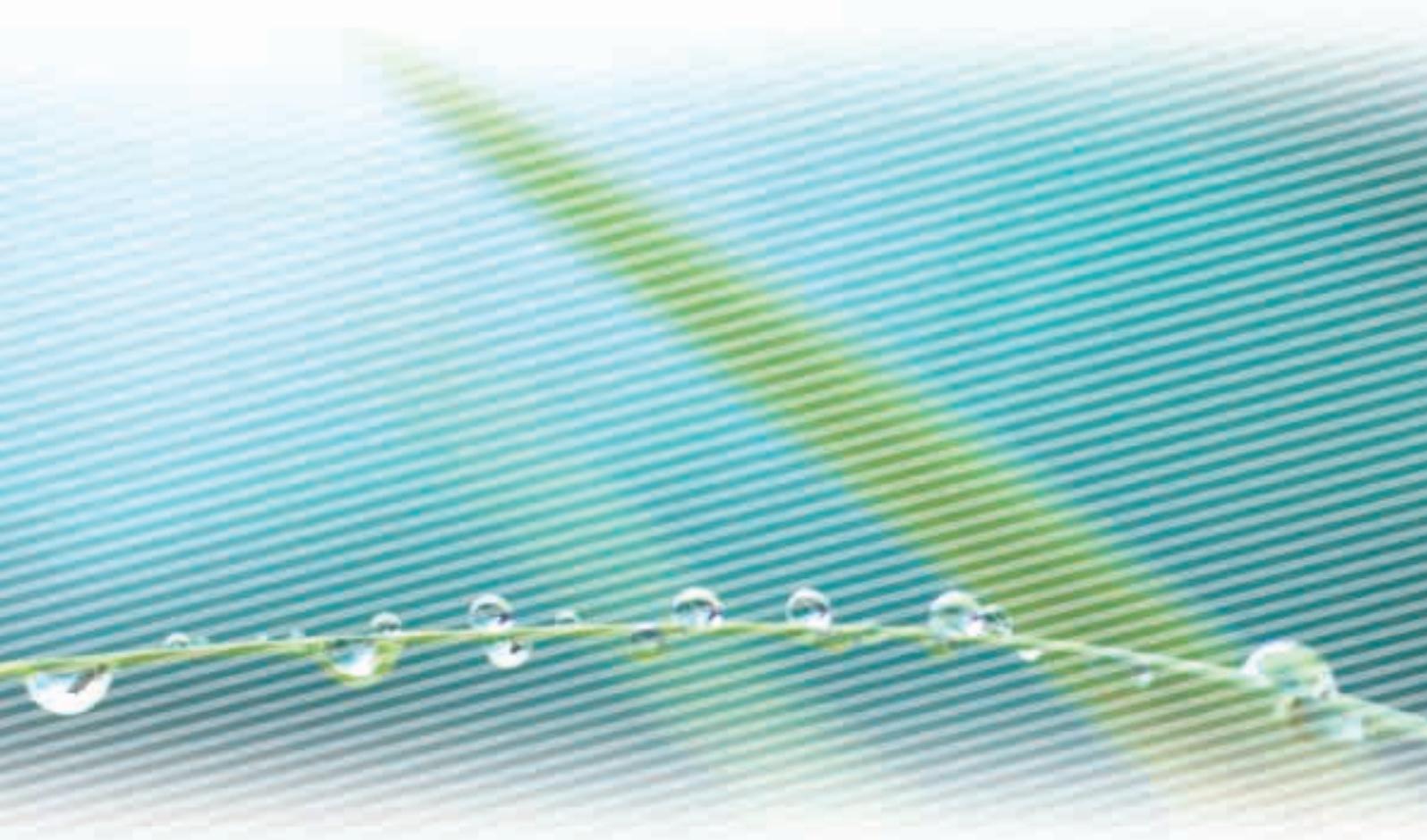


環境報告書
Environmental Report 2000



目次

メッセージ	1
企業理念	2
企業理念と5つのステートメント	
環境マネジメントシステム	3
環境管理体制全社推進組織	
環境基本方針・環境行動指針・自主目標・1999年度の取り組み	
環境保全活動	6
廃棄物削減への取り組み	
エネルギー管理	
化学物質の管理	
地球環境への配慮	12
地球温暖化	
オゾン層破壊防止	
環境に配慮した製品	13
医療廃棄物の削減	
脱水銀をめざして	
廃棄上の取扱を容易に	
焼却しやすく	
脱ポリ塩化ビニル	
社会貢献活動・教育啓発	16
工場地域でのゴミ拾い活動	
社員のボランティア活動	
環境関連の資格取得者数	
環境への取り組みの歴史	18
環境会計	19
環境保全コスト	
環境保全効果	
会社概要	20

「環境報告書」の発行にあたって

「医療を通じて社会に貢献します」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行っているテルモが、健康な生活を営む上で一番大切な基盤である地球環境に無関心でいられるはずがありません。

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。その使命を果たしつつ、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、提供することが、これからのテルモに求められています。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ないでしょう。

テルモは、その歴史の中でいろいろな環境対策に取り組んで来ました。1999年度からは全社的な環境委員会を設けて、さらに環境への取り組みを強化しました。そして今年度、環境への取り組みを初めて環境報告書としてまとめました。この報告書は、環境保全という大切な経営課題に対する1999年4月から2000年3月までの一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具体的取り組みと姿勢をご理解いただければ幸いに存じます。

2000年10月



代表取締役社長

吉地 孝

企業理念

テルモは、医療を通じて社会に貢献します

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。

5つのステートメント

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。

一、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

一、各国の環境保全に関する法律、条例、協定等を遵守します。

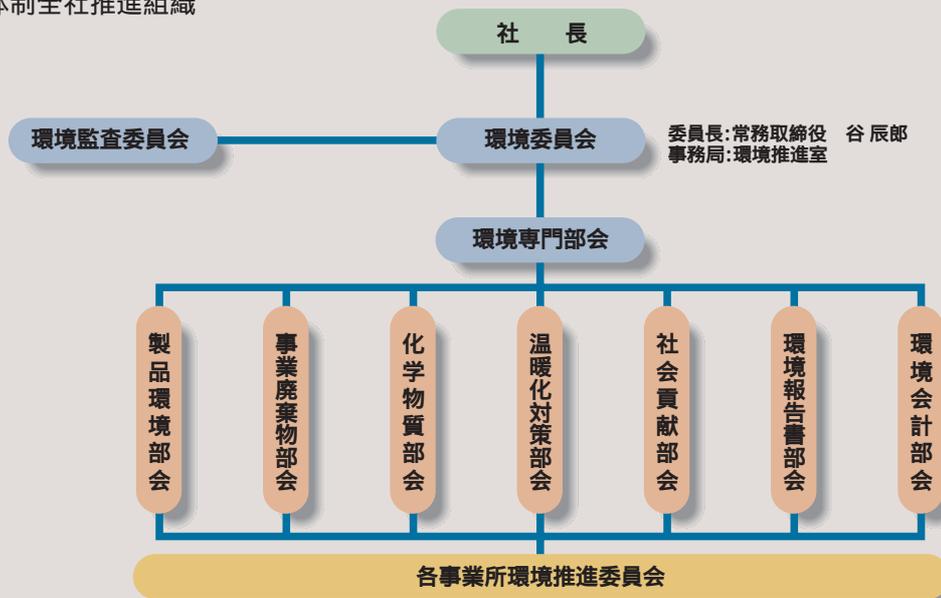
一、環境保全に関する推進体制を設け、推進・監査に努めます。

一、社会や地域の一員として環境保全活動への支援、協力に努めます。

一、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じ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であるISO14000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。

環境マネジメントシステム

「テルモ環境基本方針」に基づいた自主目標に対し、具体化に向けた取り組みを推進しています。

環境基本方針

環境行動指針

事業が環境へ与える影響の把握

環境管理システム

- ・日本国内の事業所でISO14001に準拠した環境管理システムの運用を進める
- ・国内工場と研究所の環境管理システムを概ね国際規格に適合

環境に配慮した商品開発

製品開発

- ・廃棄段階での環境負荷を軽減するための製品開発・改良

環境汚染の予防

化学物質

- ・化学物質の取り扱い状況の定量化
- ・化学物質の的確な管理と排出抑制

エネルギーや資源の有効活用

省エネルギー

- ・エネルギー消費量の継続的削減
- ・二酸化炭素排出量の削減値目標の自主設定
- ・日常業務における「ムダゼロ」の徹底

廃棄物の削減など

廃棄物

- ・2005年度までに廃棄物の最終処分量を削減

自主目標

- ・2001年までに開発・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
- ・2001年までに国内工場と研究所の環境管理システムを概ね国際規格に適合させる

- ・環境負荷の大きい天然ゴムや塩化ビニル素材の使用を削減する
- ・包装の簡素化によるゴミの減量
- ・取扱・分別回収のしやすい製品構造の研究開発

- ・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10t以下にする
- ・2000年度中に営業用ディーゼル車を廃止

注) 排出量とは、大気中・水系・土壌中への排出等自然界へ放出される量の合計

- ・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

- ・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

1999年度の取り組み

- ・自主目標を設定
- ・環境に与える影響の定量的把握のための活動を開始

- ・シリンジの減量化(25%減)
- ・CAPDバッグの脱塩ビ・減量化(40%減)
- ・一般向け血圧計腕帯の脱ポリ塩化ビニル
- ・包装材料の脱ポリ塩化ビニル

- ・99年度のジクロロメタン排出量は1996年度比32%の削減
- ・事業所のTHF最大排出量は12.3t
- ・2000年3月時点での営業用ディーゼル車比率9%

- ・国内事業所(営業拠点を除く)の原単位は1990年度比の4.8%削減

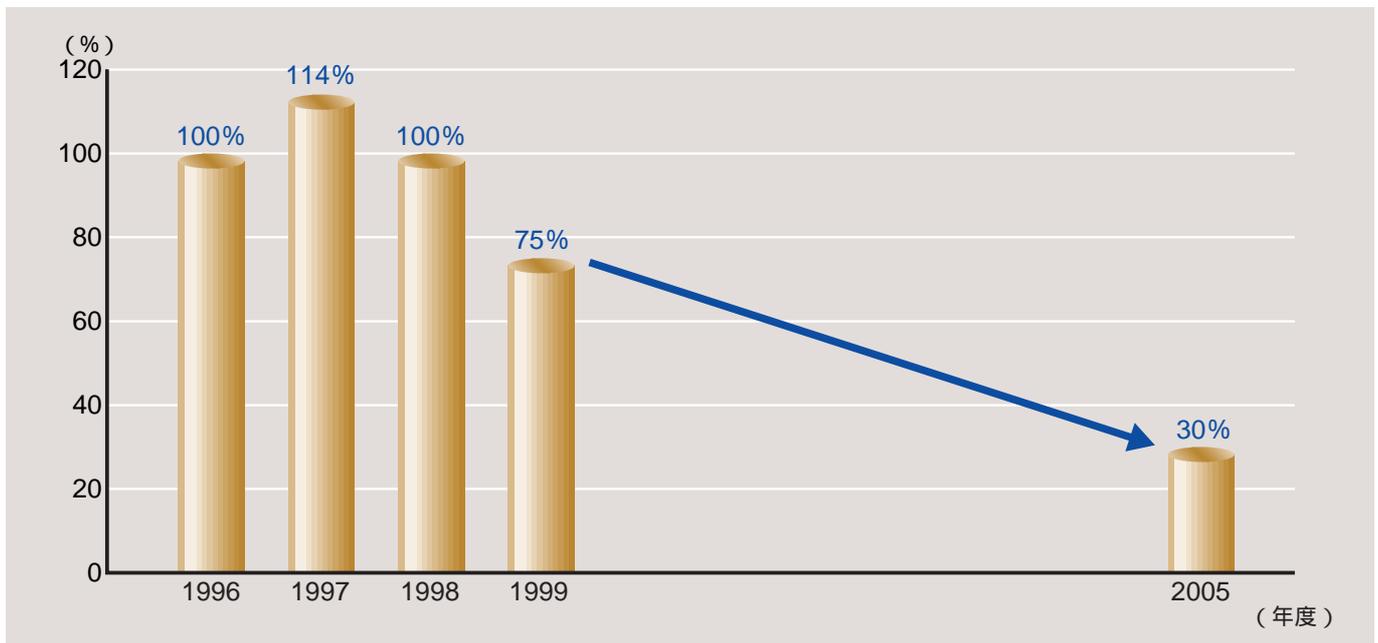
- ・国内生産工場の廃棄物の最終処分量は1996年度比25%削減

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96年度比70%削減をめざします。

最終処分量（96年度比）



99年度廃棄物発生量(全社)と処理・処分の内訳

99年度に全社（本社、工場、研究所）で発生した廃棄物の総量は12,500tになります。この中には水分を多く含んだものもあり、社内の脱水機で脱水した後は7,400tになります。さらに社内での焼却物を焼却すると、残りは焼却残渣も含めて6,200tになり、これが事業所の外に搬出されます。この内訳は焼却が800t、リサイクルが3,600t、埋め立てが1,800tです。

今後の課題

最終処分（埋め立て）量削減をめざすため、廃棄物発生を抑える生産方法の採用や新たなリサイクルルートの開拓が課題となっています。

埋め立て量1,800tのうちで最も大きな割合を占めているのは、注射針の製造工程で生じる研削スラッジです。現在この研削スラッジの有効なリサイクル方法を模索中です。

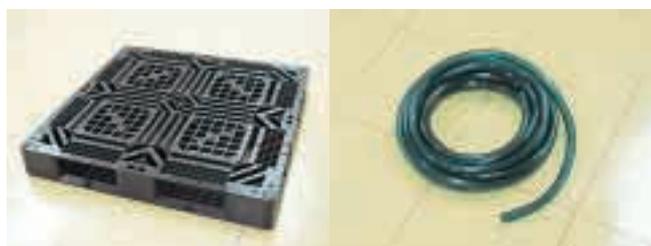


リサイクルの推進

当社はプラスチック製の医療用具、医薬品容器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り組みを行っています。

プラスチックのマテリアルリサイクル*1

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コンテナパレット、ポリパケツなどに再成形され、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コンテナパレット(左)とホース(右)

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。

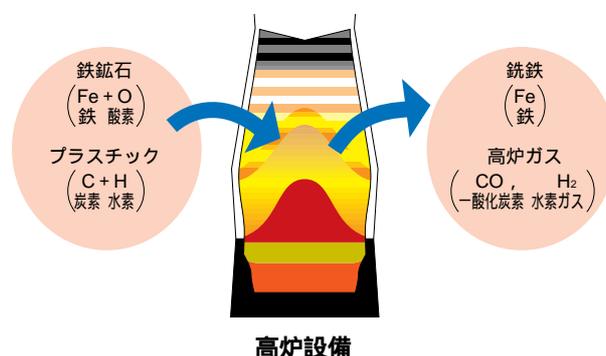


富士宮工場の有機汚泥から作られた肥料

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、98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、99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)



サーマルリサイクル*2

真空採血管の廃棄物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、ダイオキシンの発生の心配がありません。



セメント工場の焼成設備

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。

*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 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。

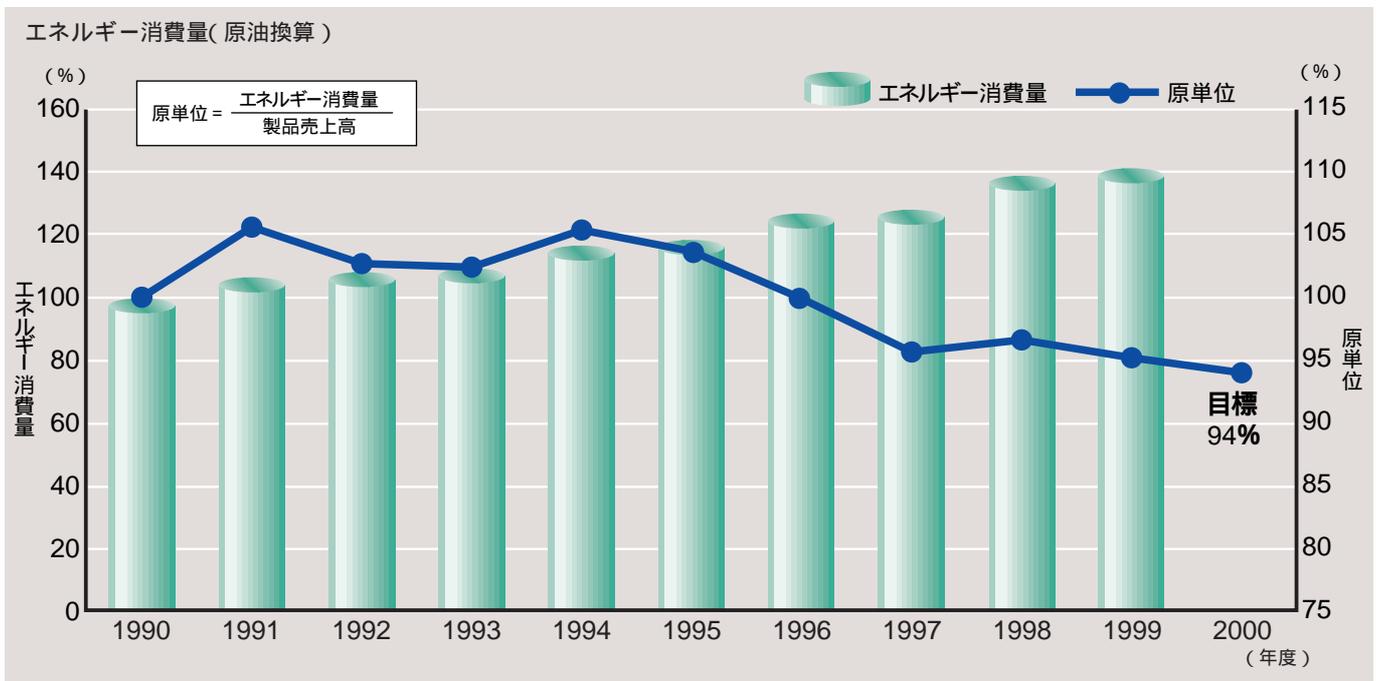
工場などにおいて、電力・化石燃料などのエネルギーや資源を消費しています。
地球市民の一員として、これらの削減に努めています。

省エネ目標

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%削減をめざします。

エネルギー使用量の推移

2000年度の消費エネルギーを原単位で1990年度の94%にすることを目標に、各事業所が協力して省エネ活動に取り組んでいます。



エネルギー消費の増加要因と削減努力

90年度に湘南本社の新築、97年度に富士宮工場増築、98年度に愛鷹工場1号棟新築、また99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97年度には甲府工場、99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を導入して増加要因の相殺と省エネを進めています。



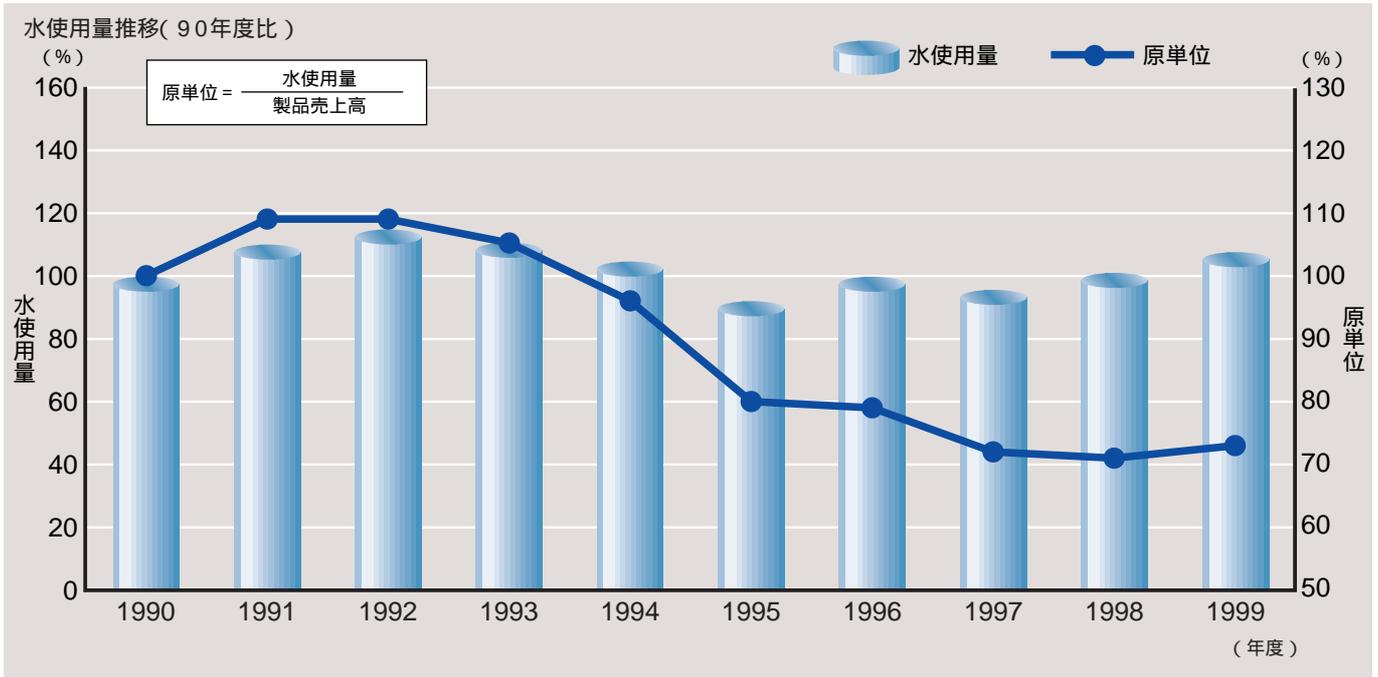
コージェネレーション設備(甲府工場)

水の再利用

高圧蒸気滅菌器で使用する冷却水は、再利用設備を導入し有効に利用することで節水に取り組んでいます。

その結果、水使用量は生産量の増加にもかかわらず、ほぼ90年度の水準を維持しています。

富士宮工場と甲府工場にある用水再利用設備で99年度中に再利用した水の量は、92万立方メートルで、東京ドームのほぼ3/4の体積になります。



富士宮工場の用水再利用設備



甲府工場の用水再利用設備

PRTR(環境汚染物質排出・移動登録)^{*1}の対象物質だけでなく自主的に定めた物質についても排出量・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10t以下にする

ジクロロメタン回収装置の導入

甲府工場では99年秋にジクロロメタンの回収装置を導入し、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大幅に削減しました。

愛鷹工場でもダイアライザー(人工腎臓)生産設備にジクロロメタンの回収装置を設置して、排出量削減に取り組んでいます。



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)

事業所から出入りする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	99年度取扱量(t)
ジクロロメタン	474
トルエン	23
エチレンオキシド	71
HCFC ^{*2} 141b(代替フロン)	55
HCFC225(代替フロン)	101
銅塩類	68
DEHP(フタル酸ジ-2-エチルヘキシル)	1 782
DEHA(アジピン酸ジ-2-エチルヘキシル)	4
DBP(フタル酸ジ-n-ブチル)	76
THF(テトラヒドロフラン)	37

*2 HCFC(ハイドロクロロフルオロカーボン)

代替フロンの一種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。

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

テルモでは製造工程で使用される特定フロンを97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。



フロン回収装置(愛鷹工場)

地球環境への配慮

地球温暖化やオゾン層破壊などが、地球規模の環境問題となっています。私たちテルモは、地球環境への負荷を低減するため、さまざまな取り組みを進めています。

地球温暖化防止

モーダルシフト

海上輸送や鉄道輸送はトラック輸送に比べ二酸化炭素や窒素酸化物 (NO_x) の排出が少なく、渋滞の緩和にも貢献します。

富士宮工場では製品輸送を一部トラックから海上輸送および鉄道輸送へ切替えています。

99年度は静岡県の富士宮工場から仙台向けの鉄道輸送と札幌および福岡向けの海上輸送を行いました。これによる二酸化炭素の排出削減量を計算すると約1000t^注になります。

(計算式)

海上輸送 距離は海上輸送部分のみで算出)

富士宮工場 札幌

$$1,000(\text{km}) \times 3,399(\text{t}) \times (48 - 10) \times 44 / 12 / 1,000,000 = 474\text{t}$$

富士宮工場 福岡

$$1,000(\text{km}) \times 3,794(\text{t}) \times (48 - 10) \times 44 / 12 / 1,000,000 = 529\text{t}$$

鉄道輸送

富士宮工場 仙台

$$500(\text{km}) \times 162(\text{t}) \times (48 - 6) \times 44 / 12 / 1,000,000 = 12\text{t}$$

合計 1,015t

注 二酸化炭素排出量は、トラック輸送48g-C/トンキロ、海上輸送10g-C/トンキロ、鉄道輸送6g-C/トンキロ、として計算しています。

工場における燃料のLNG(液化天然ガス)化

富士宮工場、愛鷹工場ではボイラー燃料をLPG(液化石油ガス)から二酸化炭素排出量の少ないLNGへの変更を97年に完了しています。

燃焼時の環境負荷物質発生比率(石炭を100とする)

	石炭	石油	天然ガス
NO _x	100	70	20~40
SO _x	100	70	0
CO ₂	100	80	60

関東電気協会「電力マンスリー」より

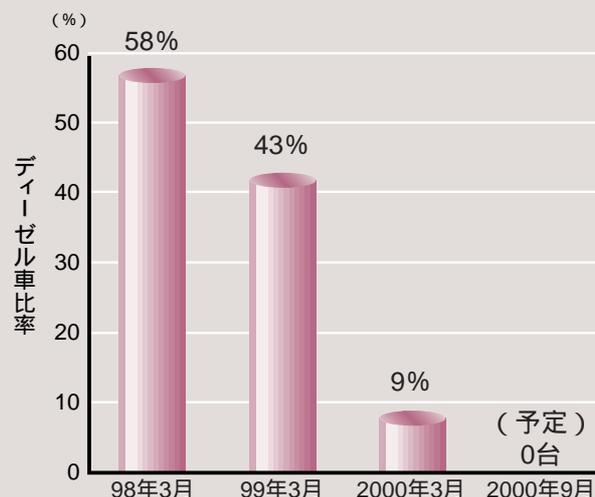


札幌向け製品輸送に使われているフェリー
 (「さんぷらわーとまこまい」12,200トン)小樽倉庫株式会社提供

営業車のディーゼル車廃止

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から順次ガソリン車に切り替えを行い、2000年9月に営業用ディーゼル車を廃止します。

営業用ディーゼル車廃止計画



環境に配慮した製品

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。

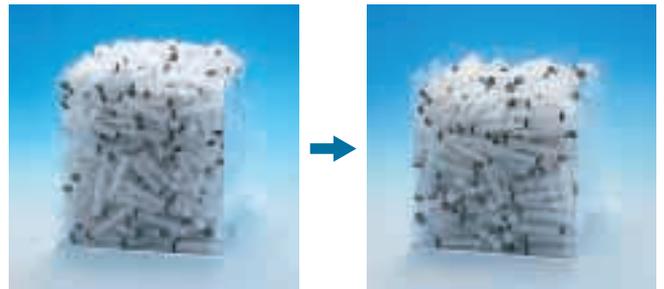
医療廃棄物の削減

ディスポーザブルシリンジ(注射器)

当社で最も生産重量の多いディスポーザブルシリンジは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98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)

ディスポーザブルシリンジの減量化

脱水銀をめざして

電子体温計・電子血圧計

1983年、かつてテルモの主力製品であり「テルモ」の社名の由来でもあった水銀体温計に代わって、電子体温計の販売を開始しました。翌84年には約70年間続いた水銀体温計の生産を終了しています。これにより体温計を廃棄する際の水銀の問題を病院・家庭のみならず生産の現場からもなくすることができました。また、医療の現場でのさらなる脱水銀に向けて、92年には電子血圧計の販売を開始しています。



電子体温計



電子血圧計

* エラストマー

ゴムのような弾力のある高分子材料。熱可塑性エラストマーは通常のゴムと異なり、架橋構造をもたないため熱成形が可能(熱可塑性)でイオウを含まない。

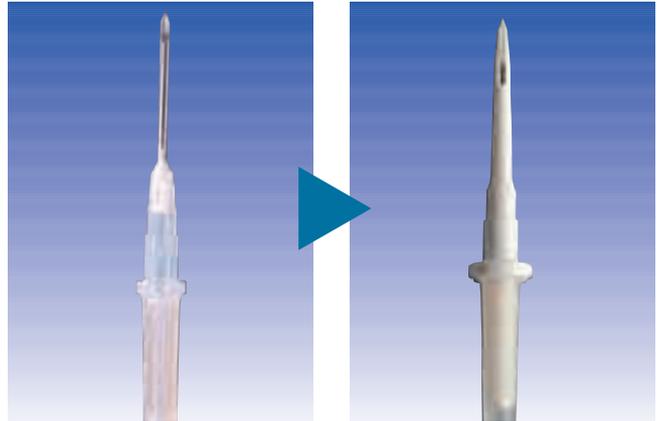
環境に配慮した製品

廃棄上の取扱を容易に

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

焼却しやすく

真空採血管

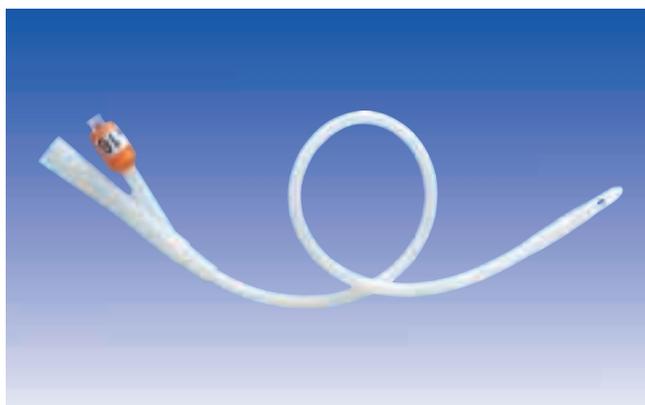
真空採血管は製品の重量を軽くし、割れにくくするために、89年にガラスからプラスチックに材質を変更しています。これによって廃棄物の削減と同時に廃棄時の焼却処理が容易になりました。



プラスチック製の真空採血管

膀胱留置用カテーテル

天然ゴムはイオウを用いてゴム弾性をもたせているため、焼却時にイオウ酸化物(SOx)が発生します。当社は94年から天然ゴムを用いない熱可塑性エラストマー素材の膀胱留置用カテーテル(バルーンカテーテル)の製造を開始しました。



天然ゴムを用いない膀胱留置用カテーテル

脱ポリ塩化ビニル

腹膜透析(CAPD)用バッグ

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。

99年に国内で初めて腹膜透析液のバッグ素材をポリ塩化ビニル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。



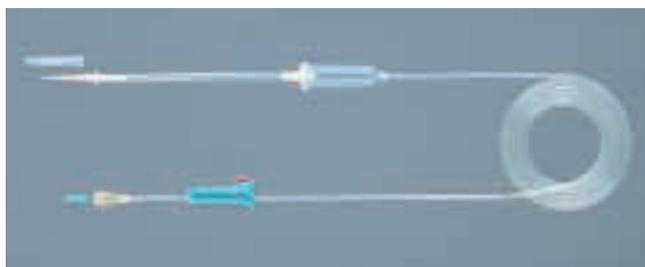
非塩ビ素材バッグを使った腹膜透析液

輸液セット

界面活性剤を含む薬剤を使用した場合には、塩ビ製の輸液セットから可塑剤の溶出が懸念されるため、このような場合には非塩ビ製の輸液セットの使用が望まれます。

当社は91年から非塩ビ素材であるポリブタジエン製の輸液セットの販売を開始し、現在も品種の拡大を行っています。

ポリブタジエンは分子構造内に塩素原子を含まず、ダイオキシン等の発生が抑えられます。

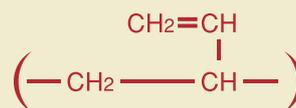


非塩ビ製輸液セット

包装等に表示している非塩ビ製製品のマーク



ポリ塩化ビニル = 塩ビ = PVC



ポリブタジエン樹脂の構造式

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。

工場地域でのゴミ拾い活動

愛鷹工場(静岡県富士宮市)では、環境活動の一環として定期的な「ゴミ拾い」を行っています。毎月1回の活動を始めて6年目になりました。

就業時間後約1時間、工場周辺の道路と側溝内、植え込み・空き地のゴミ拾いを行い、収集したゴミは工場で、リサイクル化品・焼却処理品に分別します。今年度は年間約300名(延べ人数)が参加し、約120kgのゴミを収集しました。

また、98年度より毎年6月の環境月間にも工場周辺のゴミ拾い活動を併せて行っています。99年は71名参加で45.8kgのゴミ収集をいたしました。今後も継続的に活動してまいります。

「環境美化およびゴミ減量化の推進運動“ゴミ0運動”」が毎年5月30日を中心に全国的に展開されます。また山梨県では11月にも「県民参加による環境美化運動“環境首都・山梨クリーンキャンペーン”」が行われます。

甲府工場(山梨県中巨摩郡昭和町)では毎年この時期に近隣道路も含めて一斉清掃活動を実施しています。

毎回100～200名の参加者により工場外周道路(総延長2,500m)と近隣の常永川河川敷を含めて、広大なスペースの一斉清掃活動を行っています。

99年度はコンテナ1台分程度のゴミを回収し、工場にて処理を行う等、当地区の環境美化にも寄与できました。



工場周辺の清掃活動(愛鷹工場2000年6月実施)

社員のボランティア活動 (自然環境保全指導員としての地域活動)

国際的に環境意識が高まるなか、自然環境保全に向けたボランティア活動が活発に行われるようになってきました。自然と人とがともに発展してゆくため、さまざまな角度から多くの取り組みがなされるようになりました。

このような状況のなか、テルモ社員の尾上庄司は、1999年4月に県より委嘱を受けて自然環境保全指導員として地域環境保全活動に取り組んでいます。「環境が正しく維持されているか、無許可伐採や不法投棄など禁止行為はないか……」等、広範な担当地域を月2回見守る巡視活動を行っています。

テルモグループは、社員一人ひとりのボランティア活動を応援し、より働きやすい環境整備に向けて取り組んでまいります。



巡視活動をする尾上

テルモ湘南センターのある神奈川県足柄上郡中井町は、広大な緑地に覆われ自然に恵まれた地域です。同時に今や県西部のハイテクゾーンへと急速に発展し地域開発が進行する同町にとって、自然と人と企業との調和を図ることがますます重要な時期にきています。

環境関連の資格取得者数

環境に関連した資格の取得を通じて、環境保全への理解を図っています。

資格名称	合計	工場	研究	営業	本社
ボイラー技士	85	71	2	3	9
電気主任技術者	15	12	0	0	3
エネルギー管理士	12	10	0	0	2
環境計量士	2	1	0	0	1
作業環境測定士	4	3	1	0	0
公害防止管理者	59	41	8	3	7
廃棄物処理施設技術管理者	8	8	0	0	0
危険物取扱者	196	153	23	8	12
毒物劇物取扱責任者	17	12	4	0	1
高圧ガス製造保安責任者	57	53	1	1	2
有機溶剤作業主任者	149	135	12	1	1
特定化学物質等作業主任者	47	35	8	1	3
合計(延べ人数)	651	534	59	17	41

環境への取り組みの歴史

1972	愛鷹工場で、水銀排水処理施設を設置。
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)を脱塩化ビニル化。焼却時に有害ガスを発生しないIEVA(エチレンビニルアセテート)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	脱塩化ビニル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)。
1996	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(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替開始。
1999	テルモ環境基本方針を制定。 富士宮工場で環境調和型自家発電所(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、再生紙への切替開始。 在宅で使用する腹膜透析液容器の脱塩化ビニル化を開始、焼却時に有害ガスを発生しないIPP(ポリプロピレン)に変更して、廃棄量が40%減少しました。
2000	環境委員会を発足。

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：1999年4月1日～2000年3月31日

単位：百万円

環境保全コスト				経済効果
分類	主な取組の内容	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)		970	1,163	426
内 訳	公害防止コスト	(130)	(346)	(11)
	地球環境保全コスト	(679)	(458)	(369)
	資源循環コスト	(161)	(394)	(46)
生産・サービス活動にともなって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)		885	103	0
管理活動における環境保全コスト (管理活動コスト)		0	41	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	9	0
社会活動における環境保全コスト (社会活動コスト)		3	118	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		1,858	1,434	426

投資額：98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 (99年度 環境負荷実績)

		対前年度比
廃棄物最終処分量(全社)		1,839 t -25.4%
エネルギー消費(原油換算)		69,694 kl -1.42%
(原単位、90年度比)		(95.19%)
化学物質 (取扱量)	ジクロロメタン	474 t -22.9%
	トルエン	23 t -2.6%
	テトラヒドロフラン	37 t 10.3%
水使用量		3,885,000 m ³ 6.3%

会社概要

(2000年3月31日現在)

本社: 東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目44番1号

電話: (03)3374-8111

URL: <http://www.terumo.co.jp/>

設立年月日: 1921年9月17日

資本金: 387億円

売上高: 1,405億円(テルモグループ1,711億円)

経常利益: 261億円(テルモグループ265億円)

社員数: 4,233名(テルモグループ6,898名)

事業内容: 医薬品・栄養食品、血液バッグ、各種 Disposable 医療器具、人工臓器、
ME機器・電子体温計など医療用機器の製造・販売

お問い合わせ先

〒151-0072 東京都渋谷区幡ヶ谷2-44-1 テルモ株式会社 環境推進室

TEL:03-3374-8191 FAX:03-3374-8015 E-mail:Kankyous@terumo.co.jp

事業所一覧

(2000年4月1日現在)

国内事業所

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

国内支店・出張所

札幌支店:札幌市白石区中央三条3-6-33

盛岡支店:盛岡市中央通2-1-21 安田生命盛岡ビル3F

仙台支店:仙台市若林区六丁の目南町4-20

新潟支店:新潟市米山1-24 新潟駅南センタービル5F

宇都宮支店:宇都宮市東宿郷3-2-18 高智穂ビル2F

水戸支店:水戸市梅香1-2-50 平和生命水戸ビル3F

大宮支店:大宮市本郷町1474-1 卯月ビル

川越支店:川越市脇田本町23-1 住友生命川越ビル5F

千葉支店:千葉市中央区都町2-16-1 第2新日本ビル2F

松戸支店:松戸市本町11-5 安田生命松戸ビル2F

東京支店:渋谷区幡ヶ谷2-44-1

東京第二支店:文京区白山5丁目1-3-101 東京富山会館ビル5F

多摩支店:府中市府中町1-14-1 朝日生命府中ビル4F

横浜支店:横浜市中区本町4-40 横浜第1ビル8F

湘南支店:横浜市青葉区市ヶ尾町1050-1

松本支店:松本市大字島立1540 中野ビル2F

静岡支店:静岡市栄町4-10 静岡栄町ビル6F

名古屋支店:名古屋市名東区小井堀町603

津支店:津市中央2-4 協栄生命三重支社ビル5F

金沢支店:金沢市高島3丁目15

京都支店:京都市下京区新町通五条下ル蛭子町107-3 京都長谷ビル6F

大阪支店:大阪市中央区備後町1-7-10 ニッセイ備後町ビル2F

北大阪支店:摂津市千里丘6-4-2

神戸支店:神戸市中央区港島中町6-9-1 神戸国際交流会館7F

堺支店:堺市深井清水町4030 淀川深井ビル3F

岡山支店:岡山市泉田20-7

広島支店:広島市安佐南区八木2-11-46

高松支店:高松市紺屋町4-10 鹿島紺屋町ビル6F

松山出張所:松山市三番町4-4-6 松山第二東邦生命ビル7F

徳島出張所:徳島市東大工町1-9-1 日本生命徳島ビル9F

高知出張所:高知市はりまや町3-3-2 日本団体生命高知ビル7F

福岡支店:福岡市博多区麦野3-14-25

北九州支店:北九州市小倉北区堺町2-3-20

大分支店:大分市末広町2-10-22 安田火災大分ビル4F

熊本支店:熊本市九品寺2-1-24 住友生命熊本九品寺ビル8F

鹿児島支店:鹿児島市西田1-5-1 鹿児島東邦生命ビル5F

宮崎出張所:宮崎市橘通東5-3-10 安田火災宮崎ビル5F

沖縄支店:那覇市字古島454-17

海外生産拠点

Terumo Medical Corporation、Terumo Cardiovascular Systems Corporation(米国)、Terumo Europe N.V.(ベルギー)、

泰爾茂医療産品(杭州)有限公司、長春泰爾茂医用器具有限公司(中国)、Terumo(Philippines)Corporation(フィリピン)、

Terumo Penpol Limited(インド)

