

## 受賞者のその後の取組（平成 29 年現在）

<b>平成20年度 厚生労働大臣賞 受賞</b>	受賞者名	大日本住友製薬株式会社 茨木工場									
	所在地	大阪府茨木市									
	受賞テーマ	ISO14001 の運用と改善提案活動の融合による、廃棄物の削減とゼロエMISSIONの達成									
	1. 活動継続 あり	<ul style="list-style-type: none"> <li>受賞後も 2008 年度の受賞時の 3 R 活動を継続するとともに、新たな活動を追加して実施している（詳細は「進化」の欄に記載したとおり）。その結果、2008 年度以降も途切れることなくゼロエMISSIONを維持している。</li> </ul>									
		2008 年度	2009 年度	2010 年度	2011 年度	2012 年度	2013 年度	2014 年度	2015 年度	2016 年度	
	廃棄物量 (t)	521	539	486	497	426	527	331	282	211	
	最終処分量 (t)	3.6	3.4	3.1	3.7	2.7	3.5	2.7	2.0	1.9	
	対 90 年比 (%)	2.5	2.3	2.1	2.5	1.9	2.4	1.9	1.4	1.3	
	対廃棄物量比 (%)	0.7	0.6	0.6	0.7	0.6	0.7	0.8	0.7	0.9	
	2007 年度	2008 年度	2009 年度	2010 年度	2011 年度	2012 年度	2013 年度	2014 年度	2015 年度	2016 年度	
	グリーン 購入率 (%)	74	82	85	87	82	82	81	91	97	91
	2. 活動の広がり あり	<p>当工場の 3 R の取組に関するノウハウについては弊社他工場にも展開されており、他工場においてゼロエMISSIONの達成・維持を行う上で参考にされている。</p>									
	3. 活動の進化 あり	<p>① リデュース</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ICカード認証機能付きプリンター複合機の導入により、PC上での誤った印刷操作によるコピー用紙の無駄遣いを削減できるようになった。</li> <li>グリーン購入が十分でない部署に対して、グリーン商品のリストを送付するなどの積極的なグリーン購入活動を進めている。</li> </ul> <p>② リユース</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>不要となった什器類については、担当者による写真付きメールの送信等により情報を発信し、他部門での再利用を図っている。</li> </ul> <p>③ リサイクル</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>順次、リサイクル化に対応する引取先を開拓し、リサイクル率の改善につなげている（直近の例：紙タオル、紙コップのリサイクル化）。</li> <li>機密文書については、ファイルに綴じた状態でもリサイクルできる会社に処理を委託したことにより機密文書が確実にリサイクルされている。</li> <li>ガラス屑（ガラス瓶）については、色（透明、茶色）による分類に加えて 2016 年度からはそれぞれから耐熱性のないものの分別も行っている。</li> </ul>									
	4. 今後の計画	<p>これまで実施してきた 3 R 活動を継続して実施する。</p>									

## 5. その他 特記事項

- 2008 年度の受賞後に他事業所から製剤研究部門（2009 年度）と事務部門（2013 年度）の移転があった。それに先立ち既存機械類、什器類の廃棄を行ったが、ゼロエミッションを継続できている。
- 排出物の順法性向上、管理の効率化を目的として、2014 年度に排出物遵法管理システムを導入している。本システムの利用により、最終処分量／廃棄物量、リサイクル率等を効率よく確認できる体制が整った。

## 【表彰概要】

同工場は ISO14001 活動の一環として以下の 3 R 活動を展開し 2007 年度にゼロエミッションを達成した。

### ●目標

廃棄物発生量の削減	毎年、継続して前年度の発生量以下を達成する。
最終処分量の削減	レベル 1:1990 年度比 20%以下を達成する。(2006 年度まで) レベル 2:ゼロエミッションを達成する。(2008 年度まで) ※同工場のゼロエミッション:最終処分量を廃棄物発生量の 1%未満とする。

### ●取組み内容

#### ①リデュース

ISO14001 の目標と社内改善活動の融合を図り、主にグループ改善活動のテーマとして、製造工程での不良品の削減、機械調整運転効率化による廃棄包装資材の削減、原料、資材等の梱包の簡素化等に取り組む、製造工程から発生する廃棄物を削減する取組みを継続的に実施した。

#### ②リユース

社内改善提案活動における従業員提案の採用（例：工場・物流センター間の製品配送用ダンボールや緩衝材のリユース。各部署の不要事務用品を 1ヶ所に集約し、必要な部署で再利用をする等）。

#### ③リサイクル

選任の担当者を配置して工場で発生する廃棄物の種類や量を把握し、各処理業者のリサイクル方法を勘案しながら継続的にリサイクルを推進。紙くず、金属くず、廃プラスチック、ガラス屑と逐次進め、最後に医薬品工場の特色である製剤くず（錠剤、散剤、注射剤等の廃棄物）について、中間処理業者に働きかけ、その燃え殻を溶融し路盤材にリサイクルするルートを構築した。

### ●実績

#### ①廃棄物発生量の削減

生産量が増加（26%）している中、廃棄物発生量は前年実績以下を継続し、基準年（2000 年度）に比べ 274t（32%）を削減した。

#### ②最終処分量の削減

リサイクルの推進より、最終処分量を基準年（2000 年度）に比べ 112t（97%）削減した（レベル 1 目標は 2006 年度に達成、レベル 2 目標は 2007 年度に達成）。

項目	2000 年度	～	2005 年度	2006 年度	2007 年度
廃棄物量(t)	850	～	700	636	576
最終処分量(t)	116	～	37.3	12.5	3.9
対 90 年比(%)	79.8	～	25.7	8.6	2.7
対廃棄物量比(%)	13.6	～	5.3	2.0	0.6