目標に準じた廃棄物削減目標の達成。
化学物質の管理	<ul style="list-style-type: none"> ■ 研究部門における一元管理開始。 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 化学物質管理システムの導入。 ■ 化学物質管理方針の策定。 ■ 化学物質の排出を可能な限りゼロに近づける。
規制遵守	<ul style="list-style-type: none"> ■ 大気への排出、水域への排出、振動についてはいずれも規制基準値内で管理。 	<ul style="list-style-type: none"> ■ より高い自主管理基準の制定を検討。
グリーン購入	<ul style="list-style-type: none"> ■ 本社事務用品における現状把握。グリーン購入率は購入量の45%、購入金額全体の55%。 ■ 社有車の低公害車導入率60%。 	<ul style="list-style-type: none"> ■ グリーン購入率90%、社有車の低公害車導入率100%を目指した方針策定・具体策の検討・計画策定。
社会貢献活動	<ul style="list-style-type: none"> ■ 滋賀工場が地域の美化清掃活動に参加。 ■ 滋賀工場敷地周辺の緑化整備を実施。 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 環境に関する社会貢献策の方針策定・具体策検討・計画策定。 ■ 本社地区の環境美化活動実施。

販売活動で使用する営業車のガソリン使用量に基づくCO₂排出量は含んでいません。

環境保全活動のあゆみ

参天製薬の活動	世の中の流れ
能登工場緑化優良工場等中部通商産業局長賞受賞 (9月)	1992年 国連環境開発会議開催(リオデジャネイロ)
	1993年 環境基本法制定
	1994年 気候変動枠組条約発効
奈良研究開発センター氷蓄熱設備導入(12月)	1995年 容器包装リサイクル法制定
大阪工場排水処理設備改修(11月)	1996年 国際環境規格ISO14001発行 産業界環境行動自主行動計画スタート
紙ゴミ分別廃棄・リサイクル開始(8月)	1997年 気候変動枠組条約京都会議(COP3)開催 環境監査部門発足(12月)
本社地区コージェネレーション設備導入(10月)	1998年 地球温暖化対策推進法制定 環境基本方針策定(12月)
企業倫理綱領制定(12月)	1999年 省エネ法改正 化学物質管理促進法(PRTR法)制定 ダイオキシン類対策特別措置法制定
滋賀工場ISO14001認証取得(12月)	
環境対策推進委員会発足(5月)	2000年 循環型社会形成推進基本法制定 資源有効利用促進法制定
名刺・封筒に再生紙導入(4月)	
参天環境マネジメントシステム運用開始(4月)	2001年 グリーン購入法施行 家電リサイクル法施行 食品リサイクル法施行
社会・環境担当 執行役員を任命(5月)	
大阪工場ISO14001認証取得(6月)	
環境委員会発足(7月)	
環境ニュース創刊(8月)	
中長期環境対策項目策定(3月)	2002年 持続可能な開発に関する世界首脳会議開催 (ヨハネスブルグ)



環境に関する情報開示の充実を図るために 皆様のご意見をお待ちしています。

この度は、参天製薬の「環境報告書2002」をお読みいただき、ありがとうございます。本報告書は、当社が発行する初めての環境報告書です。何かと不十分な点はあるかと思いますが、環境保全に対する考え方や姿勢を皆様にご理解いただこうと、現時点で収集し得る環境関連データをできる限り掲載いたしました。

今後も、環境マネジメントシステムを軸とする環境保全への取り組みを一層積極化するとともに、活動内容を広くご理解いただけるよう、情報開示の充実を図ってまいります。

つきましては、本報告書の内容および当社の環境保全活動に対するご意見を、別添のアンケートにてお聞かせください。今後の取り組みや次年度以降の環境報告書作成の貴重な資料として参考にさせていただきます。

2002年12月
参天製薬株式会社

用語解説

持続可能な開発に関する世界首脳会議 P.4

2002年8月26日～9月4日にヨハネスブルグで開催された国連主催の国際会議。1992年にリオデジャネイロで開催された国連環境開発会議(地球サミット)から10年の節目に、地球環境の現状を改めて点検し、今後の対処方法に道筋をつけることを目的に開催された。世界約180カ国の首脳や代表団、NGOやビジネス界の代表者など数万人が参加し、環境や貧困について地球規模での話し合いがなされた。

ISO14001 P.4

1996年9月に国際標準化機構(ISO)が定めた環境マネジメントシステム規格。環境マネジメントシステム(EMS)をどのように構築し、維持すればよいかを定めた仕様書といえる。組織が自ら環境方針および目的を定め、その実現のために計画(Plan)、行動(Do)、点検および是正(Check)、見直す(Action)ことで、環境マネジメントシステムを継続的に改善させ、環境負荷を減少させることを狙いとしている。

日本製薬工業協会の環境目標(製薬協目標) P.4

日本製薬工業協会が策定した自主的な環境目標で、会員会社合計の削減目標量等を定めたもの。「2010年度の製薬企業のCO2排出量を1990年度レベル以下に抑制する」「廃棄物の最終処分量を2010年度までに30%まで削減する」などの目標があり、会員会社への協力を呼びかけている。

コージェネレーション設備 P.10

一つのエネルギーから複数のエネルギーを同時に取り出すシステムをいう。ガスコージェネレーション設備では、都市ガスを燃料にしてガスエンジンやガスタービンなどを駆動させ、その際に発生するエネルギーで発電機を駆動させて電力を得るとともに、排熱により冷暖房や給湯、蒸気などに利用する。

ゼロエミッション P.10

1994年に国連大学が提唱した「廃棄物を出さない産業構想」のこと。工場等で発生する廃棄物を再利用したり、別の産業等の原材料として使用したりして、全体として廃棄物をゼロにしようというもの。無駄に焼却されたり、最終処分場へ回される廃棄物をなくして、循環型社会の構築を目指す取り組み。

化学物質管理促進法(PRTR法) P.12

特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律の略称であり、有害性のある様々な化学物質の環境への排出量を把握することなどにより、化学物質を取扱う事業者の自主的な化学物質の管理の改善を促進し、化学物質による環境の保全上の支障が生ずることを未然に防止することを目的に制定された法律。

スクラパー P.12

ガス中に浮遊する固体または液体微粒子を液体と接触させて除去する装置。