

# 受賞者のその後の取組（平成 29 年現在）

**平成24年度  
厚生労働大臣賞**  
「事業所・地方公共団体等」分野  
**受賞**

受賞者名  
**Meiji Seika ファルマ株式会社岐阜工場**

---

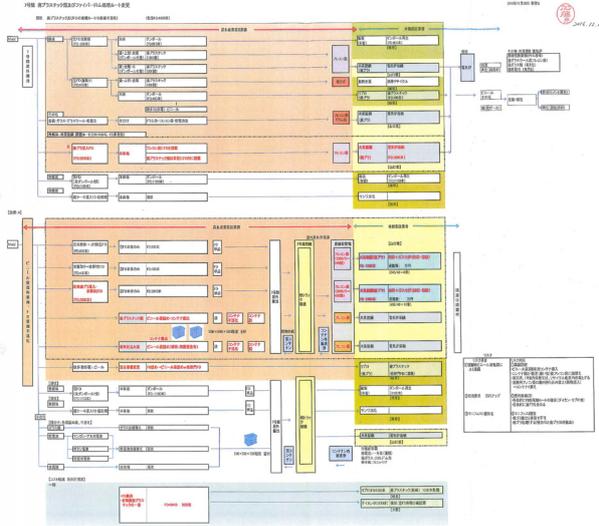
所在地  
**岐阜県本巣郡**

---

受賞テーマ  
**3Rの継続推進によるゼロエMISSIONの達成**

## 1. 活動継続 あり

- 年度毎に産業廃棄物委託業者の視察をチェックリストを基に検証し、適正な処理状況を確認している。
- 廃棄物に関する産業廃棄物委託業者要請事項に対応して、搬出方法の荷姿等の改善に取り組むと共に、搬出時の立ち合いを行っている。
- 場内、産業廃棄物管理委託業者に廃棄物に関する教育を定期的に行っている。



廃棄物改善系統図

**環境教育訓練実施記録** (1 / 1頁)

担当： 監査部長・設備管理部長・部門長  
 教育区分： 一般教育・専門教育  
 対象者： 等階職・従業員・入社・転入者・配属  
 教育内容： 7年階等の産業廃棄物処理方法の変更及び汎用型処理施設の概要説明

教育内容	産業物の種類	開催日、時間	場所	備考
所 属	対象者氏名	受講	受講	未受講者の 7年階 (各部門で実施)
		(目付を記入)	(目付を記入)	課長以下の 付与
品名	2016.12.6			

① 一般教育  
② 専門教育

外部委託会社の従業員教育記録

## 2. 活動の広がり あり

- 地域との融和をはかるために、工場環境取り組みについて、近隣中学校・小学校 4年生児童との環境勉強会を開催した。



2015年6月 北方南小学校



2015年6月 北方中学校



2016年11月 北方南小学校

- 地域の環境フェアに出展を行い、工場環境取り組みの理解促進を図った。



2016年9月 きたがた環境フェア出展

### 3. 活動の進化 あり

- ISO14001:2015 年度版へ移行(2016 年度)
- 2014-2015 年にプロジェクトを立ち上げ、省エネルギー施策を徹底して進める中で、用役ロスの改善など、工場内に3Rの意識が定着した。廃棄物削減等による資源循環コストとしては 2012 年度-2015 年度比で 43.1%削減している。

#### 『廃液焼却炉の廃止』

廃溶剤の外部有価物処理 2 ルートの確立・運用により「産業廃棄物焼却施設におけるダイオキシン類排出特定事業所」から解除される。

廃止・撤去前の廃液焼却炉 2016 年 3 月



#### 『蒸留回収設備の廃止』

蒸留装置の蒸気使用量「ゼロ」とする省エネを図るとともに、廃溶剤の外部売却を進めた。

停止した蒸留施設



#### 『生産槽の集約』

生産槽を縮小・集約化を進め、配管損失蒸気エネルギーを大幅に削減した。

#### 『廃水処理施設の縮小』

水質汚濁規制を順守しつつも、活性汚泥処理施設の縮小及びメタン発酵槽処理の廃止等を行い、エネルギー負荷(蒸気、曝気エア等)の低減を進めた。



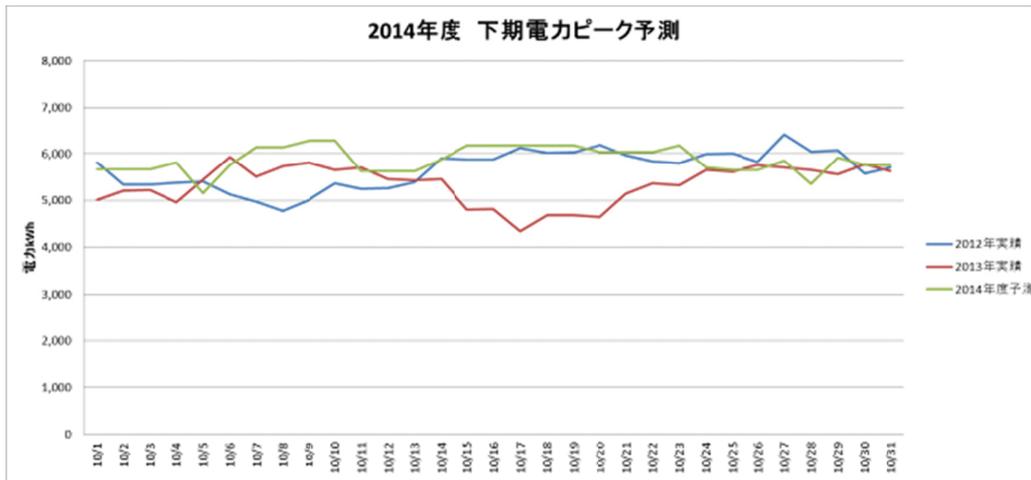
縮小した活性汚泥処理施設

廃止したメタン発酵槽：5,000kl

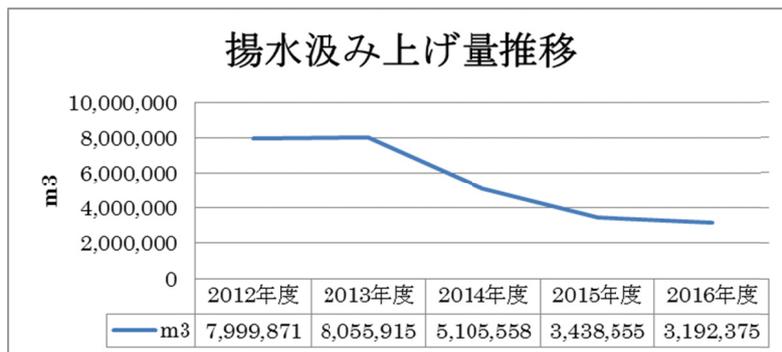


『エネルギー負荷低減生産計画の遂行』

電力ピークの抑制や揚水量削減を意識した生産計画を遂行して、契約電力の低減、地下水くみ上げ量の削減効果を生み出した。同時に長期停止製造エリアを確定し、集中設備メンテナンスを実施し、稼働時の設備トラブルを撲滅し、安定生産も確立して、製品、原材料、要員及びエネルギーロスの低減を達成した。



電力ピークを試算しつつ生産計画見直実施



揚水汲み上げ量の削減

『使用溶剤のリサイクル推進』

主要溶剤である酢酸エチル、アセトンに関して平成24年度は100%新品購入であったが、平成28年度は全購入の内、約41%をリサイクル品に切り替えた。

4. 今後の計画

原末生産体制再編を予定しており、自社他工場からの生產品目移管に伴う産業廃棄物の適正な処理と運用をすすめていく。

(次頁に表彰概要掲載)

## 【表彰概要】

同社は、環境方針に「商品の設計から廃棄に至るライフサイクル全般及びあらゆる事業活動において、生産性の向上、省資源、省エネルギーを推進し、環境負荷低減を図ります。」を掲げ、環境負荷低減に取り組んでいる。

また、同社岐阜工場は、環境行動計画で「2011年度に最終埋立処分率1%以下、リサイクル率99%以上でのゼロエMISSIONの達成」を目標として、3Rを継続推進し、1年前倒しで、2010年度に最終埋立処分率0%、リサイクル率100%で目標を達成し、2011年度も継続している。

岐阜工場の廃棄物の特徴は発酵工程があることから、水処理より発生する余剰汚泥が工場廃棄物発生量の90%を占め、汚泥の脱水・乾燥による排出量の抑制とリサイクル率の向上が課題であった。

汚泥の脱水・乾燥については、運転条件等の技術的検討・実施、運転管理の徹底で脱水・乾燥率を改善した。

また、発生する廃溶剤、廃材等の再利用、原材料容器の再使用等をあらたにリサイクル・リユースの取組、未リサイクル品目のリサイクル検討・処理業者へのアプローチを実施し、排出廃棄物の100%リサイクルを達成し、ゼロエMISSION達成へと繋がった。

### 【3Rの主な取組】

#### 1) リデュース

- ・技術検討・改良により製法変更を行い、有機溶剤の使用量、排出量の抑制
- ・汚泥の脱水・乾燥率改善による排出汚泥量の抑制

#### 2) リユース

- ・原材料の移送容器を通いとし再使用

#### 3) リサイクル

- ・廃溶剤を自工場廃溶剤燃焼ボイラーの燃料としての再利用
- ・木くずを破砕処理してボイラー燃料化
- ・木くずを堆肥・飼料化
- ・撤去基礎・防油堤コンクリートを破砕処理して工場敷地の敷石に再利用
- ・汚泥を堆肥・飼料化
- ・汚泥をセメント原料化
- ・紙くずを再生紙化
- ・金属屑を再生して金属化
- ・ガラスくずを溶解し粗鋼鉄・路盤材化
- ・プラスチックをRPF固形燃料としてボイラー燃料化

廃棄物排出量・最終処分量推移グラフ

