

田村薬品工業株式会社

2017年度環境活動レポート

(対象期間:2017年4月～2018年3月)



田村薬品工業株式会社

TAMURA PHARMACEUTICAL CO., LTD

作成日: 2018年6月29日

更新日: 2018年7月20日

目 次

□ ごあいさつ	-----	1
□ 環境に関する事項		
□ 組織の概要	-----	2
□ 認証・登録の対象組織・活動		
□ 主な環境負荷の実績		
□ 環境目標及びその実績	-----	3
□ 環境活動計画の取り組み結果とその評価、次年度の取り組み内容	-----	4
□ 環境関連法規等の遵守状況の確認及び評価の結果並びに違反、訴訟等の有無	-----	5
□ 代表者による全体の評価と見直しの結果	-----	6
□ 環境活動の紹介		



田村薬品工業株式会社

TAMURA PHARMACEUTICAL CO., LTD

□ごあいさつ

医薬を基本に健康を創造し、提供する企業を目指す。



代表取締役社長
田村 大作

私たち田村薬品工業は、1934年の創業以来、「未来にチャレンジする健康開発企業」を事業目的とし、「医薬を基本に健康を創造し、提供する企業を目指そう」をモットーに取り組んで参りました。

これまで、独創的な製品開発を行い、医薬品ドリンク「インビタン」、「カ精」を初めとした健康維持・増進に貢献できる製品を数多くお届けすると共に、医薬品製造メーカーとして、GMP基準に則り、「より良い製品を、より安く提供していく」ために、創業体制の刷新、受託事業の拡充を図り、お客様ニーズに迅速に対応できるシステムの構築に努めて参りました。

特にドリンク剤分野では最新設備を配置し、より信頼性の高い、安心してお使い頂ける薬品をお届けできる環境を整えております。更に事業の拡大に伴い2009年には本社を現在の大阪府中央区道修町に移転し、自身の活動や国内外の顧客との連携の強化を図って参りました。また、2018年4月に、ホシエヌ製薬を統合し、医療用医薬品分野への基礎づくりが整い、田村薬品工業は医薬品製造メーカーとしての新たなステージに立つことができました。

弊社は奈良県の歴史的な地区に工場を持つ立地条件であり、人々の健康に奉仕する医薬品の製造工場として早くから経営上の重要な柱の一つと位置づけ、環境問題に取り組んでまいりました。これまでの取り組みの一端をご紹介します。弊社の環境保全に関するご理解をいただければ幸いです。

□環境に関する事項

基本理念

田村薬品工業株式会社は、人々の健康で豊かな生活に貢献するため、環境保全の推進に積極的に挑戦します。

環境方針

田村薬品工業株式会社は、人々の健康に貢献する生命関連企業として、すべての事業領域で企業活動と地球環境の調和が経営の基幹要素であることを強く認識し、主体的に行動します。

1. 環境に関する法令、条例、協定などの遵守はもとより、自主基準を設定してその達成と環境負荷の低減（二酸化炭素排出量の削減、廃棄物の削減、排水量の削減、化学物質の管理）に努めます。
2. 環境活動に対してマネジメントシステムを構築し、組織的、継続的に取り組みます。
3. 事業活動のすべての領域で、環境への影響を評価し、目標を定めて継続的改善を図ります。
4. 環境に配慮した製品および技術の提案、ならびにグリーン購入の推進に取り組みます。
5. 継続的なリスク低減活動により、環境汚染などの事故の予防に努めるとともに、緊急時においては迅速かつ適切に対応し、被害の拡大防止に努めます。
6. すべての従業員が環境に高い意識を持ち、自ら社会的責任を果たせるよう、計画的に教育・訓練に努めます。
7. 環境に関する情報を開示し、社会とのコミュニケーションに努めます。

制定日：2018年4月1日



田村薬品工業株式会社

TAMURA PHARMACEUTICAL CO., LTD

田村薬品工業株式会社

代表取締役社長 田村 大作

□組織の概要

(1) 名称及び代表者名

田村薬品工業株式会社
 社長:代表取締役 田村 大作
 環境活動代表者:常務取締役 生産本部 本部長 田村 康平

(2) 所在地

本社(大阪) 〒541-0045 大阪府中央区道修町2-1-10 T・M・B道修町ビル
 営業所(東京) 〒103-0022 東京都中央区日本橋室町4-3-9 華山ビル5階
 奈良本店(御所工場) 〒639-2295 奈良県御所市西寺田50
 五條工場 〒637-0014 奈良県五條市住川町1380番地
 高取工場 〒635-0153 奈良県高市郡高取町下土佐495番地1

(3) 環境管理責任者氏名及び担当者連絡先

五條工場 環境管理責任者 工場長 山本 倫哉 TEL:0747-23-2533
 高取工場 環境管理責任者 工場長代理 秋山 利仁 TEL:0744-52-2317
 担当者 五條総務課次長 浅井 啓至 TEL:0747-23-2533

(4) 事業内容

医療用及び一般用医薬品の製造販売

(5) 五條工場及び高取工場における事業の規模

製品出荷額 30億円
 主要製品生産量 670トン

	本社・五條工場	高取工場
従業員	133名	13名
延べ床面積	9,513㎡	3,660㎡

(6) 事業年度

4月～3月(2017年度環境活動対象)
 1月～12月(2018年度以降)

□認証・登録の対象組織・活動

登録組織名: 田村薬品工業株式会社(旧ホシエヌ製薬株式会社)
 対象範囲: 五條工場・高取工場
 ※本社(大阪)、奈良本店(御所工場)、営業所(東京)については、
 経営統合後間もないため、今後検討する。
 活動: 医療用及び一般用医薬品の製造販売

□主な環境負荷の実績

項目	単位	2015年度	2016年度 (基準年度)	2017年度 (レポート対象年度)
二酸化炭素総排出量 (※1)	kg-CO ₂	2,930,705	3,476,495	3,552,388
廃棄物等排出量	トン	87	81	73
廃棄物最終処分量	トン	3	3	3
総排水量	m ³	12,234	14,193	9,101
化学物質使用量	t	4	3	3

(※1)電力の排出係数は、2014年度から0.522-CO₂/kWhを使用している。



田村薬品工業株式会社

TAMURA PHARMACEUTICAL CO., LTD

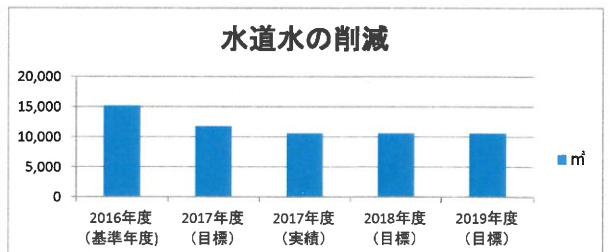
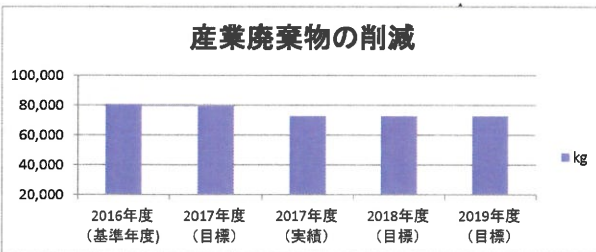
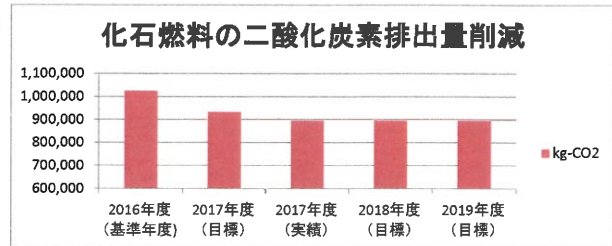
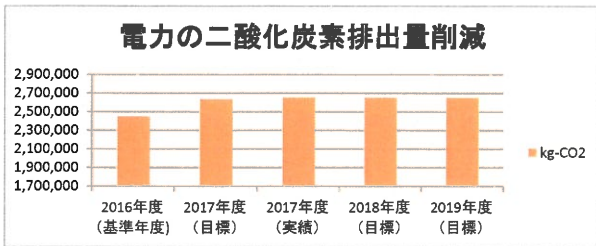
□環境目標及びその実績

全社合計

項目	年度	2016年度	2017年度	2017年度	2018年度	2019年度
		(基準年度)	(目標)	(実績)	(目標)	(目標)
電力の二酸化炭素排出量削減 二酸化炭素排出係数(0.522)	kg-CO2	2,450,205	2,637,879	2,656,206	2,656,206	2,656,206
	基準年度比		107.7%	108.4%	100.0%	100.0%
化石燃料の二酸化炭素排出量削減	kg-CO2	1,026,290	934,151	896,183	896,183	896,183
	基準年度比		91.0%	87.3%	100.0%	100.0%
上記二酸化炭素排出量合計	kg-CO2	3,476,495	3,572,030	3,552,389	3,552,389	3,552,389
産業廃棄物の削減	kg	80,978	79,657	72,941	72,941	72,941
	基準年度比		98.4%	90.1%	100.0%	100.0%
水道水の削減	m ³	15,197	11,798	10,623	10,623	10,623
	基準年度比		77.6%	69.9%	100.0%	100.0%
環境へ配慮した技術提案	目標件数		年間 1件	年間 1件	年間 1件	年間 1件
化学物質の管理	目標テーマ		適正管理	逸脱 0件	適正管理	適正管理
グリーン購入	目標購入率		100.0%	100.0%	100.0%	100.0%

※2015年1月より環境効率指標による目標設定の廃止を行い、前年度の実績比で数値目標を定めることとした。
また、今後も増産計画があるため目標値については暫定とする。

環境負荷の推移グラフ



五條工場

項目	年度	2016年度	2017年度	2017年度	2018年度	2019年度
		(基準年度)	(目標)	(実績)	(目標)	(目標)
電力の二酸化炭素排出量削減 二酸化炭素排出係数(0.522)	kg-CO2	2,209,528	2,394,112	2,411,099	2,411,099	2,411,099
	基準年度比		108.4%	109.1%	100.0%	100.0%
化石燃料の二酸化炭素排出量削減	kg-CO2	1,005,607	905,007	867,526	867,526	867,526
	基準年度比		90.0%	86.3%	100.0%	100.0%
上記二酸化炭素排出量合計	kg-CO2	3,215,135	3,299,119	3,278,625	3,278,625	3,278,625
産業廃棄物の削減	kg	76,727	73,954	69,927	69,927	69,927
	基準年度比		96.4%	91.1%	100.0%	100.0%
水道水の削減	m ³	9,287	8,974	8,855	8,855	8,855
	基準年度比		96.6%	95.3%	100.0%	100.0%
化学物質の管理	目標テーマ		適正管理	逸脱 0件	適正管理	適正管理
グリーン購入	目標購入率		100.0%	100.0%	100.0%	100.0%

高取工場

項目	年度	2016年度	2017年度	2017年度	2018年度	2018年度
		(基準年度)	(目標)	(実績)	(目標)	(目標)
電力の二酸化炭素排出量削減 二酸化炭素排出係数(0.522)	kg-CO2	240,676	243,767	245,107	245,107	245,107
	基準年度比		101.3%	101.8%	100.0%	100.0%
化石燃料の二酸化炭素排出量削減	kg-CO2	20,683	29,144	28,657	28,657	28,657
	基準年度比		140.9%	138.6%	100.0%	100.0%
上記二酸化炭素排出量合計	kg-CO2	261,359	272,911	273,764	273,764	273,764
産業廃棄物の削減	kg	4,251	5,703	3,014	3,014	3,014
	基準年度比		134.2%	70.9%	100.0%	100.0%
水道水の削減	m ³	5,909	2,486	1,768	1,768	1,768
	基準年度比		42.1%	29.9%	100.0%	100.0%
化学物質の管理	目標テーマ		適正管理	逸脱 0件	適正管理	適正管理
グリーン購入	目標購入率		100.0%	100.0%	100.0%	100.0%



田村薬品工業株式会社

TAMURA PHARMACEUTICAL CO., LTD

□環境活動計画の取り組み結果とその評価、次年度の取り組み内容

数値目標：○達成(両工場達成) △やや未達(1工場達成) ×未達成(両工場未達成)
 活動：○できた △あまりできなかった ×全くできなかった

取り組み計画		達成状況	取組結果とその評価、次年度の取組内容
電力による二酸化炭素排出量の削減			
数値目標		×	全体で前年度よりCO2排出量が約8.4%増加した。増加要因として、五條工場では、生産量増加で製造部包装課の2シフト生産や、トラブルによる改装作業により、作業時間が増え電力の使用量増加につながった。高取工場では、2016年4月より『開発・技術センター』が開設し、業務が軌道にのったことや、共有して使用する事務厚生棟の照明、空調設備使用により電気使用量増加となった。電力削減の取り組みとして、食堂や会議室のエアコン新規設備導入時には省エネタイプを採用し、外観検査機の検査照明をLEDに変更した。また、昨年度2017年1月に高取工場の事務厚生棟照明をLED照明に、同年2月に五條工場製造部の通路や更衣室等の照明をLED照明に変更し、電力の削減に努めた。
2017年度目標達成手段			
・既存製品の安定及び効率生産を目指す。		○	
・作業室の消灯を徹底強化する。		△	
・照明をLEDに変更する。		○	
・トイレ人感センサー導入。		△	
2018年度目標達成手段			
・既存製品の安定及び効率生産を目指す。			
・作業室の消灯を徹底強化する。			
・			
化石による二酸化炭素排出量の削減			
数値目標		○	全体で前年度よりCO2排出量が約12.7%減少した。高取工場では灯油使用量が前年度より3200L増加し38.6%増加となったが、五條工場では13.7%減少した。全社の使用量削減の取り組みとして、必要時のみボイラーの稼働を行った。
2017年度目標達成手段			
・必要時のみボイラーを稼働する。		○	
2018年度目標達成手段			
・必要時のみボイラーを稼働する。			
産業廃棄物の削減			
数値目標		○	全体で前年度より産業廃棄物排出量が約9.9%減少した。主な要因は、五條工場排水処理設備の汚泥槽曝気時間を調整したことで、汚泥排出量が年間約6.6t削減できたことがあげられる。また、取り組みとしては、ゴミ圧縮機の導入を検討し、製造メーカーに行き圧縮率や作業効率を確認した。トラブルにより個装ケースやPTPシートを改装したことによる廃棄が発生し、また2シフト生産により廃棄物プラスチックが増加した。次年度は、工程短縮による効率化並びに収率の向上、作業者のスキルアップによる安定生産稼働を定着させて廃棄物削減を目指す。
2017年度目標達成手段			
・既存製品の安定及び効率生産を目指す。		○	
・新規受託製品の安定及び効率生産を目指す。		○	
・ゴミ圧縮機導入を検討する。		△	
・環境教育の充実(研究開発部員含む)。		△	
・ゴミ分別を推進し、廃棄商品を削減する。		○	
2018年度目標達成手段			
・既存製品の安定及び効率生産を目指す。			
・新規受託製品の安定及び効率生産を目指す。			
・環境教育を充実させる。			
・ゴミ分別を推進し、廃棄物を削減する。			
水道水の削減			
数値目標		○	全体として前年度より、水道水使用量が30.1%減少した。高取工場においては70.1%(4,142L)減少した。要因として、2016年の1月頃から8月中旬の間発生した漏水で使用量が増え、基準年度の数値が高くなったことがあげられる。五條工場では4.7%削減できた。取組みとして、製造現場で製造設備や乾燥トレイに精製水を柄杓でかけ流していたが、霧状に吹きかけるスプレーガンの使用の推奨により節水につながった。
2017年度目標達成手段			
・新規設備導入時節水タイプを採用する。		△	
・洗浄時の精製水使用時にスプレーガン使用を推奨する。		○	
2018年度目標達成手段			
・新規設備導入時節水タイプを採用する。			
化学物質の管理			
数値目標		○	適正管理を行った。
2017年度目標達成手段			
・化学物質の保管状況、使用量等を適正に管理する。		○	
2018年度目標達成手段			
・化学物質の保管状況、使用量等を適正に管理する。			
環境へ配慮した技術提案			
目標		○	1件の技術提案提出があった。糖衣工程磨き液であるジクロロメタンを他の溶媒に変更する取組みを引き続き今年度も検討した。自社だけでは判断が困難なため、今年度は見送ることとなった。
2017年度目標達成手段			
・製品仕様(製造工程)において環境負荷が低減できる可能性を調査し、提案する。		○	
・省エネ活動、技術等の情報収集(随時)			
2018年度目標達成手段			
・製品仕様(製造工程)において環境負荷が低減できる可能性を調査し、提案する。			
グリーン購入			
数値目標		○	グリーン購入の周知徹底や管理体制を整え、環境対応品購入比率100%を達成した。
2017年度目標達成手段			
・グリーン購入を推進し、環境対応品購入比率100%を目指す。		○	
・省エネ活動、技術等の情報収集(随時)を行う。		○	
2018年度目標達成手段			
・グリーン購入を推進し、環境対応品購入比率を高める。			



田村薬品工業株式会社

TAMURA PHARMACEUTICAL CO., LTD.

□環境関連法規等の遵守状況の確認及び評価の結果並びに違反、訴訟等の有無

弊社の五條及び高取工場に適用される環境関連法規は次の通りです。

適用される法規制	工場	適用される事項(施設・物質・事業活動等)
廃棄物処理法	五條	産業廃棄物(金属類・廃プラ類・廃油廃ガラス・汚泥、水銀使用製品産業廃棄物など)、一般廃棄物(紙くず、生ごみなど)、特別管理産業廃棄物(廃アルコールなど)
	高取	
PCB特別措置法	高取	安定器
家電リサイクル法	五條	冷蔵庫、洗濯機、ブラウン管テレビ、エアコン、プラズマテレビ、衣類乾燥機
	高取	
自動車リサイクル法	五條	社有車
	高取	
フロン排出抑制法	五條	業務用冷凍冷蔵庫・業務用エアコン等
	高取	
省エネ法	五條	使用エネルギーは1500kL以上(原油換算)につき特定事業所
	高取	
騒音規制法	五條	空気圧縮機、送風機
	高取	
振動規制法	五條	空気圧縮機
	高取	
悪臭防止法	五條	イソブタノール・酢酸エチル・アンモニア・トルエン・キシレン
下水道法	五條	排水処理施設設置
五條市下水道条例		
水質汚濁防止法	高取	排水処理施設設置
浄化槽法	高取	生活排水浄化槽
公害防止協定	五條	廃棄物、工場排水、空気圧縮機、送風機、イソブタノール
毒・劇物取締法	五條	塩酸、苛性ソーダ、ヒドラジン他60物質
	高取	メタノール、塩酸、苛性ソーダ、ヒドラジン
PRTR法	五條	灯油中の含有キシレン及び1,2,4トリメチルベンゼン、アセトアミノフェン
消防法	五條	危険物製造所・危険物地下タンク貯蔵所・危険物屋内貯蔵所・少量危険物貯蔵取扱所・消防設備の設置
	高取	
高圧ガス保安法	五條	チラー、ガスボンベ、LPGバルクタンク
工場立地法	五條	敷地面積9,000㎡以上または建築面積3,000㎡以上

環境関連法規等の遵守状況の評価結果、環境関連法規等は遵守されていました。

関係当局よりの違反等の指摘は、過去3年間ありませんでした。



田村薬品工業株式会社

TAMURA PHARMACEUTICAL CO., LTD

□代表者による全体の評価と見直しの結果

今年度は五條工場と高取工場で創業以来過去最高の売上高を達成しました。節電による取り組みでは、五條工場で生産量の増加による包装工程の2シフト生産や新規生産品の本格稼働(エースコール錠、モンテルカスト錠、ビプレソソ徐放錠)による機械稼働や照明使用時間が増えた結果、電力使用量が全体で前年度比約8.4%増加しました。売上高が前年度比9.5%増加したことからみると、新規設備導入時に省エネタイプを購入したことなどにより一定の成果を上げたと考えます。化石燃料の削減では、両工場温水や空調の未使用時はボイラーを稼働させない取り組みを行いました。また、産業廃棄物の削減では、五條工場排水処理設備の汚泥槽曝気時間を調整したことで、汚泥排出量が年間約6.6t削減できました。

次年度では、包装工程での型替え時に発生する包材ロスの削減に取り組んで下さい。

五條・高取工場で10年以上にわたりエコアクション21を通して環境活動に取り組んできた文化を継承し、他の拠点も視野に入れた環境活動を「チームプレイ」で今後推進して下さい。

□環境活動の紹介

工場周辺美化活動(年3回:4月、8月、12月)

★4月に五條工場周辺の美化活動を実施しました。



★8月に高取工場周辺の美化清掃を実施しました。



環境講習会(年2回:4月、12月)

★4月は環境委員によるEA21の説明、前年度の取り組み、今年度の目標などの説明を従業員しました。



★12月は外部講師を招き、EA21活動についてや世界の環境問題、クイズを通して環境に対する興味や知識を深めました。



田村薬品工業株式会社

TAMURA PHARMACEUTICAL CO., LTD