

## 受賞者のその後の取組（平成 29 年現在）

<b>平成19年度 厚生労働大臣賞 受賞</b>	受賞者名	大塚製薬株式会社 徳島板野工場
	所在地	徳島県板野郡
	受賞テーマ	ゼロエミッションの達成

### 1. 活動継続 あり

2007 年度受賞から今日（2017 年 4 月）まで継続してゼロエミッションを達成し、循環型社会の形成を推進している。リサイクル 100%を目指した活動をおこなっており、受賞当時にリサイクル不可であった特別管理廃棄物（薬品）、特殊ガラス・陶器が再資源化できるようになった。それにともないゼロエミッションは受賞時 99.2%であったが、2016 年は 99.7%となっており、社内基準である 99%以上を継続して維持している。

2016 年廃棄物内訳

$$\text{再資源化率} = \frac{\text{再資源化量} + \text{有価物量}}{\text{再資源化量} + \text{有価物量} + \text{最終処分量}} = \frac{324.7 + 219.1}{324.7 + 219.1 + 1.49} \times 100\% = 99.73\%$$

内訳	重量(t)	主な廃棄物の種類	主な処分方法
排出量	545.3	再資源化+有価物+最終処分	
再資源化量	324.7	廃プラ類、汚泥、紙類、動植物性残渣、特別管理廃棄物、廃ガラス、事業系一般廃棄物	燃料・セメント材料・家畜餌、珪盤材、原料として再利用
有価物量	219.1	廃プラ類(PE,PP)、段ボール類、金属類、食用油	原料として再利用、燃料
最終処分量	1.49	活性の高い廃粉体・培地、廃プラ類(塩ビを含む)	焼却(サーマルリサイクル) 廃棄量の6%~10%を焼却後埋立

また、ISO-14001 は 2000 年より継続して認証取得。（認証機関は、2000 年～2008 年まで KHK、2009 年より現在まで SGS。）

### 2. 活動の広がり あり

受賞当時は医薬品工場として操業していたが、2008 年に栄養製品工場が竣工、また 2011 年には医薬品工場が無菌製剤製造ラインが増設され工場内の製造品目・製造量が増加した。栄養食品工場から排出される廃食品残渣は家畜の飼料として 100% 再利用されている。無菌製剤で排出される廃棄物についてもリサイクル率 100%となっている。

2009 年より 徳島県・板野町とタイアップしたイベントとして、環境と健康をテーマにした「あさんウォーキングフェスタ」を協同で開催、地域周辺の環境美化と地域の人々の健康維持・増進活動をおこなっている。



あさんウォーキングフェスタ風景



板野工場全景

### 3. 活動の進化 あり

ゼロエミッション（リサイクル）のみならず 3R 全体での向上を図っており、医薬品及び栄養製品の製造方法の改善により包材や原料の使用量削減、不良品の削減をおこなっている。主な内容は以下の通り。

#### [リデュース内容]

- ・ 医薬品ピロー包装の包装材のサイズダウンによる包材削減
- ・ 打ち抜きバリ粉碎回収装置の導入によりフレコン回収へ変更し廃棄袋削減
- ・ 栄養製品のピロー包装の改善による包材削減

#### [リユース内容]

- ・ 栄養製品出荷パレット梱包の補強用コーナーガイドを別工程で再使用。



栄養製品のピロー包装のサイズダウン



バリ回収装置による  
フレコン回収へ変更

#### [その他]

- ・ 照明設備の LED 化なども随時実施し、省エネと将来の廃棄物削減を図っている。
- ・ 生物多様性への取り組みとして、徳島県が主体となっている絶滅危惧種カテゴリー I B に指定されている淡水魚“カワバタモロコ”の産官学民による保護増殖活動に参画、県と協定を結び、譲り受けたカワバタモロコを工場敷地内にあるビオトープ池に放流しこのプロジェクトの一旦を担う活動をおこなっている。この産官学民一体となった活動が評価され、環境省が主催する「2015 年 環境大臣賞グッドライフアワード 特別賞」を受賞した。

#### 工場のおもな表彰受賞・認定等は以下のとおり。

- ・ 2011 年 10 月 平成 23 年度 循環型社会形成推進功労者等環境大臣表彰
- ・ 2010 年 10 月 平成 22 年度 緑化優良工場等四国経済産業局長表彰
- ・ 2010 年 5 月 生物多様性保全につながる企業のみどり 100 選 認定 (財団法人 都市緑地基金主催)
- ・ 2010 年 2 月 平成 22 年度 四国経済産業局エネルギー管理優良工場表彰



2015 年 環境大臣賞  
グッドライフアワード 特別賞



工場内ビオトープ池調査 (2016 年)

### 4. 今後の計画

ゼロエミッション（リサイクル）のみならず 3R 全体での向上を図り、環境配慮型製品への対応や製造方法の検討により包材や原料の使用量削減や廃棄物削減になるように計画している。

## 【表彰概要】

概 要	
受賞者名	大塚製薬株式会社 徳島板野工場
所在地	徳島県板野郡
テーマ	ゼロエミッションの達成

- ・同工場は 2000 年 3 月に ISO14001 認証を取得、現在までその要求事項について環境マネジメントシステムを構築し活動している。この活動の中で 3 R の取り組みとして、リデュースについては、社内改善提案活動等により廃棄物量の削減に社員一丸となって取り組み、仕入れ業者への入荷物の過剰梱包の見直しの指示、協力、フィルムコーティング液・粉体液結合液などの生産過程で用いる副原材料の余裕度を最小限に抑えた適正運用、PTP 包装シートの削減などを実施することにより、製造による無駄な仕込み量の改善を図り、製造数量単位当たりの廃棄物排出量の削減に取り組んだ。
- ・リユースについては、製品試薬びん類のメーカー返送による空びんのリターナブル化、リサイクルについては、PTP 包装シート切り屑・廃錠剤・廃粉体・排出汚泥・有機溶剤等のセメント燃料・原料化と、廃プラ類の RDF 化のための分別回収徹底などを積極的に進め、2006 年度に\*<sup>1</sup>社内基準ゼロエミッションを達成した。

\*<sup>1</sup>社内基準ゼロエミッション 99.0% < {再資源化量 / (再資源化量 + 最終処分量)} × 100

全 景



PTP包装シートの切り屑置場



専ら再生物置場



廃錠剤・廃粉体置場

