

社会・環境への責任
2009

1. トップメッセージ

人にやさしい医療の実現をめざして

医療への思いが込められた企業理念

1921年、北里柴三郎博士をはじめとした医学者たちの手によって、優秀な体温計の国産化をめざしてテルモは創立されました。そこには、医療の発展を支え、一人ひとりの健康に貢献していきたいという、医療に携わる人たちの熱い思いがありました。

「医療を通じて社会に貢献する」。創立以来、テルモが変わらず最も大切にしている企業理念です。

時代のニーズを読みとり、医療の進化に貢献

私たちは「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ています。これまでも、感染症を予防するための各種使いきり医療機器をはじめ、検査や手術で患者さんが感じる痛みや不快感、身体的・精神的なダメージを減らす製品の開発などを行ってきました。

現在、医療や健康についての社会の関心はますます高くなっています。一方で、高齢化、経済不況といった社会環境の変化とともに、医療費の増加や医師不足など、医療を取り巻く課題も大きく変化しています。

そのような中で、私たちは医療機器、医薬品の両面から、医療に提供できる新たな価値を追求していきたいと考えています。医療機器の進化は、医療技術の進歩と密接に関わりながら、医療を大きく変えていく可能性を持っています。患者さんの身体に負担をかけずに治療効果を高めることで、治療時間の短縮やコストの低減、さらには業務効率向上により医療事故のリスクを大幅に減らすことができるなど、さまざまな効果が期待できます。また、医療技術の習得に向けた実践的な技術トレーニングなど、医療従事者へのソフト面のサポートも、よりよい医療の実現のための重要な要素として考えています。

人を資産として捉え、価値を向上させていきます

テルモのさまざまな取り組みの軸となっているのが「人」です。テルモでは、かねてより「人を軸とした経営」を経営方針に掲げ、企業とアソシエイト（社員）がともに成長していけるような企業のあり方をめざしてきました。企業の真の価値とは、そこで働く人たち、アソシエイトの価値の総和であると考えています。

テルモではアソシエイトのもつ力を最大限に発揮し、世界の医療に貢献すべく成長をめざします。

社会の一員として

持続可能な社会の構築に貢献する一員として、企業には果たすべき責任があります。

その中でも地球環境への負荷を減らす取り組みは重要な責務の一つです。工場の省エネルギー化や廃棄物の削減など、従来から努力を続けてきましたが、製品開発においても、環境に配慮した開発指針を新たに設け、2009年より導入を進めます。「人にも環境にもやさしい企業」をめざし、新たな挑戦をしていきます。

企業理念のもと、優れた製品を開発し高い品質で安定して供給すること、そして医療を取り巻くさまざまな社会的な課題にも積極的に取り組むこと、これこそが私たちの果たすべき社会的責任であると考えます。

社会に貢献できない企業は、その存在価値がありません。医療を通じて世界の人々に貢献する。それは私たちの意志であり、決意でもあります。



代表取締役 会長 加地 孝



代表取締役 社長 高橋 晃

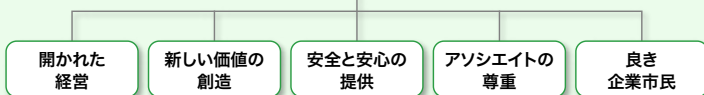
テルモのこころ

テルモには、創業以来培ってきた独自の考え方や仕事の仕方があります。それらは他社にはない個性であり、私たちの価値なのです。社会が常に変化する中、テルモがテルモであり続けるために、未来に向かって決して変えてはいけない基本的な考え方と志があります。それらを「テルモのこころ」として66項目にまとめました。



テルモは企業活動を行うにあたり、5つのステートメントを掲げています

5つのステートメント (企業活動規範)



2.コーポレート・ガバナンス

テルモは、「医療を通じて社会に貢献する」という企業理念の下、医療の分野において価値ある商品とサービスを提供することにより企業価値の継続的な向上を目指しています。

同時に、企業理念を具体化するためのステートメント(企業活動規範)として、「開かれた経営」、「良き企業市民」を掲げて実践しています。

これに基づき、経営の健全性と透明性を確保し、社会から信頼される企業であり続けるため、以下の通りコーポレート・ガバナンスの体制を整えています。

コーポレート・ガバナンス

取締役、取締役会及び執行役員制

2009年6月25日現在、取締役会は14名中3名を社外取締役とし、監督機能の強化と意思決定の質の向上を図っています。また、役付取締役を廃止しており、取締役は代表取締役と取締役の2区分とし、主に全社的な経営方針の決定や業務の監督にあっています。一方、執行役員制の拡充をはかり、執行役員は職責に応じた職位に基づき、それぞれの業務執行にあっています。

報酬人事委員会

経営の透明性と客観性を高める目的から、取締役候補者の推薦、及び取締役の業績評価、報酬案について検討する「報酬人事委員会」を、社外取締役を含む体制で設置しています。

監査役監査及び内部監査

テルモは監査役会設置会社であり、2009年6月25日現在、監査役会は4名中2名を社外監査役とし、ガバナンスのあり方と運営状況を確認し、取締役会機能を含めた経営の日常活動の適正性の確保に努めています。

監査役会と他の監査主体との関係につきましては、7名で構成される内部監査部門である「業務監査室」と月1回の報告会を実施し、内部監査の報告を求めるなど、連携を深めています。

また、会計監査人に対しては、年7回程度の会合を実施し、積極的な意見及び情報交換を行うとともに、必要に応じて監査の実施経過について、適宜報告を求めるなど、公正な監査が実施できる体制づくりを行っています。

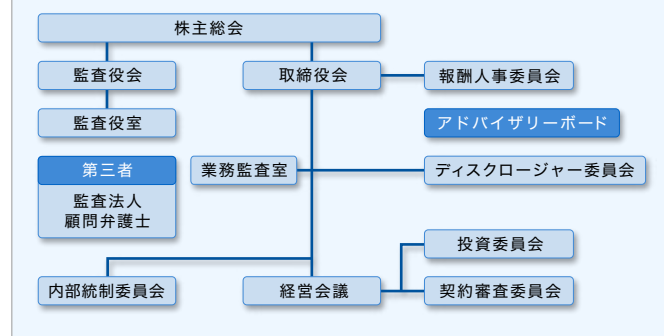
内部統制システムの整備

テルモは、取締役会直轄の「内部統制委員会」が内部統制に関する審議を行うとともに、これらの一層の強化を推進しています。

なお、2006年5月18日開催の取締役会において、会社法に基づく「内部統制システムの基本方針」を決定し、2009年2月19日開催の取締役会において、さらなるグローバル化の強化などに伴う一部改定を行いました。

同基本方針において、テルモは、テルモの行動規範である「テルモグループ行動規準」の遵守を事業活動遂行の基本に据え、「内部統制委員会」が中心となって、コンプライアンス体制、情報の保存・管理に係る体制、リスク管理体制、経営の効率性確保体制、テルモグループにおける内部統制システムの整備、監査役の監査が実効的に行われることを確保するための体制のより一層の整備を図っています。

コーポレート・ガバナンス体制図



2009年6月25日時点

なお、コーポレート・ガバナンスの詳細な状況については、テルモウェブサイト内の「アニュアル・レポート2009」をご覧ください。

3. コンプライアンス

コンプライアンス

2009年4月1日更新

コンプライアンス体制

テルモの企業理念である「医療を通じて社会に貢献する」は、企業としてだけでなく、全アソシエイトのめざすところです。医療にかかわる企業としての高い倫理観をもって事業を行っていくために、これからも法令遵守と企業倫理を軸とした公正・公平な事業活動を進めていきます。

当社は、これらの活動を推進するために、「内部統制委員会」を設置し、コンプライアンスの観点からグループ全体の重要な課題を審議し実行しています。また、「内部統制委員会」の指示のもと、グループ各社は、コンプライアンス活動を推進する役割で「コンプライアンス・オフィサー」を設置し、各社での取り組みを実践しています。その活動を通じて重要な情報を「内部統制委員会」に報告・審議することでグループ全体のコンプライアンス活動を推進しています。

「テルモグループ行動規準(SAKURA ルール)」の遵守

テルモは企業に求められる社会的要請により深く応えるため、海外を含むテルモグループの全アソシエイトを対象に日常の行動規範を定めた「テルモグループ行動規準(SAKURA ルール)」を2008年4月に制定し、テルモグループ全アソシエイトにSAKURAルールの冊子を配布しています。

SAKURAルールでは、「企業理念」を礎に「アソシエイト一人ひとりには公正な事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の模範とならなければなりません」と宣言し、各現場に応じた勉強会を実施するなど、企業倫理の重要性を認識できる環境を整備しています。また、人権の尊重や差別の排除についても明文化し、徹底して取り組んでいます。

企業倫理ホットライン「ロバの耳」

「アソシエイト全員で会社をよくしよう」「会社の風通しをよくしよう」のスローガンのもと、内部通報制度として企業倫理ホットライン「ロバの耳」を2003年に開設しました。

「ロバの耳」は、「テルモグループ行動規準」に照らして気になる内容・状況があった場合、正社員・派遣社員の区別なく、アソシエイトが連絡・相談できます。匿名でも電話、メール、封書などが利用できる体制を整え、プライバシー保護や不利益の禁止を徹底したうえで、改善すべき問題に取り組んでいます。

生命倫理の尊重

テルモの医療機器・医薬品開発及び評価は、生命の尊厳を第一に考え、関連法や公的指針だけでなく、社内規定を定め、倫理性と科学性の両立を図っています。

研究開発及び製品評価のための動物実験では、2005年の法改正により明確化された3Rの理念*に加え、4番目のRである「実験責任(Responsibility)」を果たせるよう、社内に委員会を設置しています。委員会では、社員教育、実験計画の審査、適正な実験実施と終了確認、動物の適正な飼養・管理・自己点検を実行しています。

*3Rの理念: Replacement (動物を使用しない研究への代替)、Reduction (動物数の削減)、Refinement (動物の受ける苦痛の軽減)の3項目を十分に考慮・検討した上での研究が重要であると、1959年にRusselとBurchが初めて提言した。日本では2005年、動物の愛護及び管理に関する法律の改正で、その理念が明文化された。

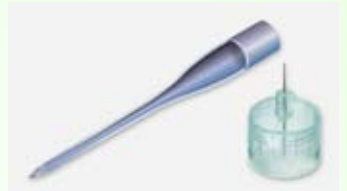


「痛みをなくしたい」強い思いがテルモを駆り立てる

医療への使命感が、チャレンジを支える

糖尿病患者さんの中には、インスリンの注射を毎日行っている方がいます。痛みをこらえての注射は、ご本人にとっても支えるご家族にとっても辛いものです。

この痛みを「なんとかしたい」という思い、そして注射針を手がけるトップメーカーとしての使命感から、「痛くない注射針」の開発が始まりました。試行錯誤の末に生まれたのが、世界で最も細い注射針です。小さな針にはたくさんの技術とアソシエイトの夢が詰まっています。患者さんの笑顔はテルモのアソシエイトにとって、一番の原動力です。



医薬品・ワクチン注入用針

体に負担をかけない～カテーテルを使った心臓血管治療

患者さんのQOL*を上げるために

胸が締めつけられるような痛みを伴う狭心症などでは、心臓の血管の一部が狭くなっています。以前は、大掛かりな外科手術しか治療の選択肢がありませんでしたが、カテーテルと呼ばれる細い管を通して血管を内側から押し広げる治療が普及し、入院期間が劇的に短くなりました。

テルモのカテーテルは、世界の心臓血管治療に幅広く使用され、患者さんのQOL向上に貢献しています。

* QOL: Quality of Lifeの略。生活の質。



カテーテルを使った心臓血管治療

さらに“人にやさしい”治療法の普及をめざして

テルモは、TRI*という治療法の普及に貢献しています。TRIとはカテーテルを手首から挿入し、心臓の血管を治療する方法です。足の太ももからの治療に比べて傷口が小さく、止血の負担が



治療技術をサポートするトレーニング

軽減されるほか、手術直後から歩くことができます。

テルモはこの治療技術をサポートするトレーニングやセミナーを積極的に行い、治療法の普及に努めています。

* TRI: Transradial Coronary Interventionの略。経桡骨動脈的冠動脈形成術。

4.「人にやさしい医療」の追求 ～患者さんが笑顔になるために^{2/2}

医療のニーズに応えるため、挑戦は続く

12年掛けて実現した夢、左心補助人工心臓

心筋梗塞や心筋症などの病気によって引き起こされる心不全は、世界の死因の中で大きな割合を占めています。また心臓移植を必要とする重症の患者さんに対し、ドナーの数は圧倒的に少ないのが現状です。テルモは少しでも多くの患者さんを救いたいという思いから、心臓を切り取ることをせずに、その機能を補助する人工心臓の開発に取り組んできました。

そして2007年、テルモは世界初の磁気浮上型左心補助人工心臓を欧州で発売しました。

現在は主に心臓移植までのつなぎとして使用されていますが、長期に使用できることを目標として人工心臓の開発を進めています。



左心補助人工心臓



開発者（左）と人工心臓を埋めこんだ患者さん（右）
患者さんは外出も可能

医療機器の完成は新たな進化のスタート

より良い商品を目指し、研究開発は続きます。1982年、テルモは血液を傷めずに効率的に酸素と二酸化炭素の交換ができる世界初のホローファイバー（中空糸）型人工肺を開発しました。そして2008年、この技術をさらに進化させ、新生児や乳児の心臓手術にも使用できる世界一小さな人工肺が実現しました。



夢は次の「人にやさしい医療」へ

より小さく、そして使いやすく、さらに安全性と信頼性を高める——医療に求められるニーズは時代とともに変化していますが、どれだけ時代が変わっても「人にやさしい医療」を追求したいというテルモの思いは変わりません。これまで多くの挑戦をしてきた歴史を背景に、失敗を恐れることなく医療の変革に挑み続けていきます。



新しい医療をリードする存在として

新たな医療技術の普及へ

医療機器は正しく使われなければその効果を発揮することはできません。しかし、日々多忙な医療現場で、新たな医療技術を習得する時間や場所を割くことは難しいのが実情です。



テルモメディカルプラネックス®では、病院同様の設備や最新の医療機器、シミュレーション機器を備えています。人工心肺やカテーテルなどの先端技術を学ぶトレーニングや、静脈注射トレーニングなど実践的で多様なプログラムを実施しています。高い技術を持つ医師などが若手の医療従事者へ技術指導を行うことはもちろん、医療機関や地域の枠を超えてセミナーや研修会が開催され、情報交換の場としての活用も進んでいます。

モノづくりの拠点として

医療現場のニーズに応える、スピーディな製品開発

メディカルプラネックスは、製品開発のあり方をも変えました。開発やマーケティングのスタッフが医療現場に近い環境で、製品のコンセプト作りや検証ができるようになりました。試作品は



綿密なシミュレーションが繰り返され、医療従事者を招いての意見交換も行われます。そうして隠れたニーズや改善点をすくい出し、反映することの積み重ねで製品に磨きをかけていきます。もちろん、テルモのアソシエイト自身も自社製品を使用し、医療現場を深く理解することにもつなげています。

医療の安全に貢献

医療事故は、高度な技術を要する医療機器を使うときばかりに起こるわけではありません。ヒヤリハット*¹事例は、医療現場で日常的に行われている注射や点滴の場面で最も多く起きています*²。これは、医療現場では患者さんの急変など、想定外の事態が数多く起こっていることも一因です。

メディカルプラネックスでは患者さんの急変や救急医療のシチュエーションなどを再現し、モニターでスタッフの動作検証を行うなど、連携の大切さや新たな気づきを促す研修も提案しています。

*1 ヒヤリハット:ヒヤリとした、ハットしたなど、一歩間違えば重大な事故になっていたケースのこと。

*2 参考文献: (財)日本医療機能評価機構「医療事故情報収集等事業平成20年年報」

新たな出会いがつくる医療の未来

人と人がつながり、変化が生まれる

「新しい医療の創造と普及」をテーマとするメディカルプラネックスは、テルモの決意の表れでもあります。

年間1万人の医療関係者の方が訪れ、看護師向け研修ではアジアとの交流も



始まるなど海外からも来訪されています。そして、互いの良いところを吸収すべく活発なコミュニケーションが行われています。世界でも類のないこの施設はグローバルな医療の質の向上へ向けたチャレンジを続けています。刺激にあふれ、行けば何かを得られる。訪れた方にそう思っただくことがスタッフにとっての喜びにつながっています。

人と人が会うことで生まれるエネルギーは、計り知れない可能性があります。次は何が飛び出すのか、心から楽しみにしているのは他でもないテルモ自身なのです。

Voice

医学教育においてシミュレーション研修は非常に重要です



東京医科大学病院
循環器内科 主任教授
(前 卒後臨床研修センター長)
山科 章先生

メディカルプラネックスを活用させていただいた研修では「チーム医療」を課題にしました。医療は医師、看護師などのチームで行います。医療の質を高めるためには、各々がどういう動線が無駄なく効率よく動くことができるかを検証するレベルにすでにきています。各自の動きや役割を再認識することは、スペースの問題などもあり実際の病院ではできません。現実に近い環境でシミュレーションができるのは、メディカルプラネックスならではのと思います。

医療の現場は失敗してからでは遅いのです。シミュレーションで気づくことがたくさんあります。それが医療事故の防止につながると思います。

私たちはここで得た経験を、他の教育研究施設とも共有したいと考えています。医療機関と企業とが協力し、このようなノウハウを積み重ねることが医療の質の向上につながると思います。



研修の様子

6.お客様とのコミュニケーション

私たちテルモのお客様は、医療従事者や患者さん、健康や病気に関心のある方々です。

お客様とよりよいコミュニケーションを図りながら

安全で質の高い「人にやさしい医療」の実現に取り組むことは、

医療機器メーカーとしてのテルモの役割であり、責任であると考えています。

お客様の声に耳を傾ける

テルモ・コールセンター

「テルモ・コールセンター」には、一般のお客様、医療機関、代理店の皆様から、1日約1,500件にのぼる電話でのお問い合わせをいただいています。テルモの商品は医療機関で使われるもの、家庭で使われるものなどさまざまですが、一つひとつのお問い合わせにすばやく、的確に回答するため、分野ごとに専門のコミュニケーターが対応しています。

新しく着任したコミュニケーターは2週間から4週間にわたる研修を受けます。その後も日々の受付時間終了後にトレーニングを実施したり、年2回、商品知識力・コミュニケーション力・ホスピタリティ・効率化などの項目ごとにレベルチェックを受けたりと研鑽を積んでいます。

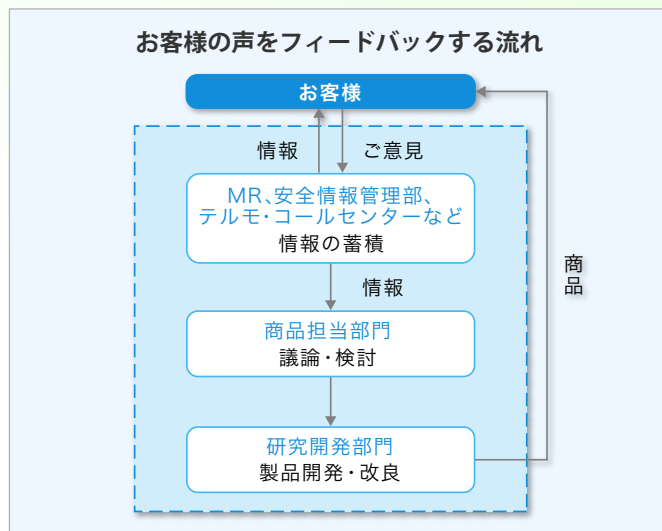
お客様に満足いただけるようコミュニケーションの維持・向上に努めるとともに、在宅医療の患者さんなど緊急性が高い分野のお問い合わせに関しては、24時間対応しています。こうした幅広い取り組みが評価され、2008年に(財)日本電信電話ユーザ協会主催の「企業電話対応コンテスト」で最優秀賞を受賞しました。



専門知識を持つ
コミュニケーターが対応



企業電話対応コンテスト受賞の様子



お客様の声を商品へ活かす

テルモに寄せられた声や得られた商品ニーズは社内へフィードバックし、製品開発における重要な情報として蓄積しています。また、定期的に議論・検討を行いお客様の声を具体的な製品開発に結びつけています。

医療安全に関する情報を蓄積

お客様から寄せられる、商品の品質や安全性・適正使用に関する情報は社内の安全情報管理部に蓄積されています。重要な情報は商品の添付文書に記載するほか、ウェブサイトや業界団体を通じた情報発信や、MR*が医療機関を訪問して状況を説明するケースなど、スピーディかつきめ細かなコミュニケーションが図られています。

また、蓄積された情報は次の製品開発や、医療安全に関する医療機関の研修サポートにも活かされています。

*MR: Medical Representativeの略。医療機関向けの情報担当者。

7.安全・安心な品質への取り組み

品質を守ることは医療にかかわる企業の重大な責務であり、テルモの企業価値を根底で支えています。

お客様により安全に、そして安心してお使いいただくためにテルモでは、商品の品質にサービスの品質を加えた総合品質の向上に、全アソシエイトが取り組んでいます。

国際規格に適合した品質保証体制

1995年、ヨーロッパの医療機器指令に対応するため、規制の厳しい国際規格に適合した品質マネジメントシステムを構築しました。既存の医薬品GMP^{*1}をベースにした高度な品質保証体制に加え、グローバルな要求に適合するシス



工場での厳しい品質管理

テムを融和させたものです。後年、ISO13485^{*2}の認証を取得しています。国際規格や改正薬事法は次々と発行・改定されていますが、その要求を先取りする形で品質マネジメントシステムの継続的な改善に努めています。

^{*1} 医薬品GMP:原料の入庫から製造、出荷までのすべての過程で製品が安全につくられ、品質を保つために定められた規制システム。

^{*2} ISO13485:医療機器の品質保証のための国際標準規格。

安全・安心を追求する品質方針

品質マネジメントシステムの構築と実施、その有効性の維持のため、経営者が自ら品質方針を設定しています。各部門はこの方針に基づいて品質目標を設定し、トップの方針がアソシエイト一人ひとりの目標に落とし込まれていきます。

品質方針

私たちは、医療の現場に安全と安心をお届けするため、

- お客様にとって価値ある製品を追求します。
- 品質システムにおける自らの役割を理解し、実践します。
- 仕事の進め方を常に見直し、改善します。

2004年6月30日 テルモ株式会社
代表取締役 会長 和地 孝
代表取締役 社長 高橋 晃

高品質を守り抜く監査体制

品質を維持・向上させるため、品質マネジメントシステムが適切に遵守・運用されていることを客観的に評価する内部監査を実施しています。内部監査は、トレーニングを積み一定の基準に達したアソシエイトが行います。結果は経営者に報告され、改善指摘を受けて品質マネジメントシステムの継続的な改善を続けます。さらに、薬事法をはじめ欧米各国から全世界に拡大しつつある規制や、取引先企業の個別要求事項への適合を証明するため、年に数回の外部監査を受けています。

海外でも厳しい品質管理を実施

海外工場の役割が増す今、国内で培った品質向上のノウハウを海外アソシエイトに伝える一方、体系的な考え方や標準化といったシステム面の多くを彼らから学んでいます。相互交流を続ける中、国内で独自に発展した評価手法の「初期流動品質確認^{*}」が、海外工場でも「Shoki-Ryudo」として導入され始めました。

^{*} 初期流動品質確認:新製品を量産移行する際に、品質の不具合の有無や製品仕様などを再度確認する品質管理。

8.株主・投資家への責任

テルモは、株主や投資家の方々とのコミュニケーションを通じて「開かれた経営」の実践に努めています。フェアな情報開示で高い透明性を保つとともに、テルモの事業や製品だけでなく、医療を深く理解してもらえるように、さまざまな工夫をしています。良き企業市民として、わかりやすく質の高いコミュニケーションをめざしています。

テルモファンを広げる株主総会

2009年6月に開催した定時株主総会では、昨年度の取り組みをまとめた「TERUMO Activity」を上映しました。売上や利益などのデータ以外に、商品や技術がどのように医療に貢献しているのかについても解説をしました。また、商品の展示コーナーでは、テルモ商品を間近にご覧いただきました。



株主総会での商品展示

個人投資家向けセミナーを開催

経営者やIR担当者が、直接ふれ合う機会の少ない地域で、毎年数回個人投資家向けのセミナーを行っています。2009年には広島・姫路で開催し、多くの方々からテルモに対する期待の声をいただきました。また、2008年には東京証券取引所が主催する「東証IRフェスタ2008」にも参加しました。医療機器を実際に手に取れる商品展示コーナーでは、テルモへの理解を深めてもらうことができました。

投資判断に役立つIR情報の開示

テルモは、自社ウェブサイトにてIR情報を開示しています。個人投資家の皆様の投資判断に役立つような、コンパクトでわかりやすい情報発信をめざしています。

「テルモ四季報」

株価情報や業績などの投資判断に必要な企業情報をはじめ、商品の説明や基礎的なIR用語などを自社でまとめた「テルモ四季報」を、2004年よりウェブサイトに掲載しています。



ウェブサイト「テルモ四季報」(株主の皆様へ)

▶ URL <http://www.terumo.co.jp/ir/shikiho/>

9. 人と企業がともに成長する会社をめざして

1/2

「常に自らの能力を高め、主体的に考えて行動し、テルモの発展に貢献する人」という意味を込めて、テルモでは社員を「アソシエイト」と呼んでいます。

さらに、アソシエイトの集団(チームや課、部)のことを、「プライド」と呼んでいます。

プライドには「誇り」という意味に加えて「ライオンなどの群れ、集団」という意味があります。

「お互いに協力し、より大きな成果を目指す誇りをもった集団」、それがテルモなのです。

アソシエイトは自分を磨き、会社はその能力を最大限に発揮できる場を提供します。

テルモの価値はアソシエイトの価値の総和です。

「頑張る」を応援、仕事を通じて成長

人は、仕事を通じて成長するという考えのもと、テルモでは「新しい仕事にチャレンジする機会」を大切にしています。

ACE公募(社内人材公募)

「自分の仕事は自分でつかむ」「やりたい仕事で能力を最大限に発揮」をキャッチフレーズに、「ACE^{*1}公募」を導入しています。制度がスタートしてから延べ300名の応募があり、約90名の人事異動が実現しました。2008年度に



ACE公募 募集マーク

実施したBRICs^{*2}駐在員候補、新規事業の開発技術者募集にはそれぞれ30名近くの応募があり、それぞれ2名が合格を勝ち取りました。

*1 ACE: Associate, Challenge, Educationの略。アソシエイト一人ひとりがテルモの「エース」になってほしいという思いも込めている。

*2 BRICs: 新興国であるブラジル(Brazil)、ロシア(Russia)、インド(India)、中国(China)の4カ国の頭文字を取った略称。

【2008年度の主な公募内容】

- BRICs 駐在員候補
- 新規事業の開発技術者
- 海外系管理会計スタッフ

クロスローテーション(異分野ローテーション)

異分野で試行錯誤しながら得られた経験や気づき・視野は、アソシエイトを大きく育てるものだと考えています。テルモでは、若手から管理職を対象に、生産から営業、営業から本社部門など、あえて異分野を経験させる「クロスローテーション」を実施しています。また昇格試験でも、「異分野経験」を受験資格の一つとしています。

社内留学

他部門の業務を体験し、視野を広げる「社内留学」制度を導入しています。「人事異動以外にも、他部門を知る機会がほしい」というアソシエイトの声を反映し、制度化したものです。本社や研究部門のアソシエイトが営業現場を体験してお客様の反応を直に感じたり、生産の現場で働くアソシエイトが別の工場へ赴くことで、新たな技術を身につけられるといったメリットがあります。1週間～半年程度の社内留学により、部門間のコミュニケーションを円滑にする効果も生まれています。

また、新しい試みとして他社との交換留学もスタートしました。異なる文化の価値観が混ざり合うことで、新たな気付きやシナジーが生まれる風土をテルモはめざしています。

臨床基礎研修・営業体験

総合医療トレーニング施設「テルモメディカルプラネックス[®]」をアソシエイトのスキルアップにも活用し、MRのための高度な「臨床トレーニング」から、新入社員を対象とした「臨床基礎研修」まで、常に現場の視点・お客様の視点で考える風土を醸成しています。

また、研究職の新入社員には5カ月間の営業実習、スタッフ部門の社員には1週間程度の営業現場体験(営業同行研修)なども行っています。



テルモメディカルプラネックス[®]での新入社員研修

自ら学ぶ風土

人は自ら興味を持ち、学ぶ必要性を感じたとき、最大の学習効果を発揮するという考えから、テルモでは一律に行う研修は、新入社員研修などわずかです。その他は、仕事で成果をあげたアソシエイトが自らの意思や会社の推薦で参加する「立候補・選抜」スタイルをとっています。

例えば、次世代の経営人材育成を目的とした「LEO*セミナー」では、20代後半から30代後半までの中堅層から毎年約30名を、業績、論文、面接などによって選抜します（応募者は約100名）。選抜されたメン

バーは、約4ヶ月の期間、仕事と研修課題を両立させながら、テルモの経営課題について真剣に議論し、研修終了時には経営陣に直に提言します。その中には、後に本格的な会社のプロジェクトとしてスタートしたものもあります。

また、このセミナーの卒業生は、さらに幅を広げるため、異分野ローテーションを行うことを原則としており、すでに200名以上の卒業生がさまざまな部署で活躍しています。

* LEO: Leader Executive Organizationの略。ライオン(経営者)に成長するポテンシャルのある「レオ」という意味も込めている。



経営陣の前で提案を発表



グループで熱い議論

現場の底力に光をあてる

現場の誇り賞

会社を支えているのは高い業績結果を出すアソシエイトだけではなく、日ごろから地道な努力を続けるアソシエイトの貢献も非常に大きいと考えます。そこで、日々の着実な努力や功績で現場を支えている“誇り高きプロ”を称える「現場の誇り賞」を創設しました。これまで、生産設備のメンテナンスを行うアソシエイトや、物流を滞りなく行うアソシエイトなどが受賞してきました。現場の推薦を受けた候補者の中から5～6名が毎年選出され、9月の創立記念日に表彰式を開催しています。



2008年度「現場の誇り賞」受賞者

10. 地域社会への貢献と交流 1/2

医療従事者や患者さんへ、優れた商品やサービスを提供して医療に貢献するだけでなく、事業活動に関連する情報提供や災害支援など、地域社会への貢献にも重点的に取り組んでいます。社会と共生する良き企業市民をめざし、役割を果たせるよう、これからも努めていきます。

病気の予防に役立つ情報を提供

健康情報番組「カラダのキモチ」

2006年より、テレビの健康情報番組「カラダのキモチ」を提供しています。からだの症状に応じた予防・改善法や簡単なエクササイズなど、身近な生活上のテーマを取り上げ、健康な毎日を送るためのヒントをお届けしています。また、「テルモ健康天気予報」も番組内で紹介しています。

週刊! 健康カレンダー「カラダのキモチ」

毎週日曜日 朝7:00~7:30 CBC/TBS系列 全国28局ネット放送

全国各地の「テルモ健康天気予報」

2004年より、その日の天気や気温が日々の健康状態や疾病に与える影響を予報する「テルモ健康天気予報」をテレビ、ラジオ、ウェブサイトで紹介しています。関節痛の症状の出やすさや、紫外線の強弱、天気と血圧との関係も予報しています。



ウェブサイト「テルモ健康天気予報」

▶ URL <http://kenkotenki.jp/>

生活習慣病予防セミナーを開催

生活習慣病を予防するには、日々の自己管理が大切です。テルモでは、ウェブサイトやパンフレットなどを通じて健康に関する情報を発信するほか、2005年度からは一般の方々を対象とした「生活習慣病予防セミナー」を開催し、延べ5,500名の方が参加されました。



一般の方々を対象にしたセミナーが好評

ウェブサイト「生活習慣病予防セミナー」

▶ URL <http://www.terumo.co.jp/healthcare/seminar/index.html>

新健康カレッジを開催

聖路加看護大学と共同で、市民向けの健康支援セミナー「新健康カレッジ」を2008年より開催しています。市民のみならずが主体となって自らの健康をつくり育てる社会の実現を目指し、生活習慣病予防などをテーマにさまざまなセミナーを実施しています。



新健康カレッジを聖路加看護大学にて開催

ウェブサイト「新健康カレッジ」

▶ URL <http://www.terumo.co.jp/healthcare/seminar2009/seminar.html>

医療の発展への貢献

医療の発展を願った基金や助成金のほか、地域住民や地域社会の理解を深める活動を進めています。

テルモ科学技術振興財団

財団法人テルモ科学技術振興財団は1987年4月に設立され、科学技術に関する研究の助成と振興を図り、これまで422件の研究助成、301件の国際交流助成を行ってきました。2008年度からは新たに、国際交流助成として3事業（アジア地域の研究者への助成、海外開催の学会等の共同主催者支援助成、小規模研究会等への助成）が追加されています。また、2009年秋に中高生向けの生命科学ウェブサイトを開設しました。

ウェブサイト「テルモ科学技術振興財団」

▶ URL <http://www.terumozaidan.or.jp>

10. 地域社会への貢献と交流 ^{2/2}

中国の医療の質向上をめざす「テルモ基金」

2007年、中国浙江省にある杭州工場（泰尔茂医療産品（杭州）有限公司）の操業10周年を機に、少しでも多くの人々が医療の恩恵を受けられるようにと浙江大学に「テルモ基金」を創設しました。西洋と東洋の医学を融合した新しい医療の創造をめざす研究への助成を行うほか、優秀な学生を対象に奨学育成金を寄贈し、中国の医療の質向上に貢献します。

「テルモ基金」概要

基金名：泰尔茂基金
基金内容：「泰尔茂研究助成基金」と「泰尔茂奨学金」
基金総額：年間50万円×3年間＝150万円
運営期間：2007～2009年

地域社会への貢献

ホスピスへクリスマスの贈りもの

テルモ湘南センターでは、クリスマスの約1週間前からアソシエイトが自主的にチームを組んで同センターの外壁にイルミネーションの飾りつけを行い、クリスマス（12月25日）には花火を打ち上げています。この企画は同センターの向かいにあるホスピスに入院されている患者さんやそのご家族、地域住民の方々にクリスマスを楽しんでいただきたいとの思いから、1997年より毎年実施しています。



湘南センターの外壁を利用したイルミネーションと花火

テルモ体温研究所の公開授業

テルモ体温研究所*では、体温と身体の関係や知識を広めていくため公開授業を実施しています。2009年1月、横浜市立宮谷小学校の6年生38名を対象に、体温と生活リズムの関係についての授業を行いました。実際に体温を測定してもらい、体温には1日の中でもリズムがあることや、食事が体温に影響することなどを実際に理解してもらう機会となりました。



子どもたち自身が体温の変化を調べ、発表を行った公開授業

ウェブサイト「テルモ体温研究所」

▶ URL <http://www.terumo-taion.jp/>

*テルモ体温研究所：体温から健康を考え、体温情報の提供や新しい健康生活を提案するテルモの研究所。

「テルモ富士山森づくり」を推進

テルモは静岡県富士宮市に2つの工場を有し、富士山麓から湧き出る地下水を利用して医療機器や医薬品などの生産をしています。台風によって倒壊の被害を受けた富士山の森林を、郷土樹種によって、災害に強く地下水の源となる自然林に再生する活動として、「テルモ富士山森づくり」を、2003年からNPO法人「富士山自然の森づくり」との共催で行っています。2008年度からは、これまでの苗木の成長を助けるための下草刈りから、鹿などの食害被害を防ぐために木の周りに麻布を巻くなど、本来の森を再生するための活動を新たに開始しました。森づくりには、約70名のアソシエイトとその家族がボランティアで参加しました。



社員と家族が参加して森づくりを実施

各地域での活動

テルモでは、各地域で身近な社会貢献の一環として次のような活動を実施しています。地域の活動を通じた社会への貢献にも継続して取り組んでいます。

- ・多摩川河川敷のゴミ拾い活動（毎年春と秋に実施）
- ・神奈川県二宮町海岸清掃活動（毎年夏に実施）
- ・構外清掃、ゴミ拾い活動（工場、支店、本社にて定期的に実施）



清掃活動の様子（左：多摩川、右：二宮町海岸）

エコキャップの取り組み

テルモでは、NPO法人エコキャップ推進協会で実施しているエコキャップ運動に参加しています。キャップを分別し、キャップの再資源化とその売却益による発展途上国の子どもへワクチンを贈る運動につなげています。



社内での取り組みの様子

11.環境にやさしい事業活動をめざして 1/2

「人にやさしい医療」と「環境にやさしい医療」の調和をめざすテルモは、環境基本方針や環境マネジメントシステムを整備し、地球環境との共生に積極的に取り組んでいます。これからも医療の安全と環境の調和を追求し、「人にも環境にもやさしい医療」を実現していきます。

地球環境を守ることが、テルモの事業活動の前提です



テルモの環境ビジョン

人にやさしく、環境にもやさしく。
ヒューマン×エコロジー発想で
医療の新しい価値を創ります。

環境基本方針で環境保全の意識を共有

「医療を通じて社会に貢献する」という企業理念に基づき、1997年に「環境推進室」を設置し、1999年に「環境基本方針」を制定しました。その方針のもと、医療分野のリーディング企業として地球環境の保全に取り組んでいます。創立85周年にあたる2006年にテルモの考え方や志をまとめた「テルモのこころ」でも、「地球環境を守ることがテルモの事業活動の前提です」と改めて宣言しています。

環境基本方針

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。

- 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
- 各国の環境保全に関する法律、条例、協定等を遵守します。
- 環境保全に関する推進体制を設け、推進・監査に努めます。
- 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。
- 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。

制定 1999年12月

11. 環境にやさしい事業活動をめざして 2/2

環境マネジメントシステムを整備

ISO14001*1の本質であるPDCAサイクル*2に焦点をあてた、効率的で実効性のある環境マネジメントシステムを整備し、環境パフォーマンスの向上に取り組んでいます。環境管理の最高決定機関である「環境委員会」は、全社における環境保全の施策や目標を設定し、活動状況の把握などを半期ごとに行っています。また、「環境監査委員会」は、各事業所に対して内部監査を行い、システムの有効性や運営状況を確認しています。その活動内容は毎年公表し、透明性の高い経営・組織体制の維持に努めています。

*1 ISO14001:組織活動や製品、サービスにおける環境負荷の低減などを実施する環境マネジメントシステムの構築に要求される国際的な標準規格。

*2 PDCAサイクル:Plan(計画)、Do(実行)、Check(評価)、Act(改善)の4つのプロセスを反復させ、継続的な業務改善を図るマネジメントサイクル。

*3 2008年度よりME(医療用電子機器)製品環境部会を製品環境部会に統合しました。製品環境部会では、ME製品だけでなく全ての製品について環境に関わる検討をしています。



アソシエイト向け環境研修を実施

新入社員を対象に環境研修を年1回実施し、環境基本方針やテルモの一員として行うべき環境活動への理解を深めています。また、2008年度はMR(医薬情報担当者)を対象に



新入社員研修の様子

日頃の営業活動の中で「環境」について意識すべき事柄や関係する環境法令についての研修を行いました。

社内の環境保全活動を表彰

1999年度に、環境保全に著しい成果をあげた施策や活動を表彰する社内表彰制度を設立しました。2003年度からはテルモグループ全体の制度となりました。

表彰年度	2008年度
表彰部門	甲府東工場生産部
件名	生産設備における省エネルギー活動の取り組み

商品アイデア提案制度「Think-!」でECOアイデアを募集

アソシエイトが商品やビジネスモデルなどのアイデアを社内で提案できる「Think-!」(シンク-アイ)制度を、1999年より導入しています。2008年度は、エコを考えることをテーマに「商品の軽量化・廃棄物削減」や「包装形態の見直し」など環境アイデアを募集した「Think-! ECO」を実施しました。多数の提案の中から3件を優秀賞として表彰しました。

環境意識を高める富士宮工場掲示板

富士宮工場では、2007年度から「環境掲示板」を設置し、月1回更新しています。エネルギー消費量の推移や廃棄物の排出状況など、工場全体の環境負荷情報や地球温暖化の仕組み、省



富士宮工場の環境掲示板

エネ活動などの地球環境保全活動に役立つ情報をグラフやイラストを用いて紹介しています。全員参加の環境活動を推進するうえで、アソシエイトの環境意識の醸成に役立っています。

12.環境に配慮した商品 ^{1/2}

テルモでは、安全に配慮した設計と、環境への負荷を低減する製品開発に努めてきました。医療従事者の方や患者さん、そして地球環境にもやさしい製品の開発に取り組み、これからも社会のニーズに応える努力を続けていきます。

Human × Eco 開発指針の導入

「人にやさしく、環境にもやさしく」という環境ビジョンをもとに、“人にやさしい”を意味する「Human」と、“環境にやさしい”という「Eco」の2つの軸による「Human × Eco開発指針」を策定し、2009年度下期からの運用にむけて取り組んでいます。

「Human」の軸は「もっとやさしく(安全と安心の提供)」と「もっと前へ(新しい医療価値の創造)」を原則として、医療事故や感染を防ぐ工夫、患者さんの苦痛軽減や使用者の満足度向上など、品質やユーザビリティを高めるイノベーションの視点を意味しています。また、「Eco」の軸は、「もっときれいに(環境負荷の低減)」と「もっと少なく(資源効率の向上)」を原則とし、有害物質を出さずに、省資源/省エネ/省スペース/生産性向上など資源を無駄なく効率的に使うための指針として構成しています。

一見、「Human」と「Eco」は別の話のようですが、医療事故や感染が起こると、患者さんの苦痛を伴うだけでなく、それにより本来必要のなかった治療が行われることとなり、数々の医療機器や医薬品が使われることとなります。つまり、「人にやさしい=Human」の発想は、無駄な資源を使わなくてすむ「環境にやさしい=Eco」にもつながっています。



有害物質対策

脱水銀の先駆けとして

1983年に、国産初の予測式電子体温計を発売しました。翌年、環境面に配慮して水銀体温計の生産をいち早く終了しました。その後も水銀を使わない電子血圧計を発売するなど、さらなる脱水銀化に努めています。



電子体温計



電子血圧計



輸液セット



輸液剤バッグ



人工心肺回路

脱塩ビとDEHP可塑剤フリーを推進

焼却時に有害ガスが発生するとされる塩化ビニル(PVC)や毒性の影響が指摘されている可塑剤(DEHP)を使わない商品を供給(代替が可能な場合のみ)しており、包装においても不使用を進めています。

省電力

消費電力を低減

長時間稼動する機器などを省エネ化。例えば、新しいコンパクトタイプの酸素濃縮器では酸素濃縮プロセスの改良や真空再生PSA方式*の採用により業界最小クラスの消費電力を実現しています。

*真空再生PSA方式：陰圧をかけて真空状態にすることにより、効率よく酸素を取り出す方式。

酸素発生時(2L/分)の消費電力

02年	160W	従来機
07年	90W	コンパクトタイプ



酸素濃縮器

12.環境に配慮した商品 ^{2/2}

省資源 / ゴミ削減

柔軟性・携帯性

～世界100カ国に広がる血液バッグ

輸血の安全性向上を目指し、1969年国産初の血液バッグを販売。採血チューブと容器を一体化したプラスチック製のバッグは、ガラスよりも柔軟性と携帯性に優れ輸送時のコストが減り、廃棄容量も削減できます。



血液バッグ

幅広いタイプの治療に対応

～PTCA用バルーンカテーテル*

素材やバルーンのたたみ方などを改良し、幅広いタイプの治療に対応できるPTCA用バルーンカテーテルを開発。一人の患者さんに少ない本数で治療することが可能となり、省資源化に貢献しています。

* PTCA用バルーンカテーテル:カテーテルの先端に装備したバルーン(風船)を膨らませて血管を押し広げ、狭まった血液の通路を拡張するために使用する医療機器。



PTCA用バルーンカテーテル

軽量・小型化 ～できることから実践

シリンジの容量・機能性はそのままに、小型・軽量化。廃棄時の重量で-25%を実現しています。また、小型化することで輸送時のコスト/ゴミの排出を削減(1998年当時)。さらに、在宅医療で使う腹膜透析液バッグでは、家庭での廃棄を考慮して40%の軽量化を実現しています。



シリンジ



腹膜透析液

パッケージ化と廃棄時容量削減

～資材と管理工数の削減と廃棄時のかさを半分に

手術に必要な商品一式をパッケージ化したソリューションパック。包装資材の重複や管理の無駄をなくしました。また、常にパッケージの方法や形状などを工夫、トレイの形状変更で廃棄時のかさを1/2にするなど、さらなる廃棄重量・容量の削減を実現しています。



開封後

一体化～複数の薬剤をワンバッグに

使用前に混注が必要な輸液剤をワンバッグ化。複数のものを一体化することで、包装や混注時に使用するバイアル瓶・注射器などのゴミを削減できました。



輸液バッグ

一体化～プレフィルドシリンジ

吸引・溶解などの作業が必要なアンブルやバイアルに対して、あらかじめシリンジに薬剤を充填したプレフィルドシリンジ。プラスチック製なのでガラスに比べ重量・容積面など、廃棄性にもすぐれています。



プレフィルドシリンジ製剤

一体化～動脈フィルター一体型人工肺

人工肺と動脈フィルターを一体化したことで、血液回路の部品点数および原材料を削減しました。



人工肺

13.地球温暖化防止のために^{1/2}

地球環境を守ることがテルモの事業活動の前提です。

二酸化炭素排出量の削減をさらに推進するため、2008年度より削減目標を見直しました。

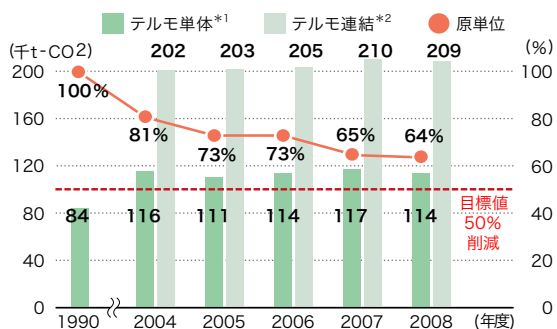
また、事業所での省エネルギー活動に加えて環境省が主催する「チーム・マイナス6%」への参加や全員参加型のエコ活動を行い、地球温暖化防止にむけて全力で取り組んでいます。

二酸化炭素排出量削減目標

2012年度までに、二酸化炭素排出量を製品売上高原単位で1990年度比50%削減

*テルモ単体(国内外営業拠点を除く)

二酸化炭素排出量と製品売上高原単価の推移



*電力による二酸化炭素排出量は、東京電力公表排出係数を用いて算出しています。但し、1990年度を除く年度については、柏崎刈羽原子力発電所稼働停止に伴う影響のない2007年度の係数を用いて算出しています。

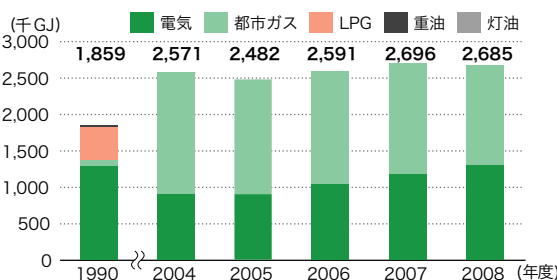
*1 国内外営業拠点を除く

*2 国内外営業拠点、海外マーケティング拠点、マイクロベンション社を除く

エネルギーを二酸化炭素排出量の少ない電力へ転換

2008年度より二酸化炭素排出量の削減目標を見直し、製品売上高あたりの二酸化炭素排出量を1990年度比25%削減から、50%削減とより高い目標を掲げて活動を開始しました。天然ガスコージェネレーション設備の稼働停止、高効率ターボ冷凍機の通年運転など「ガス」から二酸化炭素排出量の少ない「電力」への燃料転換を推進するとともに、蒸気トラップの漏れ防止対策などのきめ細かな省エネ活動にも取り組みました。この結果、2008年度の二酸化炭素排出量原単位は、1990年度比64%と2年連続で低減することができました。また、事業の成長に伴い増加傾向にあった二酸化炭素総排出量においても、前年度よりも低く抑えることができました。

エネルギー使用量とエネルギー源の内訳推移



*「特定排出者の事業活動に伴う温室効果ガスの排出量の算定に関する省令」(平成18年3月経済産業省、環境省令第3号)に基づいた換算係数を用いて、二酸化炭素排出量、発熱量を算出しています。

富士宮工場～高効率冷凍機導入

2008年度末、富士宮工場に高効率電気式冷凍機を導入しました。高負荷対応のターボ式と低負荷対応のインバーターチラー式による冷凍機システムを組み合わせ、省エネ制御により高い総合効率を達成。年間5000tの二酸化炭素排出削減を見込んでいます。



富士宮工場の設備

(左：高効率ターボ冷凍機写真、右：インバーターチラー冷凍機写真)



富士宮工場～「エネルギー管理優良工場 関東経済産業局長賞」を受賞

これまでの地道な省エネルギー活動が、経済産業省関東経済産業局から評価された結果、2008年度「エネルギー管理優良工場関東経済産業局長賞」を受賞しました。富士宮工場の主な取り組みは、以下のとおりです。



表彰状授与の様子

- ① 休日空調機稼働のエネルギー最少化
- ② 空調機送風インバーター制御化
- ③ エアコンプレッサー運転効率向上
- ④ 生産用冷却水ポンプの負荷適正制御
- ⑤ 低圧コンデンサ導入による力率改善

このような取り組みは、社内の事業所間でも共有し実施しています。

Staff Comment

甲府工場～生産設備における省エネルギー活動の取り組み
甲府東工場生産部 山口 晴久



甲府東工場では、これまでのエネルギー供給部門である保全課中心の省エネ活動に加えて、環境推進委員会を中心に生産設備における省エネ活動を実施。各課で担当者、モデル機を設定して省エネ施策の効果を確認しながら広げてゆく活動を工場全体で展開しました。その結果、年間142kL(原油換算)の省エネを実現。こうした工場一丸となった取り組みが評価され、社内の環境表彰を受賞しました。今後も工夫を重ねながら全員参加で、省エネ活動に取り組んでいきます。

13.地球温暖化防止のために②

物流の環境負荷削減の取り組み

商品を輸送する際に使用されるエネルギーの削減は、地球温暖化防止の重要なテーマです。

テルモでは、輸送効率の高い委託輸送や海上輸送などのモーダルシフトによるエネルギー使用量削減、そして物流拠点の統廃合など、物流を効率的にする取り組みを行っています。2006年度から物流環境負荷データの把握を開始し、環境負荷削減を進めるためにトラック輸送から海上輸送への切り替えや配送車両の積載効率向上など、荷主として効率的な物流インフラ整備に努め、排出削減に取り組んでいます。

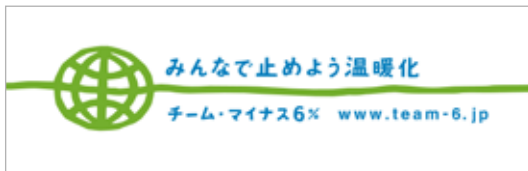
モーダルシフト*の推進

テルモは、富士宮工場から福岡倉庫の幹線輸送において、海上輸送へのモーダルシフトを進め、2008年度海上輸送率91%（06年度海上輸送率36%）にしました。今後も引き続きモーダルシフトを推進していきます。

*モーダルシフト：幹線貨物輸送を、大量輸送ができる海運や鉄道輸送にシフトすること。

チーム・マイナス6%に参加

テルモは2006年より環境省が主催する「チーム・マイナス6%」に参加し、地球温暖化防止に向けた取り組みを推進しています。



アソシエイトが自主的に取り組む「ECOチャレンジ」

アソシエイトとその家族が、オフィスや家庭でエコ活動に挑戦する「ECOチャレンジ」キャンペーンを毎年夏の期間に実施しています。2008年度は2,069名が参加し、身近なエコに取り組みました。



また、参加者の取り組みをポイント化し、ポイントに応じて国際協力NGO・オイスカの「子供の森」計画に寄付しています。寄付金は海外の子どもたちの環境教育や苗木を植えて育てていく森づくり活動のために使用されます。

営業車両でエコドライブに挑戦

「エコドライブ10のススメ」*をもとに全国の支店で営業車のエコドライブを推進しています。2008年度は社内でエコドライブコンテストを行いました。運転方法の見直しや公共交通機関を利用した営業活動へのチャレンジ（東京23区）、低燃費車（ハイブリッド車を含む）の導入を進めた結果、ガソリン使用による二酸化炭素排出量を前年度と比較して約383t削減しました。



*エコドライブ10のススメ：地球温暖化防止のための国民的プロジェクト「チーム・マイナス6%」が提唱する、地球にやさしい運転術。

東京第三支店で営業車を廃止

2009年4月に東京第三支店を渋谷区から文京区へ移転しました。東京都23区内の大学病院をはじめとした急性期病院を中心に担当する東京第三支店では、移転を機に環境へ配慮した企業活動の一環として、日常の営業活動において営業車を使用せず公共交通機関を利用する取り組みをはじめました。

14. 資源の有効利用をめざして 1/2

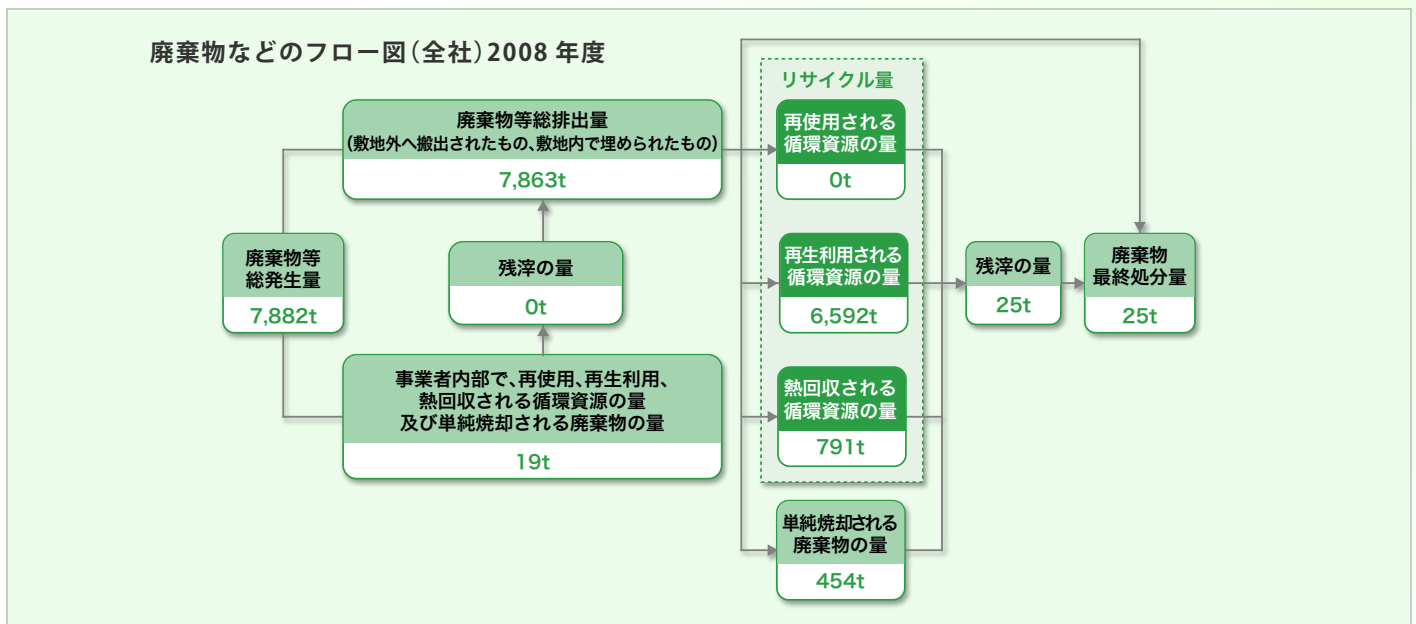
テルモの事業活動は、地球の限りある資源を活用することで成り立っています。すべての事業活動における資源のインプット、アウトプットの把握・改善を通し、全員参加型の活動で廃棄物の削減やリサイクルの向上に取り組んでいます。テルモはこれからも、環境に対する負荷を限りなく小さくするための努力を継続していきます。

廃棄物の最終処分量削減に向けて

工場や研究開発、オフィスでの事業活動では、さまざまな廃棄物が発生します。テルモは、「営業を除く国内事業所の廃棄物最終処分量（埋立量）を廃棄物総排出量の1%未満にする」というゼロ・エミッションの目標を掲げ、分別廃棄の徹底や廃棄方法・廃棄ルールを工夫しています。2008年度の廃棄物最終処分量は廃棄物総排出量の0.3%となり、5年連続でゼロ・エミッションを達成しました。

リサイクルの促進に向けた取り組み

環境専門部会の事業廃棄物部会を通して事業所間で情報を共有し、アソシエイト全員がリサイクルに努めています。事業の特性上、製品の安全性の観点からリユースは難しい状況にありますが、床タイルなどの他のプラスチック製品や、RPF（固形燃料）、有機肥料などにリサイクルしています。2008年度のリサイクル率は94%に達しています。



廃プラスチックを社内で油化リサイクルし、廃棄物の排出量を削減

注射器などの製造工程で出る廃プラスチックを熱分解して油にする実験設備を甲府工場に設置し、熱分解油をエネルギー源として活用するための研究を開始しました。廃プラスチックを外部に処理委託せず、工場内でリサイクルすることにより、

- (1) 資源の有効利用
- (2) 産業廃棄物処理外部委託リスクの軽減
- (3) 廃棄物輸送をする際の二酸化炭素排出量の削減

をめざします。

熱分解油の状態を制御して、より有効な利用を図るため、さらなる研究を進めています。



油化装置と採取した油

14. 資源の有効利用をめざして ②

小型充電式電池のリサイクルに対する取り組み

資源有効利用促進法に基づき、継続して小形充電式電池のリサイクルを実施しています。テルモの商品で発生した使用済み小型充電式電池は、小型充電式電池のリサイクルを推進している一般社団法人JBRCにより回収・リサイクルされています。また商品廃棄の際に分別しやすいようにリサイクルマークを表示するなどの工夫をしています。小型シール鉛蓄電池についても、メンテナンスによる電池交換の際に回収・リサイクルをしています。



2008年度回収・リサイクル実績 (期間:2008年4月～2009年3月)

(単位:kg)

ニカド電池	6,470
ニッケル水素電池	275
リチウムイオン電池	27
小型シール鉛蓄電池	386

廃棄物処理委託先の監査

テルモから排出した汚泥やプラスチック類の廃棄物が、最後まで適正に処理されているかを確認するため、チェックリストを作成して計画的に廃棄物の収集運搬委託先・処理委託先を監査しています。2008年度は38カ所の委託先について監査を行いました。

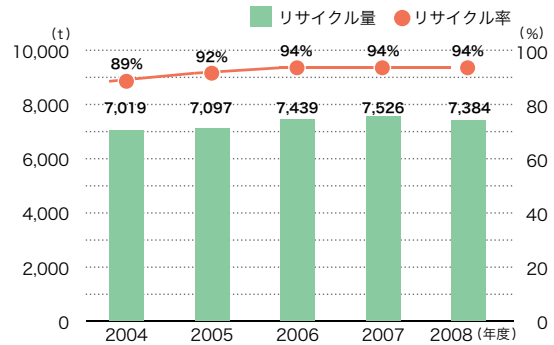


廃棄物処理業者の監査

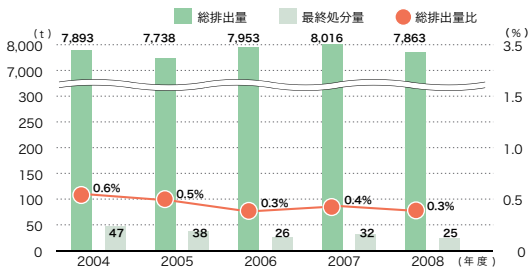
廃棄物最終処分量削減目標

営業を除く国内事業所の廃棄物最終処分量を、廃棄物総排出量比1%未満にする＝ゼロ・エミッション

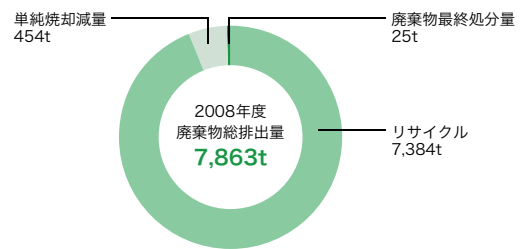
リサイクル量とリサイクル率の推移



廃棄物最終処分量の排出量推移



廃棄物など総排出量(国内)と処理、処分の内訳



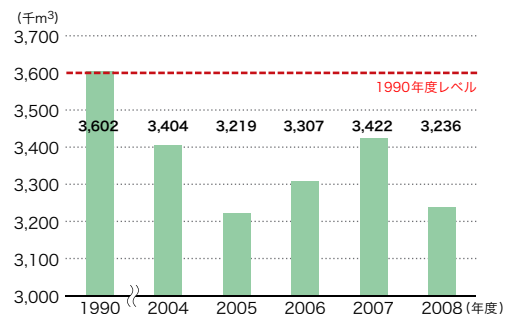
水資源の有効利用

テルモでは、水資源有効利用のために冷却水の循環利用、水資源使用の最適化を行っています。2008年度の水使用量は、生産工程の見直しによって3,236千m³で、前年度に比べて5%削減しました。今後も引き続き生産量の増加を見込んでいますが水資源利用量が1990年度レベルを越えないよう維持していきます。

水資源利用上限目標

水資源利用量を1990年度レベル以下に維持

水資源利用量の推移 [単位:千m³]



15.化学物質管理・グリーン購入の推進 1/3

テルモでは、「自主的な目標を設定し、環境保全活動に努めます」と環境基本方針で定めています。厳しい自主管理目標に基づいた化学物質の把握・管理や、グリーン購入の推進など、さまざまな角度から環境負荷低減に努めることで、これからも環境にやさしい企業をめざします。

化学物質管理を徹底させるために

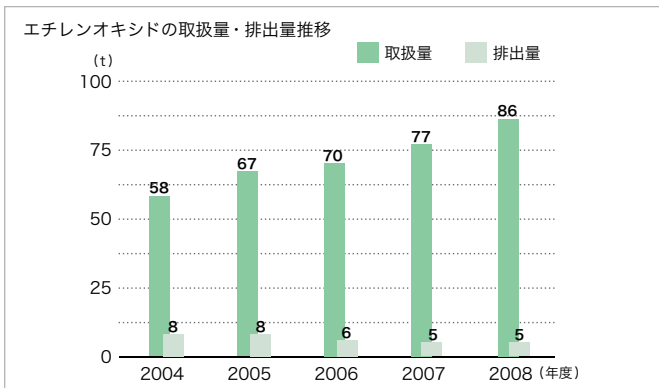
エチレンオキシド排出削減に向けて

エチレンオキシドは医療機器の滅菌に広く使用されています。排気口の濃度管理だけでなく、製品倉庫など排気口以外からの排出も含めた管理を行うため、自主管理濃度*を設けて、事業所敷地境界においてこの濃度を下回るよう管理を行っています。2008年度のエチレンオキシドの取扱量は増加しましたが、排ガス処理装置の増設により排出量は取扱量の増加に比べ低く抑えることができました。今後も、微量排出の要因となる製品吸着量や詳細状況の把握など高精度の検証を行っていきます。

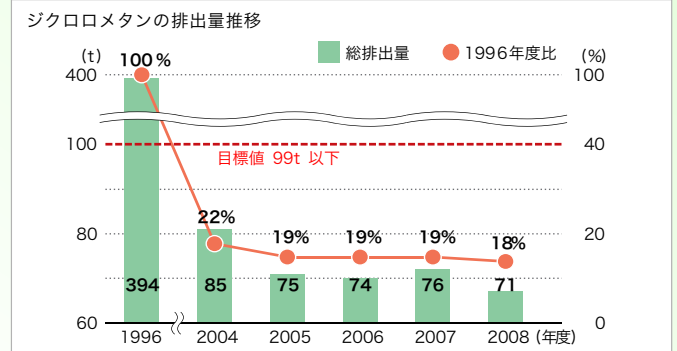
* 自主管理濃度：参考資料『化学物質の環境リスク評価』第2巻(環境省)

愛鷹工場でエチレンオキシド排ガス処理設備増設

2008年度は、愛鷹工場に低濃度の排ガスまで無害化できる触媒酸化処理装置の増設を行いました。これは、エチレンオキシドの取扱量の増加に伴うもので、2006年度から稼働している既存装置と合わせ、さらなる排出削減と取扱工程の作業環境改善を目指します。テルモではエチレンオキシド滅菌を使用している全事業所に排ガス無害化処理設備を導入し稼働しています。触媒酸化処理装置はすでに富士宮工場、研究開発においても稼働中です。また、エチレンオキシド滅菌の代替も進めています。



化学物質排出削減目標 ジクロロメタンの排出量を99t以下



PRTR*対象物質及び自主管理物質

(単位:t)

化学物質名	量(t)	富士宮工場	愛鷹工場	甲府工場	研究開発	合計
エチレンオキシド(EOG)	取扱量	15.5	50.5	19.5	0.0	85.5
	排出量	0.9	2.5	1.8	0.0	5.2
	移動量	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ジクロロメタン	取扱量	0.0	4.5	152.2	0.0	156.7
	排出量	0.0	0.9	69.7	0.0	70.6
	移動量	0.0	3.6	0.0	0.0	3.6
HCFC-141b	取扱量	31.7	0.0	14.1	0.0	45.8
	排出量	31.7	0.0	12.1	0.0	43.8
	移動量	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
HCFC-225	取扱量	3.0	15.4	1.9	0.0	20.3
	排出量	3.0	14.3	0.6	0.0	17.9
	移動量	0.0	1.0	0.0	0.0	1.0
フタル酸ジ(2-エチルヘキシル)(DEHP)	取扱量	669.4	6.7	175.2	0.0	851.3
	排出量	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	移動量	0.0	0.0	8.4	0.0	8.4
トルエン	取扱量	0.0	0.0	3.1	5.0	8.1
	排出量	0.0	0.0	0.5	0.0	0.5
	移動量	0.0	0.0	2.6	2.4	5.0
フッ化水素	取扱量	0.0	8.6	0.0	0.0	8.6
	排出量	0.0	1.3	0.0	0.0	1.3
	移動量	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ジクロロエタン	取扱量	0.0	2.8	0.0	0.0	2.8
	排出量	0.0	2.5	0.0	0.0	2.5
	移動量	0.0	0.3	0.0	0.0	0.3
ベンゼン	取扱量	0.0	0.0	15.5	0.0	15.5
	排出量	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	移動量	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
テトラヒドロフラン THF (自主管理物質)	取扱量	7.6	18.4	1.1	0.0	27.1
	排出量	5.8	13.0	0.9	0.0	19.7
	移動量	1.8	5.5	0.2	0.0	7.5

* PRTR: Pollutant Release and Transfer Register (化学物質排出移動量届出制度)の略。

■ アジピン酸ジ(2-エチルヘキシル)(DEHA)は、代替推進により取り扱いを中止しました。

■ HCFC-141bの代替を進めています。そのためオゾン層破壊係数の低いHCFC-225の取扱量が若干増加しました。

■ ジクロロエタンの取扱量が増加し、PRTRの対象となったため今年度追加しました。

■ 燃料として使用している都市ガス中にベンゼンの含有が確認されたため今年度追加しました。

15. 化学物質管理・グリーン購入の推進 2/3

PCBの適正な処分にに向けて

「ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」、「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」に従って、PCB*を使用したトランス、蛍光灯安定器などは全て取り外しました。速やかに適正な処分ができるよう、日本環境安全事業(株)豊田事業所への早期登録も完了しています。

また、(社)日本電気工業会の調査で、PCB微量混入が否定できないとされた製造期間などに該当する機器については調査・区分を行い、密閉構造などにより含有分析できないものを除いて、分析(メーカー保証を含む)も完了しております。尚、密閉構造などにより含有分析できない機器については、使用終了後に分析を行う予定です。

* PCB: polychlorinated biphenylの略。ポリ塩化ビフェニル。

微量PCB混入が否定できない重電機器

PCB含有機器保管台数

保管事業所	蛍光灯安定器	コンデンサー	リアクトル	トランス
富士宮工場	459	23	0	0
愛鷹工場	419	17	2	3

製造期間区分	保有台数
B期間	8
C期間	221
D期間	152

B: 1953年～1972年
PCBと非PCB並行生産期間)
C: 1973年～1989年
(非PCBと再生PCB並行生産期間)
D: 1990年～2005年
(非PCB使用生産期間)

グリーン調達

グリーン適合性保証体制の構築に向けて

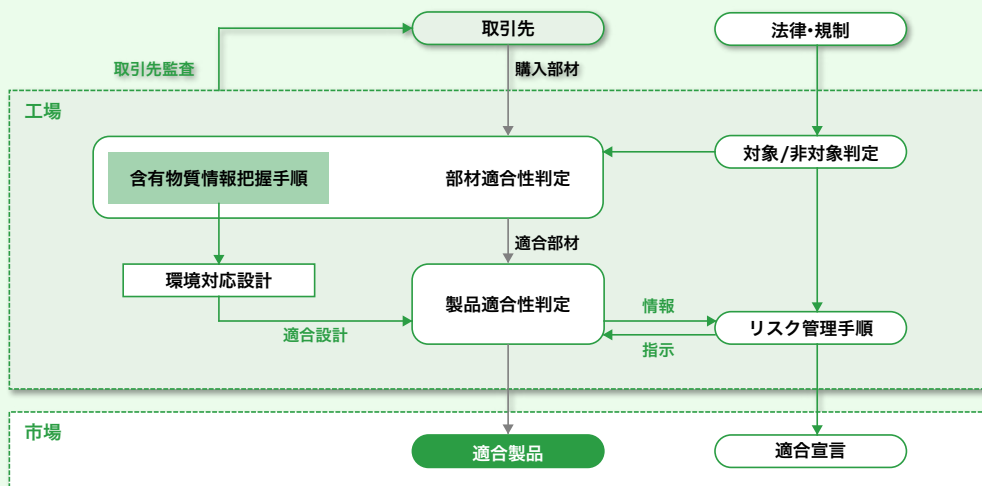
欧州の環境規制(RoHS/WEEE)をはじめ、中国や日本国内でも法律による電気電子機器への有害物質の使用制限(あるいは表示義務)が施行されています。一方、まだEU RoHS対象となっていない医療機器について、これらの規制に適合するための保証体制(適合性保証体制)を築くことは、環境対応上の重要なミッションになっています。

適合性保証の基本方針は、「有害物質を工場に入れない、工場から出さない」であり、考え方は従来の医療機器の品質保証と大きな違いはありません。しかし、従来にはなかった管理要素を扱わなければならないため、新たに管理手順を追加規定する必要がありました。そこで、以下の5項目の追加管理手順を加え、このうち主要なものは既に設定しました。

- ① 対象品/非対象品の判定手順
- ② 購入部材及び出荷製品の適合性の判定手順(購入部材に関しては、判定フローと判定基準を作成。一部実施)
- ③ 購入部材の含有物質情報把握の手順(含有物質調査の手順書を制定し、定期調査を2007年度より開始)
- ④ 製品の環境対応設計の実施手順(含有物質調査結果をデータベースで提供、適合性の教育実施)
- ⑤ リスク管理の手順(リスク分析/改善指示/自己宣言可否判定)

今後、これらの手順を現行の品質マネジメントシステムに順次統合することで、適合性保証体制全体を構築していきます。

グリーン適合性保証のフロー図



15. 化学物質管理・グリーン購入の推進 3/3

グリーン購入の実施

製造工程やオフィスでの事務用品、その他の備品に関するガイドラインを設定した上で、グリーン購入を実施しています。今後もグリーン購入を継続し、環境保全への取り組みを強化していきます。

2008年度 グリーン購入実績(単位 数量:千個、金額:千円)

区分	データ	エコマーク品内訳			グリーン購入法 適合品内訳		グリーンマーク品 内訳	
		全体	数量	割合	数量	割合	数量	割合
本社・営業拠点合計	購入数量	12	5	45%	7	56%	3	22%
	合計金額	7,657	6,616	86%	7,146	93%	3,046	40%
工場合計	購入数量	39	19	49%	23	59%	5	13%
	合計金額	18,217	9,341	51%	10,406	57%	3,313	18%

* 再生紙の古紙配合率偽装により、グリーン購入の規準の見直しが検討されていますが、上記実績は現行のエコマーク、グリーンマークの表示に基づいて算出しています。

低排出ガス車

テルモでは、2009年3月末現在で738台の社有車を所有しています。そのうち722台が3つ星以上の低排出ガス車です。総台数に占める3つ星以上の低排出ガス車の導入率は98%です。

低排出ガス社所有台数

区分	台数
☆☆☆☆ 平成17年排出ガス基準75%低減レベル	412
☆☆☆ 平成17年排出ガス基準50%低減レベル	310
☆☆ 平成12年排出ガス基準50%低減レベル	1
☆ 平成12年排出ガス基準25%低減レベル	8
なし	7
合計	738



低排出ガス車

16.信頼性を高める環境監査の実施

「各国の環境保全に関する法律、条例、協定等を遵守します」

「環境保全に関する推進体制を設け、推進・監査に努めます」と環境基本方針で定めている通り、法令違反や環境問題の発生などを未然に防止するための内部環境監査を継続しています。

2008年度の内部環境監査実施状況

法令違反や環境問題の未然防止、現在から将来における環境リスクを低減させることを目的として、国内工場・湘南センター・本社・営業拠点及びテルモグループ会社の内部環境監査を実施しています。

監査項目

- (1) 環境関連適用法令の明確化とその遵法性確認
- (2) 環境リスク項目の管理状況とパフォーマンス確認
 - ・ 環境管理組織の運営状況
 - ・ 廃棄物管理状況と関連リスクの管理状況
 - ・ エネルギー管理と省エネルギーへの取り組み・実績の確認
 - ・ 化学物質の管理状況と関連リスクの管理状況

監査結果

- (1) 環境関連適用法令への遵法性については、法細部の基準に一部、不備はありましたが、各事業所とも重大な不適合はありませんでした。
- (2) 国内工場については、当面の環境リスクに対して、一様の管理システムが整備されていました。

2008年度における環境関連の外部（行政当局）立入調査は、特定の事業所を対象に「大気汚染防止法遵守」「水質汚濁防止法遵守」「化学物質管理の状況」について実施されました。いずれも指導事項はありませんでした。



内部環境監査の様子

17. 事業活動・物質フロー

エネルギーや原材料などのインプットに対し、生産活動の過程で二酸化炭素や排水、廃棄物などがアウトプットされるという環境負荷を把握し、それらの数値を指標とすることで、環境負荷の低減に取り組んでいます。



* 物流における NOx 排出量は、環境省「環境活動評価プログラム(2002年4月)」の係数を用いて算出しています。

18. サイトデータ

テルモは、資源の有効利用とともに環境負荷物質の排出削減のため日々努力しています。
 サイトデータでは、2008年度の国内及び海外の生産事業所の環境負荷データを報告します。

事業所	所在地	CO ₂ 総排出量* ¹ (千t)	水使用量 (千m ³)	廃棄物 総排出量 (t)	特別管理 廃棄物量 (t)	リサイクル量 (t)
富士宮工場	静岡県 富士宮市	42.0	1594	2922	11	2900
愛鷹工場	静岡県 富士宮市	15.0	459	1124	154	954
甲府工場	山梨県 中巨摩郡	48.0	1046	3423	33	3234
湘南センター	神奈川県 足柄上郡	7.5	126	186	51	122
幡ヶ谷本社	東京都 渋谷区	0.7	11	123	2	123
株式会社 医器研	埼玉県 狭山市	0.1	1	17	0	10
テルモ・クリニカル サプライ株式会社	岐阜県 各務原市	0.5	4	48	2	34
テルモメディカル社 TCVS社* ²	アメリカ メリーランド州	19.4* ³	78	699	101	150
TCVS社* ²	アメリカ ミシガン州	2.6* ³	8	653	14	249
TCVS社* ²	アメリカ カリフォルニア州	1.0	6	22	2	0
TCVS社* ²	アメリカ マサチューセッツ州	0.6	2	176	0	92
テルモヨーロッパ社	ベルギー ルーバン	17.7* ³	55	1161	200	504
テルモヨーロッパ社 UK工場	イギリス リバプール	0.1	0.3	45	0	45
バスケテック社	イギリス グラスゴー	1.6* ³	12	127	7	30
泰爾茂医療産品 (杭州) 有限公司	中国 浙江省	28.0* ³	352	140	22	99
長春泰爾茂医用器具 有限公司	中国 吉林省	2.4	30	214	0	173
テルモフィリピンズ社	フィリピン マニラ	16.8	86	599	30	554
テルモペンポール社	インド ケララ州	2.7	36	360	0	360
テルモベトナム社	ベトナム ビンフック省	1.9	27	46	6	23

*1 「特定排出者の事業活動に伴う温室効果ガスの排出量の算定に関する省令」(平成18年3月経済産業省、環境省令第3号)に基づいた換算係数を用いて、二酸化炭素排出量を算出しています。

*2 TCVS社:テルモカーディオバスキュラーシステムズ社の略称。

*3 テルモメディカル社・テルモカーディオバスキュラーシステムズ社(メリーランド州・ミシガン州)、テルモヨーロッパ社、バスケテック社、泰爾茂医療産品(杭州)有限公司のCO₂排出係数は、供給事業者の排出係数を基に算出しています。

その他の海外事業所については、「特定排出者の事業活動に伴う温室効果ガスの排出量の算定に関する省令」のデフォルト値の排出係数にて算出しました。

*4 廃棄物密度は、一般/産業廃棄物を0.2t/m³、有害廃棄物を1.0t/m³として算出しています。

19.活動の目標と実績 1/2

マネジメント・社会・環境パフォーマンスの取り組み項目を充実させながら、その実績と自己評価を掲載しています。

今後も継続して社会貢献活動や環境保全活動を推進し、良き企業市民として適正な情報を開示していきます。

評価 ○:目標達成 △:目標を一部未達成 ×:目標を未達成

マネジメントパフォーマンス				
取り組み項目	自主目標(中長期目標)	2008年度実績	2008年度評価	2009年度の取り組み
内部統制への取り組み	●内部統制システムの継続的な見直しと整備	●内部統制システムの整備 (「テルモグループ行動規準」の制定)	○	●内部統制システムの整備
コンプライアンスの推進	●コンプライアンス研修の継続	●新入社員、中途採用社員、 新任リーダーに対するコンプライアンス 研修の実施	○	●コンプライアンス研修の継続

社会パフォーマンス				
取り組み項目	自主目標(中長期目標)	2008年度実績	2008年度評価	2009年度の取り組み
アクセス性の高い コールセンター	●受信率95%以上、 着信応答時間2.5秒以内の維持	●受信率95.3%、 着信応答時間2.27秒	○	●受信率95%以上、 着信応答時間2.5秒以内の維持
障害者雇用の推進	●障害者雇用率1.8%の維持	●2009年3月末現在、 障害者雇用率1.80%	○	●障害者雇用率1.8%の維持
労働安全衛生	●死亡・重大労災をゼロに、 労災件数を前年度からダウン	●2008年度死亡・重大労災ゼロ (前年度0件)、 その他労災16件(前年度14件) 度数率*1:1.93697 強度率*2:0.00886	△	●死亡・重大労災をゼロに、 労災件数を前年度からダウン
女性社員の育成	●性差なく、能力・業績をベースと した育成・登用を実施	●女性管理職比率2.9% (2009年3月末現在)	△	●性差なく、能力・業績をベース とした育成・登用を推進
公正な採用の推進	●人種・国籍・性別・宗教・身体などに 関係なく、能力をベースとした採用を実施	●採用担当者の教育、マニュアルの整備	○	●公正な採用及びそのための 採用担当者の教育を継続

*1 度数率: 労災における死傷者数 ÷ 延べ労働時間 × 1,000,000

*2 強度率: 延べ労働損失日数 ÷ 延べ労働時間 × 1,000

19.活動の目標と実績 2/2

環境パフォーマンス				
取り組み項目	自主目標(中長期目標)	2008年度実績	2008年度評価	2009年度の取り組み
事業が環境へ与える影響の把握	●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	●環境影響評価の継続実施 ●HCFC141b*1の代替について検討継続中	○	●環境影響評価の継続実施 ●HCFC141bの代替検討を完了
環境に配慮した商品	●医療現場での脱水銀 ●各国規制対応	●医療機関向け電子血圧計の販売促進 ●製品の環境負荷をLCAを用いて評価開始 ●RoHS指令対応製品開発促進 ●塩ビ可塑性アジピン酸エステルの代替 ●使用済み小型充電式電池の回収リサイクル	○	●RoHS指令適合製品の開発と保証システム構築継続 ●Human×Eco開発指針の導入 ●製品の環境負荷をLCAを用いて評価
環境汚染の予防	●ジクロロメタンの排出量99t以下を継続	●ジクロロメタン排出量(71トン) ●エチレンオキシド敷地境界濃度自主測定実施 ●愛鷹工場に触媒酸化処理装置を増設	○	●ジクロロメタンの排出量99t以下を継続 ●エチレンオキシド敷地境界濃度自主測定継続
エネルギーや資源の有効活用	●2012年度までに、二酸化炭素排出量を原単位で1990年度比50%削減する	●エネルギーをガスから二酸化炭素排出係数の少ない電力へ転換を推進 ●二酸化炭素排出原単位は1990年度比36%削減を達成 ●富士宮工場が「エネルギー管理優良工場関東経済産業局長表彰賞」 ●「チーム・マイナス6%」に参加し、社内エコキャンペーンの実施 ●エコドライブコンテストの実施 ●オフィスでの省エネルギー活動の推進 ●廃プラスチック油化の実験開始	○	●エネルギーの電力への転換推進を継続 ●エコドライブの推奨 ●オフィスでの省エネルギー活動の推進継続 ●廃プラスチック油化の実験継続
廃棄物の削減	●営業を除く国内事業所の廃棄物最終処分量を総廃棄物量比1%未満にする	●国内全生産事業所(富士宮工場、愛鷹工場、甲府工場)と湘南センター、本社でゼロエミッション*2継続 ●電子 manifests の利用拡大	○	●営業を除く国内事業所の廃棄物最終処分量を総廃棄物量比1%未満を継続 ●グループを含めた電子 manifests の利用を促進
環境マネジメントシステムの構築	●国内工場と湘南センターにおいてテルモ環境マネジメントシステムに適合維持	●国内工場と湘南センター、国内グループ生産事業所がテルモ環境マネジメントシステムを維持継続 ●国内工場と湘南センター、国内グループ生産事業所を対象に環境監査を実施	○	●国内工場と湘南センター、国内グループ生産事業所がテルモ環境マネジメントシステムを維持継続 ●国内工場と湘南センター、国内グループ生産事業所の環境監査を継続実施 ●海外工場への環境監査実施
ボランティア活動の支援	●ボランティア活動の支援	●テルモ富士山森づくりの実施(郷土樹種による自然林再生) ●多摩川クリーン作戦(東京)及び梅沢海岸清掃(神奈川)への参加をはじめとするボランティア支援活動 ●エコキャップ運動に参加 ●事業所周辺の清掃活動実施	○	●「テルモ富士山森づくり」実施をはじめとするボランティア支援活動継続
環境コミュニケーションの推進	●社会・環境報告書の発行 ●環境月間の取り組み	●2008年版社会・環境報告書の発行 ●環境月間の取り組み ●社内ホームページで、環境月間特集記事を連載 ●社員参加型エコ活動に2069名参加 ●社員対象環境教育の実施 ●甲府東工場生産部に環境表彰	○	●ウェブサイトを使った情報開示の充実 ●環境月間の取り組み ●社員参加型エコ活動の継続 ●社員対象環境教育の継続
環境法令の遵守	●環境保全に関する法律、条令、協定等の遵守、海外での法令遵守の確認	●REACH規則の予備登録等完了	○	●改正省エネ法への対応開始 ●REACH等海外化学物質規制への対応継続

*1 HCFC141b: 代替フロンの一つ、ハイドロクロロフルオロカーボン。
*2 ゼロ・エミッション: 廃棄物最終処分量が総排出量の1%未満であること。

20. 環境への取り組みの歴史 1/2

1971(昭和46)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 愛鷹工場に環境管理室を設置
1972(昭和47)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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(昭和50)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 富士宮工場で、総合排水処理施設を設置
1976(昭和51)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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(昭和54)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 富士宮工場で、ボイラー燃料を重油から硫黄分の少ないLPGへ変更
1980(昭和55)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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。焼却時の硫黄酸化物発生を防止 ○ 愛鷹工場に総合排水処理施設設置
1981(昭和56)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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EVA(エチレン酢酸ビニル共重合体)に変更
1982(昭和57)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 規制に先立ちトリクロロエチレンの使用を、全面廃止
1983(昭和58)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 甲府工場で、滅菌方法に排ガスの発生しないガンマ線滅菌を採用 ○ 水銀を使用しない電子体温計の販売開始
1984(昭和59)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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
1989(平成 1)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ ガラス真空採血管を、焼却処理しやすいポリエステル素材のプラスチック真空採血管に切り替え
1991(平成 3)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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た脱塩ビ輸液セットの販売開始
1992(平成 4)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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の販売開始
1994(平成 6)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 焼却時に硫黄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の販売開始
1996(平成 8)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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、焼却の容易化が可能
1997(平成 9)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 本社に環境推進室を設置 ○ 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都市ガスに変更 ○ 重油の使用全廃(全生産事業所)
1998(平成10)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ シリンジ(注射筒)の小型・軽量化を実施。シリンジ廃棄重量を約25%削減 ○ 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(平成11)年	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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、廃棄重量を40%削減

20.環境への取り組みの歴史 2/2

2000(平成12)年	<ul style="list-style-type: none"> ○環境委員会を発足 ○愛鷹工場でコージェネレーション発電が運転開始 ○容器包装識別表示、材質表示を開始 ○内部環境監査を開始 ○営業用ディーゼル車を全廃 ○2000年度より環境報告書を発行(以後、毎年発行)
2001(平成13)年	<ul style="list-style-type: none"> ○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
2002(平成14)年	<ul style="list-style-type: none"> ○甲府工場でベンゼン・クロロホルムの全廃 ○愛鷹工場と甲府工場の焼却炉廃止・撤去 ○甲府地区と富士宮地区の共同参加(約130名)による富士山一斉清掃 ○甲府工場に観測井戸設置(地下水質監視) ○可塑剤DEHPの代替としてTOTMを使用した輸液セットの販売開始
2003(平成15)年	<ul style="list-style-type: none"> ○愛鷹工場と本社でゼロエミッション達成 ○LPGから都市ガスに変更(甲府工場)。国内主要事業所すべてが燃料転換完了 ○海外事業所の現地調査を実施 ○テルモ富士山森づくりを開始
2004(平成16)年	<ul style="list-style-type: none"> ○「高カロリー輸液用総合ビタミン・糖・アミノ酸・電解質液」で平成16年(第1回)エコプロダクツ大賞「エコプロダクツ大賞推進協議会会長賞」受賞 ○甲府工場と富士宮工場でゼロエミッション達成
2006(平成18)年	<ul style="list-style-type: none"> ○湘南センターでゼロエミッション達成 ○RoHS指令適合電子血圧計発売 ○甲府工場にターボ冷凍機導入 ○愛鷹工場にEOG排ガス処理のため触媒酸化処理装置を導入 ○「チーム・マイナス6%」に参加