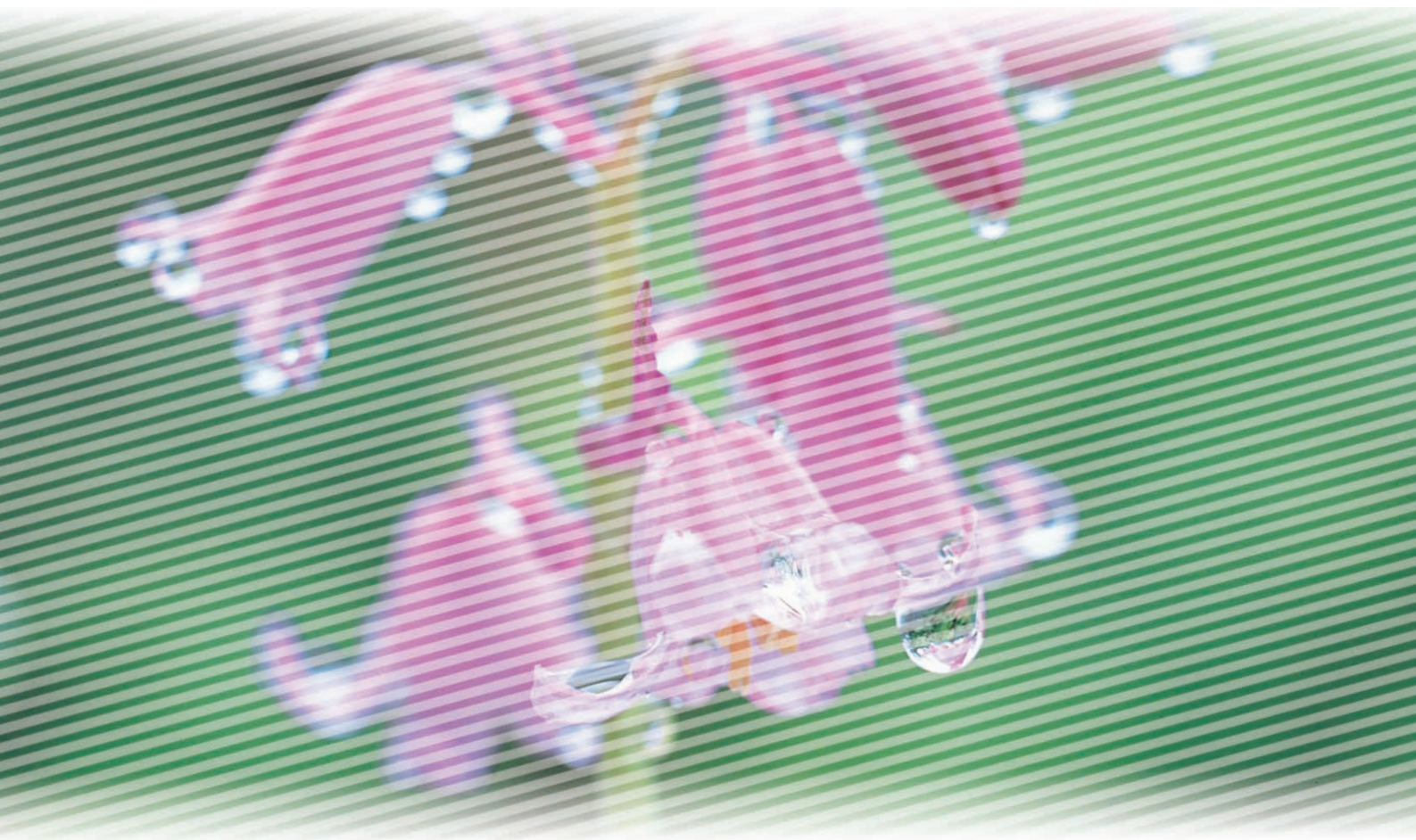


環境報告書  
Environmental Report 2002



# もくじ

---

<b>メッセージ</b>	
社会的責任としての環境保全 .....	1
<b>環境マネジメントと環境活動概要</b>	
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 .....	3
内部環境監査 .....	4
環境会計 .....	5
2001年度環境活動概要 .....	6
<b>環境に配慮した製品開発</b>	
環境に配慮した製品開発 .....	8
<b>環境活動実績(環境パフォーマンス)</b>	
地球温暖化防止 .....	10
廃棄物削減の取組み .....	12
化学物質管理 .....	14
<b>土壌汚染対策、苦情</b>	
土壌汚染対策、苦情 .....	15
<b>環境コミュニケーション</b>	
教育活動・環境表彰・対外活動 .....	16
社会貢献活動 .....	17
企業倫理定着の仕組みと浸透活動 .....	18
<b>環境活動のあゆみ</b>	
環境活動のあゆみ .....	20
<b>会社概要</b>	
会社概要 .....	21

対象年度:2001年度(2001年4月1日~2002年3月31日)

※一部、2002年4月1日以降の活動と将来の見通しを含んでいます

対象範囲:テルモ株式会社

## 社会的責任としての環境保全

「医療を通じて社会に貢献する」という企業理念のもと、当社は昨年創立80周年を迎えました。これを機に21世紀のグローバル企業をめざして、新たに「テルモはユニークな輝く技術で、人にやさしい医療を実現します。」という企業ビジョンを掲げました。

医療は人々の健康を維持し、あるいは回復させるための尊い行為です。当社は健康な生活を営む上で最も大切な基盤となる環境の保全に、大きな関心と配慮をもって取り組んでいます。

企業活動は天然資源を消費したり製品に加工したりすることで成り立っており、本質的に環境に負担をかける行為です。企業が提供する製品やサービスが社会に有用なもの認められ、その価値が環境に与えた負荷を上回って、はじめて企業は社会の中でその存在を容認されるものであると考えます。

したがって私たち企業は環境に与えた負荷を公にする必要があり、その環境負荷を小さくする努力が必要になります。いまや企業の環境に対する取り組みは社会的責任の一つと見なされ、将来にわたって社会の中でテルモが存在し続けるために必要不可欠なこととなっています。

たとえばテルモの医療用具には多くの塩化ビニルが使用されていますが、塩化ビニルは医用素材として大変優れた素材である反面、溶出する可塑剤の人体への影響が問題になっています。このような問題に真剣に取り組み、代替製品を開発し世に送り出すことも、企業としての重要な社会的責任の一つではないかと考えています。

テルモは医療産業におけるリーディングカンパニーとして、その責任を果たして行くことを決意し、取り組みの一端をこの環境報告書でご紹介するものです。テルモの取り組みと未来への決意をご理解頂ければ幸いです。



テルモ株式会社  
代表取締役社長

北地 孝

# 環境マネジメントの基本理念

## 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。

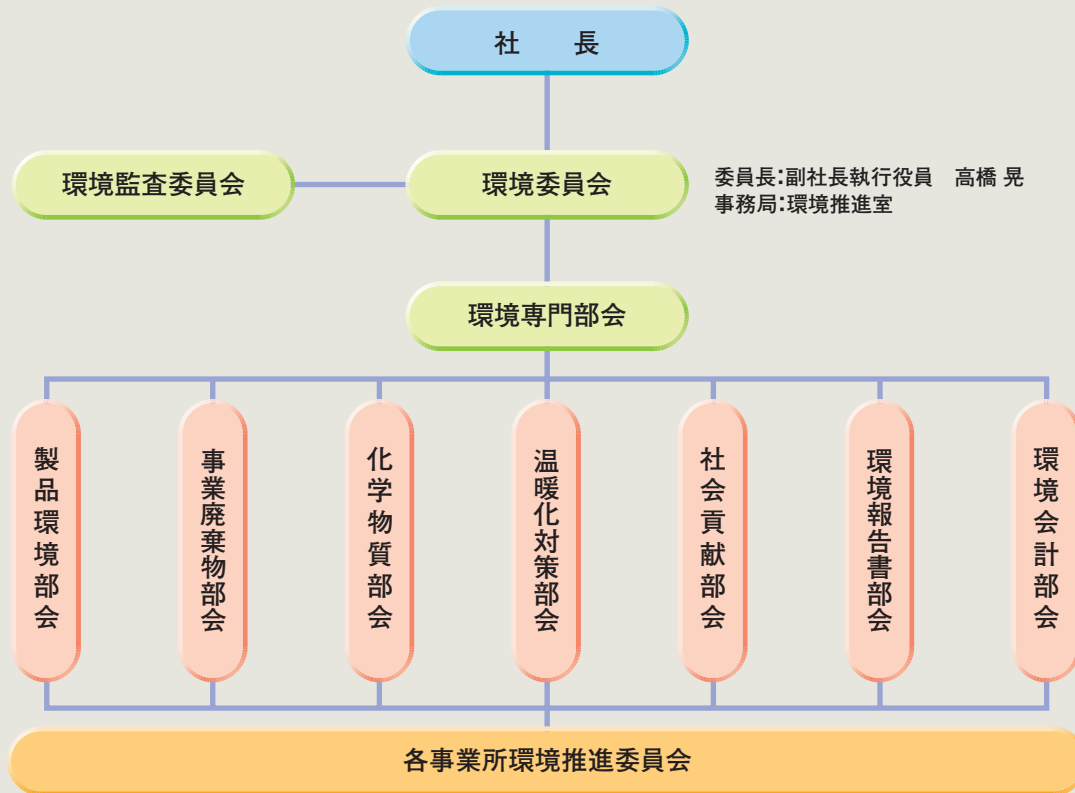
### 1. 環境保全に関する推進体制を設け、 推進・監査に努めます。

### 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・啓発活動に努め、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・実行する機能をもっています。それぞれの専門部会は各事業所で当該分野を専門に担当しているメンバーで構成されています。環境委員会で決定した方針に基づいて、各事業所での実行計画を立案するとともに、実行結果を持ち寄って情報の共有化を進めます。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。

## 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ます。各事業所における環境保全活動を監査する環境監査は、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向上させる上で重要な意味を持っています。

環境監査委員会は、本社・営業部門を含む各事業所のメンバーで構成され、自らが所属しない部門の監査を担当することで客観性・公平性を維持するよう努めています。独自のカリキュラムで監査技術の向上を図りつつ、認証機関による監査に匹敵するレベルをめざします。

## 内部環境監査

テルモでは、環境保全活動の継続的な改善・向上を主眼に「環境パフォーマンス状況の把握」と「環境保全技術のレベルアップ」を目的として、2000年度から環境推進組織とは別に独立した「環境監査委員会」を設け、社内の各事業所を対象に、「環境関連法の遵法性」「環境マネジメントシステム」「自主目標の達成度」の項目について内部環境監査を継続して行っています。

監査の結果は、レベル評価結果と対策を要する問題、より向上するための課題・提言などを含め監査報告書としてまとめられ、被監査部門の責任者に報告されます。指摘事項のなかで、緊急性・重要性のある事項については、改善計画書の提出を求め、一定期間の後にフォローを実施し改善状況が確認されます。

### 内部環境監査員の養成

社外の内部環境監査員養成コースへの派遣により、内部環境監査員の養成を図っています。また、社内のレベルアップ研修会や実際の内部環境監査を監査技術研鑽の場とし、内部環境監査員のレベル向上を行っています。

2001年度、環境監査委員会に登録されている内部環境監査員は21名です。



■内部監査員の社内研修

### 「環境関連法の遵法性」監査

各事業所の環境パフォーマンス、環境関連施設の管理・点検維持状況、さらにはその運用について、関連法規制への適合性を客観的に監査します。

### 「環境マネジメントシステム」監査

実践的で効率的な環境マネジメントシステムを構築することを目的に、各事業所の環境マネジメントシステムをISO14001に概ね適合させるための客観的な監査を行います。また、監査を通じて、事業所間のノウハウの共有化にも役立てています。

### 「自主目標の達成度」監査

各事業所の環境影響の把握、環境配慮製品の開発、環境汚染の予防、省エネルギー、廃棄物削減等、自主目標として定めた項目についての達成状況を確認するとともに、目標達成のための活動内容の新規性・効果度・全員参加などの状況も併せて監査します。



■監査(甲府地区)

# 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: 本社、湘南および国内工場

対象期間: 2001年4月1日～2002年3月31日

単位: 百万円

環境保全コスト			投資額	費用額	経済効果
分類	主な取組の内容及びその効果				
(1)事業エリア内コスト			427	1,205	894
内訳	(1)－1 公害防止コスト	廃水処理施設、溶媒回収装置	169	316	30
	(1)－2 地球環境保全コスト	省エネ施設	107	380	357
	(1)－3 資源循環コスト	廃棄物処理、リサイクル費用	152	510	508
(2)上・下流コスト	環境配慮製品の生産設備等		0	171	0
(3)管理活動コスト	環境マネジメント関連費用等		0	46	0
(4)研究開発コスト	製品環境負荷低減のための研究開発費用		0	67	0
(5)社会活動コスト	緑地の維持整備等		0	110	0
(6)環境損傷対応コスト			0	0	0
合計			427	1,599	894

※ 各項の小数点以下を四捨五入しているため、合計額は異なります。

投資額: 2001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)

単位: 百万円

項目	金額
当該期間の投資額の総額	7,550
当該期間の研究開発費の総額	7,638
(1)－3に係る有価物等の売却額	11
(2)に係る有価物等の売却額	0

## 環境保全効果 (2001年度 環境負荷実績)

			対前年度比
廃棄物最終処分量		751t	-27.7%
エネルギー消費(原油換算) (原単位*1、90年度比)		66,346kl (87.70%)	-0.9%
二酸化炭素排出量(絶対値) (原単位*2)		122,837t 90.2t/億円	0.4% -1.5%
化学物質 (排出量)	ジクロロメタン	148t	5.0%
	トルエン	11t	-12.7%
	テトラヒドロフラン	16t	-5.9%
水使用量		3,800千m <sup>3</sup>	-3.5%

\*1 原単位=エネルギー消費 ÷ 製品売上高

\*2 原単位=二酸化炭素排出量 ÷ 製品売上高

# 2001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、2001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活用
	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。	京都議定書精神の尊重 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支援
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。	環境コミュニケーションの推進



自主目標	2001年度の取組み	参照ページ
●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	—
●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	●小児用非塩ビ製輸液セット発売 ●非塩ビ製尿バッグ発売 ●ME機器成形部材の材質表示を順次拡大 ●資源有効利用促進法に基づく識別表示および材質表示を順次拡大	P8
●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	●2001年度ジクロロメタン排出量は1996年度比63%の削減(目標達成) ●各事業所のTHF排出量は、10t以下(目標達成) ●使用中のPCB含有機器をすべて保管へ移行	P14
●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	●2001年度の二酸化炭素排出原単位は1990年度比89.6%(10.4%削減)	P10
●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	●国内生産工場の廃棄物最終処分量は1996年度比76%削減(目標達成)	P12
(二酸化炭素排出削減目標に同じ)	—	—
●2001年度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	●甲府工場、富士宮工場、愛鷹工場および湘南センターがISO14001に概ね準拠した環境マネジメントシステムを確立した	P4
●ボランティア活動の支援拡大	●クリーン富士キャンペーン(富士山一斉清掃)への参加をはじめとするボランティア支援活動の拡大	P17
●2001年度環境報告書の発行 ●環境月間の取組み	●2001年度環境報告書の発行 ●環境報告書説明会の開催	P16

## 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を開発してきました。しかし現在ではこれらに加え、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おり、以下のような点を配慮して、製品開発に努めています。

- ①有害元素(水銀など)を含まない
- ②塩ビなどのハロゲン系素材を使用しない
- ③可塑剤DEHPを使用しない
- ④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
- ⑤廃棄物の体積・重量を減らす

## 脱塩ビの取組みと可塑剤問題

### (1)塩ビの医療用具素材としての優れた特徴

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おり、塩ビ以外の素材が事実上使用できない医療用具も多くあります。

### (2)塩ビの環境負荷と可塑剤DEHPの問題

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、塩ビを柔軟にするために添加されている可塑剤DEHPはこれまで比較的毒性が低いとされてきましたが、最近になって生殖毒性の疑いがもたれています。これはDEHPを大量に投与した動物の生殖器に異常(生殖毒性)が見られるという報告があるからです。

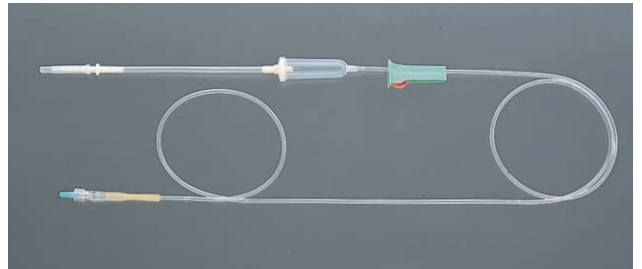
### (3)脱塩ビに対する基本的な考え方

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への代替を進めていきます。溶出量が多いなど緊急性の高いもの、技術的に可能なものから優先的に進めます。また、現状では塩ビ以外の素材の使用が困難な医療用具などでは、DEHPを他のより安全な可塑剤に変更することを進めています。当社では、40年以上の使用実績があるDEHPに代わる可塑剤は、DEHPよりも総合的に安全性が向上したものでなければならぬと考え、生殖毒性試験などの動物実験をはじめ、各種安全性試験を実施しています。

### (4)これまでの当社の取組み

#### ●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の販売を開始しました。2001年4月にはポリブタジエン製の小児用輸液セットを発売しました。



■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

#### ●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

### ●尿バッグの脱塩ビ

2002年4月尿バッグの脱塩ビを行い、エチレン酢ビ共重合体(EVA)製の尿バッグの販売を開始しました。チューブは内面を円形ではなく星型にすることで、屈曲した場合でも流路を確保出来るようにしました。



■非塩ビ素材尿バッグ



(チューブ断面)

## 再資源化しやすい包装への取組み

### ●緩衝材のダンボール化

人工肺の包装内に使用していたプラスチック製緩衝材をリサイクルしやすいダンボール製に変更しました。

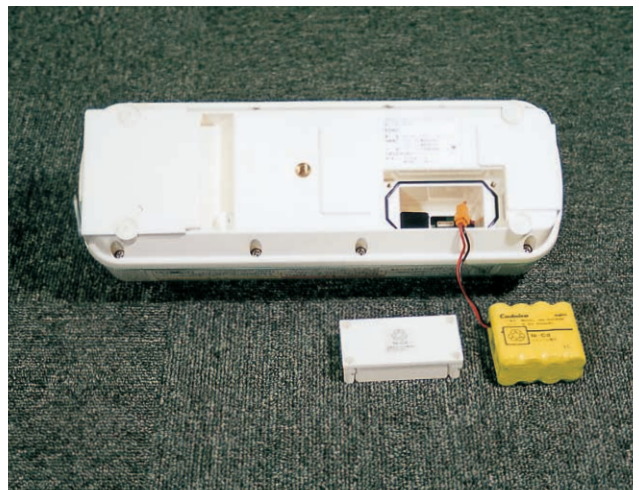
これにより、包装の廃棄物量を大幅に削減しました。



■包装(緩衝材)のダンボール化

## 二次電池(充電式電池)のリサイクルに対する取組み

電子血圧計や輸液ポンプ等の製品から、使用済みの二次電池を取出ししやすい構造にすることで、二次電池のリサイクルを推進しています。また、テルモは小形二次電池再資源化推進センターに入会して、資源有効利用促進法に基づく二次電池のリサイクルに努めています。



■シリンジポンプ

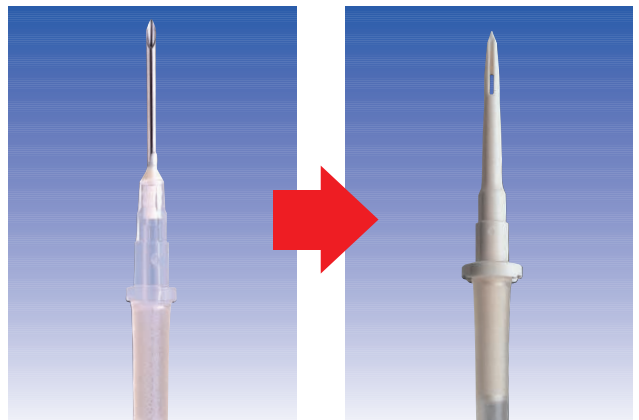
## 廃棄上の取り扱いを容易に

### ●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、標準仕様品種の切換えを完了しました。

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

# 地球温暖化防止

テルモは二酸化炭素排出削減目標を定めて、地球温暖化防止に努めています。

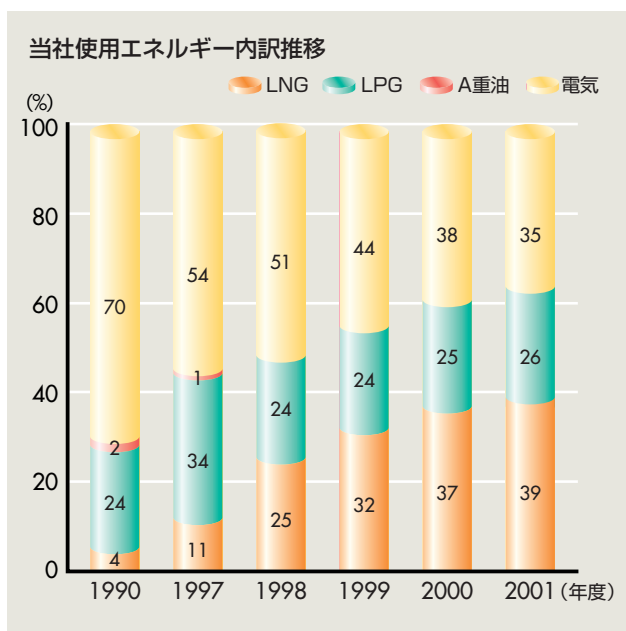
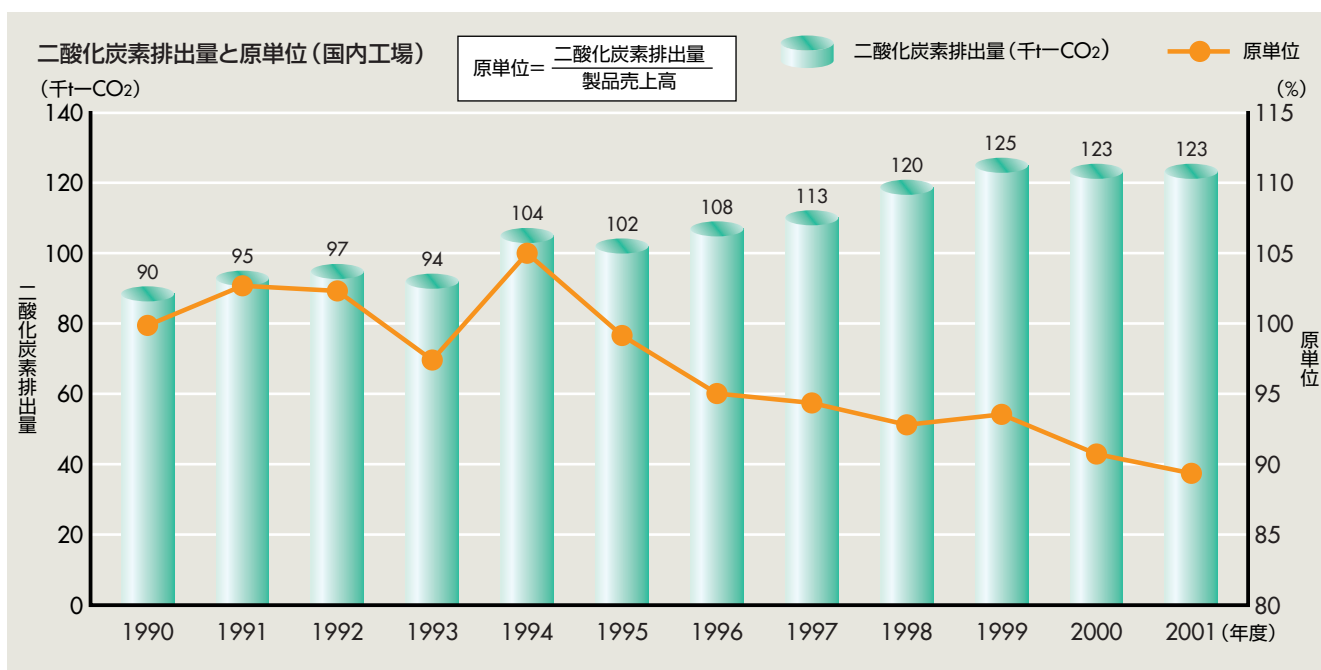
## 二酸化炭素排出削減目標

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。

## 天然ガスへの積極転換

テルモでは、1970年に重油と比べてCO<sub>2</sub>・NO<sub>x</sub>・SO<sub>x</sub>の発生量が少ないLPGを、初めてガラス体温計生産用の硝子溶融炉に採用しました。今日ではさらにCO<sub>2</sub>排出量が少ないLNG(液化天然

ガス)への変更を推進し、1998年度からはA重油を全廃しました。その結果2001年度の天然ガス比率は39%まで高まりました。CO<sub>2</sub>排出量は原単位で1990年度比90%にまで削減されました。



■愛鷹工場コージェネレーション設備(2000年度導入)

## アキュムレーターの導入

富士宮工場では2000年にコージェネレーションシステムで発生する蒸気を効率的に利用するため、蒸気を貯蔵するアキュムレーターを導入しました。

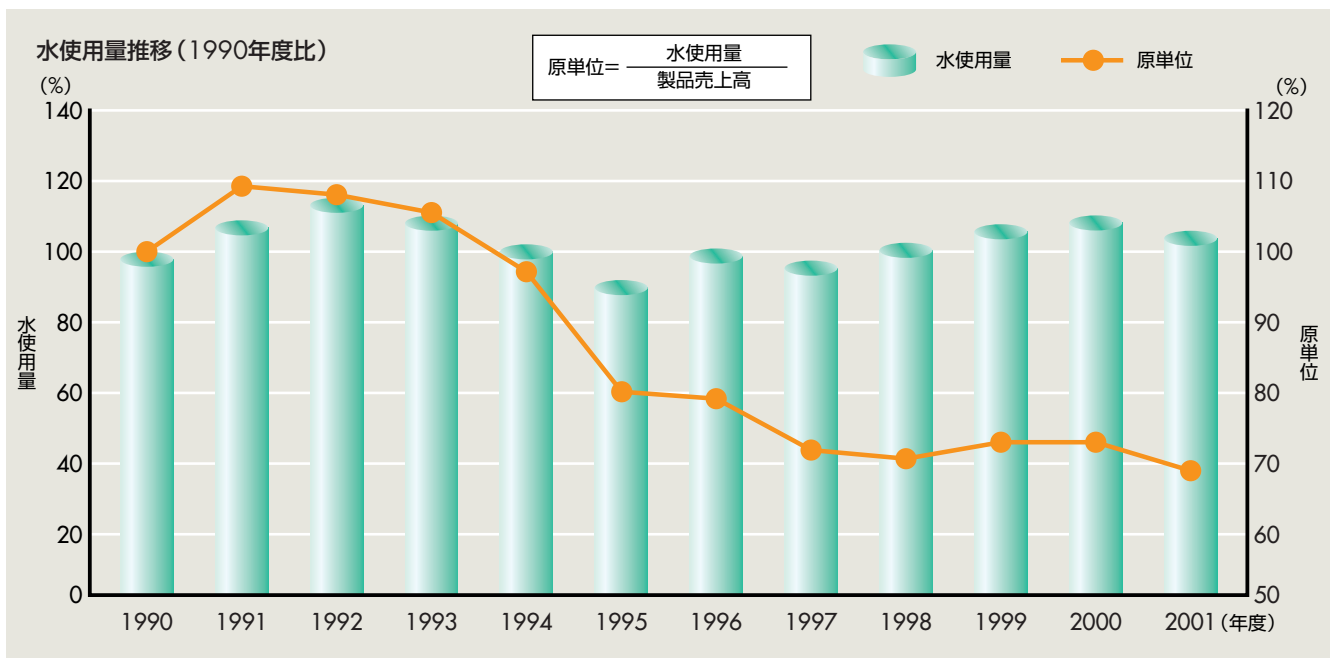


■アキュムレーター(富士宮工場)【写真中央奥】

## 水の使用量削減

国内生産工場では、給水配管に流量計を設置するなど、生産ラインを詳細に調査し、水の使用量削減に努めています。

生産量の増加に伴い、1997年度以降増加傾向にあった水使用量は、削減努力が実を結び、2001年度ようやく減少に転じました。



# 廃棄物削減の取組み

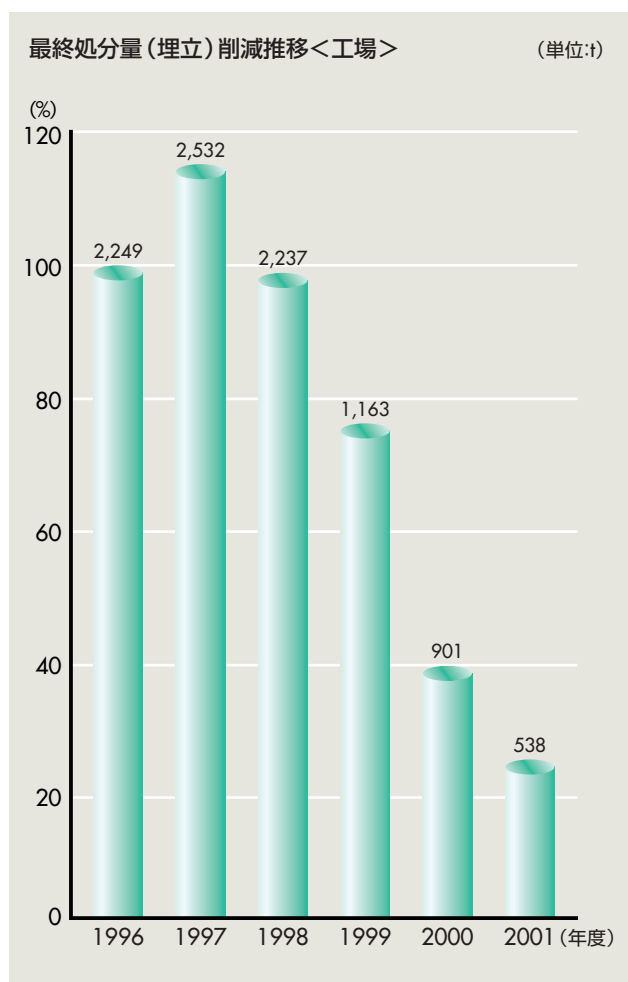
テルモでは、製造工程やオフィスでの事業活動において、さまざまな廃棄物が発生しており、これらの削減・リサイクルに取り組んでいます。

## 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%削減をめざす。(目標達成)

さまざまな再資源化の取組みにより、2001年度の工場廃棄物の再資源化率\*は85%まで向上(1996年度は35%)しました。こうした活動により、2001年度最終処分量は、1996年度比で76%削減しました。

\*再資源化率=再資源化量/廃棄物発生量(脱水後)

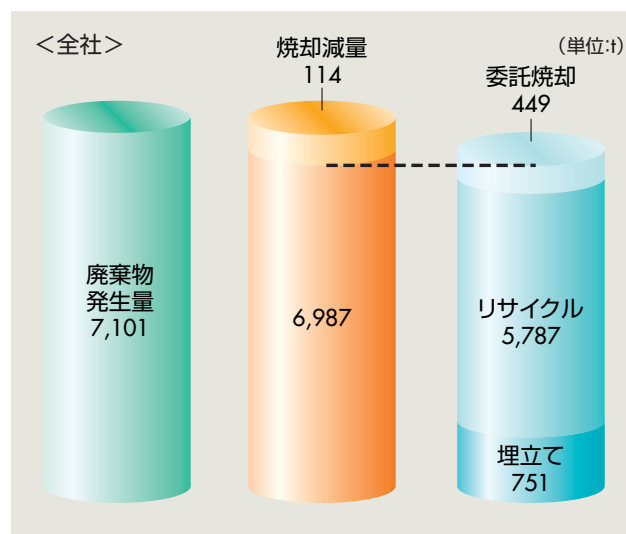


## 焼却炉の廃止

甲府工場、愛鷹工場ではリサイクルの推進に伴い社内焼却物が減少したことで、両工場の事業所内にある焼却炉は使用を停止しています。2002年度中にはこれらの焼却炉の撤去を予定しています。現在社内で使用されている焼却炉は、富士宮工場の小型焼却炉のみです。

## 2001年度廃棄物発生量(全社)と処理・処分 の内訳

2001年度、全社(本社、工場、研究所)で発生した総量は、7,101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、6,987トンあり、この内訳は委託焼却が449トン、リサイクルが5,787トン、埋立てが751トンです。



## 社内焼却量削減の取組み

社内焼却についても、2001年度には1996年度比89%削減しました。今後更に大幅な削減をめざします。



## リサイクルの推進

当社はプラスチック製の医療用具、医薬品を製造していますが、安全性の観点から、工場で発生する廃プラスチックをこれらの製品に再利用することは行っていません。社内での再利用に代えて、廃棄物削減のために次のような取組みを行っています。

### (1) プラスチックのマテリアルリサイクル<sup>\*1</sup>

甲府工場のディスプレイシリンジ製造工程で発生するポリプロピレンは日用品などに再成形され、リサイクルされています。また、輸液セット製造工程から発生するポリ塩化ビニルも分別し、ビニールホースなどにリサイクルされています。



■廃プラを再成形したトレイ(左)とホース(右)

※1 マテリアルリサイクル:廃棄物となったプラスチックを、再度熱成形し材料として再利用すること。

### (2) 有機汚泥の肥料化によるリサイクル

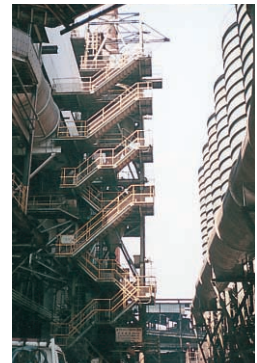
甲府工場、富士宮工場、愛鷹工場の排水処理施設で発生する有機汚泥は脱水処理を行った後、肥料製造会社で有機肥料に加工され、農家で利用されています。



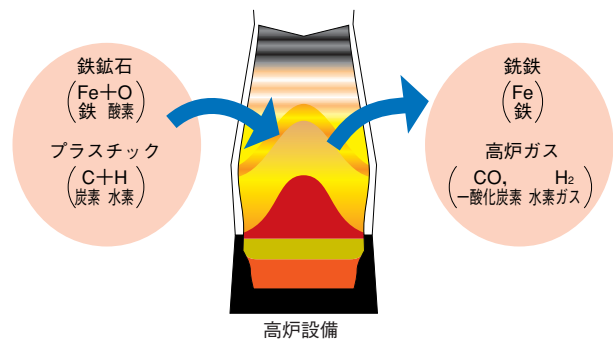
■富士宮工場の有機汚泥から作られた肥料

### (3) 廃プラスチックの高炉原料化

廃プラスチックの高炉原料化とは、製鉄所での還元剤としてコークスの代替に廃プラスチックを使用するもので、コークスを使用する場合に比べて炭酸ガスの発生量が少なくなります。また、ダイオキシンの発生もありません。甲府工場では、1998年より輸液セットの工程から発生するポリ塩化ビニル以外の廃プラスチックを、また富士宮工場では、1999年より輸液剤容器製造工程から発生する廃プラスチックを高炉原料化によりリサイクルしています。



■高炉原料化設備 (NKK)



### (4) サーマルリサイクル<sup>\*2</sup>

血清分離剤入りの真空採血管の廃棄物は、破碎機の刃に血清分離剤が付着するため、破碎・分別することができません。このような真空採血管はセメント製造時の燃料としてサーマルリサイクルされています。セメントは1400℃以上の高温で焼成されるため、ダイオキシン発生心配がありません。



■セメント工場の焼成設備

※2 サーマルリサイクル:廃プラスチックを燃やして燃料として利用すること。

### (5) オフィスにおけるリサイクル

紙の使用量削減に向け、OA化の推進、両面コピーの活用等に取り組んでいます。また、社内各所に分別リサイクルBOXを配置し、紙類、ビン、缶、PETボトル、生ごみ、不燃物等の分別排出を行っています。

# 化学物質管理

PRTR(環境汚染物質排出・移動登録)<sup>※1</sup>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。

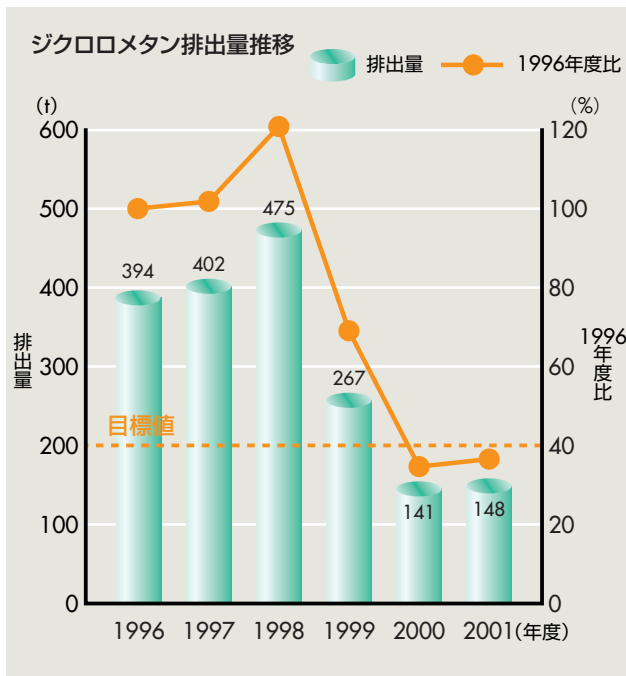
※1 PRTR(環境汚染物質排出・移動登録)：「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」。事業所で取り扱う汚染物質や化学物質の種類と量を明らかにし、それを行政に報告することで、一般にもそれらの情報を開示していく制度。

## 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。(目標達成)
- ・2001年度各事業所のTHF排出量を10トン以下にする。(目標達成)

ジクロロメタンとTHFの排出量削減目標はともに達成することができました。今後は取扱量の削減に向けて努力します。

(2001年度)



2001年度、愛鷹工場ではジクロロメタンの排出量をさらに削減するため、深冷圧縮法によってジクロロメタンを回収した後の排ガスを、さらに活性炭吸着によって回収する設備を導入しました。



■ジクロロメタン回収設備(愛鷹工場)

化学物質名	量 (t)	甲府	愛鷹	富士宮	研開	合計
EOG	取扱量	21	37	11	0	69
	排出量	2	3	5	0	10
	移動量	0	0	0	0	0
ジクロロメタン	取扱量	140	132	0	0	272
	排出量	78	70	0	0	148
	移動量	15	62	0	0	77
HCFC-141b	取扱量	26	0	14	0	40
	排出量	19	0	13	0	32
	移動量	0	0	0	0	0
HCFC-225	取扱量	0	72	3	0	75
	排出量	0	66	1	0	67
	移動量	0	7	2	0	9
DEHP	取扱量	616	103	720	0	1,439
	排出量	0	0	0	0	0
	移動量	18	0	220	0	238
トルエン	取扱量	13	0	1	4	18
	排出量	10	0	1	0	11
	移動量	2	0	0	2	4
DBP	取扱量	0	48	0	0	48
	排出量	0	0	0	0	0
	移動量	0	48	0	0	48
THF	取扱量	0	19	8	0	27
	排出量	0	9	7	0	16
	移動量	0	10	1	0	11
DEHA	取扱量	4	0	0	0	4
	排出量	0	0	0	0	0
	移動量	4	0	0	0	4
フッ化水素	取扱量	0	3	0	0	3
	排出量	0	1	0	0	1
	移動量	0	2	0	0	2



## 土壌汚染対策、苦情

### PCBの管理

テルモでは社内のPCB含有機器を富士宮工場と愛鷹工場の2ヶ所に集約管理しています。2001年3月末の時点で使用中のPCB含有機器はなく、全てステンレス製の容器内で保管管理しています。

保管事業所	保管中		
	蛍光灯安定器	コンデンサー	高圧リアクトル
富士宮工場	459	23	0
愛鷹工場	419	17	2

注)2001年度環境報告書ではPCB含有機器の数量が上記の表よりも多くなっています。これは使用中の機器の詳細な型式の確認ができないため、含有する可能性のある機器を全て集計したためです。機器を取り外して確認した結果、PCBを含有しないことが明らかになったものは上記の表に含まれていません。

### エチレンオキシドの管理

エチレンオキシドが特定化学物質等障害予防規則の特定第二類物質および特別管理物質に追加され、より厳格な管理が要求されるようになりました。テルモでは、各事業所で法の要求事項を満たすための対応を行い、環境監査委員会による監査を行いました。



■環境監査員による監査

### 土壌・地下水の環境保全

近年、揮発性有機化合物による地下水汚染問題など、土壌・地下水の汚染が社会的に注目されるようになってきました。また環境保全・公衆衛生・地下生態系への危惧とともに、汚染の除去コスト・不動産価値への重大な影響など、企業にとって看過できないリスク要因となっています。

当社は、土壌及び地下水の環境保全に対して、従来は、個別に事業所と施設部が協力して対応して来ましたが、2002年1月度に、環境推進室を中心にした全社的な取組みに変更して、主要事業所の履歴と揮発性有機化合物使用工場の土壌汚染調査を開始しました。PRTR制度と併せて透明性のある調査、監視と、汚染が発見された場合の迅速な対応を進めます。

### 静岡県指導要綱不実施

静岡県産業廃棄物指導要綱に従った事前協議が完了する前に、当社甲府工場の廃プラスチックを静岡県富士宮市の処理業者にリサイクルを目的に破碎処理を委託し、2001年7月、富士保健所の指導を受けました。再びこの様な事態を引き起こさない事を誓約しました。

## 教育活動・環境表彰・対外活動

### 幹部向け環境保全セミナー

2001年12月18日愛鷹工場において、各工場長をはじめとする幹部を対象とした環境保全セミナーを外部講師を招いて開催しました。



■環境保全セミナー

### 環境報告書説明会

環境月間の取組みとして、主要事業所での環境報告書説明会を開催しました。従業員に対する環境活動の定例報告として継続していきます。



■環境報告書説明会の風景

### 環境表彰

#### 環境貢献賞

愛鷹工場環境推進委員会

廃棄物リサイクル率の向上と省エネルギー(2000年度)

湘南センター環境推進委員会

727kℓのエネルギー削減(2000年度)

### 対外活動

医療廃棄物研究会第20回研究講演(2001年6月22日)

「在宅医療の廃棄物処理について」中橋敬輔

### 業界活動

日本医療器材工業会環境問題委員会

## 社会貢献活動

社会貢献活動の一環として各事業所で地域活動に参加しています。

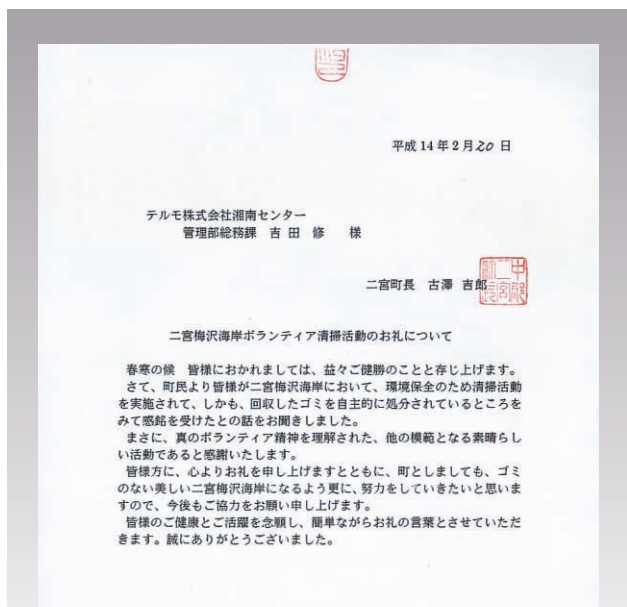
### 「富士山クリーン作戦2001」(富士山一斉清掃)

富士山周辺に工場が集まっているテルモにとって、富士山は大変身近な存在です。2001年8月19日富士山富士宮登山口において「富士山クリーン作戦」と銘打った富士山の一斉清掃が行われました。テルモからも約80名の参加者が、5合目から7合目の清掃活動に気持ちよい汗を流しました。



### 二ノ宮海岸(神奈川県)清掃(湘南センター)

テルモ湘南センターは2000年から事業所近くの二ノ宮海岸で、海水浴シーズンが終わった後の海岸の清掃活動を行っています。2001年は11月3日に社員と家族約40名が集まり、清掃と併せてバーベキューなどのレク活動も行いました。その後、二ノ宮町長から海岸清掃に対するお礼のお手紙をいただきました。



■お礼のお手紙

### 富士宮市市民環境パトロール(富士宮工場)

2001年6月16日、6月の全国環境月間の一環として、富士宮市でも恒例となりました市民約20名参加(公募)の市民環境パトロールが富士宮工場で実施されました。今回のテーマは「大気汚染」で、参加者は事前に富士宮市役所で大気汚染物質の研修を受けての参加となりました。

工場に到着後、まず環境推進室より会社全体の環境への取組みについてご紹介した後、今回のテーマに関連したコーディネーション(自家発電)施設、ボイラー施設、中央監査室をご覧くださいました。



### 小学校環境クラブの生徒さんが 甲府工場を見学

2001年11月8日、甲府工場の地元である竜王小学校の環境クラブの生徒さんが、工場内の環境関連施設を見学しました。広い工場内を回りながら、リサイクルのための分別のしかたや、コーディネ設備などについて、熱心に質問をしていました。

### 本社地区の活動

荒川クリーンエイド(10月21日)

多摩川クリーン作戦(11月11日)

### 事業所周辺の清掃活動

富士宮工場(6月14・15日)

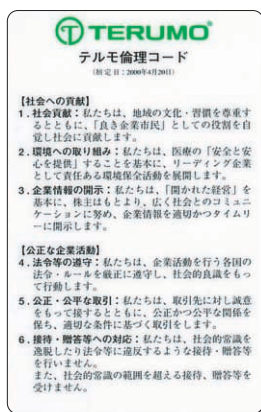
## テルモ倫理コードの制定・配布

企業が国際的に通用する透明、公正、公平な活動を行うことは、企業が存続するための不可欠な要素であるといえます。当社では、その企業理念である「テルモ企業理念ステートメント」の中で、「良き企業市民」として倫理性を大切にす基本理念が示されていますが、企業に求められる社会的要請により深く応えるために、2000年4月に「テルモ倫理コード」を制定しました。



■テルモ倫理コード冊子版

テルモ倫理コードは、国内版と当社の海外拠点の実情にあわせた内容の英訳版を作成し、冊子版とポケットサイズの携帯版をテルモグループ全社員に配布しました。



■テルモ倫理コード携帯版

テルモ倫理コードは、社員の業務活動に関わる行動指針を規定しており、テルモの社員は、この指針にしたがって行動する責任があります。またこの指針の制定と同時に、倫理相談ホットラインを設置し、社員からの倫理に関わる相談等を受け付けています。

## 企業倫理推進体制

### (1)テルモ企業倫理委員会

当社では、社内に企業倫理を定着化させるための施策の一環として、副社長がコンプライアンス担当役員に任命され、同時に、コンプライアンス担当役員が委員長となって、「テルモ企業倫理委員会」が2001年7月に発足しました。

テルモ企業倫理委員会は、社内の各部門から選任された企業倫理委員14名(2002年7月現在)を構成メンバーとして4半期に1回開催され、当社の企業倫理、コンプライアンスの仕組み作りや各種啓発活動のほか、具体的な課題発生時における解決のための機関として活発に活動しています。



■テルモ企業倫理委員会

### (2)倫理ワーキンググループの発足

企業倫理のさらなる推進を目的に、テルモ企業倫理委員会の下部機関として「倫理ワーキンググループ」が2002年3月に発足しました。

倫理ワーキンググループの活動は、まだ始まったばかりですが、今後、企業倫理の社内定着化の様々な提案の答申が期待されます。

## 企業倫理の浸透活動

### (1)教育・研修

毎年、新卒新入社員を対象にテルモ倫理コードの趣旨を説明する研修を行っています。また、新任の中堅社員研修の中で、企業倫理に関するケーススタディなどの全員参加型の啓発研修を行っています。

### (2)倫理ホームページの開設

2001年7月から社内のイントラネット上で「エシックスライン」と題したホームページを開設し、毎月1回企業倫理に関する啓発記事や、書籍の紹介、ケーススタディ事例の紹介などを行っています。



■倫理ホームページ

## 社会貢献 災害救援物資の提供

### ペルー地震に医療用具を緊急支援

#### (テルモメディカルコーポレーション—米国にて実施)

テルモは2001年6月23日(日本時間24日)に発生したペルー地震に対し、注射器80,000本など日本円で総額280万円相当の医療用具を、現地代理店と共同で、ペルー第二の都市アレキパのカトリック教会に寄贈しました。

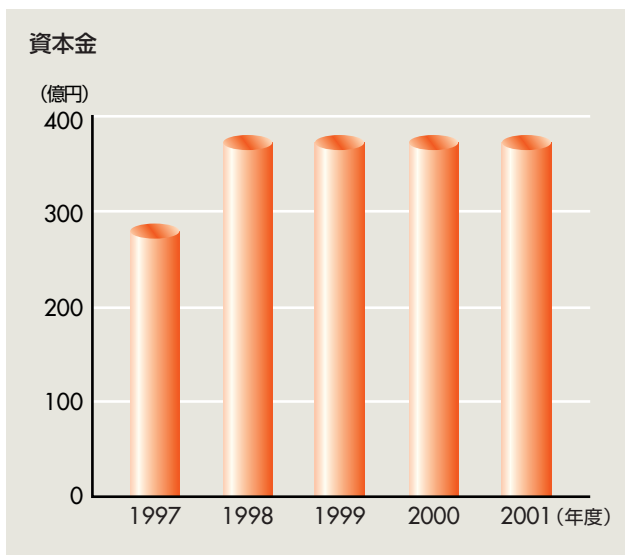
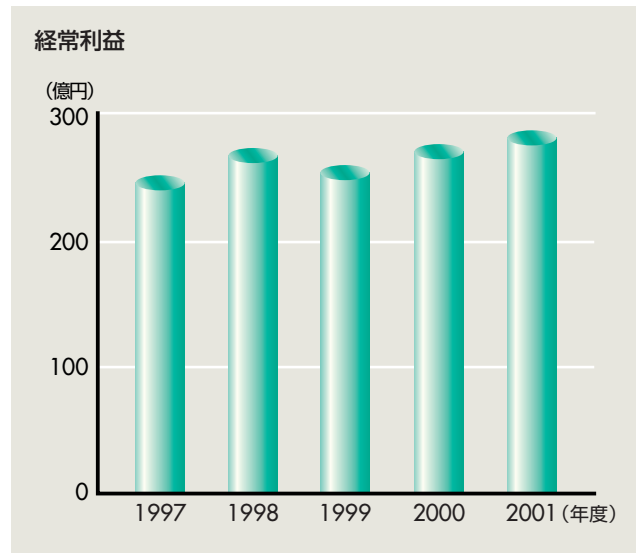
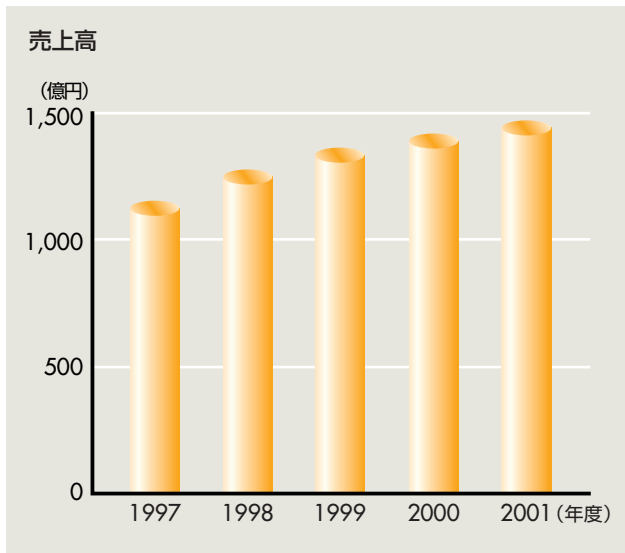
# 環境活動のあゆみ

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(テルパック <sup>®</sup> )を脱塩ビ化。焼却時に有害ガスを発生しないEVA(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Y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	天然ゴム製導尿用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	<b>環境推進室を設置。</b> 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%を賄う。 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	<b>テルモ環境基本方針を制定。</b> 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	<b>環境委員会を発足。</b> 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。
2001	甲府工場と愛鷹工場の焼却炉運転停止。 PCB含有機器の使用を廃止し、全てを保管。 非塩ビ製素材の小児用輸液セットの販売開始。 富士山一斉清掃に社員と家族約80名が参加。

テルパックはテルモ株式会社の輸液バッグの登録商標です。

# 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



[www.terumo.co.jp](http://www.terumo.co.jp)

## 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 : 03-3374-8905

e-mail : [Kankyou@terumo.co.jp](mailto:Kankyou@terumo.co.jp)

---



Ⓣ、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 2002年11月