



大洋薬品工業(株)高山工場

1. SHE(安全・衛生・環境)
2. 環境創出協定の実践
3. 化学物質の取り扱い
4. 省エネルギー

労働安全衛生および環境保全(SHE)に関する基本方針

2006年11月27日

大洋薬品工業株式会社

高山工場

雄大な北アルプスの山々に抱かれ、豊かな自然に恵まれた飛騨高山には「清潔な環境と飛騨の匠の「精密な技」が息づいています。

大洋薬品工業株式会社の高山工場は、医薬品の製造に最適な環境としてこの地を選び、高品質なジェネリック医薬品を生産供給し国民医療に貢献することを目指しています。

私たちは、人々の健康に寄与する医薬品製造販売企業として、労働安全衛生及び環境保全(SHE)が経営の重要な要素であることを認識し、従業員に安全な労働環境を提供し、環境を守り、資産の損害を防ぎ、従業員が高い関心を持つよう努力致します。

1. リスク管理体制

SHEの運営組織による継続的な活動によって、労働災害、環境汚染などの事故の防止に努め、従業員の安全ならびに工場及び周辺の環境の保全に努めます。

2. 環境と健康への負荷の軽減

地球、地域及び従業員に優しくあることを基本として、各種法令を遵守するとともに、省エネルギー・省資源・廃棄物削減・リサイクル促進及び化学物質の適正管理など自主目標を設定し、継続的な改善努力を行います。

3. 社員教育

当社で働く全ての従業員がSHEに高い関心を持ち、自ら社会的責任を果たせるよう教育訓練に努めます。

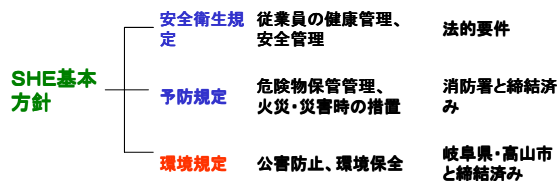
4. 社会的使命

医薬品の品質保持と安定供給のため、品質低下や生産が中断するような重大な損失・損害または長期的な無能力状態を防止するよう努力します。また、緊急時においては迅速かつ適切に対応して被害の拡大を防止します。

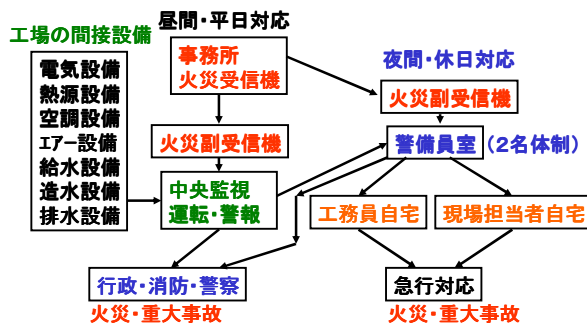
5. 社会との共生

企業市民の立場から、SHE活動について地域社会との相互理解を深める努力をします

SHE体制



※ 安全・緊急時の通報体制



環境対策項目

全体	・環境創出協定(岐阜県、高山市) ・E-工場
省資源	・ゼロエミッション会議(1回/月) ・省エネルギー委員会 ・古紙回収、利用活動
産業廃棄物	・産業廃棄物処理(マニフェストによる管理徹底) ・産業廃棄物査察(年1回)
大気汚染	・ばい塵測定(2回/年) ・抗生剤様の排気処理(HEPAフィルター)
化学物質	・ジクロロメタンの回収装置 ・ジクロロメタン使用回収排出量報告(PRTR法) ・ホルマリン触媒分解 ・エチレンオキシドの加水分解 ・エチレンオキシド作業環境測定(2回/年) ・過酸化水素ガスの触媒分解
排水	・排水処理管理 ・排水の自主検査
騒音・振動	・騒音、振動測定
清掃	・工場周辺清掃

環境創出に関わる項目

※ 法令と同等あるいはそれ以上の目標値を設け対応中

1. 大気汚染(硫黄酸化物、窒素酸化物、ばいじん)
2. 水質汚濁(pH、BOD、SS、鉛油類、動植物油脂類)
3. 騒音
4. 振動
5. 悪臭
6. 産業廃棄物
7. 土壌検査

平成17・18年度環境創出協定、測定関係データ報告-1

項目	法令に基づく規制基準	維持管理目標値	将来目標値	測定結果		結果合否		
				17/4/1~18/3/31	18/4/1~18/1/31			
大気汚染 (排出ガス)	硫黄酸化物	地域区分許容 濃度値(K値) 17.5以下	11.5以下	11.5以下	最大0.31	○	最大0.70	○
	窒素酸化物	190ppm以下	150ppm以下	150ppm以下	最大100	○	最大100	○
	ばいじん	0.2g/Nm ³ 以下	0.2g/Nm ³ 以下	0.2g/Nm ³ 以下	最大0.04	○	最大0.038	○
	酸化水素	—	—	—	—	—	—	—
水質汚濁 (排水)	高山市下水道条例	—	—	—	—	—	—	—
	pH	5.0~9.0	5.0~9.0	5.0~9.0	6.7~7.5	○	6.7~7.7	○
	BOD	600mg/l以下	500mg/l以下	400mg/l以下	最大510(その他20以下)	×	最大31	○
	SS	600mg/l以下	500mg/l以下	400mg/l以下	最大9	○	最大9	○
	COD	—	—	—	最大150	○	最大48	○
	ノリ汚濁防止法	—	—	—	—	—	—	—
	鉛油類	5mg/l以下	5mg/l以下	3mg/l以下	1未満	○	最大2	○
動植物油脂類	30mg/l以下	25mg/l以下	20mg/l以下	1未満	○	最大4	○	
ダイオキシン類(焼却炉)	—	—	—	—	—	—	—	
ダイオキシン類(排水)	—	—	—	—	—	—	—	

平成17・18年度環境創出協定、測定関係データ報告-2

項目	法令に基づく規制基準	維持管理目標値	将来目標値	測定結果		結果合否			
				17/4/1~18/3/31	18/4/1~18/1/31				
騒音	騒音	(dB)	70以下	70以下	65以下	最大63.2	○	最大58.6	○
	昼間	70以下	65以下	60以下	最大54.2	○	最大58.7	○	
	朝・夕	65以下	60以下	55以下	最大53.4	○	最大58.2	○	
	夜間	60以下	55以下	50以下	—	—	—	—	
振動	振動	(dB)	65以下	65以下	60以下	最大28.6	○	45未満	○
	昼間	65以下	60以下	55以下	最大14.3	○	45未満	○	
	夜間	60以下	55以下	50以下	—	—	—	—	
悪臭	アンモニア	1PPM以下	0.5PPM以下	0.5PPM以下	検出されず	○	検出されず	○	
産業廃棄物	プラスチック	—	平成16年実績	平成16年実績	—	—	—	—	
	廃棄物、 産業廃棄物、 感染性 廃棄物	—	を基準として 生産実績に対 比し10%削減	を基準として 生産実績に対 比し10%削減	売上げ対比36% ⁹ / ₉	○	売上げ確定せず	○	
中間処理施設	汚泥脱水機	同上	同上	同上	売上げ対比42% ⁹ / ₉	○	売上げ確定せず	○	
土壌検査	ジ/700/9 1/900/5/9	検出されないこと	検出されないこと	検出されないこと	検出されず	○	検出されず	○	
	—	—	—	—	検出されず	○	検出されず	○	

環境創出協定内容対応中



土壌発生ガス測定

隣接地境界にて騒音測定

地域の環境整備

H18. 9. 27

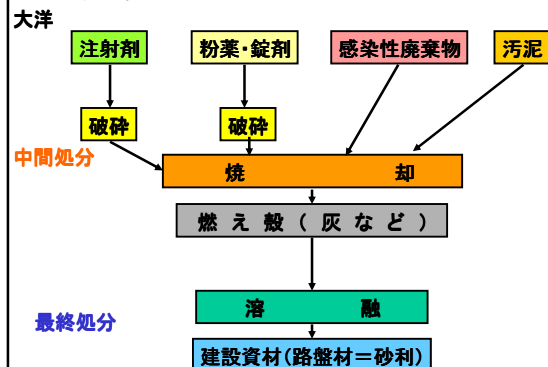


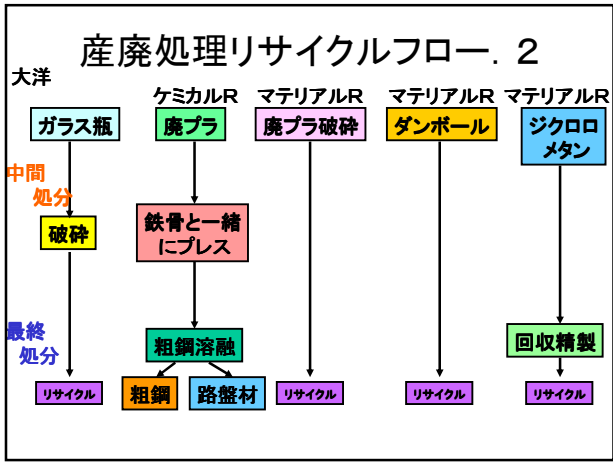
通勤路清掃

江名子小学校
付近清掃



産廃処理リサイクルフロー. 1





※ 特定化学物質の取り扱い

PRTR法物質

PRTR法物質	H17年度	H18年度 (予推)	使用用途	処理方法
1. ジクロロメタン	7.8トン	11.4トン	製造用	溶媒回収装置で回収(80%)後、専門業者で処理
2. アセトニトリル	0.8トン	0.8トン	試験検査用	浄化槽で微生物により分解
3. ホルムアルデヒド	未集計	0.2トン	減菌用	触媒を使って水と二酸化炭素に分解処理
4. エチレンオキシド	未集計	0.1トン	減菌用	加水分解しエチレングリコールへ変換



※ 他の化学物質の取り扱い

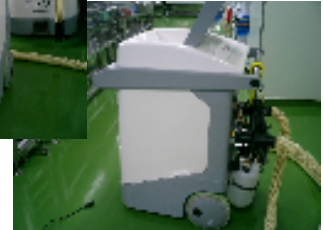
PRTR法以外の物質(主に危険物として)

PRTR法以外の物質	H17年度	H18年度(予想)	備考	環境へ排出する量の削減対策
5. エタノール	114.9トン	176.0トン	製造に使用	-
6. イソプロピルアルコール	9.6トン	4.4トン	製造に使用	-
7. 過酸化水素	0.6トン	3.6トン	滅菌用	酸素と水に分解。
8. メタノール	3.0トン	3.2トン	製造に使用	-

過酸化水素ガス発生、分解装置

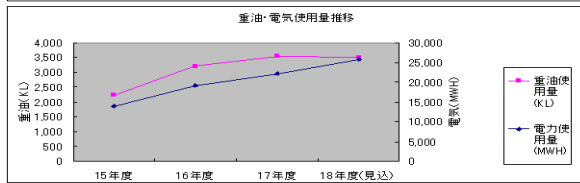
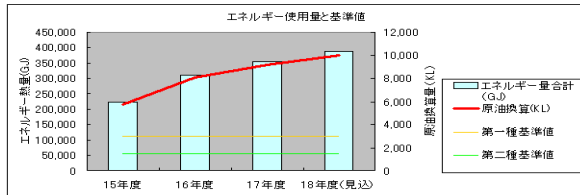


酸素+水に分解

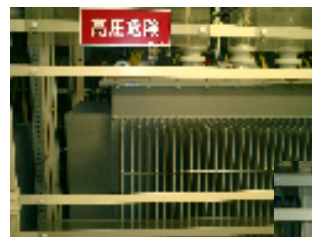


※ 工場の省エネルギー(重油の使用量を抑えCO2の発生抑制)

「環境」大洋薬品工業株式会社高山工場のエネルギー消費量



トップランナートランスの採用



昨年入れたトランス

※同じ出力で電気を1~3%節約出来ます。



高効率モーターの採用

放射温度計で測温63℃



既存のモーター

※同じ出力で電気を1~4%節約出来ます。



高効率モーター

効率の良い蒸気ボイラー採用

(エコマイザー:排気による給水予熱器併設)

現在15台、4月に21台になる

優秀 省エネルギー機器賞受賞 (社)日本機械工業連合会



※工場の稼働当初からLSA重油(低硫黄重油=亜硫酸ガス削減)



空調用の冷水を夜間効率的に蓄冷

インバーターターボ冷凍機の導入



成績係数(COP)最大17.8
既存機器との比較では
ランニングコストおよそ半分

オゾン破壊係数0の
フロン冷媒



工場排水の廃熱回収利用暖房

