

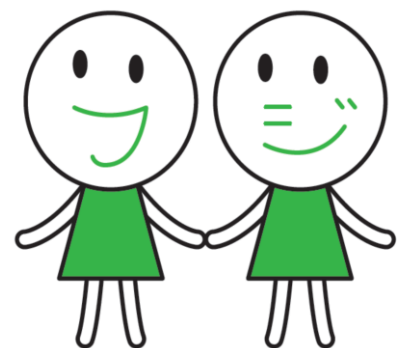
株式会社 **富士薬品**



雨晴海岸

**ENVIRONMENTAL REPORT 2022**

**2022 環境報告書**



## はじめに

2021年私たちはスポーツから勇気をもらい、感染症の影響で停滞していた状況を打破するきっかけをつかみました。東京五輪2020は開会直前まで開催を危ぶまれていましたが、閉会后には「開催してよかった」との意見が「開催すべきでなかった」を上回る結果が出ています。また、メジャーリーグで大谷翔平選手が活躍したことも、野球ファンだけでなく多くの日本人の関心を集め、明るいニュースとなりました。

東京五輪2020の公式ビジョンには「スポーツには世界と未来を変える力がある」と掲げられています。そして私たちは自粛期間を終えて新しい価値観を求めて動き始めています。

富士薬品生産事業本部では、2007年に富山工場にてISO14001を取得し、その後富山第二工場へ認証サイトを広げ、組織全体で環境活動に取り組みながら2015年版への認証更新を行い、継続して参りました。省資源及び省エネ、リサイクルの推進による埋立率の削減といった基本的な活動に加え、事業活動の効率を高めることで安全性の確保、人的コストの削減を実現しております。

各部署でのカイゼン活動は年々充実しており、2021年度も富山事業所全体で3000件を超える件数が報告されました。この年は品質保証グループによる教育マネジメントをテーマにした活動が高く評価され、最優秀賞を獲得しました。「人」の育成に着目した教育マネジメントが評価されたことは、新しい価値感が我社に浸透し始めていると感じさせられました。

私たちはこれからも未来につながる持続可能な目標を掲げ、さらなる地域社会への貢献と環境に優しい生産事業の推進に努めてまいります。



株式会社 富士薬品 生産事業本部では、環境方針に基づいて環境活動を推進しています。



## 環境方針

### 環境理念

健康産業に携わる私たちは、人々の健康を第一に考え、地域社会の皆様とともに健康で快適な暮らしが続けられるよう、自然環境の保護拡大と資源の有効活用を大前提にして、創意と工夫を凝らした企業活動を推進します。

### 環境方針

1. 生産活動に伴う環境負荷をライフサイクルの視点で掌握し、地球環境に優しい生産事業を推進します。
2. 環境目標を設定し、5Sとカイゼン活動、定期的な振り返り、状況の変化に応じた見直しにより、環境負荷低減を目指す持続可能な活動を推進します。
3. カーボンニュートラルを目指したCO<sub>2</sub>排出量削減及び省エネルギー化、並びに廃棄物の削減、環境汚染の未然防止に努めます。
4. 水と緑に恵まれた富山の自然環境及び工場周辺環境との調和を図りながら、工場敷地の緑化保全・推進に努めます。
5. 様々な社内外のステークホルダーに、環境に対する取組みの理解と環境意識の高揚を図ります。又、地域とのコミュニケーションを大切に、地球環境保護の輪を広めます。
6. この環境方針は生産事業本部で働くすべての人に周知するとともに広く開示します。

2021年11月1日  
生産事業本部長

## 生産事業本部 概要

### 富山工場

事業内容	医薬品製造業 医薬部外品製造業 健康食品の製造
敷地面積	敷地面積:28,703 m <sup>2</sup> 建築面積:13,965 m <sup>2</sup> 生産施設:8,124 m <sup>2</sup> 緑地面積:5,306 m <sup>2</sup>



### 富山第二工場

事業内容	医療用注射剤製造
敷地面積	敷地面積:29,538 m <sup>2</sup> 建築面積:6,523 m <sup>2</sup> 生産施設:3,705 m <sup>2</sup> 緑地面積:7,545 m <sup>2</sup>



1986

富山工場竣工  
顆粒剤、カプセル剤、錠剤製造開始

1990

ドリンク、点眼、軟膏製造開始

1992

富山第二工場竣工  
医薬品及び治験薬の製造委受託開始

2004

オゾン微生物制御システム共同開発、  
特許取得

2005

固形剤の大型生産機導入

2009

大量生産型凍結乾燥バイアルライン導入

2013

新薬製造ライン導入(トピロリック錠生産開始)

2020

新薬製造ライン導入(ユリス錠生産開始)



人々の健康を守る為に  
複合型医療品企業を目指して  
新たな未来を拓いていきます。

株式会社富士薬品 生産事業本部  
環境報告書

## 2022 CONTENTS

はじめに	1
環境基本理念	2
生産事業本部 概要	3
環境マネジメント	
EMS体制	4
ISO14001認証取得状況	4
環境目標の実績	5・6
環境負荷フロー	7
カイゼン活動への取り組み	8・9
資源・エネルギー	10
循環型社会への取り組み	11・12・13
グリーン購入	14
水系への排出抑制	15
化学物質の管理	16
社会とのコミュニケーション	17
働きやすい環境づくりと人材育成	17・18

## 編集方針

「株式会社 富士薬品 環境報告書」は、富士薬品 生産事業本部の環境配慮に関する目標や活動内容を報告します。

(株)富士薬品生産事業本部の環境配慮に関する活動報告を広く皆様にご理解を頂くことを目的に発行しています。報告事項の選定にあたっては、生産事業本部の主な取り組みを中心に、グラフや数値を用いて具体的に説明します。

多くの方にご覧いただけるよう、発行した環境報告書は弊社ホームページに掲載します。

次の環境報告書は2023年9月発行を予定しています。

### 報告書の対象期間

活動実績については2021年4月から2022年3月を対象期間としています。一部の報告については、この期間外のものもあります。

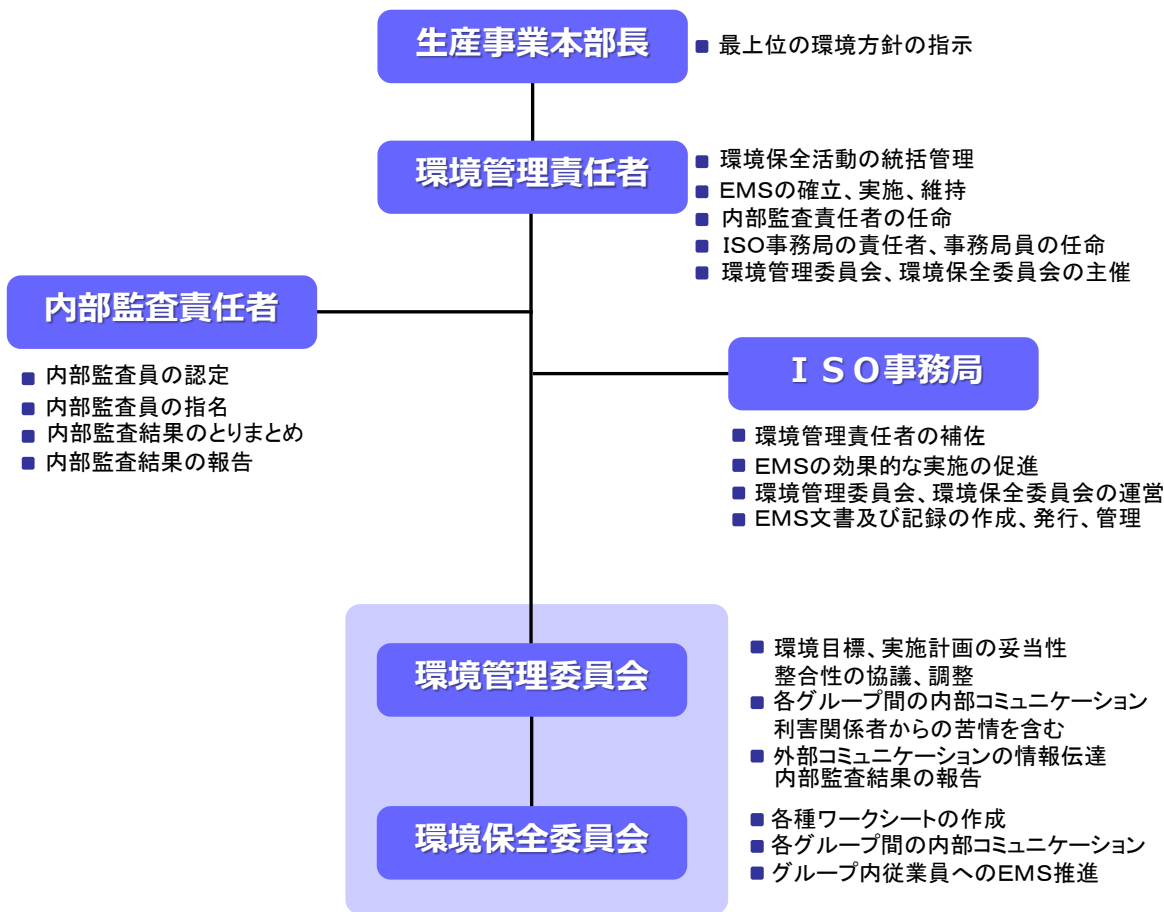
### 報告書の対象範囲

この報告書は、株式会社 富士薬品 生産事業本部の富山工場、富山第二工場の2工場が対象です。

### 今回の環境報告書の発行にあたって

ISO14001の活動実績をまとめ、次の1年間の活動の基盤として、また、活動内容を見つめなおし、多くの方にご覧頂きたく、環境報告書を発行しております。

# 1 EMS体制



# 2 ISO14001認証取得状況



(株)富士薬品 富山工場は2007年5月認証を取得、2013年5月に富山第二工場へのサイト拡大を行い、株式会社富士薬品 生産事業本部として、認証を取得しました。2018年度には2015年版での認証取得をしました。2019年、2022年度には更新審査を受審し、認証取得しました。  
※1 ISO14001: 国際標準化機構(ISO)が作製した国際規格。



# 3 環境目標の実績

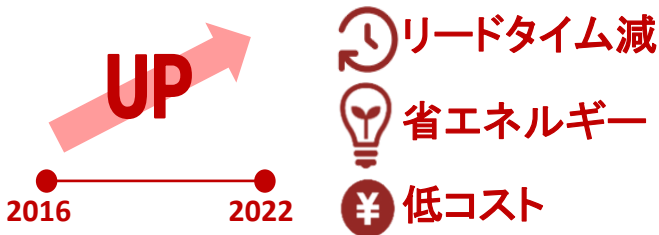
## 2021年度実績

2021年度の環境目標は、環境方針をもとに、生産事業本部全体の目標及び実施計画を立案しました。

### 1 稼働率向上(富山工場)

ライン稼働率※1 70%以上の  
ラインを10ライン以上へ

※1 ライン稼働率=実稼働時間/標準稼働時間



#### 取組み

- ・ライン停止時間削減(ライン稼働率UP)

目標達成ライン 6ライン

ライン稼働率について、目標の10ラインに対し結果は6ラインとなり目標未達成となりました。2021年度は、切替後の不具合や設備トラブルが原因によるライン停止時間が増加したことが目標未達成の原因と考えられます。予防保全として部品交換の見える化等の取組みを行ってきましたが、安定したライン稼働を実現するには根本的な原因の究明、対応が必要となります。

### 2 エネルギー使用量の削減(富山第二工場)

エネルギー使用量  
2020年度比※ 0.3%削減

※原単位=原油換算数/理論原油換算量

#### 取組み

- ・高効率チラーの導入(電気使用量削減)
- ・蒸気使用機器の蒸気ロスを改善(蒸気使用量の削減)

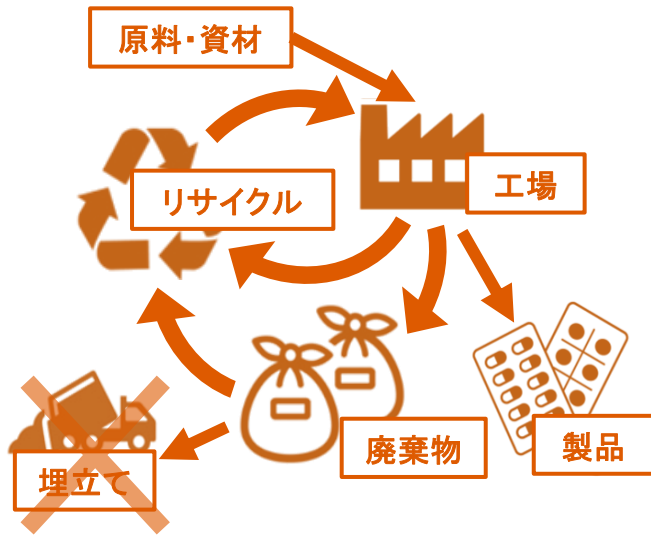
エネルギー使用量 0.3%減

エネルギー使用率について、目標の0.3%削減に対し結果は0.3%減となり目標達成となりました。2021年度からエネルギー使用量の算出方式を見直し、取組み効果の見える化を目的に生産数量の影響を受けにくい算出方式としました。高効率チラーの導入、蒸気使用機器の蒸気ロスを改善したことが目標達成に繋がったと考えられます。



## 廃棄物埋立率※ 9.8%以下

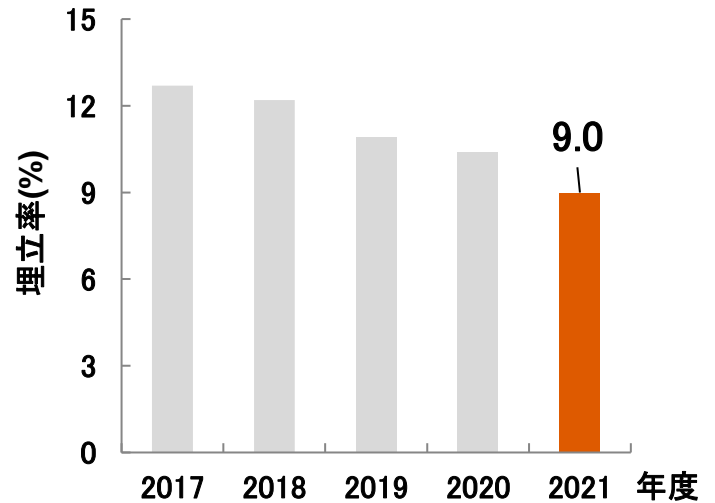
※ 廃棄物埋立率=最終処分量/排出量



### 取組み

廃プラスチック(PVC、ゴム、金属付着以外)の処分方法見直しにより、埋立率100%から1.3%に削減しました。

## 廃棄物埋立率 9.0%



廃棄物埋立率について、目標値9.8%に対して、実績9.0%と目標達成となりました。目標達成の要因としては、2021年度から開始した廃プラスチックの処分方法見直しに加え、埋め立て率0%の余剰汚泥及び埋め立て率10%以下の期限切れ製品の排出量増加、埋め立て率100%のガラスの排出量が減少したことが大きな要因であると考えています。今後はガラスのリサイクル方法変更に向けて取り組んでいきます。

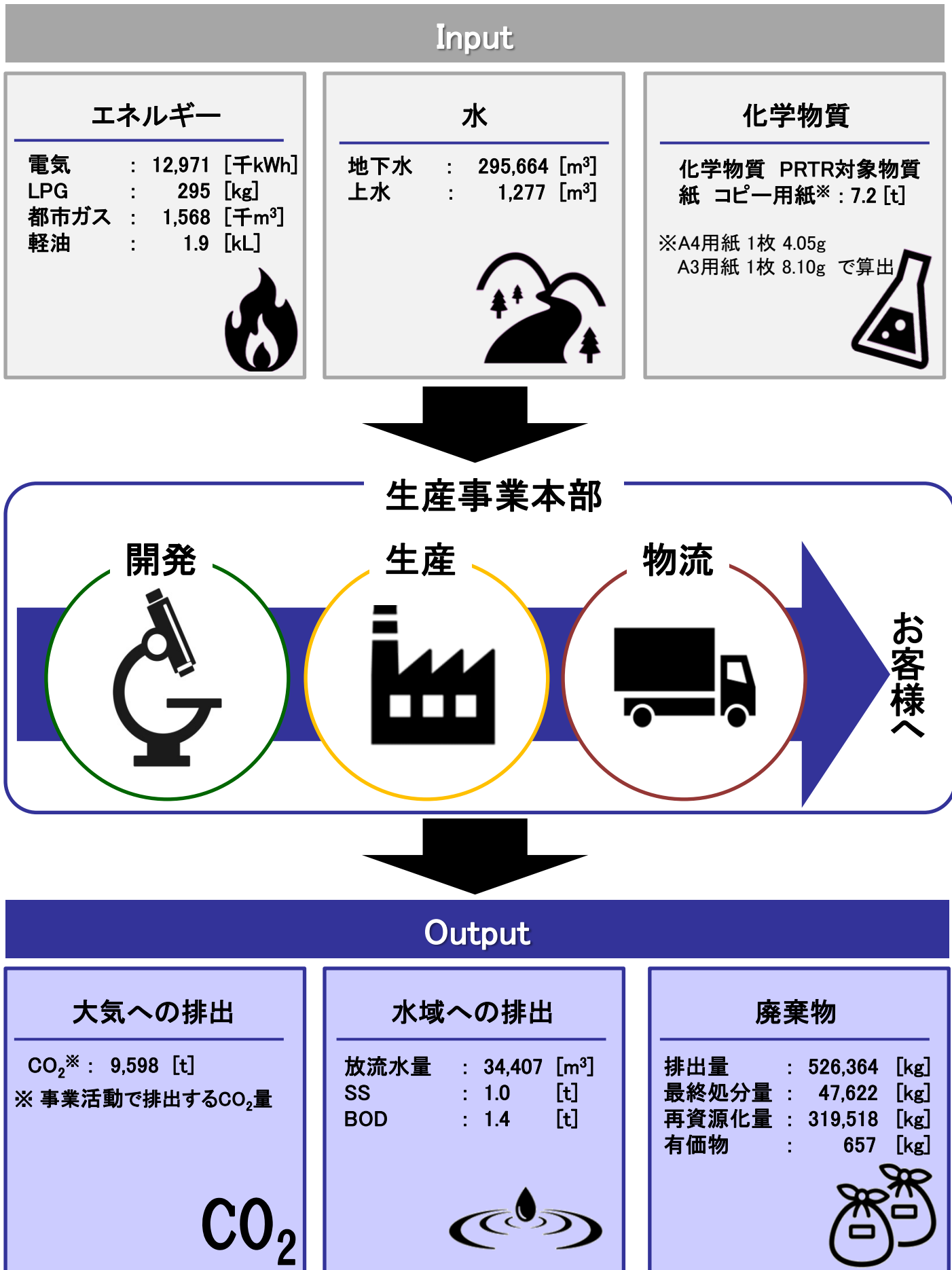
## 2022年度目標

取組み項目	目標値
①廃棄物埋立率の削減	埋立率 7.0 %以下
②CO2排出量の削減	富山事業所のCO2排出量削減 2013年度比 70%以下

・富山第二工場のバイアル、アンプル及び富山工場のPVC(塩素を含むPTPシート)を2022年10月以降にリサイクルに切り替えられるよう活動を行っていきます。

・CO2排出量削減については、カーボンニュートラルに向けて太陽光パネルの設置、高効率機器の導入によるCO2排出量削減に取り組んでいきます。

# 4 環境負荷フロー



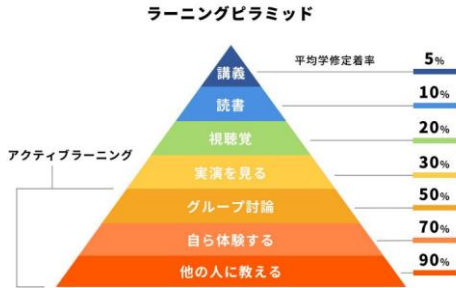


# 5 カイゼン活動への取り組み

省エネや廃棄物削減など環境負荷低減を目的としたカイゼン活動に取り組んでいます。

## 1 教育訓練について～教育方法・内容の見直し～（富山第二工場）

定期教育では、GMPに関する教育を講義で定期的に行っています。しかし現状の教育方法では社員にとって役に立つものになっているかの疑問に感じていました。昨今の医薬品業界での不祥事では品質意識の欠如が原因で会社の信用を失い、自主回収や健康被害が生じました。これを受けて、クオリティカルチャーの醸成の土台作りに取り組みました。



### ■ワークショップを取り入れたことで・・・

自分の意見を持つ      考えをまとめる力

幅広い層の考えに触れることができる

感性やコミュニケーション能力を磨くことができる

伝達型(講義)⇒参加型(アクティブラーニング)

教育に『ワークショップ』を取り入れた。

受講者 上司や先輩の意見を聞いて知識や理解が深まった

自分では考えつかない視点からの意見が勉強になった

受講者

風通しが良く、相談しやすい職場づくりのきっかけ

クオリティカルチャー醸成の土台作り

## 2 電気料金の削減(富山第二工場)

昨今、液化天然ガス(LNG)の価格上昇、石炭の価格上昇、使用量の変化に伴い、電気料金の増加が予測されるため、空冷チラーの更新や加圧給水ポンプの更新、コンプレッサー台数制御盤の更新により2021年度電気料金を削減することができました。

### ■空冷チラーの更新

少量の冷却が必要な場合でも100%稼働から、インバーター制御が可能な機械へ更新することで電気料金を削減することが出来ました。



【旧型】大容量チラー



【新型】モジュールチラーインバーター制御が可能

100%      OFF

50%   20%   20%   20%

### ■加圧給水ポンプの更新



【旧型】加圧給水ポンプ



【新型】加圧給水ポンプインバーター制御が可能

100%      or      OFF

50%   20%   20%   20%

空冷チラー、加圧給水ポンプ、コンプレッサー台数制御盤の更新により

電気料金年間 **444万円削減**

### ■コンプレッサー台数制御盤の更新

高性能システム搭載のコンプレッサー制御盤の更新により、コンプレッサーの電力料金を削減することが出来ました。

### 3 ユリス錠の増産対応に向けて製造室の追加(富山工場)

当社の新薬であるユリス錠について来期増産見込みを受け、余力のある製造室を追加することで、稼働率の平準化、コストの削減を図ることが見込まれる。

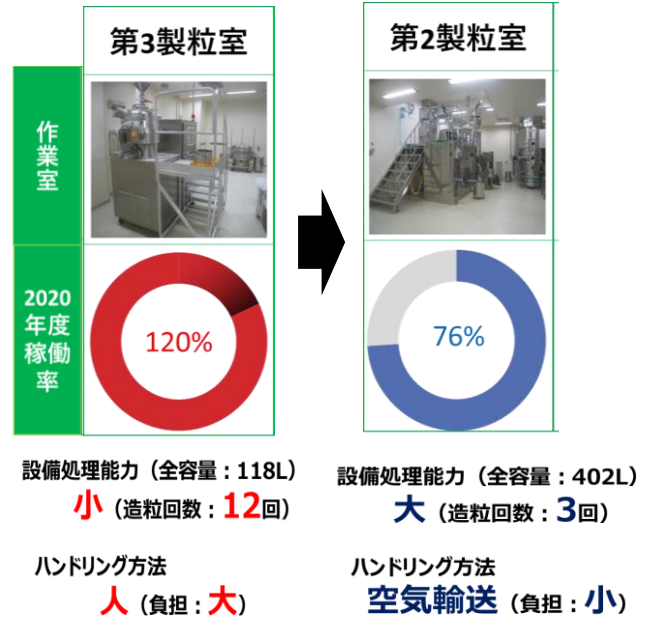
#### ユリス錠



来期増産が見込まれる。

残業時間**287h**削減(見込み)  
作業環境の改善(腰痛防止、粉塵対策)

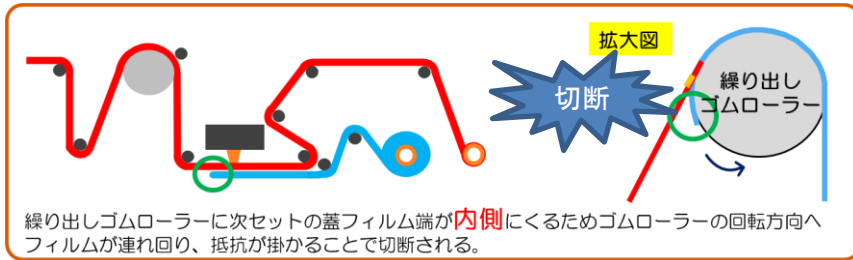
#### ■稼働に余力のある製造室を追加



### 4 錠剤PTP充填機の稼働率向上(富山工場)

錠剤を包装するPTP充填機において異常停止(蓋フィルム切れ)を原因追及し、稼働率の向上を図り、異常停止に発生する包材資材の廃棄量についてカイゼンしました。

#### ■蓋フィルム切れとは

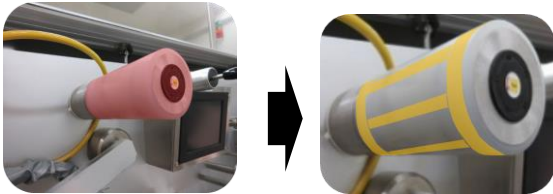


蓋フィルム切れ回数/蓋フィルム交換回数  
(2020年度153Lot)

224回/554回

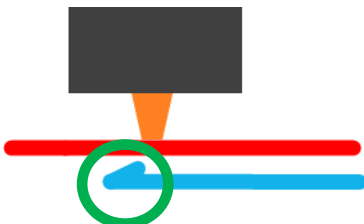
ほぼ0回に改善!

#### ■施策①繰り出しゴムローラーの粘着性を改善



ローラーにテープを貼り粘着性を調整。

#### ■施策②蓋フィルムの取付け位置の変更



フィルムの端を折り曲げて取付けることで繰り出しローラで切断される事象が解消

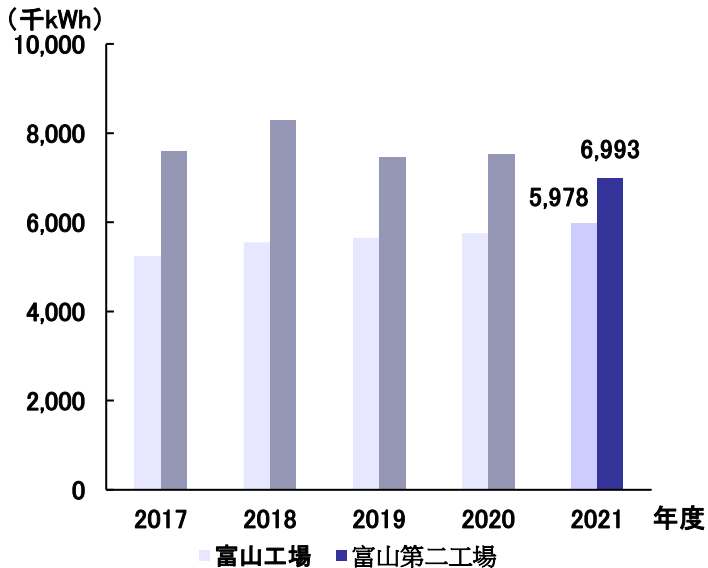
フィルム廃棄  
226kg削減/年

実稼働時間  
5.5%向上

## 6 資源・エネルギー

### 電力使用量

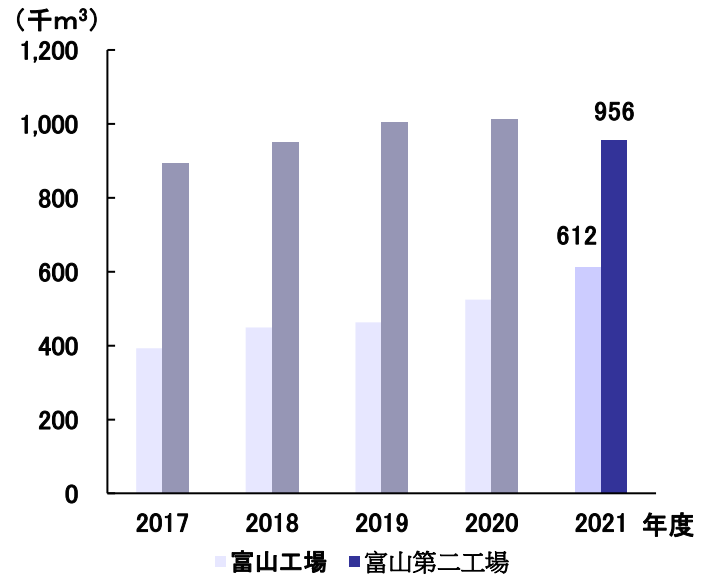
富山工場 / 富山第二工場  
5,978 千kWh / 6,993 千kWh



富山第二工場の事業活動における電力使用量は、前年度比-7.0%でした。空冷チラーや加圧給水ポンプを高効率機器に更新したことで、電気使用量の削減につながりました。

### 都市ガス使用量

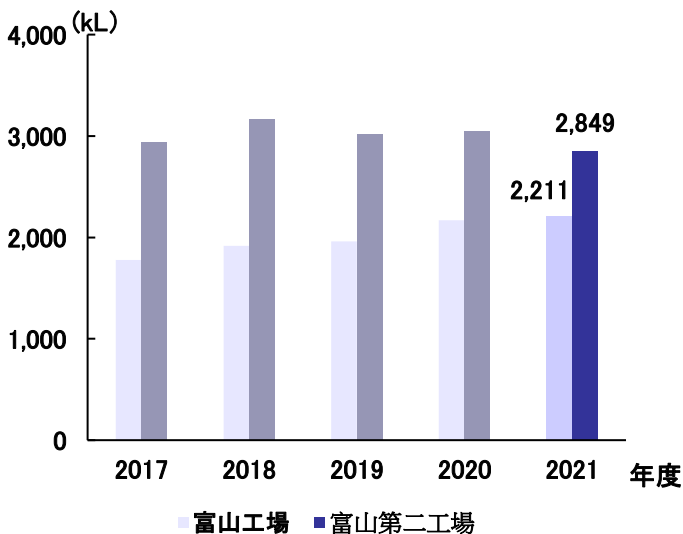
富山工場 / 富山第二工場  
612 千m<sup>3</sup> / 956 千m<sup>3</sup>



富山第二工場の事業活動における都市ガス使用量は前年度比-5.8%でした。ボイラー設備の蒸気配管に保温材を取り付け、放熱によるエネルギー消失を少なくしたことで、都市ガス使用量の削減につながりました。

### 総エネルギー(原油換算)使用量

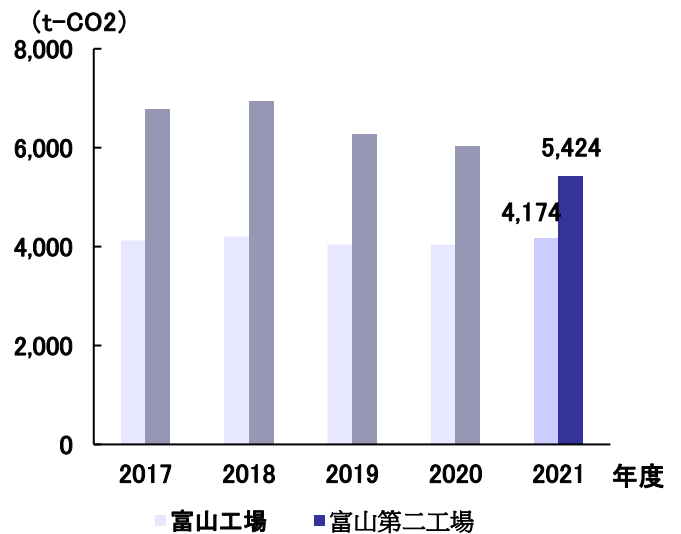
富山工場 / 富山第二工場  
2,211 kL / 2,849 kL



事業活動における総エネルギー(原油換算)使用量は富山工場では2,211kL(前年度比: +1.9%)でした。富山第二工場では2,849kL(前年度比: -6.5%)です。

### CO<sub>2</sub>排出量

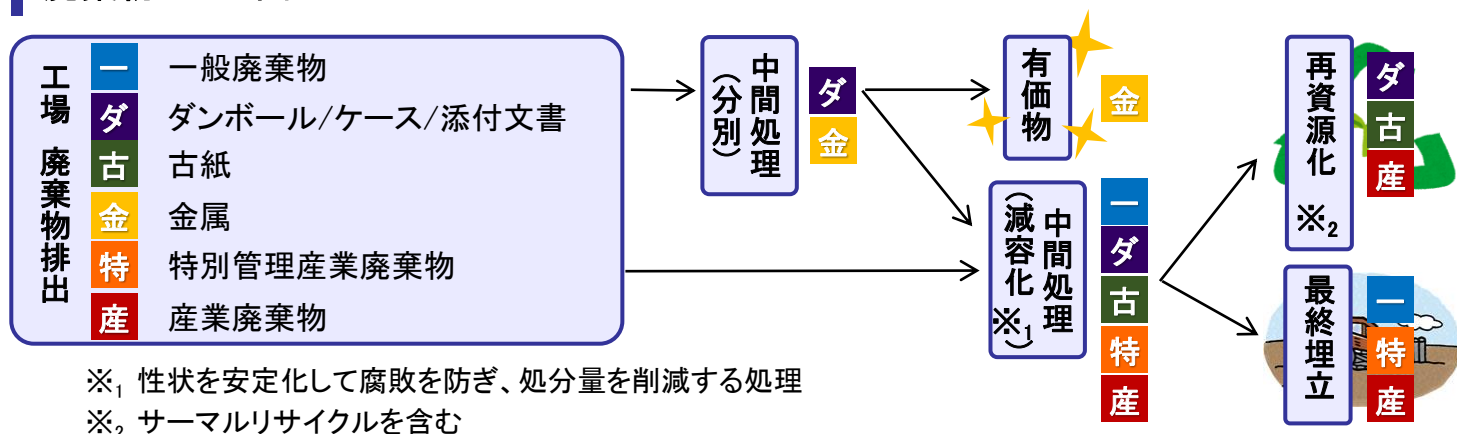
富山工場 / 富山第二工場  
4,174 t-CO<sub>2</sub> / 5,424 t-CO<sub>2</sub>



事業活動におけるCO<sub>2</sub>排出量は両工場合わせて9,598t-CO<sub>2</sub>(前年度比:-6.4%)でした。2013年度比では-27.6%です。

# 7 循環型社会への取り組み

## 廃棄物フロー図



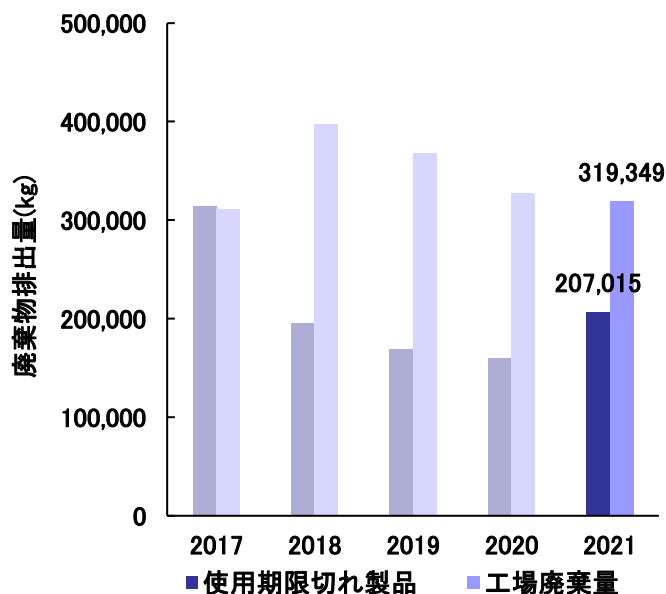
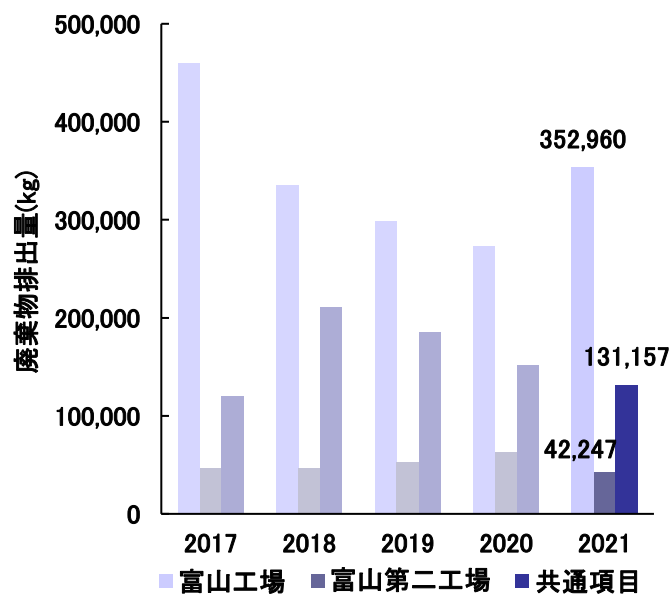
## 廃棄物の管理

委託業者について、2021年度は中間処理業者への訪問を行い、処理工程や保管状況の確認に加え、マニフェスト等、契約書等の書類審査を実施し、適切に処理が行われていることを確認しました。

## 廃棄物排出量実績

富山工場/富山第二工場/共通項目※  
**352,960 kg/42,247 kg/131,157 kg**

使用期限切れ製品/工場廃棄量  
**207,015 kg/ 319,349 kg**



※共通項目(一般廃棄物、有価物、リサイクル品)

2021年度の排出量の内訳は、富山工場で352,960 kg(前年度比:+29.5%)、富山第二工場で42,247 kg(前年度比:-32.8%)となりました。

営業部の努力により、使用期限切れ製品の排出量が減少傾向にありましたが、2021年度は新型コロナウイルスの影響により、前年度と比較し、+29.6%と増加しました。



## 総排出量と再資源化量(2021年度実績)

	生産事業本部	富山工場	富山第二工場	共通項目
				(一般廃棄物/リサイクル/有価物)
総排出量(kg)	526,364	352,960	42,247	131,157
再資源化量(kg)	319,518 (60.7%)	184,988 (52.4%)	25,710 (60.9%)	128,053 (98.0%)
減容化量(kg)	159,224 (30.3%)	133,514 (37.8%)	6,477 (15.3%)	0 (0.0%)
最終処分量(kg)	47,622 (9.0%)	34,458 (9.8%)	10,060 (23.8%)	3,104 (2.0%)
総再資源化量(kg)	478,742 (91.0%)	318,502 (90.2%)	32,187 (76.2%)	128,053 (98.0%)

### □ダンボール/ケース/添付文書、古紙のリサイクル

古紙回収業者によるリサイクルを行っており、2021年度はダンボール/ケース/添付文書 **ダ** は82,880 kg、古紙 **古** は31,310 kgのリサイクルを実施しました。

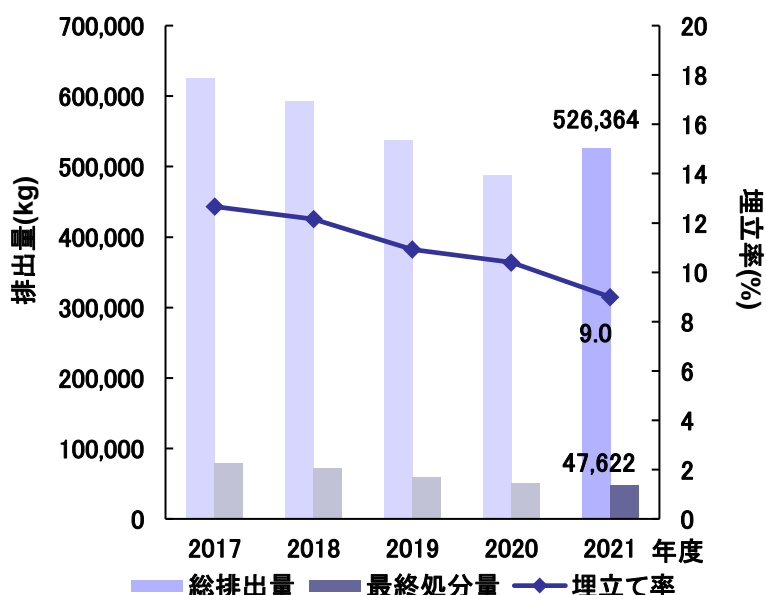
### □金属の有価物化

金属 **金** の有価物化について、2021年度は657 kgとなりました。

## 総排出量と最終処分量(年度比較)

総排出量/最終処分量/埋立率

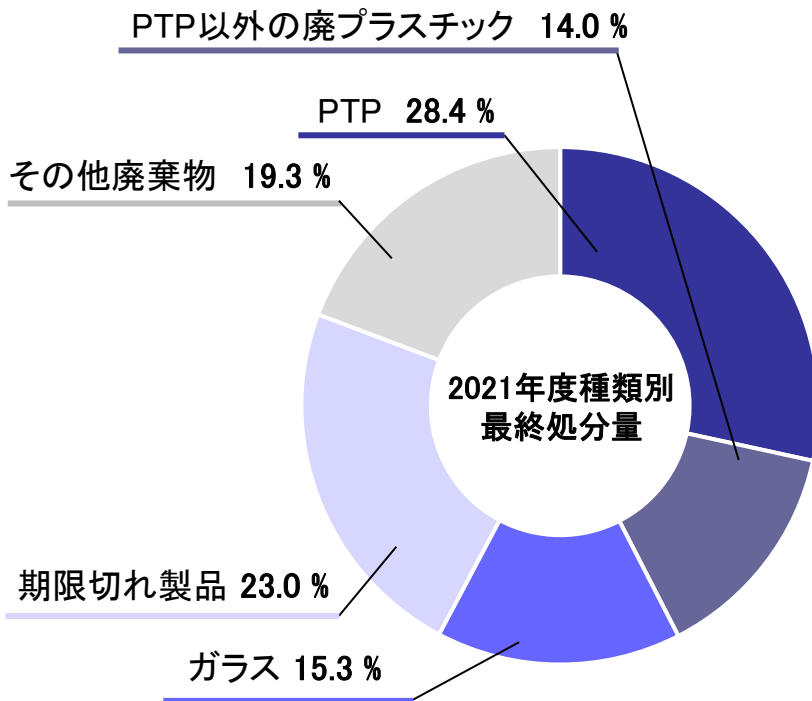
526,364 kg/ 47,622 kg/ 9.0 %



生産事業本部全体の総排出量は、2021年度 526,364 kgとなりました。

埋立となる最終処分量は、中間処理、再資源化されず残った廃棄物を指します。埋立量が多いと、環境負荷の原因になります。そこで本工場では、2013年度より廃棄物埋立率削減を環境目標として取り組んでいます。2021年度は埋立率目標値9.8%以下に対して、9.0%と目標達成しました。最終処分量は、2020年度と比較して-5.6%となりました。

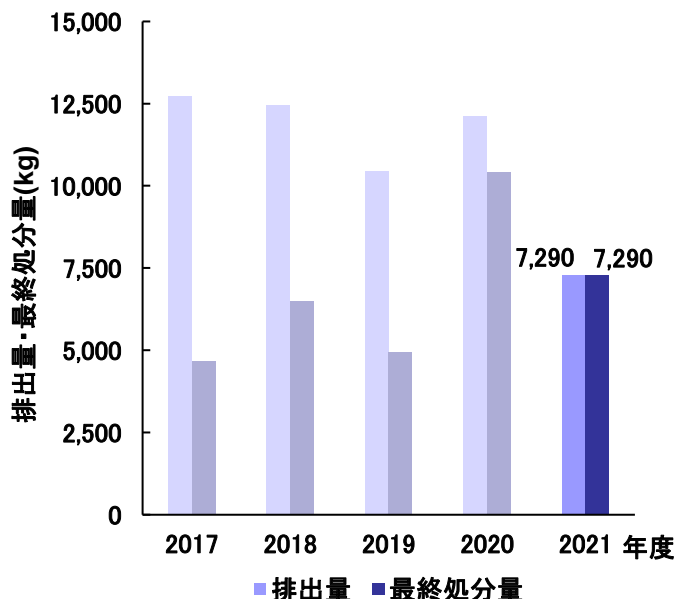
## 種類別最終処分量比率



2021年度最終処分量の分析を行いました。最終処分量は、包装資材であるPTP、PTP以外の廃プラスチック、ガラス及び期限切れ製品が多く占めていました。

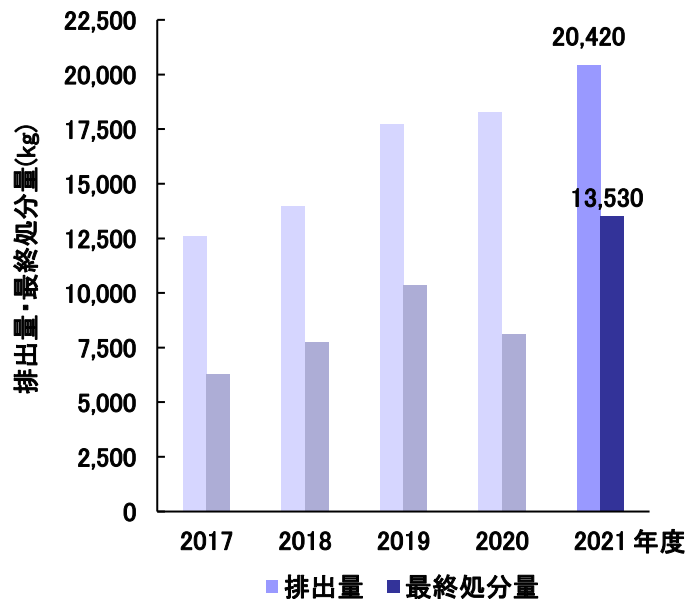
## ガラス及びPTPの排出量と最終処分量(年度比較)

ガラス排出量/最終処分量  
7,290 kg/ 7,290 kg



2017～2019年度は約50%のガラスが再資源化されていました。しかしながら、リサイクルガラスの材質(原料 硼珪酸)のリサイクルが不可になったため、2020年7月からリサイクル廃止となり、排出されるガラスが全て埋立処理となりました。ガラスの排出量は、前年度と比較して-39.9%と減少しましたが、今後も多くの排出が見込まれます。再資源化できるよう、処分方法についての見直しに取り組みます。

PTP排出量/最終処分量  
20,420 kg/ 13,530 kg

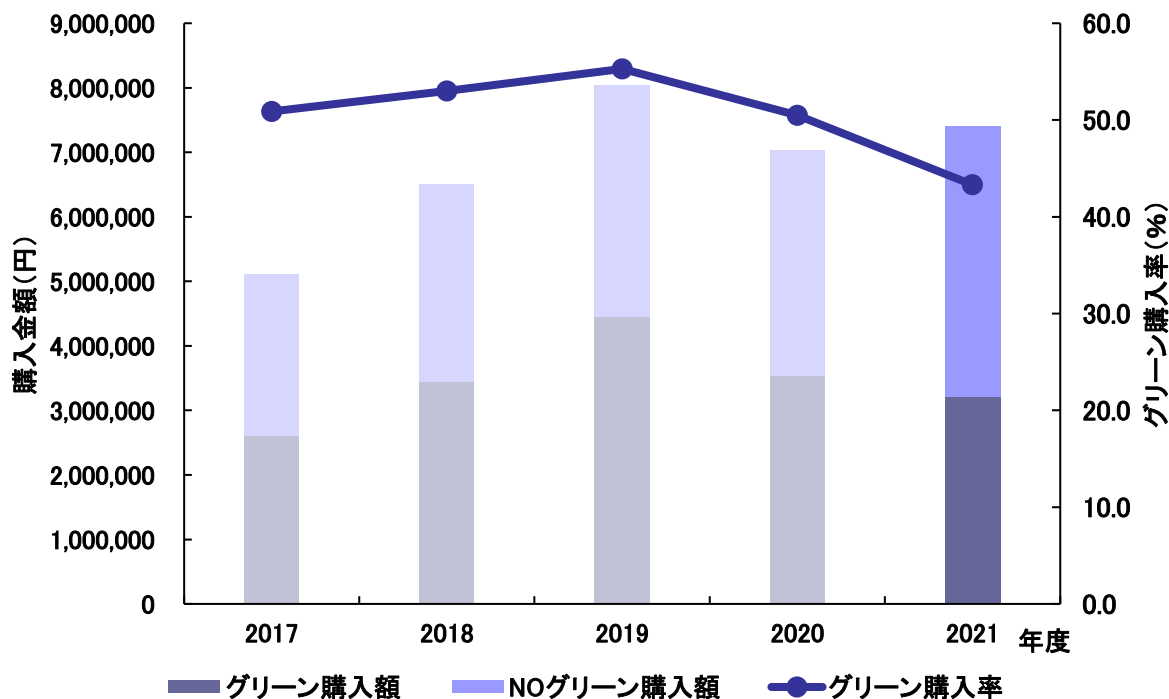


包装資材であるPTPは廃棄物の種類別最終処分量の中で、一番多くの割合を占めています。塩素を含むPTPについては、全て埋立処分となっています。最終処分量は、前年度と比較して+66.6%と増加しました。再資源化できるよう、処分方法についての見直しに取り組みます。

## 8 グリーン購入

### グリーン購入率（年間）

グリーン購入額/Noグリーン購入額/グリーン購入率  
3,206,956 円/ 4,197,584 円/ 43.3 %

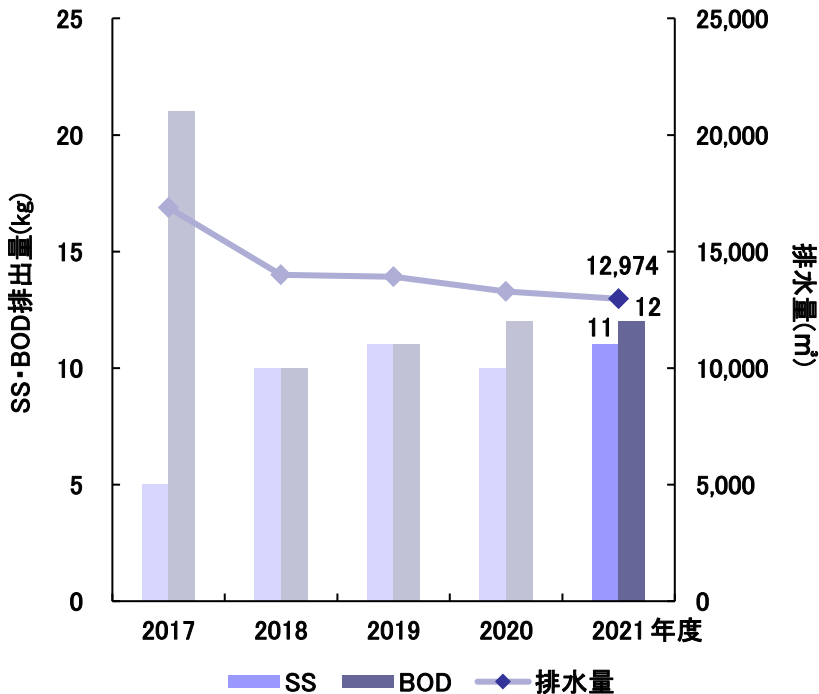


製品やサービスを購入する際に環境を考慮し、必要性を良く考えて環境負荷ができるだけ少ないものの選定を推進しております。2021年度のグリーン購入率は、43.3%(前年度比:-7.2%)となりました。2021年度は、新型コロナウイルス感染症対策として、来客用の白衣を使い捨てに切り替え、大量に購入したことが影響しましたが、今後もコストとのバランスを取りながらグリーン購入推進を継続してまいります。

## 9 水系への排出抑制

### SS・BOD排出量及び排水量（富山工場）

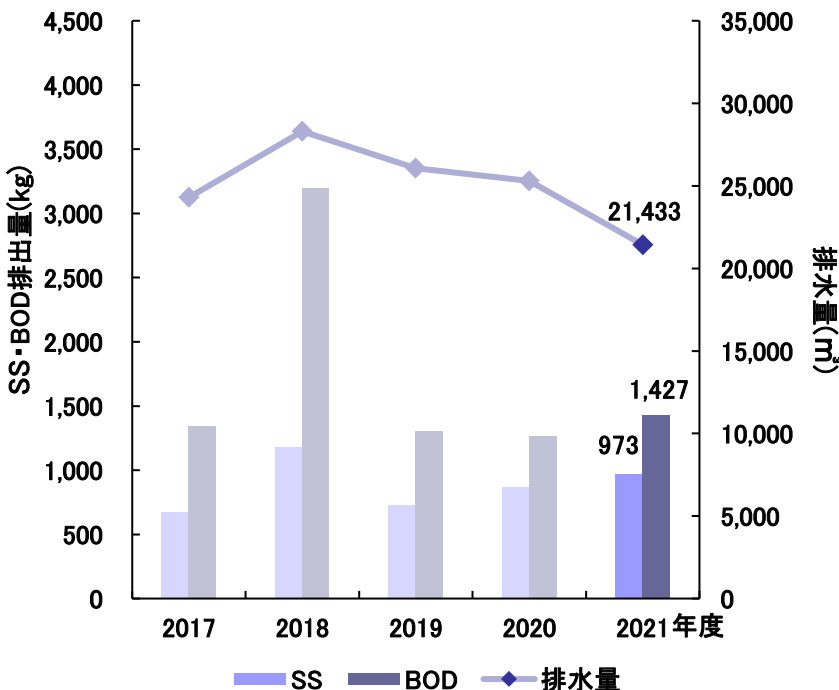
排水量/SS排出量/BOD排出量  
12,974 m<sup>3</sup>/ 11 kg/ 12 kg



事業活動における年間排水量は12,974m<sup>3</sup>（前年度比:-2.3%）、SS（浮遊物質）排出量は11kg（前年度比:+10.0%）、BOD（生物学的酸素要求量）排出量は12kg（前年度と同量）でした。商品がフィルム錠にリニューアルされ、糖衣錠の生産が減ったことにより近年排水量が減少しています。

### SS・BOD排出量及び排水量（富山第二工場）

排水量/SS排出量/BOD排出量  
21,433 m<sup>3</sup>/ 973 kg/ 1,427 kg



事業活動における年間排水量は21,433m<sup>3</sup>（前年度比:-15.3%）、SS排出量は973kg（前年度比:+12.5%）、BOD排出量は1,427kg（前年度比:+12.8%）でした。公共下水道への排水がほとんどになります。排水経路にpH調整装置を導入し、pH安定化を図っています。  
※排水量は下水と排水の合算値

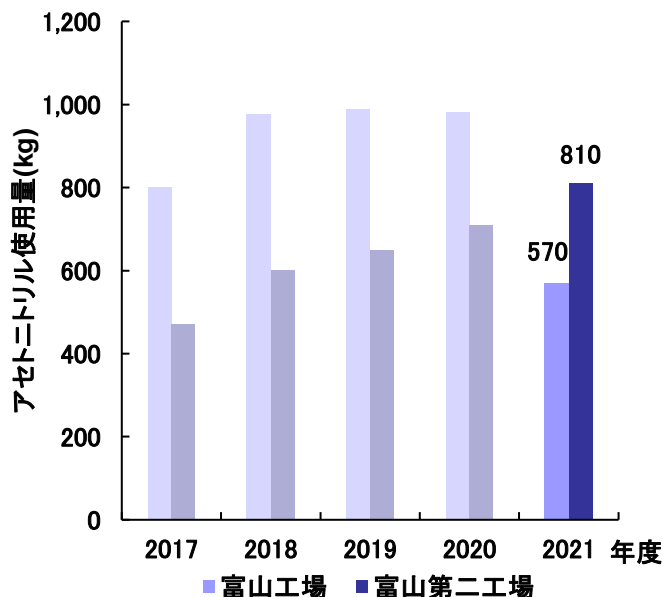


# 10 化学物質の管理

## 化学物質使用量 (PRTR法)

### アセトニトリル使用量

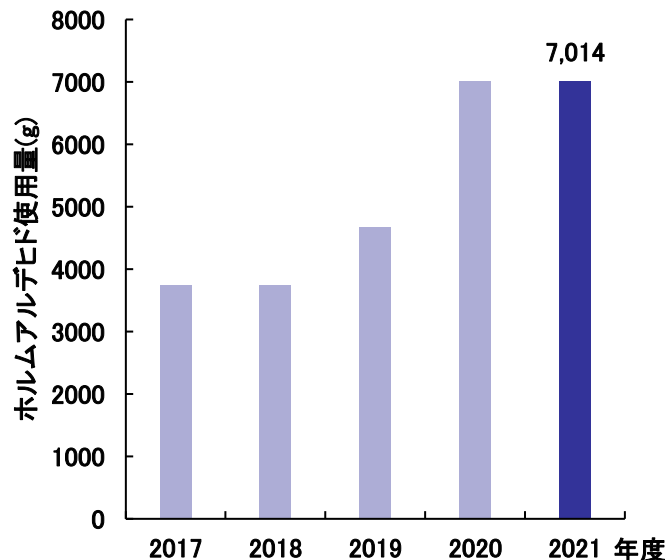
富山工場 / 富山第二工場 (570 kg / 810 kg)



2021年度のアセトニトリル使用量は、富山工場で570 kg (前年度比: -41.8%)、富山第二工場は810kg(前年度比: +14.0%)となりました。富山工場では、アセトニトリルを使用する試験が減少したため、それに伴い使用量も減少しています。また、富山第二工場は、新規受託製品に伴う試験数の増加により、使用量は増加傾向にあります。

### ホルムアルデヒド使用量

富山第二工場 (7,014 g)

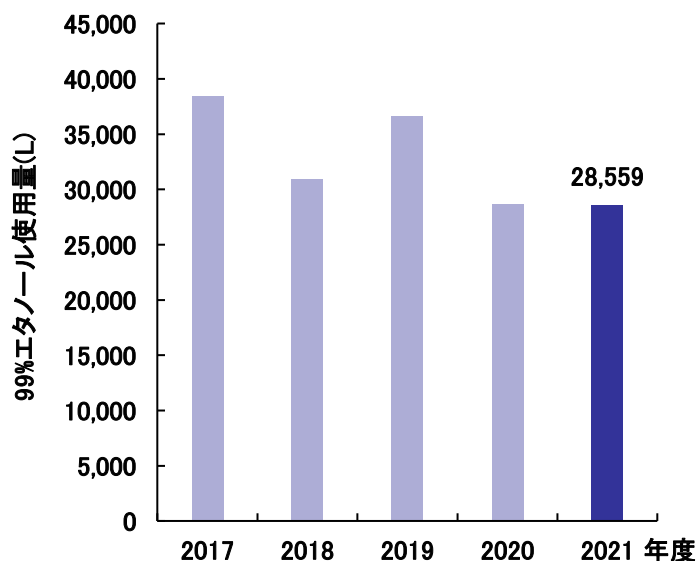


2021年度ホルムアルデヒド使用量は、7,014g (前年度比: 0.0%)となりました。富山第二工場では工場の衛生管理のため、B棟にて年2回ホルムアルデヒドを使用して燻蒸しています。2021年度は停電時期がずれたことにより、再度燻蒸を行いました。

## アルコール使用量 (アルコール事業法)

### 99%エタノール使用量

富山工場 (28,559 L)



2021年度の99%エタノール使用量は28,559L(前年度比: -0.2%)となりました。

## 11 社会とのコミュニケーション

### 近隣住民からの苦情等

2021年度は近隣住民から駐車場の外灯設置工事に伴い、電線ケーブルが、敷地外にせり出していると苦情が1件ありました。責任者が現場を確認し、電線ケーブルを敷地内に引き込みました。近隣住民の方へお詫び、ご説明をさせていただきました。今後は苦情が出ないように、注意を払っていきます。

## 12 働きやすい環境作りと人材育成

### SUKUSUKU ～子育て支援の拡大～

日本は男性の育児休業取得率は他国の水準と比べると、低いと言われています。富士薬品グループでは育児休業マニュアルSUKUSUKUを作成し、安心して仕事と育児の両立が叶うようサポート体制を確立しています。初めての育児は、不安な事が多いですが制度のわかりやすい説明、先輩パパ・ママからのアドバイス、一人で悩みを抱えないための相談が容易に行える仕組みづくりの活性化を行いました。また、育休中の会社とのコミュニケーションを継続する場として、「オンライン育児ルーム」を設置。情報が断絶される不安なく、安心してお休みし、復帰していただける環境づくりを行いました。



### 新人研修の実施



毎年グループ会社も含め、新入社員に対して新人研修を実施しています。研修では社会人としての心構えや仕事をする上でのマナー、考え方などをグループワークを交えて学んでいきます。また、研修生の疑問や悩みに向き合ってアドバイスや指導を行うなどのケアの役割も果たしています。グループワークでは年間を通しての課題研究・発表会も行っており、2021年度は前年に引き続き「工場見学を考える」と題し、お客様を想定し、どのようなおもてなしをするのか。また、どのようにすればお客様に伝えるのかを考え、試行錯誤しながら資料や展示内容などを企画し、上司や研修メンバーをお客様として招いた見学会を実施しました。

## メンタルヘルスへの取り組み

2022年3月、富士薬品は「健康経営優良法人2022(大規模法人部門)」に3年連続認定され、さらにその中でも上位500位とされるホワイト500の認定を頂きました。その取り組みの一つとしてメンタルヘルスにも注力しています。生産事業本部では年に一度、全従業員を対象として、専門家を招いてメンタルヘルスに関する講演を実施しています。2021年度は「気持ちの良いコミュニケーションのために出来ること」と題して「自己理解を深める」、メンタルヘルス不調の予防をするセルフケアやストレスの対処力を高めるポイントを学びました。適度なストレスはパフォーマンスを向上させるので、過剰なストレスをどのように対処するかが重要です。自身のストレスに気づき、上手に向き合いながら、心身ともに健康な状態で働けるように心がけていきたいものです。

また、年に2回全社横断で行う意識調査においても、従業員の不満・不安を可視化し、事業本部ごとに結果を活用し仮説立て→施策立案→施策実施→次回調査結果で検証、というPDCAサイクルを回し、働きやすい環境作りに努めています。

今後も従業員がストレスなく働ける「働きやすい職場」を実現するため、コミュニケーションの活性化や業務の改善を実施し、働きやすい環境作りを継続してまいります。





## この報告書に関するお問い合わせ先

(株)富士薬品 生産事業本部 ISO事務局  
〒939-2721 富山県富山市婦中町板倉682番地  
TEL: 076-465-3240 FAX: 076-465-3241

報告書発行年月: 2022年9月