

環境報告書
Environmental Report 2001



メッセージ	1
医療の安全と環境との調和をめざして	1
環境マネジメントと環境活動概要	2
環境マネジメントの基本理念	2
環境マネジメントシステム	4
内部環境監査	5
環境会計	6
遵法	7
2000年度環境活動概要	8
環境に配慮した製品	10
脱塩ビの取り組み	10
容器包装リサイクル表示	11
ME製品プラスチック成形部品材質表示	11
廃棄上の取り扱いを容易に	12
医療廃棄物の削減	12
環境活動実績(環境パフォーマンス)	13
地球温暖化防止	13
廃棄物削減の取り組み	14
地球資源の有効利用	15
化学物質の管理	16
環境コミュニケーション	18
社会貢献	18
環境貢献表彰制度・外部表彰・情報公開	19
環境活動のあゆみ	20
会社概要	21

トピックス

二酸化炭素排出量自主目標を設定しました。
 環境報告書(2000年度版)を発行しました。
 内部環境監査を開始しました。
 富士宮工場、愛鷹工場、湘南センターの3事業所が、省エネの取り組みで表彰されました。
 PCB含有機器の入れ替えと保管場所の集約を開始しました。

医療の安全と環境との調和をめざして

「医療を通じて社会に貢献する」というのが、テルモの創立以来の企業理念です。医療は、人びとの健康を維持し、あるいは回復させるための尊い行為です。そのような医療の分野で事業を展開しているテルモは、健康な生活を営む上で最も大切な基盤である地球環境の保全にも、大きな関心と配慮をもって取り組んでいます。

医療の安全と安心を提供することは、私たちの大切な使命です。その使命を果たすため、これまで多くの医療器具を、感染防止など、主に安全性の観点から開発し、病院やご家庭に提供してまいりました。

その一方で、従来の技術では、医療の安全の追求と環境問題への配慮が相反する、という事態に遭遇することも少なくありませんでした。こうした中でも私たちテルモは、より環境に配慮した製品を、環境に配慮した方法で開発し、生産し、提供するよう努力してまいりました。また、これからも挑戦し続けていきたいと考えております。

いまや、環境問題に真剣に取り組む企業だけに未来がある、と言っても過言ではありません。テルモは、1999年度に「環境基本方針」を制定し、医療の安全と環境との調和をめざすことを宣言、全社的な環境推進体制の基盤を強化いたしました。そして2000年度は、環境への取り組みをさらに推し進めました。

この報告書は、環境保全という大切な経営課題に対する2000年4月から2001年3月までの1年間の成果報告であり、同時に次の目標や課題への挑戦についての意志表示でもあります。この環境報告書を通じて、テルモの環境問題への姿勢と具体的な取り組みをご理解いただければ幸いです。

2001年10月



代表取締役社長 北地 孝

企業理念

テルモは、医療を通じて社会に貢献する。

私たちは、
医療の分野において
価値ある商品とサービスを提供し、
医療を支える人・受ける人 双方の信頼に応え、
社会に貢献します。

開かれた経営

私たちは、
開かれた経営を基本とし、適正な利潤の確保・還元につとめ、
リーディング企業にふさわしいグローバルな事業発展を図ります。

新しい価値の創造

私たちは、
科学的思考と時間と柔軟な発想を重んじながら、
価値ある商品とサービスを創造し、
より深くお客様のニーズに応えます。

安全と安心の提供

私たちは、
誠意とこだわりを持って技術と品質の向上にとりくみ、
安全と安心を提供します。

アソシエイトの尊重

私たちは、
個の尊重と異文化の理解を大切にし、
アソシエイトスピリッツのもとに、
未来にチャレンジする風通しの良い企業風土をつくります。

良き企業市民

私たちは、
公正な企業活動と環境への責任ある行動を展開し、
信頼される企業市民をめざします。

環境基本方針

制定1999年12月

私たちテルモグループは、
企業理念「医療を通じて社会に貢献する」のもと、
医療の安全と安心を提供することを基本に、
リーディング企業として責任ある環境保全活動を展開し、
信頼される企業市民をめざします。

- 1.自主的な目標を設定し、
環境保全活動に努めます。
事業が環境へ与える影響の把握
環境に配慮した商品開発
環境汚染の予防
エネルギーや資源の有効活用
廃棄物の削減など

- 1.各国の環境保全に関する
法律、条例、協定等を遵守します。

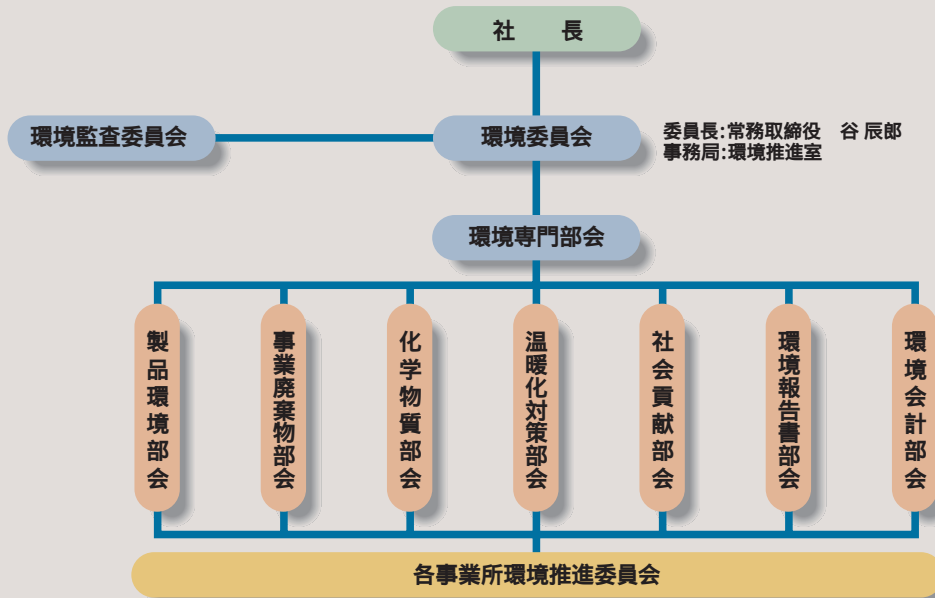
- 1.環境保全に関する推進体制を設け、
推進・監査に努めます。

- 1.社会や地域の一員として環境保全活動への
支援、協力を努めます。

- 1.社内広報活動や教育を行い、
社員の環境保全に関する意識の向上に努めます。

環境マネジメントシステム

環境管理体制全社推進組織



環境委員会

環境委員会は、テルモグループの環境保全に関する自主目標の設定、活動状況の把握など、全社的な施策を推進していきます。2000年1月、国内各グループの代表者を構成員として新たに発足し、当面は国内の普及・啓蒙活動に努め、今後テルモグループ全体を対象に展開していきます。

環境専門部会

環境専門部会は、個別課題について具体的な改善を推進・実行する機能を有しており、これまで、省エネ分科会、廃棄物対策プロジェクト、脱塩ビプロジェクトを通して成果を出してきました。

2000年1月には、従来のプロジェクトなどを発展的に刷新し、下記の部会を設置。各部会の活動内容は環境推進室が把握し、随時環境委員会へ報告され、評価・見直しをしていきます。

製品環境部会の活動

製品環境部会では、製品トータル環境面からのアセスメントを行うことを目的に、製品の環境負荷低減のために重要な因子を抽出し、開発・製造・管理各部門の視点で分析と整理を行います。

事業廃棄物部会の活動

事業廃棄物部会では、最終処分量削減の目標達成に向けて、進捗の相互確認と課題解決のための事業所間での協力や廃棄物リサイクルレートの開拓などの情報交換などを行います。

化学物質部会の活動

化学物質部会では、排出量削減目標達成に向けた再利用量・無害化処理量拡大のための協議と、PRTR(環境汚染物質排出・移動登録)のため集計システム化などについて協議しています。

温暖化対策部会の活動

温暖化対策部会では、事業所の取組事例の紹介、省エネルギー手法などの情報交換、目標の設定などに取り組み、全社で省エネルギーを推進しています。

社会貢献部会の活動

社会貢献部会では、地域の環境貢献活動の推進と環境表彰の推薦等を行っています。

環境報告書部会の活動

環境報告書部会では、環境報告書の編集方針の策定を行い、編集、発行および寄せられた意見の整理・見直しを行います。

環境会計部会の活動

環境会計部会では、環境コストと効果の集計の実施およびそのシステム化について検討を進め、環境会計を経営の判断材料として意義あるものにするための議論を行います。

環境監査委員会

各工場・研究開発センターでは環境に関する国際標準規格に準じたシステムの体制作りをしていきます。環境マネジメントシステムを有効に運用し、環境パフォーマンスを改善していく上で、環境監査は重要な活動です。

環境監査委員会は、社内全体および各事業所における環境保全活動の状況を監査します。

内部環境監査

当社では、環境負荷を継続的に改善するための仕組みとして、1999年度より、全社的環境マネジメントシステムを構築してきました。そのシステムと環境パフォーマンス（環境活動の実績）を改善していく上で、内部環境監査は大変重要な役割であると位置付けています。そこで当社では、2000年度より環境委員会とは独立した環境監査委員会を組織し、内部環境監査を開始しました。

最終的なあるべき姿として、各事業所単位での自主的内部環境監査と環境監査委員会による内部環境監査の2段階の監査体制をめざしています。

これらの仕組みによって、もれのない環境保全活動を推進していきます。

内部環境監査員の養成

監査を的確に実施するため、社外主催の内部環境監査員養成コースに派遣するなど、内部環境監査員の養成を図っています。2000年度、環境監査委員会に登録している内部環境監査員は11名です。

環境監査委員会による内部環境監査

登録されている監査員の中から、監査を受ける事業所に直接関係のない中立的な監査員でチームを編成し、環境マネジメントシステムの適合性、遵法性、活動の実効性、有効性の監査をめざしています。事業所の活動を客観的に監査するだけでなく、事業所間のノウハウの共有化にも役立っています。

2000年度は、まず「廃棄物の処理および清掃に関する法律」、「大気汚染防止法」、「水質汚濁防止法」、「騒音規制法」、「振動規制法」、「エネルギーの使用の合理化に関する法律」等の遵法性の監査を実施しました。



甲府工場



富士宮工場

環境会計

経営の判断材料にすることおよび社員の環境意識向上を目的として、
環境投資額および環境関連経費とその効果の集計を行いました。

集計範囲：国内主要事業所

対象期間：2000年4月1日～2001年3月31日

単位：百万円

環境保全コスト				経済効果
分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額	
生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト (事業エリア内コスト)		808	1,136	829
内 訳	公害防止コスト	(43)	(320)	(22)
	地球環境保全コスト	(647)	(361)	(328)
	資源循環コスト	(118)	(455)	(479)
生産・サービス活動にともなう上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト (上・下流コスト)		0	233	0
管理活動における環境保全コスト (管理活動コスト)		0	45	0
研究開発活動における環境保全コスト (研究開発コスト)		0	15	0
社会活動における環境保全コスト (社会活動コスト)		1	119	0
環境損傷に対応するコスト (環境損傷コスト)		0	0	0
合 計		809	1,548	829

投資額：2000年度中に実施された公害防止設備・省エネ設備・緑地などへの投資

費用額：公害防止設備・省エネ設備などにかかる減価償却費、維持管理費、環境配慮製品の開発費用、廃棄物処理費用、リサイクル費用、緑地の維持費用、環境教育費用など

(投資額、費用額ともに環境保全目的のコストを差額集計(按分集計を含む)しています)

経済効果：省エネによるコスト削減、原材料費節減、リサイクルによる有価物売却額など

(売上に対する貢献度など推定に基づいた集計(いわゆるみなし効果)は含めていません)

環境保全効果 (2000年度 環境負荷実績)

		対前年度比	
廃棄物最終処分量(全社)	1,039 t	-44.5 %	
エネルギー消費(原油換算)	66,939 kℓ	-4.0 %	
(原単位、90年度比)	(90.2%)		
化学物質 (取扱量)	ジクロロメタン	294 t	-58.0 %
	トルエン	18 t	-21.3 %
	テトラヒドロフラン	17 t	-30.3 %
水使用量	3,937 千m ³	1.3 %	

法改正、施行への対応

- (1) 廃棄物処理法改正(2001年4月)
この改正に向けての対応準備(マニフェスト管理状況、業者・契約の見直し等)、内部環境監査を通じて、推進しました。
- (2) 資源有効利用促進法施行(2001年4月)
容器包装の識別表示に向けて、各事業所が、該当する商品について、順次表示を開始しました。
該当する2次電池のリサイクル表示など、4月から順次対応できるよう、社内体制の整備を開始しました。
- (3) 化学物質管理促進法*施行(2001年4月)
対象となる化学物質や自主的に定めた物質について、排出量・移動量が把握出来るよう、社内体制を整備しました。

*特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律

容器包装リサイクル法への対応

2000年4月より、「容器包装リサイクル法」が完全実施されています。一般家庭で排出される容器包装の再資源化については(財)日本容器包装リサイクル協会へ委託し、容器包装リサイクル法を遵守しています。

環境に関する苦情・事故

2000年度、当社の廃棄物が、不法に投棄される事件が発生しました。当社の廃棄物は廃棄物処理法に従って適正に委託したものであり、委託業者の委託基準違反によるものと判明しました。今後、二度とこのような事件に巻き込まれないよう、委託業者に対する最終処分場の現地監査を強化しました。

なお、2000年度、環境に関わる行政指導・罰金は受けていません。



中間処理施設現地確認



最終処分場現地確認

2000年度環境活動概要

「テルモ環境基本方針」に基づいた自主目標に対して、2000年度の具体的な環境活動の概要をまとめました。

環境基本方針	重点テーマ
自主的な目標を設定し、環境保全活動に努めます。	・事業が環境へ与える影響の把握
	・環境に配慮した商品開発
	・環境汚染の予防
	・エネルギーや資源の有効利用
	・廃棄物の削減
各国の環境保全に関する法律、条例、協定等を遵守します。	<ul style="list-style-type: none"> ・京都議定書精神の尊重 ・日本国内法改正への対応
環境保全に関する推進体制を設け、推進・監査に努めます。	・環境マネジメントシステムの構築
社会や地域の一員として環境保全活動への支援、協力を努めます。	・ボランティア活動の推進
社内広報活動や教育を行い、社員の環境保全に関する意識向上に努めます。	・環境コミュニケーションの推進

自主目標	2000年度の取り組み	参照ページ
<ul style="list-style-type: none"> 2001年度までに開発・生産・営業活動の中で環境に与える影響を定量的に把握する。 	容器包装材料重量データベース化	P 7
<ul style="list-style-type: none"> 環境負荷の大きい天然ゴムや塩ビ素材の使用を削減する。 包装の簡素化によるゴミの減量 取り扱い・分別回収のしやすい製品構造の研究開発 	包装材料から塩ビを全廃 ME機器成形部材の材質表示を順次開始 容器包装リサイクル法に基づく材質表示を順次開始	P10 P11
<ul style="list-style-type: none"> 2001年度ジクロロメタン排出量を1996年度比60%以上削減する。 2001年度各事業所のTHF排出量を10t以下にする。 2000年度中に営業用ディーゼル車を廃止 	2000年度ジクロロメタン排出量は1996年度比59%の削減 各事業所のTHF排出量は、10t以下 営業用ディーゼル車を、全廃 PCB含有機器の保管場所を、2カ所に集約	P16 P17
<ul style="list-style-type: none"> 2000年度国内事業所(営業拠点を除く)の消費エネルギーを原単位で1990年度比6%削減する。 	国内事業所(営業拠点を除く)のエネルギー削減は、原単位で1990年度比10%削減	P15
<ul style="list-style-type: none"> 2005年度国内生産工場の廃棄物最終処分量を1996年度比で70%削減する。 	国内生産工場廃棄物の最終処分量は1996年度比60%削減	P14
<ul style="list-style-type: none"> 2000年度二酸化炭素排出量の削減値目標を自主設定する。 	2010年度までに、二酸化炭素排出量を原単位で1990年度比15%削減する。	P13
<ul style="list-style-type: none"> 2001年までに国内工場と研究所の環境マネジメントシステムを国際規格に概ね適合させる。 	内部環境監査を開始	P 5
<ul style="list-style-type: none"> ボランティア活動推進事業所の拡大 	推進事業所が5事業所に拡大	P18
<ul style="list-style-type: none"> 環境報告書の発行 環境月間の取り組み 	2000年度環境報告書を発行	P19

テルモは従来より環境に配慮した製品を製造してきました。その一部を紹介します。

セーフティー&エコデザインの考え方

当社の生産している医療用具や医薬品は、直接健康被害に結びつく可能性があるため、安全性や医療過誤の防止を最優先に製品開発してきました。現在これらに加え、製品が廃棄物となった際の環境負荷の低減も重要な課題となってきています。今後は以下のような点を配慮して、製品開発に努めます。

- 有害元素(水銀など)を含まない
- 塩ビなどのハロゲン系素材を使用しない
- 可塑剤DEHPを使用しない
- 異種の材料(プラスチックと金属など)を分離困難な状態で使用しない
- 廃棄物の体積・重量を減らす

脱塩ビの取り組み

(1) 塩ビの医療用具素材としての特徴

塩ビは通常、塩ビ樹脂と可塑剤DEHP、その他の添加剤を混ぜて成形します。塩ビは柔軟性に富み、安価であるだけでなく、成分を変えることで性質を幅広くコントロールすることができるなど、他の素材にはない優れた性質があります。このことは安全と安心が要求される医療用具にとっては、大変重要な性質となっています。

(2) 塩ビの環境負荷と新たな課題

その反面、塩ビは不十分な条件で焼却されると、ポリプロピレン(PP)などの他の材料に比べて高濃度のダイオキシンが発生します。また比較的毒性が低いとされてきた可塑剤DEHPも最近になって、生殖毒性が疑われています。

(3) 脱塩ビに対する基本的な考え方

当社は、製品(包材を含む)に使用される塩ビを、可能な限り他の素材に代替を進めていきます。まず緊急性の高いもの、技術的に可能なものから優先的に進め、可塑剤DEHPの変更も含めた素材開発を行っていきます。

(4) これまでの当社の取り組み

非塩ビ製輸液セット

当社では、1981年に輸液バッグの素材を塩ビからエチレン酢ビ共重合体素材に変更したときから脱塩ビが始まりました。続いて1991年に、ポリブタジエン製の点滴用輸液セットを販売開始しました。



ポリブタジエン製輸液セット

包装等に表示している非塩ビ製製品のマーク



容器包装の脱塩ビ

1998年に、すべての容器包装から塩ビ系素材を全廃することを目的とした社内プロジェクトを発足させ、1999年度末までにその設定を完了。現在、安定性試験を実施中の血液バッグの容器を除いて、すべての容器包装の脱塩ビは完了しました。

国内初の非塩ビ製CAPDバッグ

腹膜透析は患者さんが家庭で透析を行うことができるシステムです。1999年に国内で初めて腹膜透析液のバッグ素材を塩ビからポリプロピレンに変更しました。材質以外にもフィルムの厚さを薄くしたり、排液バッグの包装をなくすことなどにより、40%もの廃棄重量の削減を行いました。



非塩ビ素材CAPDバッグ

容器包装識別・材質表示

容器包装の分別排出を容易にするため、実施されている「スチール缶」「アルミ缶」「PETボトル」に加え、新たに「紙」「プラ（プラスチック）」の表示義務が追加されました。当社では、一般家庭で使用される商品について、表示を順次開始しています。



PE



表示例



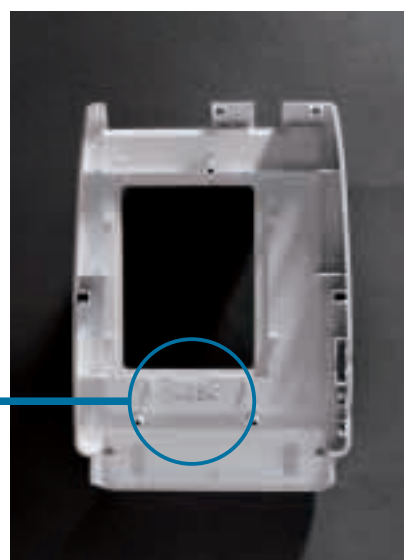
ME(医療用電子機器)製品プラスチック成形部品材質表示

リサイクルの際にプラスチック成形部品の素材がわかるように、成形部品ごとに「ABS」樹脂、「PP」樹脂という素材名を表示することを開始しました。

(表示規準:20g以上のプラスチック成形部品)



表示例



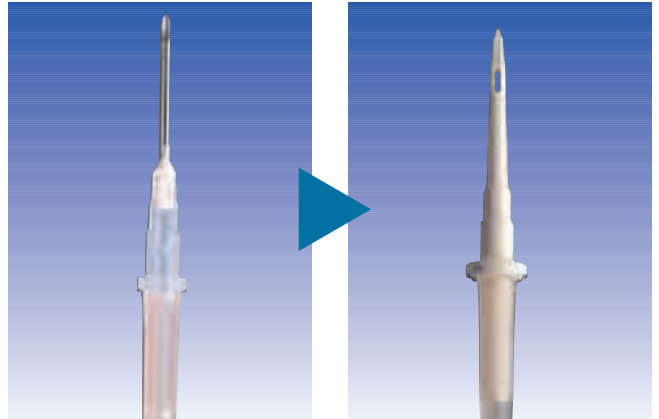
環境に配慮した製品

廃棄上の取り扱いを容易に

輸液セット

金属瓶針の廃止

輸液容器と輸液ラインをつなぐ瓶針を金属からプラスチックへと変更を進めています。これにより、輸液バッグに瓶針を刺したままであれば一般の産業廃棄物としての廃棄が可能になり、病院内での廃棄が容易になります。



輸液セットのプラスチック瓶針

キット輸液剤

混注薬剤を溶かす生理的食塩液やブドウ糖液と混注薬剤を接続する両頭針がセットになったものがキット輸液剤です。プラスチック製の両頭針を露出しない構造にすることで鋭利性廃棄物としての扱いは必要なくなり、リサイクルも可能になりました。



キット輸液剤

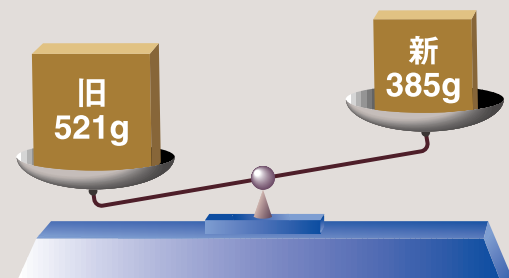
医療廃棄物の削減

ディスプレイシリンジ(注射器)

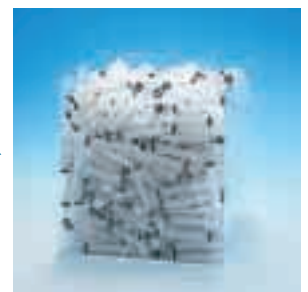
当社で最も生産重量の多いディスプレイシリンジは1980年からガasketをゴムから熱可塑性エラストマーに変更して焼却時のイオウ酸化物(SOx)の発生を抑えました。

また1998年からは製品の減量化を進め、体積比約25%、重量比15~25%の削減を行い、廃棄物削減に努めました。

5mlシリンジの重量比較(100本分)



(旧) (例:SS-10ES)



(新) (例:SS-10ES2)

ディスプレイシリンジの減量化

地球温暖化防止

地球温暖化防止のため、当社は、2000年度、二酸化炭素排出量削減目標を策定しました。

二酸化炭素排出量削減目標

2010年度までに、二酸化炭素排出量を原単位で1990年度比15%削減する。

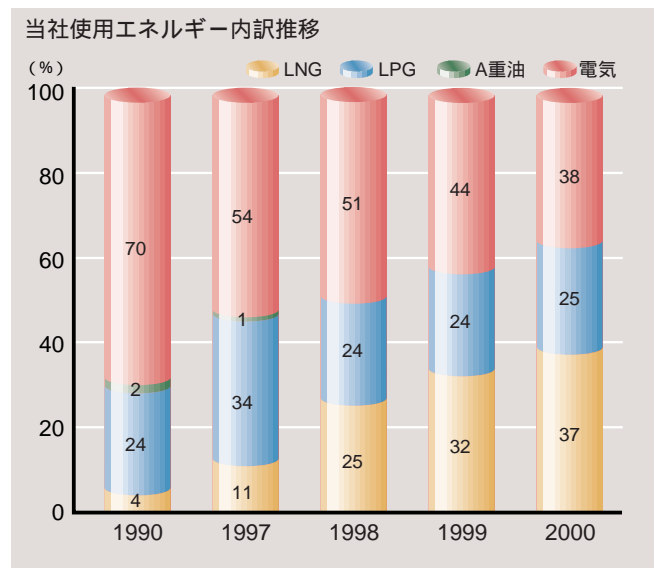
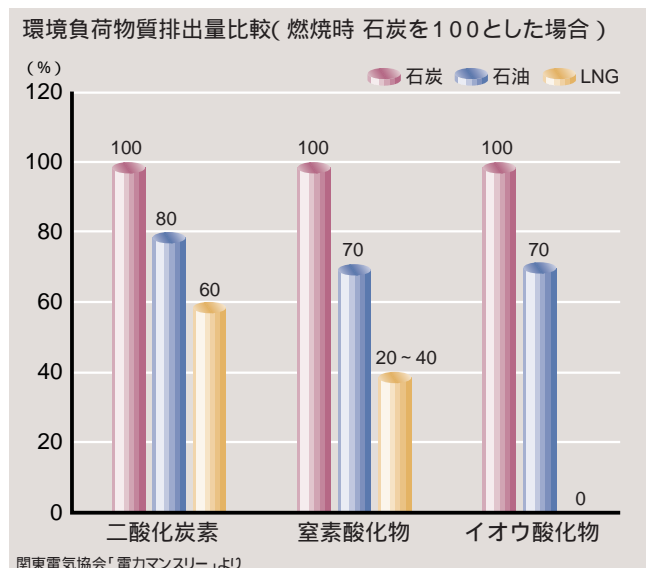
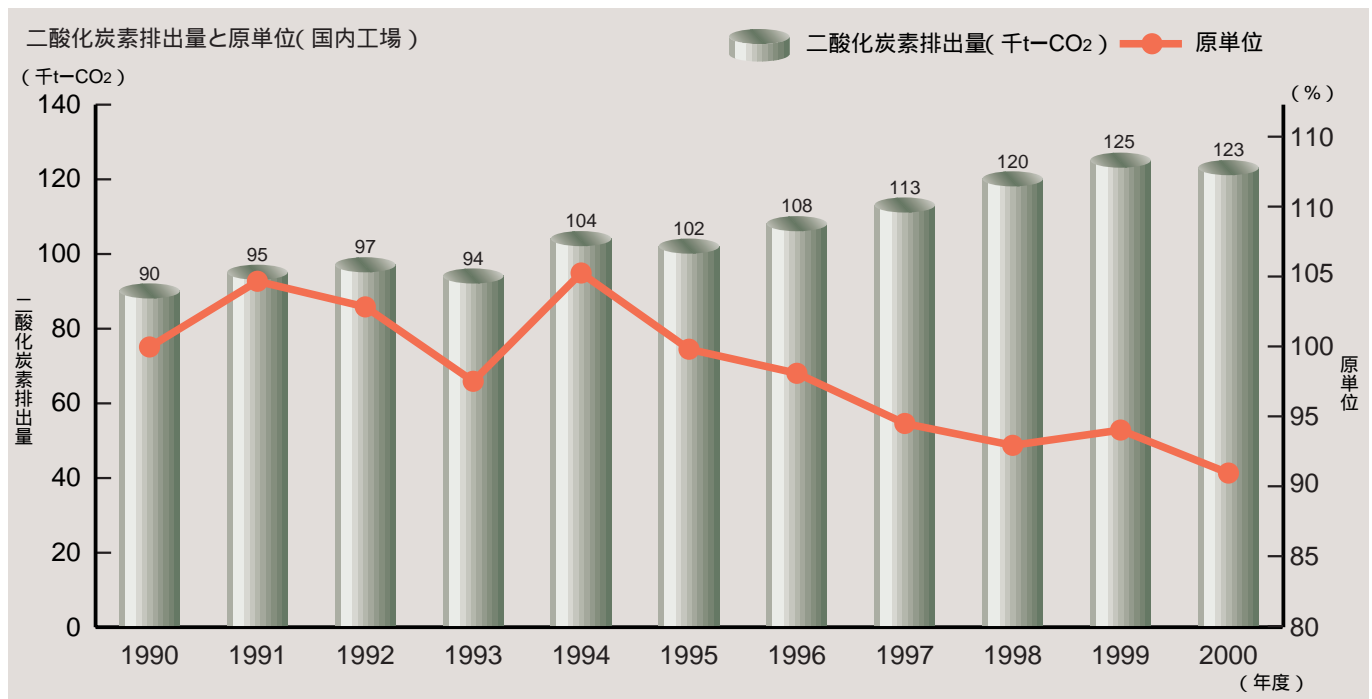
クリーンエネルギー・液化天然ガスへの積極的転換

当社では、1970年、重油と比べて二酸化炭素・窒素酸化物・硫黄酸化物発生量の少ないLPGを、初めて硝子体温計生産用硝子溶融炉に採用し、使用を開始しました。

それから約四半世紀を経た今日、さらに二酸化炭素排出量の少ないLNG(液化天然ガス)への変更を推進して、1998年度からは

A重油を全廃しました。その結果、2000年度の天然ガス比率は、最終消費エネルギー源別構成比*国内平均6.5%をはるかに上回る37%まで高め、二酸化炭素排出量を原単位で1990年度91%まで削減すると同時に絶対量も減少傾向に転じています。

*出典:『2001年度 エネルギー・経済統計要覧』日本エネルギー・経済研究所 軽量分析部編



廃棄物削減の取り組み

テルモでは、製造工程やオフィスでの事業活動において、さまざまな廃棄物が発生しており、これらの削減・リサイクルに取り組んでいます。併せて、リサイクルのための技術開発も推し進めています。

廃棄物最終処分量削減目標

工場の廃棄物の最終処分量は2005年度に1996年度比70%削減をめざします。

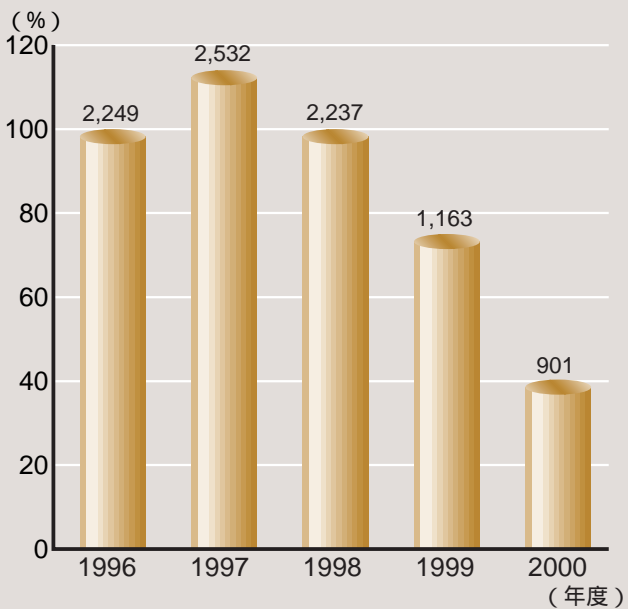
さまざまな再資源化の取り組みにより、2000年度の再資源化率は72%まで向上（1996年度は35%）しました。こうした活動により、2000年度最終処分量は、1996年度比の60%まで削減しました。

再資源化量 / 廃棄物発生量（脱水後）

廃棄物発生量について

汚泥については、脱水後を廃棄物発生量としました。

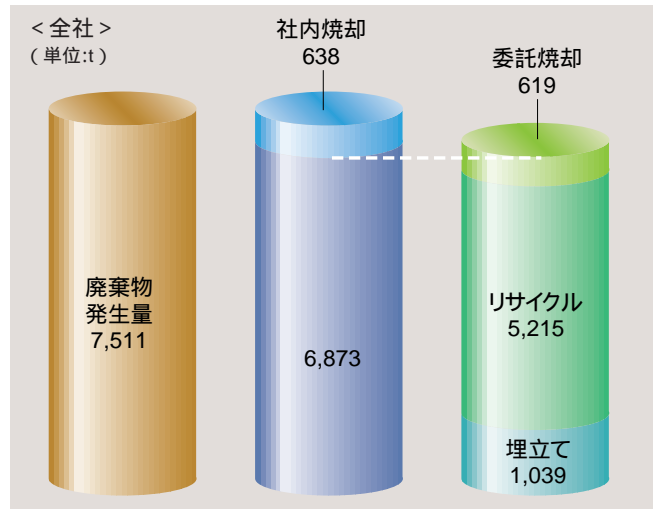
最終処分量（埋立）削減推移 <工場> (単位:t)



(1996年度の最終処分量については、2000年度版環境報告書では2,228トンとして計算していましたが、2,249トンに修正しました)

2000年度廃棄物発生量(全社)と処理・処分の内訳

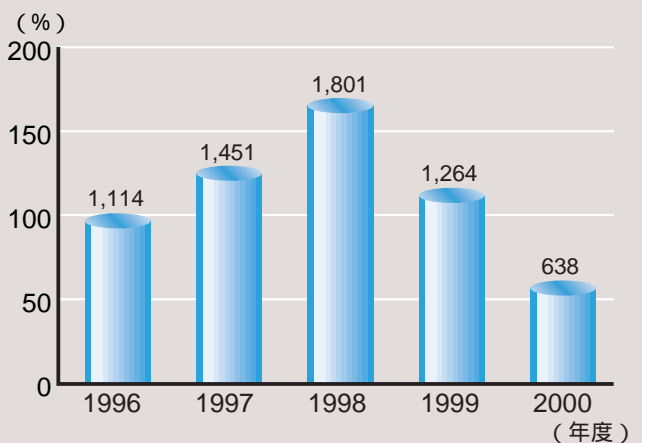
2000年度、全社(本社、工場、研究所)で発生した総量は、7,511トンになります。社外に持ち出される排出量は、社内で焼却した燃え殻を含めて、6,873トンあり、この内訳は委託焼却が619トン、リサイクルが5,215トン、埋立が1,039トンです。



社内焼却量削減の取り組み

社内焼却量についても、2000年度、1996年度比43%削減しました。今後さらに大幅な削減をしていきます。

社内焼却量削減推移 (単位:t)

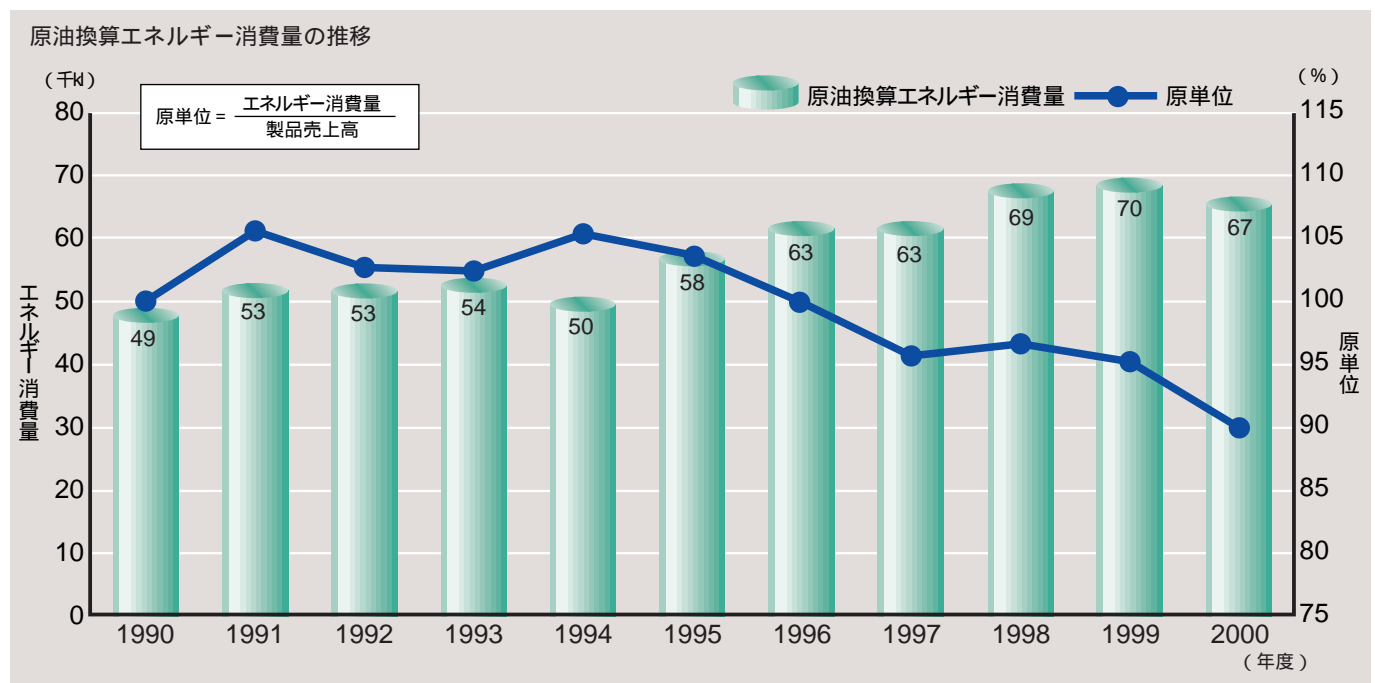


地球資源の有効利用

工場などにおいて、電力・化石燃料などのエネルギーや資源を消費しています。地球市民の一員として、これらの削減に努めています。

省エネルギー

限りある地球の資源を有効に利用するため、全事業所の省エネルギーを推進してきました。2000年度は、製品売上高原単位（製品売上高当たりのエネルギー消費量）において、1990年度比で6%の低減を目指した結果、目標を上回る10%低減を達成しました。



エネルギー消費の増加傾向から減少傾向に転換

1990年度に湘南本社の新築、1997年度に富士宮工場増築、1998年度に愛鷹工場1号棟新築、また1999年度には富士宮工場1号棟新築、富士宮工場物流ターミナル新築など、生産規模の拡大にともないエネルギー使用量の増加要因が続いています。これに対して1997年度には甲府工場、1999年度には富士宮工場、2000年度には愛鷹工場にコージェネレーション設備（ガスタービンによる発電を行い、その際に発生する熱を蒸気として空調や高圧蒸気滅菌に利用できる）富士宮工場にアキュムレーター（蒸気蓄熱タンク）を導入、さらに導入済コージェネレーション設備の運転技術の向上および安定稼働により、省エネルギー法に基づく努力義務である前年度1%以上低減を達成したばかりではなく、エネルギー消費量そのものの絶対量を増加傾向から減少傾向へと転換しました。



コージェネレーション設備（甲府工場）

化学物質の管理

PRTR(環境汚染物質排出・移動登録)の対象物質と自主的に定めた物質について排出量・移動量を把握し、排出量の削減や回収・リサイクルを進めています。

化学物質排出量削減目標

- ・2001年度のジクロロメタン排出量を1996年度比60%以上削減する。
- ・2001年度各事業所のTHF排出量を10トン以下にする。

ジクロロメタン排出量削減

甲府工場、愛鷹工場で導入したジクロロメタンの回収装置が現在回収率98%で稼働しています。これによりジクロロメタンの排出量を1996年度比59%と大幅に削減しました。

THF排出量削減

2000年度、各事業所の生産工程の見直しにより、排出量を1年前倒しで、10トン以下(富士宮工場8トン、愛鷹工場9トン)に削減しました。今後も10トン以下に維持・管理していきます。



ジクロロメタン回収装置(甲府工場)



ジクロロメタン回収装置(愛鷹工場)

*1 PRTR(環境汚染物質排出・移動登録)

「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」事業所で取り扱う汚染物質や化学物質の種類と量を明らかにし、それを行政に報告することで、一般にもそれらの情報を開示していく制度。

化学物質の取扱量

化学物質名	取扱量(t)	排出量(t)	移動量(t)
ジクロロメタン	294	141	4
トルエン	18	13	4
エチレンオキサイド	64	12	0
HCFC*2141b(代替フロン)	44	34	0
HCFC225(代替フロン)	54	13	2
銅塩類	110	0	0
DEHP(フタル酸ジ-2-エチルヘキシル)	1422	0	180
DEHA(アジピン酸ジ-2-エチルヘキシル)	3	0	0
DBP(フタル酸ジ-n-ブチル)	2	0	2
THF(テトラヒドロフラン)富士宮工場	12	8	1
愛鷹工場	27	9	0

排出量:水域排出と大気排出、土壌中排出の合計 移動量:廃棄物

*2 HCFC(ハイドロクロロフルオロカーボン)

代替フロンの中で分子構造内に炭素、水素、塩素、フッ素原子をもつ。特定フロンに比べて、オゾン層破壊係数が低い。

PCB含有機器の管理・保管について

当社は、2000年度、東京都内の小学校で発生したPCB含有蛍光灯安定器の破裂事故を教訓とし、社内におけるPCB含有機器の管理・保管状況の一斉点検を実施。点検の結果、これまで各事業所ごとに保管管理していたPCB含有機器を、富士宮工場、愛鷹工場の2カ所に集約して、PCBの処理技術が確立するまでの間、保管管理することになりました。また、現在使用中のPCB含有機器についても、計画的に更新して、保管管理する予定です。

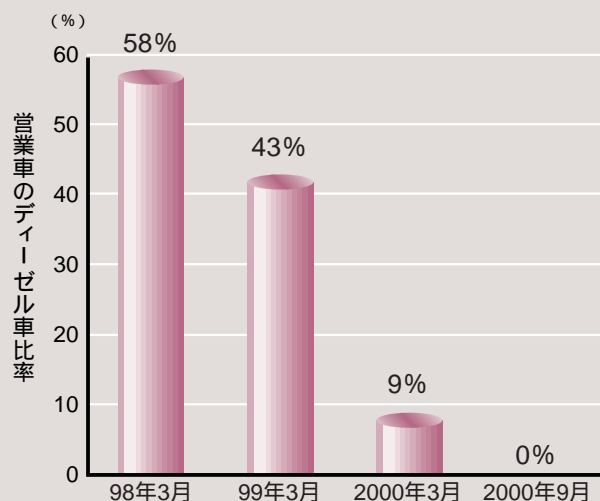
保管または 使用事業所	使用中		保管中		
	蛍光灯安定器	コンデンサー	蛍光灯安定器	コンデンサー	高圧リアクトル
富士宮工場	510	12	29	11	0
愛鷹工場	403	0	0	18	2
駿河工場	77	0	0	0	0

(2001年7月現在、甲府工場、湘南センター、本社にはありません。)

営業車のディーゼル車全廃

浮遊粒子状物質の問題が指摘されているディーゼル車については、営業車の台数の削減を進めています。リースが終了したものをから順次ガソリン車に切り替えを行い、2000年度、営業用ディーゼル車を廃止しました。

営業用ディーゼル車全廃実績



オゾン層破壊防止

特定フロン全廃と代替フロンの使用量削減

当社では製造工程で使用される特定フロンを1997年に全廃しています。代替フロンについても使用量を厳格に管理し、回収・排出量削減を進めます。



代替フロン回収装置(愛鷹工場)

社会貢献活動

社会貢献活動の一環として事業所所在地での地域活動へ参加しています。

周辺地域へのボランティア活動

- ・富士市クリーン大作戦 (駿河工場)
- ・周辺地域のゴミ拾い清掃 (愛鷹工場)
- ・常永川のゴミ清掃 (甲府工場)
- ・二宮海岸ゴミ拾い清掃 (湘南センター)
- ・荒川クリーンエイド2000 (本社)



荒川クリーンエイド2000



周辺地域ゴミ拾い清掃



富士市クリーン大作戦

災害地域への支援

当社は、2001年1月に発生したエルサルバドルとインドの地震に対して、シリンジや血液バッグなどの医療用具を緊急支援しました。

環境団体への支援

社会貢献活動の一環として、環境団体などへの支援をしています。

主な支援団体(2000年度)

- ・経団連自然保護基金
- ・(財)産業廃棄物処理事業振興財団
- ・富士山クリーンキャンペーン



インド地震災害支援物資

環境貢献表彰制度

各事業所の環境保全活動を推進するため、優れた活動を表彰する「環境貢献表彰制度」を、2000年度より実施しています。

表彰名	2000年度受賞部門
環境貢献賞	事業廃棄物部会
環境努力賞	愛鷹工場



事業廃棄物部会
(田野倉さん)



愛鷹工場
(井出さん)

外部表彰

当社の環境(省エネ活動)への取り組みが、社外から評価されました。

2000年度 表彰実績

受賞部門	受賞名	表彰団体
富士宮工場	優秀賞	関東通産局管内 ボイラータービン主任技術者会
愛鷹工場	最優秀賞	関東地区電気使用 合理化委員会
湘南センター	最優秀賞	(社)日本冷凍空調 設備工業連合会

情報公開

環境報告書の発行

2000年度、業界で初めて環境報告書(日本語版、英語版)を発行しました。

専門雑誌に記載されました

- ・「省エネ法に対応したボイラーシステム(後藤・黒木:富士宮工場)
『設備と管理』 2000年11月号
- ・「環境対策を意識した製品開発(中橋:環境推進室)
『月刊薬事』 2001年3月号

当社環境関連記事記載件数

2000年度、当社の環境に関する取り組みが20件新聞に記載されました。また、社内向けには、社内広報誌、ビデオニュース、イントラネットニュース等に記載し、社員の意識と知識向上に努めました。



設備と管理



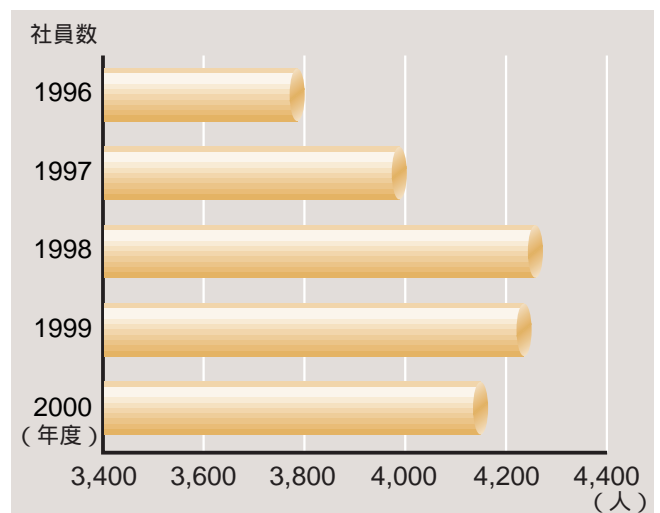
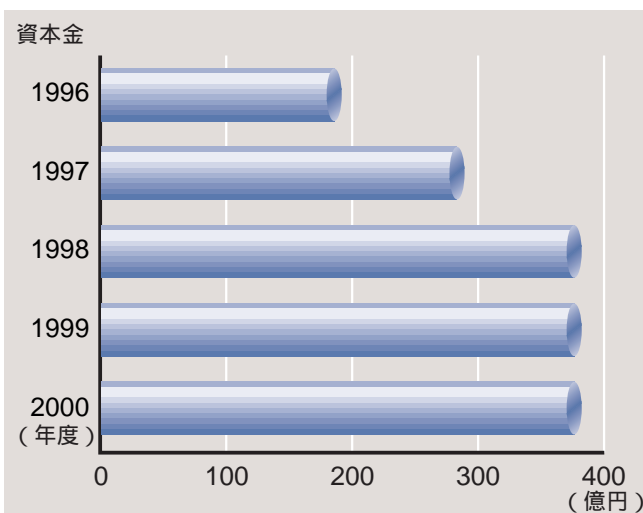
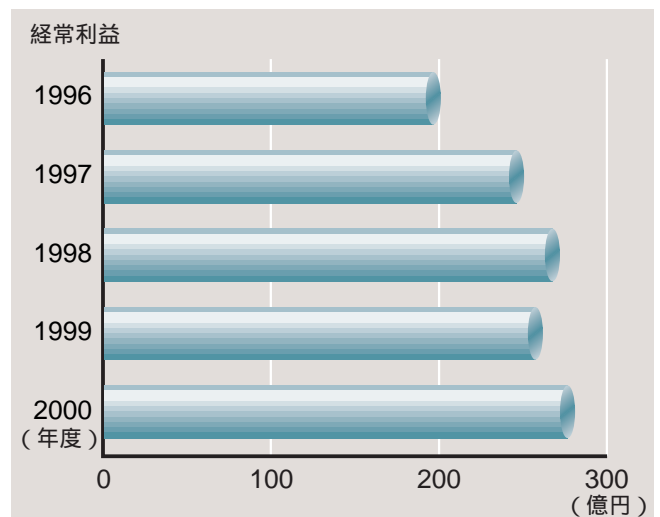
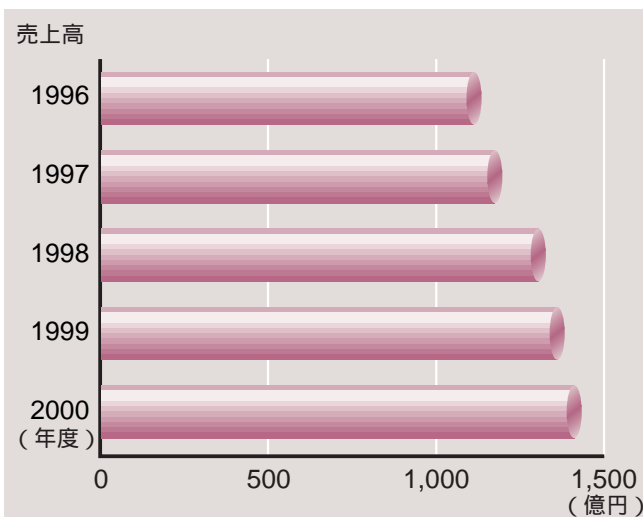
2000年度環境報告書(日本語・英語)

環境活動のあゆみ

1972	愛鷹工場で、沈降式からキレート吸着式水銀排水処理施設に変更。
1975	富士宮工場で、排水処理施設を設置。次いで愛鷹工場にも設置(1980年)。
1976	注射針ハブ(針の根元部分)の、酸による表面処理を廃止。酸廃液が生じないプラズマ処理に変更。 富士宮工場・愛鷹工場が、富士宮市と公害防止協定を締結。
1979	富士宮工場で、ボイラー燃料を重油から排ガスの少ないLPGへ変更。
1980	シリンジのガスケットを、ゴムから熱可塑性エラストマーへ変更。焼却時のイオウ酸化物発生をなくしました。
1981	輸液剤容器(テルバック®)を脱塩ビ化。焼却時に有害ガスを発生しないIEVA(エチレン酢ビ共重合体)に変更。
1982	当時規制対象外であった発ガン性物質トリクロロエチレンの使用を、規制に先立ち全面廃止。
1983	甲府工場で、滅菌方法に排ガスの発生しない線滅菌を採用。
1984	脱水銀のため、約70年間製造してきた水銀体温計の製造を終了。水銀を使用しない電子体温計を1983年から発売。
1989	ガラス真空採血管を、プラスチック真空採血管に切り替え。材質は焼却処理しやすいポリエステル素材です。
1991	脱塩ビ輸液セットの販売を開始。焼却時に有害ガスを発生しないポリブタジエンのチューブを使用しています。
1992	医療現場の環境を考慮し、脱水銀化の一環として病院用電子血圧計を発売。
1994	天然ゴム製導尿管バルーンカテーテルの製造を中止。焼却時にイオウ酸化物を発生しない熱可塑性エラストマー素材バルーンカテーテルを発売。
1996	甲府工場製造工程での、オゾン層破壊物質の特定フロンを使用廃止(順次他工場も実施)。 新型プラスチック瓶針輸液セットの生産を開始。脱金属針により、病院内分別がしやすく、焼却も容易になりました。
1997	環境推進室を設置。 甲府工場でコージェネレーション(電熱併給)発電が運転開始し、工場使用電力の60%を賅う。 富士宮・愛鷹工場で、LPGから二酸化炭素発生量の少ないLNG(液化天然ガス)に変更。
1998	シリンジ(注射筒)の小型・軽量化を実施。これによりシリンジの廃棄量は約25%削減になります。 社内で使用するコピー用紙の再生紙への切り替え開始。
1999	テルモ環境基本方針を制定。 富士宮工場でコージェネレーション(電熱併給)発電が運転開始。 カタログ、仕様変更案内など、再生紙への切り替え開始。 在宅で使用する腹膜透析液容器の脱塩ビ化を開始、焼却時に有害ガスを発生しないポリプロピレンに変更、廃棄量が40%減少しました。
2000	環境委員会を発足。 愛鷹工場でコージェネレーション(電熱併給)発電が運転開始。 容器包装の再資源化を、(財)日本容器包装リサイクル協会に委託開始。容器包装識別、材質表示も順次開始。 内部環境監査を開始。 営業用ディーゼル車を全廃。 2000年度環境報告書を発行。

会社概要

社名 テルモ株式会社
本社所在地 〒151-0072
 東京都渋谷区幡ヶ谷2-44-1
 TEL(03)3374-8111(代表)
設立 1921年9月17日
代表 取締役社長 和地 孝
事業内容 医薬品、栄養食品、血液バッグ、各種ディスプレイ医療機器、
 人工臓器、ME機器・電子体温計などの医療用機器の製造・販売



国内事業所(2001年7月1日現在)

本 社：東京都渋谷区幡ヶ谷2-44-1
湘南本社：神奈川県足柄上郡中井町井ノ口1500
研究開発センター：神奈川県足柄上郡中井町井ノ口1500

富士宮工場：静岡県富士宮市三園平818
愛鷹工場：静岡県富士宮市舞々木町150
甲府工場：山梨県中巨摩郡昭和町築地新居1727-1
駿河工場：静岡県富士宮市大淵2656-1



テルモ株式会社

〒151-0072 東京都渋谷区幡ヶ谷2-44-1

お問い合わせ先 環境推進室

TEL : 03-3374-8191

FAX : 03-3374-8015

e-mail : Kankyou@terumo.co.jp

ホームページ : <http://www.terumo.co.jp>



古紙配合率100%再生紙を使用しています



100%植物油インクを使用しています

Ⓢ. テルモ、TERUMOはテルモ株式会社の登録商標です。

©テルモ株式会社 2001年10月