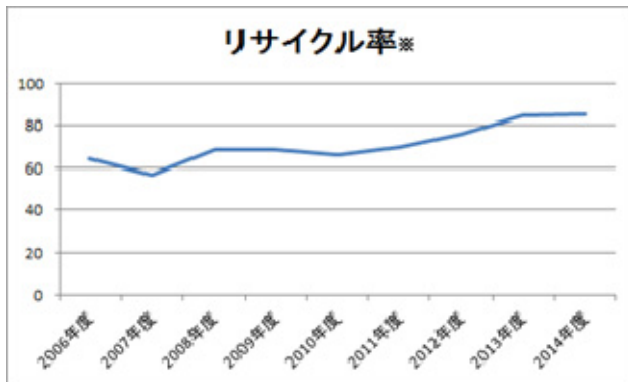


受賞者のその後の取組（平成 29 年現在）

平成18年度 厚生労働大臣賞 受賞	受賞者名
	アステラス富山株式会社 富山工場 （現:アステラス ファーマ テック株式会社 富山技術センター）
	所在地
	富山県富山市
<p>1. 活動継続 あり</p> <p>受賞対象である「溶媒廃液の 3R 推進」の一環として、事業場で使用量の多いアセトンのリユースを 2005 年度より開始した。外部精留会社の事故によるリサイクル停止により、2006 年度に一旦減少したが、その後は社内の製造・物流・中間処理部門及び、外部精留会社との連携を密にし、運用体制を整え、安定したリユースを実現している。</p>	
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="width: 45%;"> <p>リユース量</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>リユース率</p> </div> </div>	
<p>2. 活動の広がり あり</p> <p>メタノール廃液は製造工程からの廃溶媒を主成分とし、2007 年度までは主に焼却処分していた。工程における廃液成分の分離を工夫することで、マテリアルリサイクルを進めてきた。成分分離をより精密にコントロールすることで、燃料や排水処理栄養剤として付加価値の高い有価物への転換を進めてきた。2012 年度には引取基準の変更で有価物化の率が一旦低下したが、ISO マネジメントシステムの目標の一つに設定し、より高質なリサイクルにチャレンジしている。</p>	
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="width: 45%;"> <p>有価物量</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>有価物率</p> </div> </div>	
<p>3. 活動の進化 あり</p> <p>主に固形廃棄物の保管場所であるエコステーションは、当センターのリサイクル活動の拠点と位置づけ、整備を進めてきた。受賞当時は各部門で帳面記入していた廃棄物計量は、専用の計量室を担当部門に併設することで分別の問い合わせなどを容易にし、分別の適正化・リサイクルをさらに進めてきた。また計量の入力を PC に置き換えることで、集計の効率化を実現している。</p>	



エコステーション（奥）と計量室（手前）

$$\text{※リサイクル率} = \frac{\text{エコステーション廃棄物のうちリサイクル可能な品目の量}}{\text{エコステーションに持ち込まれる全固形廃棄物量}} \times 100$$

4. 今後の計画

アセトンのリユース活動を継続する中、近年は生産増により、リユース前のアセトン廃液の発生サイクルが短くなり、外部精留サイクルやタンク容量の関係でリユース率が低下する傾向にある。この課題への対応として生産サイクルの平準化などに取り組んでいく。

外部最終処分場への廃棄物輸送に伴う二酸化炭素排出量の削減、より高質なりサイクルによる最終処分量削減を ISO マネジメントシステムの目標に設定し、環境によりやさしい廃棄物処理の実現を目指す。

(次頁に表彰概要掲載)

【表彰概要】

概 要	
受賞者名	アステラス富山株式会社 富山工場
所在地	富山県富山市
活動実績	
<p>・製造において使用する溶媒やその他原材料の 3R 活動を下記の通り継続的・段階的に実施してきた。</p> <p>①溶媒廃液の 3R 推進</p> <ul style="list-style-type: none">・製造において発生する使用済みの溶媒廃液を分別し、エネルギー源として有効利用するサーマルリサイクル活動を工場立ち上げの 1993 年以来 13 年継続している。・上記活動を継続する一方、資源の有効利用への寄与を目的としたマテリアルリサイクルを検討し、アセトン廃液からアセトンを回収し、他社向けアセトンとして有効利用するリサイクル活動を 6 年間実施してきた。・マテリアルリサイクルを更に進展させ、回収アセトンの高度精製化・再製品化によるリユース活動を約 1 年前から開始し、新規アセトン使用量は年間約 800t 削減可能となった。 <p>②製造方法変更によるリデュース・リサイクル</p> <ul style="list-style-type: none">・廃棄溶媒以外の廃棄物も含めたリデュースを模索・検討した結果、新規製造方法を研究・開発することにより、製造工程で使用していたろ過助剤、無機系カラム担体など使い捨て品の不使用による廃棄無機物の大幅リデュースに成功。排水処理施設の活性汚泥への負荷量を約 3 分の 1 に減らすことが可能になった。医薬品の製造法は当局の許可がなければ変更ができない。原薬増産工場を検討するに際し、敢えて変更申請をしてまで環境にやさしい製造法に変更すると決断した成果である。・又、従来は上記の廃棄無機物が混入するために不可能であったが、新規製造方法により、上記廃棄無機物の混入がなくなり排水処理施設からの余剰汚泥の 100%堆肥化が可能となり、汚泥のリサイクルが達成できた。・工場操業以来、蛍光灯、包材を含めた紙・プラスチック、金属のリサイクルなど埋め立て廃棄物の低減に継続的に取り組み、更に上記の活動により現在では廃棄物最終処分量は発生量の 0.4%、排出量の 0.8%とゼロエミッションといっても良いところまで低減できた。	